

STOLL

Manuel d'instructions

	Type	Type d'ordinateur	Modèle
CMS 530	642 643	OKC5.0	000
CMS 520 C	647	OKC5.0	000
CMS 502	645 646	OKC5.0	000



Date: 2013-07-15

Traduction des Instructions de service originales

Système d'exploitation de la machine : V_OKC_002.008.00x_STOLL (ou supérieur)

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

Nos produits sont perfectionnés en permanence, nous nous réservons dès lors le droit de procéder à des modifications techniques.

Contrat de licence destiné à l'utilisateur final (03/2001)

Clauses de la licence appliquées dans le cadre des relations commerciales avec les entreprises pour l'utilisation du logiciel STOLL

Titulaire du droit de licence : H. STOLL GmbH & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen.

§ 1 Objet relatif à la licence et étendue d'exploitation

- (1) Le titulaire du droit de licence octroie au bénéficiaire de la licence un droit non exclusif d'utiliser le logiciel STOLL susmentionné dans le cadre des clauses spécifiées ci-après. Le titulaire du droit de licence fournit au bénéficiaire de la licence une copie du code de l'objet pour les programmes soumis à une licence. Un descriptif du programme imprimé fait également partie de la documentation relative à la licence. Les programmes soumis à une licence et le descriptif du programme sont désignés «logiciels licenciés» ci-après.
- (2) Le logiciel licencié est destiné à être utilisé uniquement sur la machine à tricoter STOLL, avec laquelle le logiciel a été livré et est opérationnel seulement avec cette machine à tricoter. Toute autre utilisation du logiciel licencié n'est pas autorisée.
- (3) L'utilisation permise comprend la mise en mémoire des programmes licenciés sur un ordinateur, l'exécution des programmes, le traitement des stocks de données et la production de copies des programmes dans la mesure où cela est nécessaire pour une utilisation conforme au contrat. Le titulaire du droit de licence se réserve tous les droits sur ces copies.
- (4) Le bénéficiaire de la licence ne dispose pas d'autres droits de jouissance et d'exploitation. L'établissement de copies de sauvegarde, le test et l'examen des programmes ainsi qu'une décompilation ne sont autorisés que si cela est obligatoire en raison des prescriptions légales.
- (5) La documentation relative à la licence, remise sur support écrit et notamment le descriptif du programme, ne peuvent être reproduits qu'avec l'accord écrit du titulaire du droit de licence.
- (6) Après en avoir préalablement informé le titulaire du droit de licence par écrit, le bénéficiaire de la licence peut transmettre son droit d'utilisation à un tiers, avec la machine désignée à l'alinéa (2) dans l'étendue et avec les clauses restrictives spécifiées aux alinéas (1) à (5). Il convient d'attirer expressément l'attention du tiers sur ces clauses. Le transfert dans le cadre d'un contrat à durée indéterminée (par exemple, location, leasing) n'est pas permis. Lors du transfert, tous les droits de jouissance du premier bénéficiaire de la licence arrivent à terme. Ceci est également valable pour les éventuelles copies et éventuels éditions. Si ces documents n'ont pas été transmis à des tiers, ils doivent être détruits.
- (7) Ni le bénéficiaire de la licence, ni les futurs utilisateurs ont le droit d'utiliser le logiciel licencié en partie ou en intégralité simultanément sur plusieurs ordinateurs ou de diffuser des copies du logiciel licencié dans sa version originale ou dans des versions modifiées ou traitées.

§ 2 Durée d'utilisation

L'octroi des droits d'utilisation désignés au § 1 s'effectue pour une durée indéterminée sur toute la durée de vie du logiciel licencié.

§ 3 Garantie du logiciel licencié

- (1) Le bénéficiaire de la licence doit s'assurer que le logiciel licencié n'est pas utilisé illégalement dans son entreprise et que les obligations conformément au § 1 sont respectées par ses employés et collaborateurs ainsi que par d'autres personnes qui utilisent le produit.
- (2) Le bénéficiaire de la licence s'engage à ne pas modifier les mentions de réserve contenues dans le logiciel licencié, comme, par exemple, les mentions relatives aux droits d'auteur et autres réserves juridiques et à les adopter intégralement dans des copies du logiciel licencié. Le bénéficiaire de la licence est autorisé à utiliser des programmes ou des parties de programme d'autres fabricants, contenus dans le logiciel licencié ou ayant un lien avec celui-ci, uniquement s'il accepte les clauses de la licence applicables.

§ 4 Garantie

- (1) Les parties contractuelles s'entendent sur le fait que les connaissances techniques actuelles ne permettent pas de développer des programmes qui puissent parfaitement fonctionner dans toutes les conditions d'application. Le titulaire du droit de licence remet au bénéficiaire de la licence un descriptif de programme mis à jour pour le logiciel licencié, qui décrit l'utilisation conforme à l'emploi prévu et les conditions de mise en œuvre des programmes. Certaines propriétés ne sont pas garanties dans la mesure où rien d'autre n'est convenu dans ce cas particulier.
- (2) Le titulaire du droit de licence garantit que le logiciel licencié est utilisable conformément au descriptif du programme qu'il a édité et qui est valable au moment de la livraison effectuée chez le bénéficiaire de la licence

; une diminution peu importante de l'utilité reconnue n'est pas prise en compte. Par ailleurs, il garantit que le support de données utilisé est exempt de vices de matière et de fabrication et que les données sont enregistrées en bonne et due forme. Dans la mesure où le bénéficiaire de licence exploite le logiciel licencié avec un matériel ou des logiciels qui ne proviennent pas de STOLL, il incombe au bénéficiaire de la licence de prouver que l'origine d'une erreur constatée réside dans le logiciel licencié.

- (3) Si le logiciel licencié s'avère inutilisable ou défectueux conformément à l'alinéa (2), la garantie s'effectue par une livraison de remplacement contre la restitution du logiciel défectueux. Si le logiciel fourni à titre de remplacement s'avère inutilisable ou défectueux, si le titulaire du droit de licence ne parvient pas à établir l'utilité reconnue dans un délai approprié et/ou à supprimer l'erreur, le bénéficiaire de la licence peut au choix exiger la diminution ou le remboursement de la redevance contre la restitution du logiciel licencié.
- (4) Toute garantie dépassant le cadre initial, notamment afin que les données ou le logiciel licencié répondent aux exigences et aux buts définis par le bénéficiaire de la licence, est exclue.
- (5) La durée de garantie est de douze mois, à compter du moment de la livraison du logiciel licencié au bénéficiaire.

§ 5 Restrictions de la responsabilité

- (1) Le bénéficiaire de la licence assume la responsabilité quant aux dommages causés suite à un manquement à une obligation contractuelle essentielle, dont il est responsable et d'une manière qui compromet l'exécution du contrat. La responsabilité est limitée aux dommages caractéristiques définis dans le cadre du contrat, sur lesquels le titulaire du droit de licence doit tabler en raison des circonstances qu'il connaît lors de la conclusion du contrat. Dans tous les cas, la responsabilité est limitée au double du montant de la redevance payée par le bénéficiaire de la licence.
- (2) En cas d'apparition de virus, il incombe au bénéficiaire de la licence de prouver que le logiciel licencié était infecté par le virus.
- (3) Le titulaire du droit de licence décline toute responsabilité en cas de perte de rentabilité ou de gain, de dommages et dommages consécutifs indirects ou de dommages découlant de droits exercés par des tiers, à l'exception des droits qui résultent d'une infraction au droit de protection, commise par des tiers.
- (4) Le titulaire du droit de licence est responsable de la restitution de données uniquement dans le cadre de l'alinéa (1), seulement si le bénéficiaire de la licence a enregistré ces données conformément à la réglementation relative au traitement des données dans un format lisible par l'ordinateur et à des intervalles adéquats pour l'application et si elles peuvent être reproduites en justifiant les frais professionnels.
- (5) Les restrictions de responsabilité susmentionnées ne sont pas applicables en cas de dommages manifestement causés intentionnellement ou suite à une grande négligence du titulaire du droit de licence ou encore suite à un non-respect des propriétés garanties ou en cas d'éventuels droits exercés dans le cadre de la loi sur la responsabilité des produits.

§ 6 Dispositions finales

- (1) Toute modification et tout complément du présent contrat nécessitent la forme écrite pour être valables juridiquement.
- (2) Si certaines dispositions des présentes clauses de licence s'avéraient ou devenaient nulles, la validité des autres dispositions reste intacte. La clause nulle doit être remplacée par une disposition valide juridiquement, se rapprochant le plus possible du but défini dans la clause nulle.
- (3) Ces clauses et les relations juridiques entre le titulaire du droit de licence et le bénéficiaire de la licence sont soumises au droit allemand.
- (4) Le lieu d'exécution et la juridiction compétente pour les relations commerciales avec des négociants est D-Reutlingen.

Installation des programmes

Vous trouverez les instructions détaillées d'installation du logiciel dans le manuel.

Licence de logiciel pour Windows XP

Le numéro de licence se trouve sur l'armoire de commande gauche ou droite.

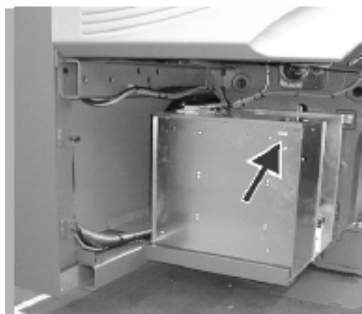


Fig. 1 Licence de logiciel pour Windows XP sur l'armoire de commande gauche

Table des matières

1	Concernant ce document	13
1.1	Fonction de ce document.....	13
1.2	Groupes cibles de ce document.....	14
1.3	Informations contenues dans ce document	14
1.4	Symboles utilisés dans ce document	16
1.5	Avertissements de danger dans la documentation	17
2	Description de la machine à tricoter	18
2.1	Composants de la machine à tricoter.....	18
2.1.1	Paroi avant (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 502) *	19
2.1.2	Paroi avant (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740).....	22
2.1.3	Vue latérale (à droite) *	25
2.1.4	Face arrière *	26
2.2	Guidage du fil	28
2.2.1	Passages du fil	28
2.2.2	Unité de contrôle du fil	32
2.2.3	Guidage latéral du fil *	33
2.2.4	Dispositif de pince et de coupe *	35
2.2.5	Guide-fils intarsia *	35
2.2.6	Guide-fil de vanisage *	36
2.3	Chariot.....	38
2.3.1	Comande, vitesse et chemin de travail.....	38
2.3.2	Course d'aspiration et de nettoyage	38
2.3.3	Lubrification centrale.....	40
2.4	Chute de tricotage.....	41
2.4.1	Chemins des aiguilles et structure	41
2.4.2	Fonction d'appui.....	42
2.4.3	Moteur pas à pas pour réglage de la serre des mailles	43
2.5	Dispositifs de contrôle	44
2.5.1	Générateur d'impulsions	44
2.5.2	Arrêt par résistance	45
2.5.3	Arrêt par chocs	45
2.5.4	Détecteur d'aiguilles.....	45
2.6	Fontures	45
2.6.1	Structure	46
2.6.2	Dispositif de chevalement.....	46
2.7	Tirage du tricot	48
2.7.1	Tirage principal	48
2.7.2	Tirage auxiliaire *	49
2.7.3	Tirage par peigne *	50
2.7.4	Dispositifs de surveillance (tirage du tricot)	52

2.8	Eléments d'affichage et d'utilisation	53
2.8.1	Interrupteur principal	53
2.8.2	Barre d'embrayage	54
2.8.3	Lampe témoin	56
2.8.4	Unité d'entrée.....	57
2.8.5	Interface de l'utilisateur	58
3	Produire avec la machine à tricoter	66
3.1	Préparer la production et le changement d'équipe	66
3.1.1	Lire les fichiers, les bibliothèques et les dossiers	67
3.1.2	Entrer le nombre de pièces ou le nombre de tours.....	71
3.1.3	Régler l'écran tactile	72
3.2	Enfiler le fil.....	75
3.2.1	Appeler l'occupation et l'attribution des guide-fils	75
3.2.2	Installer les bobines	77
3.2.3	Enfiler les fils à travers le conducteur de fil	77
3.2.4	Enfiler les fils à travers l'unité de contrôle du fil	77
3.2.5	Enfiler les fils à travers l'appareil de mesure de la longueur du fil *	77
3.2.6	Enfiler les fils dans le fournisseur à friction *	78
3.2.7	Enfiler les fils dans le frein permanent.....	79
3.2.8	Enfiler les fils à travers le carter de sécurité	80
3.2.9	Enfilage des fils dans le renvoi du fil (CMS 520 C, CMS 830 C)	81
3.2.10	Enfilage des fils dans le guide-fil	82
3.3	Produire.....	84
3.3.1	Démarrer la machine	84
3.3.2	Appeler le bilan et le compteur d'équipes	87
3.3.3	Arrêter la machine	92
3.3.4	Débrancher la machine à la fin du travail	94
3.3.5	Contrôler le temps de marche	95
3.3.6	Mesurer le temps de marche	100
3.4	Production avec des ordres de tricotage (Menu des ordres)	102
3.4.1	Elaborer et gérer le menu des ordres	102
3.4.2	Définir ou modifier des compteurs pour le menu des ordres	104
3.4.3	Sauvegarder/charger le menu des ordres	106
3.5	Corriger les erreurs dans le tricot.....	108
3.5.1	Redémarrer après largage du tricot.....	109
3.5.2	Enfiler le fil dans le guide-fil	112
3.5.3	Enlever le tricot enroulé autour du tirage du tricot.....	113
3.6	Le démarrage de la machine après une panne	114
3.6.1	Rétrospective des messages et des conseils	115
3.6.2	Désactiver les messages d'erreur.....	118
4	Régler la machine à tricoter.....	120
4.1	Réglages de base	121

4.1.1	Régler la vitesse du chariot	122
4.1.2	Régler la serre de la maille	126
4.1.3	Régler les guide-fils	130
4.1.4	Echelonner les guide-fils.....	137
4.1.5	Régler la tension du fil	139
4.1.6	Régler l'approvisionnement en fil au fournisseur à friction *	141
4.1.7	Régler le fournisseur à accumulation MSF 3 *	143
4.1.8	Régler les zones de tricotage	144
4.1.9	Régler le tirage	145
4.1.10	Traiter le menu du tirage du tricot.....	148
4.1.11	Régler le commutateur de rapport et le nombre de pièces.....	151
4.1.12	Régler le compteur de la forme	152
4.1.13	Régler les compteurs.....	154
4.1.14	Allumer et éteindre l'éclairage.....	154
4.1.15	Régler la valeur pour desserrer le pince-fil	156
4.1.16	Configuration de la barre d'outils	157
4.1.17	Configurer le monitoring	159
4.1.18	Installer un dessin	163
4.1.19	Correction du chevalement.....	171
4.2	Réglages avancés.....	174
4.2.1	Mettre les agrégats en service et hors service *	175
4.2.2	Régler la langue.....	178
4.2.3	Régler la technique sensorielle *	180
4.2.4	Régler les paramètres de la fonture	182
4.2.5	Régler les paramètres de la machine	183
4.2.6	Réglage du temps de déconnexion en cas de coupure de courant.....	185
4.2.7	Copier les données de service	187
4.2.8	Effectuer une course de référence	190
4.2.9	Régler la correction de position du chevalement VPK.....	193
4.2.10	Régler la correction de base du chevalement VGK.....	195
4.2.11	Corriger la position des cames de chute	197
4.2.12	Régler les brosses d'aiguilles	199
4.2.13	Découplage ou couplage du chariot (CMS 822).....	200
4.2.14	Régler le détecteur d'aiguilles.....	205
4.2.15	Régler les guide-fils	205
4.2.16	Régler les limiteurs de guide-fils	207
4.2.17	Régler le guidage du guide-fil	208
4.2.18	Régler les brosses de la lubrification centrale *	208
4.2.19	Régler le guide-fil intarsia (type 1) *	209
4.2.20	Régler le guide-fil intarsia (type 2) *	210
4.2.21	Pousser le guide-fils intarsia dans la zone du chariot *	211
4.2.22	Guide-fils intarsia - Régler le point d'arrêt (valeur de base, valeur de freinage) *	211
4.2.23	Guide-fils intarsia - Contrôler les plaquettes de pression *	220
4.2.24	Guide-fils intarsia - Corriger le point d'arrêt (valeur de correction) *	223
4.2.25	Verrou de flottage (commande des platines d'appui)	223
4.2.26	Guide-fil normal type 2.....	226
4.2.27	Vanisage - Les différentes possibilités	228
4.2.28	Vanisage - Guide-fil à double étrier	229
4.2.29	Vanisage - Chariot de guide-fil de vanisage	231
4.2.30	Modifier la position du fil d'abattage.....	234

4.2.31	Vue d'ensemble des données de la machine	235
4.3	Travailler avec des fichiers.....	236
4.3.1	Aides pour le travail dans les fenêtres.....	237
4.3.2	Gestionnaire de fichiers	241
4.3.3	Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers.....	245
4.3.4	Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins.....	250
4.3.5	Effacer la mémoire de tricotage.....	251
4.3.6	Copier les fichiers	253
4.3.7	Sélectionner le classeur actuel.....	256
4.3.8	Tester le programme	258
4.4	Le travail avec l'éditeur Sintral	260
4.4.1	Connecter l'Editeur Sintral	261
4.4.2	Aide au saut dans la liste de fonctions et d'erreurs	266
4.5	Connexion KnitLAN.....	266
4.6	Définir un profil de l'utilisateur	268
5	Données Setup.....	278
5.1	Historique.....	279
5.2	Comparaison de Setup1 et Setup2.....	280
5.3	Utiliser Setup1 ou Setup2	282
5.4	Lire le programme de tricotage	283
5.5	Editeur de Setup2	284
5.5.1	Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS.....	284
5.5.2	Tirage.....	292
5.5.3	Guide-fil	296
5.5.4	Longueur de maille	302
5.5.5	Vitesse du chariot	304
5.5.6	Commutateur de rapport.....	305
5.5.7	Longueur du fil	306
5.5.8	Chevalement	311
5.5.9	Divers.....	312
5.5.10	Mode données et mode fichier	313
5.6	Setup1 - Editer un fichier Setup	314
6	Maintenance de la machine à tricoter.....	318
6.1	Minimiser l'usure	318
6.2	Nettoyer la machine à tricoter	321
6.2.1	Nettoyer l'écran tactile	322
6.2.2	Nettoyer l'aspiration et le récipient à peluches *	323
6.2.3	Aspirer la machine à tricoter	324
6.2.4	Nettoyer la fonture	325
6.2.5	Nettoyer le dispositif de pince et de coupe du fil	325
6.2.6	Nettoyer le pince-fil actif	326
6.2.7	Nettoyer le frein permanent	326
6.2.8	Nettoyer le fournisseur à friction *	326
6.2.9	Nettoyer le ventilateur de la commande principale *	327

6.2.10	Nettoyer le ventilateur et le radiateur dans l'appareil de commande de droite	327
6.2.11	Nettoyer le paillason filtrant du bloc d'alimentation	328
6.2.12	Nettoyer à fond la fonture	328
6.2.13	Nettoyer les chutes de tricotage	330
6.3	Lubrifier la machine à tricoter	332
6.3.1	Intervalle de lubrification	333
6.3.2	Régler l'intervalle de lubrification pour la fonture	334
6.3.3	Réglage de la lubrification centrale	335
6.3.4	Huiler la fonture	339
6.3.5	Relancer l'intervalle de lubrification	340
6.3.6	Huiler la fonture des platines	340
6.3.7	Huiler les barres de guide-fils	341
6.3.8	Huiler la commande des platines d'appui	341
6.3.9	Huilage de la barre de guidage du chariot	342
6.3.10	Graisser les rails du générateur d'impulsions	342
6.3.11	Graissage des talons des pièces d'accouplement et des verrous intermédiaires	343
6.3.12	Huiler les verrous de levage (entraîneurs des guide-fils)	344
6.3.13	Graisser le poussoir de commande (CMS 822)	344
6.3.14	Graisser le dispositif de chevalement	345
6.3.15	Graisser les supports des fontures	346
7	Remise en état de la machine à tricoter	347
7.1	Activités secondaires pour la maintenance	347
7.1.1	Mettre en service et hors service l'alimentation en courant 40 V	348
7.1.2	Lubrification centrale - Position de montage et de travail	349
7.2	Rangées de tricotage utiles	350
7.3	Remplacement des pièces	353
7.3.1	Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement	354
7.3.2	Remplacer le verrou intermédiaire	357
7.3.3	Remplacer la platine de sélection	360
7.3.4	Remplacer la platine d'appui	361
7.3.5	Enlever la fonture ou l'incliner	364
7.3.6	Réparer la fonture et la fonture auxiliaire	368
7.3.7	Démonter la fonture des platines de sélection (CMS 520 C, CMS 830 C)	372
7.3.8	Enlever et poser la pièce de chariot	375
7.3.9	Démonter le plateau porte-cames	383
7.3.10	Démonter et monter le moteur pas à pas	384
7.3.11	Remplacer les crémaillères dans le moteur pas à pas	385
7.3.12	Remplacer des guide-fils	389
7.3.13	Placer les guide-fils intarsia *	390
7.3.14	Remplacer l'unité de contrôle du fil	393
7.3.15	Remplacer la courroie de commande et le rouleau à friction du fournisseur à friction	394
7.3.16	Désaérer le circuit d'huile	396
7.3.17	Remplacer le crochet du peigne	397
7.4	Remédier aux pannes de l'électronique	399
7.4.1	Vue d'ensemble de la commande électronique (armoire de commande droite)	400
7.4.2	Vue d'ensemble de la commande électronique (armoire de commande droite)	403

7.4.3	Vue d'ensemble de la commande électronique (armoires de commande gauche et droite).....	407
7.4.4	Bloc d'alimentation.....	410
7.4.5	Commande des aimants des guide-fils.....	410
7.4.6	Remplacer une carte électronique.....	411
7.5	Contrôler les fusibles.....	412
7.5.1	Contrôler le coupe-circuit (armoire de commande à droite)	412
7.5.2	Contrôler le coupe-circuit (armoire de commande à droite)	415
7.5.3	Contrôler le coupe-circuit (armoire de commande de gauche et de droite).....	419
7.6	Décalage de la sélection des aiguilles	423
7.6.1	Régler le type de générateur d'impulsions.....	424
7.6.2	Activités préparatoires	428
7.6.3	Réinitialiser les valeurs de référence du générateur d'impulsions, exécuter la course de référence du chariot.....	429
7.6.4	Déterminer manuellement le décalage de la sélection des aiguilles	430
7.7	Indiquer manuellement le décalage de la sélection des aiguilles	434
8	Logiciel - Installation et réglages de base	437
8.1	Processus de démarrage.....	438
8.1.1	Basic Settings	442
8.2	Sauvegarder les données de la machine sur clé USB.....	452
8.3	Sauvegarder le dessin après panne grave	454
8.4	Installer le système d'exploitation Stoll	456
8.4.1	Installation directe.....	457
8.4.2	Installation indirecte	463
8.4.3	Mettre le logiciel à jour.....	469
8.4.4	Procéder au redémarrage (Restart).....	473
8.4.5	Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine (Restart and Configuration)	474
8.4.6	Régler la connexion Online.....	476
8.4.7	Vue d'ensemble de toutes les données du système.....	478
8.5	Commande du diagnostic	479
9	Fils et serre des mailles.....	481
9.1	La production économique et les facteurs d'influence	481
9.2	Plage de la serre des mailles	483
9.3	Longueur de maille.....	485
9.4	Tableau des fils	488
9.5	Tableau de conversion.....	491
10	Chapitre blanc	492

11	Machines Management Tools	493
11.1	Fenêtre Machine Management Tools	494
11.2	Afficher le clavier virtuel	496
11.3	Commande à distance avec le logiciel VNC	497
11.3.1	Activer la commande à distance VNC sur la machine	498
11.3.2	Configurer la commande à distance VNC sur la machine	499
11.3.3	Déterminer l'adresse IP de la machine	500
11.3.4	Installer le logiciel VNC Viewer sur l'ordinateur (p. ex. un portable)	500
11.3.5	Commande à distance avec le logiciel VNC Viewer	501
11.3.6	Commande à distance via un navigateur web	503
11.4	Envoyer directement un courriel depuis la machine	506
	Index.....	510

1 Concernant ce document

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Fonction de ce document [13]
- Groupes cibles de ce document [14]
- Informations contenues dans ce document [14]
- Symboles utilisés dans ce document [16]
- Avertissements de danger dans la documentation [17]

1.1 Fonction de ce document

Ce document vous guide dans l'exploitation de votre machine à tricoter.

Vous trouverez des informations à propos de :

- Commande
- Maintenance en fonctionnement normal
- Elimination de pannes
- Maintenance
- Recherche d'erreurs

1.2 Groupes cibles de ce document

Les chapitres de ce document s'adressent à des personnes aux tâches et aux qualifications différentes :

Groupes cibles et qualifications	Chapitres	
Toutes les personnes : connaissance des directives courantes de sécurité au poste de travail	1	Concernant ce document
	2	Description de la machine à tricoter
Utilisateur : connaissance des principes de base du tricotage rectiligne	tous les chapitres ci-dessus	
	3	Produire avec la machine à tricoter
	4	Régler la machine à tricoter
	6	Maintenance de la machine à tricoter
	7	Remise en état de la machine à tricoter
Technicien : connaissance des directives courantes de sécurité de l'électrotechnique et formation professionnelle complète dans le domaine de la mécanique textile	tous les chapitres	

Association des groupes cibles et des chapitres

1.3 Informations contenues dans ce document

Ce document contient toutes les informations d'assemblage, d'exploitation, de maintenance et de maintenance de la machine à tricoter.

Vous trouverez des informations supplémentaires dans les documents séparés suivants :

Document	Informations contenues
Catalogue de pièces détachées	Illustration de toutes les pièces détachées avec leurs numéros de commande
Manuel du dispositif de préparation des dessins STOLL	Manipulation du dispositif de préparation des dessins STOLL
Instructions ASCON Instructions STIXX	Dispositif spécial de mesure et de réglage de la longueur des mailles
Stoll-knit report 2 (SKR2)	Logiciel d'entrée des données d'exploitation et des données de la machine
Logiciel de gestion des ordres (OMS)	Logiciel de répartition, de contrôle et de gestion des ordres de tricotage

Vue d'ensemble de la documentation sur la machine à tricoter et le dispositif de
préparation des dessins STOLL

Vous obtiendrez des informations supplémentaires via :

- la filiale Stoll ou le revendeur Stoll de votre pays
- la ligne d'assistance Stoll :
 - Tél. : +49-(0)7121-313-450
 - Fax : +49-(0)7121-313-455
- E-mail : helpline@stoll.com
- Internet : <http://www.stoll.com>
- les formations dans les centres de formation Stoll

Plaque signalétique

Certaines informations et descriptions dépendent du modèle et du type d'ordinateur. Des différences sont possibles dans les modèles suivant la date de fabrication de la machine. Le modèle de la machine est mentionné sur la plaque signalétique et le tableau qui se trouve sur la page de titre de ces instructions de service



Plaque signalétique de la machine

La deuxième colonne de chiffres dans le champ "Type" indique le modèle. Dans l'exemple ci-dessus, il s'agit d'une machine de modèle "000".

1.4 Symboles utilisés dans ce document

Certaines informations dans ce document sont identifiées de manière particulière, afin de vous faciliter l'accès à ces informations.

- ✱ Selon le type de machine, l'équipement de votre machine peut différer de cette description (type de machine, étendue de la livraison, dispositif spécial).



Vous trouverez ici des informations d'arrière-plan.



Vous trouverez ici des conseils concernant la manière optimale de procéder.



DANGER

Ceci signale une indication de danger !

Une indication de danger vous protège du risque de mort ou de blessure et la machine à tricoter de graves détériorations.

→ Toujours lire attentivement les indications de danger et les respecter scrupuleusement.

Action à une seule étape

Exécuter une action à une seule étape :

✓ Condition pour l'action suivante.

→ Exécuter l'action à une seule étape.

Action à plusieurs étapes

Exécuter une action à plusieurs étapes :

✓ Condition pour les actions suivantes.

1. Exécuter la première action.

2. Exécuter la deuxième action.

▷ Résultat de l'action exécutée.

3. Exécuter la troisième action.

- ou -

→ Exécuter une variante à l'action du point 3.

► Résultat des étapes de manipulation.



Si quelque chose ne fonctionne pas correctement :

Vous trouverez ici les causes possibles.

→ Pour résoudre ce problème, procéder comme suit :

1.5 Avertissements de danger dans la documentation

Les avertissements de danger de la documentation sont organisés de la façon suivante :

- Signal de sécurité
Le signal de sécurité prévient du risque de blessure et du danger de mort. Pour éviter les blessures ou la mort, toutes les mesures marquées d'un signal de sécurité doivent être prises.
- Mot de signalisation
DANGER, AVERTISSEMENT, ATTENTION, ATTENTION
- Couleur de signalisation
suivant le mot de signalisation : rouge, orange, jaune, bleu
- Texte, constitué de :
 - Nature et source du danger
 - Conséquences possibles
 - Mesure de défense contre le danger et les interdictions

Exemple:

	DANGER
	Tension électrique mortelle ! Mort ou graves blessures par électrocution. → Mettre l'interrupteur principal sur "0". → Verrouiller la machine contre le réenclenchement.

Mot de signalisation	Explication
DANGER	Danger imminent de mort ou de graves blessures (irréversibles).
AVERTISSEMENT	Mort ou graves blessures (irréversibles) possibles.
ATTENTION	Légères blessures (réversibles) possibles.
ATTENTION	Dommmages matériels possibles.

Explication des mots de signalisation

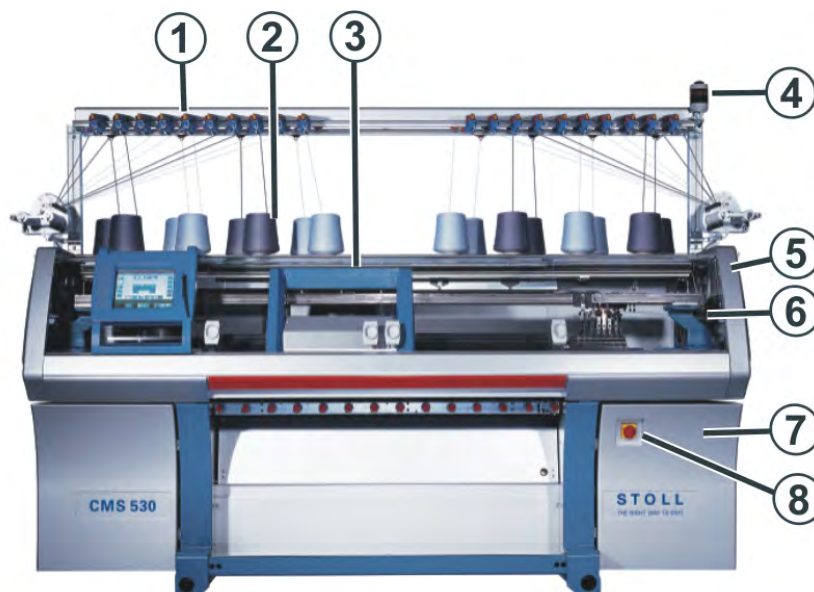
2 Description de la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Composants de la machine à tricoter [18]
- Guidage du fil [28]
- Chariot [38]
- Chute de tricotage [41]
- Dispositifs de contrôle [44]
- Fontures [45]
- Tirage du tricot [48]
- Éléments d'affichage et d'utilisation [53]

2.1 Composants de la machine à tricoter

2.1.1 Paroi avant (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 502) *



	Nom	Explication
1	Unité de contrôle du fil	Contrôle et tend le fil.
2	Porte-bobines	Les bobines sont disposées sur celui-ci.
3	Chariot	Il se déplace sur les fontures. Il commande les positions de travail de chaque guide-fil et de chaque aiguille de la fonture.
4	Lampe témoin	Elle indique l'état de fonctionnement de la machine à tricoter
5	Carter de sécurité (à gauche, à droite)	Le point de renvoi du chariot est assuré par le carter de sécurité.
6	Carters de protection	La course totale du chariot est assurée par des carters de protection. Ils empêchent de mettre la main dans la machine en mouvement.
7	Commande	Commande la séquence de tricotage. Elle mémorise les données du programme de tricotage. Elle commande la sélection des aiguilles et les moteurs dans le chariot.
8	Interrupteur principal	Branchement et débranchement de la machine. Interrupteur d'arrêt d'urgence.

Vue d'ensemble des éléments de la machine 1

Composants de la machine à tricoter



	Nom	Explication
9	Barre d'embrayage	Elle active et arrête la marche du chariot.
10	Tirage du tricot (tirage principal, tirage auxiliaire, tirage par peigne)	Tirage principal : Il tire les mailles des aiguilles vers le bas dans le bac à tricot. Tirage auxiliaire : Il saisit le tricot directement en dessous des fontures. Tirage par peigne : Avec le tirage par peigne, les panneaux tricotés sont automatiquement commencés, puis éjectés après achèvement.
11	Bac à tissu	Le tirage du tricot guide le tricot terminé dans le bac à tissu. Il y est protégé de la saleté.
12	Écran tactile	L'écran tactile permet de communiquer avec la commande de la machine
13	Port USB	Port pour un lecteur amovible, sur lequel des programmes de tricotage, des systèmes d'exploitation et des données de la machine sont sauvegardés. Recommandations : Utiliser une clé USB. Également possible : Lecteur de disquettes, lecteur de CD, lecteur de DVD, disque dur externe.

Vue d'ensemble des éléments de la machine 2

Intérieur



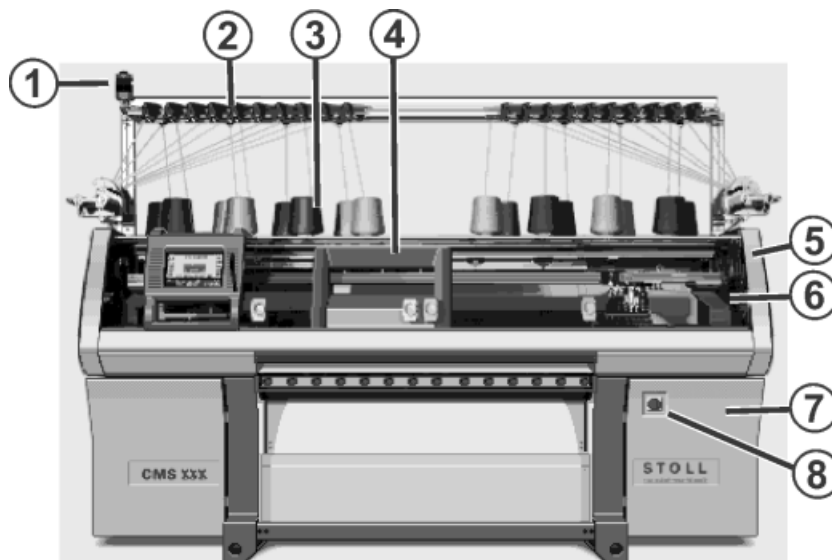
	Nom	Explication
1	Chariot	Il se déplace sur les fontures. Il commande les positions de travail de chaque guide-fil et de chaque aiguille de la fonture.
2	Fonture	Chaque machine a une fonture avant et une fonture arrière. Dans les fontures se trouvent des rainures qui guident les aiguilles.
3	Dispositif de pince et de coupe du fil (à gauche, à droite)	Le dispositif de pince et de coupe maintient le fil d'un guide-fil qui n'est momentanément pas utilisé pour tricoter.
4	Guide-fil	Il est glissé par le chariot sur la fonture et amène le fil aux aiguilles.
5	Barres de guide-fil	Les barres sont fixées au-dessus des fontures. Les guide-fils glissent sur ces barres.

Vue d'ensemble des éléments de la machine 3

Informations supplémentaires :

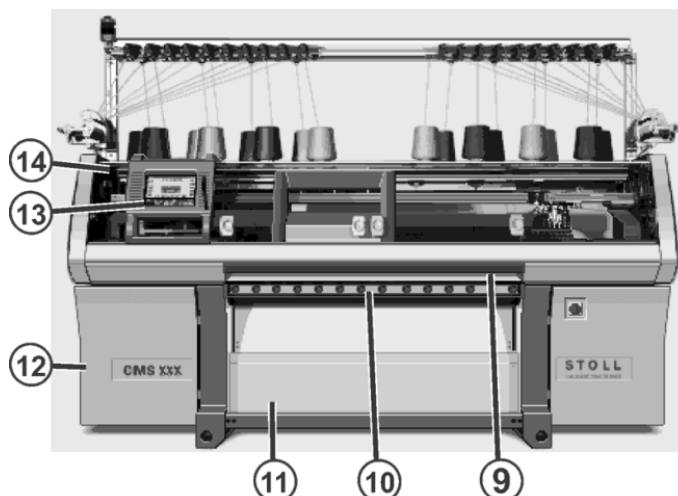
- Symboles utilisés dans ce document [16]

2.1.2 Paroi avant (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740)



	Nom	Explication
1	Lampe témoin	Elle indique l'état de fonctionnement de la machine à tricoter
2	Unité de contrôle du fil	Contrôle et tend le fil.
3	Porte-bobines	Les bobines sont disposées sur celui-ci.
4	Chariot	Il se déplace sur les fontures. Il commande les positions de travail de chaque guide-fil et de chaque aiguille de la fonture.
5	Carter de sécurité (à gauche, à droite)	Le point de renvoi du chariot est assuré par le carter de sécurité.
6	Carters de protection	La course totale du chariot est assurée par des carters de protection. Ils empêchent de mettre la main dans la machine en mouvement.
7	Commande (côté droit de la machine)	Commande la marche du chariot et le chevalement de la fonture.
8	Interrupteur principal	Branchement et débranchement de la machine. Interrupteur d'arrêt d'urgence.

Vue d'ensemble des éléments de la machine 1



	Nom	Explication
9	Barre d'embrayage	Elle active et arrête la marche du chariot.
10	Tirage du tricot (tirage principal, tirage auxiliaire, tirage par peigne)	Tirage principal : Il tire les mailles des aiguilles vers le bas dans le bac à tricot. Tirage auxiliaire : Il saisit le tricot directement en dessous des fontures. Tirage par peigne : Avec le tirage par peigne, les panneaux tricotés sont automatiquement commencés, puis éjectés après achèvement.
11	Bac à tissu	Le tirage du tricot guide le tricot terminé dans le bac à tissu. Il y est protégé de la saleté.
12	Commande (côté gauche de la machine)	Commande la séquence de tricotage. Elle mémorise les données du programme de tricotage. Elle commande la sélection des aiguilles et les moteurs dans le chariot.
13	Écran tactile	L'écran tactile permet de communiquer avec la commande de la machine
14	Port USB	Port pour un lecteur amovible, sur lequel des programmes de tricotage, des systèmes d'exploitation et des données de la machine sont sauvegardés. Recommandations : Utiliser une clé USB. Également possible : Lecteur de disquettes, lecteur de CD, lecteur de DVD, disque dur externe.

Vue d'ensemble des éléments de la machine 2

Composants de la machine à tricoter

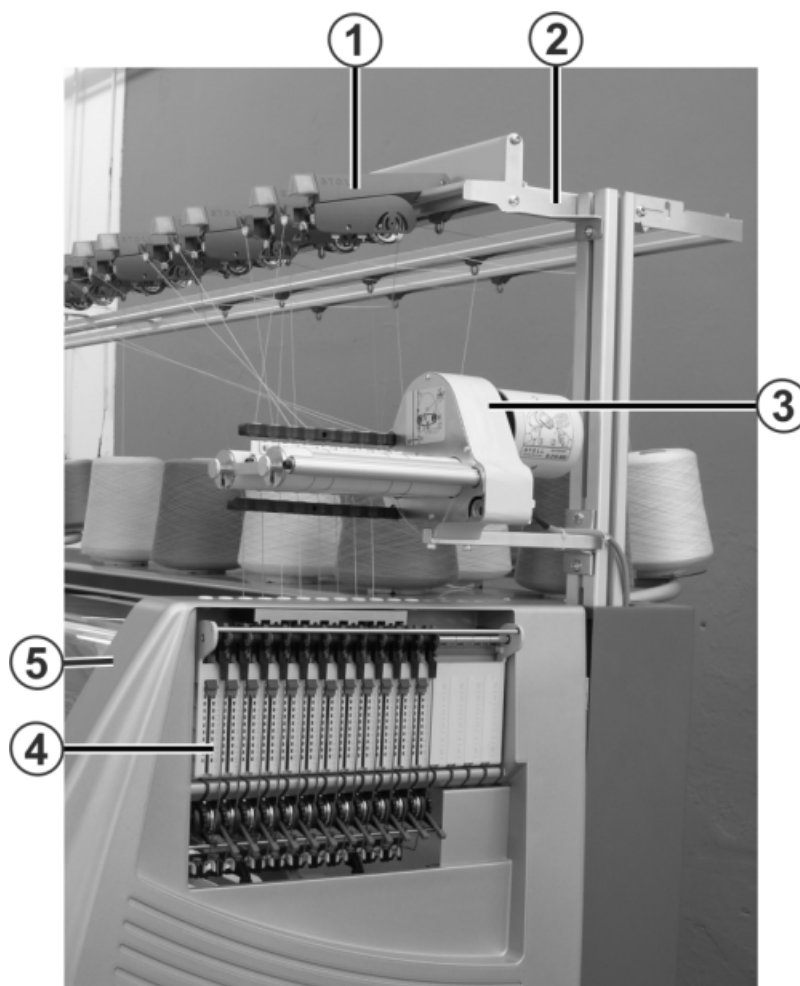
Intérieur



	Nom	Explication
1	Chariot	Il se déplace sur les fontures. Il commande les positions de travail de chaque guide-fil et de chaque aiguille de la fonture.
2	Fonture	Chaque machine a une fonture avant et une fonture arrière. Dans les fontures se trouvent des rainures qui guident les aiguilles.
3	Dispositif de pince et de coupe du fil (à gauche, à droite)	Le dispositif de pince et de coupe maintient le fil d'un guide-fil qui n'est momentanément pas utilisé pour tricoter.
4	Guide-fil	Il est glissé par le chariot sur la fonture et amène le fil aux aiguilles.
5	Barres de guide-fil	Les barres sont fixées au-dessus des fontures. Les guide-fils glissent sur ces barres.

Vue d'ensemble des éléments de la machine 3

2.1.3 Vue latérale (à droite) *



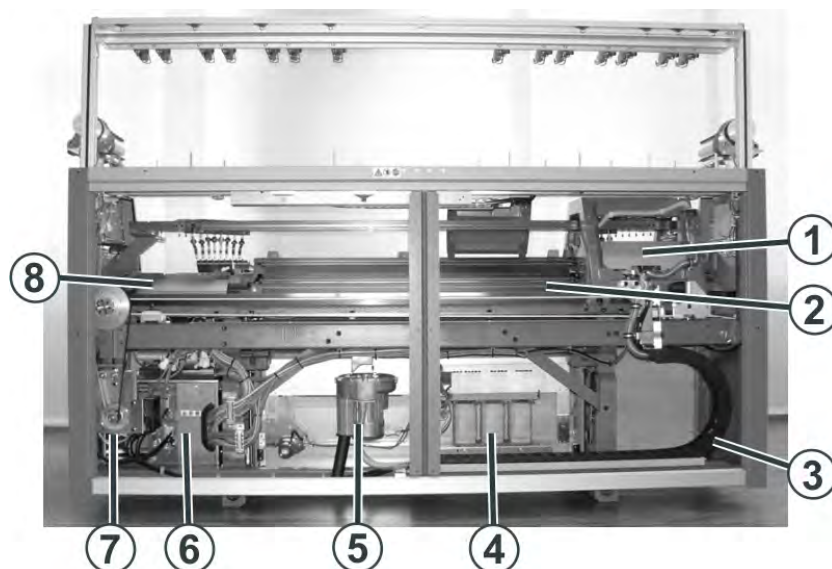
	Nom	Explication
1	Unité de contrôle du fil	Contrôle et tend le fil.
2	Dispositif de guidage du fil	Les unités de contrôle du fil et les fournisseurs à friction sont montés sur celui-ci.
3	Fournisseur à friction	Il tire le fil de la bobine et le guide à tension constante vers le guide-fil.
4	Tendeur de fil latéral	Il contrôle et tend le fil.
5	Carter de sécurité (à gauche, à droite)	Le point de renvoi du chariot est assuré par le carter de sécurité.

Vue d'ensemble des éléments de la machine 4

Informations supplémentaires :

■ Symboles utilisés dans ce document [16]

2.1.4 Face arrière *



	Nom	Explication
1	Chariot	Il se déplace sur les fontures. Il commande les positions de travail de chaque guide-fil et de chaque aiguille de la fonture.
2	Fonture arrière	Chaque machine a une fonture avant et une fonture arrière. Dans les fontures se trouvent des rainures qui guident les aiguilles.
3	Câble d'entraînement (chaîne d'énergie)	Les câbles pour le chariot en mouvement alternatif sont guidés dans la chaîne d'énergie.
4	Transformateur (fusibles)	La machine à tricoter peut être alimentée avec diverses tensions de réseau.
5	Élimination de la peluche	L'élimination de la peluche enlève les peluches de fil de la partie supérieure des fontures.
6	Commande (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 502)	Commande la séquence de tricotage. Elle mémorise les données du programme de tricotage. Elle commande la sélection des aiguilles et les moteurs dans le chariot.
	Commande (côté droit de la machine) (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740)	Commande la marche du chariot et le chevalement de la fonture.
7	Commande principale	Le chariot est entraîné par le moteur de commande via une courroie à crans.
8	Dispositif de chevalement	Décale latéralement la fonture arrière.

Vue d'ensemble des éléments de la machine 5

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [16]

2.2 Guidage du fil

Le guidage du fil a les fonctions suivantes :

- Guider le fil à tricoter
 - de la bobine au guide-fil
 - avec le moins de frottement possible
 - sans que les fils ne se touchent ni se croisent
- Contrôler le fil à tricoter pour
 - Fin du fil
 - Rupture du fil
 - Noeud
- Régler la tension du fil
- Empêcher le mou de fil par récupération du fil

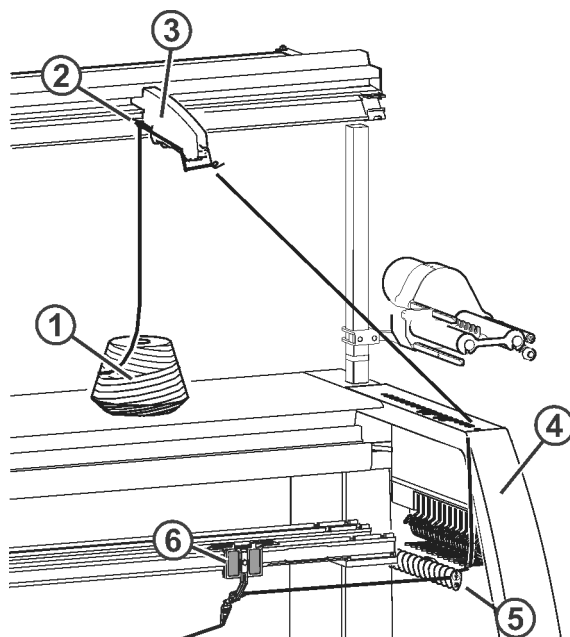
2.2.1 Passages du fil

Plusieurs passages du fil sont prévus sur la machine à tricoter pour l'enfilage du fil. Le passage du fil optimal dépend du fil et du dessin.

Fil	Passage du fil
fils rarement utilisés, p. ex. fils élastiques	Passage du fil 1
fils rarement utilisés, p.ex. fils de séparation	Passage du fil 2
Fils souvent utilisés	dessins simples : Passage du fil 2 dessins difficiles : Passage du fil 3
Fils difficiles à traiter	Passage du fil 3
tricots de la même longueur	Passage du fil 4

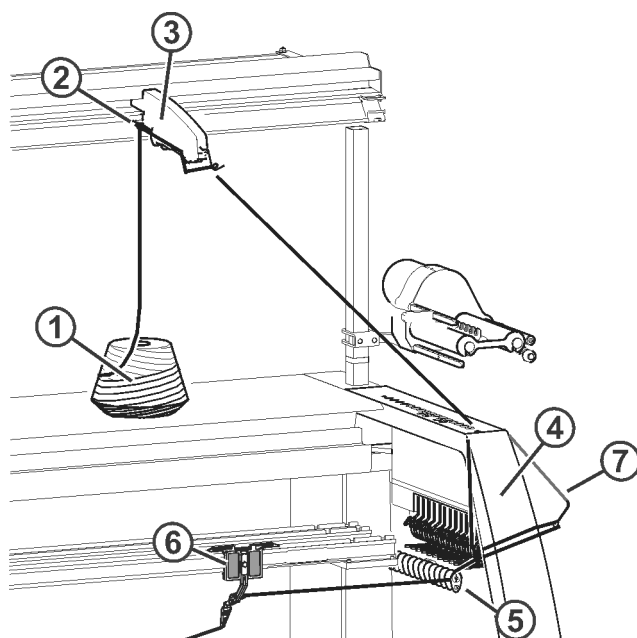
Détermination du passage du fil

Les images suivantes montrent les quatre passages du fil possibles.



Passage du fil 1

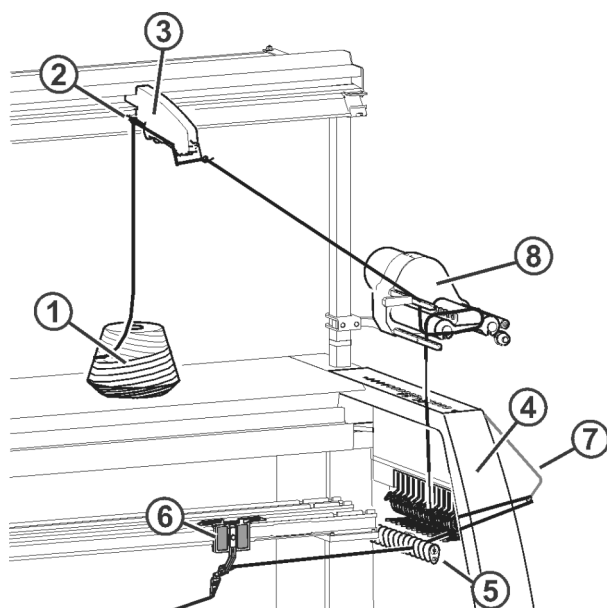
1 Bobine	4 Carter de sécurité
2 Conducteur de fil	5 Renvoi du fil
3 Unité de contrôle du fil	6 Guide-fil



Passage du fil 2

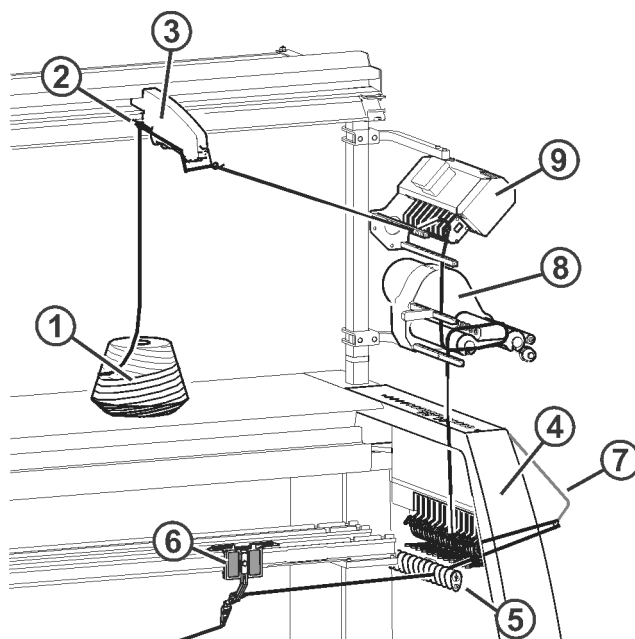
1 Bobine	5 Renvoi du fil
2 Conducteur de fil	6 Guide-fil
3 Unité de contrôle du fil	7 Tendeur de fil latéral
4 Carter de sécurité	

Guidage du fil



Passage du fil 3

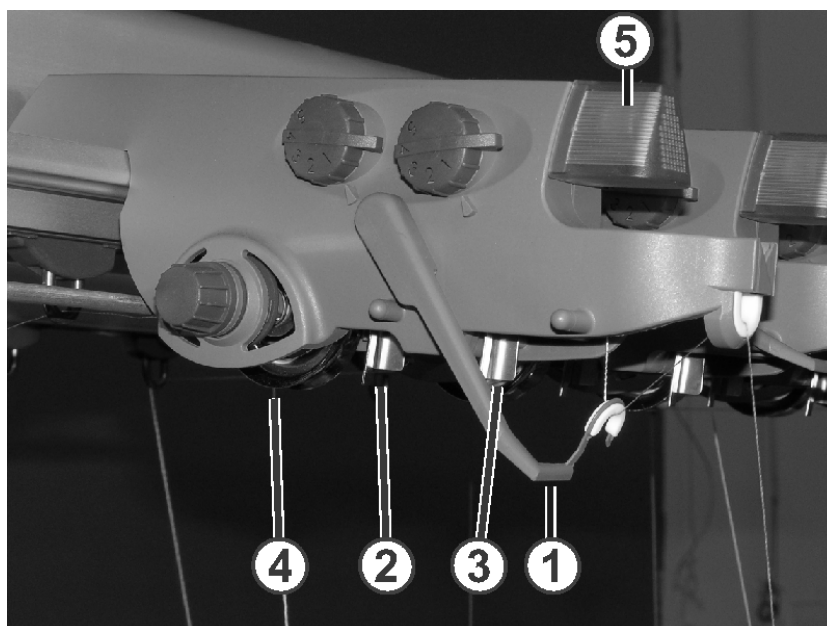
1 Bobine	5 Renvoi du fil
2 Conducteur de fil	6 Guide-fil
3 Unité de contrôle du fil	7 Tendeur de fil latéral
4 Carter de sécurité	8 Fournisseur à friction



Passage du fil 4

1 Bobine	6 Guide-fil
2 Conducteur de fil	7 Tendeur de fil latéral
3 Unité de contrôle du fil	8 Fournisseur à friction
4 Carter de sécurité	9 Appareil de mesure de la longueur du fil (ASCON, STIXX)
5 Renvoi du fil	

2.2.2 Unité de contrôle du fil



Unité de contrôle du fil

1	Contrôle de la rupture de fil	4	Frein Belleville
2	Tâteur de nœuds pour gros nœuds	5	Diode lumineuse
3	Tâteur de nœuds pour petits nœuds		

Les éléments de l'unité de contrôle du fil peuvent être adaptés individuellement au fil utilisé.

Le contrôle de rupture de fil (1) surveille le fil et arrête la machine à tricoter en cas de rupture du fil ou de fin du fil. L'erreur est affichée par la diode lumineuse (5) sur l'unité de contrôle du fil, par la lampe témoin et sur l'écran tactile.

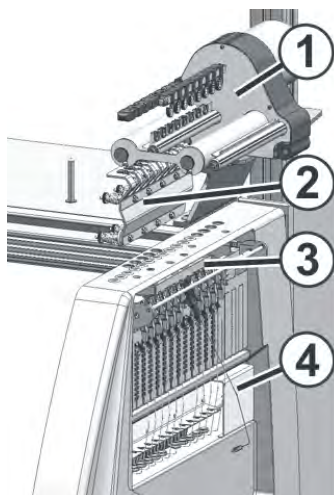
En cas de gros nœuds dans le fil, le tâteur de nœuds arrête la machine à tricoter. L'erreur est affichée par la diode lumineuse (5) sur l'unité de contrôle du fil, par la lampe témoin et sur l'écran tactile.

En cas de petits nœuds dans le fil, la machine tricote un nombre programmé de rangées à vitesse réduite.

Le positionneur de freinage du fil (4) règle la tension du fil et empêche l'apparition de mou du fil par la tension de rappel exercée sur le fil.

2.2.3 Guidage latéral du fil *

Le fournisseur à friction, le frein permanent, le pince-fil actif et le tendeur de fil latéral travaillent ensemble.



Guidage latéral du fil

1 Fournisseur à friction	3 Pince-fil actif
2 Frein permanent	4 Tendeur de fil latéral

Informations supplémentaires :

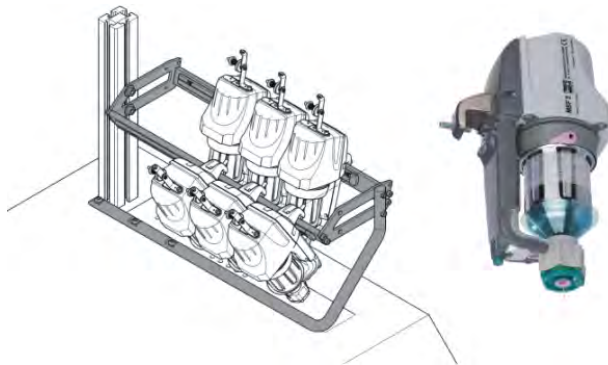
- Symboles utilisés dans ce document [16]

Fournisseur à friction * Les rouleaux à friction du fournisseur à friction (1) réduisent la tension du fil.

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [16]

Fournisseur à accumulation MSF 3 * Le fournisseur sert au stockage du fil. Le cône cylindrique et les positions de fil séparées permettent, en tirant le fil, d'avoir une tension du fil plus régulière qu'à partir d'une seule bobine. Les pics de tension sont identifiées par le fournisseur et équilibrés.



Fournisseur à accumulation MSF 3

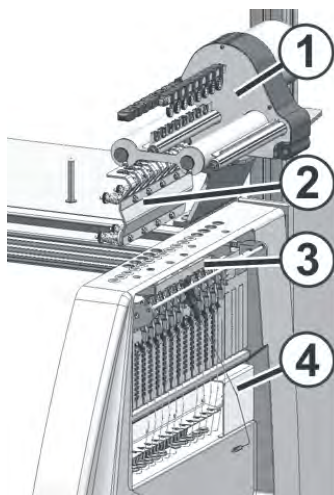
Jusqu'à 6 fournisseurs au maximum peuvent être placés sur chaque côté de la machine en fonction de l'usage.

Informations supplémentaires :

■ Symboles utilisés dans ce document [16]

Pince-fil actif

Le pince-fil actif se trouve en dessous du fournisseur à friction. Il est intégré dans le carter de sécurité latéral. Le pince-fil est positionné de telle façon que chaque piste du fournisseur à friction soit attribuée à une piste correspondante du pince-fil. Au total, 8 pistes sont disponibles.

**Guidage latéral du fil**

1 Fournisseur à friction

3 Pince-fil actif

2 Frein permanent

4 Tendeur de fil latéral

Un problème intervient parfois pour le fournisseur à friction :

Lorsqu'un fil n'est pas tricoté pendant une période prolongée, il est possible que le fournisseur fournisse un peu de fil suite au frottement et que le tendeur de fil latéral s'écarte de ce fait suffisamment pour provoquer l'arrêt de la machine. C'est ce qu'empêche le pince-fil. Lorsque le tendeur de fil s'écarte de plus d'un angle d'environ 45 degrés, la pince se ferme automatiquement. Lorsque le fil est à nouveau tricoté, le tendeur de fil bascule vers l'intérieur et la pince s'ouvre.

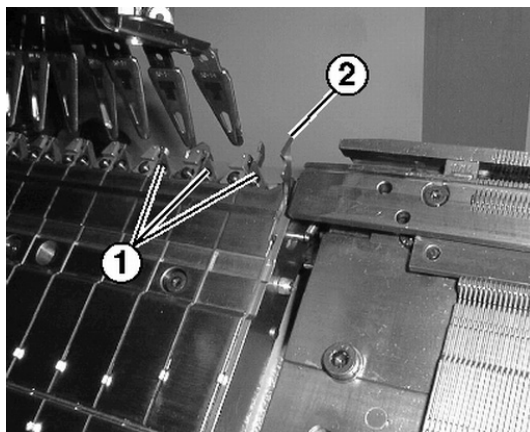
Tendeur de fil latéral

Le tendeur de fil latéral a deux fonctions :

Fonction	Description
Contrôler le fil	Arrêter la machine à tricoter en cas de rupture du fil ou de fin du fil.
Tendre le fil	Si le guide-fil se déplace vers le tendeur de fil, il peut maintenir le fil pas encore tricoté sous tension. Le tendeur de fil s'écarte et maintient le fil tendu.

En cas de rupture du fil, le tendeur de fil latéral s'écarte vers l'extérieur et arrête la machine. A l'extrémité supérieure du tendeur de fil est fixé un aimant qui déclenche sans contact un contact dans le carter de sécurité latéral.

2.2.4 Dispositif de pince et de coupe *



Dispositif de pince et de coupe du fil

- 1 Pince
- 2 Crochet de l'unité pincer/couper

Le dispositif de pince et de coupe du fil est monté à côté de la fonture avant. Chacun utilise 8 ou 16 pinces (1). Les pinces sont actionnées par le chariot.

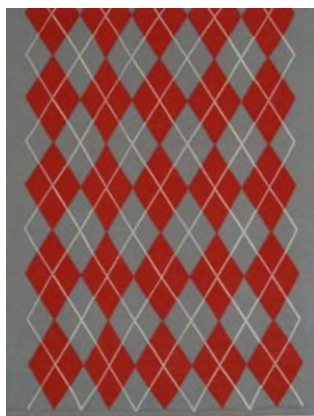
Le dispositif de pince et de coupe maintient le fil d'un guide-fil qui n'est momentanément pas utilisé pour tricoter. Si le guide-fil n'a plus besoin d'être utilisé, il est arrêté derrière une pince. Le crochet de l'unité pincer/couper (2) tire le fil vers le bas. Le fil est ensuite pincé et coupé. Lorsque le guide-fil est à nouveau utilisé, le chariot ouvre la pince après quelques rangées de tricotage et l'extrémité du fil est libérée. Le nombre de rangées tricotées avant l'ouverture de la pince est programmé dans le programme de tricotage.

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [16]

2.2.5 Guide-fils intarsia *

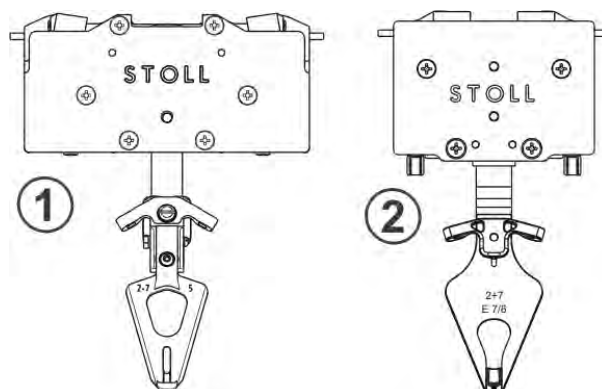
Pour réaliser des motifs intarsia, on peut installer des guide-fils intarsia.



Dessin avec 21 guide-fils intarsia

Guidage du fil

En fonction du type de machine, on utilise le guide-fil intarsia type 1 ou type 2.

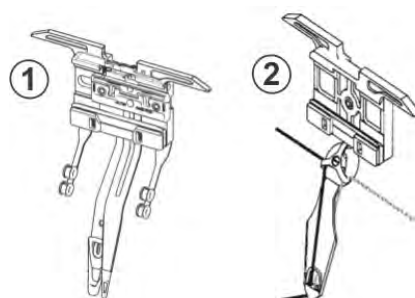


	Guide-fil intarsia	Machine
1	Type 1	CMS 830 C CMS 520 C CMS 730 S CMS 830 S
2	Type 2	CMS 933 CMS 822 CMS 740 CMS 730 T CMS 530 T CMS 530 CMS 520

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [□ 16]

2.2.6 Guide-fil de vanisage *



Guide-fil de vanisage

- 1 Guide-fil à étrier double
- 2 Guide-fil à double œillet

Toutes les jauges sauf E 3, E 4

E 3, E 4

Des vanisages de couleur et de qualités peuvent être réalisés avec ces guide-fils.



Dessin à vaniser de couleur

Informations supplémentaires :

- Vanisage - Les différentes possibilités [▢228]
- Symboles utilisés dans ce document [▢16]

2.3 Chariot

2.3.1 Comande, vitesse et chemin de travail



Chariot

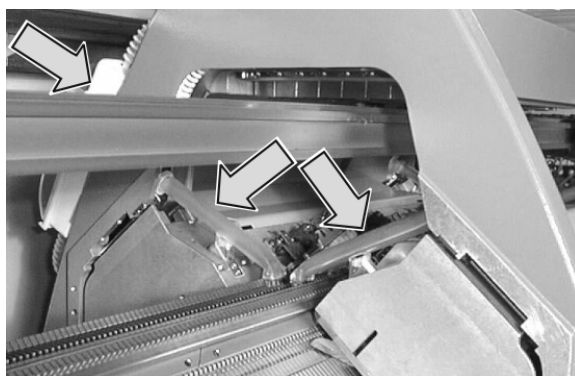
Le chariot est entraîné par le moteur de commande via une courroie à crans. La vitesse est programmable en continu et peut être ainsi adaptée au matériau du fil, au dessin et à l'étape de travail.

Des interrupteurs de fin de course contrôlent le parcours du chariot. Lorsque le chariot se déplace trop loin vers l'extérieur, l'interrupteur de fin de course arrête la machine à tricoter.

Le chemin de travail du chariot est commandé par le programme de tricotage et peut être différent pour chaque rangée de tricotage ou de report. Le chariot fait demi-tour lorsque la dernière aiguille active quitte le système.

2.3.2 Course d'aspiration et de nettoyage

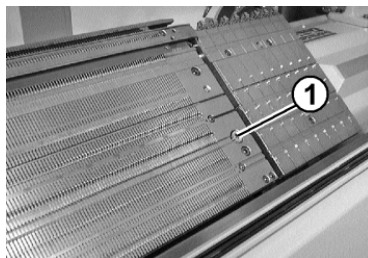
Aspiration *



Élimination de la peluche et récipient à peluche

L'aspiration enlève les peluches de fil de la partie supérieure des fontures. Les peluches sont récupérées dans un récipient.

Course de nettoyage



Brosses de nettoyage des systèmes de sélection

Après un nombre programmable de rangées de tricotage, le chariot effectue une course de nettoyage sur l'ensemble de la fonture, au cours de laquelle les peluches sont aspirées de la fonture. Des brosses (1) sont fixées à l'extérieur de la fonture, elles nettoient les systèmes de sélection durant la course de nettoyage.

Informations supplémentaires :

- Mettre les agrégats en service et hors service * [175]

Chute de tricotage

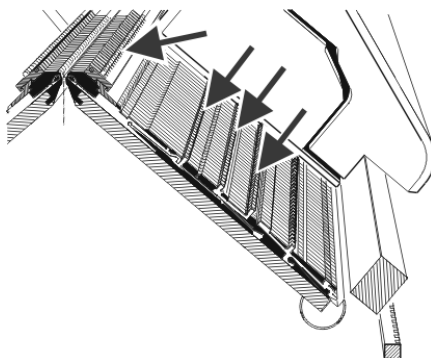
2.3.3 Lubrification centrale

Toutes les machines à quatre chutes de tricotage ou plus sont équipées en série d'une lubrification centrale (pas pour CMS 822)



Lubrification centrale au chariot, à droite : Alimentation en huile

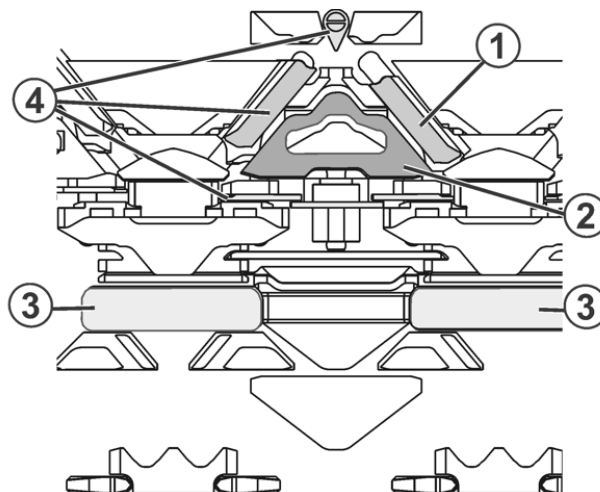
Elle lubrifie les talons de travail des platines d'appui, de la pièce d'accouplement et du verrou intermédiaire. Tous les autres points de lubrification doivent être lubrifiés manuellement.



Points de lubrification de la lubrification centrale

2.4 Chute de tricotage

2.4.1 Chemins des aiguilles et structure



Chute de tricotage

1	Came de chute	3	Système de sélection
2	Came d'ascension	4	Cames mobiles

Chaque chute de tricotage peut tricoter en technique des trois pistes sans limitation.

Chaque aiguille peut être commandée dans sept positions différentes :

- Maille
- Cueillage
- Hors de tricotage
- Transfert
- Réception
- Bouche-trou - transfert
- Bouche-trou - réception

Il en découle les possibilités suivantes pour la formation de la maille :

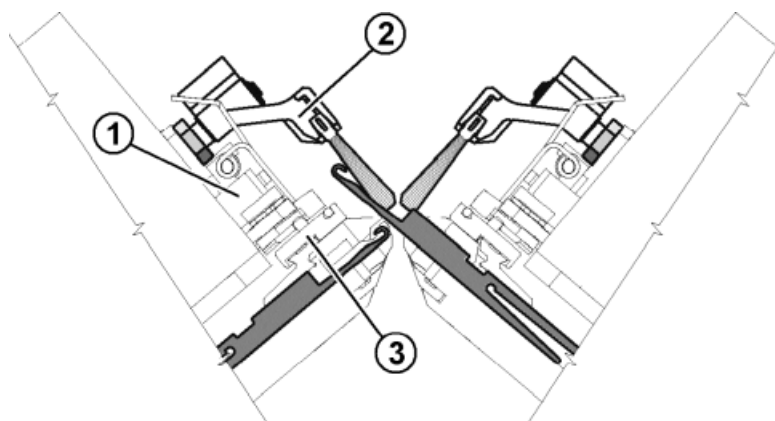
- Maille
- Cueillage
- Hors de tricotage
- Report de mailles et boucles de cueillage de la fonture avant à la fonture arrière ou inversement, également simultanément dans les deux directions

Le système de sélection sélectionne uniquement les aiguilles qui tricotent ou reportent les mailles ou sont utilisées pour la technique bouche-trou. Tous les autres aiguilles ne sont pas sélectionnés et n'abattre pas.

2.4.2 Fonction d'appui

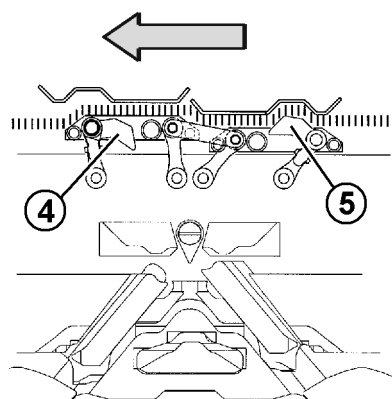
Les platines d'appui maintiennent le tricot en position basse pendant que les aiguilles sont levées pour former les mailles. Les platines d'appui sont déplacées par l'unité de commande des platines sur le chariot.

Après la formation des mailles, les platines d'appui sont rouvertes (exception : CMS 830 C, les platines d'appui restent fermées).



Unité de commande de platines

- 1 Unité de commande de platines
- 2 Porte-brosses pivotant
- 3 Verrou de platine



Verrou de platine

- 4 verrou de platine précédent
- 5 Verrou de platine suivant

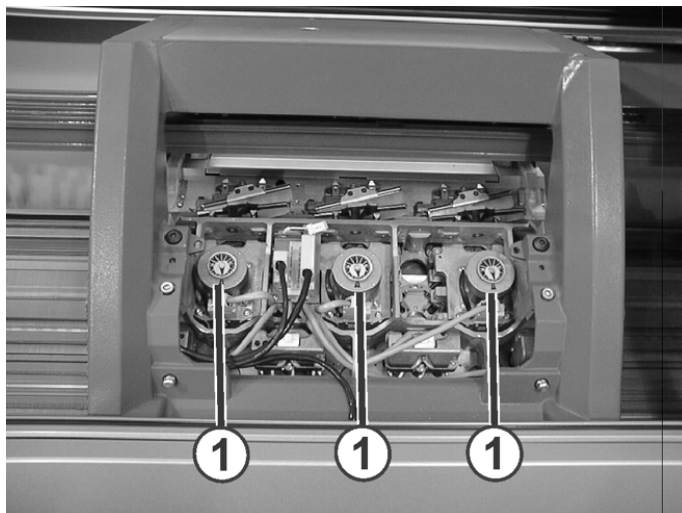
Le verrou de platines précédant (4) est commandé vers le haut.

De ce fait, les platines d'appui basculent vers le bas lors de l'ascension des aiguilles en position d'appui. Elles maintiennent les mailles en position basse.

Le verrou de platines suivant (5) est tiré en arrière, les platines d'appui basculent à nouveau en arrière. Les platines d'appui sont ouvertes lors de l'insertion du fil.

Lorsque le chariot est renversé, les verrous de platine sont commutés automatiquement.

2.4.3 Moteur pas à pas pour réglage de la serre des mailles



Moteur pas à pas pour réglage de la serre des mailles

Pour chaque chute de tricotage, un moteur pas à pas (1) règle la serre des mailles. Le moteur pas à pas est commandé par le programme de tricotage.

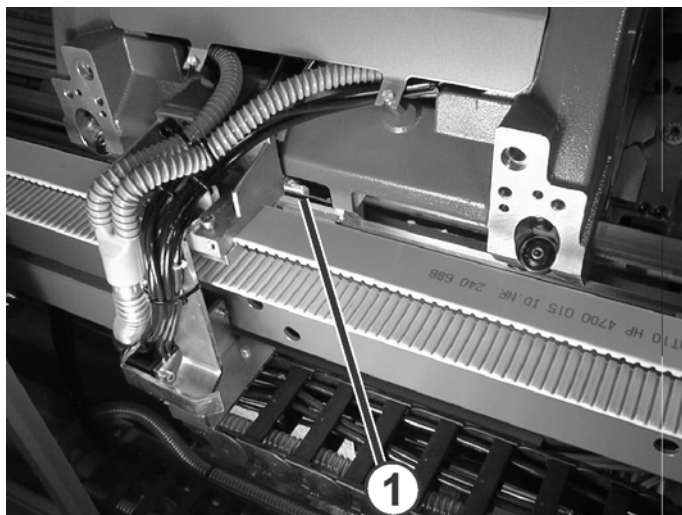
La serre des mailles peut être réglée de manière individuelle

- pour des zones individuelles du tricot qui subissent des contraintes particulières, p. ex. des lisières de diminution ou des motifs de dessins
- pour des cames de chute individuelles
- pour divers fils (correction du numéro du titrage du fil)

Des modifications sont également possibles pendant le tricotage, à l'aide de l'écran tactile.

2.5 Dispositifs de contrôle

2.5.1 Générateur d'impulsions



Générateur d'impulsions

Le générateur d'impulsions (1) tâte les rainures et les entretoises du rail du générateur d'impulsions sur la barre de guidage pour le chariot. Il détecte la position du chariot et détermine le moment de la sélection des platines de sélection par les systèmes de sélection.

En fonction de la jauge de la machine, il existe un rail de générateur d'impulsions avant et un rail de générateur d'impulsions arrière.

jauge de la machine	Rail de générateur d'impulsions
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)	avant et arrière
E 8 E 7 (E 3,5.2) E 5 (E 2,5.2) E 4 E 3.5 E 3	arrière

2.5.2 Arrêt par résistance

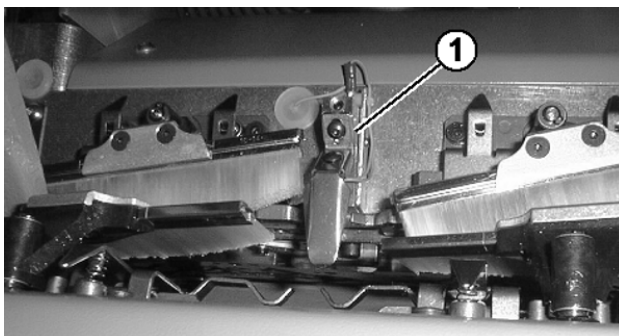
Lorsque le courant absorbé par le moteur de commande s'écarte d'une valeur sauvegardée, la machine à tricoter s'arrête. La cause d'une augmentation du courant absorbé peut résider dans un déplacement difficile d'une aiguille.

2.5.3 Arrêt par chocs

En cas de choc sur la fonture, p. ex. en cas de casse d'aiguille, l'arrêt par chocs piézoélectrique arrête la machine à tricoter. Le système piézoélectrique d'arrêt par chocs se trouve en dessous des fontures.

2.5.4 Détecteur d'aiguilles

Le détecteur d'aiguilles (1) vérifie la hauteur du tricot dans la zone des aiguilles.



Détecteur d'aiguilles

Lorsque des aiguilles sont défectueuses (p. ex. casse de clapet), il se peut que le tricot ne soit pas tiré vers le bas et s'accumule dans la zone des aiguilles. Afin d'éviter un dommage plus important, la machine s'arrête automatiquement.

2.6 Fontures

2.6.1 Structure

La fonture avant est vissée en position fixe au support de la fonture. La fonture arrière peut être décalée latéralement par rapport à la fonture avant à l'aide du dispositif de chevalement.

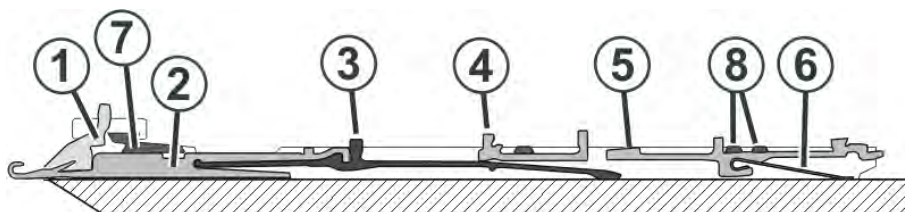


Fig. 25: Fonture (représentation schématique)

1 Platine d'appui	5 Platine de sélection
2 Aiguille	6 Ressort de platine
3 Pièce d'accouplement	7 Rail des aiguilles
4 Verrou intermédiaire	8 Rail de recouvrement

Les pièces mobiles (2) à (6) sont fixées par plusieurs rails dans la fonture. Pour remplacer une pièce, le rail correspondant doit être tiré sur le côté. Ceci se fait à l'aide du crochet d'extraction. Celui-ci se trouve parmi les accessoires.

2.6.2 Dispositif de chevalement

La fonture avant est vissée en position fixe au support de la fonture. La fonture arrière peut être décalée latéralement par rapport à la fonture avant à l'aide du dispositif de chevalement.



Moteur du chevalement

Le moteur du chevalement (1) se trouve du côté droit, en dessous du support de la fonture. Il décale latéralement la fonture arrière. Il est commandé par le programme de tricotage. Le mouvement de chevalement peut être programmé en continu.

Course de chevalement

La course de chevalement peut atteindre jusqu'à 4 pouces (env. 10 cm). En fonction de la jauge de la machine, ceci correspond à une course de chevalement maximale de 12 à 72 aiguilles.

jauge de la machine	Course de chevalement maximale
E18 (E9.2)	72 aiguilles
E16 (E8.2)	64 aiguilles
E14 (E7.2)	56 aiguilles
E12 (E6.2)	48 aiguilles
E10 (E5.2)	40 aiguilles
E8	32 aiguilles
E7 (E3,5.2)	28 aiguilles
E5 (E2,5.2)	20 aiguilles
E4	16 aiguilles
E3.5	14 aiguilles
E3	12 aiguilles

Course de chevalement maximale en fonction de la jauge de la machine

- Report** Lors du report, la fonture arrière est décalée jusqu'à ce que les aiguilles des fontures avant et arrière se touchent presque. L'aiguille pique dans la boîte à ressort de l'aiguille opposée.
- Surchevalement** Le surchevalement détend les mailles avant le report, de manière à les agrandir légèrement. La fonture est ensuite ramenée au chevalement programmé. De cette manière, les mailles sont transférées de manière sûre même pour les vitesses de chariot élevées.
- Chevalement lent** Afin de ménager le fil, la fonture peut être décalée très lentement. Le chariot attend alors au point de renvoi que la fonture soit décalée.

2.7 Tirage du tricot

Le tirage du tricot se compose des unités suivantes :

- Tirage principal
- Tirage auxiliaire
- Tirage par peigne

Chaque unité est entraînée séparément par un moteur. Le moteur peut être adapté individuellement à la situation de tricotage.

2.7.1 Tirage principal

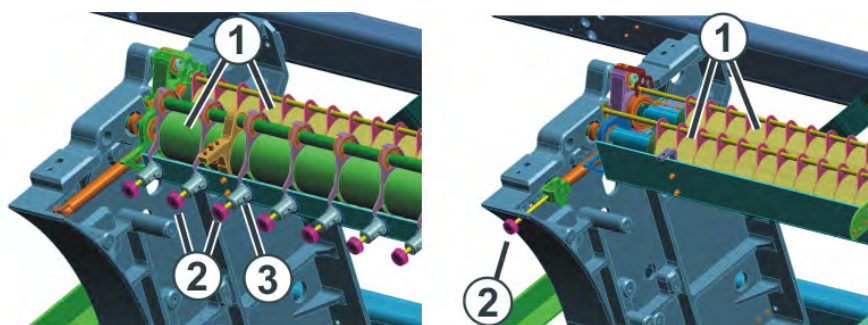


Fig. 27: Tirage principal (illustration de droite : CMS 502)

- 1 Rouleaux de tirage
- 2 Vis moletées
- 3 Échelle

Un moteur entraîne les rouleaux de tirage (1). Les rouleaux de tirage guident le tricot terminé dans le bac à tissu. Le tricot y est protégé de la saleté.

Tension de tirage

La tension de tirage se compose de :

- la tension préalable, lorsque le chariot se trouve au point de renvoi
- la tension de tirage pendant le tricotage

Ces deux tensions sont réglées indépendamment l'une de l'autre. La valeur optimale pour la tension de tirage dépend de la largeur de travail, du matériau du fil et du dessin.

La pression des rouleaux de tirage (1) se règle individuellement à l'aide des vis moletées (2). Le réglage agit sur deux rouleaux de tirage. Une échelle (3) facilite le réglage du rouleau de tirage.

Pour CMS 502 :

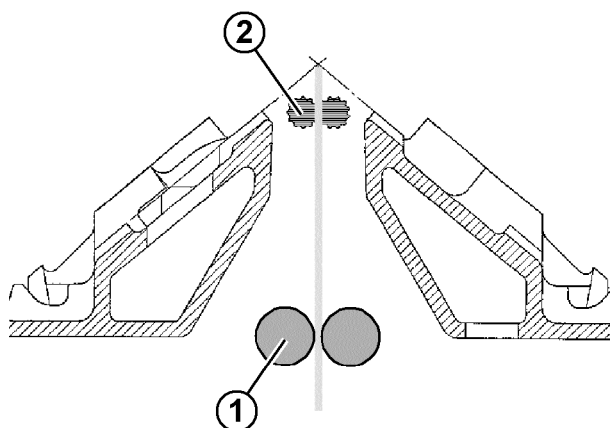
La pression des rouleaux de tirage (1) se règle à l'aide des vis moletées (2). Les vis moletées se trouvent aux pieds gauche et droit de la machine. Si vous modifiez le réglage, vous devez veiller à ce que les deux vis moletées soient modifiées de la même valeur.

Usure prématurée du rouleau de tirage

Le caoutchouc du rouleau de tirage (1) s'use prématurément sous l'action :

- de valeurs de tirage du tricot trop élevées (le rouleau patine)
- d'une pression trop élevée
- fils attaquant le caoutchouc, p. ex. fils abrasifs, rugueux ou agents d'avivage du fil tels que graisses ou huiles
- rayonnement UV
- Détergents endommageant le caoutchouc, tels que p. ex. l'éther ou le carburant. Recommandation : utiliser de l'éther de pétrole pour le nettoyage

2.7.2 Tirage auxiliaire *



Tirage auxiliaire

- 1 Tirage principal
- 2 Tirage auxiliaire

Le tirage auxiliaire saisit le tricot directement en dessous de la fonture.

Le tirage auxiliaire assiste :

- la formation de mailles
- l'adaptation du tirage du tricot aux exigences propres au tricot
- Diminution ou augmentation

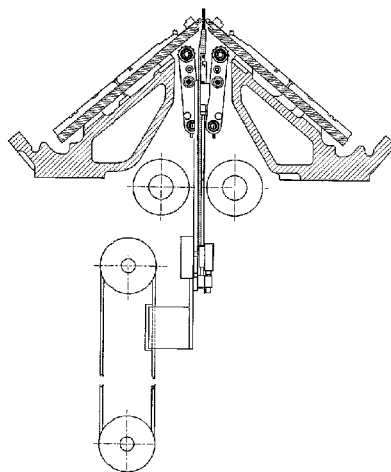
Si le tricot est tiré uniquement avec le tirage principal, les rouleaux du tirage auxiliaire sont écartés l'un de l'autre par basculement.

La force de tirage et la vitesse de tirage sont programmables.

Informations supplémentaires :

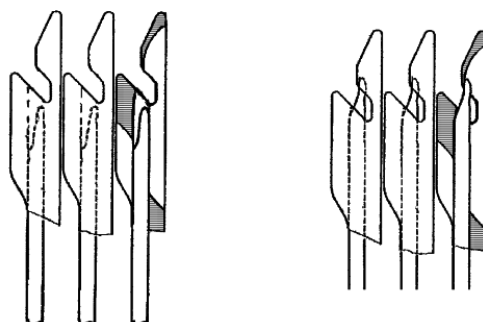
- Symboles utilisés dans ce document [D16]

2.7.3 Tirage par peigne *



Tirage par peigne

Avec le tirage par peigne, les panneaux tricotés sont automatiquement commencés, puis éjectés après achèvement.



Crochet du peigne du tirage par peigne avec verrous (en position ouverte à gauche, en position fermée à droite)

Au début d'un panneau tricoté, un réseau est tricoté avec le fil élastique du réseau (fil du peigne). Le tirage principal et le tirage auxiliaire s'ouvrent, le tirage par peigne se déplace vers le haut. Les verrous ouvrent les ouvertures d'inclusion au crochet du peigne.

Le fil du peigne est automatiquement placé dans les ouvertures d'inclusion et les verrous referment les ouvertures d'inclusion.

Après deux rangées de mailles, le fil de séparation est inséré et la machine commence à tricoter le tricot en forme. Le tirage par peigne reprend les réglages du tirage principal et tire le tricot vers le bas.

Dès que les crochets du peigne se trouvent en dessous du tirage principal, les rouleaux de tirage se ferment et le tirage reprend le tricot. Les verrous ouvrent les ouvertures d'inclusion au crochet du peigne. Le tirage par peigne libère le tricot et va se placer en position de base.

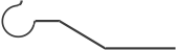
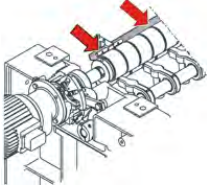
Les verrous peuvent ouvrir les crochets du peigne à chaque endroit. Dès lors, les panneaux tricotés en forme de courte longueur, p. ex. cols ou bordures, peuvent être uniquement tirées à l'aide du tirage par peigne. Elles sont tricotées sans tirage principal ni tirage auxiliaire.

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [16]

2.7.4 Dispositifs de surveillance (tirage du tricot)

Les paramètres suivants sont surveillés au tirage du tricot :

Paramètre	Contrôle
Vitesse des rouleaux de tirage	La vitesse de rotation des rouleaux de tirage est mesurée en permanence. En cas d'écart trop grand par rapport à la valeur limite supérieure ou inférieure, la machine à tricoter s'arrête. Les valeurs limites sont programmables en continu.
Enroulement de fils lâches (1) 	Quatre déflecteurs (accessoires) empêchent l'enroulement de fils lâches autour des rouleaux du tirage du tricot.
Enroulement du tricot (1) 	Une tôle d'enroulement empêche l'enroulement du tricot autour des rouleaux du tirage du tricot. Si le tricot s'enroule malgré tout, la machine à tricoter s'arrête.
Éjection du tricot (1) 	Quatre tâteurs de tricot (accessoires) tâtent le tricot entre la fonture et le tirage du tricot. Ils peuvent être librement déplacés sur toute la largeur de travail. Lorsque le tricot est éjecté, la machine à tricoter s'arrête.

Dispositifs de contrôle du tirage du tricot

(1) pas pour les machines avec tirage par peigne

Informations supplémentaires :

- Régler la technique sensorielle * [180]

2.8 Eléments d'affichage et d'utilisation

2.8.1 Interrupteur principal



Interrupteur principal

L'interrupteur principal (1) se trouve à la face avant de la machine, au-dessus de l'appareil de commande de droite.

La position "1 - On" de l'interrupteur principal est la position en service, la position "0 - Off" est la position hors service.

Processus de mise hors service

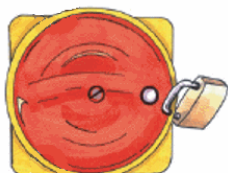
Lorsqu'on tourne l'interrupteur principal de "1" sur "0", la machine est mise immédiatement hors service. Les mouvements dangereux sont immédiatement arrêtés. Les données de la machine ne sont cependant pas perdues, celles-ci étant sauvegardées à l'aide de la batterie, ce qui dure environ 60 secondes. Des messages apparaissent alors sur l'écran tactile. Lorsque le processus est terminé, l'écran tactile devient sombre et un signal sonore retentit.

Même lorsque l'interrupteur principal est coupé, la ligne d'alimentation jusqu'à l'interrupteur principal est encore sous tension mortelle. Pour les travaux sur l'unité de l'interrupteur principal, la ligne d'alimentation du réseau doit être interrompue et verrouillée contre le réenclenchement.

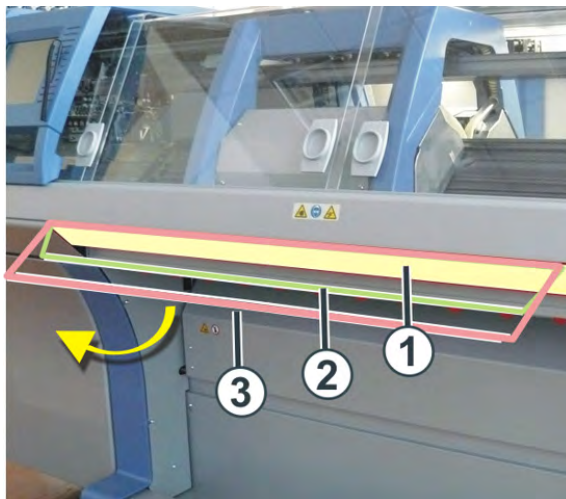
Arrêt d'urgence

L'interrupteur principal est simultanément l'interrupteur d'arrêt d'urgence.

L'interrupteur principal doit être verrouillé pour les travaux de maintenance et de nettoyage. Ceci empêche de l'actionner par inadvertance.



2.8.2 Barre d'embrayage



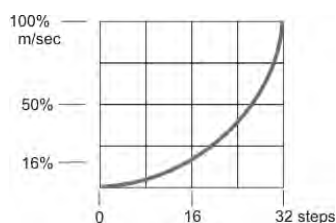
Barre d'embrayage

- 1 Chariot arrêté
- 2 Vitesse réduite
- 3 Vitesse normale

Avec la barre d'embrayage, on fait démarrer et arrêter le chariot et donc le tricotage. La barre d'embrayage peut être amenée dans trois positions.

Démarrage doux et sans à-coup du chariot

La course de la barre d'embrayage de "0" jusqu'à la vitesse de production est divisée en 32 niveaux. Les 32 niveaux sont mesurés dans une courbe logarithmique.



Avec une barre d'embrayage à demi levée, 16 pourcent de la vitesse finale sont atteints. La vitesse finale est atteinte dans la deuxième partie de la course, à des intervalles de plus en plus grands.

Si la barre d'embrayage n'est que légèrement levée, le chariot démarre tout doucement et sans à-coups.

- Le processus de tricotage peut être mieux observé (processus de formation des mailles, activation des guide-fils intarsia, commande des platines d'appui)
- Après une rupture du fil : Le nouage du fil dans les aiguilles se fait plus facilement.

Si la barre d'embrayage est rapidement levée, le chariot démarre tout de suite.

À respecter pour la position 3

1. Lorsque les carters de protection sont fermés, la barre d'embrayage est retenue par un aimant (production à vitesse normale).

	DANGER
	Attention aux projections d'aiguilles cassées ! Blessures aux yeux à cause d'aiguilles cassées. → Porter des lunettes de protection.

2. Lorsque les carters de protection sont ouverts (p.ex. lors de travaux de réglage et de contrôle), la barre d'embrayage n'est pas retenue par un aimant et doit être maintenue à la main en position 3. Lorsqu'on relâche la barre d'embrayage, elle retombe aussitôt en position 1 et la machine s'arrête (dispositif d'homme mort suivant EN 11 111). La vitesse maximale du chariot avec carters de sécurité ouverts peut être réglée.

Informations supplémentaires :

- Régler les paramètres de la machine [183]

2.8.3 Lampe témoin



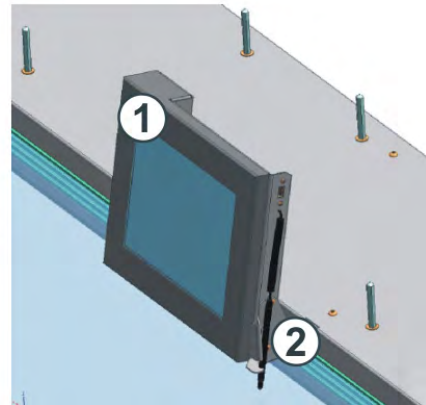
Lampe témoin

La lampe témoin (1) indique l'état de fonctionnement de la machine à tricoter. En fonction du type de machine, la lampe témoin est montée du côté gauche ou du côté droit de la machine.

Couleur	État de la machine à tricoter
vert	La machine à tricoter produit
vert (clignote)	La machine à tricoter a été arrêtée à l'aide de la barre d'embrayage
jaune	La machine à tricoter ne produit pas parce qu'un défaut est survenu pendant le tricotage
vert, jaune	Pendant le processus de mise hors service, les deux lampes sont allumées. Durée environ 60 secondes - de la mise hors service avec l'interrupteur principal jusqu'à l'arrêt complet de la machine.
lampe éteinte	L'interrupteur principal est en position hors service

Couleurs de la lampe témoin

2.8.4 Unité d'entrée



Unité d'entrée (à droite : CMS 502)

L'unité d'entrée (1) permet de communiquer avec la commande de la machine :

- Affichage des données d'exploitation
- Appel d'informations d'aide
- Modification des réglages de la machine et des données de dessin
- Entrée d'ordres

L'unité d'entrée peut être déplacée sur toute la largeur de la fonture. Sur la CMS 502, l'unité d'entrée est fixe (type 637, type 638 : Modèle 001 ou supérieur).

Pour activer une fonction, taper sur une icône (touche) de l'écran tactile. Afin de ne pas salir ni endommager l'écran tactile, nous recommandons d'utiliser le crayon tactile (2).

2.8.5 Interface de l'utilisateur

Structure de l'interface de l'utilisateur



Structure de l'interface de l'utilisateur



Ne pas toucher l'écran tactile avec un objet acéré et ne pas l'exposer au rayonnement solaire direct, sous peine de destruction du tube cathodique.

L'interface de l'utilisateur affiche des informations correspondant à la situation momentanée de la commande. Elle est toujours divisée en trois zones :

- zone supérieure (1)
 - Menu
 - Entrée et sortie d'informations
- zone moyenne (2)
 - Affichage d'état
 - Éléments d'entrée supplémentaires
 - Éléments de sélection
- zone inférieure (3)
 - Touches de fonction

Fonctions de l'interface de l'utilisateur

L'écran tactile vous offre les possibilités suivantes :

- Appel de pages, menus et masques d'entrée
- Appel d'informations d'aide
- Affichage des données d'exploitation de la machine à tricoter
- Accès aux fonctions de la machine à tricoter

- Entrée de valeurs pour la commande de la machine à tricoter
- Traitement du programme de tricotage

Ces fonctions sont appelées à l'aide des touches et des éléments suivants :

- Touches de fonction
- Eléments d'entrée

Touches de fonction Deux groupes de touches de fonction sont montrés aux chapitres suivants :

- Touches de fonction standard, lesquelles sont affichées de manière standard
- Touches de fonction supplémentaires, elles peuvent être appelées à l'aide d'une touche de commutation

Touches de fonction dans le Menu principal



Touches de fonction dans le "Menu principal"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	Lire/sauvegarder les données		Tirage par peigne
	Elaborer le programme de tricotage		Tirage du tricot
	Vitesse du chariot		Zones SEN
	Correction du chevalement		Serre des mailles
	Installer un dessin		Guide-fil
	Editeur de Setup2		Desserrer pince
	Démarrage de la machine		Service
	Arrêt de la machine		Réglages de la machine
	Monitoring variable		Menu des ordres
	Commut. rapport & compt.		Tricotage séquentiel (voir manuel de programmation)
	Interventions manuelles		YLC (dispositif spécial avec mode d'emploi propre)

Touches de fonction dans le "Menu principal"

Touches de fonction standard

Touche	Fonction
	revenir au "Menu principal"
	Revenir à la page précédente
	aller à la page suivante
	Appeler l'aide
	Revenir à la page d'aide précédente
	Afficher la liste des derniers messages et indications
	Confirmer les données entrées
	Appeler la ligne de commande et la fenêtre d'affichage pour les commandes directes
	Menu des ordres: Remettre à "0" le compteur des panneaux déjà tricotés
	commuter sur 100 % de la vitesse du chariot programmée
	commuter sur 75 % de la vitesse du chariot programmée
	commuter sur la ligne d'état
	commuter sur les éléments de sélection/d'entrée
	Acquitter un message
	Commuter sur les "touches de fonction supplémentaires"

Touches de fonction standard

Touches de fonction supplémentaires

Les touches de fonction supplémentaires peuvent être appelées pour chaque fenêtre avec la touche "touches de fonction supplémentaires".

Ces touches de fonction supplémentaires sont décrites dans les chapitres correspondants.

Les touches de fonction supplémentaires suivantes sont affichées dans toutes les fenêtres.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre d'entrée pour un ordre Sintral direct. Ceci s'exécute au sein d'un menu ou d'une fenêtre, c.-à-d. qu'il n'est pas nécessaire de quitter le menu et d'appeler la fenêtre "Ordres directs".
	Elaborer le programme de tricotage
	commutation vers les touches de fonction standard

Touches de fonction supplémentaires dans toutes les fenêtres

Eléments d'entrée

Aux chapitres suivants, on montre trois groupes d'éléments d'entrée :

- Eléments d'entrée standard; ils sont affichés lorsqu'un champ d'entrée est activé au clavier
- Eléments de sélection; ils sont affichés lorsqu'un champ de sélection est activé au clavier
- Clavier virtuel; il peut être appelé pour entrer des données

Eléments d'entrée standard

Élément	Fonction
	Diminuer la valeur d'un pas
	Augmenter la valeur d'un pas
	Annuler une modification, la dernière valeur sauvegardée est à nouveau affichée
	Annuler une modification, la valeur précédente est à nouveau affichée
	Confirmer l'entrée, sauvegarder les modifications, terminer le processus de réglage
	Effacer le caractère situé à gauche du curseur
	Positionner le curseur au début de la ligne
	Positionner le curseur à la fin de la ligne

Eléments d'entrée standard

Élément	Fonction
	Un seul interrupteur peut être activé à la fois
	Interrupteur de position (marche/arrêt)
	Case de contrôle (activée/désactivée)
	Interrupteur à flèche (gauche/droite) ou (haut/bas)
	Régleur à coulisse
	Diminuer la valeur actuelle d'un pas
	Augmenter la valeur actuelle d'un pas

Interrupteurs et régulateurs à coulisse

Eléments de sélection

Élément	Fonction
	Ouvrir un champ de sélection
	Fermer un champ de sélection
	Déplacer le curseur : d'une ligne vers le haut
	Déplacer le curseur : d'une ligne vers le bas
	Déplacer le curseur : d'un caractère vers la gauche
	Déplacer le curseur : d'un caractère vers la droite
	Déplacer le curseur : sauter à la première entrée du champ de sélection
	Déplacer le curseur : sauter à la dernière entrée du champ de sélection

Eléments de sélection

Clavier virtuel

On peut faire apparaître le clavier virtuel pour entrer des lettres et des chiffres. Il apparaît soit un pavé numérique pour l'entrée de chiffres, soit un clavier alphanumérique pour l'entrée de lettres et de chiffres.

Le clavier virtuel comporte trois touches de commutation :

- touche SHIFT
- touche CPS LCK
- touche CTRL

Pour utiliser une touche de commutation, p. ex. pour entrer un caractère spécial, appuyer d'abord sur la touche de commutation et ensuite sur la touche avec le caractère spécial. Pour entrer à nouveau des caractères normaux, vous devez appuyer à nouveau sur une touche de commutation.

Touche	Fonction
	activer le clavier virtuel
	désactiver le clavier virtuel
	Touche SHIFT : pour commuter entre caractères majuscules et caractères minuscules et entre chiffres et caractères spéciaux
	Touche CPS LCK : pour commuter entre caractères majuscules et caractères minuscules, le réglage sur chiffres ou caractères spéciaux reste inchangé
	Touche CTRL commuter vers les touches de fonction F1 à F10 et les codes de clavier (raccourcis)

Touches de commutation

3 Produire avec la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Préparer la production et le changement d'équipe [▢66]
- Enfiler le fil [▢75]
- Produire [▢84]
- Production avec des ordres de tricotage (Menu des ordres) [▢102]
- Corriger les erreurs dans le tricot [▢108]
- Le démarrage de la machine après une panne [▢114]

3.1 Préparer la production et le changement d'équipe

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Lire les fichiers, les bibliothèques et les dossiers [▢67]
- Entrer le nombre de pièces ou le nombre de tours [▢71]
- Régler l'écran tactile [▢72]

3.1.1 Lire les fichiers, les bibliothèques et les dossiers

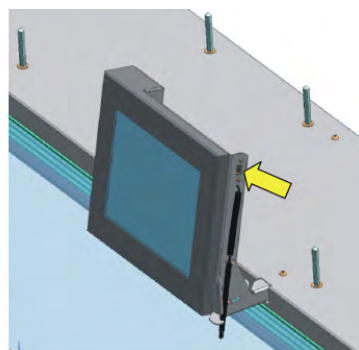
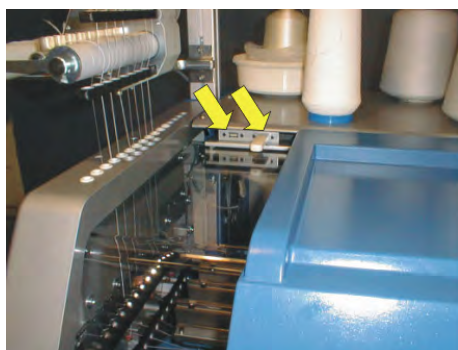
Les fichiers (Sintral, Jacquard, Setup), bibliothèques (Auto-Sintral) et les dossiers peuvent être chargés à partir des sources suivantes (supports de données) :

- Support de données amovible (au port USB)
Par exemple : Clé USB, lecteur de disquettes, lecteur de CD, lecteur de DVD, disque dur externe
- Disque dur (hard disk) de l'ordinateur de la machine à tricoter
- En ligne
- Lecteur réseau

	INDICATION
Virus informatiques ! Perte de données ou perte de production. Des virus informatiques peuvent parvenir dans la machine via le port USB ou le réseau à cause de données non contrôlées. → N'introduisez que des données exemptes de virus dans la machine à tricoter.	

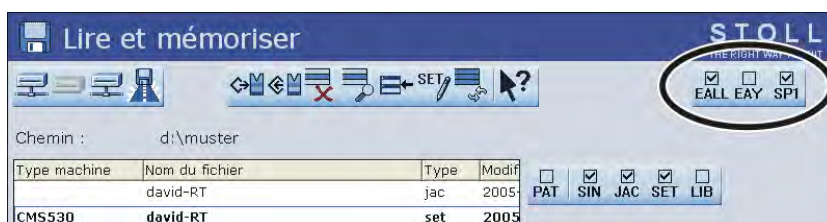
Le port pour la clé USB se trouve :

- Du côté gauche de la machine au-dessus des carters de protection.
- Sur le côté droit de l'écran



Ports USB

Toujours définir ces réglages avant la lecture :



Touche	Fonction
	Effacer le dessin précédent
	Effacer toutes les positions des guide-fils
	Après que le dessin ait été chargé, la fonction "Démarrer le programme à partir de la ligne 1" est automatiquement exécutée. Ceci signifie que vous ne devez pas faire le "détour" par la fenêtre "Démarrage de la machine" pour y lancer le programme de tricotage avec la touche "SP à partir de la ligne 1".



La fonction "Enclencher EALL" est uniquement exécutée lorsqu'un fichier Sintral est chargé. Dans ce cas, non seulement le dessin précédent au complet (Sin, Jac, Set) est complètement effacé de la mémoire, mais les contenus des commutateurs du rapport, compteurs et les valeurs NP sont remis à leur position de base.

Lire le programme de tricotage :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Lire et mémoriser".
2. Avec l'une des touches "Sélection directe des dossiers", définir le chemin désiré.
3. Avec les touches PAT/SIN/JAC/SET/LIB, sélectionner si le dessin complet de la machine définie (PAT) ou des types individuels de fichiers doivent être listés
4. Sélectionner un fichier en appuyant sur la liste des fichiers.
5. Appuyer sur la touche "Charger".
6. Pour confirmer l'interrogation suivante, appuyer sur la touche "1".

- ou -

- pour annuler, appuyer sur la touche "0".
7. Appeler le "Menu principal".



Si la fenêtre "Éditeur Sintral" s'ouvre, c'est que le programme de tricotage chargé contient une erreur. Corrigez cette erreur avant de démarrer la production.

Setup1 ou Setup2 Vous pouvez rapidement reconnaître s'il s'agit d'un dessin avec données Setup1 ou données Setup2.

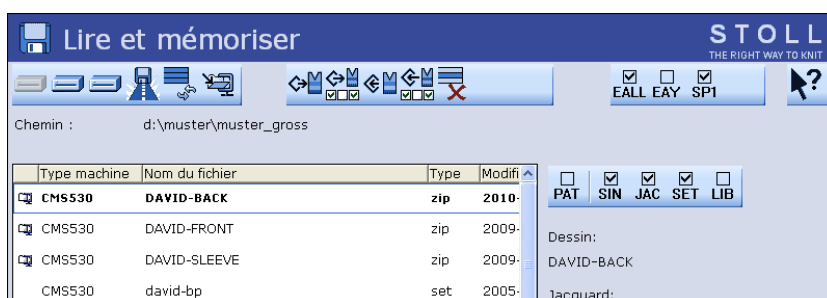


1 Dessin Setup1

2  Dessin Setup2

Un dessin Setup2 est sauvegardé dans un fichier zip. L'icône d'un dossier compressé est affichée devant le dessin.

Lire les données (Setup2)

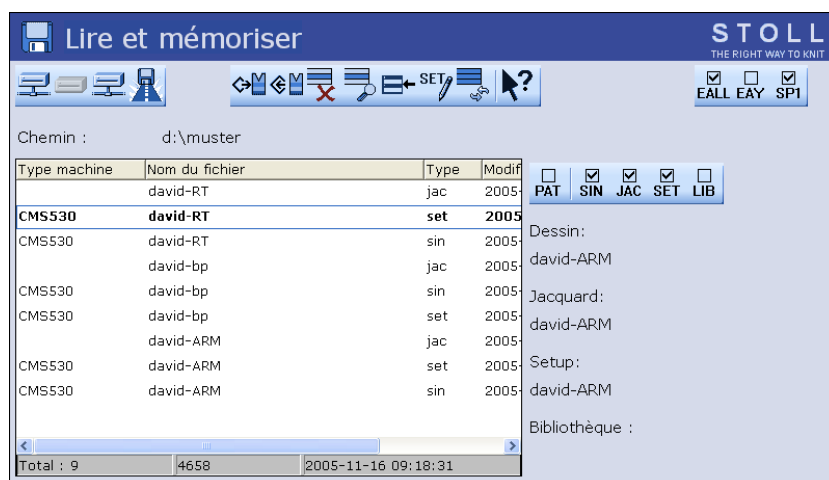


Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	Charger le dessin
	Charger le dessin avec les données Setup sélectionnées
	Afficher le contenu du fichier Zip
	Fermer le fichier Zip
	Appeler le "Menu principal"

Touches de lecture d'un programme de tricotage

Préparer la production et le changement d'équipe

Lire les données (Setup1)



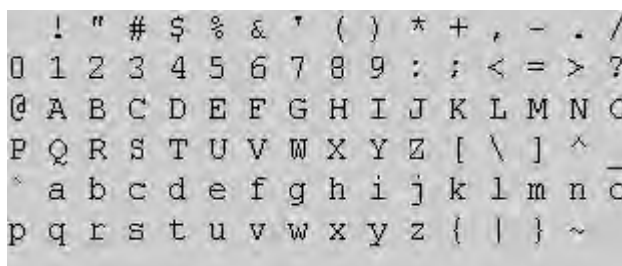
Fenêtre "Lire et mémoriser"

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	Charger le dessin
	Appeler le "Menu principal"

Touches de lecture d'un programme de tricotage

Message d'erreur "Caractère
non valable" (Setup1,
Setup2)

Vérifiez le programme de tricotage pour la présence de caractères spéciaux ou de langues étrangères. Seuls les caractères du jeu de caractères ASCII peuvent être utilisés.



Jeu de caractères ASCII

Informations supplémentaires :

- Sélectionner le classeur actuel [▢256]
- Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers [▢245]
- Aide au saut dans la liste de fonctions et d'erreurs [▢266]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [▢284]
- Connexion KnitLAN [▢266]

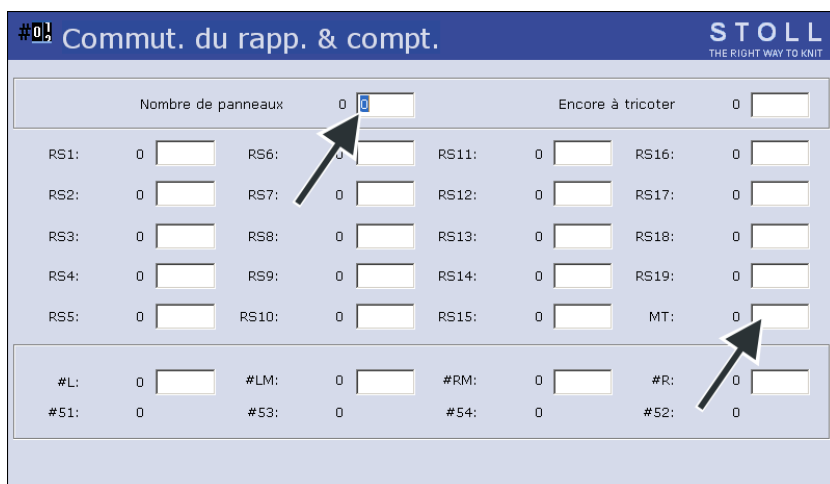
3.1.2 Entrer le nombre de pièces ou le nombre de tours

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Comm. rapport & compt."
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'entrée du nombre de pièces ou du nombre de tours

Entrer le nombre de pièces ou le nombre de tours :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Comm. rapport & compt."



Fenêtre "Comm. rapport & compt."

2. Si vous produisez des pièces, introduisez le "Nombre de pièces".
- ou -
→ Si vous produisez de la marchandise au mètre, réglez le nombre de tours maximal avec le compteur "MT" afin de définir la longueur du tricot.
3. Appeler le "Menu principal".

3.1.3 Régler l'écran tactile

Calibrer l'écran tactile

Le calibrage est particulièrement important lorsque des personnes de tailles différentes travaillent avec la même machine. Lorsque l'angle d'observation change, la position des touches change également. Afin de toujours actionner les touches correctement, calibrez l'écran tactile au début de chaque poste.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Régler l'écran tactile"
	Touche "Calibrer"
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour les calibrage de l'écran tactile

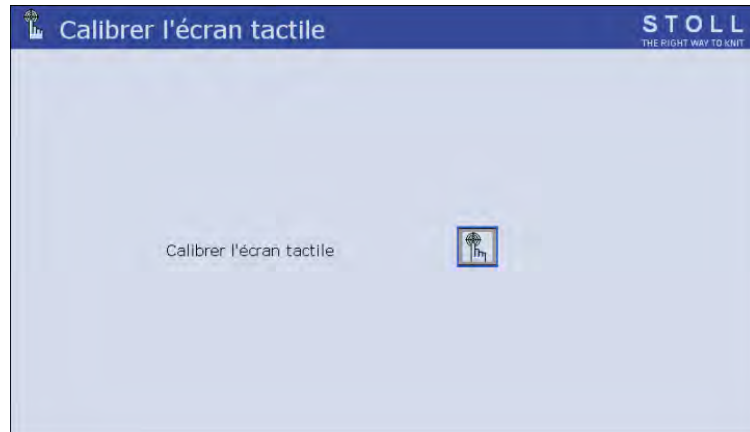
Calibrer l'écran tactile :

INDICATION	
	Mauvais réglage de l'écran tactile ! Mauvais réglage permanent : Si vous réglez mal l'écran tactile, l'accès aux touches sur le bord de l'écran n'est plus possible. Le programme peut être alors réajusté uniquement à l'aide d'un clavier (Ligne d'assistance Stoll). → Ne touchez l'écran tactile qu'à l'intérieur des cercles cibles !

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".

2. Dans le menu "Service", appeler la fenêtre "Régler l'écran tactile".

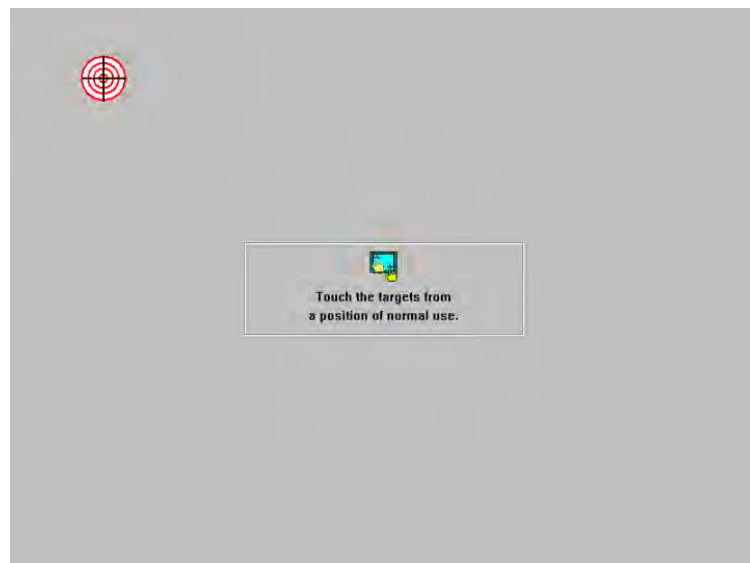
▷ La fenêtre "Régler l'écran tactile" apparaît.



Fenêtre "Régler l'écran tactile"

3. Appuyez sur la touche "Calibrer".

▷ La fenêtre de réglage apparaît. Un cercle cible se trouve en haut à gauche.



Fenêtre de réglage avec cercle cible

4. Taper exactement sur le cercle cible.

▷ Un deuxième cercle cible apparaît en bas à droite.

5. Taper exactement sur le cercle cible.

▷ Un troisième cercle cible apparaît en haut à droite.

6. Taper exactement sur le cercle cible.

▷ Une boîte de message s'ouvre. L'invitation dans la boîte de message est sans importance, parce qu'il n'y a pas de curseur de souris ici.

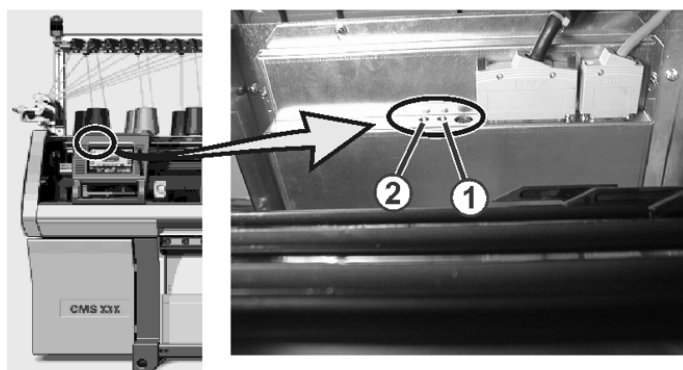
7. Appuyez sur la touche "Oui".

Enfiler le fil

8. Appeler le "Menu principal".

Régler la luminosité de
l'écran

A l'arrière de l'unité d'entrée se trouvent deux boutons-poussoirs de réglage de la luminosité.



Réglage de la luminosité de l'écran

Le bouton-poussoir (1) sert à rendre l'affichage de l'écran plus clair et le bouton-poussoir (2) plus sombre.

3.2 Enfiler le fil

Plusieurs passages du fil sont prévus sur la machine à tricoter pour l'enfilage du fil. Le passage du fil optimal dépend du fil et du dessin.

Informations supplémentaires :

- Passages du fil [28]

3.2.1 Appeler l'occupation et l'attribution des guide-fils

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler la fenêtre "Guide-fils"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Attribution des guide-fils"

Touches d'appel de l'occupation et de l'attribution des guide-fils

Appeler l'occupation et l'attribution des guide-fils :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".



Fenêtre "Démarrage de la machine"

2. Appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1".
 - ▷ L'ordinateur regarde dans le programme de tricotage quels sont les guide-fils requis.
3. Appeler le "Menu principal".

Enfiler le fil

4. Appeler la fenêtre "Guide-fils".



Guide-fil

STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

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



1A



YDF 7

YCI actuel :

YDI actuel :

Guide-fil au bord de la fonture (EAY!) 

Occupation des guide-fils dans la fenêtre "Guide-fil"

5. Pour les machines tandem, appeler en outre l'attribution des guide-fils pour les deux chariots.
6. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
7. Appeler la fenêtre "Attribution des guide-fils".

Attribution des guide-fils

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Chariot gauche			Chariot droit		
Y	YG	YP	Y	YG	YP
1AL	1	1	1AR	701	701
1BL	1	1	1BR	701	701
1CL	1	1	1CR	701	701
1DL	1	1	1DR	701	701
2AL	1	1	2AR	701	701
2BL	1	1	2BR	701	701
2CL	1	1	2CR	701	701
2DL	1	1	2DR	701	701
3AL	1	1	3AR	701	701
3BL	1	1	3BR	701	701
3CL	1	1	3CR	701	701
3DL	1	1	3DR	701	701

Fenêtre "Attribution des guide-fils"

8. Appeler le "Menu principal".

3.2.2 Installer les bobines

Lorsque les fils de plusieurs bobines sont guidés vers un guide-fil, amener au guide-fil environ le même nombre de fils de chaque côté.

→ Installer les bobines sur la machine à tricoter ou sur le porte-bobines supplémentaire.

3.2.3 Enfiler les fils à travers le conducteur de fil

1. Décaler le conducteur de fil latéralement de telle façon qu'un conducteur de fil soit suspendu au-dessus de chaque bobine.
2. Enfiler chaque fil dans un conducteur de fil.

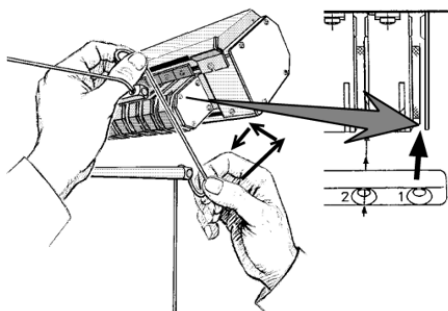
3.2.4 Enfiler les fils à travers l'unité de contrôle du fil



Fig. 47: Chemin du fil dans l'unité de contrôle du fil

1. Mettre le contrôle de rupture de fil en position de travail.
Tirer le contrôle de rupture de fil légèrement vers la gauche, jusqu'à ce qu'il ne soit plus maintenu par la came de butée.
2. Enfiler chaque fil à travers une unité de contrôle du fil, comme indiqué sur l'illustration.

3.2.5 Enfiler les fils à travers l'appareil de mesure de la longueur du fil *



Chemin du fil à travers l'appareil de mesure de la longueur du fil

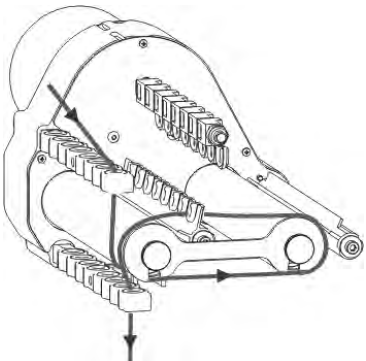
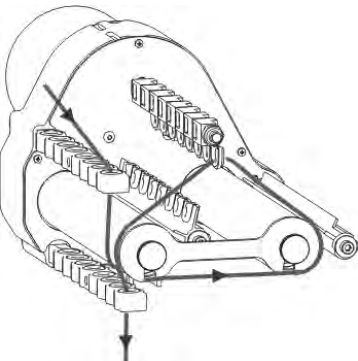
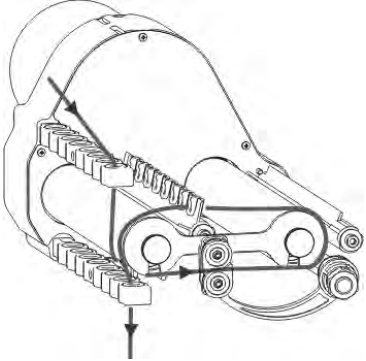
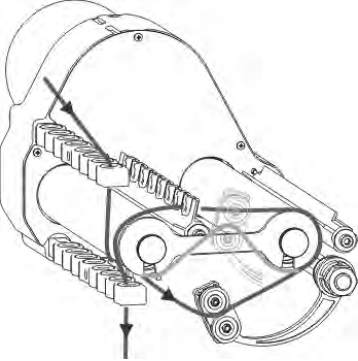
→ Faire glisser le fil à deux mains vers le haut à travers la colonne d'enfilage et le placer autour de la roue de mesure.

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [16]

Enfiler le fil

3.2.6 Enfiler les fils dans le fournisseur à friction *

	Passage du fil	
1	 Réglages standard	 Approvisionnement en fil moindre
2	 Réglages standard	 Approvisionnement en fil plus élevé (gris) Approvisionnement en fil moindre (noir)

Informations supplémentaires :

- Régler l'approvisionnement en fil au fournisseur à friction * [141]

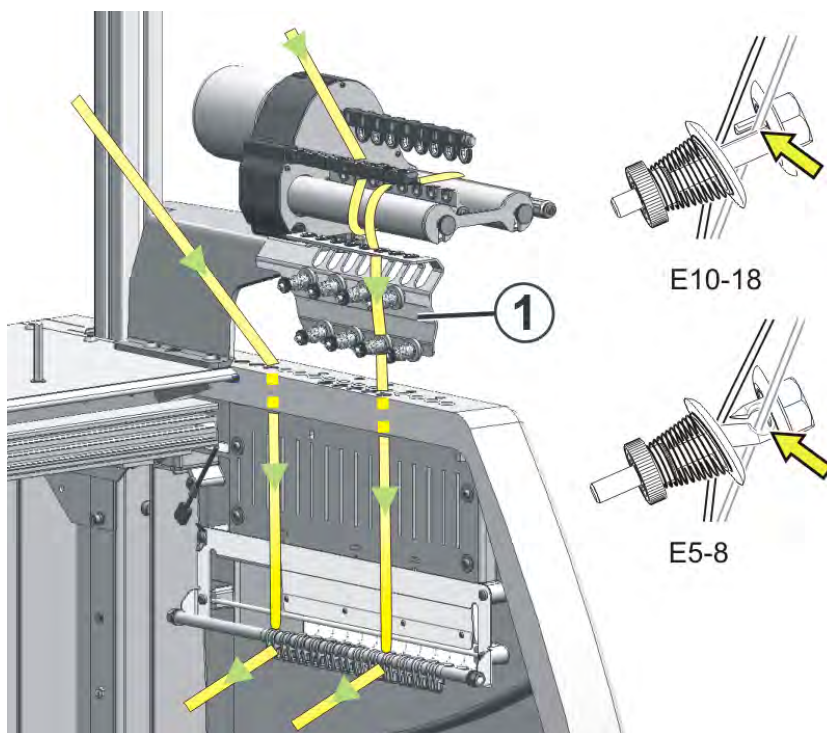
3.2.7 Enfiler les fils dans le frein permanent

Le frein permanent (1) est utilisé en même temps que le fournisseur à friction.



N'enfiler dans le frein permanent que le fil qui est utilisé avec le fournisseur à friction.

Lors de l'enfilage, veuillez enfiler le fil à la verticale et vers le bas.



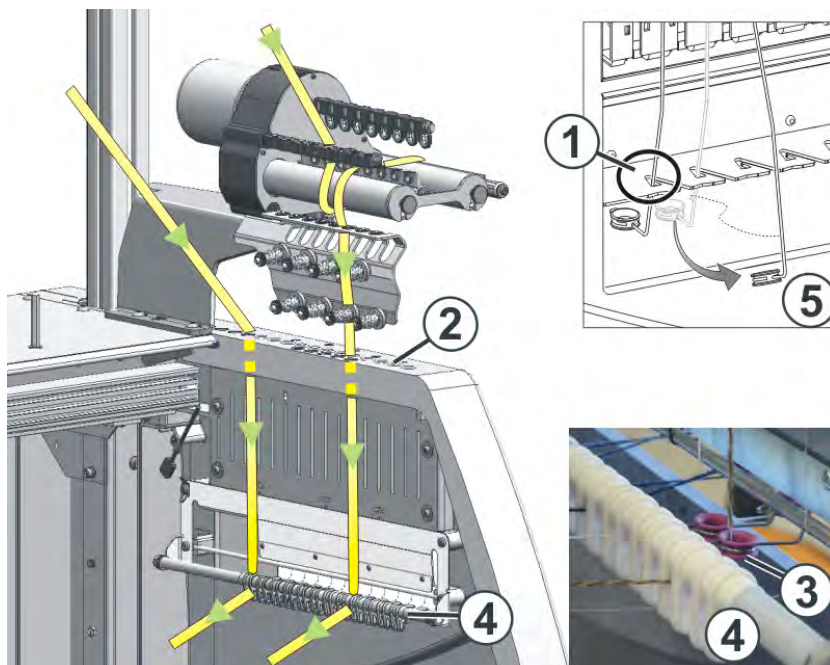
Chemin du fil dans le frein permanent



Si le fil passe aussi sur le fournisseur à friction, l'enfilage est plus facile si vous activez brièvement le fournisseur à friction (60 secondes). Pour cela, activez brièvement le fournisseur correspondant (Fenêtre "Interventions manuelles"), voir [112].

1. Faire passer le fil derrière les rondelles de freinage vers le bas.
 2. Faire passer le fil entre les deux rondelles de freinage.
 3. Tirer le fil vers le milieu de la machine pour que les rondelles de frein s'ouvrent.
 4. Relâcher le fil.
- Les rondelles de frein se ferment et le fil glisse dans l'œillet ouvert.
- Enfiler le fil dans le guide-fil [112]

3.2.8 Enfiler les fils à travers le carter de sécurité



Lors de l'enfilage, veuillez à enfiler le fil à la verticale à travers le carter de sécurité latéral.

1. Amener le tendeur de fil latéral en position de repos (1) (ancrage). De la sorte, le pince-fil actif est ouvert.

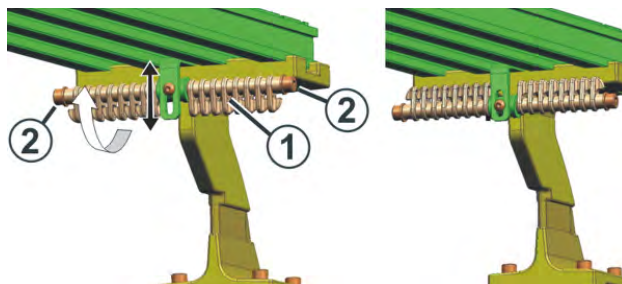


Si le fil passe aussi sur le fournisseur à friction, l'enfilage est plus facile si vous activez brièvement le fournisseur à friction (60 secondes). Pour cela, activez brièvement le fournisseur correspondant (Fenêtre "Interventions manuelles"), voir [112].

2. Enfiler le fil à travers l'un des œillets (2) du carter de sécurité latéral. Utiliser les œillets numéro 3 à 10 lorsque le fil vient du fournisseur à friction. Car c'est juste en dessous de ce dernier que sont positionnés les points de pince du pince-fil actif. Utiliser les œillets numéro 1 et 2 ou bien à partir de l'œillet numéro 11 : Pour le fil qui est travaillé sans fournisseur.
 3. Enfiler le fil verticalement vers le bas dans l'œillet (3) du tendeur de fil latéral. Pour une orientation plus rapide, une rainure verticale est fixée dans le carter de sécurité.
 4. Guider le fil à travers le renvoi du fil (4) vers le guide-fil.
 5. Mettre le tendeur de fil latéral en position de travail (5).
- Enfiler le fil dans le guide-fil [112]

3.2.9 Enfilage des fils dans le renvoi du fil (CMS 520 C, CMS 830 C)

Guider les fils à travers le renvoi du fil (1) dans le guide-fil.



La hauteur du renvoi du fil est réglable.

Attention: Si le renvoi du fil est trop bas, il peut entrer en collision avec le tuyau d'aspiration de l'élimination de la peluche.

Le renvoi du fil peut être assemblé en deux positions :

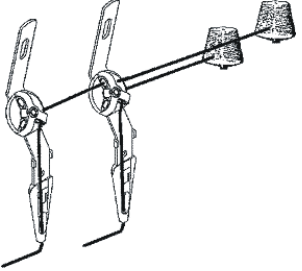
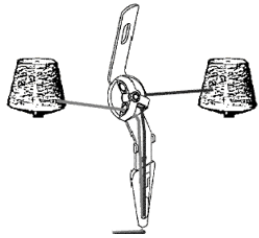
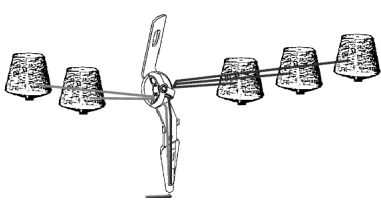
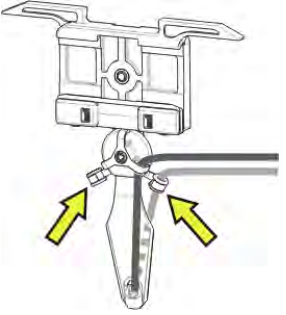
- Ouverture des œillets vers le bas (réglage standard) – enfilage plus facile
- Ouverture des œillets vers le haut – pour cela, desserrer les vis (2) et tourner les renvois du fil avant et arrière vers le haut. Serrer à nouveau les vis .



Si le fil passe aussi sur le fournisseur à friction, l'enfilage est plus facile si vous activez brièvement le fournisseur à friction (60 secondes). Pour cela, activez brièvement le fournisseur correspondant (Fenêtre "Interventions manuelles"), voir [112].

- Enfiler le fil dans le guide-fil [112]

3.2.10 Enfilage des fils dans le guide-fil

Enfiler les fils dans l'œillet le plus proche du guide-fil.	
Lorsqu'on utilise plusieurs guide-fils d'une piste et que les fils sont amenés aux guide-fils du même côté :	
Lorsqu'on utilise plusieurs bobines pour un guide-fil : ♦ Enfiler les fils de gauche et de droite. ♦ Veiller à utiliser environ le même nombre de fils de gauche et de droite.	 
CMS 520 C, CMS 830 C Le guide-fil a deux œillets supplémentaires. Jusqu'à cinq fils minces peuvent être enfilés dans chaque œillet.	



Si le fil passe aussi sur le fournisseur à friction, l'enfilage est plus facile si vous activez brièvement le fournisseur à friction (60 secondes). Pour cela, activez brièvement le fournisseur correspondant (Fenêtre "Interventions manuelles"), voir [p 112].

- Enfiler le fil dans le guide-fil [📄112]

3.3 Produire

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Démarrer la machine [▢84]
- Appeler le bilan et le compteur d'équipés [▢87]
- Arrêter la machine [▢92]
- Débrancher la machine à la fin du travail [▢94]
- Contrôler le temps de marche [▢95]
- Mesurer le temps de marche [▢100]

3.3.1 Démarrer la machine

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler le menu "Monitoring variable"

Touches de démarrage de la machine

✓ Un dessin est chargé-

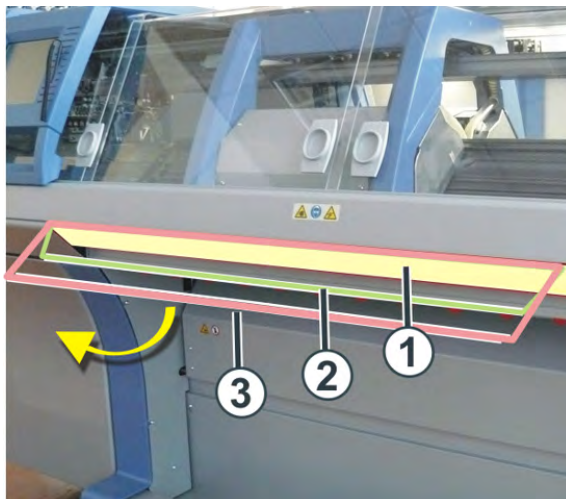
1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".



Fenêtre "Démarrage de la machine"

2. Dans le champ "Démarrage", appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1".
3. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".

4. Appeler la fenêtre "Monitoring modifiable".
 - ▷ La fenêtre "Monitoring modifiable" affiche les données de la machine et le déroulement du programme pendant la production.
5. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.



Barre d'embrayage

1 Chariot arrêté	3 Vitesse normale
2 Vitesse réduite	

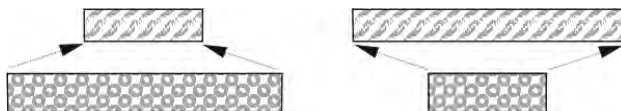
Changement de dessin -
Accepter le compteur de la
forme



N'utiliser cette fonction que pour les machines suivantes :

- Machine sans tirage par peigne
- Machine avec tirage par peigne mais sans utilisation du peigne

Pour que, lors d'un changement de dessin, la machine se règle automatiquement sur la nouvelle largeur de tricot (augmentation ou diminution), elle compare les compteurs de la forme ("ancien-nouveau"). Elle a, pour cela, besoin des valeurs des compteurs de la forme du dessin précédent.



Vous pouvez saisir les valeurs du dessin précédent manuellement ou tout simplement accepter ces valeurs (Touche "Accepter le compteur de la forme").

Il faut pour cela que, lors de la création du dessin sur le M1plus, le dessin ait été créé comme dessin Fully Fashion.



Vous pouvez aussi utiliser cette fonction très utile avec un dessin de base (dessin sans forme) (voir astuce à la fin de ce paragraphe).

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Touche "Accepter le compteur de la forme"

Touches pour accepter les compteurs de la forme

Accepter le compteur de la forme :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
2. Appuyer sur "Touches de fonction supplémentaires"-
3. appuyer sur la touche "Accepter le compteur de la forme".
Confirmer l'interrogation suivante avec la touche "Oui".
 - ▷ Les valeurs des compteurs de la formes sont reprises pour le nouveau dessin.
4. Appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1".

Convertir un dessin de base
en un dessin de forme



Un petit truc pour beaucoup d'effet

Grâce à une petite astuce, vous pouvez rapidement transformer un dessin de base en dessin Fully Fashion sur le M1plus.

Convertir un dessin de base en un dessin de forme :

- Ouvrir le dessin de base sur le M1plus
(L'élaboration technique n'a pas encore été effectuée)
- Sélectionner la fonction "Créer une forme vide" dans le menu "Forme".
-> Une forme rectangulaire vide de la taille d'un dessin s'ouvre.
- Exécuter l'élaboration technique
 - Le dessin de base devient automatiquement un dessin Fully Fashion, les données correspondantes sont inscrites dans le programme de tricotage (PF0, fonction "ff-trans", cette fonction comprend le démaillage et les augmentations pour obtenir la nouvelle largeur de tricot).

Informations supplémentaires :

- Configurer le monitoring [159]

3.3.2 Appeler le bilan et le compteur d'équipes

La commande rassemble toutes les données d'exploitation qui ont été collectées depuis la première lecture du logiciel et depuis le démarrage du programme de tricotage en cours. Ces données vous aident à optimiser les performances et l'utilisation de la capacité de la machine à tricoter.

Bilan Du côté gauche sont énumérés les différents types de données de fonctionnement(1). Le tableau de gauche (2) montre la liste continue de toutes les données qui se sont accumulées après la lecture du système d'exploitation. Les données de ce tableau ne peuvent pas être effacées. Les données du tableau de droite (3) peuvent être effacées avec la touche "Report0".

Les données de la production peuvent être listées pendant un certain intervalle de temps. Il peut s'agir d'une partie d'équipe, de jour, ou de semaine.

15.11.2005 19		david-ARM				Report0			
		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

Fenêtre "Report"

Nom	Données représentées
"F"	Nombre de défauts ou nombre d'arrêts
"%", "H", "M"	Pour cent, heures, minutes
"SIN"	Heures de fonctionnement de la commande (SINTRAL)
"RUN"	Temps de production
"V=V"	Stop à cause de l'arrêt avec la barre d'embrayage
"/-\"	Stop à cause de l'unité de contrôle du fil, de l'alimentation du fil
"000"	Stop à cause du compteur de pièces
">!"	Stop à cause de l'arrêt par résistance
"-/) "	Stop à cause du palpeur d'aiguilles
"%"	Stop à cause du tirage du tricot
"PR"	Stop à cause d'une programmation
"MS~"	Arrêt de la machine (autres causes d'arrêt)
"->/"	Stop à cause d'un arrêt par chocs
"V[]"	Stop à cause d'une erreur de chevalement
"#<>"	Nombre total de courses
"#ML"	Nombre de courses à vitesse réduite
"ST"	Nombre de tricotés fabriqués

Données de la fenêtre "Report"

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Statistiques"
	Appeler la fenêtre "Report".
	Sauvegarder le bilan
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'appel du bilan

Appeler le bilan ou le sauvegarder :

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Statistiques".
3. Appeler la fenêtre "Report".
4. Pour effacer les données de fonctionnement dans le bilan, appuyer sur la touche "Report0".

- ou -

→ Afin de sauvegarder les données de fonctionnement, appuyez sur la touche "Sauvegarder le bilan".

- ▷ Les données doivent être sauvegardées sur le support de données sélectionné. Elles sont sauvegardées sur le support de données qui est réglé dans la fenêtre "Copier les données de service".

Nom du fichier : Numéro de la machine STOLL et de l'extension de nom de fichier ".rep" (p. ex. "5320081234.rep").

5. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires :

- Copier les données de service [187]

Compteur d'équipes

Au total, cinq compteurs d'équipes sont à disposition. Un bilan complet est établi pour chaque équipe. Le tableau est construit de la même manière que celui du bilan. La colonne "F" montre le nombre d'arrêts pendant l'équipe.

	F	%	Tps marche (H:M)
SIN			530:55
RUN			530:55
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
#IML			0
ST			0

Fenêtre "Compteur d'équipes"

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Statistiques"
	Appeler la fenêtre "Compteur d'équipes"
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'appel des compteur d'équipes

Appeler le compteur d'équipes ou le sauvegarder :

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Statistiques".
3. Appeler la fenêtre "Compteur d'équipes".
4. Pour activer une équipe, appuyer sur la touche correspondante dans le champ "Equipe conn.".
5. Si les données d'une ancienne équipe sont affichées, appuyer sur la touche correspondante dans le champ "Effacer l'équipe" (Remise à zéro du compteur d'équipes).

- ou -

- ➔ Pour effacer tous les compteurs d'équipes en une fois, appuyer sur la touche (1).
- 6. Afin de sauvegarder les données de l'équipe, appuyez sur la touche (2).
 - ▷ Les données doivent être sauvegardées sur le support de données sélectionné. Elles sont sauvegardées sur le support de données qui est réglé dans la fenêtre "Copier les données de service".
Nom du fichier : numéro de la machine STOLL, date, heure et l'extension de nom de fichier ".sft" (p. ex. "56600101234_31_10_08_1105.sft").
- 7. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires :

- Copier les données de service [187]

Changement d'équipe automatique

Une fois l'heure de démarrage et l'heure finale d'une équipe entrées, le changement d'équipe automatique a lieu selon l'heure indiquée.

Equipe	Démarrage		Fin	
	hh	mm	hh	mm
☒ S# 1	06	00	14	00
☒ S# 2	14	00	22	00
☒ S# 3	22	00	06	00
☐ S# 4	00	00	00	00
☐ S# 5	00	00	00	00

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Statistiques"
	Appeler la fenêtre "Compteur d'équipes"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Changement d'équipe automatique"
	Confirmer les entrées
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage pour le changement d'équipe automatique

Régler le changement d'équipe automatique :

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Statistiques".
3. Appeler la fenêtre "Compteur d'équipes".
4. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
5. Appeler la fenêtre "Changement d'équipe automatique".

6. Mettre l'interrupteur (1) sur arrêt afin qu'aucune vérification ne soit faite et qu'aucun messages d'erreur n'apparaisse pendant l'entrée.
7. Régler l'heure.
Taper dans le champ correspondant et régler sur l'heure souhaitée à l'aide du régleur à coulisse.
8. Cocher la case à cocher de l'équipe souhaitée.
9. Pour régler l'heure pour toutes les équipes, répéter les étapes 7 et 8.
10. Confirmer les entrées.
11. Mettre l'interrupteur (1) sur marche.
▷ Les entrées sont automatiquement vérifiées.
12. Appeler le "Menu principal".



- Les heures d'équipes ne doivent pas se chevaucher.
- Le temps total est de 24 heures.
Si le temps de travail réel est inférieur à 24 heures, vous devrez définir une équipe supplémentaire qui s'étendra sur la durée restante.
- Si nécessaire, régler l'heure et le fuseau horaire sur la machine, voir page [444].

- Configurer la machine [444]
- Configurer la machine [444]

3.3.3 Arrêter la machine

Vous avez les possibilités suivantes pour arrêter la machine à tricoter :

- Débrayer la barre d'embrayage
- Déclencher le dispositif d'arrêt, p. ex. ouvrir le recouvrement
- Arrêter la machine dans la fenêtre "Arrêt de la machine"

Touche	Fonction
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler la fenêtre "Arrêt de la machine"
	Remettre les conditions aux valeurs standard (Reset).
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications

Touches d'arrêt de la machine à tricoter

Arrêter la machine à tricoter dans la fenêtre "Arrêt de la machine" :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Arrêt de la machine".

Arrêt de la machine

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Arrêt de la machine

Arrêt conditionné

Arrêt en minutes

Arrêt dans la rangée Sintral

Arrêt dans la rangée jacquard

Arrêt avec #/RS

Arrêt à fin d'un panneau tricoté

0

1

1

0

RS1

1 = 6

2 = 1

3 = 1

4 = 6

Débrancher la machine

☐ En cas d'arrêt

☐ Si le compteur de pièces = 0

☐ Lorsqu'un panneau tricoté est terminé

☐ Cas d'arrêt: Attente 17.0 Heures

Fenêtre "Arrêt de la machine"

2. Si la machine à tricoter doit s'arrêter au prochain point de renvoi du chariot, appuyer sur la touche "Arrêt de la machine".
3. Si la machine à tricoter doit s'arrêter lorsqu'une certaine condition est remplie, sélectionner une condition dans le champ "Arrêt conditionné".

Arrêt en minutes	Temps de marche restant en minutes
Arrêt dans la ligne Sintral	Lorsque la ligne Sintral indiquée est atteinte
Arrêt en ligne jacquard	Lorsque la ligne jacquard indiquée est atteinte
Arrêt avec #/RS	Lorsque la mémoire ou le commutateur de rapport a atteint la valeur réglée
Arrêt à la fin du panneau tricoté	Lorsque le panneau tricoté est terminé

4. Introduire la valeur correspondante pour la condition. Confirmer le réglage.



Lorsqu'un arrêt conditionné est actif, un symbole d'arrêt est affiché dans la ligne d'état.

3.3.4 Débrancher la machine à la fin du travail



Ne pas couper la machine avec l'interrupteur principal mais via la fenêtre "Arrêt de la machine".

Raison: Lors de la déconnexion avec l'interrupteur principal, l'ordinateur est arrêté avec le courant des accus.

Fenêtre "Arrêt de la machine"

Interrupteur dans le champ "Déconnecter la machine"	La machine se déconnecte automatiquement
"En cas d'arrêt"	à chaque interruption
"Lorsque compt. de pièc. = 0"	après fabrication du nombre de pièces défini
"Lorsqu'un panneau est terminé"	après achèvement du panneau tricoté en cours
"En cas d'arrêt : Temps d'attente"	Lorsque la machine s'est arrêtée, l'interrupteur principal est automatiquement débranché à l'expiration du temps réglé (en heures).

Configuration de la déconnexion automatique dans la fenêtre "Arrêt de la machine"

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Arrêt de la machine"
	Confirmer les entrées
	Appeler le "Menu principal"

Touches de configuration de la déconnexion automatique de la machine

Configurer la déconnexion automatique de la machine :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Arrêt de la machine".
2. Activer la case à cocher désirée dans le champ "Arrêter la machine".
3. Confirmer les entrées.

► Lorsque la machine se déconnecte, l'interrupteur principal tourne de "1" vers "0".

Lors du débranchement de l'interrupteur principal, le tricot reste tendu dans le tirage du tricot. Pour les tricots fragiles, ceci peut provoquer des allongements visibles. Afin d'éviter cela, il est possible de relâcher le tirage du tricot.

Informations supplémentaires :

- Régler les paramètres de la machine [183]

3.3.5 Contrôler le temps de marche



Afin que la fenêtre "Contrôle du temps de marche" soit affichée, elle doit être activée dans la fenêtre "Configuration Knit Report". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Configuration Knit Report -> Touches de fonction supplémentaires)

Dans la fenêtre "Contrôle du temps de marche", les temps de marche des listes de séquences, les séquences ou les ordres, leurs éléments individuels ou les dessins individuels sont saisis et affichés.

De ce fait, la sortie des ordres **MIN**, **MINSEQ** et **MINSEQEL** est élargie de nombreuses données de tricotage :

- Affichage du temps de marche d'un dessin (séquence, élément de la séquence, ordre).
Le temps de marche actuel, le dernier temps de marche, le temps de marche minimal, maximal et moyen sont respectivement affichés.
- Affichage du temps de marche restant, probable d'un dessin (séquence, élément de la séquence, ordre).
- Affichage du nombre de panneaux tricotés et de ceux qui doivent être encore tricotés.
- Affichage du temps de marche avec et sans temps de chargement et d'arrêt.

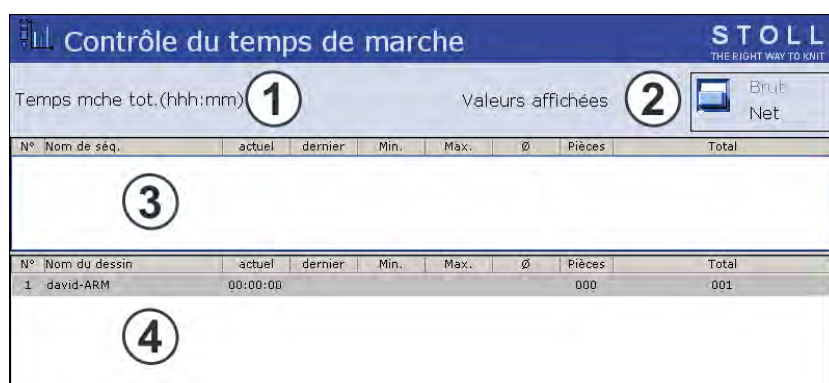
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Statistiques"
	Appeler la fenêtre "Contrôle du temps de marche"
	Appeler la fenêtre "Données du temps de marche de la séquence" ou la fenêtre "Données du temps de marche du dessin"
	Appeler la fenêtre "Catalogue des données de temps de marche"
	Revenir à la fenêtre précédente
	Appeler le "Menu principal"

Touches de la fenêtre "Contrôle du temps de marche"

Ouvrir la fenêtre "Contrôle du temps de marche"

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Service".
2. Dans la fenêtre "Service", appeler la fenêtre "Contrôle du temps de marche".

En variante, on peut appeler la fenêtre "Contrôle du temps de marche" via les touches de fonction supplémentaires dans la fenêtre "Menu de séquence" ou "Liste de séquences".



Fenêtre "Contrôle du temps de marche"

Champ/ Touche	Signification	
1	Temps de marche total	Affichage du temps de marche estimé
2	Brut	Indication de la durée totale de production y compris les temps de chargement et d'arrêt ainsi que les interventions manuelles.
	Net	Affichage du temps de fonctionnement de la machine pur de SP (démarrage du programme) à Panneau terminé .
3/4	N°	Numéro en cours
	Séquence/ Nom de l'élément de la séquence	Nom du dessin ou de la séquence
	courant	Temps de marche précédent
	du dernier	Temps de marche du dernier panneau tricoté
	min.	Temps de marche minimum.
	max.	Temps de marche maximum
	Ø	Temps de marche moyen
	Pièces	Nombre de tricots produits
	tot.	Nombre total des pièces à tricoter

Signification des éléments dans la fenêtre "Contrôle du temps de marche"

Description fonctionnelle pour la fenêtre "Catalogue des données de temps de marche"

Fenêtre "Catalogue des données de temps de marche"

Touche	Signification
	"Charger" le fichier sélectionné et les données correspondantes
	"Sauvegarder" le fichier sélectionné dans le dossier actuel
	"Effacer le fichier" sélectionné
	Effacer tous les fichiers
	"Actualiser" : Déterminer à nouveau le contenu du classeur actuel
	"Sélectionner le dossier actuel" : Dialogue de sélection du dossier d'enregistrement actuel
Données de plus de 6 semaines	Annuler (activé par défaut) Les données sont automatiquement effacées lorsqu'elles sont âgées de plus de 6 semaines. Ceci économise de l'espace mémoire. Conserver : Les fichiers ne sont pas effacés.

Touches dans la fenêtre "Catalogue des données de temps de marche"

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Service".
 2. Dans la fenêtre "Service", appeler la fenêtre "Contrôle du temps de marche".
 3. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
 4. Appeler la fenêtre "Catalogue des données de temps de marche".
 5. Avec la touche "Sélectionner le dossier actuel", sélectionner le chemin désiré.
 6. Sélectionner le fichier.
 7. Sélectionner l'action (charger, sauvegarder, effacer).
 8. Si une interrogation supplémentaire apparaît, appuyer sur la touche "1" pour confirmer.
- ou -
- ➔ Pour annuler, appuyer sur la touche "0".

Affichage de la durée de marche restante

Affichage de la durée de marche restante, probable (nette) d'un dessin (séquence, élément de la séquence, ordre).

Le titre de la fenêtre change selon le fichier que vous avez sélectionné dans la fenêtre "Contrôle du temps de marche".

- Pour une séquence, le titre est "Données de temps de marche de la séquence".
- Pour un dessin individuel ou un élément de séquence, le titre est "Données de temps de marche du dessin".

Fenêtre "Données du temps de marche de la séquence" ("Données du temps de marche du dessin")

Valeur	Signification
Nom	Nom de la séquence, de l'élément de la séquence ou du dessin
Temps de marche restant	Affichage de la durée de marche restante (temps de marche net moyen x pièces encore à tricoter = durée de marche restante). Format : minutes, secondes
Temps final	Affichage du temps final. Format : date, heure C'est seulement possible après la production d'un panneau tricoté.
Temps de marche panneau	Afin de pouvoir évaluer la durée de marche restante prévisionnelle, on affiche le temps de marche le plus court et le plus long.

Données dans la fenêtre "Données de temps de marche de la séquence" ou dans la fenêtre "Données de temps de marche du dessin"

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Service".
2. Dans la fenêtre "Service", appeler la fenêtre "Contrôle du temps de marche".
3. Marquer la séquence, l'élément de la séquence ou le dessin.
4. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
5. Appeler la fenêtre "Données du temps de marche de la séquence" ou la fenêtre "Données du temps de marche du dessin".

- La fenêtre "Données du temps de marche de la séquence" ou la fenêtre "Données du temps de marche du dessin" s'affiche avec les données correspondantes.

6. Fermer la fenêtre avec la touche "revenir à la fenêtre précédente".

Informations supplémentaires :

- Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine (Restart and Configuration) [474]

3.3.6 Mesurer le temps de marche



Afin que la fenêtre "Contrôle du temps de marche" soit affichée, elle doit être activée dans la fenêtre "Configuration Knit Report". (BootOkc --> Restart and Configuration --> Configuration Knit Report -> Touches de fonction supplémentaires)

Des mesures manuelles du temps de marche peuvent être effectuées dans la fenêtre "Mesure du temps de marche" (fonction chronomètre). Les fonctions Démarrage, Arrêt et Remettre à zéro sont déclenchées avec les touches de fonction supplémentaires.



Fenêtre "Mesure du temps de marche"

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Statistiques"
	Appeler la fenêtre "Mesure du temps de marche"
	Lancer la mesure du temps de marche (Dém.)
	Arrêter la mesure du temps de marche (Stop)
	Remettre l'affichage à 0 (Reset)
	Appeler le "Menu principal"

Touches de la fenêtre "Mesure du temps de marche"

Arrêter le temps de marche :

- ✓ Un fichier de dessin doit être chargé (1).
- 1. Si nécessaire, remettre l'affichage à 0 avec "Reset".
- 2. Appuyer sur "Dém.".
 - ▷ Dans le champ "Temps de marche" (2), le temps écoulé depuis qu'on a appuyé sur la touche "Dém." est affiché en format hh:mm:ss.
- 3. Démarrer le processus de tricotage.
- 4. À la fin du processus de tricotage, appuyer sur "Arrêt".
- Dans le champ "Temps de marche" (2) est affiché le temps chronométré.

Informations supplémentaires :

- Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine (Restart and Configuration) [474]

3.4 Production avec des ordres de tricotage (Menu des ordres)

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Elaborer et gérer le menu des ordres [102]
- Définir ou modifier des compteurs pour le menu des ordres [104]
- Sauvegarder/charger le menu des ordres [106]

3.4.1 Elaborer et gérer le menu des ordres

Avec le menu des ordres, les diverses tailles de confection d'un article (programme de tricotage) sont rassemblées dans une liste et traitées successivement. Pour chaque taille de confection, le nombre de pièces et le commutateur de rapport sont indiqués.

Un ordre de tricotage (ligne) est traité jusqu'au moment où le nombre de panneaux dans les colonnes "ST1" et "ST2" est le même. La machine passe automatiquement à la taille suivante et produit le nombre de pièces défini. Le travail s'effectue ligne par ligne de haut en bas.

N°	Nom	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

1

Ligne de départ : 1

Fenêtre "Menu des ordres"

Colonne	Données représentées
1	numéro d'ordre en cours
2	Nom de l'ordre
3 ("ST1")	Nombre de pièces à tricoter
4 ("ST2")	nombre de pièces déjà produites
5 à 11	Commutateurs de rapports et compteurs
12 ("#51")	bord gauche du tricot
13 ("#52")	bord droit du tricot

Données dans la fenêtre "Menu des ordres"

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Menu des ordres".
	Confirmer les entrées
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Remettre à "0" les valeurs dans la colonne "ST2" (compteurs pour les panneaux déjà tricotés)
	effacer toutes les indications dans le menu des ordres
	"Copier d'une ligne" le contenu
	"Insérer une ligne" le contenu
	"Activer l'ordre de tricotage"

Touches de traitement du "Menu des ordres"

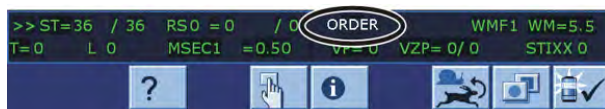
Traiter le menu des ordres :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Menu des ordres".
2. Appuyer sur la ligne qui doit être traitée.
 - ▷ La ligne apparaît au bord inférieur de la fenêtre.

- Appuyer sur les champs de la ligne sélectionnée et entrer les valeurs et les noms.

- ou -

- ➔ Appeler les "Touches de fonction supplémentaires", copier le contenu d'une ligne et l'insérer à l'endroit désiré.
- ▶ Si l'ordre est actif, "ORDER" apparaît dans la ligne d'état.



Ligne d'état avec ordre de tricotage actif



En modifiant "ST2", il est possible de tricoter après coup les panneaux manquants d'un ordre. Lorsque le dernier ordre est exécuté, on vérifie s'il y a encore des panneaux à tricoter. La machine est seulement arrêtée lorsque tous les ordres sont terminés.

3.4.2 Définir ou modifier des compteurs pour le menu des ordres

À l'aide de compteurs, on peut commander dans un programme Sintral le tricotage de plusieurs panneaux ou de tailles à partir d'un programme.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Menu des ordres".
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications

Touches pour définir les compteurs

Attribuer un autre commutateur de rapport ou compteur :

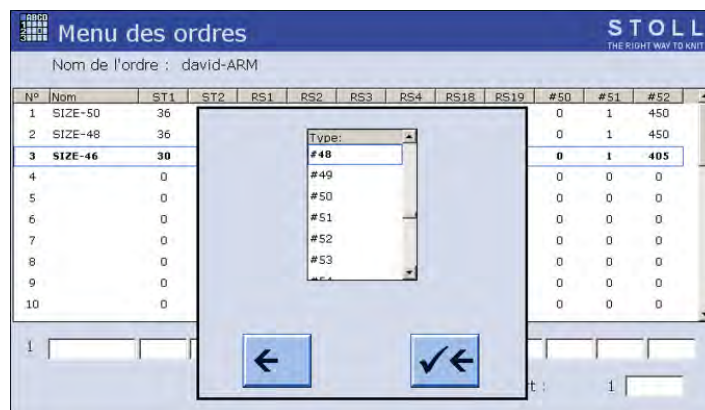


Ne pas utiliser les compteurs "#1" à "#39", parce qu'ils sont mis à "0" au démarrage !

- Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Menu des ordres".
 - ▷ La fenêtre "Menu des ordres" apparaît.

2. Dans la ligne de tête du tableau, taper sur la colonne désirée (commutateur de rapport ou compteur).

▷ La fenêtre de réglage apparaît.



Fenêtre de paramétrage pour modifier les commutateurs du rapport et les compteurs

3. Attribuer un commutateur de rapport ou un compteur.
4. Confirmer les entrées.
5. La fenêtre "Menu des ordres" réapparaît.



Au début d'un ordre, les valeurs des commutateurs du rapport et des compteurs sont reprises par la machine. Lorsqu'elles sont modifiées en cours de tricotage, les valeurs deviennent seulement actives à partir du panneau suivant.

3.4.3 Sauvegarder/charger le menu des ordres

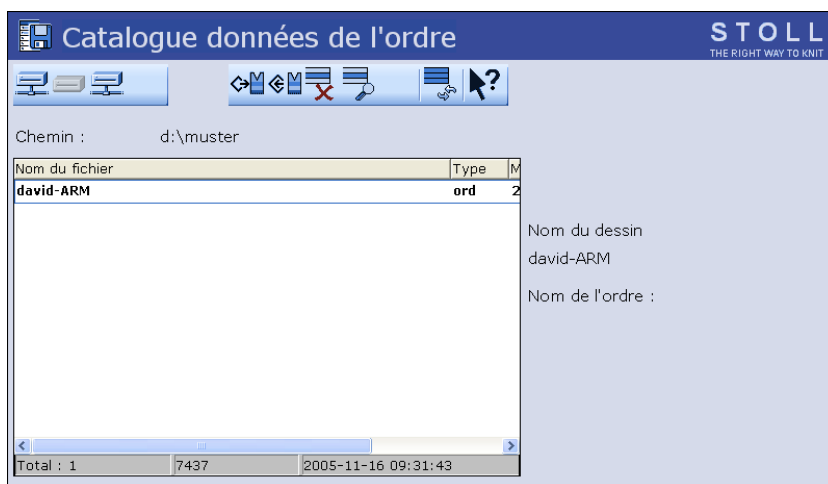
Les indications du menu des ordres peuvent être sauvegardées, chargées et effacées dans la fenêtre "Catalogue données de l'ordre".

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Menu des ordres".
	Appeler les "touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Catalogue données de l'ordre"

Touches dans la fenêtre "Catalogue données de l'ordre"

Description fonctionnelle du travail dans le "Catalogue données de l'ordre":

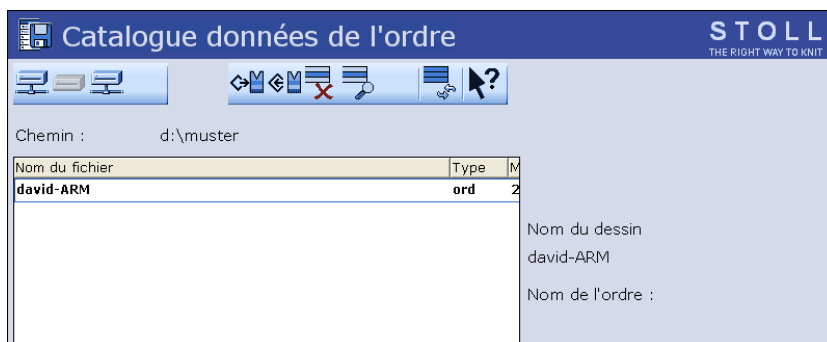
1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Menu des ordres".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Catalogue données de l'ordre"



Fenêtre "Catalogue données de l'ordre"

4. Avec l'une des touches "Sélection directe des dossiers", définir le chemin désiré.
5. Sélectionner le fichier.
6. Sélectionner une action.
7. Si une interrogation supplémentaire apparaît, appuyer sur la touche "1" pour confirmer,
- ou -
→ pour annuler, appuyer sur la touche "0".
8. Appeler le "Menu principal".

Actions dans la fenêtre
"Catalogue données de
l'ordre"



Fenêtre "Catalogue données de l'ordre"

Touche	Fonction
    	"Sélection directe de dossiers": sélectionner un classeur prédéfini
	"Charger" le fichier sélectionné et les parties de dessin correspondantes
	"Sauvegarder" les éléments de dessin sélectionnés dans le classeur actuel
	Effacer le "Fichier sélectionné"
	Afficher le "fichier sélectionné"
	"Actualiser" : Déterminer à nouveau le contenu du dossier
	Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite

Touches dans la fenêtre "Catalogue données de l'ordre"

Informations supplémentaires :

- Sélectionner le classeur actuel [256]
- Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins [250]

3.5 Corriger les erreurs dans le tricot

Si le panneau tricoté n'est pas fabriqué correctement, deux possibilités peuvent être utilisées dans la fenêtre "Démarrage de la machine".

Touche	Fonction
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Le rapport tricotant est interrompu, les autres rapports sont achevés comme programmé.
	La machine commence automatiquement un nouveau panneau tricoté lorsque les conditions suivantes sont remplies : Le chevalement est dans la position de base Les guide-fils sont dans la position de début La direction du chariot permet un nouveau démarrage. Tant que ces conditions ne sont pas remplies, les rapports ne sont traités qu'une seule fois.

Touches d'interruption d'un panneau tricoté

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Redémarrer après largage du tricot [109]
- Enfiler le fil dans le guide-fil [112]
- Enlever le tricot enroulé autour du tirage du tricot [113]

3.5.1 Redémarrer après largage du tricot

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Confirmer les entrées

Touches pour redémarrer après un largage du tricot

Pour les machines sans tirage par peigne

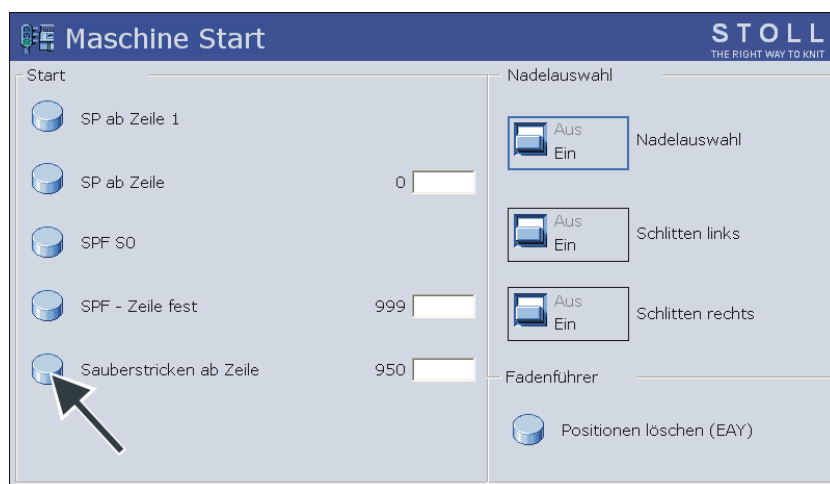
Après un tirage du tricot, il y a le problème que des mailles sont démaillées et que la poursuite du tricotage n'est pas possible. Pour pouvoir poursuivre, nous recommandons d'appeler la fonction "Tricoter proprement". Elle permet de commencer le tricotage également sans tricot.

Normalement, chaque programme de tricotage contient la fonction "Tricoter proprement". Pour les programmes de tricotage plus anciens, cette fonction se trouve à partir de la ligne 950, pour le M1, elle est activée par "#90".

La machine reconnaît sur quel poste de travail de dessin le dessin a été élaboré. Un programme de tricotage du M1 contient à la ligne 1 l'identification "<M1>". Le point de programme correspondant "Tricoter proprement" dans la fenêtre "Démarrage de la machine" est automatiquement adapté.

Fonction "Tricoter proprement" pour les anciens programmes de tricotage (p. ex. SIRIX)

1. Si des fils sont rompus, réenfilez-en.
2. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
3. Appeler la fonction "Tricoter proprement". A cet effet, appuyer sur la touche "Tricoter proprement à partir de la ligne".



Fenêtre "Démarrage de la machine"

4. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

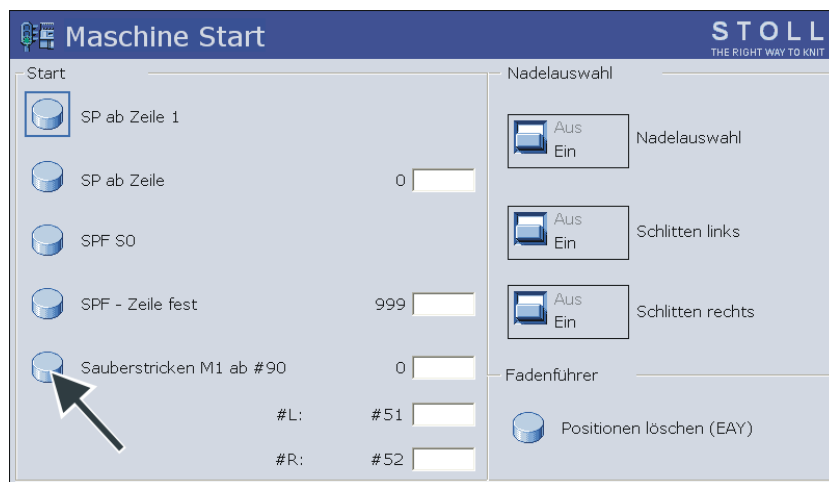
	INDICATION
	Si vous remarquez des aiguilles défectueuses lors du tricotage propre : → Arrêter le tricotage propre et remplacer les aiguilles défectueuses.

5. Si le tricot est long assez pour être placé dans le tirage principal, arrêter la machine avec la barre d'embrayage.
6. Ouvrir le tirage principal, placer le tricot dans le tirage principal et fermer le tirage.
7. Pour démarrer le programme de tricotage, appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1".
8. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

Fonction "Tricoter proprement" pour un dessin M1

Conditions préalables:

- le programme de tricotage a été élaboré sur le M1
- Lors de l'élaboration du dessin, le point du menu "Tricoter proprement" a été activé



Fenêtre "Démarrage de la machine"

Réglage	Fonction
#90=0	La fonction "Tricoter proprement" est désactivée.
#90=1	La fonction "Tricoter proprement" est activée. Selon la jauge de la machine, on tricote un certain nombre de rangées (jauges x 4). Pour une machine de la jauge E10, on traite au total 40 rangées de tricotage.
#90=n	Si cela constitue trop de rangées de tricotage, on peut régler le "#90" sur un autre nombre. De manière analogue à la fonction "Tricoter proprement", deux rangées de tricotage sont répétées jusqu'à ce que le "#90" soit réglé. Exemple: #90=15. On traite au total 30 rangées de tricotage (2 x 15).

Réglage	Fonction
#L, #R	Réglage de la largeur du tricot pour la fonction "Tricoter proprement". Réglage standard : largeur de début (#L=#51, #R=#52)

1. Si des fils sont rompus, réenfilez-en.
2. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
3. Appeler la fonction "Tricoter proprement". A cet effet, appuyer sur la touche "Tricoter proprement M1 à partir de la ligne".
4. Taper sur les champs d'entrée. Entrer les valeurs et confirmer les entrées.
5. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

	INDICATION
	Si vous remarquez des aiguilles défectueuses lors du tricotage propre : → Arrêter le tricotage propre et remplacer les aiguilles défectueuses.

6. Lorsque le nombre de rangées de tricotage introduit a été traité, la machine s'arrête automatiquement.
 - ▷ Le message "Placer le tricot dans le tirage du tricot" apparaît.
7. Si le tricot est long assez pour être placé dans le tirage principal, ouvrir le tirage, placer le tricot dans le tirage et fermer le tirage.
8. Si le tricot ne peut pas être placé dans le tirage principal, exécuter à nouveau les points 2 à 8.
9. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage. Le programme de tricotage est automatiquement lancé.

Informations supplémentaires :

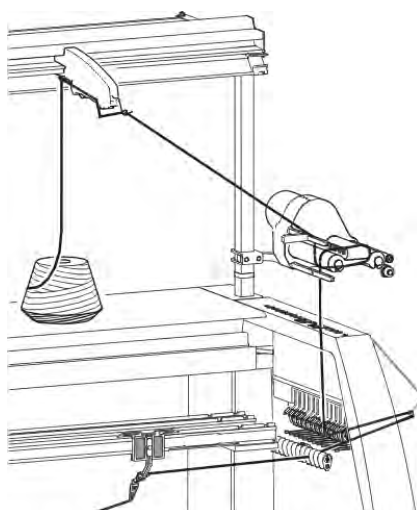
- Enfiler le fil [75]

3.5.2 Enfiler le fil dans le guide-fil

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"

Touches d'enfilage du fil dans le guide-fil

1. Appeler la fenêtre "Interventions manuelles".
2. Appuyer sur la touche (1) "Goujon des GDF Haut".
3. Marquer la position du guide-fil, faire sortir le guide-fils en dessous du chariot.
4. Enfiler le fil dans les guide-fils.



Pour que le fil passe légèrement sur les cylindres du fournisseur, vous pouvez activer brièvement le fournisseur concerné (60 secondes).
Mettre pour cela l'interrupteur (2) ou (3) sur marche.

5. Refaire glisser le guide-fil dans sa position antérieure.
6. Appuyer sur la touche (4) "Goujon des GDF En bas".
7. Pour déplacer lentement le chariot, tirer la barre d'embrayage légèrement vers l'avant.
8. Pendant le tricotage lent, veiller à ce que le fil soit placé dans les aiguilles.
9. Pour poursuivre le tricotage, démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

- ou -

- Si le tricot est défectueux, appeler la fenêtre "Démarrage de la machine" et appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1" pour tricoter une nouvelle fois le tricot.

3.5.3 Enlever le tricot enroulé autour du tirage du tricot

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Tirage"

Touche d'enlèvement des enroulements de tricot autour du tirage du tricot

Enroulement du tricot dans le tirage principal

1. Pour enlever l'enroulement du tricot, appeler la fenêtre "Tirage".



Fenêtre "Tirage"

2. Appuyer sur la touche "Tirage principal Ouvert" (1).
3. Lisser le tricot, débarrasser les rouleaux de tirage des fils détachés et des restes de tricot,

- ou -

- Actionner la touche "Tirage principal Arrière" (2) jusqu'à ce que l'enroulement du tricot puisse être détaché.
4. Pour fermer le tirage principal, appuyer sur la touche "Tirage principal Fermé".
5. Pour poursuivre le tricotage, démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

Enroulement du tricot dans le tirage auxiliaire

1. Pour enlever l'enroulement du tricot, appeler la fenêtre "Tirage".
2. Enlever la fonture ou l'incliner.
3. Appuyer sur la touche "Tirage auxiliaire Ouvert" (3).
4. Actionner la touche "Tirage auxiliaire En arrière" jusqu'à ce que l'enroulement du tricot puisse être détaché.
5. Débarrasser les rouleaux de tirage des fils détachés et des restes de tricot.
6. Pour fermer le tirage auxiliaire, appuyer sur la touche "Tirage auxiliaire Fermé".
7. Revisser la fonture.
8. Pour poursuivre le tricotage, démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

Informations supplémentaires :

- Enlever la fonture ou l'incliner [364]

3.6 Le démarrage de la machine après une panne

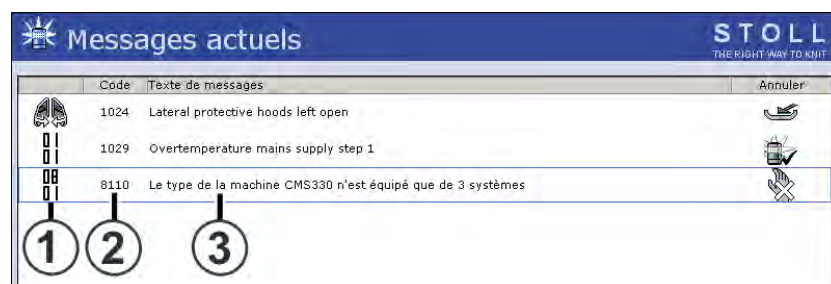
La commande de la machine à tricoter surveille en permanence le fil, le tricot, toutes les pièces mobiles de la machine, les moteurs et les composants électroniques. En cas d'erreur, la machine s'arrête. La lampe témoin s'allume en jaune, un pictogramme apparaît à l'écran tactile et l'alarme retentit. Les causes d'erreurs les plus courantes sont représentées par des pictogrammes sur l'écran tactile. Lorsqu'il y a une erreur, un pictogramme apparaît, lorsqu'il y a plusieurs erreurs, les pictogrammes correspondants apparaissent l'un après l'autre. Les erreurs rares (par ex. les erreurs de matériel informatique) sont représentées par un pictogramme commun.

Touche	Fonction
	"Informations concernant la suppression de l'erreur" Un grand et un petit caractère apparaissent en alternance
	Confirmer le message d'erreur

Touches de démarrage de la machine après une panne

Démarrer la machine après une panne :

1. Afin d'obtenir des informations plus détaillées sur une erreur, appuyer sur le pictogramme.
 - ▷ La fenêtre "Messages actuels" apparaît. S'il est possible de remédier à l'erreur en modifiant les réglages, une touche de fonction apparaît au milieu de la barre inférieure de l'écran.



Fenêtre "Messages actuels"

1 Pictogramme	3 Texte de message
2 Code d'erreur	

2. Pour modifier les réglages, appuyer sur la touche de fonction au milieu de la dernière ligne de l'écran et corriger l'erreur.

- ou -

- Si des informations supplémentaires sont nécessaires, appuyer sur le message d'erreur désiré et sur la touche "Informations concernant la suppression de l'erreur".

Les causes d'erreur possibles et leur correction sont affichées.

The screenshot shows a window titled "Aide" (Help) with the STOLL logo and tagline "THE RIGHT WAY TO KNIT". The main content area is titled "Message" and contains a table with the following information:

Numéro:	01029
Texte:	Surtempérature du réseau plot 1
Texte détaillé :	Surtempérature du réseau plot 1
Cause possible:	Le contrôle de température du bloc d'alimentation déclenche Ventilateur défectueux (si existant) Bloc d'alimentation défectueux Carte batterie défectueuse
Remède possible:	Nettoyer le filtre du réseau Eteindre le radiateur du réseau Changer le bloc d'alimentation Changer la carte de la batterie

Informations supplémentaires sur un message d'erreur

3. Corriger l'erreur.
4. Confirmer le message d'erreur.
5. Pour poursuivre le tricotage, démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

3.6.1 Rétrospective des messages et des conseils

Rétrospective des messages

Lorsqu'une erreur se produit, elle n'est pas seulement affichée dans la fenêtre "Messages actuels", mais elle est également écrite dans une autre mémoire. Les messages d'erreur de la journée sont mémorisés dans celle-ci.

Une nouvelle mémoire est sélectionnée automatiquement chaque jour. Au total, il existe sept mémoires, de sorte que les messages d'erreur des 7 derniers jours sont à disposition. Vous pouvez ainsi vous faire une idée des messages d'erreur apparus au cours des derniers jours.

Au débranchement de l'interrupteur principal de la machine, les messages d'erreur actuellement en cours sont effacés de la fenêtre "Messages actuels", la mémoire de la journée contenant les messages d'erreur n'est cependant pas effacée.

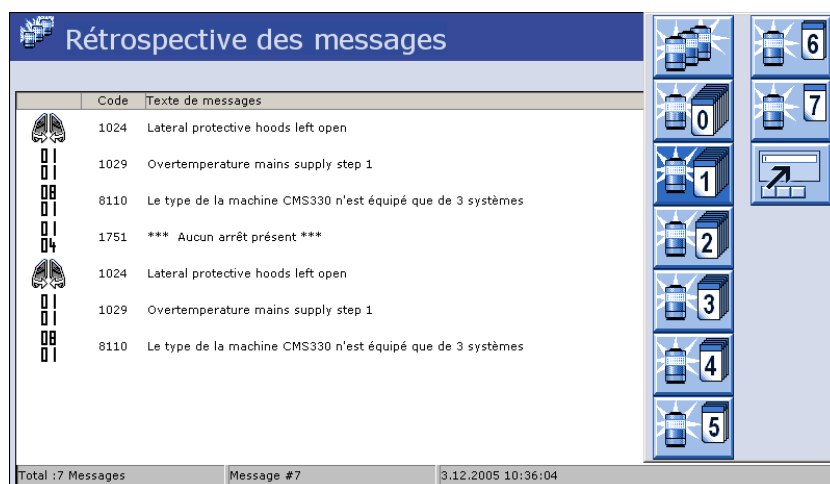
Le démarrage de la machine après une panne

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Info"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la rétrospective des messages
	Touche pour rétrospective des messages journaliers (la figure montre la touche de rétrospective des messages du jour précédent)

Touches d'appel de la rétrospective des messages

Appeler la rétrospective des messages:

1. Appeler la fenêtre "Info".
 2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
 3. Appeler la rétrospective des messages.
 4. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
- ▷ Une liste avec les touches des rétrospectives des messages apparaît.



Liste des rétrospectives des messages

5. Appeler la rétrospective journalière désirée.

Rétrospective des indications

Les conseils concernant les messages d'erreur sont également mémorisés. Comme pour la rétrospective des messages, il existe sept mémoires journalières, de sorte que les conseils des 7 derniers jours sont disponibles. Vous pouvez ainsi vous faire une idée des conseils apparus au cours des derniers jours.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Info"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la rétrospective des conseils
	Touche pour rétrospective des conseils journaliers (la figure montre la touche de rétrospective des conseils du jour précédent)

Touche d'appel de la rétrospective des conseils

Appeler la rétrospective des conseils:

1. Appeler la fenêtre "Info".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la rétrospective des conseils.
4. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
 - ▷ Une liste avec les touches des rétrospectives des conseils apparaît.
5. Appeler la rétrospective journalière désirée.

3.6.2 Désactiver les messages d'erreur

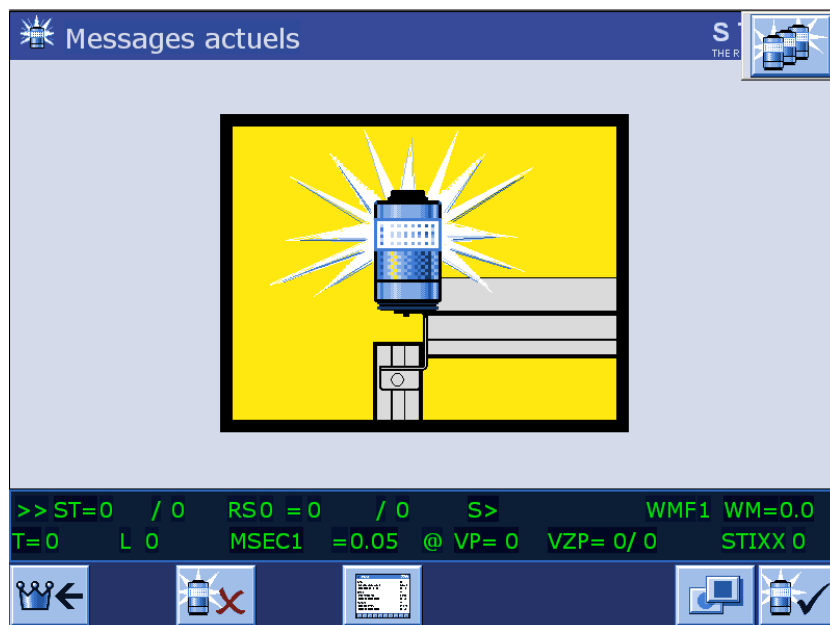
Lorsqu'on effectue par exemple une modification du programme de tricotage et qu'un message d'erreur est affiché, le programme de tricotage ou également d'autres fenêtres sont recouvertes par le message d'erreur actuel. Ceci peut gêner votre travail. Afin d'éviter ceci, les messages d'erreur peuvent être désactivés. Seul l'affichage à l'écran tactile est désactivé, pas l'arrêt de la machine à tricoter.

Touche	Fonction
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Désactiver les messages d'erreur ("Activer l'opération d'installation")
	revenir à la fenêtre précédente
	Icône "Opération d'installation active"
	Réactiver les messages d'erreur ("Désactiver l'opération d'installation")

Touches de désactivation des messages d'erreur

Désactiver les messages d'erreur

1. Lorsqu'un message d'erreur est affiché, appeler la touche "touches de fonction supplémentaires".



Désactiver les messages d'erreur

2. Appuyer sur la touche "Désactiver les messages d'erreur".

- ▷ Le message "Opération d'installation active" apparaît. Les messages d'erreur sont désactivés jusqu'à nouvel ordre. Le programme revient automatiquement à la fenêtre précédente et vous pouvez continuer le travail.
3. Afin de rappeler que les messages d'erreur sont désactivés, l'icône "Opération d'installation active" est affichée dans le coin supérieur droit de chaque fenêtre.
4. Les messages d'erreur momentanément présents et désactivés peuvent être consultés. A cet effet, appuyer sur l'icône "Opération d'installation active".
- Réactiver les messages d'erreur désactivés
1. Appuyer sur l'icône "Opération d'installation active".
 2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
 3. Appuyer sur la touche "Réactiver les messages d'erreur".
- Activation automatique
- S'il n'y a plus d'arrêts en cours, le mode d'installation est automatiquement désactivé.

4 Régler la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Réglages de base [121]
- Réglages avancés [174]
- Travailler avec des fichiers [236]
- Le travail avec l'éditeur Sintral [260]
- Connexion KnitLAN [266]
- Définir un profil de l'utilisateur [268]

4.1 Réglages de base

Dans ce chapitre, vous trouverez des instructions de réglage et d'autres informations concernant :

- Régler la vitesse du chariot [122]
- Régler la serre de la maille [126]
- Régler les guide-fils [130]
- Echelonner les guide-fils [137]
- Régler la tension du fil [139]
- Régler l'approvisionnement en fil au fournisseur à friction * [141]
- Régler le fournisseur à accumulation MSF 3 * [143]
- Régler les zones de tricotage [144]
- Régler le tirage [145]
- Traiter le menu du tirage du tricot [148]
- Régler le commutateur de rapport et le nombre de pièces [151]
- Régler le compteur de la forme [152]
- Régler les compteurs [154]
- Allumer et éteindre l'éclairage [154]
- Régler la valeur pour desserrer le pince-fil [156]
- Configuration de la barre d'outils [157]
- Configurer le monitoring [159]
- Installer un dessin [163]
- Correction du chevalement [171]

4.1.1 Régler la vitesse du chariot

Vous pouvez entrer des vitesses de chariot différentes pour diverses situations de tricotage. La vitesse indirecte du chariot est uniquement active lorsqu'elle est inférieure à la vitesse normale.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Vitesse du chariot"
	Confirmer les entrées
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'entrée de la vitesse du chariot

Régler la vitesse du chariot :

1. Appeler la fenêtre "Vitesse du chariot".
2. Appuyer sur les champs d'entrée pour la vitesse du chariot et entrer les valeurs.
3. Confirmer les entrées.
4. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires :

- Régler les paramètres de la machine [183]
- La production économique et les facteurs d'influence [481]

Vitesse du chariot (Setup2)

Nom	Valeur	Commentaire
MSEC	0.70	
MSEC0	0.00	Standard-S0
MSEC1	0.00	Standard-Umhängen
MSECI	0.70	
MSECC	0.30	

Nom	Valeur	Nombre de rangées	Commentaire
MSECK	0.00	1	

Nom	Valeur	Commentaire
MSEC2	1.00	Standard-Stricken
MSEC3	0.70	Stricken3
MSEC4	1.00	Stricken6
MSEC7	0.05	
MSEC8	0.05	



Tirage



Guide-fil



Longueur de maille



Vitesse



Commutateur du r. u.



Longueur de fil



 Tirage

 Guide-fil

 Longueur de maille

 Vitesse

 Commutateur du r...

 Longueur de fil

Fenêtre "Vitesse du chariot"

	Explication	Plage de valeurs (mètres/seconde)
MSECK	Vitesse du chariot pour les petits nœuds sur m rangées, standard : 1 rangée	Valeur minimale : 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
MSEC	Vitesse (vitesse normale)	Valeur minimale : 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
MSEC0	Vitesse pour les rangées à vide (S0)	Valeur minimale : 0.05 Valeur maximale : 1.40 Ampleur des pas : 0.05
MSEC1	Vitesse pour rangées de report	Valeur minimale : 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
MSECI	Vitesse pour guide-fil intarsia (CMS ADF-3: L'indication n'est pas prise en compte).	Valeur minimale : 0.05 Valeur maximale : 1.00 (CMS-C: 0.7) Ampleur des pas : 0.05
MSECC	Vitesse à l'extérieur de la fonture, lorsque le guide-fil est amené dans la pince ou bien sorti de la pince.	Valeur minimale : 0.05 Valeur maximale : 0.50 Ampleur des pas : 0.05
MSEC2-20	Vitesse pour rangées de tricotage	Valeur minimale : 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05

Réglages de base

	Explication	Plage de valeurs (mètres/seconde)
Commentaire	Commentaire	Caractères ASCII

Vitesse du chariot (Setup1)

Paramètre	Valeur	Menu déroulant
MSEC normal	0.05	0.05
MSEC1 intarsia	0.05	
Noeud MSECCK (option)	0.00	
MSECC	0.00	
MSECNPJ	0.05	
pour	1	
Rang(s)		
MSEC0 (rangée à vide)	0.00	
MSEC1 (report)	0.00	
MSEC2	0.05	
MSEC3	0.05	
MSEC4	0.05	
MSEC5	0.05	
MSEC6	0.05	
MSEC7	0.05	
MSEC8	0.05	
MSEC9	0.05	

Fenêtre "Vitesse du chariot"

Champ d'entrée	Signification	Valeurs à entrer
"Normale MSEC"	Vitesse du chariot pour guide-fil normaux	0.05 à 1.20 m/s Ampleur des pas : 0.05
"Intarsia MSEC1"	Vitesse du chariot pour guide-fils intarsia	0.05 à 1.00 m/s Ampleur des pas : 0.05
"Noeuds sélectionnables MSECCK"	Vitesse du chariot pour petits noeuds	0.05 à 1.20 m/s Ampleur des pas : 0.05
"pour rangée(s)"	Nombre de rangées à vitesse de chariot réduite en cas de petits noeuds	1 à 12 rangées Ampleur des pas : 1
"MSECC"	Vitesse du chariot à l'extérieur de la fonture, lorsque le guide-fil est amené dans la pince ou bien sorti de la pince.	0.05 à 0.50 m/s Ampleur des pas : 0.05
"MSECNPJ=n"	Affichage de la vitesse du chariot pour NPJ	
"MSEC0=n"	vitesse du chariot indirecte "n" pour rangées vides ("S0")	"n" = 0.05 à 1.40 m/s Ampleur des pas : 0.05
"MSEC1=n"	Vitesse de chariot indirecte "n" pour rangées de report	"n" = 0.05 à 1.20 m/s Ampleur des pas : 0.05
"MSEC2=n" à "MSEC9=n"	Vitesse de chariot indirecte "n" pour rangées de tricotage	"n" = 0.05 à 1.20 m/s Ampleur des pas : 0.05

Champs d'entrée dans la fenêtre "Vitesse du chariot"

4.1.2 Régler la serre de la maille

La serre de la maille et avec elle la grandeur de la maille dépendent des valeurs des cames de chute. On peut mentionner soit la serre de la maille en tant que valeur absolue, soit la longueur de la maille.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Longueur de maille"
	Confirmer les entrées
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage de la serre de la maille

Régler la serre de la maille :

1. Appeler la fenêtre "Longueur des mailles".
2. Pour le Setup1 : Positionner l'interrupteur dans le champ "Valeur NP/ (mm)" sur "Valeur NP" ou sur "(mm)".
3. Pour le Setup1 et le Setup2 :
Taper sur le champ d'entrée à éditer et entrer la valeur.
4. Confirmer les entrées.
5. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires :

- Plage de la serre des mailles [483]
- Longueur de maille [485]
- La production économique et les facteurs d'influence [481]

Serre de la maille (Setup2)

NP				
Nom	Valeur	Valeur [mm]	Commentaire	
NPK	0.00	☐		
				Guide-fil
Nom	Valeur	Valeur [mm]	Commentaire	
NP1	9.00	☐	Netz	
NP2	10.00	☐	Schlauchnetz	Longueur de la ...
NP3	10.00	☐	2x1/2x2-Rapport	
NP4	11.00	☐	Übergang	
NP5	12.00	☐	Struk. einflächig vorne	
NP6	12.00	☐	Struk. einflächig hinten	#08
NP8	12.50	☐		
NP9	12.00	☐	Schutzreihen	Commutateur de r...
NP20	9.00	☐	Anfang1	
NP21	10.00	☐	Anfang2	
NP22	12.50	☐	Anfang3	
NP24	12.00	☐	Anfang5	
NP25	18.00	☐	Kammfaden	

	Explication	Plage de valeurs
NPK	Correction pour toutes les cames de chute	Valeur minimale : -2 Valeur maximale : 2 Ampleur des pas : 0.05
NP1 - NP100	Position des cames de chute 1 à 100	
Valeur	Longueur de maille en valeurs NP ou en mm	
Valeur [mm] ☐	Indication en valeurs NP	Valeur minimale : 6.5 Valeur maximale : 22.5 Ampleur des pas : 0.05
Valeur [mm] ☒	Indication en millimètres. Réglage de la longueur du fil par maille (contrôle de la longueur du fil).	Valeur minimale : 2.20 Valeur maximale : 33.00 Ampleur des pas : 0.01
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Informations supplémentaires :

- Plage de la serre des mailles [▢483]
- Longueur de maille [▢485]
- La production économique et les facteurs d'influence [▢481]

NPR (onglet) Correction de la position des cames de chute pour le chariot de droite (uniquement pour le fonctionnement en tandem)

	Explication	Plage de valeurs
NPR	Correction de la position des cames de chute pour le chariot de droite	
Avant	Valeur de correction en fonction de la chute avant ou arrière et de la direction du chariot vers la gauche ou vers la droite	Valeur minimale : -2 Valeur maximale : 2 Ampleur des pas : 0.05
Arrière		
<<		
>>		
NPxR	Valeur de correction pour la position des cames de chute die x (1-100) du chariot de droite	

Réglages de base

	Explication	Plage de valeurs
Valeur	Indication en valeurs NP	Valeur minimale : -2 Valeur maximale : 2 Ampleur des pas : 0.05
Valeur [mm] 	Indication en millimètres	Valeur minimale : -5.0 Valeur maximale : 5.0 Ampleur des pas : 0.01
Commentaire	Commentaire	Caractères ASCII

Informations supplémentaires :

- Outils de tableau [290]
- Outils de fichier [291]
- Aides d'entrée [285]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [284]
- Données Setup [278]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [280]

Serre de la maille (Setup1)

Longueur des mailles (NP 1-30) STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT

NP1: 11.0	NP11: 12.5	NP21: 12.5	NPK: 0.0 NPR: << 0.0 - 0.0 NPR: >> 0.0 - 0.0 Valeur NP [mm] NP1 en mm: 2.00
NP2: 11.5	NP12: 12.5	NP22: 12.5	
NP3: 12.0	NP13: 12.5	NP23: 12.5	
NP4: 12.5	NP14: 12.5	NP24: 12.5	
NP5: 13.0	NP15: 12.5	NP25: 12.5	
NP6: 12.5	NP16: 12.5	NP26: 12.5	
NP7: 12.5	NP17: 12.5	NP27: 12.5	
NP8: 12.5	NP18: 12.5	NP28: 12.5	
NP9: 12.5	NP19: 12.5	NP29: 12.5	
NP10: 12.5	NP20: 12.5	NP30: 12.5	

Fenêtre "Longueur des mailles"

Champ d'entrée	Signification
"NP#"	Valeurs de la came de chute (NP1-NP100). Ampleur des pas : 0.05. Appeler NP31-NP100 à l'aide des touches de fonction supplémentaires.
"NPK"	Valeur de correction des cames de chute pour toutes les positions des cames de chute. Ampleur des pas : 0.05.
"NPR <<"	Pour opération en tandem : Valeur de corrections des cames de chute (devant - derrière) du chariot de droite au chariot de gauche. Ampleur des pas : 0.05. Direction du chariot vers la gauche.
"NPR >>"	Pour opération en tandem : Valeur de corrections des cames de chute (devant - derrière) du chariot de droite au chariot de gauche. Ampleur des pas : 0.05. Direction du chariot vers la droite.
"Valeur NP"	Réglage de la serre de la maille en valeurs NP
"(mm)"	Réglage de la longueur de fil par maille

Champs d'entrée pour le réglage de la serre de la maille

Informations supplémentaires :

- Plage de la serre des mailles [483]
- Longueur de maille [485]
- La production économique et les facteurs d'influence [481]

4.1.3 Régler les guide-fils

Régler les guide-fils

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Guide-fils"
	Appeler la fenêtre "Régler les guide-fils"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
SEN 1	Zone de tricotage
	Confirmer les entrées

Touches de réglage des guide-fils

Guide-fil														STOLL			
Y	SEN1	Y:=n	O/I	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		

 1A 

YDF 7

YCI actuel : YDI actuel :

Guide-fil au bord de la fonture (EAY!) 

Fenêtre "Guide-fils"

Colonne	Données représentées
Y	Indication du guide-fil
SEN	Indication de la zone SEN dans laquelle le guide-fil travaille
Y: =n	Indication de la sorte de fil
0/1	Sorte de fil activée / désactivée.
YG	Position de base du guide-fil pour l'aiguille n. . .
YP	Position actuelle du guide-fil pour l'aiguille . . .
Ka	Valeur de correction des guide-fils (à gauche) pour guide-fil non basculé quand le guide-fil est arrêté à l'intérieur du tricot. Plage de valeurs : -120...0...120 . Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Kb	Valeur de correction des guide-fils (à droite) pour guide-fil non basculé quand le guide-fil est arrêté à l'intérieur du tricot. Plage de valeurs : -120...0...120 . Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
K<I>a	Valeur de correction du guide-fil (à gauche) pour le guide-fil intarsia basculé. Plage de valeurs : -120...0...120 . Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
K<I>b	Valeur de correction du guide-fil (à droite) pour le guide-fil intarsia basculé. Plage de valeurs : -120...0...120 . Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Type	Affichage du type de guide-fil : Guide-fil normal (N), guide-fil de vanisage (P), guide-fil à double étrier (PA), guide-fil intarsia (I)
I<>	Direction de basculement du guide-fil intarsia
Ba	Affichage de la valeur de freinage des guide-fils a (à gauche)
Bb	Affichage de la valeur de freinage des guide-fils b (à droite)
Ua	Régler la largeur de prise a (à gauche) (vanisage avec des guide-fils normaux)
Ub	Régler la largeur de prise b (à droite) (vanisage avec guide-fils normaux)
MSEC	Vitesse du chariot, lorsque ce guide-fil est utilisé (tricotés techniques)

Réglages de base

Colonne	Données représentées
V	Nombre d'aiguilles du bord jusqu'à la première aiguille qui tricote (tricots techniques)
YDF	Distance du guide-fil à la lisière lors du tricotage en forme. Plage de valeurs : 1-20 aiguilles.

Données de la fenêtre "Guide-fils"

Régler les guide-fils :

- Appeler la fenêtre "Guide-fils".
 - Les guide-fils sont affichés par défaut dans toutes les zones de tricotage (zones SEN).
- Si seuls les guide-fils d'une certaine zone SEN doivent être affichés, appeler les "Touches de fonction supplémentaires" et appuyer sur la zone SEN désirée.
- Appuyer sur la ligne (guide-fil) qui doit être traitée.
 - Le numéro du guide-fil apparaît au bord inférieur de la fenêtre, à droite du bouton "Régler les guide-fils".
- Taper sur la touche "Régler les guide-fils".
- Taper sur le champ d'entrée à éditer et entrer la valeur.
- Confirmer les entrées.
- Revenir à la fenêtre "Guide-fils".

Informations supplémentaires :

- Guide-fils intarsia - Régler le point d'arrêt (valeur de base, valeur de freinage) * [211]

Régler les guide-fils (Setup2)

YD / YDI		YC / YCI		Y:Ua-b / Y:Ncc				
Nom	Y	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	MSEC	V	Commentaire
⤴ 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	



Tirage



Guide-fil



Longueur de la machine



Touche	Fonction
	Confirmer les entrées
	revenir à la fenêtre "Guide-fils"

Touches de réglage des guide-fils

	Explication	Plage de valeurs
⌘ YC	Correction directe des guide-fils ⌘ replier (réduire l'affichage) ⌘ déplier (élargir l'affichage)	
⌘ YCI	Indice de correction des guide-fils YCI1 à YCI20 ⌘ replier (réduire l'affichage) ⌘ déplier (élargir l'affichage)	
Y	Corrections pour guide-fils 1A à 8D	
Ka	Valeur de correction des guide-fils (à gauche) pour guide-fil non basculé quand le guide-fil est arrêté à l'intérieur du tricot.	Valeur minimale : -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Kb	Valeur de correction des guide-fils (à droite) pour guide-fil non basculé quand le guide-fil est arrêté à l'intérieur du tricot.	Valeur minimale : -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
K<I>a	Valeur de correction du guide-fil (à gauche) pour le guide-fil intarsia basculé.	Valeur minimale : -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
K<I>b	Valeur de correction du guide-fil (à droite) pour le guide-fil intarsia basculé.	Valeur minimale : -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
MSEC	Vitesse du chariot, lorsque ce guide-fil est utilisé (tricotés techniques).	

Réglages de base

	Explication	Plage de valeurs
V	Réduire la vitesse du chariot (n) pour le guide-fil (n = 0..3). La vitesse est réduite de 75% du renvoi du chariot jusqu'à la zone d'insertion du guide-fil. Vous pouvez ensuite choisir entre les possibilités suivantes : ♦ 1 = Accélération à 100% ♦ 2 = freinage à 50%, maintenir la vitesse sur une largeur de tricot de 2 pouces, accélération à 100% ♦ 3 = freinage à 50%, maintenir la vitesse sur une largeur de tricot de 5 pouces, accélération à 100% ♦ 0 = Annulation de la vitesse du chariot spécifique au guide-fil	
Commentaire	Commentaire	Caractères ASCII

**Modifier la largeur de prise (Ua, Ub)**

A cet effet, appeler l'onglet Y:Ua-b.

Informations supplémentaires :

- Guide-fils intarsia - Régler le point d'arrêt (valeur de base, valeur de freinage) * [211]

Régler les guide-fils (Setup1)

Fenêtre "Régler les guide-fils"

Touche	Fonction
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications
	Terminer le processus de réglage sans sauvegarder les modifications revenir à la fenêtre "Guide-fils"

Informations supplémentaires :

- Guide-fils intarsia - Régler le point d'arrêt (valeur de base, valeur de freinage) * [211]

Machine tandem : Correction des guide-fils dans le chariot droit (Setup1, Setup2)

Si les chariots sont couplés large, les positions d'arrêt des guide-fils dans le chariot de droite peuvent être corrigées (colonne "Décalage à droite"). Par exemple pour des tricotés très fins ou pour des dessins intarsia particuliers, il peut être nécessaire d'effectuer des corrections. Raisons possibles pour une correction:

- usure différente des guide-fils utilisés dans le chariot de gauche et le chariot de droite
- usure différente des barres des guide-fils
- lubrification différente
- Directions différentes d'alimentation du fil dans le chariot de gauche et le chariot de droite

YL	YR	Oa	-b
1AL	1AR	0	0
1BL	1BR	0	0
1CL	1CR	0	0
1DL	1DR	0	0
2AL	2AR	0	0
2BL	2BR	0	0
2CL	2CR	0	0
2DL	2DR	0	0
3AL	3AR	0	0
3BL	3BR	0	0
3CL	3CR	0	0
3DL	3DR	0	0
4AL	4AR	0	0

1 AR

Fenêtre "Correction des guide-fils" pour opération en tandem

Colonne	Données représentées
"YL"	Indication du guide-fil dans le chariot de gauche.
"YR"	Indication du guide-fil dans le chariot de droite.
"Oa"	chariot de droite pour opération en tandem: Valeur de correction des guide-fils a (position d'arrêt à gauche). Plage de valeurs : -8...0...8 . Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm La valeur de correction se rapporte à la valeur d'arrêt du chariot de gauche.
"-b"	chariot de droite pour opération en tandem: Valeur de correction des guide-fils b (position d'arrêt à droite). Plage de valeurs : -8...0...8 . Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm

Données dans la fenêtre "Correction des guide-fils"

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Guide-fils"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Correction des guide-fils"
	Appeler le "Menu principal"

Touches de correction des guide-fils

Entrer la correction d'un guide-fil :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Guide-fil".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Correction des guide-fils"
4. Entrer de nouvelles valeurs pour le guide-fil.
5. Confirmer les entrées.
6. Appeler le "Menu principal".



Les valeurs de correction ne dépendent pas du dessin, mais de la machine. Ces données ne sont donc pas effacées lors de la lecture d'un nouveau programme de tricotage. Les valeurs de correction restent toujours sauvegardées, même en cas de nouvelle lecture du logiciel. Lorsque la correction n'est plus nécessaire, les valeurs de correction doivent être remises manuellement sur "0".

4.1.4 Echelonner les guide-fils

Régler l'échelonnement des guide-fils à la lisière du tricot.

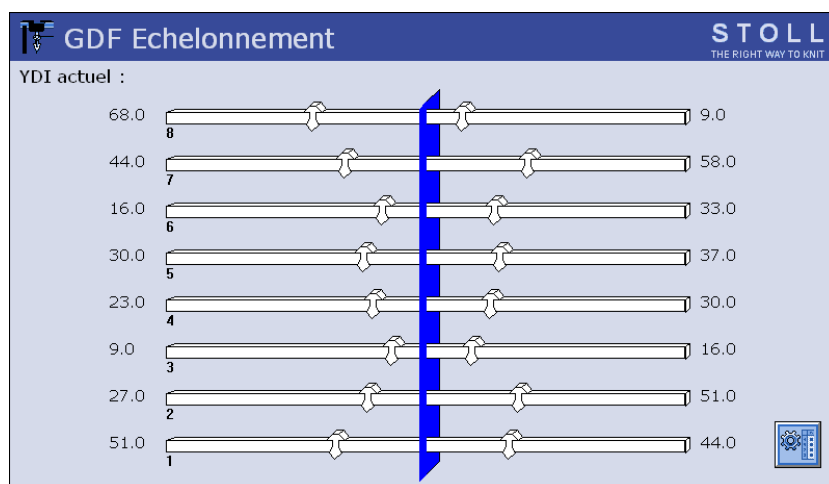
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Guide-fils"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Echelonnement GDF"
	Confirmer les entrées

Touches pour l'échelonnement des guide-fils

Echelonner les guide-fils :

1. Appeler la fenêtre "Guide-fils".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Echelonnement des GDF".
4. Taper sur le champ d'entrée à éditer et entrer la valeur.
5. Confirmer les entrées.

Échelonner les guide-fils
(Setup2)



Fenêtre "GDF Échelonnement".

L'échelonnement des guide-fils s'affiche dans cette fenêtre. Si vous voulez modifier l'échelonnement, appelez l'éditeur Setup2.

Réglages de base

YD / YDI	YC / YCI	Y:Ua-b / Y:Noc		
Nom	YD	Gauche	Right	Commentaire
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	

Tirage
 Guide-fil
 Longueur de maille
 Vitesse
 Commutateur du r...

	Explication	Plage de valeurs
⌘ YD	Distance des guide-fils à la lisière ⌘ replier (réduire l'affichage) ⌘ déplier (élargir l'affichage)	
YD1 : YD8	Distance des guide-fils de la piste 1 à la piste 8 à la lisière gauche et à la lisière droite du tricot	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 160 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
⌘ YDI	Echelonnements supplémentaires, indirects des guide-fils (YDI1 à YDI20) ⌘ replier (réduire l'affichage) ⌘ déplier (élargir l'affichage)	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 160 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Commentaire	Commentaire	Caractères ASCII

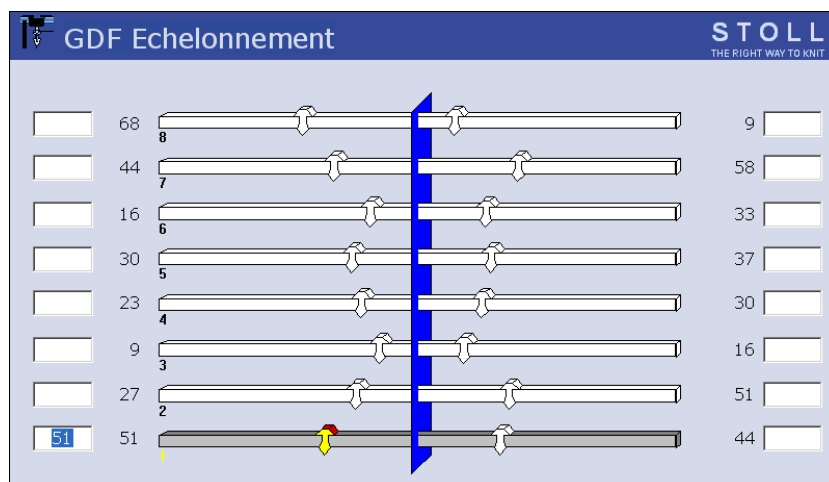
Échelonner les guide-fils
(Setup2)

Touche	Fonction
	Setup2 Appeler l'éditeur de
	Confirmer les entrées
	revenir à la fenêtre "GDF Échelonnement"

Touches pour l'échelonnement des guide-fils

1. Appeler l'éditeur de Setup2 dans la fenêtre "GDF Échelonnement".
2. Taper sur le champ d'entrée à éditer et entrer la valeur.
3. Confirmer les entrées.
4. Revenir à la fenêtre "Echelonnement des GDF".

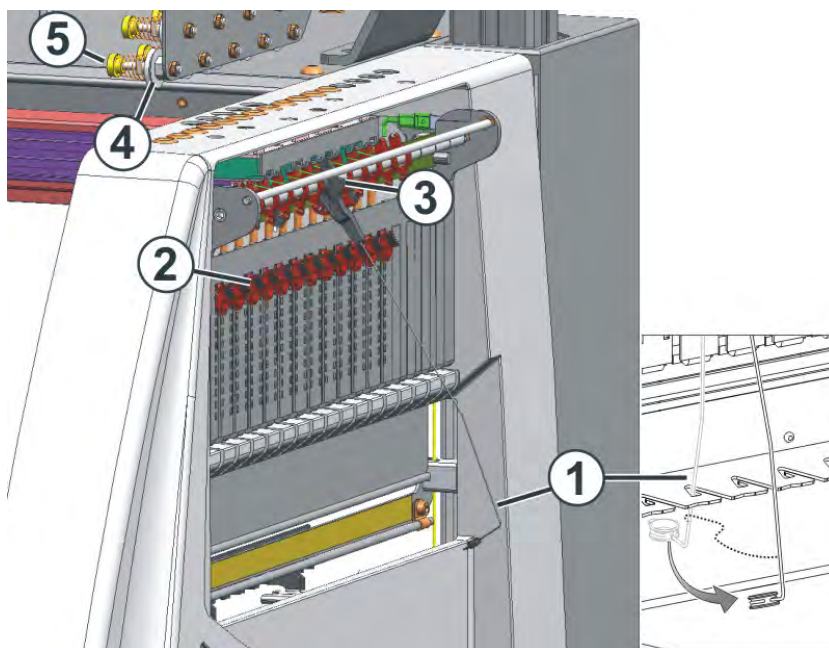
Échelonner les guide-fils
(Setup1)



Fenêtre "GDF Échelonnement".

1. Taper les champs d'entrée à côté des guide-fils et entrer les valeurs.
Plage de valeurs : 0-160. Ampleur des pas : $0.5 = 1/32$ pouce = 0,8 mm
2. Confirmer les entrées.

4.1.5 Régler la tension du fil



Réglage de la tension du fil

Effectuer le réglage de la tension du fil dans l'ordre suivant :

1. Tendeur de fil latéral : Régler la force de rappel avec le régleur à coulisse (2)
2. Ouvrir le frein permanent
3. Régler l'unité de contrôle du fil

Réglages de base

4. Régler le frein permanent
5. Tendeur de fil latéral : Régler le chemin de rattrapage au segment à crans (3)

i

Avec cet ordre des opérations préconisé, vous devriez trouver rapidement le réglage optimal de la tension du fil. Selon le genre de tricot et les caractéristiques du fil, il est possible que vous deviez modifier plusieurs fois les réglages avant de trouver le réglage optimal.

C'est lorsque la machine tricote que les réglages se font le plus facilement.

Veillez à ce que la force de freinage et celle de rappel de tous les éléments soient réglées sur la valeur la plus faible possible.

Régler la force de rappel

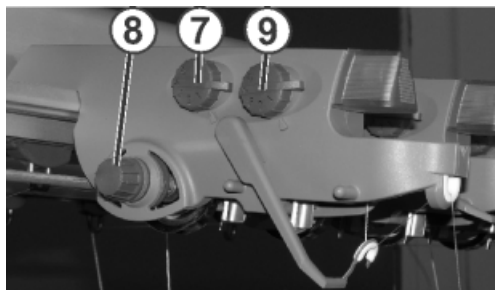
1. Enlever le tendeur de fil latéral (1) de son ancrage.
2. Régler le régleur à coulisse (2) de telle façon que le tendeur de fil latéral ait suffisamment de force pour maintenir le fil toujours tendu.
3. Contrôler ce réglage pendant que la machine tricote.
Ce faisant, le fil ne doit pas être lâche mais doit toujours être tendu par le tendeur de fil.

Ouvrir le frein permanent

→ Ouvrir autant que possible le bouton rotatif (5) du frein permanent (4).

Régler l'unité de contrôle du fil

1. Régler le frein du fil (8) de telle façon que le contrôle de rupture de fil ne se déplace pas trop loin vers le bas, ce qui déclencherait une impulsion d'arrêt.



2. Régler les tâteurs de nœuds pour gros nœuds (7) et pour les petits nœuds (9) en fonction du titrage du fil et des nœuds de telle façon qu'ils se déclenchent pour une taille de nœud indésirable.

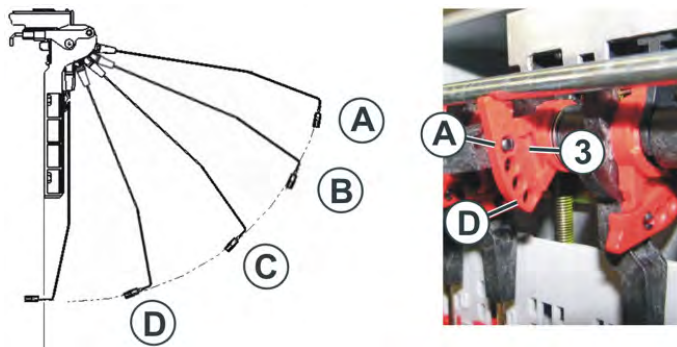
Régler le frein permanent

→ Régler le frein permanent (4) de telle façon que le tendeur de fil latéral ne s'écarte que légèrement (env. 25 degrés) lorsque le guide-fil atteint sa position d'arrêt de gauche ou de droite.

Si une boucle de fil se forme entre le fournisseur à friction et le frein permanent, régler le frein du fil un peu plus fortement sur l'unité de contrôle du fil et le frein permanent un peu plus faiblement.

Régler sur le chemin de rattrapage du tendeur de fil le plus long possible

Le chemin de rattrapage maximal du tendeur de fil peut être réglé de 80 à 35 degrés si on le souhaite. Celui-ci se règle à l'aide du segment à crans (3). Il a quatre positions de crans (A – D).



Position	Angle max.	Explication
A	80	Position de base du segment à crans. Pince-fil actif en action Plus grand chemin de rattrapage
B	65	Pince-fil actif en action
C	50	Pince-fil actif en action
D	35	Pince-fil actif hors d'action Plus petit chemin de rattrapage

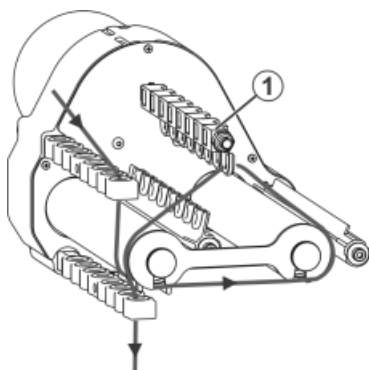
4.1.6 Régler l'approvisionnement en fil au fournisseur à friction *

Les rouleaux à friction ont une vitesse périphérique constante et fournissent la quantité de fil que la machine à tricoter consomme au maximum. Afin de réduire l'approvisionnement en fil à la consommation réelle, on modifie l'angle d'enroulement du fil. Si l'angle d'enroulement est agrandi, alors la force de friction augmente et le fournisseur à friction fournit plus de fil. Le fournisseur à friction doit toujours fournir un peu plus de fil que ce que les guide-fils consomment.

En fonction du type et du modèle de la machine, il existe différents modèles du fournisseur à friction.

Réglages de base

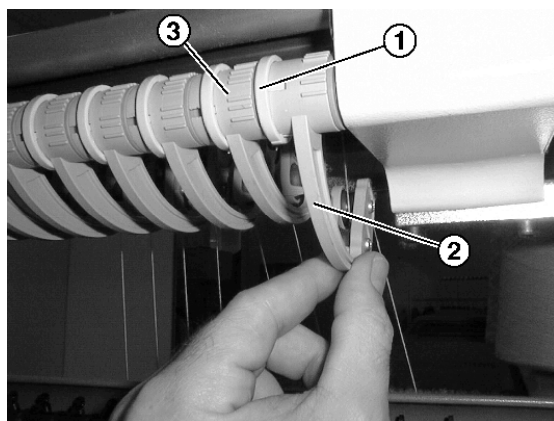
Version 1



Réglage de l'approvisionnement en fil du fournisseur à friction

→ Si l'alimentation en fil doit être diminuée, guider le fil à travers l'œillet (1).

Version 2



Réglage de l'approvisionnement en fil du fournisseur à friction

Régler l'approvisionnement en fil :

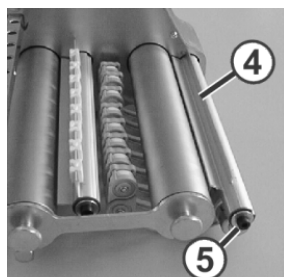
1. Faire glisser la fixation (1) vers l'avant.
2. Si l'alimentation en fil doit être augmentée, tourner l'étrier basculant (2) vers le haut.
- ou -
- Si l'alimentation en fil doit être diminuée, tourner l'étrier basculant (2) vers le bas.
3. Faire glisser la fixation (1) vers l'arrière.
4. Enclencher la machine à tricoter et commencer le tricotage.
5. Contrôler l'approvisionnement en fil.
6. Régler l'un après l'autre tous les étriers basculants à l'aide de l'échelle (3), comme décrit aux étapes 1 à 5.

Avec un fil très gros (valable pour tous les modèles)

La distance entre le rail d'arrêt et le rouleau à friction est trop petite ce qui fait que le fil se trouve en contact avec le rail d'arrêt et déclenche une impulsion d'arrêt, la machine s'arrête.

Modifier la distance:

1. Enlever les vis (5) et le rail d'arrêt (4).



Régler la distance entre le rail d'arrêt et le rouleau à friction.

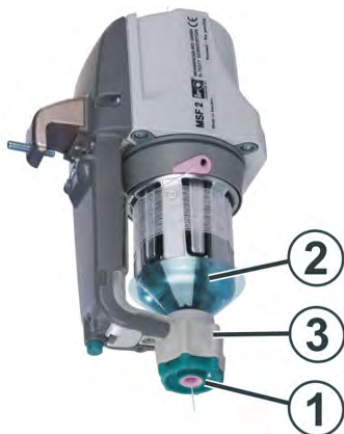
2. Tourner le rail d'arrêt de 180 degrés et le remonter.

► Le rail d'arrêt et le rouleau à friction sont à une distance (6) plus grande.

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [16]
- Enfiler les fils dans le fournisseur à friction * [78]

4.1.7 Régler le fournisseur à accumulation MSF 3 *



Fournisseur à accumulation MSF 3

La tension optimale du fil dépend du fil et du dessin. Vous pouvez effectuer le réglage le plus facilement pendant que la machine tricote.

Régler la tension du fil :

1. Régler la tension du fil avec le bouton rotatif (1).
▷ Ceci modifie la pression de la membrane (2).
2. Contrôle : aucune boucle de fil ne peut se former entre le fournisseur et le carter de sécurité latéral.

- Le bouton rotatif doit se verrouiller dans le frein (3).

Vous trouverez d'autres informations sur le fournisseur à accumulation MSF 3 dans les instructions de service jointes à l'appareil.

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [16]

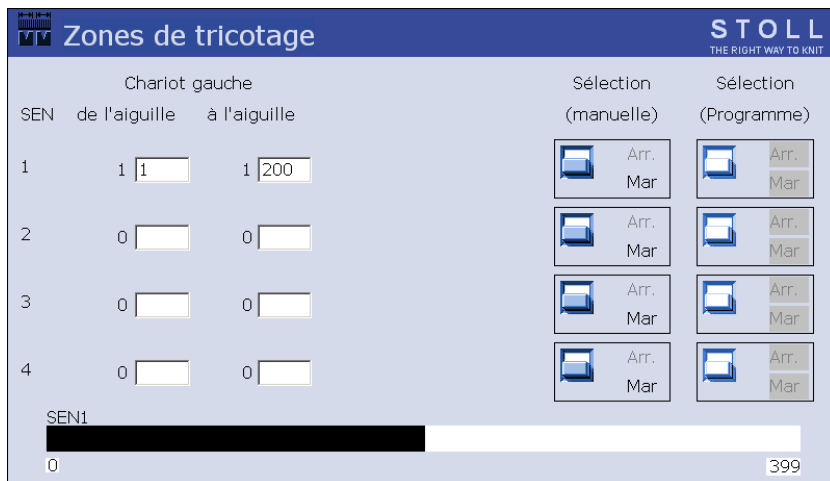
4.1.8 Régler les zones de tricotage

Dans le programme Sintral, on peut définir jusqu'à quatre zones de tricotage (zones SEN) et les mettre séparément en service ou hors service. Lorsque les zones de tricotage ne sont pas définies dans le programme Sintral, elles peuvent être réglées dans la fenêtre "Zones de tricotage".

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Zones de tricotage"
	Confirmer les entrées
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage des zones de tricotage

- Appeler la fenêtre "Zones de tricotage".



Fenêtre "Zones de tricotage"

- Attribuer à chaque zone de tricotage ("SEN") une zone d'aiguilles.
- Confirmer les entrées.
 - ▷ Les zones attribuées sont représentées graphiquement.
- Pour mettre en service ou hors service des zones de tricotage individuelles, appuyer sur les interrupteurs dans la colonne "Sélection (manuelle)".
- Appeler le "Menu principal".

4.1.9 Régler le tirage

Régler les valeurs du tirage
du tricot

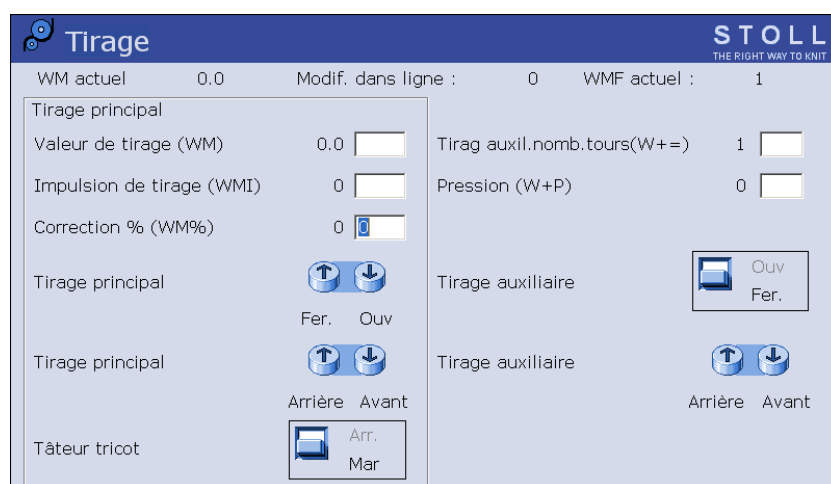
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Tirage"
	Confirmer les entrées
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage des valeurs de tirage du tricot

Régler les valeurs de tirage du tricot :

1. Appeler la fenêtre "Tirage".

▷ Les valeurs momentanées de tirage du tricot sont affichées.



Fenêtre "Tirage"

- Pour entrer les valeurs de tirage du tricot, appuyer sur les champs d'entrée et entrer les valeurs.
- Confirmer les entrées.

Informations supplémentaires :

- La production économique et les facteurs d'influence [□481]

Réglages de base

Régler le contrôle du tirage du tricot

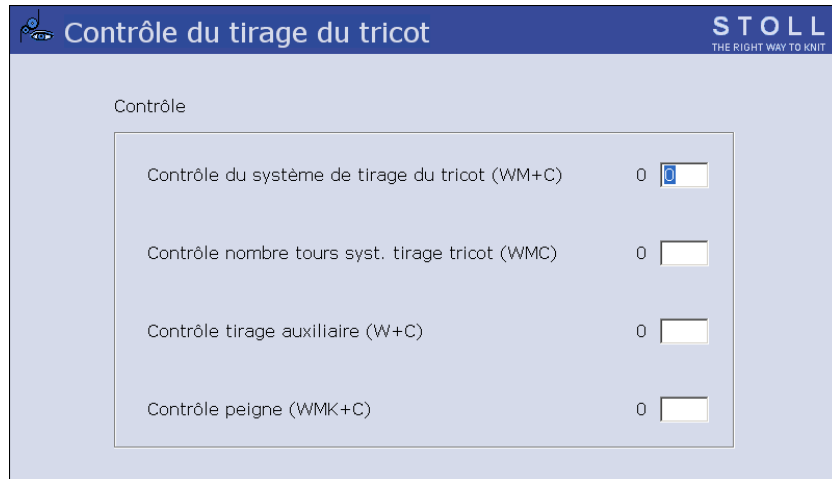
Pendant la production, la commande de la machine à tricoter compare les valeurs momentanées avec des valeurs de seuil. En cas de dépassement d'une valeur de seuil, la machine à tricoter s'arrête et affiche un défaut.

Touche	Fonction
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Contrôle du tirage du tricot"
	Confirmer les entrées
	Revenir à la fenêtre "Tirage"

Touches de réglage du contrôle du tirage du tricot

Régler le contrôle du tirage du tricot :

1. Dans la fenêtre "Tirage", appeler les "touches de fonction supplémentaires".
2. Appeler la fenêtre "Contrôle du tirage du tricot".



Contrôle

Contrôle du système de tirage du tricot (WM+C) 0 

Contrôle nombre tours syst. tirage tricot (WMC) 0

Contrôle tirage auxiliaire (W+C) 0

Contrôle peigne (WMK+C) 0

Fenêtre "Contrôle du tirage du tricot"

3. Entrer les valeurs de seuil.
4. Confirmer les entrées.
5. Revenir à la fenêtre "Tirage".

Commander le tirage par
peigne

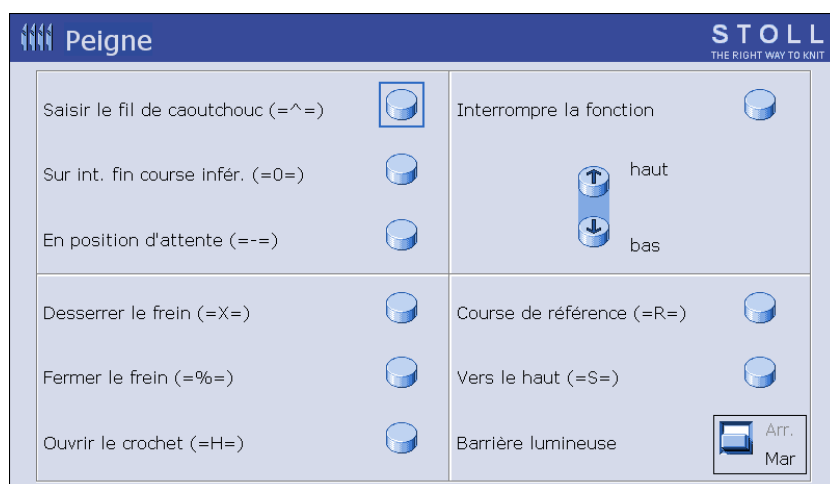
Une seule fonction de peigne peut être exécutée à la fois.

Touche	Fonction
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Peigne"
	Revenir à la fenêtre "Tirage"

Touches de commande du tirage par peigne

Commander le tirage par peigne :

1. Dans la fenêtre "Tirage", appeler les "touches de fonction supplémentaires".
2. Appeler la fenêtre "Peigne".



Fenêtre "Peigne"

3. Pour activer une fonction, appuyer sur une touche.
4. Revenir à la fenêtre "Tirage".

4.1.10 Traiter le menu du tirage du tricot

Dans le menu du tirage du tricot (Menu WMF), les commandes du tirage du tricot qui concernent une situation de tricotage sont rassemblées en une fonction.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Tirage"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Menu WMF"
	Confirmer les entrées

Touches de réglage du menu du tirage du tricot

Régler le menu du tirage du tricot :

1. Dans la fenêtre "Tirage", appeler les "touches de fonction supplémentaires".
2. Appeler la fenêtre "Menu WMF".
3. Appuyer sur la ligne qui doit être traitée.
 - ▷ La ligne apparaît au bord inférieur de la fenêtre.
4. Appuyer sur les champs de la ligne sélectionnée et entrer les valeurs.
 - ou -
 - Copier le contenu d'une ligne et l'insérer à l'endroit désiré.
5. Confirmer les entrées.
6. Revenir à la fenêtre "Tirage".

Mémoriser le menu du tirage
du tricot

Lorsque vous enregistrez le dessin, les modifications sont sauvegardées dans le fichier Setup.

Informations supplémentaires :

- Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers [245]

Menu du tirage du tricot
(Setup2)

WMF	WM% / WMK%									
Nom	WM min	WM max	N min	N max	WMI	WM^	WMC	WM+C	Commentaire	
WMF1	2.0	3.8	0	100	3	0	0	20	Vorwärts	
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		

< | | | | | | | | | >

 Tirage
 Guide-fil
 Longueur de maille

	Explication	Plage de valeurs
WMF...	Fonction du tirage du tricot	WMF1 à WMF50
WM min	Valeur de tirage du tricot minimale (pour Fully Fashion)	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 31.5 Ampleur des pas : 0.1
WM max	Valeur de tirage du tricot maximale (la valeur doit toujours être indiquée)	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 31.5 Ampleur des pas : 0.1
N min	Nombre d'aiguilles minimal (pour Fully Fashion)	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : Nombre d'aiguilles de la CMS Ampleur des pas : 1
N max	Nombre d'aiguilles maximal (pour Fully Fashion)	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : Nombre d'aiguilles de la CMS Ampleur des pas : 1
WMI	Impulsion du tirage du tricot	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 15 Ampleur des pas : 1
WM^	Ouvrir le frein du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) pendant maximum 2,5 secondes, le rouleau de tirage ou le tirage par peigne revient en arrière au maximum du nombre de degrés indiqué (dépend de la tension du tricot et de la valeur de tirage du tricot). CMS 5xx, 7xx, 8xx, CMS ADF-3 : 9-60 degrés CMS 9xx : 9-120 degrés Si une des deux conditions est remplies, le frein est refermé. La valeur du tirage du tricot (n=0-31.5) redevient active au renvoi.	Pas de rotation de retour: 0 Valeur minimale : 9 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 1

Réglages de base

	Explication	Plage de valeurs
WMC	Régler le régulateur du nombre de tours du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) sur la valeur n (0-32). Si le système de tirage tourne trop vite, il y a arrêt de la machine. 0= pas d'arrêt, 1= insensible, 32= très sensible	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 32 Ampleur des pas : 1
WM+C	Contrôle du tirage principal. Si le tirage n'a pas tourné après n (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt de la machine. (0=contrôle désactivé)	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 100 Ampleur des pas : 1
WMK+C	Contrôle du peigne. Si le peigne n'a pas bougé après n (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt de la machine. (0=contrôle désactivé)	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 100 Ampleur des pas : 1
Commentaire	Commentaire	Caractères ASCII

Informations supplémentaires :

- Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers [245]

Menu du tirage du tricot
(Setup1)


Menu WMF
STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

WMF	WM		FF aiguilles		WMI	WM^	WMC	W+C	WM+C	WMK+C	W+=	W+P	Commentaire
	Min.	Max.	Min.	Max.									
1	0.0	0.0	0	0	0	0	0		0	0			
2	0.0	0.0	0	0	0	0	0		0	0			
3	0.0	0.0	0	0	0	0	0		0	0			
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			

1

WMF actif : 1

Touche	Fonction
	effacer toutes les indications dans le menu du tirage du tricot
	"Copier d'une ligne" le contenu
	"Insérer une ligne" le contenu
	Confirmer les entrées
	Revenir à la fenêtre "Tirage"

Touches de réglage du menu du tirage du tricot

Informations supplémentaires :

- Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers [□245]

4.1.11 Régler le commutateur de rapport et le nombre de pièces

Le commutateur de rapport indique combien de fois une zone de dessin doit être répétée. Le programme de tricotage définit quel commutateur de rapport commande quelle zone de dessin.

Le nombre de pièces indique combien de panneaux doivent être tricotés. Pendant la production, le nombre de pièces est diminué de "1" dès qu'un panneau complet a été tricoté.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Comm. rapport & compt."
	Confirmer les entrées
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage du commutateur de rapport et du nombre de pièces

Régler le commutateur de rapport et le nombre de pièces:

1. Appeler la fenêtre "Comm. rapport & compt."

#0! Commut. du rapp. & compt. STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT

Nombre de panneaux: 0 Encore à tricoter: 0

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

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

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

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

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

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

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

Fenêtre "Commut. rapport & compt."

2. Définir les commutateurs de rapport "RS1" à "RS19".
3. Régler le nombre de pièces.
4. Confirmer les entrées.
5. Appeler le "Menu principal".

4.1.12 Régler le compteur de la forme

Pour les tricots Fully-Fashion, les lisières sont commandées par des compteurs de forme. Si les valeurs des compteurs de forme changent, le tricot devient plus large ou plus étroit. Le changement de la largeur du tricot est indiquée dans le programme de tricotage. Les compteurs de forme ne doivent être modifiés manuellement que dans des cas exceptionnels, par exemple lors de l'échantillonnage.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Commut. rapport & compt."
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Compteur de la forme"
	Confirmer les entrées
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage des compteurs de forme

Régler les compteurs de forme :

1. Appeler la fenêtre "Commut. rapport & compt."

2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Compteur de la forme".

Fenêtre "Compteurs de la forme"

4. Mettre les compteurs à la valeur désirée.
5. Confirmer les entrées.
6. Appeler le "Menu principal".

Pour le tricotage à une pièce, on peut utiliser jusqu'à 4 compteurs de forme, pour le tricotage à deux pièces jusqu'à 8 compteurs de forme.

	Compteur de forme	Compteurs pour la largeur de départ
	#L	#51
	#R	#52
	#LM	#53
	#RM	#54
	#L1	#55
	#R1	#56
	#LM1	#57
	#RM1	#58
	#L2	#59
	#R2	#60
	#LM2	#61
	#RM2	#62

Les compteurs pour la largeur de départ peuvent uniquement être modifiés dans le programme de tricotage ou au poste de travail de dessin.

4.1.13 Régler les compteurs

En plus du compteur de pièces et des commutateurs du rapport, il existe encore d'autres compteurs. D'une part, ils peuvent être utilisés dans le programme de tricotage pour interroger par exemple des conditions. D'autre part, ils indiquent divers états de la machine.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Commut. rapport & compt."
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	appeler le groupe de compteurs désiré
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage des compteurs

Régler les compteurs :

1. Appeler la fenêtre "Commut. rapport & compt.".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appuyer sur la touche pour le groupe de compteurs désiré.
4. Mettre les compteurs à la valeur désirée.
5. Appeler le "Menu principal".

4.1.14 Allumer et éteindre l'éclairage

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Allumer l'éclairage
	Éteindre l'éclairage
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour allumer et éteindre l'éclairage

Allumer et éteindre l'éclairage :

1. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Allumer l'éclairage.

- ou -

- Éteindre l'éclairage.
4. Appeler le "Menu principal".

Réglages de base

Mise hors circuit
automatique de l'éclairage

Si l'éclairage est allumé, vous pouvez régler la durée de mise en circuit (Fenêtre "Paramètres de la machine").

Réglage standard : Fonction activée, durée de la mise en circuit : 10 minutes (standard), plage de valeurs : 0...60 minutes

Avec carters de protection fermés	Si l'éclairage est allumé, elle s'éteint automatiquement au terme du temps réglé.			
En ouvrant et fermant les carters de protection	L'éclairage s'allume automatiquement à l'ouverture des carters de protection.			
	Si les carters de protection sont refermés, il est vérifié si la durée de mise en circuit a été atteinte.			
	<table> <tr> <td>Oui</td><td>L'éclairage s'éteint.</td></tr> <tr> <td>No n</td><td>Non - l'éclairage reste allumé jusqu'à ce que le temps restant soit écoulé.</td></tr> </table>	Oui	L'éclairage s'éteint.	No n
Oui	L'éclairage s'éteint.			
No n	Non - l'éclairage reste allumé jusqu'à ce que le temps restant soit écoulé.			

Informations supplémentaires :

- Régler les paramètres de la machine [183]

4.1.15 Régler la valeur pour desserrer le pince-fil

Le dispositif de pince et de coupe maintient le fil d'un guide-fil qui n'est momentanément pas utilisé pour tricoter. Lorsque le guide-fil est à nouveau utilisé, le chariot ouvre la pince après quelques rangées de tricotage et l'extrémité du fil est libérée. En standard, la pince est desserrée après 19 rangées de tricotage. Pour chaque guide-fil, cette valeur peut être réglée individuellement dans la fenêtre "Desserrer des pinces".


Ouverture des pinces

STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Nomb. des mouvem. des gdfs jusqu'au desserr. du pincement

1A:	5	5	3A:	5		5A:	5		7A:	5	
1B:	5		3B:	5		5B:	5		7B:	5	
1C:	5		3C:	5		5C:	5		7C:	5	
1D:	5		3D:	5		5D:	5		7D:	5	
2A:	5		4A:	5		6A:	5		8A:	5	
2B:	5		4B:	5		6B:	5		8B:	5	
2C:	5		4C:	5		6C:	5		8C:	5	
2D:	5		4D:	5		6D:	5		8D:	5	

Fenêtre "Desserrer des pinces"

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Desserrer des pinces"
	Confirmer les entrées
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour régler la valeur de l'ouverture du pince-fil

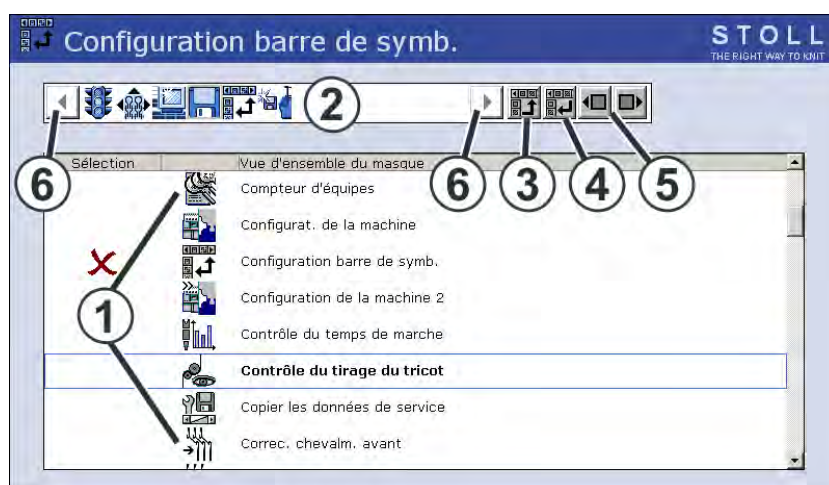
Régler la valeur pour desserrer le pince-fil :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Desserrer des pinces".
2. Taper sur le champ d'entrée du guide-fil concerné et entrer la valeur. En standard, la valeur "20" est réglée, ce qui correspond à 19 rangées de tricotage (valeur - 1).
3. Confirmer les entrées.
4. Appeler le "Menu principal".

4.1.16 Configuration de la barre d'outils

Avec la barre de symboles configurable, vous avez la possibilité de sauter directement dans les fenêtres individuelles sans prendre le "détour" par le menu principal ou la touche "Fonctions supplémentaires". La barre d'outils est la barre de tête ou de titre d'une fenêtre. Placez dans la barre d'outils les icônes de la fenêtre que vous utilisez le plus souvent dans votre travail.

Vous pouvez appeler les icônes dans toutes les fenêtres. Pour cela, taper sur l'icône de gauche dans la barre de titre pour que les icônes soient visibles. (Exception : Appuyer sur la touche "Saut de masque" dans l'éditeur Sintral). Pour masquer à nouveau les icônes, taper dans le champ vide à côté des icônes.



Fenêtre "Configuration barre de symb."

Champ/Touche	Fonction
1	Liste des fenêtres qui peuvent être sélectionnées pour la barre d'outils.
2	Les icônes des fenêtres sélectionnées se trouvent dans la barre d'outils. Sur l'image ci-dessus, c'est la vitesse du chariot qui a été sélectionnée.
3	Touche pour mettre une icône dans la barre d'outils (2)
4	Touche pour ôter une icône de la barre d'outils (2).
5	Modifier la position d'une icône dans la barre d'outils (2). Pour cela, taper sur l'icône dans la barre d'outils et la déplacer vers l'avant ou vers l'arrière avec la touche correspondante.
6	S'il y a plus de 11 symboles dans la barre d'outils, on peut déplacer l'affichage vers la gauche ou vers la droite à l'aide des touches fléchées.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Configuration barre de symb."
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour configurer la barre d'outils

Configurer la barre d'outils

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Configuration barre de symb."
3. Appuyer sur l'icône désirée (1).
4. Appuyer sur la touche (3).

- ou -

→ Appuyer sur l'icône en double clic.

- ▷ L'icône apparaît dans la barre d'outils (2). Le caractère "X" devant l'icône indique que l'icône a été sélectionnée dans la liste (1) pour la barre d'outils.

5. Appeler le "Menu principal".

4.1.17 Configurer le monitoring

La ligne Sintral actuelle et les valeurs correspondant aux commutateurs de rapport, aux jacquards, à la serre des mailles et aux compteurs s'affichent dans la fenêtre "Monitoring variable" pendant la production pour chaque course de chariot.

Quelles sont les valeurs à afficher, vous pouvez même déterminer ou laisser calculer automatiquement. (Exception : Les compteurs et commutateurs de rapport qui sont exclusivement utilisés dans le programme Auto-SINTRAL ne sont pas affichés.)

Fenêtre "Monitoring modifiable"

Champ	Fonction
1	Affichage de la ligne Sintral actuelle
2	Champ blanc avec cadre. Le champ peut être liée à une valeur. La valeur est alors affichée dans ce champ. Un cadre épais autour du champ indique qu'il ne peut pas être recouvert par un bloc fonctionnel (4).
3	Champ gris. Lorsqu'un champ (2) est relié à une valeur, la couleur passe du blanc au gris.
4	Champ blanc sans cadre. Il s'agit ici d'un bloc fonctionnel. L'indication d'un bloc fonctionnel peut être activée et désactivée.

Réglages de base

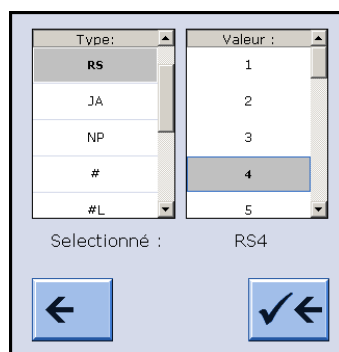
Relier un champ à une valeur

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Monitoring modifiable"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	"Configuration automatique"
	"Effacer tous les champs" (Reset)
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications
	Terminer le processus de réglage sans sauvegarder les modifications
	Appeler le "Menu principal"

Touches de liaison d'un champ

Relier un champ à une valeur:

1. Dans le "Menu principal" appeler la fenêtre "Monitoring modifiable".
2. Taper sur un champ blanc avec cadre. La fenêtre de réglage apparaît.



Fenêtre de liaison d'un champ

3. Sélectionnez le type de valeur dans la colonne de gauche.
4. Sélectionner le valeur dans la colonne de droite.
 - ▷ La valeur sélectionnée est affichée sur la ligne du bas.
5. Confirmer les entrées.
6. Si nécessaire, insérer d'autres champs de la même manière.
7. Appeler le "Menu principal".



Lorsqu'une seule valeur doit être effacée, sélectionner le champ (blanc) vide au-dessus de "RS".

Activer un bloc fonctionnel

Les valeurs configurables peuvent aussi avoir différents blocs fonctionnels sont présentés. Les blocs fonctionnels sélectionnés sont placés dans des positions fixes sur les champs existants. Ils n'effacent pas ceux-ci, mais les recouvrent seulement, de telle façon que lors de la désactivation du bloc fonctionnel les champs deviennent à nouveau visibles.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Monitoring modifiable"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Serre des mailles"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Zone SEN"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Guide-fil"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Nom de la fonction"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Valeurs du tirage du tricot" (Peut uniquement être activé si le bloc fonctionnel "STIXX" est désactivé.)
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "Imprimer ligne Sintral"
	Activer et désactiver le bloc fonctionnel "STIXX" (Peut être uniquement activé si le bloc fonctionnel "Valeurs du tirage du tricot" est désactivé.)
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'activation d'un bloc fonctionnel

1. Dans le "Menu principal" appeler la fenêtre "Monitoring modifiable".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Activer les blocs fonctionnels désirés.
4. Appeler le "Menu principal".

Réglages de base

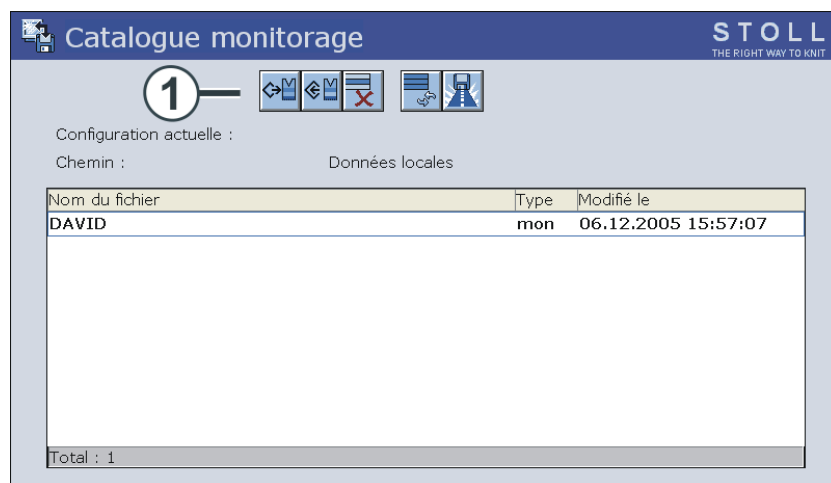
Sauvegarder, charger,
effacer... les réglages

La configuration que vous avez réalisée peut être sauvegardée, chargée et effacée.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Monitoring modifiable"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Catalogue de monitoring"
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'appel de la fenêtre "Catalogue de monitoring"

1. Dans le "Menu principal" appeler la fenêtre "Monitoring modifiable".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Catalogue de monitoring".



Fenêtre "Catalogue de monitoring"

4. Sélectionner le point de programme désiré (1) (charger, sauvegarder, effacer...).
5. Appeler le "Menu principal".

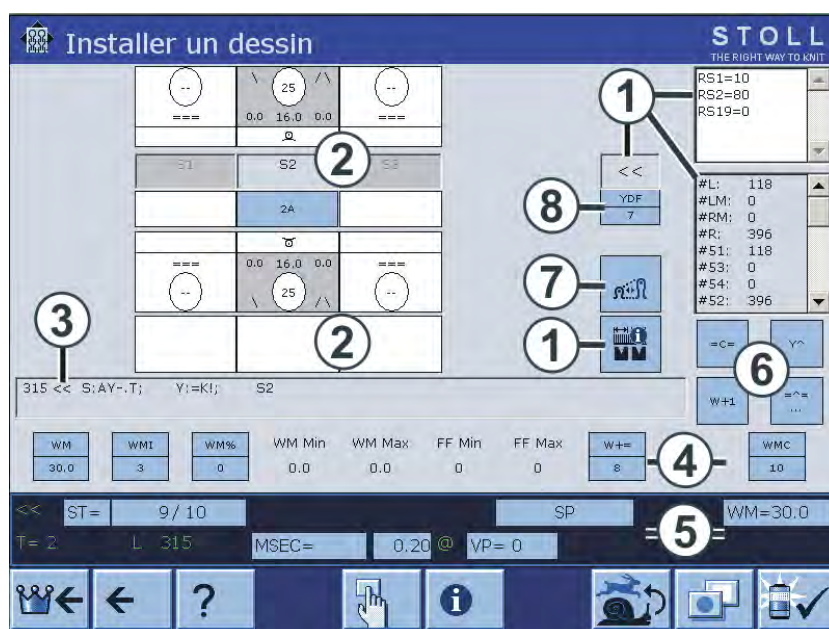
4.1.18 Installer un dessin

Vous pouvez utiliser ce menu pour le réglage fin d'un dessin sur la machine à tricoter. Pendant que la machine tricote, les données correspondantes du programme de tricotage sont affichées pour chaque course du chariot. Si nécessaire, des modifications peuvent être directement exécutées dans ce menu via la fenêtre de réglage ou le menu correspondant s'ouvre pour l'entrée. Effleurer à cet effet le champ correspondant.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Installer un dessin"

Touche d'appel du menu "Installer un dessin"

La fenêtre se divise en différentes zones :



Fenêtre "Installer un dessin"

Zone	Explication
1	Affichage de : direction du chariot, commutateur de rapport, zone SEN, largeur de couplage (pour machine tandem), compteur. Le commutateur de rapport actif est mis en évidence. Les valeurs ne peuvent pas être modifiées.
2	Réglage des chutes de tricotage : Action d'aiguille, serre des mailles, guide-fil, ligne jacquard.
3	Ligne Sintral actuelle
4	Valeurs du tirage du tricot ou fonction du tirage du tricot
5	Ligne d'état : Ici, vous pouvez modifier les différentes valeurs ou appeler le menu de réglage correspondant.

Réglages de base

Zone	Explication
6	Actions pour entraîneur des guide-fils, tirage du tricot, tirage par peigne et tirage auxiliaire
7	Appeler la fenêtre "Longueur de maille"
8	Distance supplémentaire des guide-fils lors du tricotage en forme

Modifier une valeur

Les valeurs sont modifiées à l'aide d'un clavier virtuel. Lorsqu'une modification de valeur est possible, une barre de touches est affichée dans la barre de titre du menu, laquelle permet l'entrée d'une valeur.



Clavier numérique

Élément	Fonction
	Terminer le processus de réglage sans sauvegarder les modifications
	Annuler une modification, la valeur précédente est à nouveau affichée
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications

Éléments d'entrée

Modifier une valeur:

- Appuyer sur le champ correspondant. La fenêtre de réglage apparaît, par exemple:

Y: 2A: N : !
Y: 2A = K : N

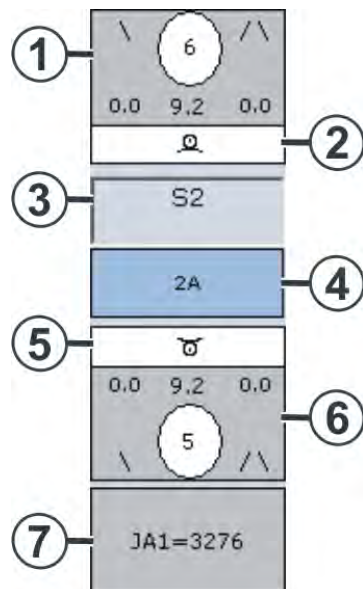
Ka 0 -b 0
K<I>a 0 -b 0
YD 18 - 27

Fenêtre "Guide-fils"

- Dans la barre de titre apparaît la barre de touches. Effectuer la modification avec son aide.
- Confirmer l'entrée.

Réglage des chutes de tricotage

La serre des mailles, l'action de l'aiguille, les guide-fils et la ligne jacquard s'affichent pour chaque chute de tricotage. Si on tape sur guide-fil, serre de la maille ou ligne jacquard, le menu correspondant s'ouvre.

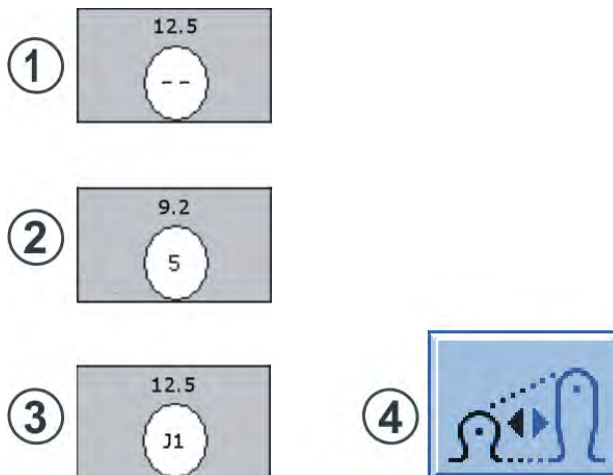


Fenêtre "Modifier valeur NP"

Zone	Afficher	Modifier
1	Serre des mailles (chute de tricotage arrière)	Valeur modifiable par indication indirecte (NP6=9.2)
2	Action de l'aiguille (chute de tricotage arrière)	
3	Numéro de la chute de tricotage	
4	Guide-fil	Correction des guide-fils Position d'arrêt des guide-fils
5	Action de l'aiguille (chute de tricotage avant)	
6	Serre de la maille (chute de tricotage avant)	Valeur modifiable par indication indirecte (NP5=9.2)
7		Ligne Jacquard

Réglages de base

Serre des mailles Pas seulement la valeur de la serre de la maille s'affiche, mais également de quel type d'indication il s'agit.



Fenêtre "Affichage de la serre de la maille"

Type	Explication	Possibilité de réglage
1	Donnée directe : "- -" (NP=12.5)	
2	Donnée indirecte : "5" (NP5=9.2)	La valeur peut être modifiée
3	Serre de la maille commandée par le Jacquard : "J1" (NPJ1=12.5). Représentation de la Flexible stitch : J1!	
4	Modification de la serre de la maille	La fenêtre "Longueur de la maille" apparaît, toutes les valeurs peuvent être modifiées.

Icônes pour les actions d'aiguilles

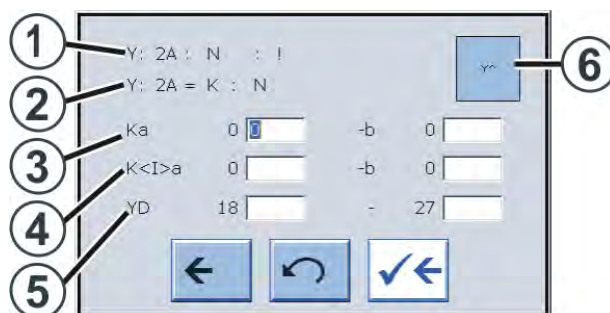
Afin que vous sachiez immédiatement quelle action d'aiguille est exécutée dans une chute de tricotage, les actions des aiguilles sont représentées par des icônes.

Icône	Signification	Icône	Signification
—	Ne pas tricoter	ㄣ	Maille avant
ㄣ	Maille arrière	ㄣ	Cueillage devant
ㄣ	Cueillage derrière	㊦	Démailler
↓	Report vers l'avant	↑	Report vers l'arrière
↑ ↓	Reporter vers l'avant et vers l'arrière	ㄣ	Bouche-trou vers l'avant
ㄣ	Bouche-trou vers l'arrière	ㄣ ㄣ	Bouche-trou vers l'avant et vers l'arrière
ㄣ ㄣ	Bouche-trou vers l'avant, maille derrière	ㄣ ㄣ	Bouche-trou vers l'arrière, maille devant
ㄣ ㄣ	Maille devant, cueillage devant	ㄣ ㄣ	Maille derrière, cueillage derrière
ㄣ ㄣ —	Maille devant, cueillage devant, ne pas tricoter	ㄣ ㄣ —	Maille derrière, cueillage derrière, ne pas tricoter
↓ ㊦	Reporter vers l'avant, démaillage derrière	↑ ㊦	Reporter vers l'arrière, démaillage devant
↑ ↓ ㊦	Reporter vers l'avant et l'arrière, démaillage devant et derrière	㊦ ㄣ	Démaillage, cueillage avant (abattage supplémentaire)
㊦ ㄣ	Démaillage, cueillage arrière (abattage supplémentaire)	↓	Reporter vers l'avant sur la fonture auxiliaire
㊦	Reporter vers l'arrière sur la fonture auxiliaire	㊦ ↓	Reporter vers l'arrière et vers l'avant sur la fonture auxiliaire
↓ ↑ ↓	Reporter vers l'avant sur la fonture auxiliaire, reporter vers l'arrière et vers l'avant	㊦ ㄣ	Reporter vers l'avant sur la fonture auxiliaire, tricoter devant

Icône	Signification	Icône	Signification
	Reporter vers l'arrière sur la fonture auxiliaire, tricoter derrière		

Icônes pour les actions d'aiguilles

Guide-fil Si on tape sur ce champ, la fenêtre "Guide-fil" s'ouvre.



Fenêtre "Guide-fils"

Zone	Explication
1	Affichage de l'indication actuelle du guide-fil. Après cette indication (caractère final " : ") se trouvent d'autres informations concernant ce guide-fil : N = guide-fil normal I = guide-fil intarsia S = sélectionné H = Home C = le guide-fil est pincé et coupé ! = Le guide-fil est arrêté en dehors de la zone SEN PA = Guide-fil de vanisage (à double étrier) P = Guide-fil de vanisage (à double œillet) < = le guide-fil intarsia bascule vers la gauche > = le guide-fil intarsia bascule vers la droite
2	Définition du guide-fil (uniquement affichage)
3	Correction du guide-fil pour une application (tricotage sélectionné) sur la lisière gauche ou droite.
4	Correction pour guide-fil intarsia basculé du côté gauche ou du côté droit.
5	Position d'arrêt du guide-fil à la lisière gauche ou droite du tricot.
6	Activer ou désactiver l'entraîneur des guide-fils.

Ligne Jacquard Si l'on tape sur ce champ, la fenêtre "Éditeur Sintral" s'ouvre. Le curseur est positionné automatiquement devant la ligne jacquard actuelle. Le jacquard est représenté par défaut comprimé (condensé).



Si le jacquard est représenté décomprimé et que la ligne jacquard a une longueur supérieure à 1200 caractères, elle ne peut plus s'afficher. Un message d'erreur signale cette situation.

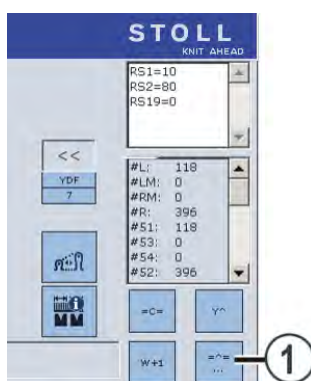
Fenêtres avec possibilités de sélection

Les fenêtres suivantes permettent de sélectionner des actions :

- Actions du peigne
- Tirage du tricot, tirage auxiliaire et entraîneur de guide-fils
- Ligne d'état
- Ligne Sintral

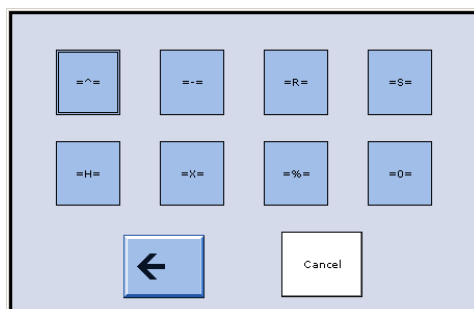
Actions du peigne

En tapant sur la touche (1), on peut sélectionner diverses actions pour le tirage par peigne.



Fenêtre "Actions du peigne"

La fenêtre "Sélectionner des actions du peigne" apparaît.



Fenêtre "Sélectionner des actions du peigne"

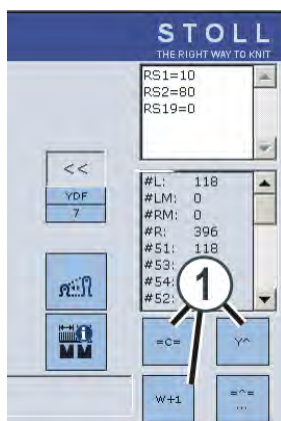
Touche	Explication
= ^ =	Tirage par peigne vers le haut, saisir le fil élastique
= - =	Tirage par peigne en position d'attente
= R =	Course de référence du tirage par peigne

Réglages de base

Touche	Explication
= S =	Tirage par peigne sur l'interrupteur de fin de course supérieur
= H =	Ouverture des crochets du peigne
= X =	Ouverture du frein du peigne
= % =	Fermeture du frein du peigne
= 0 =	Tirage par peigne sur l'interrupteur de fin de course inférieur
Cancel	Tant qu'une action est en cours d'exécution, elle peut être interrompue avec cette touche.

Actions pour le tirage du tricot, le tirage auxiliaire, l'entraîneur des guide-fils

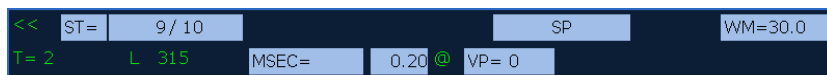
Avec les touches (1), on peut sélectionner des actions pour le tirage du tricot, le tirage auxiliaire et les entraîneurs des guide-fils. L'action possible est toujours indiquée sur la touche.



Fenêtre "Actions pour le tirage du tricot, ..."

Touche	Explication
= C =	Fermer le tirage du tricot
= W =	Ouvrir le tirage du tricot
Y^	Désactiver tous les entraîneurs des guide-fils
Yv	Activer tous les entraîneurs des guide-fils
W+1	Fermer le tirage auxiliaire
W+0	Ouvrir le tirage auxiliaire

Ligne d'état Les éléments sur fond gris peuvent être sélectionnés dans la ligne d'état. A cet effet, taper sur un des champs gris.



Fenêtre "Ligne d'état"

Dans certains éléments, le champ gris est divisé. Cela signifie : Si on tape sur le champ avant, le menu de réglage complet apparaît pour cet élément, si on tape sur la partie arrière du champ gris, la fenêtre pour la modification de la valeur apparaît.

Ligne Sintral Si l'on tape sur ce champ, la fenêtre "Éditeur Sintral" s'ouvre. Le curseur est positionné automatiquement devant la ligne Sintral actuelle.

4.1.19 Correction du chevalement

L'indication de chevalement peut être dotée d'une correction afin d'atteindre la position de report optimale, également pour différentes tensions de mailles. Le plus souvent, lors de l'élaboration du programme de tricotage, la valeur pour la correction est pourvue d'un "?"

Lors du tricotage, la machine s'arrête automatiquement dans la position de renvoi avant que la rangée avec l'indication de la correction ne soit tricotée. La valeur optimale peut maintenant être introduite.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Correction du chevalement"
	Confirmer les entrées

Touches d'appel de la fenêtre "Correction du chevalement"

Régler la valeur de correction du chevalement :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Correction du chevalement".
 2. Appuyer sur le champ d'entrée pour la correction du chevalement et entrer la valeur.
- ou -
- Si une correction du chevalement doit être modifiée, taper sur la touche correspondante et entrer la valeur dans le champ d'entrée.
3. Confirmer l'entrée.

Réglages de base

Correction du chevalement
(Setup2)

Nom	VK	Direction	VV	V+/-	Commentaire
VCI1	1	>	1	24	
VCI4	0	>	1	24	
VCI5	0	>	1	24	
VCI8	0	>	1	24	
VCI10	1	>	1	24	



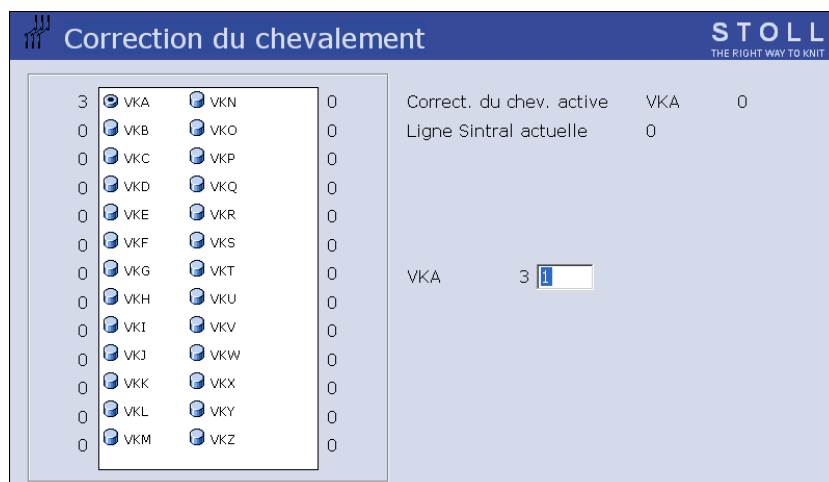






	Explication	Plage de valeurs
VCI...	Fonction de chevalement	VCI1 à VCI50
VK	Correction du chevalement de m pas (0-10)	Ampleur des pas : 1/ 70 écartement des aiguilles
Dir	Direction de la correction du chevalement < - vers la gauche > - vers la droite ? - non défini, est réglé sur la machine	
VV	Vitesse du chevalement (1-32), sans indication VV=32	
V+/-	V+ - surchevalement, en supplément à l'instruction de chevalement Valeur positive : Surchevalement dans la direction du chevalement Valeur négative : Surchevalement dans la direction opposée à la direction du chevalement	(n=1-24, ampleur des pas : 1/ 8 écartement des aiguilles)
Commentaire	Commentaire	Caractères ASCII

Correction du chevalement (Setup1)



Fenêtre "Correction de chevalement"

Lire / sauvegarder les corrections de chevalement (Setup1)

Les corrections de chevalement ne dépendent pas seulement du dessin, mais également de la machine. Ces réglages peuvent donc être mémorisés sur le disque dur et relus par celui-ci.

Touche	Fonction
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Effacer toutes les corrections de chevalement
	Sauvegarder les corrections de chevalement sur le disque dur
	Recopier les corrections de chevalement du disque dur dans la mémoire de la machine

Touches pour sauvegarder / lire les corrections de chevalement

1. Dans la fenêtre "Correction du chevalement", appeler les "touches de fonction supplémentaires".
2. Actionner la touche désirée.

4.2 Réglages avancés

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

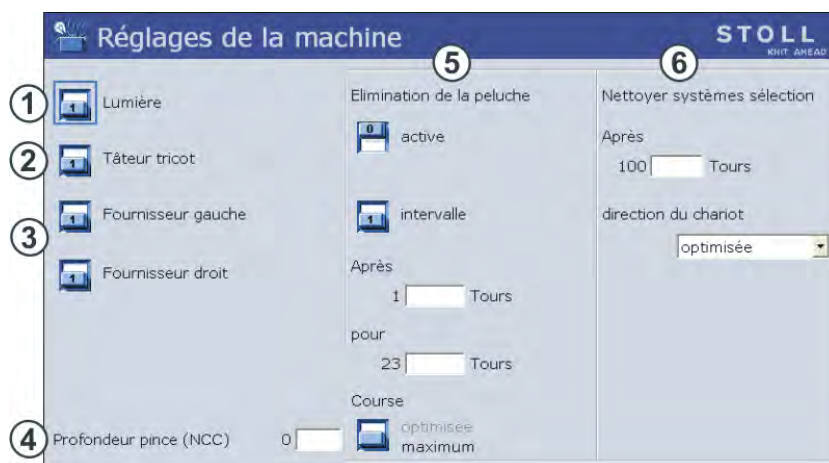
- Mettre les agrégats en service et hors service * [175]
- Régler la langue [178]
- Régler la technique sensorielle * [180]
- Régler les paramètres de la fonture [182]
- Régler les paramètres de la machine [183]
- Réglage du temps de déconnexion en cas de coupure de courant [185]
- Copier les données de service [187]
- Effectuer une course de référence [190]
- Régler la correction de position du chevalement VPK [193]
- Régler la correction de base du chevalement VGK [195]
- Corriger la position des cames de chute [197]
- Régler les brosses d'aiguilles [199]
- Découplage ou couplage du chariot (CMS 822) [200]
- Régler le détecteur d'aiguilles [205]
- Régler les guide-fils [205]
- Régler les limiteurs de guide-fils [207]
- Régler le guidage du guide-fil [208]
- Régler les brosses de la lubrification centrale * [208]
- Régler le guide-fil intarsia (type 1) * [209]
- Régler le guide-fil intarsia (type 2) * [210]
- Pousser le guide-fils intarsia dans la zone du chariot * [211]
- Guide-fils intarsia - Régler le point d'arrêt (valeur de base, valeur de freinage) * [211]
- Guide-fils intarsia - Contrôler les plaquettes de pression * [220]
- Guide-fils intarsia - Corriger le point d'arrêt (valeur de correction) * [223]
- Verrou de flottage (commande des platines d'appui) [223]
- Guide-fil normal type 2 [226]
- Vanisage - Les différentes possibilités [228]
- Vanisage - Guide-fil à double étrier [229]
- Vanisage - Chariot de guide-fil de vanisage [231]
- Modifier la position du fil d'abattage [234]

■ Vue d'ensemble des données de la machine [235]

4.2.1 Mettre les agrégats en service et hors service *

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Réglages de la machine"

Touche d'appel de la fenêtre "Réglages de la machine"



Fenêtre "Réglages de la machine"

	Explication
1	Allumer ou éteindre l'éclairage à l'intérieur de la machine
2	Activer ou désactiver les tâteurs de tricot (pas pour les machines avec tirage par peigne)
3	Activer ou désactiver les fournisseurs de gauche ou de droite. Lorsque le fournisseur n'est pas utilisé, nous recommandons de le débrancher. Ceci économise de l'énergie.
4	Réglage de la profondeur de pince des aiguilles coupantes (seulement pour un dessin Setup1). En cas de valeurs négatives, les aiguilles de coupe sont plus tirées vers le bas. Lorsqu'on exécute une correction NPK importante ou lorsque plusieurs fils sont traités simultanément, il peut être nécessaire que les aiguilles de coupe soient plus tirées vers le bas afin de garantir une découpe sûre. Zone de réglage : -10 à 10. Réglage standard : "0".  Pour un dessin Setup2 : Éditeur de Setup2 -> Menu "Guide-fil" -> Onglet "Y:Ua-b / Y:Ncc"

	Explication	
5	Activer ou désactiver l'élimination de la peluche. Le dispositif d'élimination des peluches aspire automatiquement les fontures dans la zone de tricotage. Un processus de tricotage en cours n'est pas interrompu de ce fait. Nous recommandons de laisser le dispositif d'élimination des peluches branché. Les réglages du dispositif d'élimination des peluches restent toujours sauvegardés, même en cas de nouvelle lecture du système d'exploitation.	
	Intervalle	Activation et désactivation périodiques du dispositif d'aspiration. Après n tours : Nombre de tours sans aspiration (1 tour = 2 rangées) Pour n tours : Nombre de tours avec aspiration
	Course	"optimisée" : La course de nettoyage est uniquement effectuée dans la zone SEN. "maximale" : La course de nettoyage est effectuée sur toute la fonture.

	Explication		
6	Nettoyer les systèmes de sélection.		
	Des brosses sont fixées à la fonture à l'extérieur. Le chariot se déplace vers l'extérieur jusqu'à ce que les brosses puissent nettoyer les systèmes de sélection. Un processus de tricotage en cours n'est pas interrompu de ce fait.		
	Après n tours	Nombre de tours avant de nettoyer les systèmes de sélection (1 tour = 2 rangées)	
	Direction du chariot	"< >" : vers la gauche et vers la droite	
		"<" : uniquement vers la gauche	
		"optimisée"	
		La course du chariot est analysée. Si le chariot passe sur les brosses, lorsqu'il va vers l'extérieur vers la fonture de pince et de coupe, cette course et la course de nettoyage sont exécutées conjointement.	
		Une course de nettoyage est exécutée si le chariot ne passe pas sur les brosses après le nombre indiqué de courses du chariot.	
		Uniquement pour machines avec la fonction PEP (Productivity Enhancement Pack)	
		Type	Modèle
	CMS 530 HP	621	003
		627	002
	CMS 520 HP	620	002
		628	
	CMS 502 HP	637 638	000
	CMS 822 HP	623 632	002

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [▢16]
- Lubrification centrale [▢40]
- Course d'aspiration et de nettoyage [▢38]

4.2.2 Régler la langue

Les fenêtres ainsi que les messages à l'écran tactile peuvent être affichés dans différentes langues.

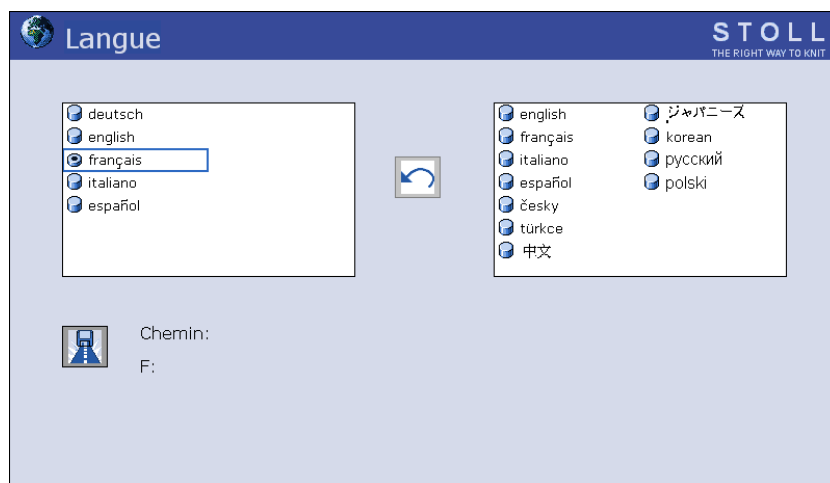
Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Langue"
	Appuyer sur la touche "Sélection du chemin"
	Confirmer les données entrées
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications
	Terminer le processus de réglage sans sauvegarder les modifications
	Appeler le "Menu principal"

Touches de sélection de la langue

Régler la langue :

1. Appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Réglages de base".

3. Appeler la fenêtre "Langue".



Fenêtre "Langue"

4. Dans la colonne de gauche, sélectionner une langue qui est présente sur la machine. Confirmer l'entrée.
5. Si la langue n'est pas encore chargée, elle doit l'être par après. Les langues se trouvent par exemple sur une disquette, la clé USB ou le M1. Pour sélectionner l'emplacement de stockage, le dossier source correspondant doit être sélectionné. A cet effet, appuyer sur la touche "Sélection du chemin". Sélectionner le nouveau chemin. Sauvegarder les modifications et terminer le processus de réglage.
6. Sélectionner la langue dans la colonne de droite. Lorsque la langue est chargée, elle est affichée dans la colonne de gauche. Répéter l'étape 4.
7. Appeler le "Menu principal".

4.2.3 Régler la technique sensorielle *



Fenêtre "Technique sensorielle"

Champ	Données représentées
1	Arrêt par résistance Plage de valeurs : 1-32, 1= insensible, 32= très sensible
2	Vitesse du chariot après petits nœuds
3	Activation/désactivation de l'alarme et sélection du volume en trois degrés : 0=à l'arrêt, 1=faible, 2=moyen, 3=fort Son intermittent Mise en circuit/hors circuit d'un son intermittent pour l'alarme Intervalle (sec) Le laps de temps (pause) entre deux intervalles est réglable (max. 60 secondes).
4 *	Si le tirage par peigne se déplace vers le haut pour la reprise du produit, une barrière lumineuse vérifie si le tricot produit précédemment a été complètement éjecté.
5 *	Contrôle du tirage principal. Si le rouleau du tirage du tricot n'a pas tourné après "n" (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt (0 = contrôle désactivé).
6 *	Contrôle du tirage principal. Si le rouleau tourne trop vite, il y a arrêt de la machine (par ex. lors de l'éjection du tricot). Plage de valeurs : 1-32, 1= insensible, 32= très sensible
7 *	Contrôle du tirage auxiliaire. Si le tirage auxiliaire n'a pas tourné après "n" (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt (0 = contrôle désactivé).

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Réglages de la machine"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Technique sensorielle"
	Confirmer les données entrées
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage de la technique sensorielle

Régler la technique sensorielle :

1. Appeler la fenêtre "Réglages de la machine".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Technique sensorielle".
4. Entrer la valeur à la ligne correspondante et confirmer.
5. Confirmer l'entrée.
6. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires :

- Arrêt par résistance [▢45]
- Régler la vitesse du chariot [▢122]
- Symboles utilisés dans ce document [▢16]

4.2.4 Régler les paramètres de la fonture

À l'aide des paramètres de la fonture, on effectue les réglages spécifiques à la fonture. Ils servent au réglage fin de la fonture. Les paramètres de la fonture restent toujours sauvegardés, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

Fenêtre "Paramètres de la fonture"

Champ	Données représentées
1	Correction de base du chevalement (VGK)
2	Correction de la position du chevalement (VPK)
3	Arrêt par chocs pour la fonture avant et la fonture arrière et pour la fonture auxiliaire. Plage de valeurs : 1-32, 1= insensible, 32= très sensible

Touche	Fonction
	Confirmer les données entrées
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture"
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage des paramètres de la fonture

Régler les paramètres de la fonture :

1. Appeler le "Menu principal".

2. Appeler le menu "Service".
3. Appeler le menu "Réglages de base".
4. Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture".
5. Entrer la valeur à la ligne correspondante et confirmer.
6. Confirmer l'entrée.
7. Appeler le "Menu principal".
8. Sauvegarder la modification des réglages de la machine sur la clé USB.

Informations supplémentaires :

- Régler la correction de base du chevalement VGK [▢195]
- Régler la correction de position du chevalement VPK [▢193]
- Arrêt par chocs [▢45]
- Sauvegarder les données de la machine sur clé USB [▢452]
- Vue d'ensemble des données de la machine [▢235]

4.2.5 Régler les paramètres de la machine

A l'aide des paramètres de la machine, on effectue les réglages spécifiques à la machine. Ils servent au réglage fin de la machine. Les paramètres de la machine restent toujours sauvegardés, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

Fenêtre "Paramètres de la machine"

Champ	Données représentées
1	Décharger le tirage du tricot à la mise hors service de l'interrupteur principal. Dans le cas d'un tricot fragile, il ne se produit alors pas d'extension des mailles.
2	Après un arrêt machine, la machine exécute quelques rangées à vitesse réduite. Plage de valeurs : 0-6, 0=arrêt

Champ	Données représentées
3	Mise hors circuit automatique de l'éclairage après une durée déterminée. Durée de branchement : 10 minutes (standard), plage de valeurs : 0...60 minutes Recommandation : Lampe LED : 0 minute, lampe néon 10 min
4	Vitesse à l'extérieur de la zone SEN (MSECOS) Standard : 1.2 m/sec (vitesse maximale)
5	Vitesse de chariot maximale avec carters de protection ouverts lorsque la barre d'embrayage est maintenue en position 3 (production). Plage de valeurs dans le champ d'entrée "MSECCO" : 0.00 à 0.20 m/s, standard: 0.05, ampleur des pas : 0.05, 0.00= le chariot ne se déplace pas.
6	Vitesse du chariot lorsque la touche  est active. Réduction de la vitesse normale à l'indication de pourcentages "n". Standard : 70 %

Touche	Fonction
	Confirmer les données entrées
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine"
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage des paramètres de la machine

Régler les paramètres de la machine :

1. Appeler le "Menu principal".
2. Appeler le menu "Service".
3. Appeler le menu "Réglages de base".
4. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".
5. Entrer la valeur à la ligne correspondante et confirmer.
6. Confirmer l'entrée.
7. Appeler le "Menu principal".

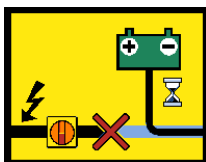
8. Sauvegarder la modification des réglages de la machine sur la clé USB.

Informations supplémentaires :

- Barre d'embrayage [▢54]
- Sauvegarder les données de la machine sur clé USB [▢452]

4.2.6 Réglage du temps de déconnexion en cas de coupure de courant

En cas de coupure de courant (de plus de 45 millisecondes), la machine est immédiatement arrêtée. Le programme de tricotage, le logiciel et les données spécifiques à la machine ne sont pas perdus, la carte batterie y veille (avec les accumulateurs). A l'écran tactile apparaît un pictogramme indiquant la coupure de courant.



Pictogramme "coupure de courant"

	DANGER
	Tension électrique mortelle ! Danger de mort ou risque de blessures graves par électrocution. → En cas de panne de courant n'effectuer aucun travail sur les dispositifs électriques de la machine sans avoir coupé le courant auparavant.

→ Mettre l'interrupteur principal sur "0".

coupure de courant de
longue durée

Si la coupure de courant dure plus de 30 secondes (réglage standard), l'ordinateur de la machine à tricoter est automatiquement arrêté. Le temps avant l'arrêt de l'ordinateur peut être réglé de 2 à 180 secondes.

Si vous êtes certain que la coupure de courant durera longtemps, vous pouvez couper l'interrupteur principal avec la touche "Débranchement de l'interrupteur principal".

Le temps réglé reste toujours sauvegardé, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

coupure de courant de
courte durée

Si l'alimentation en courant est rétablie dans le délai réglé, confirmer le message de la coupure de courant avec la touche "Acquitter message". Pour poursuivre le tricotage, démarrer la machine avec la barre d'embrayage.

Réglages avancés

Conditions préalables: Si la tension de la batterie est trop faible (message "tension de la batterie faible"), aucune prolongation de la coupure de courant n'est possible.

Si un appareil STIXX est utilisé avec la machine, il est automatiquement contrôlé de quel appareil il s'agit.

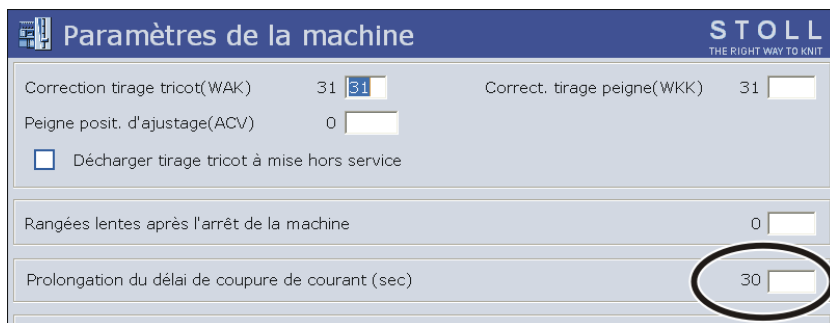
- Pour un nouvel appareil ASCON et un nouvel appareil STIXX (ID 236 275), la prolongation du délai de coupure de courant est possible.
- Pour un appareil plus ancien, cela n'est pas possible, car les valeurs de correction STIXX ne peuvent pas être sauvegardées et sont perdues en cas de coupure de courant. Le délai de coupure de courant est automatiquement réduit à 2 secondes. Si on règle un temps plus long, un message apparaît pour signaler que cela n'est pas possible.

Touche	Fonction
	Acquitter un message
	Déconnecter l'interrupteur principal
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine"
	Confirmer les données entrées
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage du délai de coupure de courant

Régler le délai de coupure de courant :

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. A partir du menu "Réglages de base", appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".



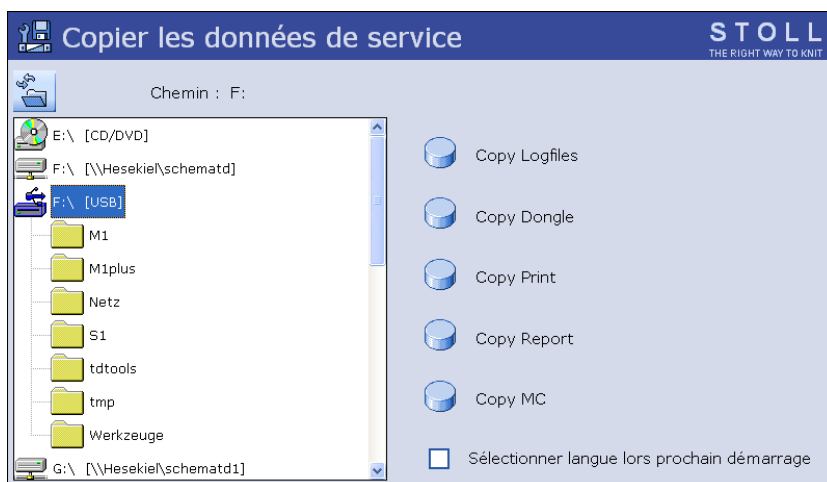
Paramètres de la machine STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT

Correction tirage tricot(WAK)	31	Correct. tirage peigne(WKK)	31
Peigne posit. d'ajustage(ACV)	0		
☐ Décharger tirage tricot à mise hors service			
Rangées lentes après l'arrêt de la machine			0
Prolongation du délai de coupure de courant (sec)			30

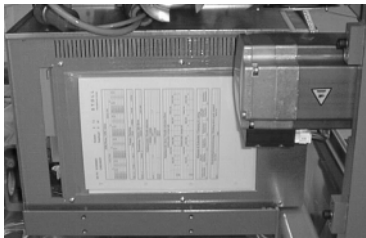
3. Entrer le temps désiré.
4. Confirmer l'entrée.
5. Appeler le "Menu principal".

4.2.7 Copier les données de service

A l'aide de ce menu, on peut copier les données de service sur un support de données.



Fenêtre "Copier les données de service"

Nom	Explication
Copy Logfiles	Lorsque l'ordinateur de la machine a des problèmes graves, p. ex. ne réagit plus aux données introduites ou que le programme se plante, il est très important pour l'entreprise Stoll d'en connaître la cause. L'ordinateur mémorise de manière interne les données jusqu'au moment de la panne dans ce qu'on appelle des fichiers "Logfiles". Vous pouvez sauvegarder ces fichiers et les envoyer à la ligne d'assistance de Stoll afin que Stoll puisse effectuer un diagnostic d'erreur exact.
Copy Dongle	Les réglages de la machine ne comprennent pas seulement les données de la machine, mais également les options des machines, la configuration de la machine, le bilan et d'autres informations de commande interne. La sauvegarde des données est importante par exemple lorsqu'on remplace le disque dur.
Copy Print	Uniquement pour le technicien Stoll
Copy Report	Les données de fonctionnement sont sauvegardées avec le numéro de la machine STOLL.
Copy Mc	Les données de la machine comprennent les réglages spécifiques à la machine (valeurs de correction). Les données sont sauvegardées dans un fichier zip. A la livraison de la machine à tricoter, les données de la machine ont été imprimées et appliquées sur l'armoire de commande de droite.  Feuille de données de la machine dans l'armoire de commande droite
Sélectionner langue lors prochain démarrage	La sélection de la langue apparaît lors de la mise en marche suivante de la machine. Le réglage est réinitialisé après la mise en marche.

Touches dans la fenêtre "Copier les données de service"

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Copier les données de service"
	Appeler le "Menu principal"

Touches de copie des données de service

Copier les données de service:

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler la fenêtre "Copier les données de service".
3. Sélectionner le support de données désiré, p.ex. clé USB (lecteur F :).
4. Appuyer sur la touche désirée.
 - ▷ Les données sont sauvegardées.
5. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires :

- Appeler le bilan et le compteur d'équipes [▢87]
- Sauvegarder les données de la machine sur clé USB [▢452]
- Vue d'ensemble des données de la machine [▢235]

4.2.8 Effectuer une course de référence

Après tout travail de réparation et de transformation sur le chariot ou la fonture, une course de référence doit être effectuée.

La course de référence s'effectue selon les étapes suivantes :

- Appel et note des données de la machine :
- Exécution de la course de référence
- Appel et correction des données de la machine
- Chargement du programme de tricotage et détermination des données de référence du chevalement

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	revenir à la fenêtre précédente
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture"
	Appeler la fenêtre "Valeurs NPK"
	Appeler la fenêtre "Sélection des aiguilles"
	Appeler la fenêtre "Courses de référence"
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"

Touches d'exécution d'une course de référence

Appeler et noter les données de la machine

1. Appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Réglages de base".
3. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".
4. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche technique de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs sur la fiche technique de la machine. (voir description "Copy Mc" [187]).

5. Revenir à la fenêtre précédente.
 6. Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture".
 7. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche technique de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs sur la fiche technique de la machine.
 8. Revenir à la fenêtre précédente.
 9. Appeler la fenêtre "Valeurs NPK".
 10. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche technique de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs sur la fiche technique de la machine.
 11. Revenir à la fenêtre précédente.
 12. Appeler la fenêtre "Sélection des aiguilles".
 13. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche technique de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs sur la fiche technique de la machine.
 14. Appeler le "Menu principal".
- Effectuer une course de référence
1. Si le dispositif de chevalement n'est pas en position de base, éjecter les mailles d'une fonture.
 2. Appeler le menu "Service".
 3. Appeler la fenêtre "Courses de référence".
 4. Les données de référence sont déterminées à l'extrémité gauche ou droite de la fonture.
Lorsque le chariot se trouve dans la partie gauche de la fonture, appuyer sur la touche "SR !<".
- ou -
- Lorsque le chariot se trouve dans la partie droite de la fonture, appuyer sur la touche "SR !>".



Course de référence sur les anciennes machines (avant août 2013) :

Les données de référence sont déterminées au milieu de la fonture.

Le chariot avance automatiquement dans les deux directions

Lors de la course de référence le chariot peut se déplacer dans les deux directions de façon autonome.

Le chariot s'arrête automatiquement dès qu'il a déterminé les données de référence. La barre d'embrayage retombe.

5. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.
 - ▷ Le chariot fait une course de référence et s'arrête automatiquement quand il a déterminé les données de référence. La barre d'embrayage retombe.
6. Sur l'écran tactile apparaît le message "Course de référence terminée".

Appeler les données de la machine et les corriger

7. La course de référence est terminée, la machine est prête à tricoter. Le charriot se trouve au bon endroit pour que vous puissiez commencer la production.
8. Revenir à la fenêtre précédente.
1. Appeler le menu "Réglages de base".
2. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".
3. Comparer les valeurs affichées avec les valeurs de consigne sur la fiche technique de la machine, si nécessaire, corriger les valeurs dans la fenêtre "Paramètre de la machine" et confirmer.
4. Revenir à la fenêtre précédente.
5. Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture".
6. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche technique de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs sur la fiche technique de la machine.
7. Revenir à la fenêtre précédente.
8. Appeler la fenêtre "Valeurs NPK".
9. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche technique de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs dans la fenêtre "Valeurs NPK" et confirmer.
10. Revenir à la fenêtre précédente.
11. Appeler la fenêtre "Sélection des aiguilles".
12. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche technique de la machine. Si nécessaire, corriger les valeurs dans la fenêtre "Sélection des aiguilles" et confirmer.
13. Appeler le "Menu principal".

Charger le programme de tricotage et déterminer les données de référence du chevalement

1. Charger le programme de tricotage.
2. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
3. Appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1".
4. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.
 - ▷ Le chariot avance à vitesse lente et s'arrête dans la position de renvoi de droite.
5. Attendre que le message "Chevalement terminé" apparaisse à l'écran tactile.
6. Pour activer la sélection des aiguilles, appuyer sur la touche sélection des aiguilles "Marche" dans la fenêtre "Démarrage de la machine".
- La course de référence est terminée, la machine est prête à tricoter.
- Copier les données de service [187]
- Copier les données de service [187]

4.2.9 Régler la correction de position du chevalement VPK

Le réglage de précision du chevalement de report se fait à l'aide de la valeur VPK. Avec la "correction de position du chevalement (VPK)", on aligne exactement la fonture arrière sur la fonture avant.

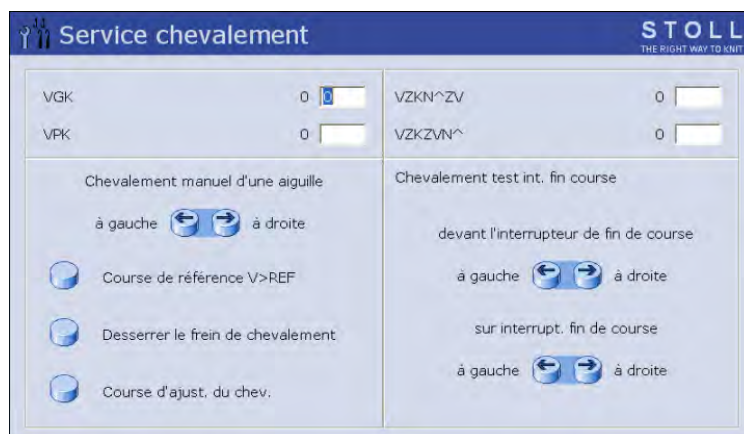
La valeur de la VPK reste toujours sauvegardée, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Service chevalement"
	Confirmer les données entrées
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour le réglage de la valeur de la VPK

Régler la VPK :

1. Programmer une rangée à vide avec chevalement de report et fixer l'indication de tricotage [$\square$ 350].
2. Relever deux aiguilles qui se trouvent face à face au milieu de la fonture.
3. Vérifier si le crochet d'aiguille de l'aiguille de devant entre dans la boîte à ressort de l'aiguille de derrière.
4. Si ce n'est pas le cas : Rabaisser les aiguilles et corriger le dispositif de chevalement.
5. Appeler le "Menu principal".
6. Appeler le menu "Service".
7. Appeler la fenêtre "Service chevalement".



Fenêtre "Service chevalement"

8. A la ligne "VPK", introduire la valeur à l'aide du régleur à coulisse.

-1...-8	Correction vers la gauche (1 étape = 0,18 – 0,25 mm, selon la jauge de la machine)
+1...+8	Correction vers la droite (1 étape = 0,18 – 0,25 mm, selon la jauge de la machine)

9. Confirmer l'entrée.

▷ La fonture se déplace légèrement vers la gauche ou vers la droite.

10. Répéter les étapes 2 à 9 jusqu'à ce que le crochet d'aiguille de l'aiguille de devant entre dans la boîte à ressort de l'aiguille de derrière.

11. La valeur VPK est automatiquement sauvegardée dans les données spécifiques à la machine (Données Dongle).

► Le processus de réglage est terminé.



Si vous le souhaitez, vous pouvez aussi sauvegarder la valeur VPK.

→ sur une clé USB [▢452]

→ sur un lecteur de réseau (touche "Copier Dongle") [▢187]

■ Rangées de tricotage utiles [▢350]

■ Copier les données de service [▢187]

■ Sauvegarder les données de la machine sur clé USB [▢452]

4.2.10 Régler la correction de base du chevalement VGK

La position de la fonture arrière par rapport à la fonture avant se règle avec la valeur de la VGK (réglage d'usine).

Si une pièce du dispositif de chevalement est changée - le moteur du chevalement ou la courroie de chevalement par ex. - le VGK doit être de nouveau réglé. Lors de l'assemblage, veiller à ce que la fonture avant et la fonture arrière soient en face l'une de l'autre.

La valeur de la VGK reste toujours sauvegardée, même en cas de nouvelle lecture du logiciel.

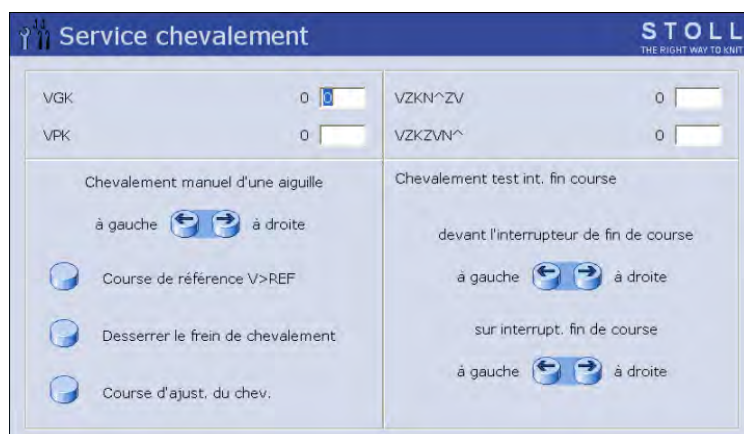
Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Service chevalement"
	Confirmer les données entrées
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage de la valeur de la VGK

Régler la VGK :

✓ Démailler les mailles sur les deux fontures.

1. Appeler le "Menu principal".
2. Appeler le menu "Service".
3. Appeler la fenêtre "Service chevalement".



Fenêtre "Service chevalement"

4. A la ligne "VPK", entrer la valeur "0" et confirmer.
5. Appuyer sur la touche "Course d'ajust. du chev.". Un message apparaît, y répondre par "Oui".

- ▷ La fonture se déplace vers la gauche et vers la droite. Le chevalement est synchronisé.
- 6. Appuyer sur la touche "Course de référence V>=REF". Un message apparaît, y répondre par "Oui".
 - ▷ La fonture se déplace vers la gauche et vers la droite. Le chevalement effectue une course de référence.
- 7. Programmer une rangée à vide avec demi-chevalement et fixer l'indication de tricotage [▢350].
- 8. À différents endroits de la fonture (à gauche, au milieu, à droite), relever plusieurs aiguilles se faisant face sur les deux fontures suffisamment haut pour que les crochets d'aiguilles se touchent.
- 9. Vérifier que les crochets d'aiguilles de la fonture avant et de la fonture arrière sont exactement alignés.
- 10. Si ce n'est pas le cas : Repousser un peu les aiguilles pour qu'elles ne se touchent plus. À la ligne "VGK", introduire la valeur à l'aide du régleur à coulisse.

-1...-150	Correction vers la gauche (1 étape = 0,01 mm)
+1...+150	Correction vers la droite (1 étape = 0,01 mm)

- 11. Confirmer l'entrée.
 - ▷ La fonture se déplace légèrement vers la gauche ou vers la droite.
- 12. Vérifier que les crochets d'aiguilles de la fonture avant et de la fonture arrière sont exactement alignés.
- 13. Si ce n'est pas le cas, répéter les étapes 10 à 12, jusqu'à ce que les crochets d'aiguilles de la fonture avant et de la fonture arrière soient exactement alignés.
- 14. La valeur VGK est automatiquement sauvegardée dans les données spécifiques à la machine (Données Dongle).
- 15. Régler la valeur de la VKP [▢193].
(Pour pouvoir déterminer la valeur de la VGK, il fallait mettre la valeur de la VPK sur "0" (étape 4). Lorsque vous avez déterminé la valeur de la VGK, vous devez de nouveau régler la valeur de la VPK)
- Le processus de réglage est terminé.



Si vous le souhaitez, vous pouvez aussi sauvegarder la valeur VGK.

→ sur une clé USB [▢452]

→ sur un lecteur de réseau (touche "Copier Dongle") [▢187]



Sélection incorrecte - des aiguilles individuelles ne tricotent pas

Si une sélection incorrecte survient, cela veut dire que la synchronisation "Générateur d'impulsions - Commande - Système de sélection" n'est plus parfaite. Cela est dû à la grande différence entre l'ancienne et la nouvelle valeur de VGK.

→ Pour la synchronisation, vous devez effectuer [▢423] le test "Décalage de la sélection des aiguilles".

- Rangées de tricotage utiles [▢350]
- Copier les données de service [▢187]
- Sauvegarder les données de la machine sur clé USB [▢452]
- Décalage de la sélection des aiguilles [▢423]
- Régler la correction de position du chevalement VPK [▢193]

4.2.11 Corriger la position des cames de chute

Chaque came de chute peut être corrigée pour chaque direction de chariot.

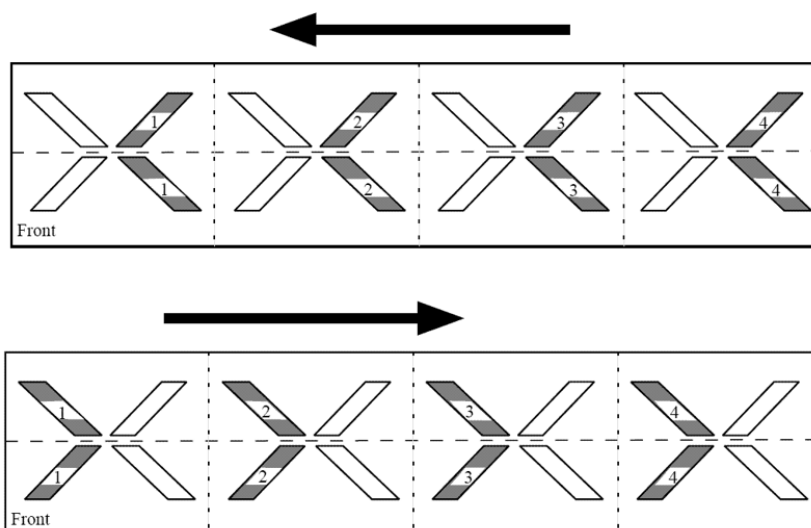
- pour le tricotage
- pour le tricotage avec technique bouche-trou

diminuer la serre des mailles : valeur sans signe ou avec signe "+"

augmenter la serre des mailles : valeur avec signe "-"

C'est toujours la deuxième came de chute d'une chute qui est corrigée parce que c'est la seule qui soit en activité.

Les cames de chute sont numérotées de la gauche vers la droite quelle que soit la direction du chariot.



	Signification
Système 1 - n	Numéro de la chute de tricotage compté de gauche à droite
<<	Direction du chariot à gauche
>>	Direction du chariot à droite
n.n	Valeur de correction pour tricotage
\$ n.n	Valeur de correction pour tricotage avec technique bouche-trou

Signification des affichages dans la fenêtre Valeurs NPK

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Valeurs NPK"
	Diminuer la valeur actuelle d'un pas
	Augmenter la valeur actuelle d'un pas
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications
	Appeler le "Menu principal"

Touches lors de la correction de la position des cames de chute (Valeur de la NPK)

Corriger la position des cames de chute :

1. Appeler le "Menu principal".
 2. Appeler le menu "Service".
 3. Appeler le menu "Réglages de base".
 4. Appeler la fenêtre "Valeurs NPK".
 5. Modifier les valeurs NPK pour le tricotage et pour le tricotage technique bouche-trou et confirmer les modifications.
 - ▷ Les valeurs sont sauvegardées automatiquement dans les données spécifiques à la machine (Données Dongle).
- Le processus de réglage est terminé.



Si vous le souhaitez, vous pouvez aussi sauvegarder les valeurs.

→ sur une clé USB [▢452]

→ sur un lecteur de réseau (touche "Copier Dongle") [▢187]

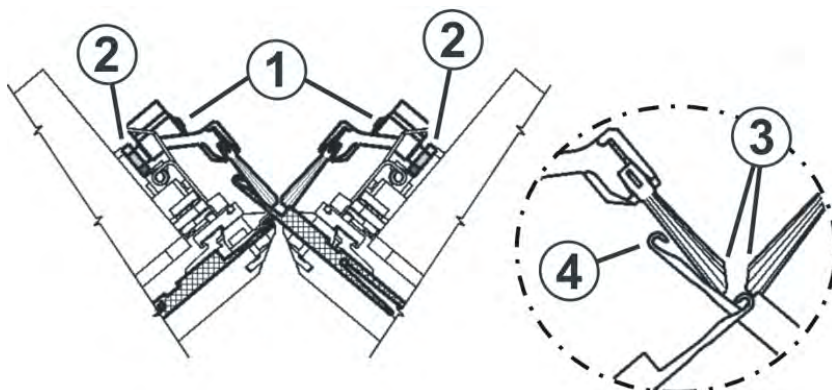
■ Copier les données de service [▢187]

■ Sauvegarder les données de la machine sur clé USB [▢452]

4.2.12 Régler les brosses d'aiguilles

Les brosses doivent être réglées en cas de panne lors de la formation de la maille, p. ex. mailles coulées.

Les brosses ouvrent les clapets d'aiguilles pour l'insertion du fil. Elles sont montées à pivotement de façon à toujours être inclinées dans la direction d'avancement du chariot.



Inclinaison des brosses d'aiguilles

Les brosses d'aiguilles sont réglées correctement lorsque

- les brosses dépassent de manière identique des deux côtés du support. Les marquages sur la brosse sont visibles des deux côtés.
- les surfaces biseautées (3) se font face
- les brosses ne touchent pas les crochets des aiguilles entièrement expulsées (R-R). La distance (4) doit être de 0,5 mm à 1 mm.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"

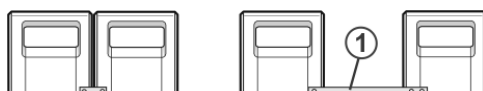
Touche d'appel de la fenêtre "Interventions manuelles"

Régler les brosses d'aiguilles :

1. Desserrer l'écrou à six pans (2).
2. Régler la brosse d'aiguilles à l'aide de la vis (1).
3. Serrer à nouveau l'écrou à six pans (2).

4. Régler les brosses d'aiguilles de tous les systèmes.
5. Appeler la fenêtre "Interventions manuelles".
6. Faire avancer la machine à vitesse lente. À cet effet, appuyer sur "Course pas à pas" et vérifier le réglage des brosses d'aiguilles.

4.2.13 Découplage ou couplage du chariot (CMS 822)



couplage étroit et couplage large

Les deux chariots peuvent être utilisés à couplage large en opération en tandem ou à couplage étroit en fonctionnement à 4 systèmes.

La largeur de couplage dépend de :

- la largeur du tricot
- la zone d'arrêt nécessaire pour les guide-fils entre les deux panneaux tricotés

Les tableaux suivants vous montrent la relation entre la largeur de couplage, la largeur du tricot et la zone d'arrêt pour les guide-fils.

Zone d'aiguilles pour largeur entière de la fonture 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

couplage étroit

Largeur de couplage 42"

	42"				
	42"		0"	42"	
E 5 (2,5.2)	1	-	209	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

Zone d'aiguilles largeur de couplage 42"

Largeur de couplage 44"

Diagram illustrating the spacing between two carriages. The distance between the centers of the two carriages is 44". Each carriage has a width of 40". The gap between the two carriages is 4".

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

Zone d'aiguilles largeur de couplage 44"

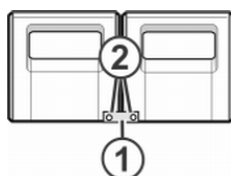
Couplage large ou étroit du chariot

Touche	Fonction
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler le menu "Configurat. de la mach. 2"
	Appeler la fenêtre "Courses de référence"

Touches pour l'étape opératoire couplage large ou étroit du chariot

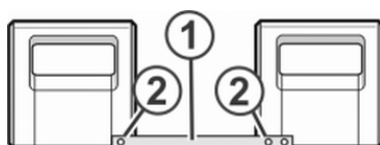
Couplage large du chariot

1. Programmer une rangée à vide et fixer l'indication de tricotage.
2. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage et l'arrêter à nouveau lorsque le chariot se trouve juste après le point de renvoi de gauche.
3. Désactiver l'alimentation en courant 40 V.
4. À l'aide de la clé à tête carrée fournie avec les accessoires, déverrouiller les segments de la paroi arrière et démonter les segments.



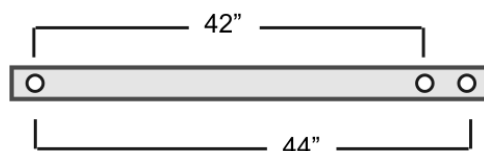
Couplage étroit des chariots

5. Enlever les vis (2). Enlever la barre de couplage (1).



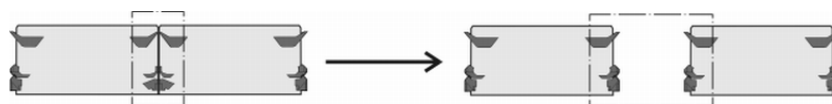
Couplage large des chariots

6. Pour le couplage large (comme machine tandem), faire glisser le chariot de droite vers la droite jusqu'à ce que la barre de couplage (1) puisse être montée.



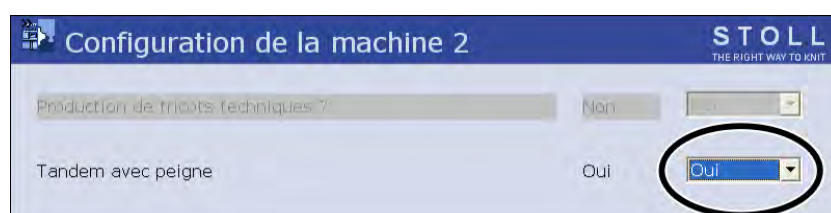
Largeurs de couplage pour la CMS 822

7. Mettre les vis en place et les serrer (2).
8. Pour remplacer les cames, enlever la pièce de chariot.



Remplacer les cames pour le couplage large

9. Poser la pièce de chariot sur la surface d'appui et l'assembler avec le chariot.
10. Fermer la paroi arrière.
11. Activer l'alimentation en courant 40 V.
12. Appeler le "Menu principal".
13. Appeler le menu "Service".
14. Appeler le menu "Réglages de base".
15. Appeler le menu "Configurat. de la mach. 2". Dans le champ "Tandem avec peigne", contrôler le réglage et le modifier si nécessaire.
 "Oui" - la machine travaille avec le tirage par peigne
 "Non" - la machine travaille sans le tirage par peigne



Réglage "Tandem avec peigne"

16. Confirmer l'entrée.
17. Dans le menu "Service", appeler la fenêtre "Cours de référence".
18. Appuyer sur la touche "SR!>" et démarrer la machine avec la barre d'embrayage.
 - ▷ Le chariot marche à vitesse lente jusqu'à ce qu'il s'arrête automatiquement et que le message "Reconfiguration" apparaisse à l'écran. La commande s'adapte à la nouvelle largeur de couplage. Après un bref délai, le message disparaît à nouveau.

19. Amener les chariots vers la gauche. À cet effet, appuyer sur la touche "S<" dans la fenêtre "Courses de référence" et démarrer la machine avec la barre d'embrayage.
20. Si le chariot de gauche se trouve en dehors de la fonture, arrêter la machine.
21. Dans la fenêtre "Courses de référence", appuyer sur la touche "S>". Tirer brièvement la barre d'embrayage vers le haut. Les chariots ne doivent se déplacer que de quelques centimètres vers la droite.
- La course de référence est terminée.
22. Charger le programme de tricotage.

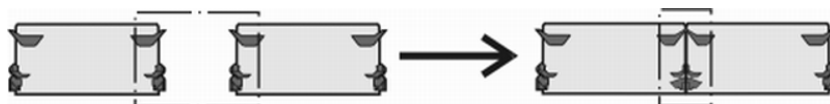


Lorsque les chariots fonctionnent à couplage large, les aiguilles doivent être libres de tricot entre les deux panneaux tricotés et sur le bord droit à côté du panneau tricoté de droite.

Tous les guide-fils doivent être positionnés. Appeler l'attribution des guide-fils.

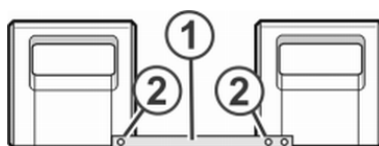
Couplage étroit du chariot

1. Programmer une rangée à vide et fixer l'indication de tricotage.
2. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage et l'arrêter à nouveau lorsque le chariot se trouve juste après le point de renvoi de gauche.
3. Pour remplacer les cames, enlever la pièce de chariot.



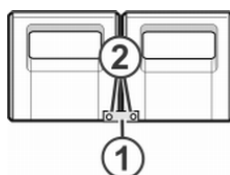
Remplacer les cames pour le couplage étroit

4. Poser la pièce de chariot sur la surface d'appui et l'assembler avec le chariot.
5. À l'aide de la clé à tête carrée fournie avec les accessoires, déverrouiller les segments de la paroi arrière et démonter les segments.



Couplage large des chariots

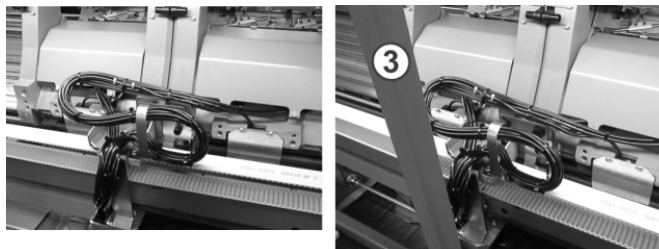
6. Enlever les vis (2). Enlever la barre de couplage (1).



Couplage étroit des chariots

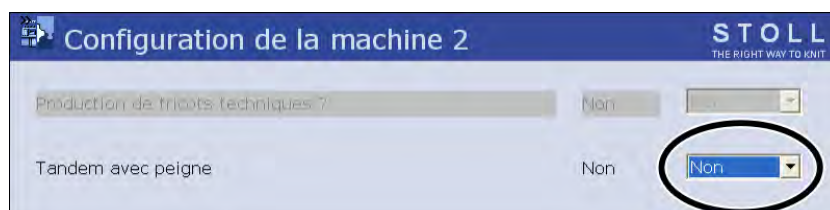
7. Pour le couplage étroit (comme machine tandem), faire glisser le chariot de gauche vers la droite accrocher la barre de couplage(1).
8. Mettre les vis en place et les serrer (2).

9. Placer le faisceau de câbles dans l'étrier de retenue. On évite ainsi que les câbles ne s'usent sur le support (3) et soient endommagés.



Placer le faisceau de câbles dans l'étrier de retenue

10. Fermer la paroi arrière.
 11. Activer l'alimentation en courant 40 V.
 12. Appeler le "Menu principal".
 13. Appeler le menu "Service".
 14. Appeler le menu "Réglages de base".
 15. Appeler le menu "Configurat. de la mach. 2". Dans le champ "Tandem avec peigne", contrôler le réglage et le modifier si nécessaire.
 "Oui" - la machine travaille avec le tirage par peigne
 "Non" - la machine travaille sans le tirage par peigne



Réglage "Tandem sans peigne"

16. Confirmer l'entrée.
 17. Dans le menu "Service", appeler la fenêtre "Courses de référence".
 18. Appuyer sur la touche "SR!>" et démarrer la machine avec la barre d'embrayage.
 ▶ Le chariot marche à vitesse lente jusqu'à ce qu'il s'arrête automatiquement et que le message "Reconfiguration" apparaisse à l'écran. La commande s'adapte à la nouvelle largeur de couplage. Après un bref délai, le message disparaît à nouveau.
 19. Amener les chariots vers la gauche. À cet effet, appuyer sur la touche "S<" dans la fenêtre "Courses de référence" et démarrer la machine avec la barre d'embrayage.
 20. Si le chariot de gauche se trouve en dehors de la fonture, arrêter la machine.
 21. Dans la fenêtre "Courses de référence", appuyer sur la touche "S>". Tirer brièvement la barre d'embrayage vers le haut. Les chariots peuvent uniquement se déplacer de quelques centimètres vers la droite.
 ▶ La course de référence est terminée.

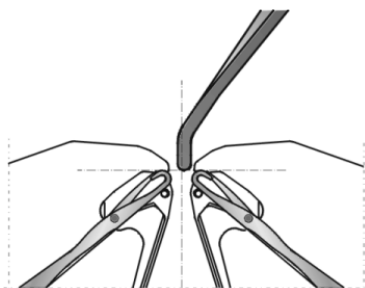
22. Charger le programme de tricotage.

Informations supplémentaires :

- Appeler l'occupation et l'attribution des guide-fils [▢75]
- Rangées de tricotage utiles [▢350]
- Mettre en service et hors service l'alimentation en courant 40 V [▢348]
- Enlever et poser la pièce de chariot [▢375]
- Démonter le plateau porte-cames [▢383]

4.2.14 Régler le détecteur d'aiguilles

Le détecteur d'aiguilles est correctement réglé lorsque :



Réglage du détecteur d'aiguilles

- il se trouve près des platines d'appui de la fonture arrière, mais ne les touche pas
- l'extrémité inférieure du détecteur d'aiguilles se trouve à hauteur des crochets d'aiguilles

INDICATION	
	Détérioration du détecteur d'aiguilles !
	Si plusieurs guide-fils sont arrêtés à un même endroit, le détecteur d'aiguilles sera endommagé étant donné que les guide-fils ne pourront pas l'éviter.
	→ Toujours échelonner les guide-fils.

→ Echelonner les guide-fils.

Informations supplémentaires :

- Echelonner les guide-fils [▢137]

4.2.15 Régler les guide-fils

Les guide-fils sont réglés correctement si

- la distance entre le milieu de la came de la chute de tricotage et du guide-fil est la même pour les deux directions du chariot
- le fil est placé par chaque guide-fil pour les deux aiguilles du bord exactement au même endroit sur le clapet ouvert

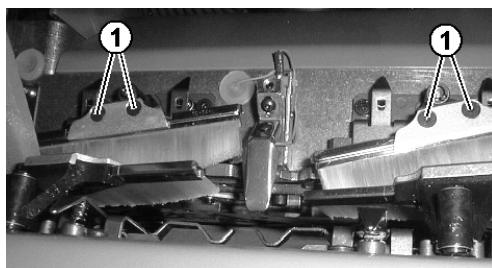
- les bec-fils se déplacent exactement entre les fontures dans la croix des aiguilles et si la distance entre les bec-fils et le clapet d'aiguille fermé est de 0,5 mm à 1 mm
- dans la zone de pince et de coupe, le guide-fil ne touche pas les aiguilles de coupe se trouvant en position de travail
- les guide-fils des pistes 1 et 8 sont en outre réglés 0,5 mm plus haut, afin qu'ils ne touchent pas les limiteurs (3)

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"

Touche d'appel de la fenêtre "Interventions manuelles"

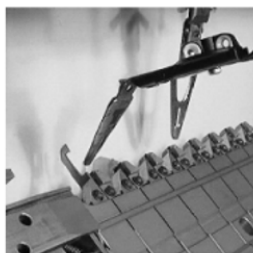
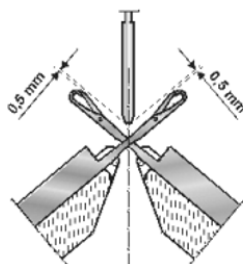
Régler les guide-fils :

1. Démontez les brosses d'aiguilles, à cet effet desserrer les vis (1).



Vis des brosses d'aiguilles

2. Arrêter le chariot dans l'espace des aiguilles.



Réglage des guide-fils

3. Si nécessaire, régler les guide-fils. Ce faisant, le chariot doit être dans l'espace des aiguilles.
4. Appeler la fenêtre "Interventions manuelles".
5. Faire avancer la machine à vitesse lente. A cet effet, appuyer sur la touche "Course pas à pas" et vérifier le réglage des guide-fils.

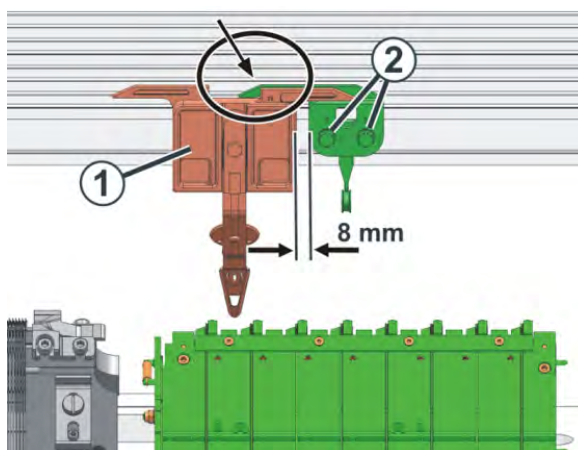
Informations supplémentaires :

- Remplacer des guide-fils [389]

4.2.16 Régler les limiteurs de guide-fils

Les limiteurs de guide-fils sont correctement réglés si

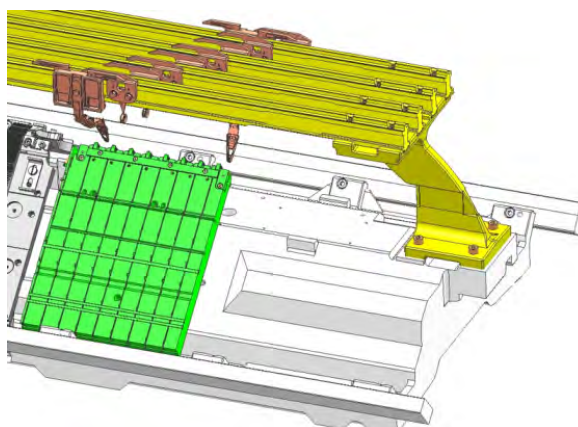
- chaque guide-fil est arrêté après son point de pince et avant le point de pince suivant
- le limiteur de guide-fil est éloigné d'environ 8 mm de son guide-fil (CMS 830 C, CMS 520 C: 15 mm)



Réglage des limiteurs de guide-fils

Régler les limiteurs de guide-fils :

1. arrêter le guide-fil (1) sur la piste 1 exactement entre les points de pince 1 et 2.
2. Dévisser les vis (2) du limiteur de guide-fils.
3. Décaler le limiteur de guide-fil jusqu'à ce qu'il soit éloigné de 8 mm du guide-fil (CMS 830 C, CMS 520 C: 15 mm).
A cette distance, la lisière au chariot du guide-fil et le début du biais au limiteur de guide-fil se trouvent à la même hauteur.
4. Serrer à nouveau les vis (2).
5. Répéter ce processus de réglage pour tous les guide-fils



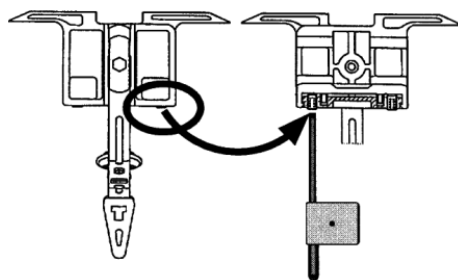
Echelonnement des limiteurs de guide-fils

4.2.17 Régler le guidage du guide-fil

Le guidage du guide-fil doit être réglé si le guide-fil peut être soulevé du rail du guide-fil ou si un entraîneur de guide-fils n'est pas mis hors service.

Régler le guidage du guide-fil :

1. Pour vérifier si le guide-fil se laisse soulever de la barre de guide-fil, saisir le côté gauche et le côté droit du boîtier du guide-fil avec les deux mains et faire bouger le boîtier du guide-fil vers le haut et vers le bas.

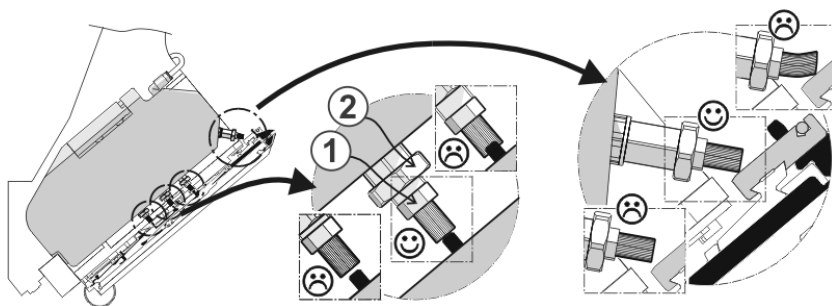


Réglage du guidage du guide-fil

2. Si nécessaire, tourner la vis filetée vers l'intérieur avec la clé de réglage faisant partie des accessoires jusqu'à ce que de soulever le guide-fil.
3. Ramener la vis filetée d'un huitième de tour en arrière.

4.2.18 Régler les brosses de la lubrification centrale *

Les brosses sont réglées correctement lorsqu'elles touchent légèrement les talons de travail.



Brosses de la lubrification centrale

Régler les brosses de la lubrification centrale :

1. Desserrer l'écrou à six pans (2).
2. Régler les brosses avec l'écrou à six pans (1).
3. Serrer à nouveau l'écrou à six pans (2).
4. Régler toutes les brosses.

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [16]

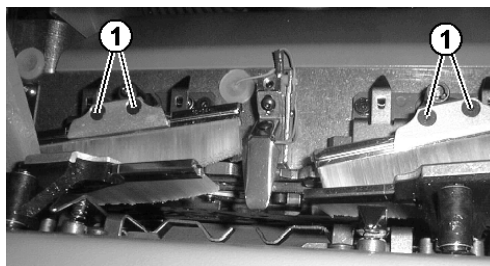
4.2.19 Régler le guide-fil intarsia (type 1) *

Les guide-fils sont réglés correctement si

- un guide-fil non basculé passe devant un guide-fil basculé sans le toucher
- la distance entre le milieu de la came de la chute de tricotage et du guide-fil est la même pour les deux directions du chariot
- le fil est placé par chaque guide-fil pour les deux aiguilles du bord exactement au même endroit sur le clapet ouvert
- les bec-fils se déplacent exactement entre les fontures dans la croix des aiguilles et si la distance entre les bec-fils et le clapet d'aiguille fermé est de 0,5 mm à 1 mm
- les guide-fils des pistes 1 et 8 sont en outre réglés 0,5 mm plus haut, afin qu'ils ne touchent pas les limiteurs (3)

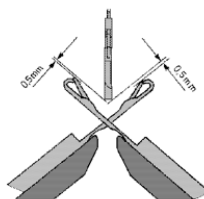
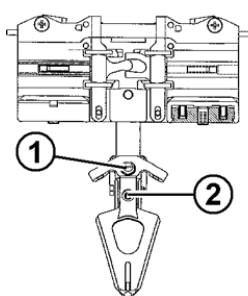
Régler le guide-fil intarsia :

1. Démonter les brosses d'aiguilles, à cet effet desserrer les vis (1).



Vis des brosses d'aiguilles

2. Arrêter le chariot dans l'espace des aiguilles.



Réglage des guide-fils intarsia

3. Pour régler la hauteur du guide-fil, desserrer la vis (1).
4. Régler la hauteur du guide-fil et serrer à nouveau la vis (1).
5. Pour régler la position de la tête du guide-fil par rapport aux fontures, desserrer la vis (2).
6. Régler la position de la tête du guide-fil par rapport aux fontures, serrer à nouveau la vis (2) et y appliquer un produit de blocage de vis (p. ex. Loctite 221).

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [▢16]
- Guide-fils intarsia * [▢35]
- Placer les guide-fils intarsia * [▢390]

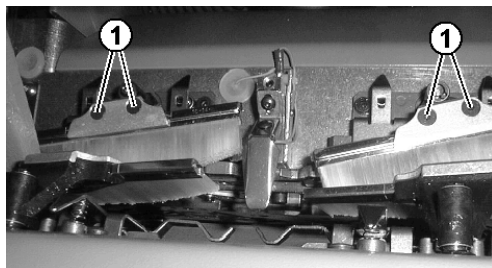
4.2.20 Régler le guide-fil intarsia (type 2) *

Les guide-fils sont réglés correctement si

- un guide-fil non basculé passe devant un guide-fil basculé sans le toucher
- la distance entre le milieu de la came de la chute de tricotage et du guide-fil est la même pour les deux directions du chariot
- le fil est placé par chaque guide-fil pour les deux aiguilles du bord exactement au même endroit sur le clapet ouvert
- les bec-fils se déplacent exactement entre les fontures dans la croix des aiguilles et si la distance entre les bec-fils et le clapet d'aiguille fermé est de 0,5 mm à 1 mm
- les guide-fils des pistes 1 et 8 sont en outre réglés 0,5 mm plus haut, afin qu'ils ne touchent pas les limiteurs (4)

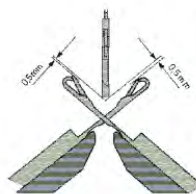
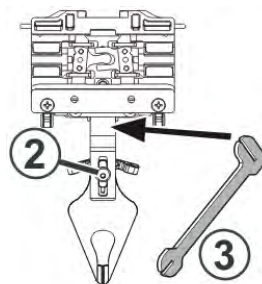
Régler le guide-fil intarsia :

1. Démontez les brosses d'aiguilles, à cet effet desserrer les vis (1).



Vis des brosses d'aiguilles

2. Arrêter le chariot dans l'espace des aiguilles.
3. Pour régler la hauteur du guide-fil, desserrer la vis (2).



Réglage des guide-fils intarsia

4. Régler la hauteur du guide-fil et serrer à nouveau la vis (2).

5. Pour régler la position latérale du bec-fil, plier prudemment (sans forcer) l'étrier des guide-fils avec la pièce de réglage (3).

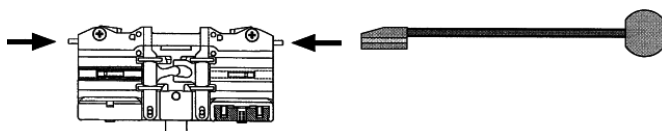
Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [▢16]
- Guide-fils intarsia * [▢35]
- Placer les guide-fils intarsia * [▢390]

4.2.21 Pousser le guide-fils intarsia dans la zone du chariot *

Les guide-fils intarsia qui se trouvent dans la zone du chariot ne peuvent pas être déplacés à la main. On les déplace à l'aide du dispositif de déplacement compris dans les accessoires.

Déplacer les guide-fils dans la zone du chariot :



Dispositif de déplacement

- Avec le dispositif de déplacement compris dans les accessoires, pousser les leviers vers l'intérieur et faire glisser un ou plusieurs guide-fils hors de la zone du chariot.

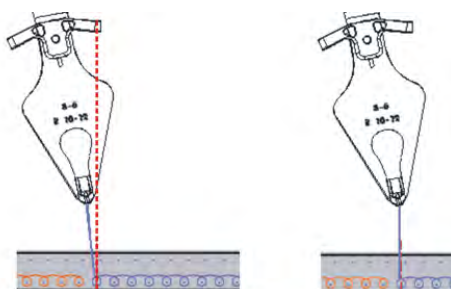
Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [▢16]

4.2.22 Guide-fils intarsia - Régler le point d'arrêt (valeur de base, valeur de freinage) *

Pour un guide-fil intarsia, il est important qu'il soit arrêté exactement au-dessus de la dernière aiguille de sa zone de tricotage. Si ce n'est pas le cas, les possibilités d'erreurs suivantes existent:

- Pendant le tricotage, il peut se produire des mauvaises sélections, la commande ayant calculé le guide-fil à un autre endroit que celui où il se trouve réellement.
Conséquence: le guide-fil n'est pas basculé ou il n'est pas emporté.
- Le fil peut être introduit dans le tricot et on obtient une lisière de couleur imprécise.



Position d'arrêt (à gauche: incorrecte, à droite : correcte)

Si le guide-fil intarsia ne s'arrête pas exactement sur la dernière aiguille, vous devez corriger sa valeur de freinage et **pas** la valeur de correction.



Différence: valeur de freinage - valeur de correction

Valeur de freinage: ajustage mécanique du guide-fil

Valeur de correction: correction de technique de tricotage, liée au dessin, du guide-fil

Pour le contrôle des positions d'arrêt, vous disposez d'un programme d'ajustage. Avec ce programme, vous pouvez vérifier et régler très simplement les valeurs de freinage des guide-fils intarsia.

Lors de l'élaboration du dessin intarsia sur le M1plus (à partir de la version 5.3), vous indiquez que le programme d'ajustage doit être intégré dans le dessin.

A la machine à tricoter, vous appelez le programme d'ajustage avant ou également pendant la production. Ce faisant, une ligne de points de décoration est tricotée avec tous les guide-fils intarsia utilisés dans le dessin, afin que vous puissiez contrôler rapidement et confortablement la position d'arrêt correcte.

Vous pouvez corriger la position d'arrêt du guide-fil en ceci que vous modifiez les valeurs de freinage pour le guide-fil.

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [16]

Quels guide-fils se trouvent sur la machine

Exécuter uniquement cette section:

- pour les machines sans fonture de pince et de coupe
- lorsque la fonture de pince et de coupe est désactivée



Uniquement pour ces machines, vous pouvez modifier l'équipement des guide-fils.

Pour toutes les autres machines, un équipement fixe, non modifiable, des guide-fils est prévu.

Les fonctions "Décaler", "Effacer", "Activer" sont désactivées (grisées).

-> Sauter cette section. Poursuivre à la page [215]

Contrôlez l'équipement des guide-fils avant le démarrage de la production. Il se pourrait que le nombre de guide-fils ait été modifié:

- pour le dessin précédent, on a enlevé plusieurs guide-fils
- pour le nouveau dessin, on a besoin de plus (ou moins) de guide-fils

L'ordinateur doit connaître le nouvel équipement des guide-fils, afin qu'il puisse également attribuer à chaque guide-fil, également un nouveau guide-fil, sa propre valeur de freinage.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Guide-fils"
	Appeler la fenêtre "Valeurs de freinage des guide-fils"
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Remettre la disposition des guide-fils au réglage standard
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'appel des valeurs de freinage des guide-fils

Corriger la position d'arrêt du guide-fil:

- ✓ Le programme de tricotage ne peut avoir démarré (la touche "SP à partir de la ligne 1" dans la fenêtre "Démarrage de la machine" ne peut pas avoir été actionnée)
1. Appeler la fenêtre "Guide-fils".
 2. Appeler la fenêtre "Valeurs de freinage des guide-fils".
 - ▷ L'équipement des guide-fils sauvegardé en dernier lieu est affiché.

Valeurs de freinage des GDF				STOLL	
				THE RIGHT WAY TO KNIT	
8	8.1	8.2	8.3	8.4	
	YB: 0 0	YB: 0 0	YB: 0 0	YB: 0 0	
7	7.1	7.2	7.3	7.4	
	YB: 0 0	YB: 0 0	YB: 0 0	YB: 0 0	
6	6.1	6.2	6.3	6.4	
	YB: 0 0	YB: 0 0	YB: 0 0	YB: 0 0	
5	5.1	5.2	5.3	5.4	
	YB: 0 0	YB: 0 0	YB: 0 0	YB: 0 0	
4	4.1	4.2	4.3	4.4	
	YB: 0 0	YB: 0 0	YB: 0 0	YB: 0 0	
3	3.1	3.2	3.3	3.4	
	YB: 0 0	YB: 0 0	YB: 0 0	YB: 0 0	
2	2.1	2.2	2.3	2.4	
	YB: 0 0	YB: 0 0	YB: 0 0	YB: 0 0	
1	1.1	1.2	1.3	1.4	
	YB: 0 0	YB: 0 0	YB: 0 0	YB: 0 0	

Fenêtre "Valeurs de freinage des guide-fils"

2.1 YB: 0 0	Guide-fil présent.
7.3	Guide-fil pas présent. Il a été effacé manuellement.
♦ Au maximum 4 guide-fils peuvent se trouver sur chaque piste de guide-fil. Le comptage se fait de gauche à droite : n.1, n.2, n.3, n.4. (Ceci est appelé : Numérotation physique.) ♦ Si un guide-fil est présent, ses valeurs de freinage s'affichent. ♦ Dans la moitié de la fenêtre vous voyez une ligne de séparation verticale. à gauche de la ligne de séparation : les guide-fils sont positionnés sur le côté gauche de la machine à droite de la ligne de séparation : les guide-fils sont positionnés sur le côté droit de la machine	

3. Contrôler l'équipement des guide-fils affiché
4. Si nécessaire, adapter l'équipement des guide-fils au nouveau dessin (position de base des guide-fils).
5. Cliquer sur le guide-fil désiré.
 - ▷ La fenêtre de réglage apparaît.

1.2

Ba 0

Bb 0

Déplacer  

Annuler 

Activer 





Décaler les guide-fils	vers la gauche	Uniquement possible lorsqu'aucun autre guide-fil ne se trouve du côté gauche.
	vers la droite	Uniquement possible lorsqu'aucun autre guide-fil ne se trouve du côté droit.
Effacer le guide-fil	Seul le guide-fil qui se trouve complètement à droite peut être effacé. Effacer de droite à gauche.  : Supprimez le guide-fil uniquement si vous l'enlevez également effectivement de la machine. Ses valeurs de freinage sont alors effacées. Si vous réassemblez le guide-fil, il vous faut redéterminer les valeurs de freinage.	
Activer les guide-fils	Réactiver un guide-fil effacé. Activer de droite à gauche. Si deux ou plusieurs guide-fils doivent être activés, activer tout d'abord le guide-fil qui se trouve le plus à gauche.	
 : Si une action n'est pas possible, la touche est inactive (grise)		

6. Sauvegarder les modifications et terminer le processus de réglage pour ce guide-fil.
7. Répéter les étapes 5 et 6 jusqu'à ce que tous les guide-fils soient en position correcte (position de base des guide-fils).
8. Appeler le "Menu principal".

Informations supplémentaires :

- Vérification des valeurs de freinage avec le programme d'ajustage [215]

Vérification des valeurs de freinage avec le programme d'ajustage

Pour le contrôle des positions d'arrêt, vous disposez d'un programme d'ajustage. Ce faisant, une ligne de points de décoration est tricotée avec tous les guide-fils intarsia utilisés dans le dessin, afin que vous puissiez contrôler rapidement et confortablement la position d'arrêt correcte.



1 Programme d'ajustage partie 1	3 Lignes de points de décoration des guide-fils intarsia (ligne verticale, une aiguille de large)
2 Programme d'ajustage partie 2	4 Dessin

Lors de l'élaboration du dessin intarsia sur le M1plus (version 5.3 ou supérieure), vous indiquez que le programme d'ajustage doit être intégré dans le dessin. À cet effet, cocher la case à cocher "Créer le programme d'ajustage" ("Paramètres de dessin" -> "Configuration" -> Onglet "Intarsia" -> Rubrique "Déterminer les valeurs de freinage pour guide-fils intarsia").

A la machine à tricoter, vous appelez le programme d'ajustage avant ou également pendant la production.

Comment le programme d'ajustage est-il construit?

- Tous les guide-fils intarsia qui sont utilisés dans le dessin et sont basculés sont repris dans le programme d'ajustage.
- En fonction du nombre de guide-fils et de la largeur du tricot, les guide-fils intarsia sont automatiquement répartis sur un ou plusieurs programmes partiels.
- Démarrage du programme : Mettre le commutateur de rapport "RS39" sur "1" ("RS18" pour Setup1)
Après le démarrage du programme, "RS39" est automatiquement mis à la valeur "99" afin qu'il y ait suffisamment de rangées de tricotage tricotées pour le réglage des guide-fils.
- Passer au programme partiel suivant : avec la touche "Ctrl W"
- Fin du programme: mettre sur "0" avec la touche "ctrl W" ou le commutateur de rapport "RS39".

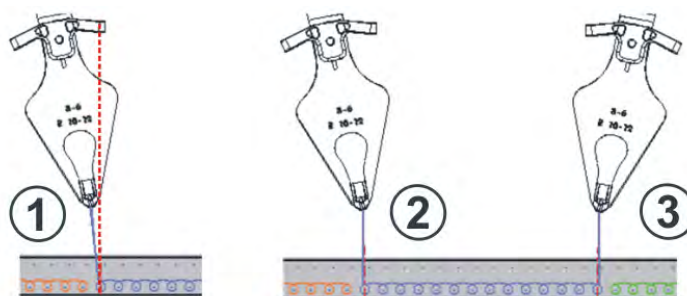
Vérifier les valeurs de freinage

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler la fenêtre "Commut. rapport & compt."
	Appeler la fenêtre "Guide-fils"
	Appeler la fenêtre "Valeurs de freinage des guide-fils"
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications
	Terminer le processus de réglage sans sauvegarder les modifications revenir à la fenêtre "Contrôle des valeurs de freinage des guide-fils"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Remettre les valeurs de freinage sur les valeurs standard (seulement pour la machine à l'arrêt)
	♦ Passer au programme partiel suivant. ♦ Terminer le programme d'ajustage.

Touches de vérification des valeurs de freinage

Vérifier les valeurs de freinage:

- ✓ Si des valeurs de correction des guide-fils sont inscrites dans le programme de tricotage, elles doivent être mises temporairement sur "0". La valeur de correction influence le point d'arrêt et fausse ainsi la vérification de la valeur de freinage. (noter les valeurs de correction, afin de pouvoir les réintroduire plus tard).
1. Le programme de tricotage est lu et démarré (touche "SP à partir de la ligne 1" dans la fenêtre "Démarrage de la machine")
 2. Appeler la fenêtre "Commut. du rapp. & compt." et mettre "RS 39" sur "1" (démarrage du programme d'ajustage) (Setup1: RS18=1).
 - ▷ Le programme d'ajustage est appelé.
 3. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.
 - ▷ La première partie du programme d'ajustage démarre.
 4. Tricoter quelques rangées.
 5. Contrôler la position d'arrêt des différents guide-fils.



1 Position d'arrêt incorrecte

2 Position d'arrêt correcte (champ de couleur de gauche)
Le fil est en position verticale, à gauche du milieu de l'aiguille.

3 Position d'arrêt correcte (champ de couleur de droite)
Le fil est en position verticale, à droite du milieu de l'aiguille.

6. Si la position d'arrêt est incorrecte, corriger la valeur de freinage pour le guide-fil.

7. Appeler la fenêtre "Guide-fils".

8. Appeler la fenêtre "Valeurs de freinage des guide-fils".

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

Fenêtre "Valeurs de freinage des guide-fils"

Y-3A N A
YB: 2 3

Désignation de guide-fil (Y-3A)
(numérotation Sintral)

Affichage du type de guide-fil (N)

Affichage de la sorte de fil (A)

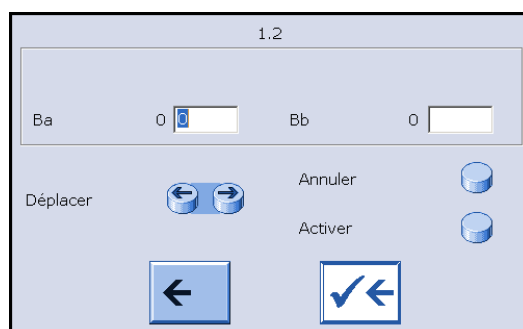
Valeur de freinage (YB)
à gauche: 2, à droite: 3

2.1
YB: 0 0

Guide-fil présent (n'est pas utilisé dans le programme de tricotage actuel)

9. Taper sur le guide-fil correspondant.

▷ La fenêtre de réglage apparaît.



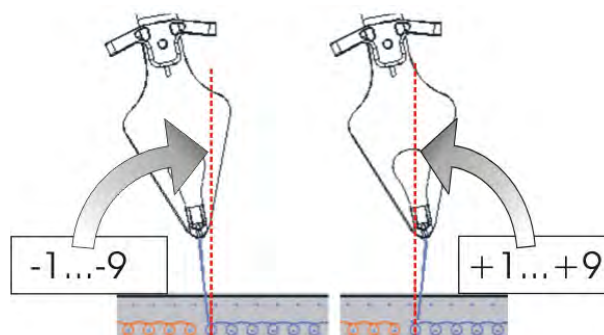
Ba: valeur de
freinage à gauche
Bb: valeur de
freinage à droite

Plage de valeurs : -9...0...9.
Ampleur des pas : 1=1/32 pouce = 0,8 mm
Standard: 0

i : en cas de grandes déviations par rapport à la valeur standard, une indication apparaît et demande de contrôler le guide-fil.

10. Entrer la valeur de freinage (Ba, Bb).

-1...-9 : si le guide-fil est arrêté trop tard (après l'aiguille)
+1...+9 : si le guide-fil est arrêté trop tôt (avant l'aiguille)



11. Sauvegarder les modifications et terminer le processus de réglage pour ce guide-fil.

12. Si la position d'arrêt d'autres guide-fils est incorrecte, répéter les étapes 9 à 11.

13. Tricoter quelques rangées.

14. Vérifier les positions d'arrêt. Si nécessaire, répéter les étapes 9 à 11.

15. Répéter plusieurs fois la vérification pour les deux directions de basculement des guide-fils intarsia.

16. S'il y a d'autres guide-fils à vérifier, passer au programme partiel suivant. (touches de fonction supplémentaires -> touche "Ctrl W").

17. Répéter les étapes 9 à 15.

18. Lorsque tous les guide-fils ont été vérifiés, taper sur la touche "Ctrl W". On passe automatiquement au programme partiel suivant.

- ou -

→ Lorsque tous les programmes partiels ont été traités, le programme d'ajustage est automatiquement terminé et la production est lancée.

► La vérification est terminée.



Si vous avez mis les valeurs de correction de guide-fils sur "0", inscrire les valeurs notées dans le programme de tricotage.



→ Si les valeurs de freinage sont modifiées, les données sont sauvegardées automatiquement dans les données spécifiques à la machine (Données Dongle).

→ Les valeurs de freinage ne dépendent pas du dessin, mais de la machine. Ces données ne sont donc pas effacées lors de la lecture d'un nouveau programme de tricotage.

→ Les valeurs de freinage restent toujours sauvegardées, même en cas de nouvelle lecture du système d'exploitation.

→ Lorsque les valeurs de freinage ne sont plus nécessaires, elles doivent être remises manuellement sur "0".

→ Vérifier de temps en temps les valeurs de freinage, les conditions pouvant changer.

→ Lors du fonctionnement en tandem : On ne peut pas introduire de valeurs de freinage séparées pour les guide-fils dans le chariot de droite.

Raisons possibles pour une position d'arrêt incorrecte

- Lubrification différente
- Nettoyage différent des barres des guide-fils
- Modification de la température pendant la production
- Régler le guidage du guide-fil
- Les plaquettes de pression sont usées
- Le guide-fil est plié (valeurs de freinage fortement différentes pour les côtés gauche et droit)

Informations supplémentaires :

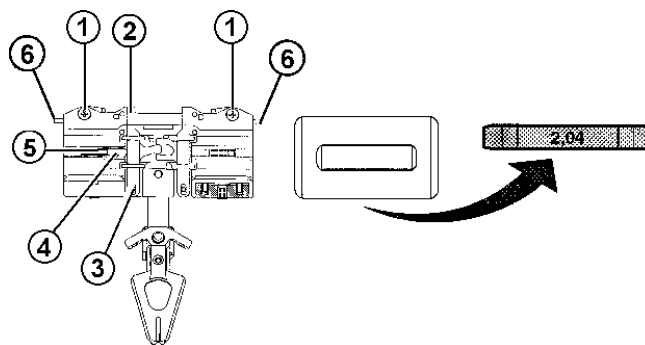
- Régler le guidage du guide-fil [208]
- Guide-fils intarsia - Contrôler les plaquettes de pression * [220]

4.2.23 Guide-fils intarsia - Contrôler les plaquettes de pression

*

Retourner ou remplacer les plaquettes de pression (guide-fil intarsia type 1)

1. Démonter le guide-fil.



Démontage de la plaquette de pression

2. Desserrer les vis (1), mais ne pas les enlever.
3. Soulever le levier de pince (2) hors de la vis de blocage (3) et l'enlever en veillant à ce que la goupille à ressort (5) reste dans le boîtier (4).
4. Vérifier si l'indication d'épaisseur 2,04 ou 2,06 est visible sur la plaquette de pression qui est montée.
5. Enlever la plaquette de pression du levier de pince.



INDICATION

Importants travaux de réglage en cas d'intervention de plaquettes de pression !

Si on intervertit l'épaisseur ou le positionnement des plaquettes de pression, des travaux importants de réglage sont nécessaires pour régler correctement le point d'arrêt des guide-fils.

→ Ne pas intervertir les épaisseurs ou les positions des plaquettes de pression !

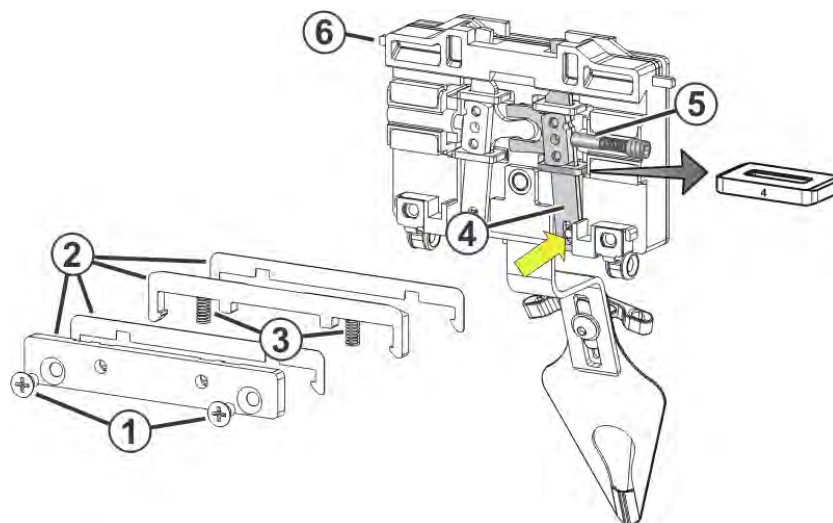
6. Si l'inscription 2,04 ou 2,06 était visible sur la plaquette de pression installée, retourner la plaquette de pression et la remettre en place.
- ou -
- Si l'inscription 2,04 ou 2,06 n'était pas visible sur la plaquette de pression installée, insérer une plaquette de pression neuve de même épaisseur avec l'inscription vers le haut.
7. Pousser la goupille à ressort (5) dans la pièce à ressort (4) et placer le levier de pince (2).
8. Serrer les vis (1).
9. Vérifier que le mouvement du levier (6) s'effectue facilement.

Informations supplémentaires :

- Remplacer des guide-fils [389]
- Symboles utilisés dans ce document [16]

Retourner ou remplacer les
plaquettes de pression
(guide-fil intarsia type 2)

1. Démonter le guide-fil.



Démontage de la plaquette de pression

2. Enlever les vis (1).
3. Enlever les pièces (2). Veiller à ne pas perdre les ressorts (3).
4. Soulever le levier de pince (4) hors du goujon et le retirer par en dessous. Veiller à ce que la goupille à ressort (5) reste dans le carter.
5. Vérifier si l'indication d'épaisseur 2, 4 ou 6 est visible sur les plaquettes de pression installées.
6. Enlever la plaquette de pression du levier de pince.

**INDICATION****Importants travaux de réglage en cas d'intervention de plaquettes de pression !**

Si on intervertit l'épaisseur ou le positionnement des plaquettes de pression, des travaux importants de réglage sont nécessaires pour régler correctement le point d'arrêt des guide-fils.

→ Ne pas intervertir les épaisseurs ou les positions des plaquettes de pression !

7. Si l'inscription 2, 4 ou 6 était visible sur la plaquette de pression installée, retourner la plaquette de pression et la remettre en place.
- ou -
- Si l'inscription n'est pas visible, la plaquette de pression a déjà été retournée. Remplacez la plaquette de pression par une neuve de même épaisseur. Veillez lors de la mise en place à ce que l'inscription soit visible.
8. Pousser la goupille à ressort (5) dans le carter et placer le levier de pince (4).
9. Mettre en place les pièces (2) et serrer les vis (1).
10. Vérifier que le mouvement du levier (6) s'effectue facilement.

Informations supplémentaires :

- Remplacer des guide-fils [▢389]

4.2.24 Guide-fils intarsia - Corriger le point d'arrêt (valeur de correction) *

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Guide-fils"
	Appeler la fenêtre "Régler les guide-fils"

Touches pour corriger le point d'arrêt

1. Appeler la fenêtre "Guide-fil".
2. Taper sur la touche "Régler les guide-fils".
3. Entrer la valeur de correction du guide-fil.
4. Confirmer les entrées.
5. Revenir à la fenêtre "Guide-fils".

Informations supplémentaires :

- Régler les guide-fils [▢130]
- Guide-fils intarsia - Régler le point d'arrêt (valeur de base, valeur de freinage) * [▢211]
- Guide-fils intarsia - Contrôler les plaquettes de pression * [▢220]
- Régler les guide-fils (Setup2) [▢132]
- Régler les guide-fils (Setup1) [▢134]
- Symboles utilisés dans ce document [▢16]

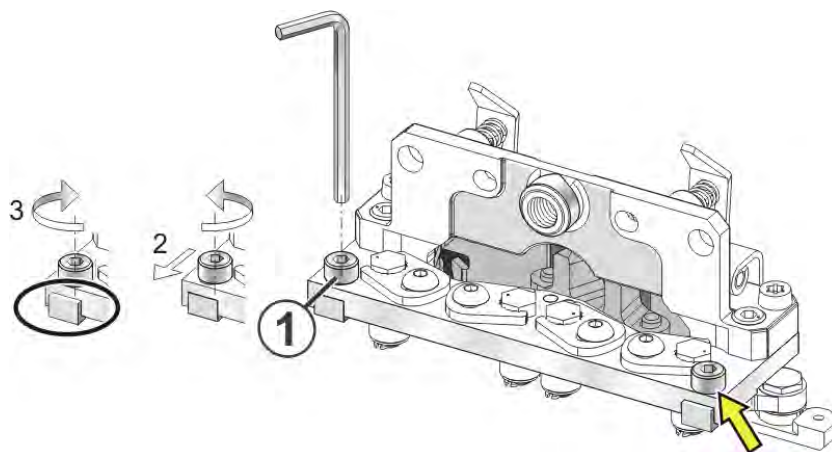
4.2.25 Verrou de flottage (commande des platines d'appui)

Valable pour :	Type	Modèle (ou supérieur)	Jauge
CMS 530	642	impossible	E10 E12 E14 E16
	621	002	E18 E6.2 E7.2 E8.2
CMS 822	623	004	
Problème		Lors du basculement du guide-fil intarsia se forment des boucles de fil qui entraînent des défauts dans le tricot (boucles de fils, trous, mailles coulées).	

Raison	Au moment où le guide-fil intarsia bascule, les platines d'appui se ferment. Cela peut poser des problèmes pour certains fils - le bout de fil "guide-fil aiguille" est coincé par la platine d'appui. Ce bout de fil ne peut pas être retiré des tendeurs de fil latéraux. Il se forme un boucle qui peut être tricotée par la chute de tricotage suivante.
Remède	Modifier la commande des platines d'appui. L'angle d'ouverture du verrou de flottage est réglable. Dans la position "ouvert" les platines d'appui ne se ferment plus complètement et empêchent que le fil se coince. 1: Tricotage en entrée des guide-fils intarsia. Pour de longs flottages, il est possible que la boucle de cueillage ne soit pas placée correctement, par exemple pour le cueillage {5} - - v - - ou la maille {5} - - o - -. Remède Dans l'"Attribution des champs de fil" pour le tricotage en entrée, sélectionner les éléments suivants : ♦ Module pour le tricotage en entrée Flottage {0} - Tricotage en entrée ♦ Entrelacement/Nœud au début : Nœud bouche-trou
Conseil	Quand c'est possible : ♦ Tricoter le dessin en demi-chevalement (V#) ♦ Régler le verrou de flottage sur la position "ouvert"

CMS 530 Modifier l'angle d'ouverture du verrou de flottage :

1. Avec une clé Allen (SW 3), desserrer la vis (1).



2. À l'aide de la clé pour vis à six pans creux, pousser la vis, et avec elle le verrou de flottage, vers le bas.
 - ▷ L'extrémité du verrou de flottage dépasse de la plaque de fond.
3. Serrer la vis (1).
4. Répéter l'opération de l'autre côté de la commande des platines.

5. Répéter cette opération sur toutes les commandes de platine de la machine.

CMS 822

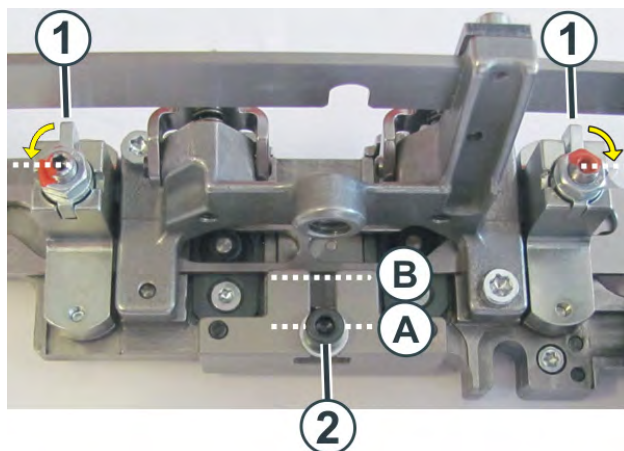
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Commande des platines d'appui"
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour ouvrir les platines d'appui

Modifier l'angle d'ouverture du verrou de flottage :

1. Programmer une rangée à vide et fixer l'indication de tricotage.
2. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Interventions manuelles".
3. Dans le champ "Chariot hors de la font.", appuyer sur la touche "Mar".
4. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage et l'arrêter à nouveau lorsque le chariot gauche se trouve juste après le point de renvoi de gauche.
5. Changer d'abord le verrou de flottage sur le chariot gauche.
6. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
7. Appeler la fenêtre "Commande des platines".
8. Dans le champ "Ouvrir/fermer les platines", appuyer sur la touche "Ouvert".

▷ Les platines d'appui s'ouvrent.
9. Lever légèrement le levier (1) et le faire pivoter de 90° vers l'extérieur jusqu'à ce qu'il s'enclenche.
10. Répéter l'opération de l'autre côté de la commande des platines.
11. Avec une clé Allen (SW 3), desserrer la vis (2).

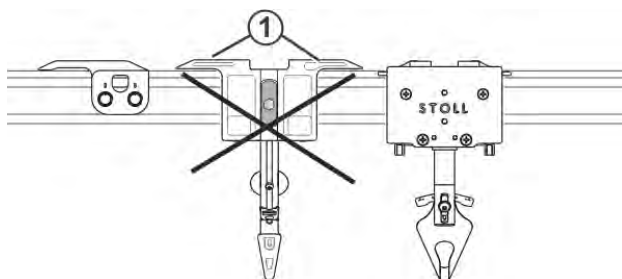


12. À l'aide de la clé Allen, pousser la vis, et avec elle le verrou de flottage, dans la position (B).
13. Serrer la vis (2).
14. Répéter cette opération sur les commandes des platines d'appui dans le chariot gauche.
15. Déplacer le chariot vers la droite et l'arrêter à nouveau lorsque le chariot droit se trouve juste après le point de renvoi de droite.
16. Répéter les étapes 6 à 14 pour le chariot droit.

4.2.26 Guide-fil normal type 2

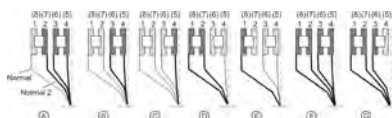
Guide-fil normal type 1

Le guide-fil normal et le guide-fil intarsia ne peuvent pas être utilisés sur une même piste.



Raison: Les bras de levier (1) des guide-fils normaux et le guide-fil intarsia ou le limiteur des guide-fils s'entrechoquent.

Combinaisons possibles des guide-fils normaux type 1 et type 2 :

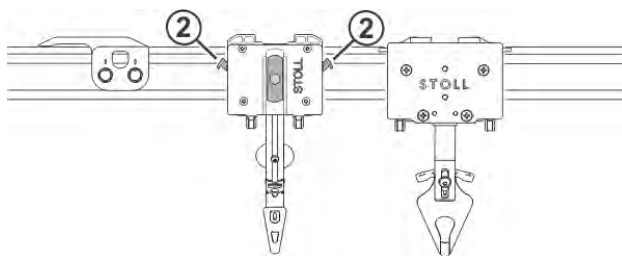


Chaque combinaison peut être utilisée avec elle-même ou avec une autre.

1: Mettre les barres de guide-fils en place de l'intérieur vers l'extérieur.

Guide-fil normal type 2

Un nouveau guide-fil normal a donc été développé.



Il n'a pas de bras de levier mais des leviers (2). comme le guide-fil intarsia. Ainsi, ce guide-fil et des guide-fils intarsia peuvent pas être utilisés sur la même piste.

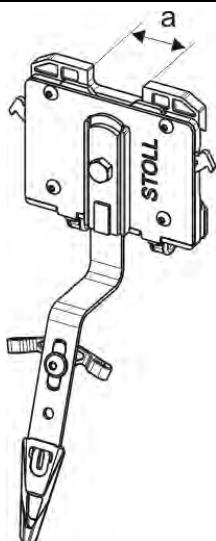
Le guide-fil normal type 2 est utilisé pour :

- le tricot "normal"
le guide-fil tricote par exemple le début du tricot en 2x1 et sur le même rail se trouvent également des guide-fils intarsia. Jusqu'à présent, vous deviez utiliser un guide-fil intarsia pour le début du tricot en 2x1 (économies de coûts).
- Vanisage avec deux guide-fils.
Le guide-fil normal type 2 est utilisé pour le vanisage. Ceci n'était pas possible jusqu'à présent.

Le guide-fil normal peut être utilisé avec les deux types de guide-fil intarsia sur la même barre de guide-fil.

Guide-fil normal type 2	Guide-fil intarsia type 1	
Guide-fil normal type 2	Guide-fil intarsia type 2	
Guide-fil normal type 2	Guide-fil normal type 2	

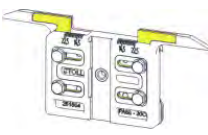
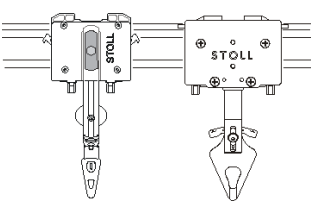
Vanisage avec le guide-fil normal type 2

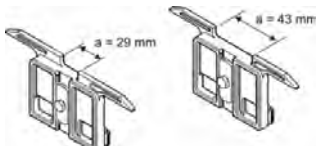
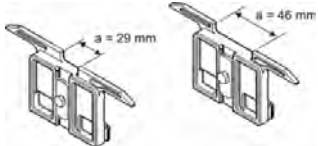
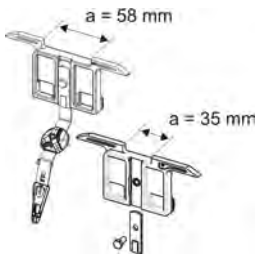
	Largeur de prise (a)	Machin e
	43 mm	CMS 933
	46 mm	CMS 822
	29 mm	CMS 530
	Guide-fil standard ("tricotage normal")	CMS 520
23 mm ! utilisation limitée. En fonction de la jauge de la machine ($\geq E10$) et de la vitesse de la machine, les clapets des aiguilles peuvent être endommagés. Remède : Élargir la largeur de prise		CMS 530 T CMS 730 T

Informations supplémentaires :

- Régler les guide-fils [205]

4.2.27 Vanisage - Les différentes possibilités

		Remarques	Jauge / Machine
1 guide-fils (monté sur un barre de guide-fil)	Guide-fil à étrier double 	◆ Pour un fil fin, élastique (par ex. le lycra) ◆ Largeur de prise réglable ◆ La largeur de prise peut être différente à droite et à gauche ◆ Guide-fil spécial ◆ Pincer/couper (Réglage : 2x8)	Toutes les jauges sauf E3, E4 Autres informations [229]
2 guide-fils (montés sur deux barres de guide-fil)	Chariot de guide-fil avec largeur de prise réglable 	◆ Largeur de prise réglable individuellement (26 à 46 mm). ◆ La largeur de prise peut être différente à droite et à gauche	Toutes les jauges sauf E3, E4 pas pour : CMS 520 C CMS 830 C Autres informations [231]
	Guide-fil normal type 2 	◆ Seule possibilité de vanisage quand les guide-fils intarsia sont placés sur la même barre ◆ Pour les guide-fils intarsia type 1 et 2 ◆ Le guide-fil peut être utilisé pour le tricotage "normal" avec un guide-fil intarsia.	Toutes les jauges sauf E3, E4 pas pour : CMS 502 CMS 520 C CMS 830 C Autres informations [226]

		Remarques	Jauge / Machine											
2 guide-fils (montés sur deux barres de guide-fil)	2 chariots de guide-fil  43 mm : ID 257 241	- La solution la moins onéreuse : Seul un chariot de guide-fil supplémentaire (43 ou 46 mm) doit être acheté L'étrier des guide-fils est pris par un guide-fil normal. - Différentes épaisseurs de fil peuvent être travaillées (possibilité d'utiliser différents étriers de guide-fil) - Largeur de prise non réglable	E10 E12 E14 E16 E18 E6.2 E7.2 E8.2 E9.2											
	2 chariots de guide-fil  46 mm : ID 244 998		E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2											
	1 guide-fils + 1 chariot de guide-fil 	- chariot de guide-fil (35 mm) L'étrier des guide-fils est pris par un guide-fil normal. - Différentes épaisseurs de fil peuvent être travaillées. <table><tr><td></td><td>E7, E8</td><td>E10, E12</td></tr><tr><td>Piste 2+7</td><td>ID 258 600</td><td>ID 258 603</td></tr><tr><td>Piste 3+6</td><td>ID 258 601</td><td>ID 258 604</td></tr><tr><td>Piste 4+5</td><td>ID 258 602</td><td>ID 258 605</td></tr></table> - Largeur de prise non réglable		E7, E8	E10, E12	Piste 2+7	ID 258 600	ID 258 603	Piste 3+6	ID 258 601	ID 258 604	Piste 4+5	ID 258 602	ID 258 605
	E7, E8	E10, E12												
Piste 2+7	ID 258 600	ID 258 603												
Piste 3+6	ID 258 601	ID 258 604												
Piste 4+5	ID 258 602	ID 258 605												

- Vanisage - Guide-fil à double étrier [▢229]
- Vanisage - Chariot de guide-fil de vanisage [▢231]
- Guide-fil normal type 2 [▢226]
- Vanisage - Guide-fil à double étrier [▢229]
- Vanisage - Chariot de guide-fil de vanisage [▢231]
- Guide-fil normal type 2 [▢226]

4.2.28 Vanisage - Guide-fil à double étrier

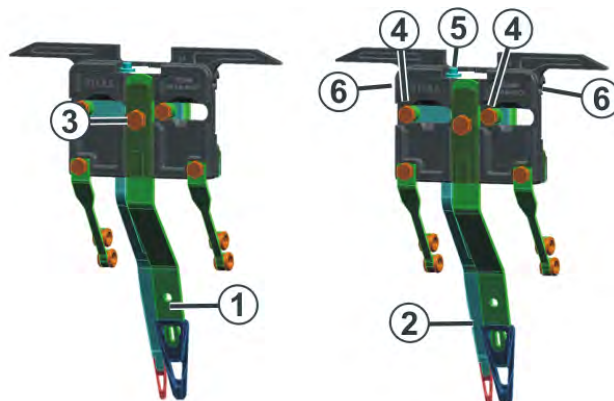
Fonture de pince et de coupe
2x16

Pour les dispositifs à 16 points de pince/coupe, un point de pince/coupe sur deux doit être désactivé afin que les deux fils puissent être bien pincés et coupés.

Effectuer le réglage dans la fenêtre "Configuration de la machine 2".
(BootOkc -> Restart and Configuration -> Configuration de la machine 2)
Réglage : 2x16/8

Réglages avancés

Régler les guide-fils à double
étrier



1	Étrier central (fixe)	Fil de vanisage
2	Étrier d'entraînement (mobile, suivant l'étrier central)	Fil de fond

Étrier central (1) - régler la
hauteur :

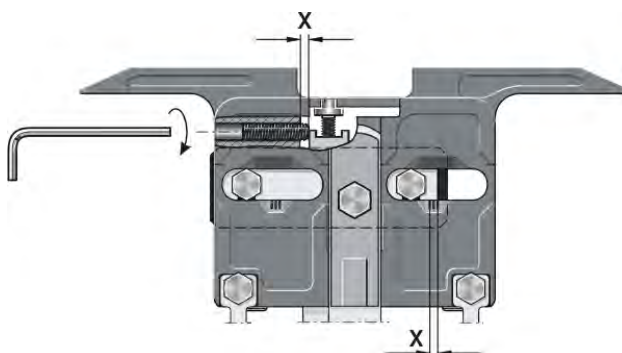
1. Desserrer la vis (3) (tourner de 90 degrés).
2. Régler l'étrier central comme un guide-fil normal.
3. Serrer à nouveau la vis.

Étrier d'entraînement (2)-
régler la hauteur :

1. Desserrer les deux vis (4) (tourner de 90 degrés).
2. Régler la hauteur par rotation de la vis (5).
Réglage standard : 2 mm plus haut que l'étrier central.
3. Serrer à nouveau les deux vis (4).
4. Tourner la vis (5) jusqu'à ce qu'elle ne soit plus en contact avec le bord supérieur ni la lisière inférieure. Si la vis est en contact, le guide-fil se déplace difficilement et est endommagé.

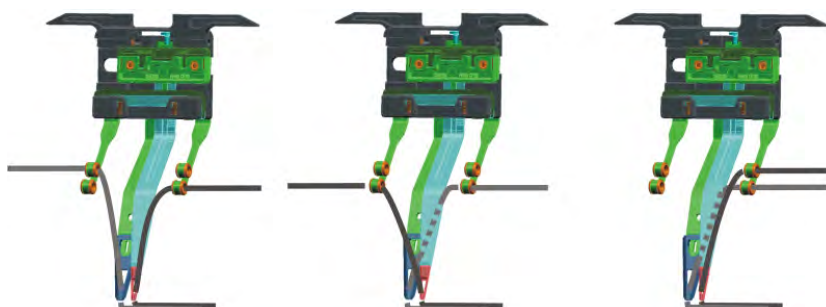
Étrier d'entraînement (2) -
effectuer le réglage latéral :

1. Une vis se trouve dans le perçage (6). Régler ceux-ci avec une clé pour vis à six pans creux (2 mm) (plage de réglage : 0 - 2 mm).
2. De chaque côté, la distance entre l'étrier (2) et l'étrier (1) est réglable individuellement. Une échelle facilite le réglage de la distance.



Réglage de la distance pour le côté gauche (distance visible sur l'échelle de droite)

Enfiler les guide-fils à double
étrier



Possibilités d'enfilage



Dessin à vaniser de couleur

Le fil clair, visible sur le devant du produit est le fil de vanisage (enfilé dans les étriers centraux fixes)

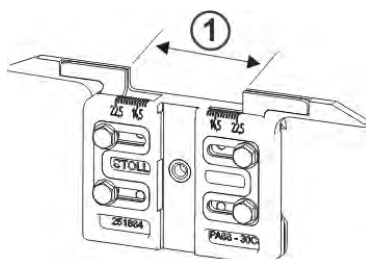
Le fil foncé est le fil de fond (enfilé dans les étriers d'entraînement mobiles)

i

Lorsqu'un fil élastique est tricoté, on dit qu'il est vanisé, ce qui techniquement n'est pas tout à fait correct. Cela signifie que le fil élastique est tricoté selon le processus du vanisage avec, techniquement parlant, le fil élastique comme fil de fond et le fil visible comme fil de vanisage.

4.2.29 Vanisage - Chariot de guide-fil de vanisage

Pas pour CMS 520 C, CMS
830 C



Pour le vanisage avec des guide-fils normaux, on utilise deux guide-fils qui diffèrent par la largeur de prise (1) au chariot du guide-fil. Avec ce chariot de guide-fils, la largeur de prise peut être réglée individuellement (23-46 mm).

Combinaisons possibles des deux guide-fils :

- 2 chariots de guide-fil de vanisage
- 1 guide-fil standard et 1 chariot de guide-fils de vanisage

Exemple de dessin à vaniser



Dessin à vaniser de couleur

Le fil clair, visible sur le devant du produit est le fil de vanisage (Guide-fil avec la plus petite largeur de prise)

Le fil foncé est le fil de fond (guide-fil avec la plus grande largeur de prise)



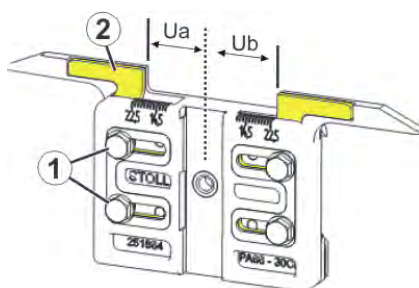
Lorsqu'un fil élastique est tricoté, on dit qu'il est vanisé, ce qui techniquement n'est pas tout à fait correct. Cela signifie que le fil élastique est tricoté selon le processus du vanisage avec, techniquement parlant, le fil élastique comme fil de fond et le fil visible comme fil de vanisage.

Fonture de pince et de coupe
2x16

Pour les dispositifs à 16 points de pince/coupe, un point de pince/coupe sur deux doit être désactivé afin que les deux fils puissent être bien pincés et coupés.

Effectuer le réglage dans la fenêtre "Configuration de la machine 2".
(BootOkc -> Restart and Configuration -> Configuration de la machine 2)
Réglage : 2x16/8

Réglage



Régler la largeur de prise :

1. Desserrer les deux vis (1).
2. Déplacer (2) à la position souhaitée.
Une échelle facilite le réglage.
3. Serrer à nouveau les deux vis (1).
4. Répéter ce processus de réglage pour l'autre côté.

La largeur de prise totale est composée de la valeur pour le côté gauche (Ua) et de celle pour le côté droit (Ub).

Les deux valeurs peuvent être égales (réglage symétrique) ou différentes.

Largeur de prise recommandée (indications en mm)

Jauge	précédente	suivante
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

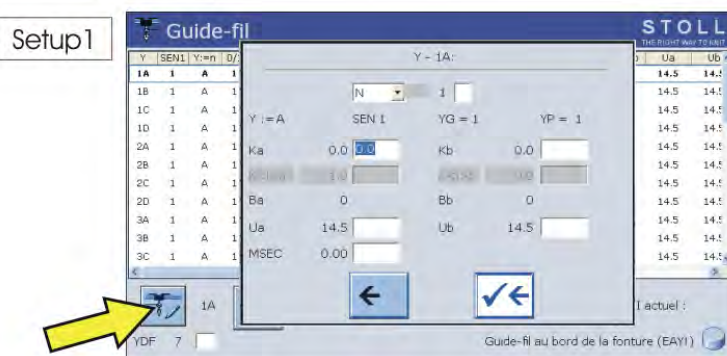
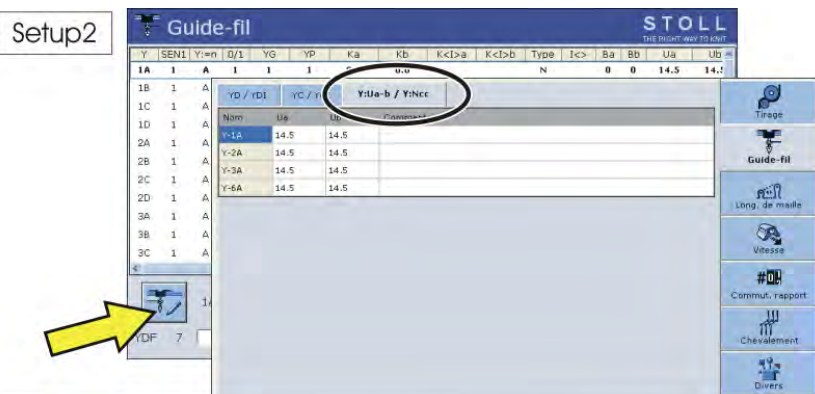


La largeur de prise du guide-fil standard est de 29 mm.

Réglages sur la machine à tricoter

Si vous modifiez la largeur de prise du guide-fil, vous devez saisir les valeurs modifiées (Ua, Ub).

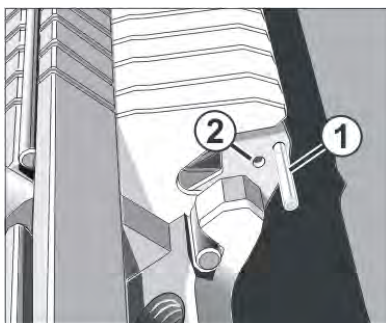
- Setup2 : Fenêtre "Guide-fil" -> Fenêtre "Régler les guide-fils" -> Onglet "Y:Ua-b / Y:Ncc"
- Setup1: Fenêtre "Guide-fil" -> Fenêtre "Régler les guide-fils"



4.2.30 Modifier la position du fil d'abattage

Valable pour :	Type	Modèle (ou supérieur)	Jauge
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 position du fil d'abattage influe sur l'aspect de la maille.

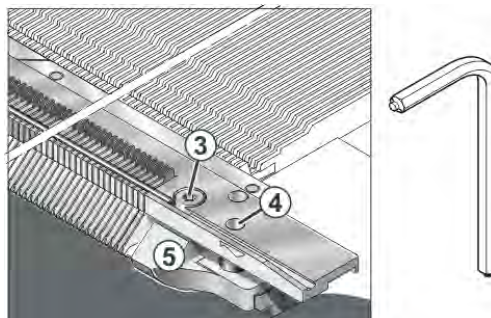


- Position 1 : Vous n'avez en cas normal pas besoin de changer la position du fil d'abattage.
- Position 2 : Pour certains dessins, vous pouvez améliorer l'aspect de la maille si la maille est tirée plus à l'oblique de l'aiguille.

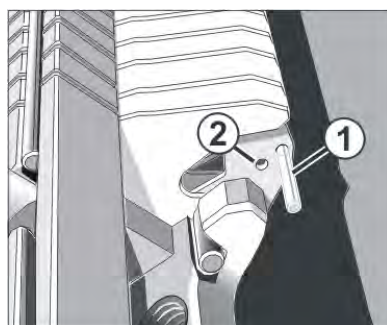
		Domaine d'utilisation	À noter
1	Par défaut	♦ tous types de tricot	
2	Spécial	Uniquement en cas de problème pour : ♦ Tricot à une fonture ♦ Vanisage ♦ Tricotage à plusieurs chutes	♦ Adapter la serre de la maille du réseau ♦ la maille lisière peut rompre dans le tricot à double face.

Pour changer le fil d'abattage, vous avez besoin d'une petite pince.

1. Sur la fonture en transformation, démailler ou reporter les mailles.
2. Arrêter le chariot au point de renvoi de gauche.
3. Enlever la vis (3) sur le côté gauche et le côté droit de la fonture des platines. Utiliser pour cela le tournevis hexagonal spécial des accessoires.



4. Desserrer la vis (4) sur le côté gauche et le côté droit de la fonture des platines.
5. Démonter le limiteur (5) de chaque côté.
6. Extraire le fil (1) avec la pince.



7. Mettre le fil en position (2).
8. Assembler à nouveau la fonture dans l'ordre inverse.

4.2.31 Vue d'ensemble des données de la machine

Dans la fenêtre "fiche technique de la machine" sont affichées les valeurs actuelles des données de la machine (NPK, VPK, VGK, CMS ADF-3 : valeurs de correction des guide-fils).

Les données de la machine comprennent les réglages spécifiques à la machine (valeurs de correction).

Maschinendatenblatt **STOLL**
FIRST AHEAD

MC-Nr.: 62100400001 Feinheit: E 10 **STOLL**
CMSTest Nadelkopf: E 10 Last: 100g

NPK-Werte / NPK values							
vorne / front				hinten / rear			
<<	>>	<<	>>	<<	>>	<<	>>
NPK(1) 0.00	\$ 0.00	NPK(1) 0.00	\$ 0.00	NPK(1) 0.00	\$ 0.00	NPK(1) 0.00	\$ 0.00

Versatz / Racking							
VGK 0	VVGK 0	VPK 0	VVPK 0	VZLGK 0	VZBZK 0	VZ*GK 0	VZVZK 0

Warenabzug / Fabric take-down				
WARE% 31	WEEK% 31	WMADJ 0	WEADJ 0	ACV 6568

Nadelauswahl / Needle selection			
MCHV 0	,0	MCH* 0	,0

Nadelauswahl (fein) / Needle selection (fine)			
vorne / front		hinten / rear	

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Fiche de données de la machine"
	Appeler le "Menu principal"

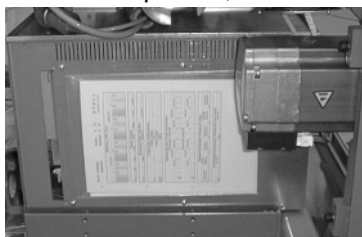
Touches d'appel de la fenêtre "fiche technique de la machine"

Afficher les données de la machine :

1. Dans le champ "Menu principal", appuyer sur la touche "Service".
▷ La fenêtre "Service" est affichée.
2. Appuyer sur la touche "Diagnostic".
▷ La fenêtre "Diagnostic" est affichée.
3. Appuyer sur la touche "fiche technique de la machine".
► La fenêtre "fiche technique de la machine" avec les valeurs actuelles des données de la machine s'affiche.



Vous pouvez comparer les valeurs actuelles avec les paramètres d'usine. Ceux-ci se trouvent sur la fiche des données imprimée, sur l'armoire de commande droite.



4.3 Travailler avec des fichiers



INDICATION

Virus informatiques !

Perte de données ou perte de production. Des virus informatiques peuvent parvenir dans la machine via le port USB ou le réseau à cause de données non contrôlées.

→ N'introduisez que des données exemptes de virus dans la machine à tricoter.

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Aides pour le travail dans les fenêtres [237]
- Gestionnaire de fichiers [241]
- Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers [245]
- Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins [250]
- Effacer la mémoire de tricotage [251]
- Copier les fichiers [253]
- Sélectionner le classeur actuel [256]
- Tester le programme [258]

4.3.1 Aides pour le travail dans les fenêtres

Pouvoir travailler dans les différentes fenêtres, tenir compte des aides suivantes :

Appeler l'aide directe

Touche	Fonction
	Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite

Touche "Aide directe"

- Pour avoir une aide directe sur une touche spéciale du menu, appuyer d'abord sur la touche "Aide directe" puis sur la touche pour laquelle on souhaite obtenir de l'aide.

Positionner le curseur

Le texte est introduit à l'endroit où se trouve le curseur (marque d'insertion).

- Pour positionner le curseur à un certain endroit, appuyer à cet endroit.

Marquer un texte

On marque un mot ou un bloc de texte pour le copier, le déplacer ou l'effacer.

1. Pour marquer un mot, appuyer deux fois sur le mot.
 2. Pour marquer une ligne, appuyer trois fois sur la ligne.
 3. Pour marquer un bloc de texte, faire glisser le doigt du début à la fin du bloc.
- ou -
- Au 1er niveau de l'éditeur SINTRAL, utiliser les deux touches "Définir le début d'un marquage" et "Définir la fin d'un marquage".

Supprimer le marquage

- Pour supprimer un marquage, appuyer à un endroit quelconque.

Travailler avec des fichiers

Activer / désactiver la protection contre l'écriture

Touche	Fonction
	"Activer la protection contre l'écriture" : Activer la protection contre l'écriture du fichier sélectionné
	"Désactiver la protection contre l'écriture" : Désactiver la protection contre l'écriture du fichier sélectionné

Touches "Activer la protection contre l'écriture" et "Désactiver la protection contre l'écriture"

→ Lorsqu'on charge un fichier protégé contre l'écriture, l'indication "Protection contre l'écriture" apparaît dans la ligne d'état de l'éditeur SINTRAL.

Entrées dans la fenêtre de sélection

Lors de la sélection de quelques touches, une fenêtre de sélection s'ouvre. Les entrées suivantes sont possibles :

- un texte peut être introduit au clavier virtuel
- en appuyant sur une touche, la sélection est réalisée manuellement

Les entrées doivent être confirmées avec la touche "Confirmer entrée".

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	retour au 1er niveau dans l'éditeur SINTRAL		confirmer l'entrée et l'exécuter dans l'éditeur SINTRAL

Touches de fonction dans les fenêtres de sélection

Appeler la fenêtre de sélection "Chercher"

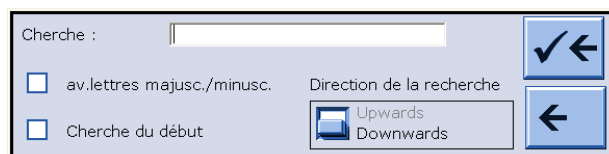
Entrer des numéros de lignes ou du texte et sélectionner les touches pour rechercher l'endroit correspondant.

Touche	Fonction
	"Chercher" : chercher un terme déterminé
	"Poursuivre la recherche" : Poursuivre la recherche d'un terme déterminé

Touche "Chercher" et "Poursuivre la recherche"

1. Appeler la fenêtre de sélection "Chercher" avec la touche "Chercher".

▷ La fenêtre "Chercher" apparaît.



Fenêtre de sélection "Chercher"

2. Entrer le numéro de ligne ou le texte à rechercher à l'aide du clavier virtuel.

3. Sélectionner les options de majuscules/minuscules et de sens de la recherche.
4. Pour lancer la "Recherche depuis le début", sélectionner la touche "Oui",
- ou -
→ Sélectionner la touche "Non" pour chercher à partir d'ici.
5. Pour activer la recherche, taper sur la touche "Flèche vers le haut"
- ou -
→ Pour quitter la fenêtre, appuyer sur la touche "Flèche vers le bas".
6. Pour trouver d'autres occurrences du texte, taper sur la touche "Poursuivre la recherche",
- ou -
→ Pour commencer la recherche suivante, entrer un nouveau numéro de ligne ou du texte avec le clavier virtuel.

**Si le message "Chaîne de caractères non trouvée" apparaît :**

Soit le texte cherché n'est pas présent dans le programme de tricotage, soit les options ne sont pas définies correctement.

- Vérifier le texte saisi.
- Changer le sens de la recherche.

Appeler la fenêtre de sélection "Remplacer"

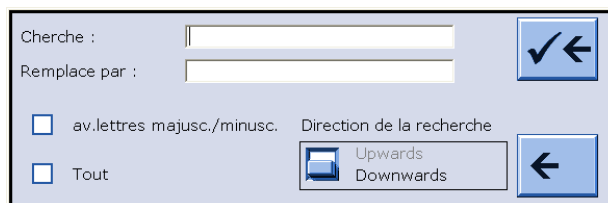
Le remplacement se fait dans le fichier chargé par entrée de numéros de lignes et d'ordres et la sélection des touches.

Touche	Fonction
	"Remplacer" : rechercher un terme et le remplacer par un autre

Touche "Remplacer"

1. Appeler la fenêtre de sélection "Remplacer". Répondre à l'interrogation de sécurité.

▷ La fenêtre "Remplacer par" apparaît.



Fenêtre de sélection "Remplacer".

2. Entrer le texte à remplacer à l'aide du clavier virtuel dans "Chercher".
3. Entrer le texte de remplacement à l'aide du clavier virtuel dans "Remplacer par".
4. Si l'on sélectionne la touche "Tout", le texte est remplacé dans tout le fichier (sans interrogation au point 7).

5. Sélectionner les options de majuscules/minuscules et de sens de la recherche.

6. Pour activer la recherche, taper sur la touche "Flèche vers le haut"

- ou -

→ Pour quitter la fenêtre, appuyer sur la touche "Flèche vers le bas".



Si le message "Chaîne de caractères non trouvée" apparaît :

Soit le texte cherché n'est pas présent dans le programme de tricotage, soit les options ne sont pas définies correctement.

→ Vérifier le texte saisi.

→ Changer le sens de la recherche.

7. Dans la nouvelle fenêtre de sélection, répondre à la question. Pour confirmer, appuyer sur la touche "1".

- ou -

→ En cas de nouvelle question, appuyer sur la touche "0" si le terme ne doit être remplacé qu'une seule fois.

→ Pour interrompre, appuyer sur la touche "ESC".

Appeler la fenêtre de sélection "Saut"

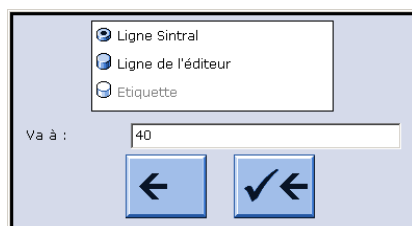
En introduisant des numéros de lignes ou des noms et en sélectionnant des touches, on peut sauter à l'endroit correspondant dans le fichier chargé.

Touche	Fonction
	Exécuter un "saut" à une position donnée

Touche "Saut"

1. Appeler la fenêtre de sélection "Saut" avec la touche "Saut".

▷ La fenêtre "Aller à" apparaît.



Fenêtre de sélection pour la touche de fonction "Saut"

2. Entrer le numéro de ligne ou le nom à rechercher à l'aide du clavier virtuel.

3. Pour sauter aux numéros de lignes Sintral, taper sur la touche "Ligne Sintral"

- ou -

→ pour exécuter un saut de ligne réel, appuyer sur la touche "Ligne de l'éditeur".

→ pour sauter à la ligne indiquée, taper sur la touche "Label".

4. Pour activer la recherche, taper sur la touche "Flèche vers la droite"

- ou -

→ Pour quitter la fenêtre, appuyer sur la touche "Flèche vers la gauche".

Appel automatique du clavier
virtuel

Lors de la sélection de différentes touches de fonction, le clavier virtuel est automatiquement activé. Il apparaît soit un pavé numérique pour l'entrée de chiffres, soit un clavier alphanumérique pour l'entrée de lettres et de chiffres.

Le clavier virtuel comporte trois touches de commutation :

- touche SHIFT
- touche CPS LCK
- touche CTRL

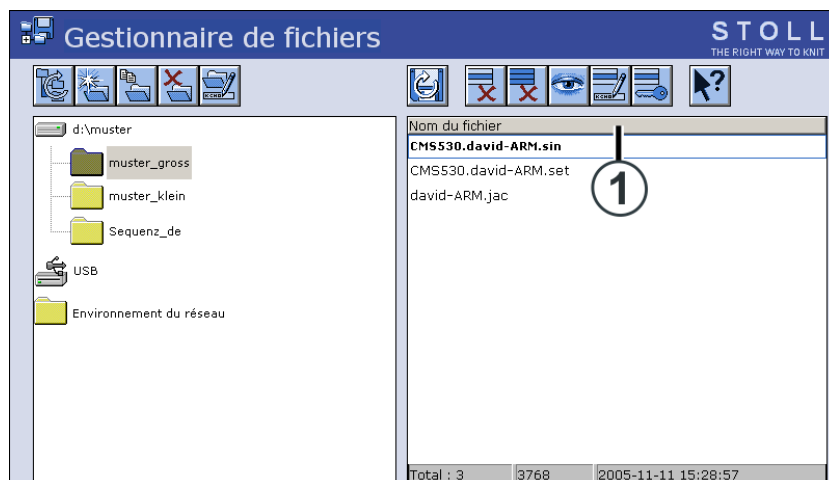
Pour utiliser une touche de commutation, p. ex. pour entrer un caractère spécial, appuyer d'abord sur la touche de commutation et ensuite sur la touche avec le caractère spécial. Pour entrer à nouveau des caractères normaux, vous devez appuyer à nouveau sur une touche de commutation.

Touche	Fonction
	activer le clavier virtuel
	désactiver le clavier virtuel
	Touche SHIFT : pour commuter entre caractères majuscules et caractères minuscules et entre chiffres et caractères spéciaux
	Touche CPS LCK : pour commuter entre caractères majuscules et caractères minuscules, le réglage sur chiffres ou caractères spéciaux reste inchangé
	Touche CTRL commuter vers les touches de fonction F1 à F10 et les codes de clavier (raccourcis)

Touches de commutation

4.3.2 Gestionnaire de fichiers

Dans la fenêtre "Gestionnaire de fichiers", on effectue la gestion des fichiers et des dossiers (répertoires et images).



Fenêtre "Gestionnaire de fichiers"

Du côté gauche, on exécute toutes les actions sur les dossiers. On peut par exemple créer un nouveau dossier.

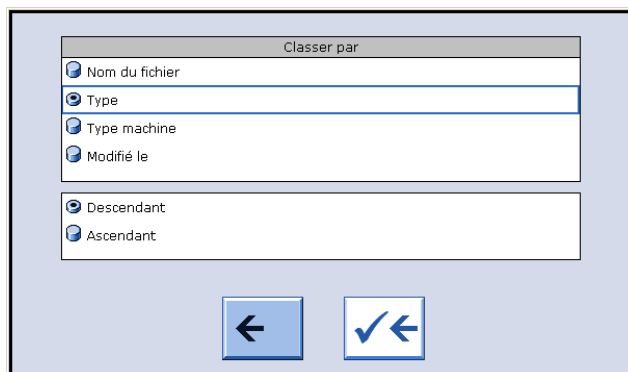
Vous avez accès aux supports de données suivants :

- Clé USB
- Disque dur (hard disk) de l'ordinateur de la machine à tricoter
- En ligne
- Réseau

Du côté droit, on affiche les fichiers du dossier sélectionné. La liste des fichiers se fait dans l'ordre alphabétique (réglage standard), le nombre de fichiers présents est affiché dans la ligne d'état (Total :) de la liste.

Définir l'ordre de tri

L'ordre de tri peut être défini de manière individuelle. À cet effet, cliquer sur la ligne de tête de la liste (1). Dans la fenêtre "Trier suivant", sélectionner l'ordre de tri et confirmer.



Définir le critère de tri

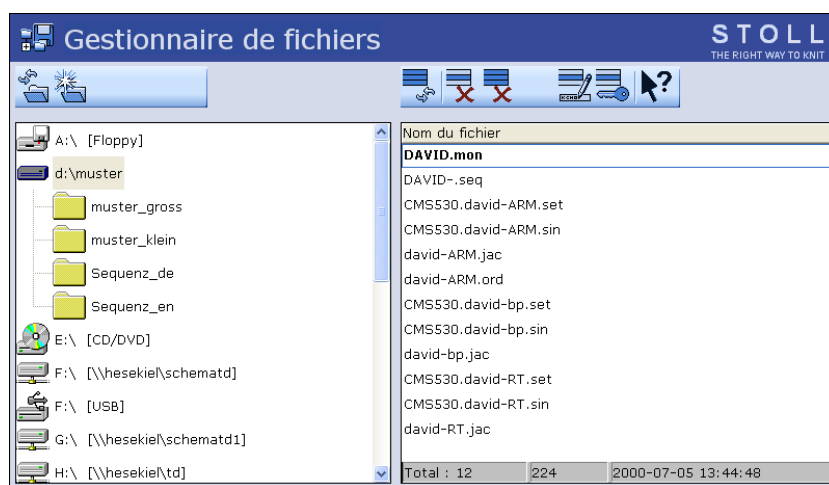
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Gestionnaire de fichiers"
	Appeler le "Menu principal"

Touches de la fenêtre "Gestionnaire de fichiers"

Fenêtre "Gestionnaire de fichiers" :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Lire et mémoriser".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Gestionnaire de fichiers".

Actions dans la fenêtre
"Gestionnaire de fichiers".



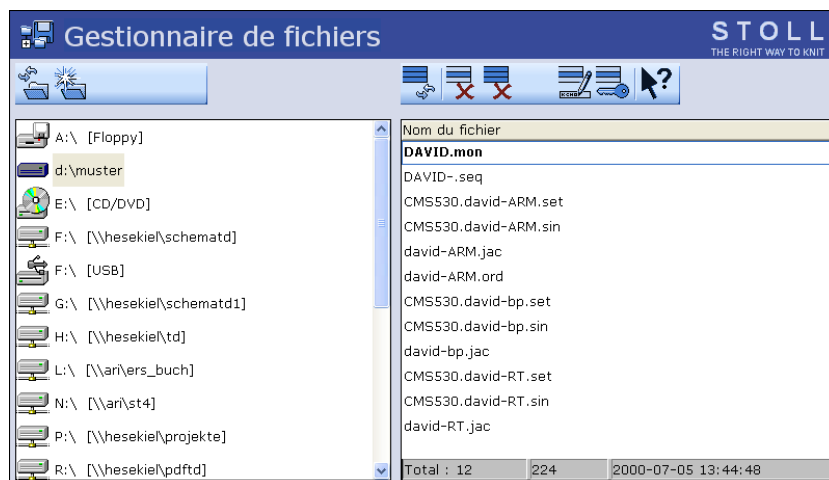
Fenêtre "Gestionnaire de fichiers"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	"Actualiser" : Déterminer à nouveau le contenu de tous les dossiers		"Tout effacer" : Effacer tous les fichiers dans le dossier sélectionné
	"Créer un nouveau dossier" : Créer un nouveau dossier dans le dossier sélectionné		"Afficher un fichier" : Afficher le fichier sélectionné
	"Copier un dossier" : Copier le dossier sélectionné et son contenu (sous-dossier, fichiers) dans le dossier de destination.		"Renommer un fichier" : Modifier le nom du fichier sélectionné
	"Effacer un dossier" : Effacer le dossier sélectionné (sous-dossier, fichiers) et son contenu		"Activer la protection contre l'écriture" : Activer la protection contre l'écriture du fichier sélectionné
	"Renommer un dossier" : Modifier le nom du dossier sélectionné		"Désactiver la protection contre l'écriture" : Désactiver la protection contre l'écriture du fichier sélectionné
	"Actualiser" : Déterminer à nouveau le contenu du dossier		Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite
	"Supprimer un fichier" : Effacer le fichier sélectionné		

Touches dans la fenêtre "Gestionnaire de fichiers".

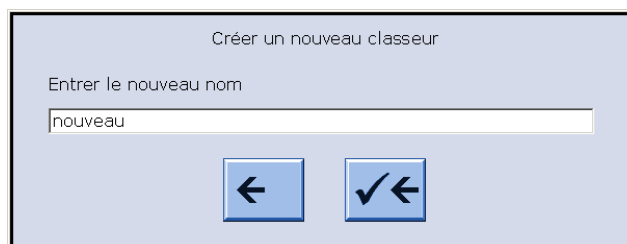
Appeler la fenêtre de sélection "Créer un dossier"

Lorsqu'on sélectionne un lecteur ou un dossier dans la liste de gauche, la touche "Créer un dossier" est affichée.



Touche "Créer un dossier" dans la fenêtre "Gestionnaire de fichiers"

1. Dans la liste de gauche, taper sur le dossier désiré, dans lequel le nouveau dossier doit être créé.
2. Appeler la fenêtre de sélection avec la touche "Créer un dossier".
 - ▷ La fenêtre "Créer un nouveau dossier" apparaît.



Fenêtre de sélection "Créer un dossier"

3. Entrer au clavier virtuel le nom du nouveau dossier.
 4. Pour sauvegarder le nouveau dossier, appuyer sur la touche fléchée vers la droite
- ou -
- Pour quitter la fenêtre, appuyer sur la touche "Flèche vers la gauche".

Informations supplémentaires :

- Connexion KnitLAN [266]
- Sélectionner le classeur actuel [256]

4.3.3 Travail avec les fichiers, les bibliothèques et les dossiers

Le travail avec les fichiers (Sintral, Jacquard, Setup), les bibliothèques (Auto-Sintral) et les dossiers se fait dans la fenêtre "Lire & Mémoriser".

La liste de fichiers est divisée en type de machine, nom de fichier, type et modifié le :. Le tri est possible sur chacune des 4 colonnes, en appuyant sur le titre de la colonne. Le nombre de fichiers présents (total :), la taille du fichier et la date/l'heure de la dernière modification du fichier sélectionné sont affichés dans la ligne d'état de la liste.

Vous avez accès aux supports de données suivants :

- Support de données amovible (au port USB)
Par exemple : Clé USB, lecteur de disquettes, lecteur de CD, lecteur de DVD, disque dur externe
- Disque dur (hard disk) de l'ordinateur de la machine à tricoter
- En ligne
- Lecteur réseau



Si "EALL" est activé au chargement, le dessin chargé jusque là est complètement effacé.

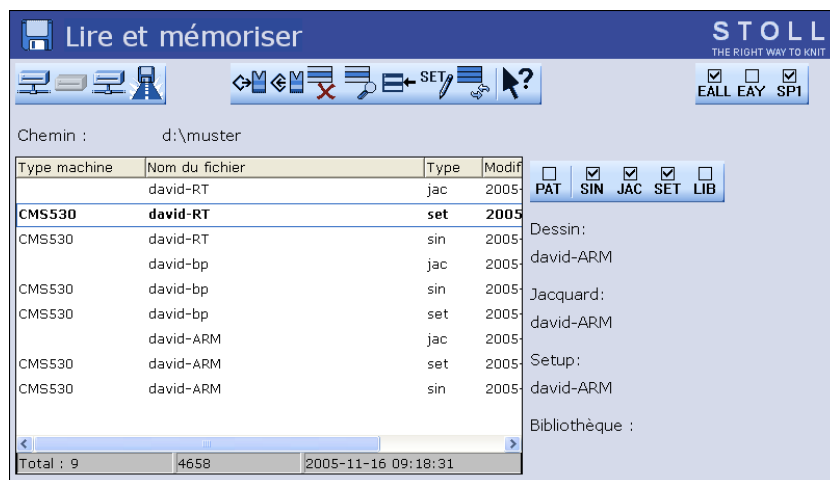
Touches	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	Appeler le "Menu principal"

Touches dans la fenêtre "Lire & Mémoriser"

Travailler avec des fichiers et des dossiers :

INDICATION	
	Perte de données ! Les fichiers et les dossiers peuvent, par manque de précaution, être malencontreusement être effacés ! → Faites une copie de sauvegarde de chaque dossier !

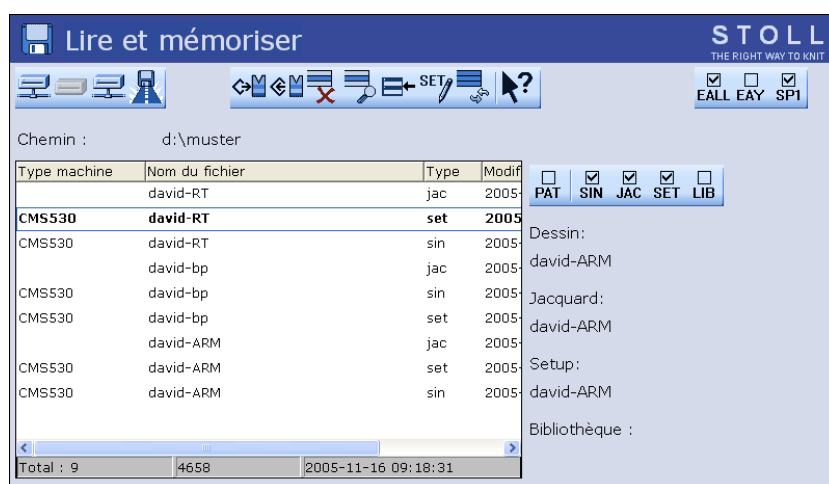
1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Lire et mémoriser".



Fenêtre "Lire et mémoriser"

2. Avec l'une des touches "Sélection directe des dossiers", définir le chemin désiré.
3. Avec les touches PAT/SIN/JAC/SET/LIB, choisir si la liste doit être faite de tous les dessins de la machine actuelle (PAT) ou de quelques types de fichiers.
4. Sélectionner le fichier.
5. Sélectionner une action.
6. Si une interrogation supplémentaire apparaît, appuyer sur la touche "1" pour confirmer,
- ou -
- Pour annuler, appuyer sur la touche "0".
7. Appeler le "Menu principal".

Actions dans la fenêtre "Lire & Mémoriser"



Fenêtre "Lire et mémoriser"

Touche	Fonction
    	"Sélection directe de dossiers": sélectionner un classeur prédéfini
	"Sélectionner le dossier actuel" : Ouvrir le dialogue pour la définition du dossier actuel
	Afficher le contenu du fichier zip (pour Setup2)
	Fermer le fichier zip (pour Setup2)
	Charger le fichier sélectionné et les parties de dessin correspondantes
	Charger le dessin avec des données Setup sélectionnées (pour Setup2).
	Sauvegarder les parties de dessin sélectionnées dans le classeur actuel
	Sauvegarder le dessin avec des données Setup sélectionnées (pour Setup2)
	Effacer le fichier sélectionné
	afficher le fichier sélectionné
	"Ajouter" : ajouter le fichier sélectionné et les parties de dessin correspondantes au dessin déjà chargé
	éditer les données Setup (pour Setup1)

Touche	Fonction
	"Actualiser" : Déterminer à nouveau le contenu du dossier
	Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite
 	Activer ou désactiver la "Sélection du dessin complet"
 	Activer ou désactiver la "Sélection Sintral"
 	Activer ou désactiver la "Sélection Jacquard"
 	Activer ou désactiver la "Sélection Setup"
 	Activer ou désactiver la "Sélection de la bibliothèque"
 	Activer ou désactiver "Sélection EALL"
 	Activer ou désactiver "Sélection EAY"
 	Activer ou désactiver la "Sélection SP1"
 	Activer ou désactiver la "Sélection YLC"

Touches dans la fenêtre "Lire & Mémoriser"

Informations supplémentaires :

- Connexion KnitLAN [▢266]
- Sélectionner le classeur actuel [▢256]
- Copier les fichiers [▢253]
- Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins [▢250]
- Editeur de Setup2 [▢284]

■ Setup1 - Editer un fichier Setup [314]

4.3.4 Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins

Dans la fenêtre "Éditeur de dessins", le fichier sélectionné de la fenêtre "Lire & Sauvegarder" est affiché (prévisualisation).

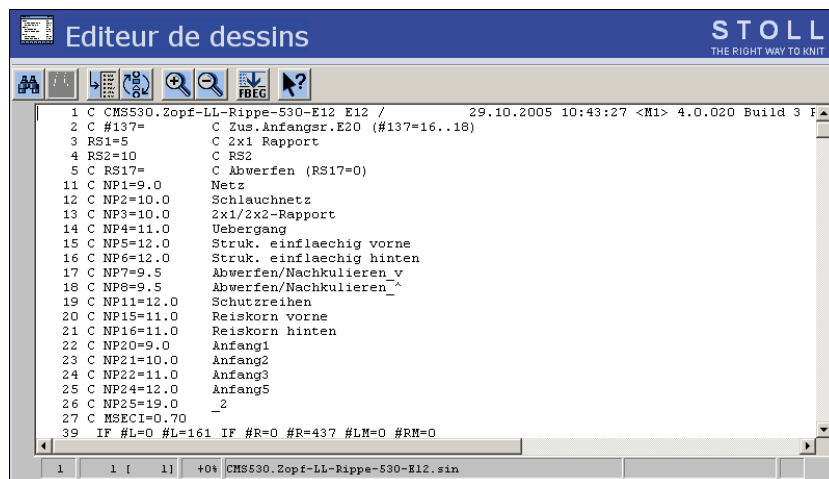
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	Touche "Afficher un fichier"
	Appeler la fenêtre "Éditeur de dessins".

Touches de la fenêtre "Éditeur de dessins"

Afficher le fichier dans l'éditeur de dessins :

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Lire et mémoriser".
2. Sélectionner dans la liste de fichiers le fichier à visualiser.
3. Taper sur la touche "Afficher le fichier".
4. La fenêtre "Éditeur de dessins" s'ouvre.

Actions dans la fenêtre
"Éditeur de dessins".



fenêtre "Éditeur de dessins".

Touche	Fonction
	Rechercher un terme déterminé
	"Poursuivre la recherche" : Poursuivre la recherche d'un terme donné
	Exécuter un "saut" à une position donnée
	Exécuter un "Saut rapide" à la marque correspondante (p. ex. de FBEG à FEND)
	"Agrandir" : Représenter le texte agrandi
	"Réduire" : Représenter le texte réduit
	"Liste de fonctions" : Activer et désactiver l'affichage des fonctions du dessin
	Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite

Touches dans la fenêtre "Éditeur de dessins".

4.3.5 Effacer la mémoire de tricotage

Dans la mémoire de tricotage est sauvegardé le programme de tricotage actuel, celui avec lequel votre machine à tricoter est en train de travailler. Si vous effacez la mémoire de tricotage, cela n'a aucune influence sur les fichiers et bibliothèques sauvegardés sur les supports de données.

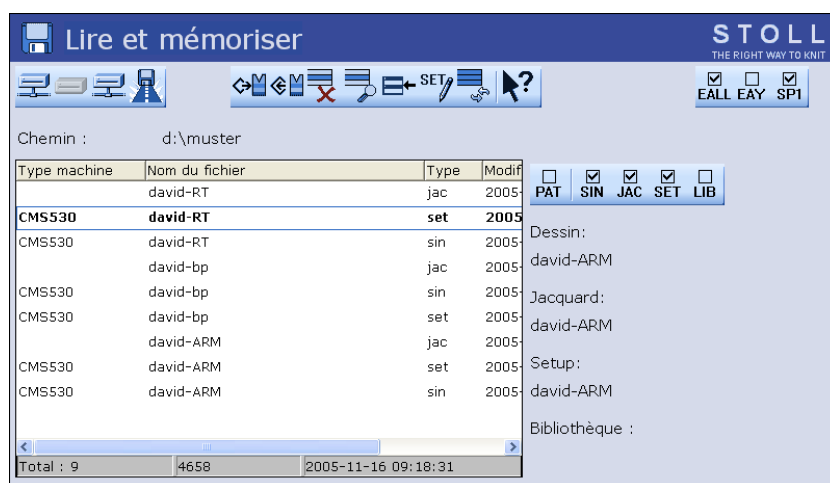
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler "Effacer la mémoire de tricotage"
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour effacer la mémoire de tricotage

Travailler avec des fichiers

Effacer la mémoire de tricotage

1. Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser".



Fenêtre "Lire et mémoriser"

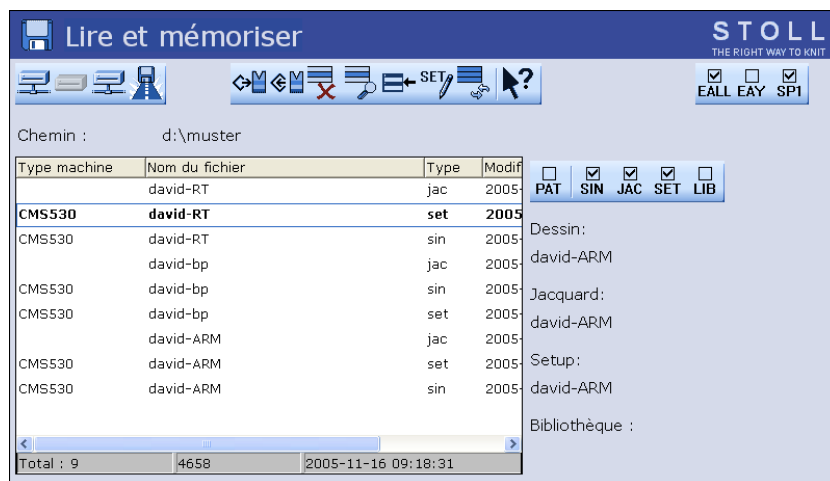
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler "Effacer la mémoire de tricotage".
4. Appeler le "Menu principal".



Si la touche "EALL" n'est pas sélectionnée, les fichiers (sin, jac ou Autosintrial) de la mémoire de tricotage peuvent être effacés individuellement.

Effacer des fichiers individuels dans la mémoire de tricotage :

1. Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser".



Fenêtre "Lire et mémoriser"

2. Sélectionner le fichier avec les touches SIN ou JAC.
3. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
4. Appeler "Effacer la mémoire de tricotage".
5. Appeler le "Menu principal".

4.3.6 Copier les fichiers

Les fichiers peuvent être copiés d'un lecteur sur l'autre dans la fenêtre "Catalogue de copie". La liste des fichiers se fait dans l'ordre alphabétique, le nombre de fichiers présents est affiché dans la ligne d'état (Total :) de la liste.

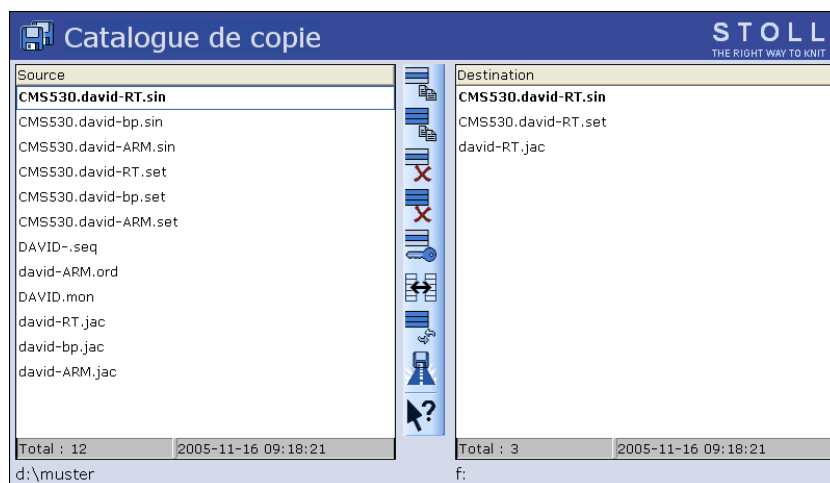
Dans l'exemple suivant, les fichiers sont copiés du disque dur sur la clé USB (copie de sauvegarde).

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Catalogue de copie"

Touches de la fenêtre "Catalogue de copie"

Copier un fichier du disque dur sur la clé USB :

1. Insérer la clé USB dans la douille USB.
2. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Lire et mémoriser".
3. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
4. Appeler la fenêtre "Catalogue de copie".

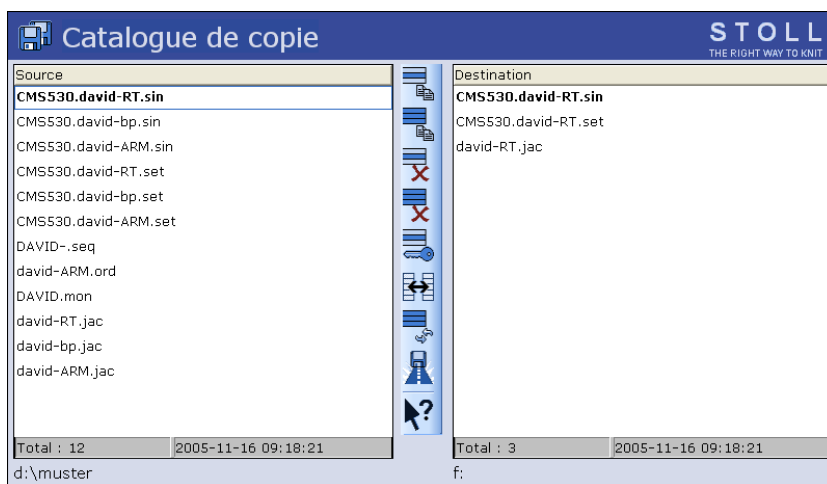


Indications de chemin dans la fenêtre "Catalogue de copie"

5. Vérifier si l'indication du chemin est correcte dans les listes "Source" et "Cible". L'indication du chemin est affichée à l'extrémité inférieure de chaque liste.
6. Si ce n'est pas le cas, modifier le chemin avec la touche "Sélectionner le dossier actuel".
7. Dans la colonne de gauche ("Source"), appuyer sur le fichier désiré.

8. Appuyer sur la touche "Copier fichier".
▷ Lorsque le fichier est copié, il apparaît dans la liste de droite ("Cible").
9. Pour copier d'autres fichiers, répéter les étapes 7 et 8.

Actions dans la fenêtre
"Catalogue de copie"



Indications de chemin dans la fenêtre "Catalogue de copie"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	"Copier un fichier" : Copier dans la destination le fichier sélectionné dans la source		"Désactiver la protection contre l'écriture" : Désactiver la protection contre l'écriture du fichier sélectionné
	"Tout copier" : Copier tous les fichiers de la source vers la destination		"Sélectionner le dossier actuel" : Ouvrir le dialogue pour la définition du dossier actuel
	Effacer le fichier sélectionné		Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite
	"Tout effacer" : Effacer tous les fichiers dans le dossier sélectionné		"Échanger le contenu" : Échanger les contenus de la source et de la destination, la source est toujours à gauche, la destination à droite
	"Activer la protection contre l'écriture" : Activer la protection contre l'écriture du fichier sélectionné		"Actualiser" : Déterminer à nouveau le contenu du dossier

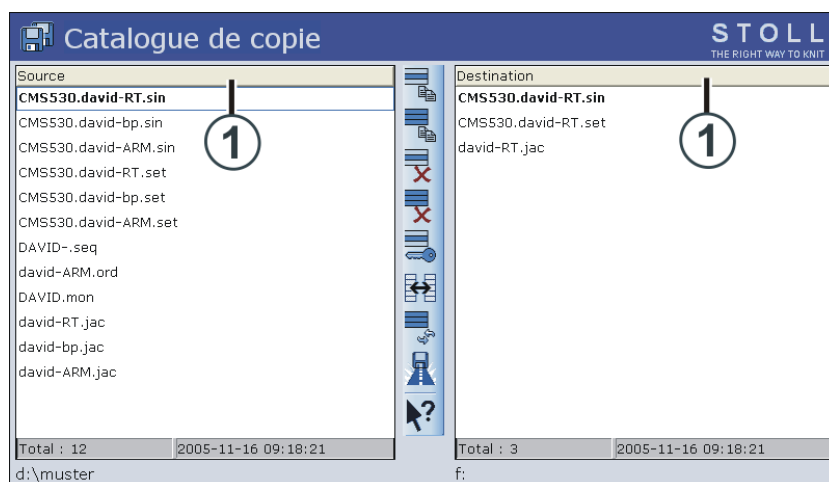
Touches de la fenêtre "Catalogue de copie"

Exécuter une action :

1. Taper dans la liste pour laquelle l'action doit être exécutée.
2. Actionner la touche désirée.
3. Pour exécuter d'autres actions, répéter les étapes 1 et 2.

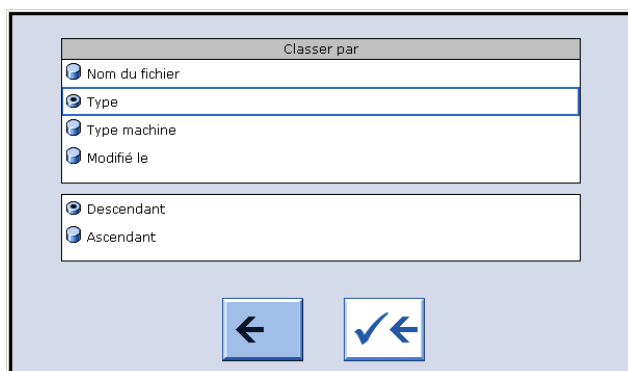
Définir l'ordre de tri

L'ordre de tri peut être défini de manière individuelle. À cet effet, cliquer sur la ligne de tête de la liste (1).



Fenêtre "Catalogue de copie"

Dans la fenêtre "Trier suivant", sélectionner l'ordre de tri et confirmer.



Définir le critère de tri

Informations supplémentaires :

- Sélectionner le classeur actuel [256]

4.3.7 Sélectionner le classeur actuel

Informations
supplémentaires

Les fichiers de dessins peuvent être sauvegardés sur différents lecteurs (emplacements de mémoire) de la machine à tricoter ou sur un autre ordinateur dans le réseau.

Pour lire un fichier d'un autre lecteur dans la machine à tricoter, le chemin d'accès complet doit être indiqué. Par chemin, on entend, l'indication à quel endroit le fichier se trouve, par exemple sur un lecteur du M1.

Un chemin contient les indications suivantes :

1. Lettre de lecteur (ou nom d'ordinateur) (p. ex. : "D:" ou "\\SERVER01")
2. Indication des sous-dossiers (p. ex. : "\\DESSIN" ou "Stoll\M1\Extract\")

Réglages standard

Les lecteurs suivants sont réglés par défaut dans les touches de "Sélection directe des dossier":

Touche	Lecteur	Explication
	F:\	Clé USB
	D:\	Disque dur
	Nom:\	Lecteur réseau

Réglages standard des lecteurs

Sélectionner le classeur
actuel

Dans les fenêtres "Catalogue données de l'ordre", "Catalog. données de séqu." et "Catalogue listes de séquences", on reprend la sélection des dossiers de la fenêtre "Lire & Mémoriser".

(Exception : L'indication dans la fenêtre "Catalogue de copie" est uniquement valable pour cette fenêtre.)

Avec la touche "Sélectionner le classeur actuel", on définit à quel lecteur les 3 touches "Sélection directe de dossiers" sont reliées.

Touche	Fonction		
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"		
     	Touche "Sélection directe de dossiers" Les icônes des 3 touches "Sélection directe de dossiers" sont adaptées au lecteur relié: <table border="1"> <tr> <td> ◆ Clé USB ◆ Lecteur réseau ◆ Lecteur de CD (USB) </td><td> ◆ Disque dur ◆ KnitLAN ◆ Lecteur de disquettes (USB) </td></tr> </table>	◆ Clé USB ◆ Lecteur réseau ◆ Lecteur de CD (USB)	◆ Disque dur ◆ KnitLAN ◆ Lecteur de disquettes (USB)
◆ Clé USB ◆ Lecteur réseau ◆ Lecteur de CD (USB)	◆ Disque dur ◆ KnitLAN ◆ Lecteur de disquettes (USB)		
	Touche "Sélectionner le classeur actuel"		
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications		
	Terminer le processus de réglage sans sauvegarder les modifications		

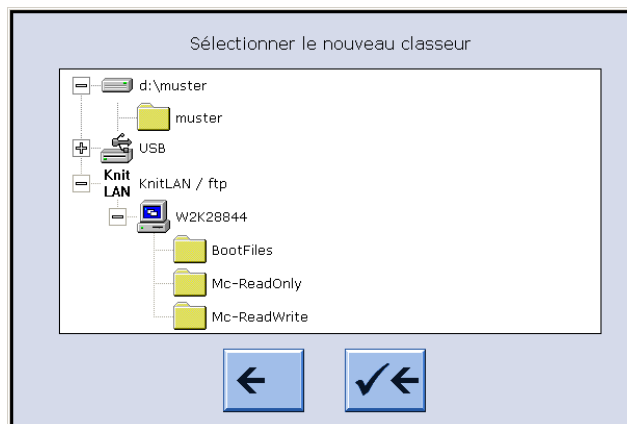
Touches de modification d'un chemin

Modifier le chemin d'une touche "Sélection directe du dossier":

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Lire et mémoriser".
2. Appuyer sur la touche "Sélection directe du dossier" pour laquelle le chemin doit être modifié.

3. Appuyer sur la touche "Sélectionner le classeur actuel".

▷ La fenêtre d'entrée "Sélectionner un nouveau dossier" apparaît.

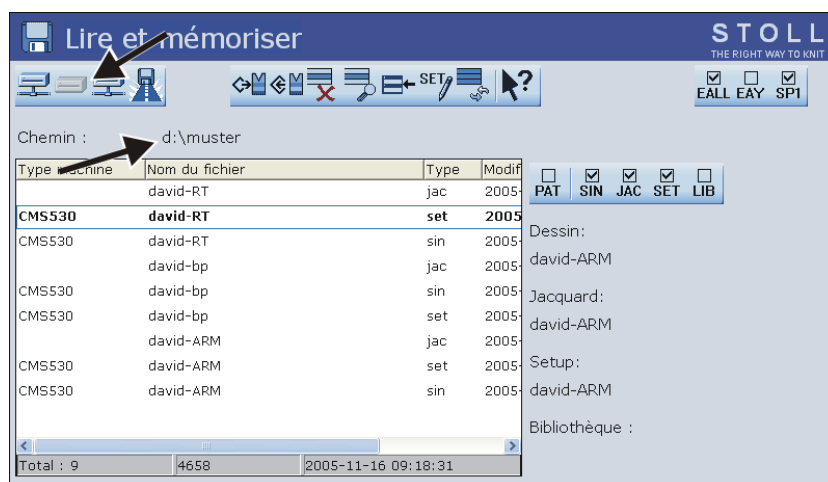


Fenêtre "Sélectionner un nouveau dossier"

4. Sélectionner le nouveau chemin.

5. Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications.

► Dans la fenêtre "Lire & Mémoriser", la représentation de la touche "Sélection directe du dossier" est adaptée au nouveau chemin. Le chemin est affiché en dessous.



Affichage du chemin réglé

4.3.8 Tester le programme

Si vous avez apporté une modification au programme de tricotage, vous pouvez faire vérifier vos entrées. Pour cela, la capacité au travail du programme de tricotage sera vérifiée. Si une erreur est reconnue, un message d'erreur apparaît dans la zone inférieure de la fenêtre. Appuyer sur la touche "?" pour que des indications sur les causes et les remèdes de l'erreur apparaissent.

Attention, seules des erreurs de programme, c'est-à-dire de syntaxe, peuvent être reconnues. Les erreurs dans la zone jacquard ne peuvent pas être reconnues.

Pendant le test du programme, le dessin est affiché dans la zone supérieure et les messages TP dans la zone inférieure. La taille de fenêtre des deux zones peut être intervertie.

Touche	Fonction
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler la fenêtre "Éditeur de Setup"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Test de programme"

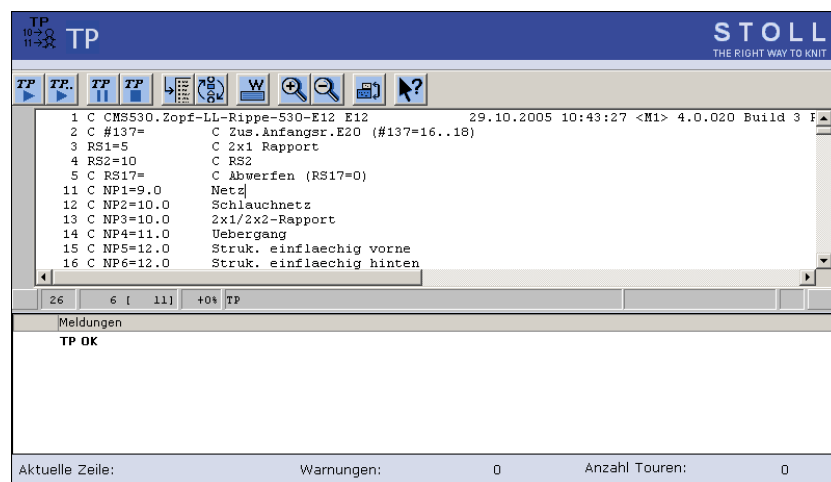
Touches dans la fenêtre "Test de programme"

Fenêtre "Test de programme" :

✓ Un programme de tricotage est lu.

1. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Éditeur".
2. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
3. Appeler la fenêtre "Test de programme".

Actions dans la fenêtre "Test de programme"



Fenêtre "Test de programme"

Touche	Fonction
	"Lancer le test de programme" : Lancer le test de programme à partir de la 1ère ligne
	"Lancer le test de programme" : Lancer le test de programme à partir d'une ligne déterminée
	"Interrompre le test de programme" : Interrompre le test de programme et le poursuivre
	"Terminer le test de programme"
	Exécuter un "saut" à une position donnée
	Exécuter un "Saut rapide" à la marque correspondante (p. ex. de FBEG à FEND)
	"Afficher l'avertissement" : Activer et désactiver la représentation des avertissements pendant le TP
	"Agrandir" : Représenter le texte agrandi
	"Réduire" : Représenter le texte réduit
	"Échanger les tailles" : Intervertir la taille de fenêtre du dessin et de l'affichage des erreurs
	Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite

Touches de la fenêtre "Test de programme"

4.4 Le travail avec l'éditeur Sintral

Les petites modifications ou additions au programme de tricotage sont traitées avec l'éditeur Sintral. Afin de pouvoir traiter un programme de tricotage avec l'éditeur Sintral, la machine à tricoter doit être à l'arrêt. Pendant le fonctionnement de la machine, le programme de tricotage peut uniquement être affiché.

Informations supplémentaires :

- Aides pour le travail dans les fenêtres [237]

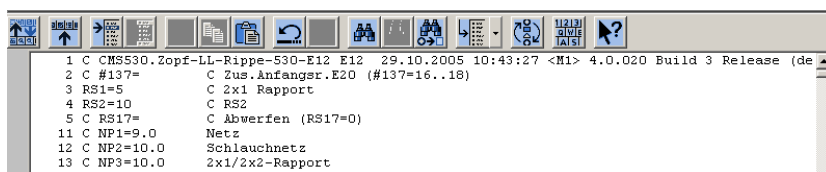
4.4.1 Connecter l'Editeur Sintral

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Éditeur Sintral"

Touche de la fenêtre "Éditeur Sintral"

→ Appeler la fenêtre "Éditeur Sintral".

► La fenêtre du premier niveau dans l'"Éditeur Sintral" apparaît. Dans cette fenêtre s'affiche le fichier qui est chargé actuellement.



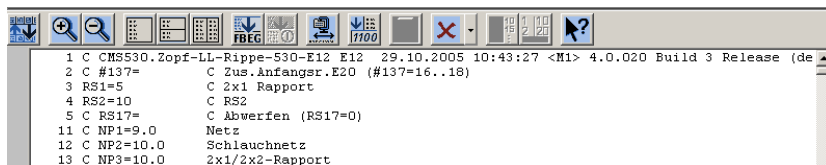
Fenêtre du 1er niveau dans l'"Éditeur Sintral"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	"Commuter la barre de fonctions" : Commuter la barre de fonctions sur le deuxième niveau		Rechercher un terme déterminé
	Afficher la barre de fonctions "Saut de masque"		"Poursuivre la recherche" : Poursuivre la recherche d'un terme donné
	"Début de marquage" : Définir le début d'un marquage. Un marquage existant est supprimé.		"Remplacer" : rechercher un terme et le remplacer par un autre
	"Fin de marquage" : Définir la fin d'un marquage		Exécuter un "saut" à une position donnée
	"Découper" : découper la zone marquée		Le sous-menu "Saut" se déroule
	"Copier" : copier la zone marquée		Exécuter un "Saut rapide" à la marque correspondante (p. ex. de FBEG à FEND)
	"Coller" : insérer à nouveau une zone copiée ou découpée		Activer et désactiver l'affichage du "Clavier"
	"Annuler l'action" : La dernière action est annulée (possibles plusieurs fois)		Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite
	"Rétablir" : Rétablir une dernière action annulée (possible plusieurs fois)		

Touches du 1er niveau dans l'"Éditeur Sintral" apparaît.

"Éditeur SINTRAL-Editor" 2e niveau

Avec la touche "Commuter barre de fonctions", la fenêtre passe au 2e niveau de l' "Éditeur SINTRAL".



Fenêtre du 2e niveau dans l'"Éditeur Sintral"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	"Commuter la barre de fonctions" : Commuter la barre de fonctions au 1er niveau		"Compacter et décompacter un jacquard" : Compacter puis décompacter les lignes jacquard marquées.
	"Agrandir" : Représenter le texte agrandi		"Définir le début du jacquard" : Mettre le début du jacquard sur la ligne actuelle
	"Réduire" : Représenter le texte réduit		Commuter entre le dessin actuel et "Auto-Sintral"
	"Annuler la division de la fenêtre" : Annuler la division (horizontale ou verticale) de la fenêtre		"Tout effacer" : Effacer tout le dessin
	"Diviser la fenêtre horizontalement" : Diviser la fenêtre horizontalement		Le sous-menu "Effacer" se déroule
	"Diviser la fenêtre verticalement" : Diviser la fenêtre verticalement		"Trier" la zone marquée par numéros de lignes croissants
	"Liste de fonctions" : Activer et désactiver l'affichage des fonctions du dessin		"Renumérotation" : Réattribuer les numéros de lignes dans la zone marquée
	Activer et désactiver l'affichage des "Messages d'erreur" du Sintral.		Appeler l'"Aide directe" pour le commutateur actionné ensuite

Touches supplémentaires du 2e niveau dans l' "Éditeur SINTRAL"

Touche de fonction "Auto-Sintral"

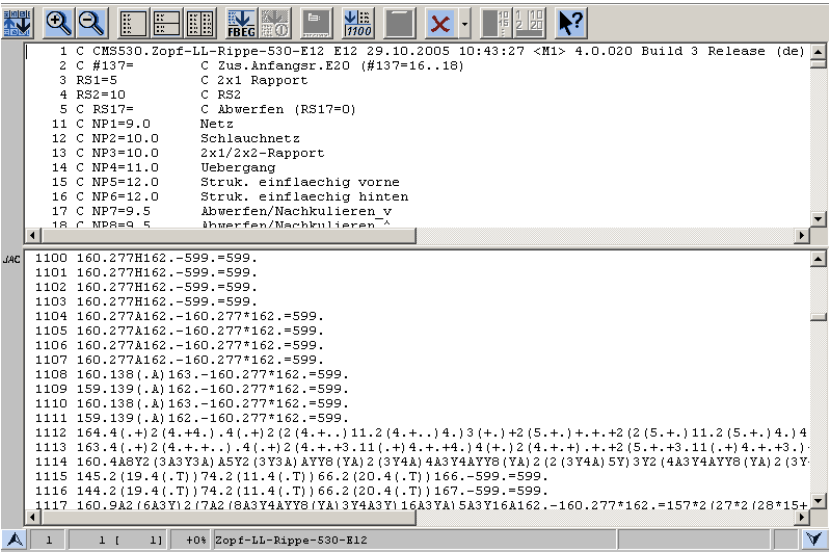
Pour activer cette touche, "Auto-Sintral" doit être chargé. Dans l'éditeur, on peut maintenant commuter entre le dessin actuellement chargé et "Auto-Sintral".

Touche	Fonction
	Commuter entre le dessin actuel et "Auto-Sintral"

Touche "Auto-Sintral"

Touche de fonction "Diviser la fenêtre horizontalement"

Cette fonction met 2 éditeurs à disposition, qui fonctionnent indépendamment l'un de l'autre. À l'ouverture, on saute dans l'éditeur du bas au début du jacquard. On change la taille de la sous-division avec les deux touches flèches à gauche ou à droite du bord inférieur de l'image.



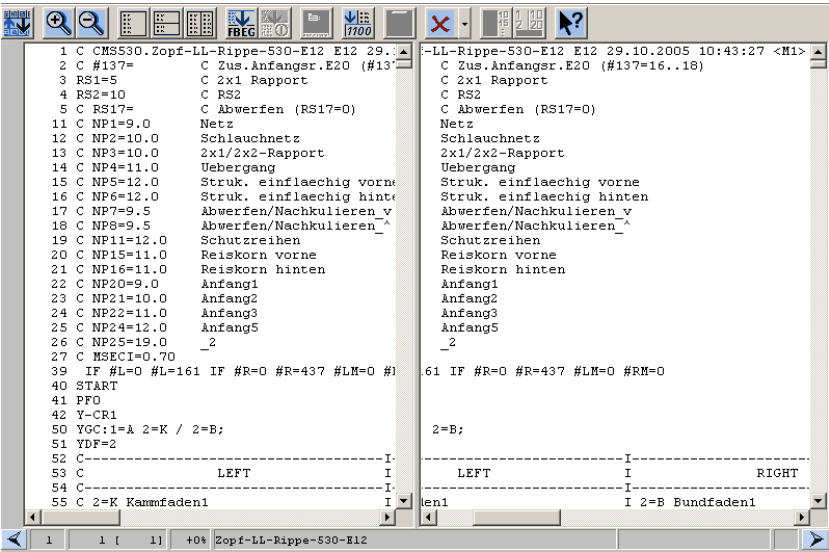
Fenêtre pour la fonction "Diviser la fenêtre horizontalement"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	agrandir la partie inférieure		agrandir la partie supérieure

Touche de fonction pour la fonction "Diviser la fenêtre horizontalement"

Touche de fonction "Diviser la fenêtre verticalement"

Cette fonction met 2 éditeurs à disposition, qui tous deux représentent toujours les mêmes lignes. Le défilement vertical dans un éditeur modifie simultanément le 2e éditeur. Le défilement horizontal modifie uniquement un éditeur, le début d'une longue ligne peut être vu dans l'éditeur de gauche et le reste dans l'éditeur de droite. Les sélections sont immédiatement exécutées dans l'autre éditeur. On change la taille de la sous-division avec les deux touches flèches à gauche ou à droite du bord inférieur de l'image.



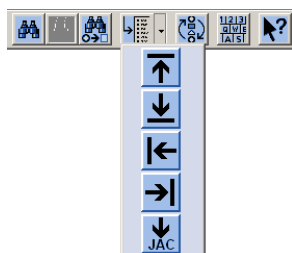
Fenêtre pour la fonction "Diviser la fenêtre verticalement"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	agrandir la partie de droite		agrandir la partie de gauche

Touches de fonction pour la fonction "Diviser la fenêtre verticalement"

Appeler le sous-menu "Saut"

Appuyer sur la touche à flèche à côté de la touche "Saut". Via ce sous-menu, on peut sauter au début ou à la fin du fichier ou de la ligne.



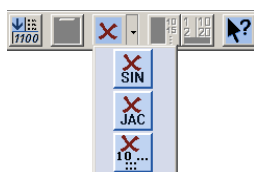
Fenêtre du sous-menu "Saut"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	Saut au début du fichier		Saut au début de la ligne
	Saut à la fin du fichier		Saut à la fin de la ligne
	Saut au début du jacquard		

Touches de fonction du sous-menu "Saut"

"Effacer" - Appeler le sous-menu

Appuyer sur la touche fléchée à côté de la touche "Effacer". Via ce sous-menu, on peut effacer le Sintral, le jacquard ou une ligne du fichier chargé.



Fenêtre du sous-menu "Effacer"

Touche	Fonction	Touche	Fonction
	Effacer le Sintral du fichier		Effacer la ligne indiquée du fichier
	Effacer le jacquard du fichier		

Touches de fonction dans le sous-menu "Effacer"

4.4.2 Aide au saut dans la liste de fonctions et d'erreurs

Après le chargement et le contrôle d'un fichier, on peut afficher les fonctions et messages d'erreur correspondants dans l' "éditeur SINTRAL". On peut sauter dans ces listes à l'aide des touches suivantes.

Touche	Fonction
	"Saut vers la suivante"
	"Saut vers la précédente"

Touches de saut

- Pour sauter à la fonction suivante / à l'erreur suivante dans le programme de tricotage, appuyer sur la touche "Saut vers la suivante".
- ou -
- Pour sauter à la fonction précédente / à l'erreur précédente dans le programme de tricotage, appuyer sur la touche "Saut vers la précédente",

4.5 Connexion KnitLAN

Valable pour :

Cette description est valable uniquement pour les machines pour lesquelles la connexion à Stoll Nameserver est inactive.
Si la connexion à Stoll Nameserver est active, la touche "Favoris réseau" n'est pas disponible, la connexion KnitLAN étant réglée dans Stoll Nameserver.

La connexion KnitLAN sert à transférer des données et des dessins entre la machine et un M1 ou un serveur FTP (FTP = File Transfer Protocol, protocole du réseau pour le transfert de données).

La connexion KnitLAN remplace l'ancien programme Online. Le réglage de la connexion KnitLAN est décrit dans ce chapitre. La sélection des ordinateurs pour "Mon réseau" est décrite dans les instructions MCNET2.

Vous pouvez utiliser la connexion KnitLAN pour :

- le transfert de programmes de tricotage
- le contrôle de la production
- la saisie des caractéristiques de la machine

Conditions préalables:

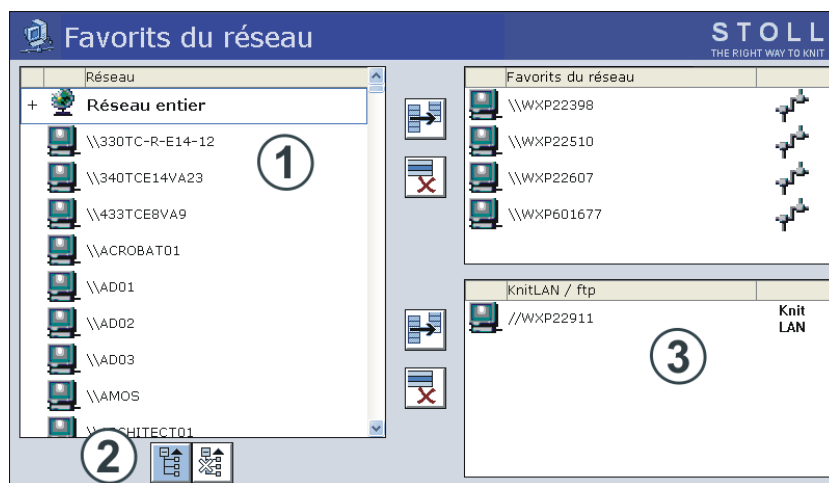
- La machine et le M1 sont mis en réseau
- Système d'exploitation de la machine : V 1.2 (ou supérieur)
- Version de logiciel du M1: V 3.9 (ou supérieur)

Régler la connexion KnitLAN :

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Favoris réseau"
	Ouvre la sous-structure du réseau marqué.
	Ferme la sous-structure du réseau marqué.
	Transmet l'ordinateur sélectionné dans le champ "KnitLAN / ftp"
	Efface l'ordinateur sélectionné
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage de la connexion KnitLAN

1. Appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Réglages de base".
3. Appeler la fenêtre "Favoris réseau".



Fenêtre "Favoris réseau"

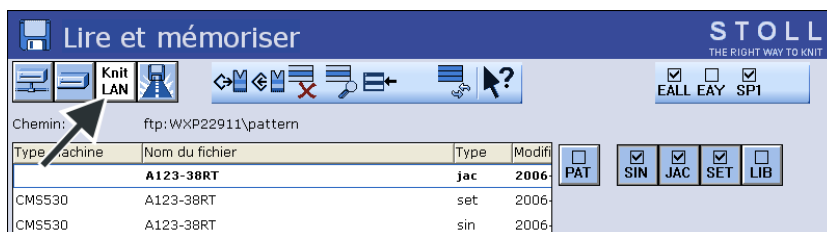
- 1 Affichage de l'environnement du réseau dans lequel la machine est intégrée.
- 2 Ouvre la sous-structure du réseau marqué.

Définir un profil de l'utilisateur

- 3 Ordinateurs qui sont utilisés pour le KnitLAN (par ex. dispositifs de dessins) ou ordinateurs sur lesquels un serveur FTP est installé.
FTP = File Transfer Protocol (protocole du réseau du transfert des données).
4. Sélectionner l'ordinateur du M1 parmi le réseau complet (1).
Si seul le réseau complet est affiché, ouvrir la sous-structure avec la touche (2).
5. Transférer l'ordinateur sélectionné dans le champ "KnitLAN / ftp" (3).
6. Si un ordinateur supplémentaire doit être sélectionné, répéter les étapes 4 et 5.
7. Appeler le "Menu principal".



Vous pouvez attribuer la connexion KnitLAN à une des touches "Sélection directe de dossier". La touche est indiquée par le symbole "KnitLAN". Dans le champ de sélection, vous voyez le contenu du dossier sur le M1.



Travailler avec le M1 :

1. Afin que la connexion KnitLAN du M1 vers les machines OKC fonctionne, l'accès aux dossiers KnitLAN ("D:\Stoll\M1\KnitLAN\Bootfiles" et "Mc-ReadWrite") doit être libéré.
Sélectionner un dossier, appeler le menu contextuel, caractéristiques, onglet Libération, libérer le classeur
2. Dans le pare-feu Windows, vous devez appeler les réglages de pare-feu et autoriser le service FTP de Stoll comme exception. (Démarrage -> Panneau de configuration -> Pare-feu Windows -> Onglet : Exceptions). Vous trouverez le programme "Stoll FTP-Service" sous le chemin d'installation du M1 (p. ex. "C:\Program Files\Stoll\M1\Bin\ftpservice.exe")

Informations supplémentaires :

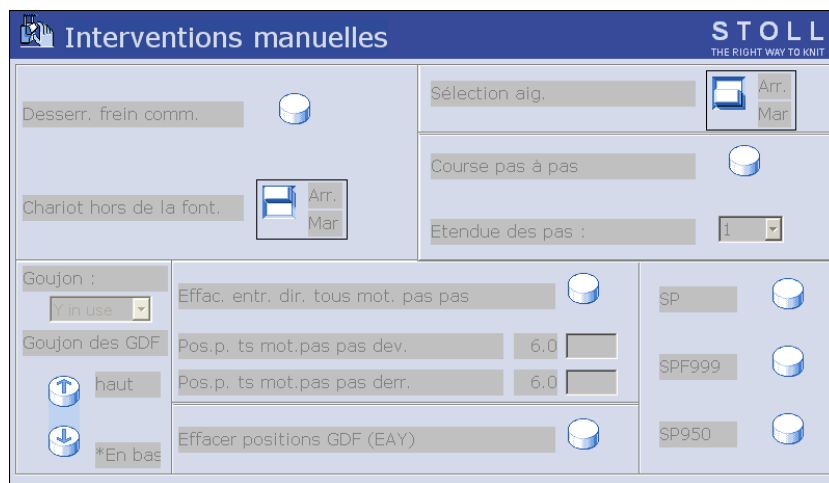
- Sélectionner le classeur actuel [256]

4.6 Définir un profil de l'utilisateur

Chaque utilisateur de la machine à tricoter a par défaut la possibilité d'appeler chaque fenêtre de l'interface de l'utilisateur et de faire des modifications. Dans certains cas, ceci n'est cependant pas souhaitable, il ne vaut mieux pas que tous les utilisateurs puissent modifier les données et les réglages de la machine. Ceci peut être défini à l'aide du fenêtre "Profil de l'utilisateur". Dans cette fenêtre, on peut attribuer à un utilisateur ou un groupe d'utilisateurs des droits définissant quelles modifications peuvent être effectuées ou non. Si une

fenêtre est verrouillée, elle peut être appelée et les données consultées, mais les modifications ne sont pas possibles (exception : l'utilisateur connaît le mot de passe et peut déverrouiller la fenêtre).

Les éléments de commande d'une fenêtre verrouillée sont affichés sur fond gris clair.



Fenêtre verrouillée "Interventions manuelles"

L'octroi des droits est réservé à une personne autorisée et protégé par un mot de passe.

On peut définir autant de profils d'utilisateur que l'on veut, par exemple pour :

- Tricoteur
- Personnel de l'équipe de nuit
- Installateur (technicien)
- Contremaître

INDICATION	
	La fenêtre est protégée par un mot de passe ! À l'appel de la fenêtre, le mot de passe est toujours demandé. C'est une mesure de sécurité afin d'empêcher l'accès au fenêtre aux personnes non autorisées. → Le mot de passe doit rester secret. → Comme mot de passe, on peut utiliser des majuscules et des minuscules.

→ Noter le mot de passe et le conserver en lieu sûr.



Si vous perdez le mot de passe, la ligne d'assistance de Stoll peut vous aider avec un mot de passe spécial.

Définir un profil de l'utilisateur

La fenêtre "Profil de l'utilisateur"



Fenêtre "Profil de l'utilisateur"

Champ	Fonction
1	Liste de sélection des fenêtres qui doivent être libérées ou verrouillées. Avec la barre de défilement (2), on peut parcourir la liste de sélection vers le haut / le bas. D'autres fenêtres sont alors disponibles.
3	Bouton de verrouillage ou de libération d'une fenêtre
4	Annuler toutes les modifications (Reset)
5	Opérations pour le profil d'utilisateur sélectionné
6	Sélectionner ou définir un profil de l'utilisateur

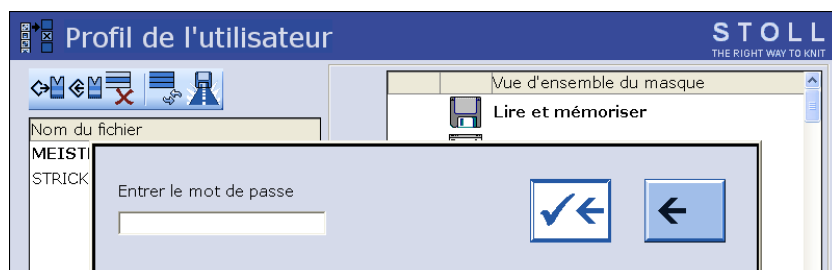
Définir un profil de l'utilisateur

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"
	Confirmer le mot de passe
	Revenir à la fenêtre précédente (interrompre le processus)
	Verrouiller la fenêtre
	Libérer la fenêtre
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Libérer toutes les fenêtres
	Verrouiller toutes les fenêtres
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour définir un "profil de l'utilisateur"

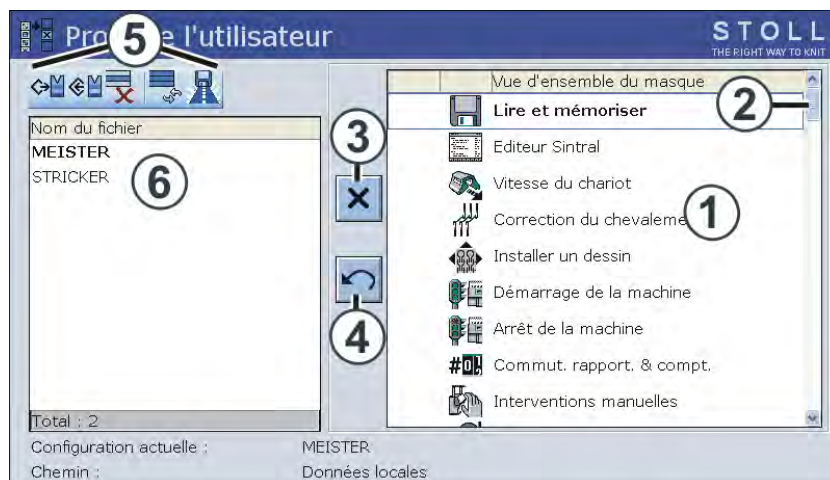
Définir un profil de l'utilisateur :

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"



Saisir le mot de passe

3. Entrer le mot de passe au clavier et confirmer. Par défaut, le premier mot de passe est "MASK.ACCESS". Il est écrit en majuscules et sans guillemets.



Fenêtre "Profil de l'utilisateur"

4. Verrouiller la fenêtre : Appuyer sur la fenêtre correspondante dans la liste de sélection (1) et actionner le bouton "Verrouiller la fenêtre"(3).
- ou -
- Effectuer un double clic sur la fenêtre correspondante dans la liste de sélection.
5. Libérer la fenêtre : Lorsqu'un fenêtre est verrouillée, la libérer avec un double clic.
- ou -
- Appuyer sur le commutateur (3).
6. Ne libérer que quelques fenêtres : Verrouiller d'abord toutes les fenêtres (touche "Touches de fonction supplémentaires" et touche "Verrouiller toutes les fenêtres") et ensuite libérer à nouveau les quelques fenêtres concernées.
7. Libérer toutes les fenêtres : Appuyer sur la touche "Touches de fonction supplémentaires" et libérer à nouveau toutes les fenêtres avec la touche "Libérer toutes les fenêtres".
8. Donner un nom au profil d'utilisateur et le sauvegarder.
9. Si nécessaire, définir un autre profil de l'utilisateur.
10. Pour que le profil de l'utilisateur devienne actif, il doit être activé avec la touche "Charger".
11. Appeler le "Menu principal".

Sauvegarder, charger,
effacer ... un profil de
l'utilisateur

Le profil de l'utilisateur peut être sauvegardé, chargé et effacé.

Afin que les mêmes profils d'utilisateur soient actifs sur toutes les machines à tricoter, sauvegardez les profils d'utilisateur sur la clé USB ou sur un lecteur réseau et chargez-les dans chaque machine.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"
	Confirmer le mot de passe
	Confirmer la sélection
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour "Sauvegarder, charger, exporter... un profil de l'utilisateur"

Sauvegarder, charger, effacer ... un profil de l'utilisateur :

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"



Fenêtre "Profil de l'utilisateur"

3. Entrer le mot de passe au clavier et confirmer.
4. Sélectionner le point de programme désiré (5) (charger, sauvegarder, effacer...).
5. Sélectionner le profil de l'utilisateur. Dans le champ (6), appuyer sur le profil de l'utilisateur désiré.
6. Confirmer la sélection.
7. Si d'autres profils d'utilisateur doivent être appelés, répéter les étapes 4 à 6.
8. Appeler le "Menu principal".

Définir un profil de l'utilisateur

Libérer une fenêtre verrouillée

Pendant la production, il peut être nécessaire d'appeler une fenêtre verrouillée et d'effectuer une modification ou une action. Ou bien vous constatez qu'il est quand même nécessaire de libérer cette fenêtre pour l'utilisateur actif. Ceci n'est naturellement possible que pour une personne qui connaît le mot de passe.

Touche	Fonction
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appuyer sur "Mot de passe"
	Confirmer le mot de passe
	Revenir à la fenêtre précédente (interrompre le processus)
	Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"

Touches pour "Libérer une fenêtre verrouillée"

Libérer une fenêtre verrouillée

1. Dans la fenêtre verrouillée, appeler les "Touches de fonction supplémentaires".
2. Appuyer sur la touche "Mot de passe".
3. Saisir le mot de passe au clavier.

Débloquer le masque bloqué

temporaire permanent

Entrer le mot de passe

**







Fenêtre "Libérer une fenêtre verrouillée"

4. Libérer la fenêtre une fois, à cet effet, actionner la touche "Confirmer le mot de passe".

- ou -

- Modifier le profil d'utilisateur, à cet effet actionner la touche "Profil d'utilisateur".

Modifier le mot de passe

De temps en temps, vous devriez changer le mot de passe afin d'être bien sûr qu'il n'est pas connu. Effectuer cette opération pour toutes les machines à tricoter.

Si la machine à tricoter est reliée au dispositif de préparation des dessins STOLL, le mot de passe peut être modifié simultanément sur toutes les machines à tricoter à l'aide de la connexion online (voir chapitre "Ordres online").

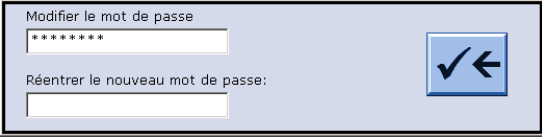
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"
	Confirmer le mot de passe
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	"Modifier le mot de passe"

Touches pour "Changer le mot de passe"

	Appeler le "Menu principal"

Modifier le mot de passe :

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Profil de l'utilisateur"
3. Entrer le mot de passe au clavier et confirmer.
4. Appeler les "touches de fonction supplémentaires"
5. Appuyer sur la touche "Changer le mot de passe".



Fenêtre "Changer le mot de passe".

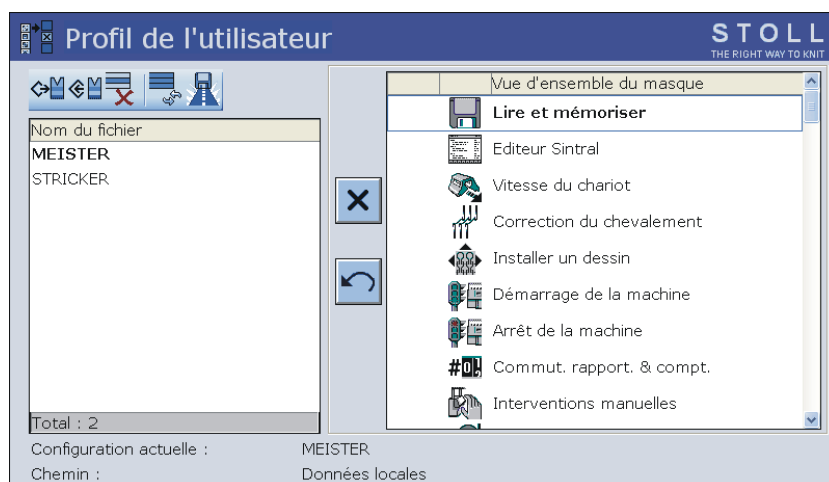
6. Saisir le nouveau mot de passe dans la ligne supérieure.
7. Saisir encore une fois le nouveau mot de passe dans la ligne inférieure.
8. Confirmer le mot de passe.
9. Appeler le "Menu principal".

Exemples de définition d'un
profil de l'utilisateur

Exemple 1 :

Les réglages de la machine doivent être verrouillés. À cet effet, verrouiller les quatre fenêtres dans la liste de sélection.

Définir un profil de l'utilisateur



Fenêtre "Profil de l'utilisateur"

Exemple 2 :

Au début du travail avec les profils d'utilisateur, on ne sait pas toujours très bien de quelles fenêtres on va avoir besoin dans son travail quotidien. Nous proposons la procédure suivante :

1. Verrouiller d'abord toutes les fenêtres.
2. Le tricoteur commence à travailler avec la machine.
3. Si le tricoteur a besoin de modifier quelque chose dans une fenêtre, il le signale et la fenêtre est libérée dans le profil de l'utilisateur.
4. Sauvegarder le profil de l'utilisateur.
5. Poursuivre cette détermination "pas à pas" du profil de l'utilisateur pendant un certain temps. Il peut s'agir par exemple d'une journée de travail ou d'une semaine.

Ordre en ligne

Si la machine à tricoter est reliée au dispositif de préparation des dessins STOLL, le mot de passe et le profil de l'utilisateur peuvent être modifiés simultanément sur toutes les machines à tricoter à l'aide de la connexion Online. Une condition : que le mot de passe soit écrit en majuscules.

Ordres	Fonction
setuserlevel Password Nom du profil de l'utilisateur Exemple: Le mot de passe est "JOE", le profil de l'utilisateur est "david". L'ordre complet est : setuserlevel JOE david	Activer le même profil de l'utilisateur pour toutes les machines à tricoter
setulword OldPassword NewPassword Exemple: L'ancien mot de passe est "JOE", le nouveau "JOHN". L'ordre complet est : setulpassword JOE JOHN	Activer le même mot de passe pour toutes les machines à tricoter

Ordres d'activation du profil de l'utilisateur et du mot de passe

Pour pouvoir entrer les ordres sur le poste de travail de dessin, les étapes suivantes sont nécessaires :

1. Dans l'"explorateur de machines", sélectionner l'arborescence de répertoires "Machines client".
2. Appeler le menu contextuel et sélectionner le point de programme "Outils en ligne".
 - ▷ La fenêtre "Fonctions supplémentaires" apparaît.
3. Dans le champ "Ordre direct", taper l'ordre correspondant et le confirmer.

5 Données Setup

Le programme de tricotage est constitué de :

- programme Sintral (*.sin)
- programme jacquard (*.jac)
- Indications pour la production :
 - Indications sur la longueur de la maille
 - Distance du guide-fil à la lisière du tricot
 - Vitesse du chariot...

Vous pouvez appliquer ces indications pour la production come suit :

- Entrer de nouveau pour chaque dessin.
- Mémoriser dans un fichier séparé pour que les réutiliser avec tous dessins.
Ce fichier est nommé "fichier Setup".

Les avantages lorsque l'on travaille avec un fichier Setup :

- Les données Setup sont regroupées dans un fichier.
- Manipulation claire de toutes les données Setup de la machine.
- Séparation distincte des paramètres de dessin variables et des indications de tricotage Sintral constantes.
- Dans le fichier Setup se trouvent tous les paramètres qui sont importants pour le tricotage en entrée.
- Le dessin complet peut être repris sur une autre machine (Sintral, Jacquard, Setup).
Ceci raccourcit le temps de préparation de la machine.
- Le fichier Setup peut être repris pour d'autres dessins.
Ceci raccourcit le temps de préparation de la machine.

5.1 Historique

Une brève rétrospective	Depuis 1998, il existe des données Setup pour les machines CMS (à partir de ST 711). Les données suivantes peuvent être sauvegardées dans le fichier Setup. ■ WMF (menu du tirage du tricot) ■ NP (toutes les valeurs NP) ■ YD (position des guide-fils à la lisière du tricot) ■ MSEC (indications MSEC indirectes) ■ YLC (contrôle de la longueur du fil STIXX/ASCON) Ceci fut la première étape afin d'écrire les paramètres dépendant du dessin dans un fichier séparé. Le but était de raccourcir les temps de préparation sur la machine. Certains paramètres dépendant du dessin ont cependant continué d'être écrits dans les fonctions Sintral. Ceci signifie que vous devez encore effectuer des réglages lors de la conversion du dessin sur une autre machine. Vous pouvez maintenant utiliser l'élargissement des données Setup. A titre de distinction, elles sont désignées par Setup2, les données antérieures par Setup1.
Le but de Setup2	Transférer un dessin d'une machine à l'autre sans modifier le programme Sintral. Le Setup2 a été élargi des paramètres suivants : ■ Échelonnement des guide-fils (YD / YDI) ■ Correction des guide-fils normaux (YC / YCI) ■ Commutateur de rapport ■ Corrections du chevalement ■ Correction de la longueur de la maille pour le chariot de droite en cas d'opération en tandem (NPR) ■ Contrôle de la longueur du fil du côté droit et du côté gauche ■ Valeur de correction pour la profondeur de pince (NCC) ■ Commentaire

5.2 Comparaison de Setup1 et Setup2

	Setup1	Setup2
Fonctions du tirage du tricot (WMF)	8 fonctions	50 fonctions du tirage du tricot (WMF)
		50 fonctions de tirage auxiliaire (W+F) Activer et désactiver le tirage auxiliaire (W+1, W+0)
		Onglet pour WM% et WMK%
Échelonnement des guide-fils YD	Un échelonnement (YD)	21 échelonnements (YD, YDI1-YDI20)
Corrections des guide-fils	Une correction	20 corrections (YCI1-YCI20) Avec cette fonction, des corrections peuvent être définies pour les 32 guide-fils.
		Toutes les corrections de guide-fils (guide-fils normaux et guide-fils intarsia) sont contenues dans l'onglet YCI
		en cas d'opération en tandem : les valeurs de correction pour le chariot de droite sont contenues dans l'onglet Y:Oa-b
Valeurs de correction pour la position des cames de chute (NP)	100	100
Indications pour la vitesse du chariot (MSEC)	9	20
Valeur de correction pour la profondeur de pince (NCC)	ne figure pas dans le fichier Setup	Une valeur de correction possible par guide-fil
Longueur du fil	Indications pour le contrôle de la longueur du fil à droite	Indications pour le contrôle de la longueur du fil à droite et à gauche

	Setup1	Setup2
Commutateur de rapport	aucune indication n'est possible	39 commutateurs de rapport
Corrections du chevalement	VKA à VKZ, non contenues dans le fichier Setup	50 indices pour les corrections de chevalement (VCI)
Commentaire	aucune indication n'est possible	possible pour chaque indication
Correction de longueur de la maille pour le chariot de droite en cas d'opération en tandem (NPR)	impossible	possible
Informations supplémentaires comme : ◆ Numéro de la machine ◆ Numéro en ligne ◆ Nom de l'hôte	impossible	possible
Extension de nom de fichier (File Extension)	.set	.setx (fichier xml)
Extensions de nom de fichier pour les dessins extraits (File Extension)	.sin; .jac et .set	Fichiers .sin, .jac et .setx dans un fichier dossier compressé (fichier .zip). 

5.3 Utiliser Setup1 ou Setup2

Setup1	utilisable pour les machines (OKC, ST 468, ST 268, ST 168, ST 811, ST 711)
Setup2	utilisable uniquement pour les machines OKC (à partir de V 2.1)
Convertir Setup2 --> 1	Uniquement possible sur le M1plus (à partir de V. 5.2). Exemple: Convertir un dessin Setup2 de CMS 530 pour une CMS 330 : 1. Charger le dessin et appeler la fonction "Machine/ Jauge/Modifier le type de Setup". 2. Régler le type de Setup conforme à la machine dans l'"Explorateur de machines". 3. Lancer l'élaboration technique.  ou  4. Appeler la fonction "Créer un programme MC...". 5. Appeler la fonction "Extraire programme MC...". ► Les fichiers sin; jac et set sont élaborés.
Convertir Setup1 --> 2	Les dessins Setup1 ne peuvent pas être automatiquement convertis en Setup2. Exemple: Transformer un dessin Setup1 de CMS 330 en un dessin Setup2 pour une CMS 530 : 1. Charger le dessin et appeler la fonction "Machine/ Jauge/Modifier le type de Setup". 2. Régler le type de Setup conforme à la machine dans l'"Explorateur de machines". 3. Modifier et compléter les paramètres et fonctions selon Setup2. 4. Lancer l'élaboration technique.  ou  5. Appeler la fonction "Créer un programme MC...". 6. Appeler la fonction "Extraire programme MC...". ► Les fichiers sin, jac et setx sont sauvegardés dans un fichier zip.

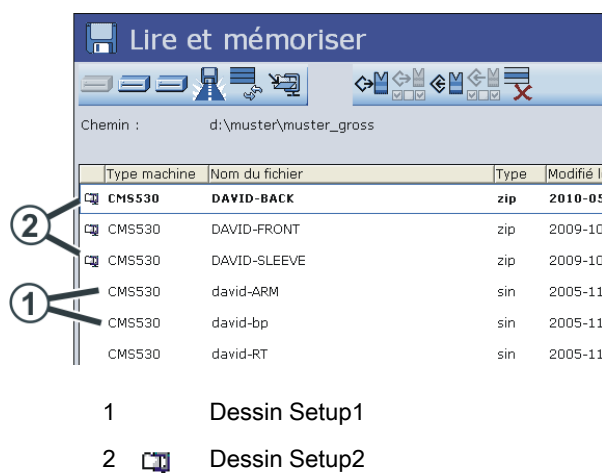
Comment créez-vous un fichier Setup ?

- Créer lors de l'élaboration du dessin sur le M1plus.
A partir de la version 5.2 de M1plus, vous pouvez sélectionner si vous voulez utiliser les **Données Setup dans le Sintral**, des données Setup1 ou des données Setup2.

- Créer à la main sur la machine (uniquement possible pour Setup1).

5.4 Lire le programme de tricotage

Vous pouvez rapidement reconnaître s'il s'agit d'un dessin avec données Setup1 ou données Setup2.

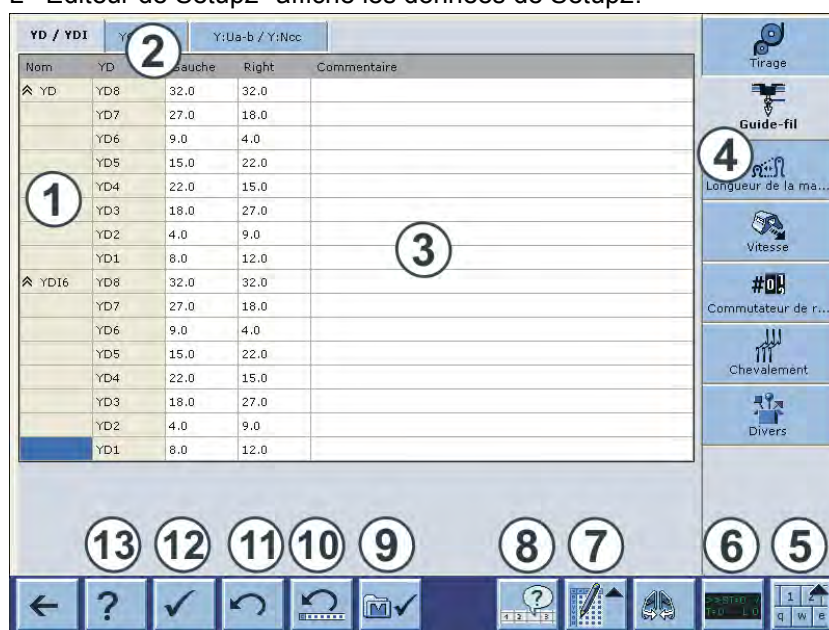


Un dessin Setup2 est sauvegardé dans un fichier zip. L'icône d'un dossier compressé est affichée devant le dessin.

5.5 Editeur de Setup2

5.5.1 Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS

L' " Éditeur de Setup2" affiche les données de Setup2.



	Explication
1	Ligne
2	Onglets d'un menu
3	Tableau
4	Appeler des menus individuels
5	Activer et désactiver le clavier virtuel. i: Si le clavier virtuel est activé, il recouvre les touches de menu. Désactiver le clavier virtuel pour changer de menu.
6	Activer et désactiver la barre d'état (affichage des valeurs seulement, pas possible d'appeler la fenêtre)
7	Activer et désactiver les outils de tableau
8	Activer et désactiver l'affichage des valeurs actives "Don't Care"
9	Reprendre une modification dans d'autres dessins
10	Annuler la dernière élaboration d'une ligne
11	Annuler la dernière élaboration d'une cellule
12	Sauvegarder toutes les valeurs de l'onglet actuel (tableau)
13	Appeler l'aide en ligne pour l'onglet actuel.

	Explication
	uniquement en mode fichier
	Sauvegarder le fichier Setup2 (setx)

Appeler l'Éditeur de Setup2
sur la machine

Appeler l'éditeur de Setup2 avec les données Setup du dessin actuel :

Touche	Fonction
	Appeler l' Éditeur de Setup2"

Touche d'appel d' Éditeur de Setup2"

1. Appeler l' "Éditeur de Setup2" dans le "Menu principal".

▷ L' "Éditeur de Setup2" apparaît.

YD / YDI	YC / YCI	Y/Ua-b / Yi/Ncc	
Nom	YD	Gauche	Right
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
	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

Ouvrir le fichier Setup2 dans l'éditeur de Setup2 :

En mode fichier, vous pouvez éditer les données Setup2 indépendamment de la production.

1. Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser".

2. Faire afficher le fichier Zip.



3. Taper sur le fichier Setup2 (*.setx).

► L' "Éditeur de Setup2" apparaît en mode fichier.

Aides d'entrée

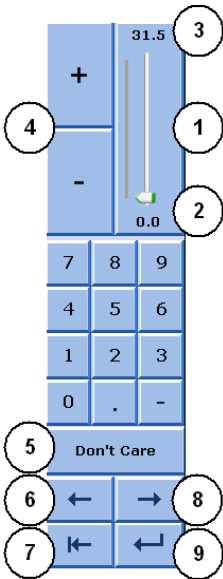
En fonction du champ d'entrée actif apparaît:

- le clavier de chiffre
- Le clavier alphanumérique (pour commentaires)
- L'aide d'entrée pour les champs de sélection

■ L'aide d'entrée pour les unités de mesure NP

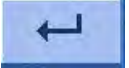
	Explication
	Activer le clavier virtuel
	Désactiver le clavier virtuel

Le clavier de chiffre

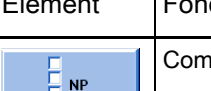
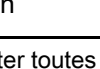
	Explication
	1 Régleur à coulisse
	2 Affiche la valeur maximale pour le champ sélectionné
	3 Affiche la valeur minimale pour le champ sélectionné
	4 Augmenter ou diminuer la valeur d'un pas
	5 Reprendre la valeur de la ligne précédente. La valeur reprise n'est pas affichée. Un champ sans entrée a la caractéristique "Don't Care". Un champ avec "Don't Care" est vide.  : "0" n'est pas équivalent à "Don't Care"
	6 Déplacer le curseur : d'un champ vers la gauche
	7 Effacer le chiffre à gauche du curseur
	8 Déplacer le curseur : d'un champ vers la droite
	9 Confirmer l'entrée. Le curseur saute au champ suivant.

Le clavier alphanumérique

Touche	Fonction
	
	TAB Aller au champ suivant
	CPS LCK Commuter entre caractères majuscules et caractères minuscules, le réglage sur chiffres ou caractères spéciaux reste inchangé
	SHIFT Commuter entre caractères majuscules et caractères minuscules et entre chiffres et caractères spéciaux

Touche	Fonction
	BACKSPACE Déplacer le curseur d'une position vers la gauche et effacer le caractère s'y trouvant
	ENTER Confirmer les données entrées
	LEFT Déplacer le curseur d'une position vers la gauche
	RIGHT Déplacer le curseur d'une position vers la droite

L'aide d'entrée pour les
champs de sélection

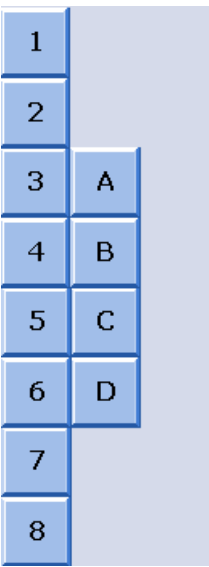
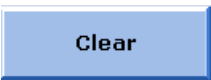
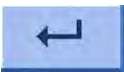
Élément	Fonction
	 Ouvrir un champ de sélection
	 Fermer un champ de sélection
	 Déplacer le curseur : d'une ligne vers le haut
	 Déplacer le curseur : d'une ligne vers le bas
	 Déplacer le curseur : d'un caractère vers la gauche
	 Déplacer le curseur : d'un caractère vers la droite
	 Déplacer le curseur : sauter à la première entrée du champ de sélection
	 Déplacer le curseur : sauter à la dernière entrée du champ de sélection
	 Confirmer les données entrées

L'aide d'entrée pour les
unités de mesure NP

Élément	Fonction
	Commuter toutes les valeurs à NP
	Commuter toutes les valeurs à millimètres

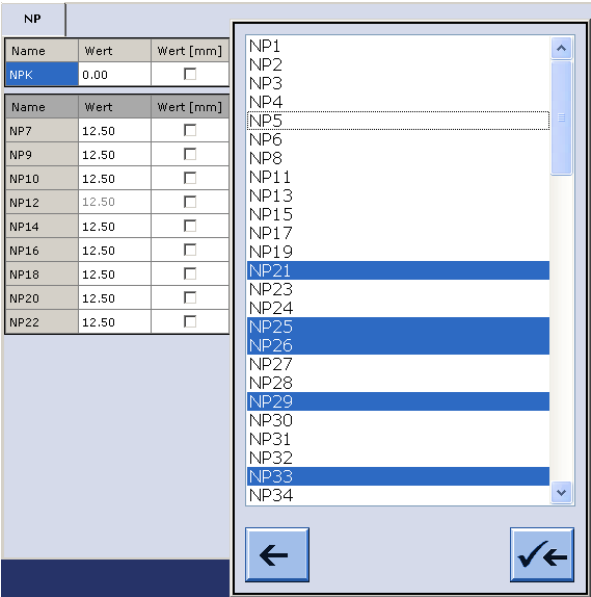
Élément	Fonction
	Commuter une valeur individuelle à millimètres
	Commuter une valeur individuelle à NP

L'aide d'entrée pour les
guide-fils (onglet YLC)

Élément	Fonction
	Entre l'indication du guide-fil Exemple: 3A
	Effacer l'entrée
	Déplacer le curseur : d'un caractère vers la gauche
	Déplacer le curseur : d'un caractère vers la droite
	Confirmer les données entrées

Ajouter une ligne Dans la liste de sélection sont uniquement affichées les lignes qui ne sont pas encore inscrites dans le tableau.

Exemple:



Certains NP sont inscrits dans le tableau.
Dans la boîte de dialogue "Ajouter une ligne", vous sélectionnez parmi les indices NP qui ne sont pas encore inscrits dans le tableau.
Les sélections multiples sont possibles.

Avec , vous reprenez les indices NP sélectionnés dans le tableau.

Avec , vous annulez le processus.

Activer ou désactiver les outils de tableau

	Explication
	Activer les outils de tableau
	Désactiver les outils de tableau

Informations supplémentaires :

- Outils de tableau [290]

Outils de tableau

	Explication
	Va à la ligne. Cliquer sur la ligne désirée dans la fenêtre de sélection. Le curseur saute à la ligne désirée dans le tableau. i : S'il y a plus de 21 lignes actives.
	Ajouter une ligne
	Effacer la ligne sélectionnée
	Copier des valeurs (d'une ligne)
	Insérer les valeurs copiées
	Copier plusieurs lignes ("Guide-fil", onglet "YD/YDI", "YC/YCI")
	Insérer les lignes copiées ("Guide-fil", onglet "YD/YDI", "YC/YCI")

Activer et désactiver
l'affichage des valeurs "Don't
Care" actives

	Explication
	Activer l'affichage des valeurs "Don't Care" actives Seulement à l'onglet : WMF, W+F, YDI, YCI, VCI
	Désactiver l'affichage des valeurs "Don't Care" actives

Reprendre une modification
dans d'autres dessins

Si vous avez effectué une modification, vous pouvez aussi la reprendre dans les fichiers Setup des autres dessins ou dans les éléments de dessin.

	Un dialogue apparaît. Si vous cliquez sur "Oui", la modification sera sauvegardée dans le dessin actuel et dans tous les dessins du dossier actuel.
	Pour une séquence, l'icône change d'aspect. Un dialogue apparaît. Si vous cliquez sur "Oui", la modification sera sauvegardée dans l'élément de séquence actuel et dans tous les éléments de séquence de la séquence.

Outils de fichier

	Explication	
	Afficher le contenu du fichier Zip	Dans la fenêtre "Lire et mémoriser"
	Fermer le fichier Zip	
	Charger le dessin	
	Charger le dessin avec les données Setup sélectionnées	
	Enregistrer le dessin	
	Enregistrer le dessin avec les données Setup → Sélectionner les données Setup désirées dans la boîte de dialogue "Enregistrer avec configuration"	
	Supprimer un fichier Effacer le fichier sélectionné	
	Afficher le fichier sélectionné Pour le fichier Setup2 (.setx), l'éditeur de Setup2 apparaît en mode fichier	
	Ajouter Ajouter le fichier sélectionné et les éléments de dessin correspondants au dessin déjà chargé.	
	Sauvegarder le fichier Setup	Uniquement en mode fichier de l'Éditeur de Setup2

5.5.2 Tirage

WMF (onglet)

	Explication	Plage de valeurs
WMF...	Fonction du tirage du tricot	WMF1 à WMF50
WM min	Valeur de tirage du tricot minimale (pour Fully Fashion)	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 31.5 Ampleur des pas : 0.1
WM max	Valeur de tirage du tricot maximale (la valeur doit toujours être indiquée)	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 31.5 Ampleur des pas : 0.1
N min	Nombre d'aiguilles minimal (pour Fully Fashion)	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : Nombre d'aiguilles de la CMS Ampleur des pas : 1
N max	Nombre d'aiguilles maximal (pour Fully Fashion)	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : Nombre d'aiguilles de la CMS Ampleur des pas : 1
WMI	Impulsion du tirage du tricot	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 15 Ampleur des pas : 1
WM^	Ouvrir le frein du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) pendant maximum 2,5 secondes, le rouleau de tirage ou le tirage par peigne revient en arrière au maximum du nombre de degrés indiqué (dépend de la tension du tricot et de la valeur de tirage du tricot). CMS 5xx, 7xx, 8xx, CMS ADF-3 : 9-60 degrés CMS 9xx : 9-120 degrés Si une des deux conditions est remplies, le frein est refermé. La valeur du tirage du tricot (n=0-31.5) redevient active au renvoi.	Pas de rotation de retour: 0 Valeur minimale : 9 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 1
WMC	Régler le régulateur du nombre de tours du système de tirage actif (tirage principal ou tirage par peigne) sur la valeur n (0-32). Si le système de tirage tourne trop vite, il y a arrêt de la machine. 0= pas d'arrêt, 1= insensible, 32= très sensible	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 32 Ampleur des pas : 1

	Explication	Plage de valeurs
WM+C	Contrôle du tirage principal. Si le tirage n'a pas tourné après n (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt de la machine. (0=contrôle désactivé)	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 100 Ampleur des pas : 1
WMK+C	Contrôle du peigne. Si le peigne n'a pas bougé après n (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt de la machine. (0=contrôle désactivé)	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 100 Ampleur des pas : 1
Commentaire	Commentaire	Caractères ASCII

Informations supplémentaires :

- Outils de tableau [▢290]
- Outils de fichier [▢291]
- Aides d'entrée [▢285]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [▢284]
- Données Setup [▢278]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [▢280]

W+F (onglet)

	Explication	Plage de valeurs
W+F...	Fonction de tirage auxiliaire	W+F1 - W+F50
W+F On	☒ Mettre le tirage auxiliaire en service. Le tirage auxiliaire se ferme La valeur du nombre de tours W+=n est active	
	☐ Mettre le tirage auxiliaire hors service. Le tirage auxiliaire s'ouvre.	
W+=	Entrée du nombre de tours du tirage auxiliaire Valeur du nombre de tours n (1-15)	Valeur minimale : 1 Valeur maximale : 15 Ampleur des pas : 1
W+P	Pression n (0-10), uniquement pour les machines avec largeur de travail de 72 et 84 pouces	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 10 Ampleur des pas : 1
W+C	Contrôle du tirage auxiliaire. Si le tirage auxiliaire n'a pas tourné après n (0-100) rangées de tricotage, il y a arrêt de la machine. (0=contrôle désactivé)	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 100 Ampleur des pas : 1
Commentaire	Commentaire	Caractères ASCII

Informations supplémentaires :

- Outils de tableau [▢290]
- Outils de fichier [▢291]
- Aides d'entrée [▢285]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [▢284]
- Données Setup [▢278]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [▢280]

WM% WMK% (onglet)

	Explication	Plage de valeurs	
WM%	Modifier la valeur de tirage du tricot de n pour cent	-80 à 80	
WMK%	Modifier la valeur de tirage du tricot de n pour cent pendant que le tirage par peigne fonctionne. Valeur uniquement active jusqu'au transfert du tricot au tirage principal.	-80 à 80	
Commentaire	Commentaire		Caractères ASCII
			Tous les caractères et chiffres (UTF-8)

Informations supplémentaires :

- Outils de tableau [▢290]
- Outils de fichier [▢291]
- Aides d'entrée [▢285]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [▢284]
- Données Setup [▢278]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [▢280]

5.5.3 Guide-fil

YD / YDI (onglet) Régler l'échelonnement des guide-fils à la lisière du tricot.

	Explication	Plage de valeurs
⌘ YD	Distance des guide-fils à la lisière ⌘ replier (réduire l'affichage) ⌘ déplier (élargir l'affichage)	
YD1 : YD8	Distance des guide-fils de la piste 1 à la piste 8 à la lisière gauche et à la lisière droite du tricot	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 160 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
⌘ YDI	Echelonnements supplémentaires, indirects des guide-fils (YDI1 à YDI20) ⌘ replier (réduire l'affichage) ⌘ déplier (élargir l'affichage)	Valeur minimale : 0 Valeur maximale : 160 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Commentaire	Commentaire	Caractères ASCII

Informations supplémentaires :

- Outils de tableau [▢290]
- Outils de fichier [▢291]
- Aides d'entrée [▢285]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [▢284]
- Données Setup [▢278]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [▢280]

YC / YCI (onglet) Corrections des guide-fils

	Explication	Plage de valeurs
⌘ YC	Correction directe des guide-fils ⌘ replier (réduire l'affichage) ⌘ déplier (élargir l'affichage)	
⌘ YCI	Indice de correction des guide-fils YCI1 à YCI20 ⌘ replier (réduire l'affichage) ⌘ déplier (élargir l'affichage)	
Y	Corrections pour guide-fils 1A à 8D	
Ka	Valeur de correction des guide-fils (à gauche) pour guide-fil non basculé quand le guide-fil est arrêté à l'intérieur du tricot.	Valeur minimale : -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Kb	Valeur de correction des guide-fils (à droite) pour guide-fil non basculé quand le guide-fil est arrêté à l'intérieur du tricot.	Valeur minimale : -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
K<I>a	Valeur de correction du guide-fil (à gauche) pour le guide-fil intarsia basculé.	Valeur minimale : -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
K<I>b	Valeur de correction du guide-fil (à droite) pour le guide-fil intarsia basculé.	Valeur minimale : -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
MSEC	Vitesse du chariot, lorsque ce guide-fil est utilisé (tricotés techniques).	

	Explication	Plage de valeurs
V	Réduire la vitesse du chariot (n) pour le guide-fil (n = 0..3). La vitesse est réduite de 75% du renvoi du chariot jusqu'à la zone d'insertion du guide-fil. Vous pouvez ensuite choisir entre les possibilités suivantes : ◆ 1 = Accélération à 100% ◆ 2 = freinage à 50%, maintenir la vitesse sur une largeur de tricot de 2 pouces, accélération à 100% ◆ 3 = freinage à 50%, maintenir la vitesse sur une largeur de tricot de 5 pouces, accélération à 100% ◆ 0 = Annulation de la vitesse du chariot spécifique au guide-fil	
Commentaire	Commentaire	Caractères ASCII

Informations supplémentaires :

- Outils de tableau [290]
- Outils de fichier [291]
- Aides d'entrée [285]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [284]
- Données Setup [278]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [280]

Y:Oa-b (onglet) Machine tandem: correction des guide-fils dans le chariot de droite

	Explication	Plage de valeurs
Y-1AR : Y-8DR	Indication du guide-fil dans le chariot de droite.	
Oa	chariot de droite pour opération en tandem: Valeur de correction des guide-fils a (position d'arrêt à gauche). La valeur de correction se rapporte à la valeur d'arrêt du chariot de gauche.	Valeur minimale : -8 Valeur maximale : 8 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Ob	chariot de droite pour opération en tandem: Valeur de correction des guide-fils b (position d'arrêt à droite).	Valeur minimale : -8 Valeur maximale : 8 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Commen taire	Commentaire	Caractères ASCII

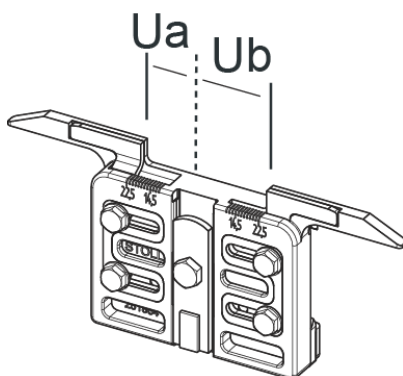
Informations supplémentaires :

- Outils de tableau [290]
- Outils de fichier [291]
- Aides d'entrée [285]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [284]
- Données Setup [278]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [280]

- Y:Ua-b / Y:Ncc (onglet) ■ Régler la largeur de prise pour le vanisage avec guide-fils normaux
- Commander la profondeur de pince des aiguilles coupantes

	Explication	Plage de valeurs
Y	Corrections pour guide-fils 1A à 8D	
Ua	Régler la largeur de prise (à gauche) pour le vanisage avec guide-fils normaux.	Valeur minimale : 11.5 mm Valeur maximale : 23 mm (CMS-C: 35 mm) Ampleur des pas : 0.5 mm
Ub	Régler la largeur de prise (à droite) pour le vanisage avec guide-fils normaux.	
NCC	Uniquement pour machines avec fonture de pince et de coupe : Commande de la profondeur de pince des aiguilles coupantes. Réglage standard : n=0 p. ex.: Tirer les aiguilles coupantes de 5 pas en profondeur : NCC=5	Valeur minimale : -10 Valeur maximale : 10 Ampleur des pas : 1
Commentaire	Commentaire	Caractères ASCII

Valeur de prise pour la direction du chariot vers la gauche et vers la droite



Informations supplémentaires :

- Outils de tableau [▢290]
- Outils de fichier [▢291]
- Aides d'entrée [▢285]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [▢284]
- Données Setup [▢278]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [▢280]

Largeur (Onglet) La M1plus saisit la largeur du guide-fil de trame dans le champ "Largeur du chariot de guide-fils".

Informations supplémentaires :

- Outils de tableau [290]
- Outils de fichier [291]
- Aides d'entrée [285]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [284]
- Données Setup [278]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [280]

5.5.4 Longueur de maille

NP 1-100 (onglet)

	Explication	Plage de valeurs
NPK	Correction pour toutes les cames de chute	Valeur minimale : -2 Valeur maximale : 2 Ampleur des pas : 0.05
NP1 - NP100	Position des cames de chute 1 à 100	
Valeur	Longueur de maille en valeurs NP ou en mm	
Valeur [mm] ☐	Indication en valeurs NP	Valeur minimale : 6.5 Valeur maximale : 22.5 Ampleur des pas : 0.05
Valeur [mm] ☒	Indication en millimètres. Réglage de la longueur du fil par maille (contrôle de la longueur du fil).	Valeur minimale : 2.20 Valeur maximale : 33.00 Ampleur des pas : 0.01
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Informations supplémentaires :

- Outils de tableau [290]
- Outils de fichier [291]
- Aides d'entrée [285]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [284]

NPR (onglet) Correction de la position des cames de chute pour le chariot de droite
(uniquement pour le fonctionnement en tandem)

	Explication	Plage de valeurs
NPR	Correction de la position des cames de chute pour le chariot de droite	
Avant	Valeur de correction en fonction de la chute avant ou arrière et de la direction du chariot vers la gauche ou vers la droite	Valeur minimale : -2 Valeur maximale : 2 Ampleur des pas : 0.05
Arrière		
<<		
>>		
NPxR	Valeur de correction pour la position des cames de chute die x (1-100) du chariot de droite	
Valeur	Indication en valeurs NP	Valeur minimale : -2 Valeur maximale : 2 Ampleur des pas : 0.05
Valeur [mm] 	Indication en millimètres	Valeur minimale : -5.0 Valeur maximale : 5.0 Ampleur des pas : 0.01
Commentaire	Commentaire	Caractères ASCII

Informations supplémentaires :

- Outils de tableau [▢290]
- Outils de fichier [▢291]
- Aides d'entrée [▢285]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [▢284]
- Données Setup [▢278]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [▢280]

5.5.5 Vitesse du chariot

Vous pouvez entrer des vitesses de chariot différentes pour diverses situations de tricotage. La vitesse indirecte du chariot est uniquement active lorsqu'elle est inférieure à la vitesse normale.

	Explication	Plage de valeurs (mètres/seconde)
MSECK	Vitesse du chariot pour les petits nœuds sur m rangées, standard : 1 rangée	Valeur minimale : 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
MSEC	Vitesse (vitesse normale)	Valeur minimale : 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
MSEC0	Vitesse pour les rangées à vide (S0)	Valeur minimale : 0.05 Valeur maximale : 1.40 Ampleur des pas : 0.05
MSEC1	Vitesse pour rangées de report	Valeur minimale : 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
MSECI	Vitesse pour guide-fil intarsia (CMS ADF-3: L'indication n'est pas prise en compte).	Valeur minimale : 0.05 Valeur maximale : 1.00 (CMS-C: 0.7) Ampleur des pas : 0.05
MSECC	Vitesse à l'extérieur de la fonture, lorsque le guide-fil est amené dans la pince ou bien sorti de la pince.	Valeur minimale : 0.05 Valeur maximale : 0.50 Ampleur des pas : 0.05

	Explication	Plage de valeurs (mètres/seconde)
MSEC2-20	Vitesse pour rangées de tricotage	Valeur minimale : 0.05 Valeur maximale : 1.20 Ampleur des pas : 0.05
Commentaire	Commentaire	Caractères ASCII

Informations supplémentaires :

- Outils de tableau [290]
- Aides d'entrée [285]
- Editeur de Setup2 [284]
- Données Setup [278]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [280]
- Outils de fichier [291]

5.5.6 Commutateur de rapport

Le commutateur de rapport indique combien de fois une zone de dessin doit être répétée. Le programme de tricotage définit quel commutateur de rapport commande quelle zone de dessin.

	Explication	Plage de valeurs
RS1 - RS39	Commutateur de rapport 1 à 39	1-99999
Commentaire	Commentaire	Caractère ASCII

Informations supplémentaires :

- Outils de tableau [290]
- Outils de fichier [291]
- Aides d'entrée [285]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [284]
- Données Setup [278]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [280]

5.5.7 Longueur du fil

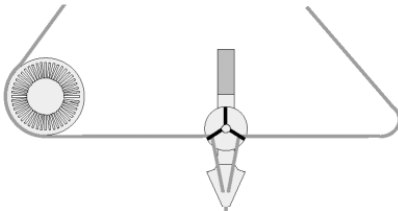
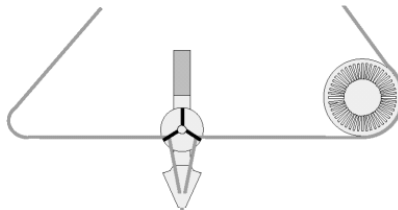
Réglages de base

	Explication
"Type de fonctionnement pour dessin"	Définir la mode de la contrôle de la longueur du fil.  : Vous pouvez changer la mode sur la CMS ici. ◆ Production sans YLC ◆ Travailler en mm ◆ Travailler avec le panneau original ◆ Selon les valeurs prédéfinies du Sintral
"Données de corrections (Travailler en mm)"	☐ Les données de correction n'ont pas encore été déterminées. ☒ Les données de correction ont été déterminées.
"Données du panneau original (Travailler avec le panneau original)"	
"Roue"	appareil de gauche : Sélectionner la roue de mesure (n=9 à 16). appareil de droite : sélectionner la roue de mesure (n=1 à 8)
"Y"	Sélectionner le guide-fil (1A à 8D) avec lequel la roue de mesure travaille.
"Commentaire"	Commentaire (caractère ASCII)

Informations supplémentaires :

- Aides d'entrée [▢285]
- Outils de fichier [▢291]
- Outils de tableau [▢290]
- Données Setup [▢278]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [▢284]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [▢280]

Valeurs de correction

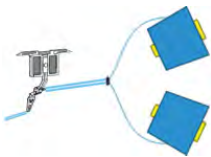
	Explication
"Correction pour toutes roues de mesure"	Entrer la valeur de correction pour toutes les roues de mesure
"Déviation par rapport maximale à la valeur de consigne par rangée de tricotage"	Arrêt de la machine en cas de dépassement de la valeur de correction (Standard = 15%).
"Roue"	appareil de droite : sélectionner la roue de mesure (n=1 à 8) appareil de gauche : Sélectionner la roue de mesure (n=9 à 16).
"Y"	Sélectionner le guide-fil (1A à 8D) avec lequel la roue de mesure travaille.
"Correction < +/- [%]"	Entrer la valeur de correction pour le fil supplémentaire à partir de la droite. La valeur de correction agit dans la direction du chariot vers la gauche. 
"Correction > +/- [%]"	Entrer la valeur de correction pour le fil supplémentaire à partir de la gauche. La valeur de correction agit dans la direction du chariot vers la droite. 
Seulement avec "Travailler avec le panneau original"	
"Correction du fil pour le panneau original"	Modifier la longueur du tricot sans redéfinir les données du panneau original. Si on doit par exemple tricoter le même dessin avec une autre couleur de fil (pas épaisseur du fil). Plage de valeurs : -10%...+10%, ampleur des pas : 0.1

	Explication
"Largeur minimale pour le panneau original"	Ne modifier la largeur minimale que lorsque le message d'erreur "YLC : Déviation par rapport à la valeur de consigne dans la roue de mesure x trop grande" s'affiche Plage de valeurs : - 2 E...0...+ 2 E (E = nombre d'aiguilles par pouce = jauge de la machine) Exemple pour E16 : -32...0...+32 aiguilles  : Puis exécuter à nouveau, dans la fenêtre "Contrôle de la longueur du fil", le point du programme "Enregistrer le panneau original".
"Commentaire"	Commentaire (caractère ASCII)

Informations supplémentaires :

- Aides d'entrée [📄285]
- Outils de fichier [📄291]
- Outils de tableau [📄290]
- Données Setup [📄278]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [📄284]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [📄280]

Données du fil Les données du fil servent au calcul de la consommation de fil.

	Explication
"Roue"	appareil de droite : sélectionner la roue de mesure (n=1 à 8) appareil de gauche : Sélectionner la roue de mesure (n=9 à 16).
"Y"	Sélectionner le guide-fil (1A à 8D) avec lequel la roue de mesure travaille.
"Qualité de fil" Uniquement à la disposition de fil	"Fil" Il peut être enfilé 3 fils maximum dans une roue de mesure. Les données du fil sont entrées dans une ligne distincte pour chaque fil.
	"Qualité de fil" Exemple: Nm 28/2 Entrer ici 28 .
	"N° de fils par fil" Entrer le nombre de fils. Exemple: Nm 28/2 Entrer ici 2 .
	"Nombre de fils"  Entrer ici le nombre de fils par guide-fil.
"Référence du fil :"	NM; TEX; DTEX; NE/C; NE/W; DEN Sélectionner l'unité de mesure pour l'épaisseur du fil. Entrer ici NM.

Informations supplémentaires :

- Aides d'entrée [▢285]
- Outils de fichier [▢291]
- Outils de tableau [▢290]
- Données Setup [▢278]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [▢284]

■ Comparaison de Setup1 et Setup2 [▢280]

NP (Mode de tricotage) /
Roue

Affiche quelle position des cames de chute travaille avec quelle roue de mesure.

La liste se remplit automatiquement (Mode "Travailler en mm", point du programme "Déterminer les conditions de base").

	Explication
"Avant"	Position des cames de chute sur la fonture avant
"Arrière"	Position des cames de chute sur la fonture arrière
"Roue"	Roue de mesure
"Active"	Sélection pour le point du programme "Production" : ☒ La position des cames de chute est réglée avec YLC. ☐ La position des cames de chute n'est pas réglée avec YLC.
"Commentaire"	Commentaire (caractère ASCII)

Informations supplémentaires :

- Aides d'entrée [▢285]
- Outils de fichier [▢291]
- Outils de tableau [▢290]
- Données Setup [▢278]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [▢284]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [▢280]

5.5.8 Chevalement

Les instructions de chevalement sont valables pour une course du chariot.

	Explication	Plage de valeurs
VCI...	Fonction de chevalement	VCI1 à VCI50
VK	Correction du chevalement de m pas (0-10)	Ampleur des pas : 1/ 70 écartement des aiguilles
Dir	Direction de la correction du chevalement < - vers la gauche > - vers la droite ? - non défini, est réglé sur la machine	
VV	Vitesse du chevalement (1-32), sans indication VV=32	
V+/-	V+ - surchevalement, en supplément à l'instruction de chevalement Valeur positive : Surchevalement dans la direction du chevalement Valeur négative : Surchevalement dans la direction opposée à la direction du chevalement	(n=1-24, ampleur des pas : 1/ 8 écartement des aiguilles)
Commentaire	Commentaire	Caractères ASCII

Informations supplémentaires :

- Outils de tableau [▢290]
- Aides d'entrée [▢285]
- Outils de fichier [▢291]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [▢284]
- Données Setup [▢278]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [▢280]

5.5.9 Divers

Les données générales de la machine sont affichées.

Les données sur la machine ne peuvent pas être modifiées ici.

	Explication		
#137	Jauge de l'aiguille		Ces données proviennent de la boîte de dialogue "Sélectionner une machine" du M1plus
#195	jauge du crochet de l'aiguille		
#156	Largeur de couplage (pour une machine tandem)		
Machine -No.	N° de machines de Stoll		Ces données sont automatiquement inscrites à la machine.
Hostname	Nom de l'ordinateur dans le réseau		
Online-ID	KnitLAN-ID		
Commentaire	Commentaire général sur le fichier Setup		Caractères ASCII
			Uniquement affichage

Informations supplémentaires :

- Outils de tableau [290]
- Outils de fichier [291]
- Aides d'entrée [285]
- Aperçu de l'éditeur de Setup2 sur la CMS [284]
- Données Setup [278]
- Comparaison de Setup1 et Setup2 [280]

5.5.10 Mode données et mode fichier

L' "Éditeur de Setup2" sur la CMS et sur le M1plus fait la distinction entre l'élaboration de fichiers Setup2 (.setx) et de données du dessin chargé (.mdv / .zip).

		Mode de données	Mode fichier
Origine des données		Dessin chargé	Fichiers Setup2 (.setx)
Appeler		Menu "Paramètres de dessin" / "Données de Setup..."	Menu "Programme MC" / "Afficher le programme MC..." / "MC Setup..."
			 / .setx 
Sauvegarder		Bouton de commande "Accepter"	Menu  "Enregistrer"
			
Effet de l'élaboration		Directement dans le dessin Directement dans le tricot	Fichier Setup2 modifié
Différence dans l'élaboration		Possibilités limitées selon la situation	Possibilités limitées selon la situation
Outils de fichier		Non disponible	Menus "Fichier", "Edition" et "?" 
		Non disponible	
Titre		"<nom de dessin> - <CMS...> - Setup2"	"Editeur Sintral - <nom de fichiers>.setx"

5.6 Setup1 - Editer un fichier Setup

Avec l'éditeur de données Setup, on peut éditer les données Setup sans devoir charger celles-ci au préalable dans la machine. On peut également éditer un autre fichier Setup pendant que la machine tricote un dessin. Pour chaque groupe des données de Setup, il existe dans la fenêtre "Editeur de données Setup" un onglet spécifique avec les champs d'entrée correspondants.



Si aucun appareil STIXX n'est raccordé à la machine, les onglets "STIXX" et "STIXX3" ne sont pas affichés, bien que le fichier Setup contienne des données STIXX.
Les données STIXX ne peuvent pas être modifiées.
Si les données Setup sont sauvegardées, les données STIXX existantes (pas mises en affichage) sont également sauvegardées.

Les événements suivants peuvent empêcher un enregistrement correct des données Setup:

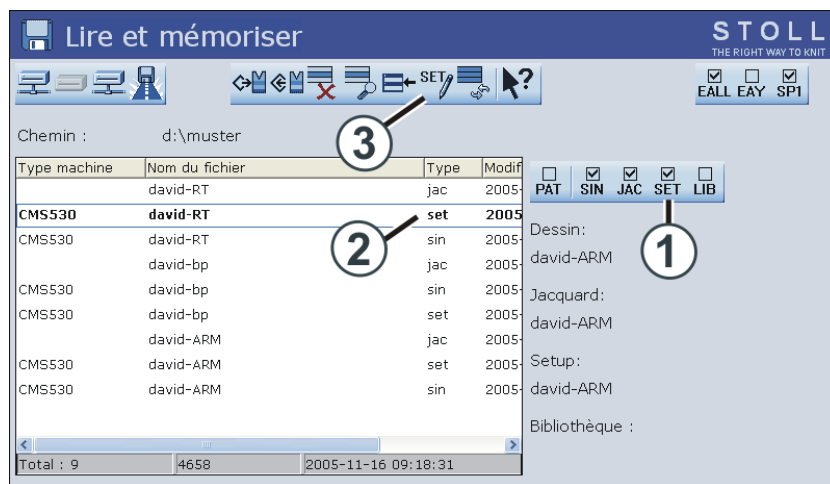
- Le fichier Setup est protégé contre l'écriture.
Ceci est indiqué par une info-bulle. La touche de fonction supplémentaire "Désactiver la protection contre l'écriture" permet de supprimer la protection contre l'écriture.
- Les valeurs limites ne correspondent pas.
Les valeurs limites des données Setup introduites sont comparées aux données de la machine actuelle et vérifiées.
Dépendant de la jauge, des conflits peuvent apparaître, si un fichier Setup d'une autre machine est édité sur la machine.
- Les onglets "NP1..50", "NP51..100", "WMF" et "MSEC" peuvent contenir des champs d'entrée vides.
Ceci est dû à ce que le M1 enregistre uniquement les données NP, WMF et MSEC utilisées dans le fichier Setup.
Lors de l'enregistrement des données à partir de l'éditeur Setup, seules les données NP, WMF et MSEC utilisées sont alors sauvegardées dans le fichier Setup.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser"
	Activer "Sélection Setup"
	Appeler la fenêtre "Editeur de données Setup"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Touche "Activer la protection contre l'écriture"
	Touche "Désactiver la protection en écriture"
	Appeler le "Menu principal"

Touches de la fenêtre "Editeur des données Setup"

Activer l'éditeur de données
Setup

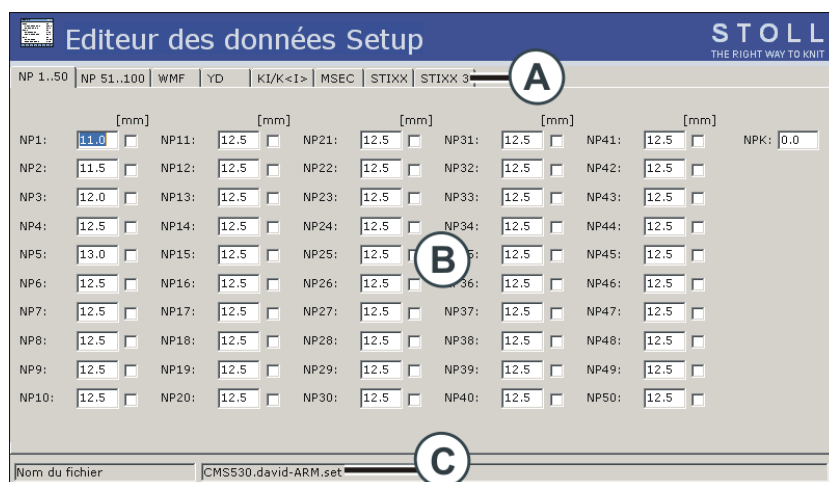
1. Appeler la fenêtre "Lire et mémoriser".



Fenêtre "Lire et mémoriser"

2. Par activer de la touche "Sélection Setup" (1).
3. Marquer le fichier Setup désire (2).
 - ▷ La touche "Editeur des données Setup" est affichée (3).
4. Tapez sur la touche "Editeur des données Setup" (3).
 - ▷ La fenêtre "Editeur de données Setup" s'ouvre.

Setup1 - Editer un fichier Setup



Fenêtre "Editeur des données Setup"

- A Au total 8 onglets:
les onglets STIXX et STIXX3 sont uniquement affichés si un appareil STIXX est raccordé.
- B Zone de travail:
change selon l'onglet sélectionné.
- C Barre d'état:
avec le nom du fichier Setup chargé.

La fenêtre "Editeur de données Setup" contient au maximum 8 onglets:

Carte	Signification
NP 1..50	Position des cames de chute avec indice 1 à 50
NP 51..100	Position des cames de chute avec indice 51 à 100
WMF	Indications sur la valeur de tirage du tricot
YD	Distance des guide-fils à la lisière
KI/K<I>	Valeur de correction des guide-fils dans la zone du tricot
MSEC	Indications sur la vitesse du chariot en m/s
STIXX	Indications sur le dispositif STIXX de mesure de la longueur du fil (menu STIXX)
STIXX3	Indications sur le dispositif de mesure de la longueur du fil STIXX (menu STIXX3)

Onglets dans la fenêtre "Editeur des données Setup"

Travailler avec l'éditeur de données Setup

Activer / désactiver la protection contre l'écriture:

✓ L'éditeur de données Setup est ouvert.

1. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
2. Taper sur la touche "Désactiver la protection contre l'écriture" pour désactiver la protection contre l'écriture.

- ou -

→ Taper sur la touche "Désactiver la protection contre l'écriture" pour désactiver la protection contre l'écriture.

Editer un fichier Setup:

1. Taper sur l'onglet à éditer.
2. Marquer le champ désiré.
3. Ecraser la valeur.
4. Confirmer l'entrée.
5. Pour d'autres entrées, répéter les étapes 1 ou 2 à 4.

- ou -

→ Appeler le "Menu principal".

6 Maintenance de la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Minimiser l'usure [318]
- Nettoyer la machine à tricoter [321]
- Lubrifier la machine à tricoter [332]

6.1 Minimiser l'usure

Toutes les pièces de la machine à tricoter ont été soigneusement sélectionnées et vérifiées par Stoll. Elles subissent cependant une usure lors de leur utilisation. Vous pouvez minimiser l'usure si vous lubrifiez, nettoyez et contrôlez la machine régulièrement.

Vous trouverez une récapitulation des pièces d'usure et des causes possibles d'usure anormale dans le tableau suivant.

Pièce usée	Causes possibles d'usure anormale
Rouleaux du tirage du tricot	◆ Valeurs de tirage du tricot trop élevées ◆ Pression trop élevée/trop basse ◆ Fils attaquant le caoutchouc, p. ex. fils abrasifs, rugueux ou agents d'avivage du fil tels que graisses ou huiles ◆ Rayonnement UV (aussi par la lumière directe du soleil) ◆ Détergents endommageant le caoutchouc, tels que p.ex. l'éther ou le carburant. Recommandation : utiliser de l'éther de pétrole pour le nettoyage
Brosses d'aiguilles, Brosses de la lubrification centrale Brosses du dispositif protecteur d'enroulement *	◆ Réglage incorrect
Rouleaux du fournisseur	◆ Fil rugueux ◆ Le fournisseur tourne inutilement
Éléments de la fonture, cames	◆ Valeurs de tirage du tricot trop élevées ◆ Fil trop épais ◆ Lubrification insuffisante ◆ Nettoyage insuffisant
Pièces de guidage du fil (renvois, unité de contrôle du fil, etc.)	◆ Fil rugueux
Guide-fil, boîte du guide-fil	◆ Lubrification insuffisante ◆ Fil rugueux
Aimant de guide-fil	◆ L'aimant ne peut pas entrer en contact avec de la graisse ou de l'huile
Courroie du tirage auxiliaire	◆ Suite à une panne du tirage auxiliaire (enroulement de tricot), les restes de fil n'ont pas été retirés soigneusement
Courroie (commande, chevalement, tirage par peigne, tirage auxiliaire)	◆ Tension de la courroie trop forte : Risque de dommages des paliers (réglage avec l'appareil de mesure par un technicien de Stoll) ◆ Tension de la courroie trop faible : Risque d'erreurs de position (chevalement, tirage auxiliaire)
Chaîne d'énergie - câble d'entraînement	◆ Fort encrassement ◆ Dépôt d'objets ◆ Endommagement de la glissière de réception ◆ Pas mise soigneusement en position après des travaux à l'arrière de la machine

Pièces usées

Nettoyer la machine à tricoter

Informations supplémentaires :

- Régler les brosses d'aiguilles [▢199]
- Tableau des fils [▢488]
- Lubrifier la machine à tricoter [▢332]
- Nettoyer la machine à tricoter [▢321]
- Régler les brosses de la lubrification centrale * [▢208]
- Symboles utilisés dans ce document [▢16]

6.2 Nettoyer la machine à tricoter

Afin de maintenir la capacité de fonctionnement de la machine à tricoter et de garantir la qualité du tricot, la machine à tricoter doit être nettoyée régulièrement.

Intervalle de nettoyage	Travaux de nettoyage
si nécessaire	Nettoyer l'écran tactile
6 à 24 heures de fonctionnement	Nettoyer l'aspiration et le récipient à peluches
Tous les jours	Aspirer la machine à tricoter Nettoyer la fonture Nettoyer le dispositif de pince et de coupe du fil Nettoyer le pince-fil actif Nettoyer le frein permanent Nettoyer le fournisseur à friction
100 heures de fonctionnement	Nettoyer le ventilateur de la commande principale
tous les mois	Nettoyer le ventilateur et le radiateur dans l'appareil de commande de droite Nettoyer le paillason filtrant du bloc d'alimentation
3 à 6 mois	Nettoyer à fond la fonture
6 mois	Nettoyer les chutes de tricotage

Plan de nettoyage

Nous recommandons d'utiliser les produits de nettoyage suivants :

Produit de nettoyage	Travaux de nettoyage
Chiffon, aspiration, air comprimé	sur toute la machine à tricoter
Produit de nettoyage spécial pour le plexiglas (Tenir compte des indications du fabricant)	Écran tactile et carters de protection
Essence de nettoyage (Tenir compte des indications du fabricant)	Caoutchouc des rouleaux de tirage

Produit de nettoyage



INDICATION

Les matières plastique, en particulier les carters de protection transparents, ne doivent pas être nettoyées à l'alcool ou à l'alcool à brûler, mais uniquement avec un produit de nettoyage spécial pour plexiglas.

**INDICATION**

Ne pas enlever les pièces métalliques et les pièces cassées (p.ex. clapet de l'aiguille ou crochet de l'aiguille cassés) avec un outil magnétique. La fonture ou des cames risquent d'être magnétisées, ce qui peut provoquer une sélection incorrecte.

- Nettoyer l'écran tactile [▢322]
- Nettoyer l'aspiration et le récipient à peluches * [▢323]
- Aspirer la machine à tricoter [▢324]
- Nettoyer la fonture [▢325]
- Nettoyer le dispositif de pince et de coupe du fil [▢325]
- Nettoyer le pince-fil actif [▢326]
- Nettoyer le frein permanent [▢326]
- Nettoyer le fournisseur à friction * [▢326]
- Nettoyer le ventilateur de la commande principale * [▢327]
- Nettoyer le ventilateur et le radiateur dans l'appareil de commande de droite [▢327]
- Nettoyer le paillason filtrant du bloc d'alimentation [▢328]
- Nettoyer à fond la fonture [▢328]
- Nettoyer les chutes de tricotage [▢330]

6.2.1 Nettoyer l'écran tactile

Pour le nettoyage, utiliser un chiffon doux et propre. En cas de fort encrassement, utiliser un produit de nettoyage spécial pour le plexiglas. Afin de ne pas activer de menus ni de touches de fonction au contact de l'écran tactile, il existe deux possibilités :

- Éteindre la machine avec l'interrupteur principal.
- Rendre l'écran tactile inactif à l'aide de la touche "Verrouiller l'entrée"

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Touche "Verrouiller l'entrée"

Touches de nettoyage de l'écran tactile

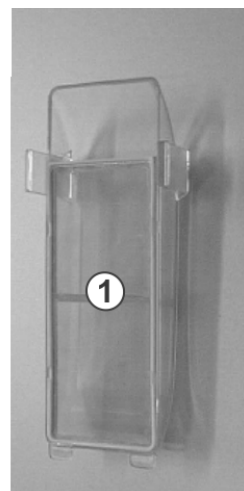
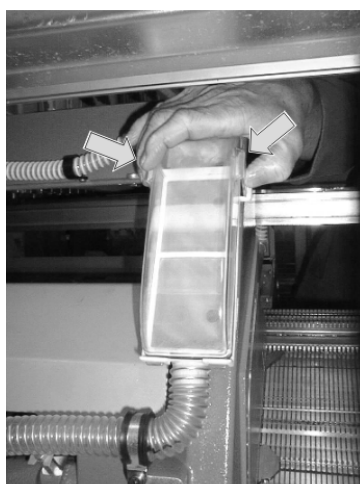
Nettoyer l'écran tactile :

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Actionner la touche "Verrouiller l'entrée".
3. Nettoyer l'écran tactile.

4. Après le nettoyage, supprimer le verrouillage. A cet effet, déclencher manuellement un arrêt, p. ex. ouvrir un recouvrement au-dessus de la fonture.

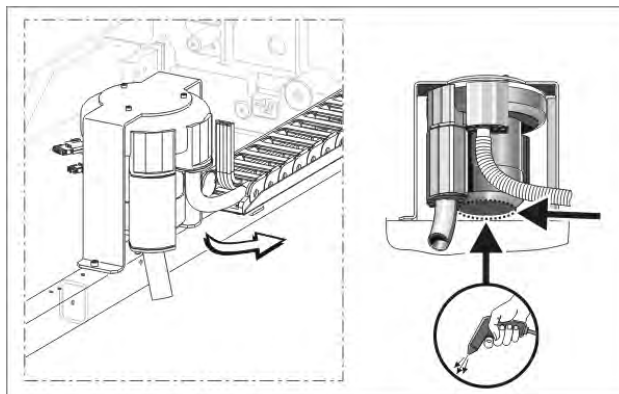
6.2.2 Nettoyer l'aspiration et le récipient à peluches *

1. Arrêter la machine à tricoter lorsque le chariot se trouve dans la moitié droite de la fonture.
2. Faire glisser l'un des carters de protection situés au-dessus de la fonture.
3. Pousser le verrouillage du récipient à peluches vers l'intérieur et enlever le récipient par le haut.



Récipient à peluches et filtre

4. Vider le récipient à peluches.
5. Nettoyer le filtre (1) du récipient à peluches.
6. Remettre en place le récipient à peluches.
7. Enlever le segment de gauche de la paroi arrière.
8. Nettoyer le couvercle du moteur.

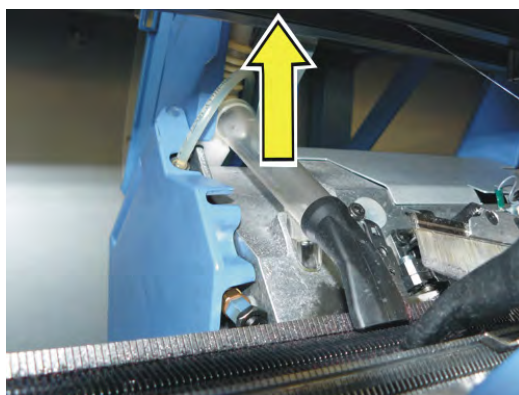


Nettoyage du recouvrement du moteur

Nettoyer la machine à tricoter

	INDICATION
	Détérioration du tube d'aspiration ! Le tube d'aspiration peut être endommagé à la jonction entre le tuyau et le tube d'aspiration si vous le soulevez par la tuyère d'aspiration. → Toujours soulever le tube d'aspiration par le milieu, de façon à ce que la jonction "tube d'aspiration-tuyau" soit séparée.

9. Soulever le tube d'aspiration par le milieu jusqu'à ce que l'agrafe de fixation soit sortie du chariot.



Tube d'aspiration

10. Souffler le tube d'aspiration à l'air comprimé.

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [16]

6.2.3 Aspirer la machine à tricoter



Afin que la saleté n'accède pas à des endroits inaccessibles de la machine, nous recommandons d'aspirer la saleté et de ne pas nettoyer la machine à l'air comprimé.

	INDICATION
	Détérioration des aiguilles ! Les clapets d'aiguille à ressort seront endommagés si on souffle les aiguilles à l'air comprimé. → Toujours aspirer la poussière et les peluches des aiguilles, ne jamais les souffler.

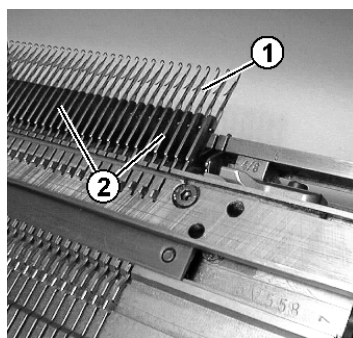
1. Arrêter la machine à tricoter.
2. Aspirer la poussière et les peluches de la machine à tricoter.

6.2.4 Nettoyer la fonture

Les boîtes à ressort des aiguilles devraient être nettoyées tous les jours, cependant au moins une fois par semaine. La fonture complète est à nettoyer toutes les 12 à 26 semaines.

Nettoyer la fonture :

1. Reporter toutes les mailles sur la fonture arrière.
2. Faire glisser tous les recouvrements sur la fonture.



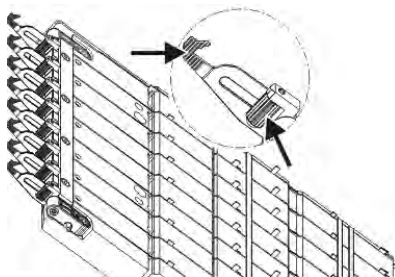
Nettoyage de la fonture

3. Faire glisser toutes les aiguilles de la fonture avant entièrement vers le haut.
4. Aspirer la saleté près des crochets d'aiguilles/boîtes à ressort (1) et à proximité de la fonture (2).
5. Refermer tous les recouvrements qui se trouvent devant la fonture.
6. Reporter toutes les mailles sur la fonture avant et nettoyer la fonture arrière de la même manière.

Informations supplémentaires :

- Nettoyer à fond la fonture [▢328]
- Rangées de tricotage utiles [▢350]

6.2.5 Nettoyer le dispositif de pince et de coupe du fil



Nettoyage du dispositif de pince et de coupe du fil

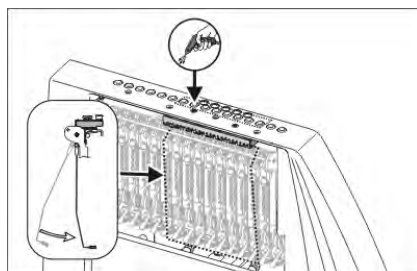
1. Pousser les aiguilles de pince et de coupe vers le haut.

Nettoyer la machine à tricoter

2. Nettoyer les aiguilles de pince et de coupe et le pignon de pince avec un chiffon ou un pinceau.
3. Repousser les aiguilles de pince et de coupe.

6.2.6 Nettoyer le pince-fil actif

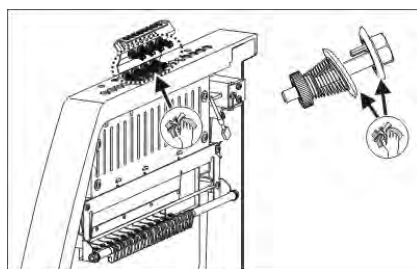
1. Amener les tendeurs de fil latéraux en position de repos. De la sorte, le pince-fil actif est ouvert.



Nettoyage du pince-fil actif

2. Souffler à l'air comprimé les oeilletons dans le carter de sécurité latéral.

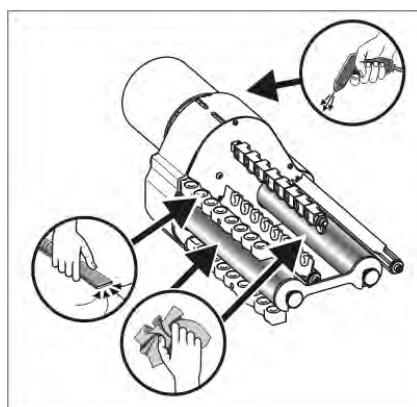
6.2.7 Nettoyer le frein permanent



Nettoyage du frein permanent

- Nettoyer les deux rondelles de freinage de chaque frein permanent avec un chiffon.

6.2.8 Nettoyer le fournisseur à friction *



Nettoyage du fournisseur à friction

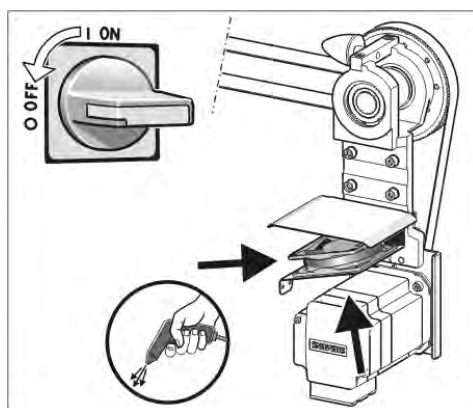
1. Aspirer les peluches et la poussière du fournisseur à friction.
2. Enlever la saleté (p.ex. paraffine) des rouleaux à friction.

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [16]

6.2.9 Nettoyer le ventilateur de la commande principale *

1. Mettre la machine hors service et attendre que la machine soit entièrement hors tension.
2. Relever le couvercle de l'appareil de commande de droite.



Ventilateur de la commande principale

3. Nettoyer le ventilateur.
4. Faire basculer le couvercle de l'appareil de commande de droite.
5. Mettre la machine en service.



A la mise en marche de l'interrupteur principal de la machine, la commande vérifie la température du moteur. Le ventilateur tourne uniquement en cas de température excessive du moteur.

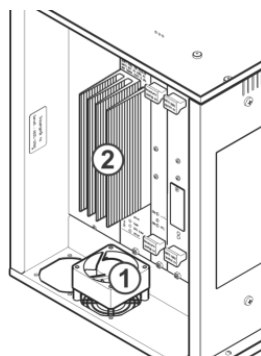
Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [16]

6.2.10 Nettoyer le ventilateur et le radiateur dans l'appareil de commande de droite

1. Mettre la machine hors service et attendre que la machine soit entièrement hors tension.
2. Relever le couvercle de l'appareil de commande de droite.

Nettoyer la machine à tricoter



Appareil de commande

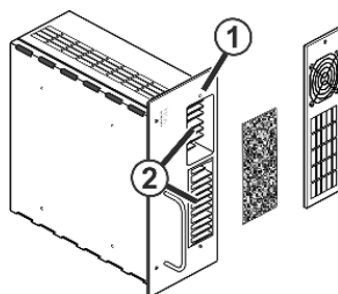
3. Nettoyer le ventilateur (1) et aspirer et souffler le radiateur (2).
4. Faire basculer le couvercle de l'appareil de commande de droite.
5. Mettre la machine en service.



Le ventilateur est commandé par la température.

6.2.11 Nettoyer le paillason filtrant du bloc d'alimentation

1. Relever le recouvrement de l'appareil de commande.



Bloc d'alimentation du ventilateur

2. Enlever la vis (1) et basculer le boîtier vers l'avant.
3. Enlever le paillason filtrant et le souffler.
4. En cas de fort encrassement aspirer et souffler les radiateurs (2).
5. Remettre en place le paillason filtrant.
6. Faire basculer le recouvrement de l'appareil de commande.

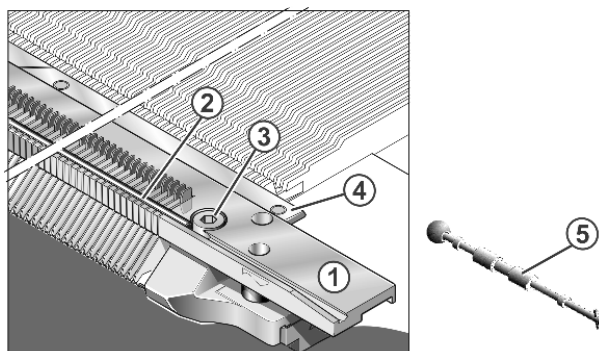
6.2.12 Nettoyer à fond la fonture

La fonture est nettoyée tous les jours par l'opérateur. De plus, elle doit être nettoyée à fond toutes les 12 à 26 semaines.



Si la fonture n'est pas nettoyée à fond et avec soin, des mailles irrégulières apparaissent lors de la production en raison du mouvement difficile des aiguilles et le fonctionnement de la machine ne peut plus être garanti.

Nettoyage approfondi de la fonture :

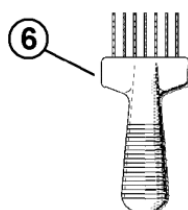


Nettoyage approfondi de la fonture

- ✓ Aucun tricot ne peut être accroché à la fonture.
 - ✓ Les outils nécessaires (grattoir de rainure et crochet d'extraction) font partie des accessoires.
1. Enlever le rail des aiguilles (4) à l'aide du crochet d'extraction (5).
 2. Enlever la vis (3) sur le côté gauche et le côté droit de la fonture des platines.
 3. Enlever la fonture des platines (1).
 4. Enlever les aiguilles, la pièce d'accouplement, les verrous intermédiaires et les platines de sélection.
 5. Pour CMS 520 C et CMS 830 C, enlever en plus la fonture des platines de sélection.

INDICATION	
	Canaux d'aiguilles collés par la saleté due à l'huile ou au produit de nettoyage ! Si on nettoie les canaux d'aiguilles à l'aide d'huile ou de produit de nettoyage, la saleté gonfle et colle les canaux d'aiguilles. → Ne pas nettoyer les canaux d'aiguilles à l'aide d'huile ou de produits de nettoyage. → Faire glisser la saleté hors des canaux d'aiguilles, souffler les canaux d'aiguilles à l'air comprimé.

6. Faire glisser la saleté hors des canaux d'aiguilles avec le grattoir pour rainures (6).



Grattoir pour rainures

7. Nettoyer la rainure pour les boîtes à ressort des aiguilles.

Nettoyer la machine à tricoter

8. Souffler la fonture à l'air comprimé.
9. Vérifier si les aiguilles, les pièces d'accouplement, les verrous intermédiaires et les platines de sélection sont intacts.
10. Nettoyer les aiguilles, la pièce d'accouplement, les verrous intermédiaires et les platines de sélection avec de l'huile.
11. Extraire le fil (2), de façon à pouvoir entrer plus facilement la fonture dans les platines d'appui Lors de l'assemblage.
12. Réassembler la fonture.
13. Lubrifier les aiguilles, la pièce d'accouplement, les verrous intermédiaires et les platines de sélection. Si une lubrification centrale est présente, utiliser pendant env. 15 minutes le réglage "Première lubrification".



Vous pouvez nettoyer les têtes d'aiguilles et les platines d'appui rapidement et facilement avec l'appareil de nettoyage de la fonture (équipement spécial).

Informations supplémentaires :

- Démontez la fonture des platines de sélection (CMS 520 C, CMS 830 C) [372]
- Nettoyer la fonture [325]
- Intervalle de lubrification [333]
- Réglage de la lubrification centrale [335]

6.2.13 Nettoyer les chutes de tricotage

1. Arrêter la machine à tricoter.
2. Amener le chariot dans la position de renvoi de gauche.
3. Mettre l'interrupteur principal sur "0" et attendre que l'écran tactile s'éteigne.
4. Enlever la pièce de chariot.

**INDICATION****Détérioration des chutes de tricotage !**

La saleté sera soufflée dans les guides des pièces mobiles et les chutes de tricotage seront détériorées si on les souffle à l'air comprimé.

→ Toujours aspirer les chutes de tricotage, ne jamais les souffler.

5. Aspirer les chutes de tricotage et les systèmes de sélection.

	INDICATION
	Détérioration des systèmes de sélection et des contacteurs d'impulsions ! Les systèmes de sélection et les contacteurs d'impulsions seront détériorés si on les nettoie avec de l'acétone ou du trichloréthylène (Tri). → Nettoyer les systèmes de sélection et les contacteurs d'impulsions avec un chiffon propre.

6. Nettoyer les systèmes de sélection et les contacteurs d'impulsions avec un chiffon propre.
 7. Vérifier les cames pour usure et détérioration éventuelles.
 8. Avec un pinceau, appliquer de l'huile sur les cames.
 9. Replacer la pièce de chariot sur la fonture.
 10. Répéter les étapes 4 à 9 pour toutes les pièces de chariot.
 11. Mettre l'interrupteur principal sur la position "1".
- La position du chariot est redéfinie.

Informations supplémentaires :

- Enlever et poser la pièce de chariot [375]

6.3 Lubrifier la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Intervalle de lubrification [▢333]
- Régler l'intervalle de lubrification pour la fonture [▢334]
- Réglage de la lubrification centrale [▢335]
- Huiler la fonture [▢339]
- Relancer l'intervalle de lubrification [▢340]
- Huiler la fonture des platines [▢340]
- Huiler les barres de guide-fils [▢341]
- Huiler la commande des platines d'appui [▢341]
- Huilage de la barre de guidage du chariot [▢342]
- Graisser les rails du générateur d'impulsions [▢342]
- Graissage des talons des pièces d'accouplement et des verrous intermédiaires [▢343]
- Huiler les verrous de levage (entraîneurs des guide-fils) [▢344]
- Graisser le poussoir de commande (CMS 822) [▢344]
- Graisser le dispositif de chevalement [▢345]
- Graisser les supports des fontures [▢346]

6.3.1 Intervalle de lubrification

Afin de maintenir la capacité de fonctionnement de la machine à tricoter et de garantir la qualité du tricot, la machine à tricoter doit être lubrifiée régulièrement.

Intervalle de lubrification	Travaux de lubrification
réglable	Huilage de la fonture
Recommandation : toutes les 6-10 heures de fonctionnement, si nécessaire sélectionner un intervalle plus court	CMS 520 C, CMS 830C: Graissage des pièces d'accouplement et des verrous intermédiaires
10 heures de fonctionnement	Huilage de la fonture des platines Huilage des barres de guide-fils Huilage de la commande des platines d'appui
100 heures de fonctionnement	Huilage de la barre de guidage du chariot Graissage des rails du générateur d'impulsions Graissage des pièces d'accouplement et des verrous intermédiaires Huilage des verrous de levage Graissage du poussoir de commande (CMS 822)
6 mois	Graissage du dispositif de chevalement Graissage des supports des fontures

Plan de lubrification



Seuls les lubrifiants recommandés ou approuvés par Stoll peuvent être utilisés. D'autres lubrifiants peuvent endommager la machine, p. ex. par un effet de lubrification insuffisant, de la rouille aux pièces métalliques ou en attaquant l'isolation des câbles électriques et les pièces en matière plastique. Nous attirons l'attention sur le fait que le droit à la garantie n'est plus valable en cas de non-respect de cette prescription.

Lubrifiants Utiliser uniquement les graisses qui se trouvent dans les accessoires de la machine ou qui sont mentionnées dans le plan de graissage.

	Nom	Jauge	ID
Huile	Silvertex T46	E3 E3,5 E4 E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2 E10 E12 E14 E6.2 E7.2	230 614
	Silvertex T32	E16 E18 E8.2 E9.2	005 341
Gras	OKS 475		005 351
	Klueber Staburags NBU 12/300 KP		231 191



Durant les premières semaines après la mise en service de la machine à tricoter, sélectionner des intervalles de lubrification plus courts.

6.3.2 Régler l'intervalle de lubrification pour la fonture

On peut régler l'intervalle de lubrification pour la fonture entre 1 et 65 535 tours. Une valeur moyenne pour une machine à trois systèmes est de 25 000 tours. Cette valeur dépend cependant fortement de : la vitesse de la machine, de la température et du nombre des chutes de tricotage. Nous recommandons de : sélectionner de préférence un intervalle de lubrification plutôt trop court que trop long. Après écoulement de l'intervalle de lubrification, un message apparaît pour signaler que la fonture doit être huilée.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Lubrification"
	Appeler la fenêtre "Lubrification - Fonture"
	Confirmer les données entrées
	Appeler le "Menu principal"

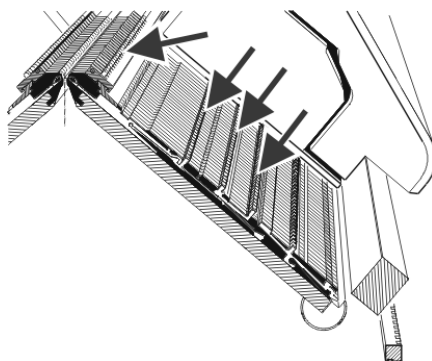
Touches de réglage de l'intervalle de lubrification

Régler l'intervalle de lubrification :

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Lubrification".
3. Appeler la fenêtre "Lubrification - Fonture".
4. Entrer les "Passages de chute jusqu. lubrif.".
5. Si la machine doit s'arrêter après avoir atteint le nombre de passages de la chute, désactiver la case à cocher.
6. Confirmer l'entrée.
7. Appeler le "Menu principal".

6.3.3 Réglage de la lubrification centrale

Toutes les machines à quatre chutes de tricotage ou plus sont équipées en série d'une lubrification centrale (pas pour CMS 822)



Points de lubrification de la lubrification centrale



La fonture et la fonture des platines doivent être huilées manuellement avant la mise en service d'une nouvelle machine et pour une machine qui est restée hors service pendant une longue période ou après une conversion de la jauge. Utiliser ensuite pendant environ 15 minutes le réglage "Première lubrification".

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Lubrification"
	Appeler la fenêtre "Lubrification centrale"
	Confirmer les données entrées
	Appeler le "Menu principal"

Touches de réglage de la lubrification centrale

Régler la lubrification centrale :

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Lubrification".

Lubrifier la machine à tricoter

- Appeler la fenêtre "Lubrification centrale".



Fenêtre "Lubrification centrale"

- Effectuer les réglages.
- Confirmer l'entrée.
- Appeler le "Menu principal".

Champ	Explication
1	Activer/désactiver la lubrification centrale. Désactiver la lubrification centrale: Voir paragraphe : "Désactiver la lubrification centrale" [338]!
2	Trois réglages sont disponibles pour l'intervalle de lubrification : Première lubrification : Ce réglage est utilisé lors de la première lubrification d'une nouvelle machine chez Stoll. Les valeurs ne peuvent pas être modifiées. (Attention - Risque de salissement du tricot) Sélectionner ce réglage pendant env. 15 minutes après une conversion de la jauge ou pour une machine qui est restée hors service pendant une période prolongée. STOLL-Valeurs prédéfinies : Ce réglage peut être utilisé pour le fonctionnement de production. Les valeurs ne peuvent pas être modifiées. Réglages de l'opérateur : Avec ce réglage, les valeurs peuvent être modifiées par l'utilisateur. (Attention - En cas de réglage défavorable, le huilage peut être insuffisant. Veiller à ce que la lubrification centrale applique suffisamment d'huile sur la fonture.)
3	Chaque réglage est constitué de deux valeurs. Lubrification après passages de la chute : Réglage après combien de chutes de tricotage une lubrification est effectuée. La lubrification concerne la course actuelle du chariot. Processus de lubrification jusqu'à la lubrification de toutes les aiguilles: Réglage après combien de lubrifications l'entièreté de la fonture doit être lubrifiée.
4	Nombre de passages de la chute depuis la dernière lubrification
5	Une lubrification est déclenchée au prochain renvoi du chariot. La fonture complète est lubrifiée.
6	Avec ce commutateur, on désaère la tuyauterie d'huile. La pompe à huile est enclenchée pendant maximum 30 secondes. N'utiliser ce commutateur que pour la désaération, pas pour la lubrification (attention - risque de salissement du tricot).

Fenêtre "Lubrification centrale"



Toutes les lubrifications et toutes les actions de l'opérateur sont protocolées. Les entrées peuvent être consultées. À cet effet, dans la fenêtre "lubrification centrale", appeler les "touches de fonction supplémentaires" et appeler la touche "protocole de lubrification centrale".

Lubrifier la machine à tricoter

Messages de défaut Si une erreur se produit dans la zone de la lubrification centrale, celle-ci est affichée sur l'écran tactile.

Message d'erreur	Explication
Lubrification centrale réservoir d'huile presque vide	Ce message apparaît lorsque le niveau de remplissage tombe en dessous d'une certaine valeur. Il est affiché en permanence jusqu'à ce qu'on rajoute de l'huile ou que le niveau d'huile atteigne la marque "Min.". La machine s'arrête alors et le message d'erreur "Réservoir d'huile vide" apparaît.
Lubrification centrale réservoir d'huile vide	Remplir le réservoir d'huile jusqu'à la marque "Max.". 
Lubrification centrale interrupteur à pression	La pression d'huile est contrôlée. Si elle est trop faible, ce message d'erreur apparaît. Contrôler le circuit d'huile. Si le circuit d'huile est en ordre, mettre le commutateur "Désaération" sur "Mar" et puis le remettre sur "Arr.". La pompe à huile est alors mise en marche. Si le défaut réapparaît, le circuit d'huile doit être désaéré, voir [▢396].

Messages d'erreur de la lubrification centrale

- Désactiver la lubrification centrale [▢338]
- Désaérer le circuit d'huile [▢396]

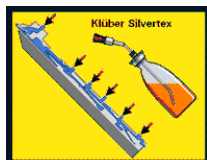
Désactiver la lubrification centrale

La lubrification centrale peut être activée et désactivée. Si elle est désactivée, veuillez tenir compte des points suivants :

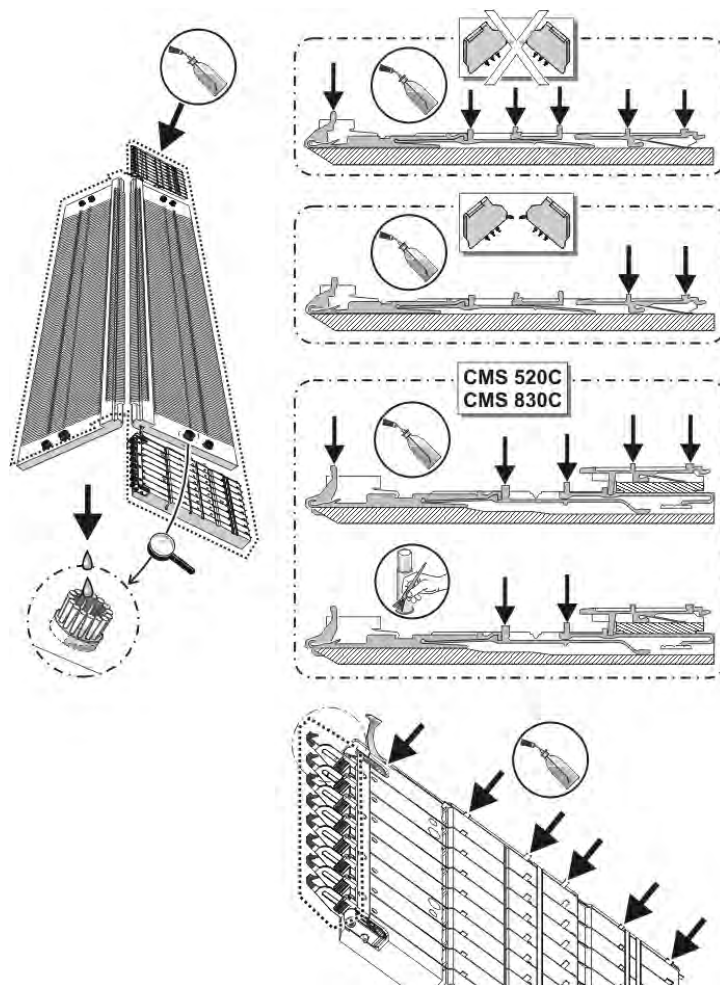
- le contrôle de l'intervalle de lubrification est automatiquement activé.
Régler l'intervalle de lubrification [▢334]
(Chemin : Fenêtre "Lubrification centrale" -> touches de fonction supplémentaires -> Fenêtre "Lubrification")
- Les travaux de lubrification suivants doivent être effectués manuellement :
 - Huiler la fonture [▢339]
 - Huiler la fonture des platines [▢340]
- Régler l'intervalle de lubrification pour la fonture [▢334]
- Huiler la fonture [▢339]
- Huiler la fonture des platines [▢340]

6.3.4 Huiler la fonture

Lorsque l'intervalle de lubrification pour la fonture est écoulé, un pictogramme apparaît pour signaler qu'il faut huiler la fonture.



1. Appliquer de l'huile avec un pinceau ou un pulvérisateur.



Huiler la fonture (en haut : sans lubrification centrale, au milieu : avec lubrification centrale)

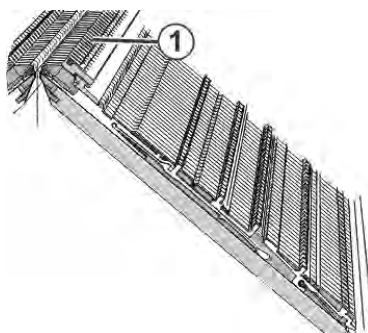
2. Pour CMS 520 C, CMS 830 C :
Les pictogrammes "Huiler la fonture" et "Graisser la fonture" s'affichent alternativement.
Huiler d'abord les éléments de la fonture puis graisser les talons des pièces d'accouplement et des verrous intermédiaires.

3. Des brosses sont fixées latéralement à la fonture. Appliquer un peu d'huile dans la brosse supérieure, afin que les cames soient huilées à proximité des pièces d'accouplement.
4. Huiler le dispositif de pince et de coupe.
5. Relancer l'intervalle de lubrification [340].
- Relancer l'intervalle de lubrification [340]

6.3.5 Relancer l'intervalle de lubrification

1. Appuyer sur l'image de message "Lubrifier la fonture".
 - ▷ La fenêtre "Message en cours" apparaît.
2. Appuyer sur le message "624 Lubrifier la fonture (OIL)".
 - ▷ Le message est entouré d'un cadre. Dans le bas de l'écran tactile apparaît la touche de fonction d'appel de la fenêtre "Technique sensorielle".
3. Appeler la fenêtre "Technique sensorielle".
4. Entrer les "Passages de chte jusqu. lubrif.".
 - 5. Confirmer l'entrée.
6. Appeler le "Menu principal".

6.3.6 Huiler la fonture des platines

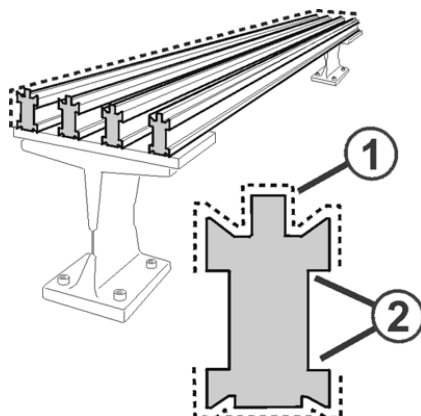


Huilage de la fonture des platines

INDICATION	
	En cas d'application avec un pistolet vaporisateur, on risque d'appliquer trop d'huile !
	Le tube d'aspiration se bouche.
	→ Ne pas huiler avec un pistolet vaporisateur.

→ Appliquer l'huile avec un pinceau sur la fonture des platines (1).

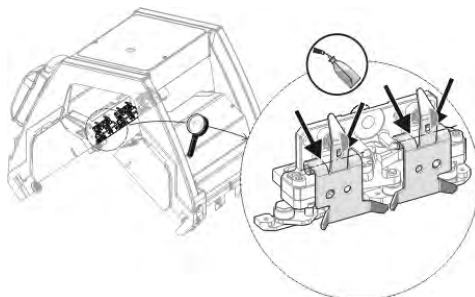
6.3.7 Huiler les barres de guide-fils



Huilage des barres de guide-fils

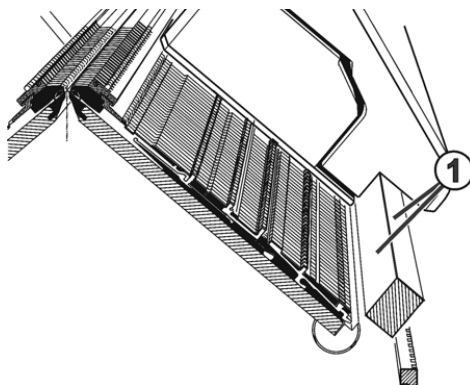
1. Avec un pinceau ou un pulvérisateur, appliquer de l'huile sur les barres de guide-fils (1).
2. Si on emploie des guide-fils intarsia, essuyer l'huile avec un chiffon, jusqu'à ce que l'évidement de la barre de guide-fils (2) ne présente plus qu'un léger film d'huile.

6.3.8 Huiler la commande des platines d'appui



- Avec un pinceau, appliquer de l'huile sur la commande des platines d'appui.

6.3.9 Huilage de la barre de guidage du chariot



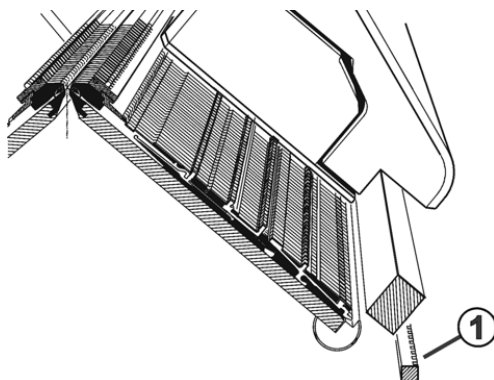
Huilage de la barre de guidage du chariot

→ Appliquer l'huile avec un chiffon sur la barre de guidage du chariot (1).

6.3.10 Graisser les rails du générateur d'impulsions

En fonction de la jauge de la machine, il existe un rail de générateur d'impulsions avant et un rail de générateur d'impulsions arrière.

jauge de la machine	Rail de générateur d'impulsions
E18 (E9.2) E16 (E8.2) E14 (E7.2) E12 (E6.2) E10 (E5.2)	avant et arrière
E8 E7 (E3,5.2) E5 (E2,5.2) E4 E3.5 E3	arrière

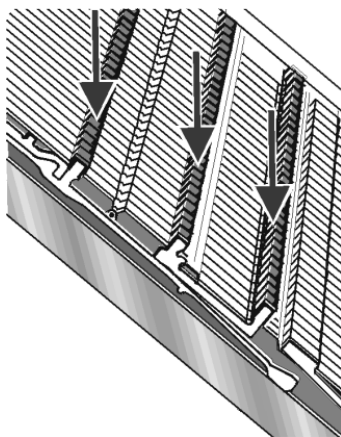
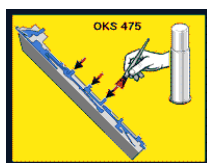


Graissage des rails du générateur d'impulsions

→ Avec un pinceau, appliquer de la graisse sur les rails du générateur d'impulsions (1).

6.3.11 Graissage des talons des pièces d'accouplement et des verrous intermédiaires

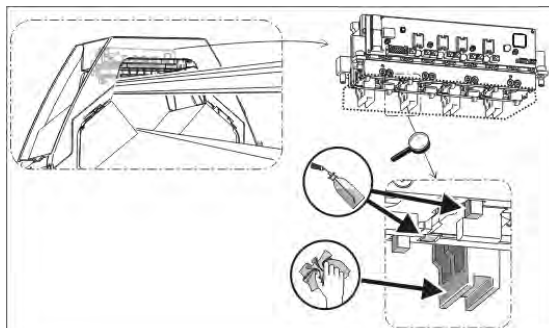
Après dix messages "Huiler la fonture" apparaît le pictogramme "Graisser la fonture".



Graissage des talons de la pièce d'accouplement et du verrou intermédiaire

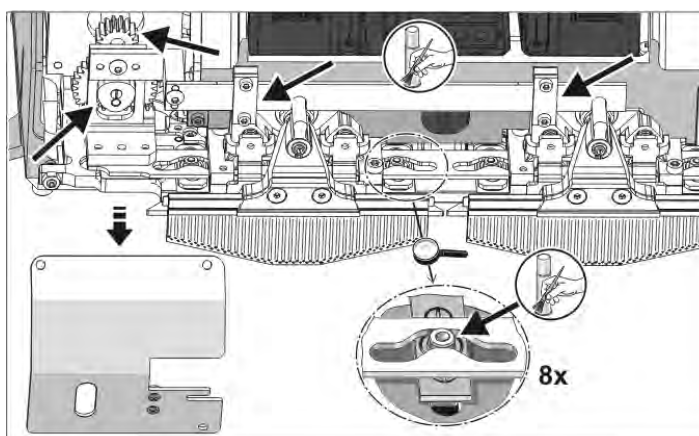
→ Avec un pinceau, appliquer de la graisse sur les talons des pièces d'accouplement et des verrous intermédiaires.

6.3.12 Huiler les verrous de levage (entraîneurs des guide-fils)



1. Avec un pinceau, appliquer de l'huile sur les verrous de levage.
2. Faire bouger le verrou de levage plusieurs fois avec le doigt pour que le guidage du boîtier en métal soit huilé. Il y a deux verrous de levage par entraîneur de guide-fils

6.3.13 Graisser le poussoir de commande (CMS 822)

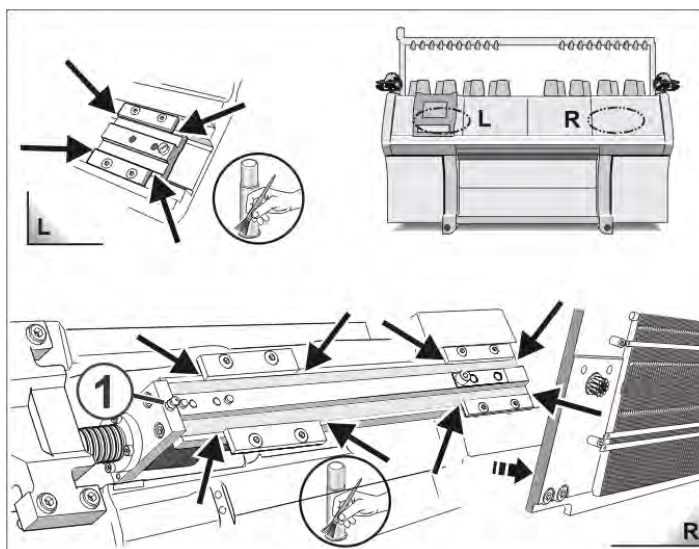


Graissage du poussoir de commande

→ Avec un pinceau, appliquer de la graisse sur le poussoir de commande.

6.3.14 Graisser le dispositif de chevalement

Pour ne pas que le graissage de l'axe du chevalement soit oublié, l'avertissement "Graisser l'axe du chevalement" apparaît au bout de 180 jours.



Graisser le dispositif de chevalement

1. Incliner la fonture arrière.
2. Enlever le couvercle au-dessus de l'axe du chevalement.
3. Avec un pinceau, appliquer de la graisse sur la barre de chevalement et sur les glissières.
4. Graisser le raccord fileté de graissage (1) avec une pompe à graissage (Klueber Staburags NBU 12/300 KP, ID 231 191).

Informations supplémentaires :

- Enlever la fonture ou l'incliner [364]

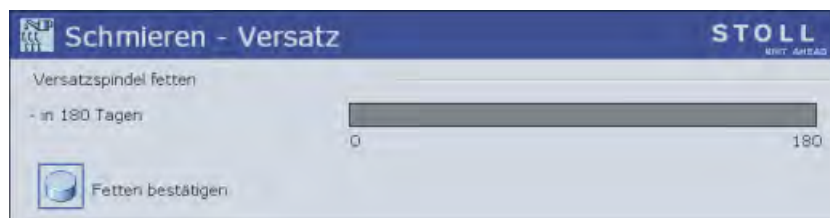
Confirmer la lubrification

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Lubrification"
	Appeler la fenêtre "Lubrification - Chevalement".
	Appeler le "Menu principal"

Touches de confirmation de la lubrification

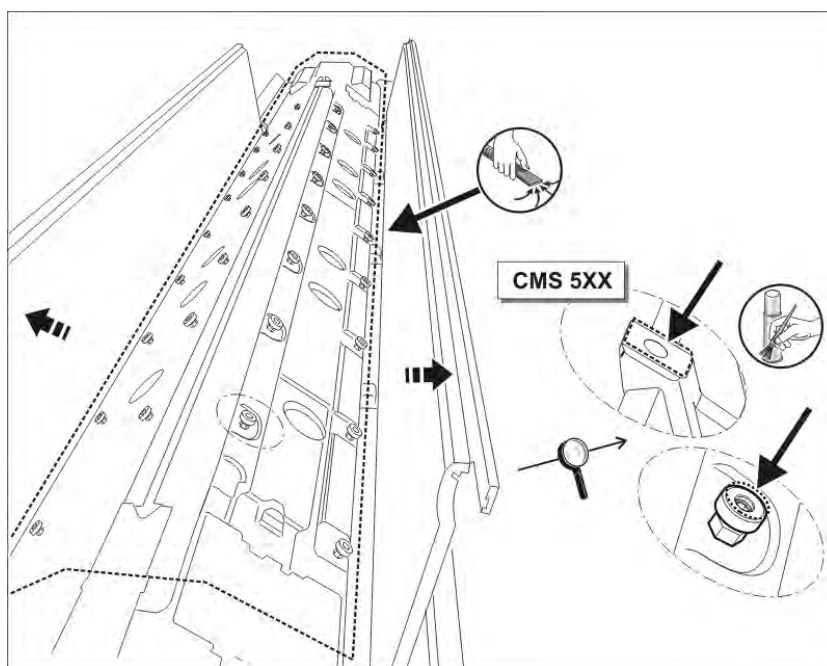
Confirmer la lubrification :

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Lubrification".
3. Appeler la fenêtre "Lubrification - Chevalement".



4. Confirmer la lubrification.
Pour cela, appuyez sur la touche "Confirmer graissage".
5. Appeler le "Menu principal".

6.3.15 Graisser les supports des fontures



Graissage des supports des fontures

1. Incliner les fontures.
2. Aspirer les peluches et la poussière.
3. Appliquer la graisse avec un pinceau sur les supports des fontures.

Informations supplémentaires :

- Enlever la fonture ou l'incliner [364]

7 Remise en état de la machine à tricoter

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Activités secondaires pour la maintenance [▢347]
- Rangées de tricotage utiles [▢350]
- Remplacement des pièces [▢353]
- Remédier aux pannes de l'électronique [▢399]
- Contrôler les fusibles [▢412]
- Décalage de la sélection des aiguilles [▢423]
- Indiquer manuellement le décalage de la sélection des aiguilles [▢434]

7.1 Activités secondaires pour la maintenance

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Mettre en service et hors service l'alimentation en courant 40 V [▢348]
- Lubrification centrale - Position de montage et de travail [▢349]

7.1.1 Mettre en service et hors service l'alimentation en courant 40 V

L'alimentation en courant du chariot (moteurs pas à pas, systèmes de sélection, entraîneurs de guide-fils) peut être coupée pour opérations d'assemblage. Ceci rend superflus la coupure et le réenclenchement de l'interrupteur principal de la machine et donc le temps d'attente pour l'arrêt et le redémarrage de l'ordinateur de la machine à tricoter.

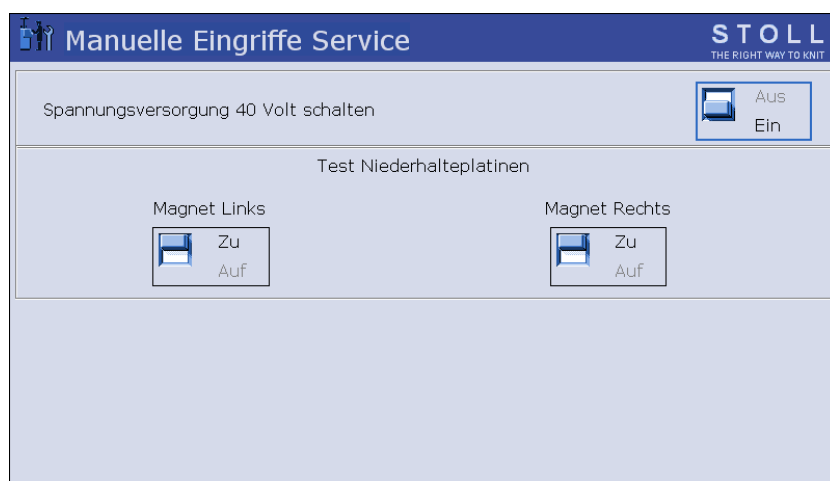
Lorsque l'alimentation en courant est coupée, la machine ne peut pas être démarrée avec la barre d'embrayage.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles service"
	Acquitter un message
	Appeler le "Menu principal"

Touches de mise en service et hors service de l'alimentation en courant 40 V

Mettre en service et hors service l'alimentation en courant:

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Dans le menu "Service", appeler la fenêtre "Interventions manuelles service".





Fenêtre "Interventions manuelles service"

3. Taper sur le commutateur "Arr" pour couper "Brancher l'alimentation en courant 40 volts". Répondre par "Oui" à l'interrogation "Mettre hors service ?".

- ou -

- Taper sur le commutateur "Mar" pour enclencher "Brancher l'alimentation en courant 40 volts". Taper sur la touche "Acquitter message", la machine est prête à fonctionner.

4. Appeler le "Menu principal".

7.1.2 Lubrification centrale - Position de montage et de travail

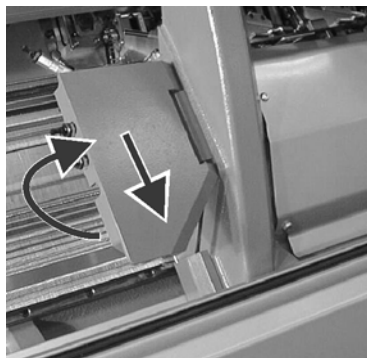
Uniquement pour la machine
avec lubrification centrale

Position de montage

Pour les activités de montage, la lubrification centrale peut être basculée vers le haut, par exemple pour enlever la pièce de chariot.

Basculer la lubrification centrale en position de montage:

1. Basculer la lubrification centrale vers le haut (env. 100 degrés).



Position de montage de la lubrification centrale

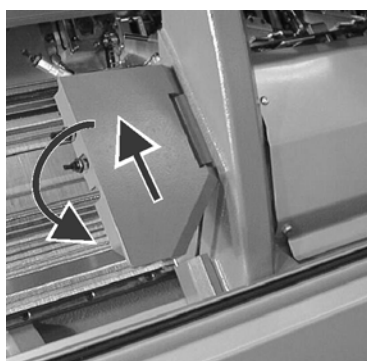
2. Basculer la lubrification centrale légèrement vers le bas jusqu'à ce qu'elle se bloque.

Rangées de tricotage utiles

Position de travail Basculer la lubrification centrale en position de travail:

	DANGER
	Lubrification centrale en position de montage! Lorsqu'on démarre la machine et que le chariot se déplace vers l'extérieur, il y a un risque de collision avec le carter de sécurité latéral. → Basculer la lubrification centrale en position de travail.

1. Pousser la lubrification centrale légèrement vers le haut, jusqu'à ce que le blocage soit dégagé.



Basculer la lubrification centrale en position de travail

2. Basculer la lubrification centrale vers le bas jusqu'à ce qu'elle repose contre le chariot.

7.2 Rangées de tricotage utiles

Pour les travaux de nettoyage, de réglage et de réparation, il est utile de pouvoir régler immédiatement une certaine situation de tricotage. Le tableau suivant reprend des indications de tricotage qui sont mentionnées dans les instructions de service.

	Indication de tricotage
Rangée à vide	< > S0 W0 Ou : Dans la fenêtre "Démarrage de la machine", appuyer sur la touche "SPF S0".
Rangée à vide avec chevalement de report	< > VU S0 W0
Rangée à vide avec demi-chevalement	< > V# S0 W0
Rangée de report vers l'arrière (R=toutes les aiguilles)	< > S:U^SR; S1
Rangée de report vers l'avant	< > S:UVSR; S1

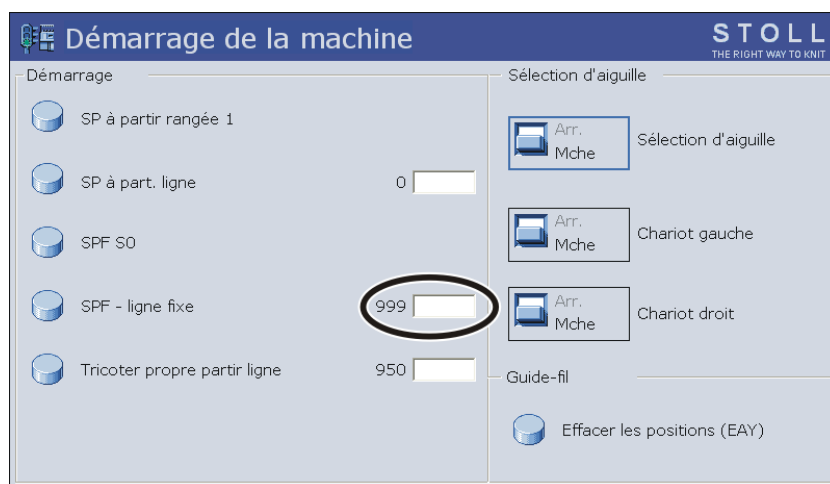
Indication de tricotage

Touche	Fonction
	Lancer l'éditeur Sintral
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'entrée d'une rangée de tricotage

Entrer et fixer la rangée de tricotage :

1. Arrêter le chariot peu après la position de renvoi de gauche.
2. Appeler l'éditeur Sintral.
3. Placer le curseur à l'endroit correspondant (p. ex. à la ligne 998) dans le programme Sintral.
4. Entrer la rangée de tricotage à l'aide du clavier virtuel.
Par exemple, une rangée de report vers l'arrière doit être introduite à la ligne 998.
Les indications sont : 998 <> S:U^SR; S1
5. Confirmer l'entrée et revenir au "Menu principal".
6. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
7. À la ligne "SPF ligne fixe", taper sur le champ "Ligne: 999" et entrer le numéro de ligne "998".



Fenêtre "Démarrage de la machine"

8. Fixer cette ligne, à cet effet taper sur la touche "SPF ligne fixe" et embrayer la machine.
▷ Après le point de renvoi suivant, l'indication de tricotage est exécutée.
9. Lorsque le chariot est de nouveau au point de renvoi de gauche, arrêter le chariot.

Remplacement des pièces

10. Exécuter les travaux sur la machine à tricoter.
11. Pour reprendre la production, appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1" dans la fenêtre "Démarrage de la machine" et embrayer la machine.



Une rangée à vide est inscrite à la ligne 999 dans un programme de tricotage STOLL.



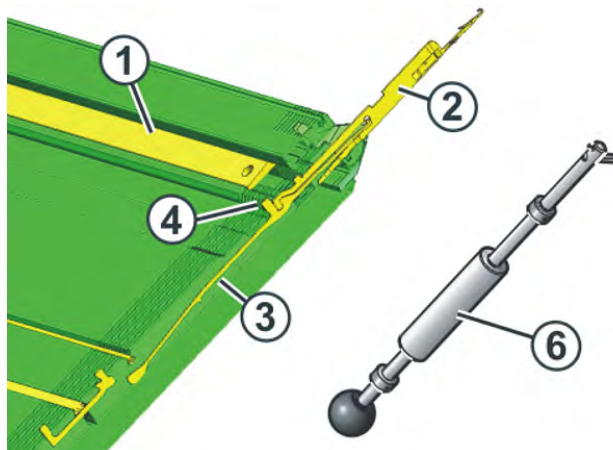
Pendant les 2 premières rangées de tricotage après "SPF", le chariot parcourt l'entièreté de la fonture.

7.3 Remplacement des pièces

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement [354]
- Remplacer le verrou intermédiaire [357]
- Remplacer la platine de sélection [360]
- Remplacer la platine d'appui [361]
- Enlever la fonture ou l'incliner [364]
- Réparer la fonture et la fonture auxiliaire [368]
- Démonter la fonture des platines de sélection (CMS 520 C, CMS 830 C) [372]
- Enlever et poser la pièce de chariot [375]
- Démonter le plateau porte-cames [383]
- Démonter et monter le moteur pas à pas [384]
- Remplacer les crémaillères dans le moteur pas à pas [385]
- Remplacer des guide-fils [389]
- Placer les guide-fils intarsia * [390]
- Remplacer l'unité de contrôle du fil [393]
- Remplacer la courroie de commande et le rouleau à friction du fournisseur à friction [394]
- Désaérer le circuit d'huile [396]
- Remplacer le crochet du peigne [397]

7.3.1 Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement



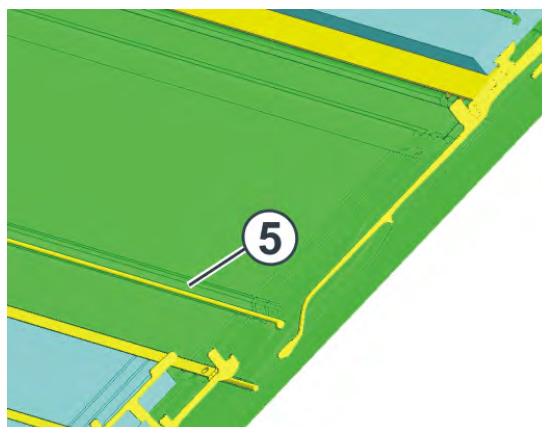
Remplacement de l'aiguille et de la pièce d'accouplement

pour toutes les machines
(Exception : CMS 830 C)

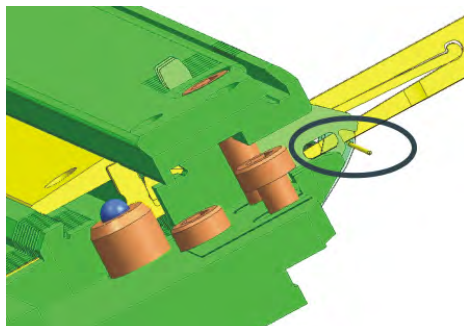
1. Extraire le rail des aiguilles (1) avec le crochet d'extraction (6).
2. Tirer l'aiguille (2) vers le haut, la pièce d'accouplement (3) est en même temps, également tirée vers le haut.
3. Lorsque le talon de la pièce d'accouplement (4) bute sur la platine d'appui, pousser la pièce d'accouplement vers le bas. Extraire l'aiguille et la pièce d'accouplement en les tirant vers le haut.

- ou -

- Pour CMS 520 C: L'extrémité de la pièce d'accouplement bute sur la tige (5) et doit pour cette raison être poussée plus fortement.

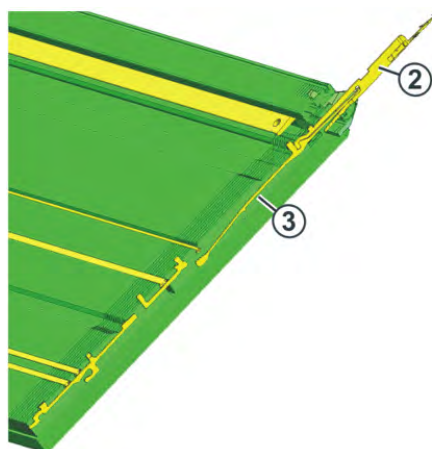


4. Assembler la nouvelle aiguille et la nouvelle pièce d'accouplement.
5. Pour placer la nouvelle aiguille et la nouvelle pièce d'accouplement, faire glisser le talon de la pièce d'accouplement dans la fonture en dessous de la fonture des platines. Ce faisant, veiller à ce que l'aiguille soit insérée au-dessus du fil d'abattage.



Remplacer une aiguille
(CMS 830 C)

1. Tirer l'aiguille (2) vers le haut, la pièce d'accouplement (3) est en même temps, également tirée vers le haut.



Remplacement de l'aiguille et de la pièce d'accouplement

2. Si le talon de l'aiguille heurte son rail, faire basculer l'aiguille latéralement pour relâcher la connexion aiguille-pièce d'accouplement. Si cela s'avère difficile, s'aider d'un crochet de tricotage. Faire coulisser la pièce d'accouplement vers le bas et remettre l'aiguille en position droite. Extraire l'aiguille vers le haut.
3. Monter la nouvelle aiguille dans l'ordre inverse. Soulever légèrement la pièce d'accouplement à l'aide d'une pince.

Remplacer une pièce
d'accouplement
(CMS 830 C)

1. Si une pièce d'accouplement doit être remplacée, enlever l'aiguille correspondante. Sortir le bout supérieur de la pièce d'accouplement de la fonture à l'aide d'une aiguille ou d'un crochet de tricotage. Pousser la pièce d'accouplement vers le haut à l'aide d'une pince et la sortir de la fonture.



Enlever une pièce d'accouplement

Remplacement des pièces

2. Insérer une nouvelle pièce d'accouplement. Placer la pince au-dessus du talon de la pièce d'accouplement, pousser la pièce d'accouplement vers le bas à l'aide d'une pince.



Insérer une pièce d'accouplement

3. Réinsérer l'aiguille.

7.3.2 Remplacer le verrou intermédiaire

Il existe différents modèles de procédure suivant le type et la jauge de la machine.

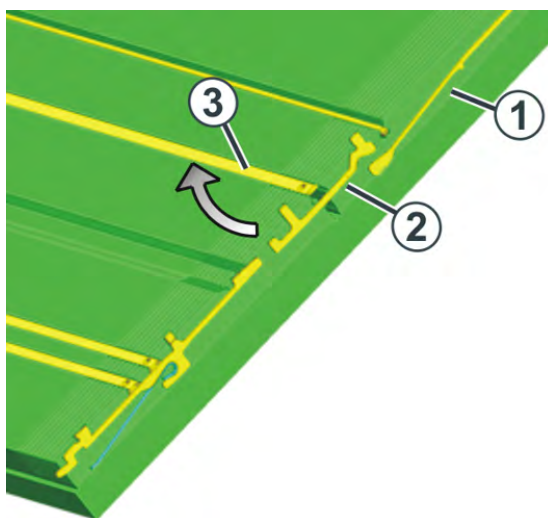
Version 1

Valable pour :

CMS 822, CMS 530, CMS 520

E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2 | E9.2

Pour changer le verrou intermédiaire, vous avez besoin d'une petite pince.



Le remplacement du verrou intermédiaire

1. Faire glisser l'aiguille et la pièce d'accouplement (1) vers le haut.
2. Avec la pince, tirer le talon inférieur du verrou intermédiaire (2) vers le bas hors de la fonture, enfoncer en même temps le talon supérieur dans la fonture et le pousser en dessous du rail de recouvrement (3).
3. Monter le nouveau verrou intermédiaire dans l'ordre inverse.
4. Faire glisser l'aiguille et les pièces d'accouplement en position de base.

Version 2

Valable pour :

CMS 822, CMS 530, CMS 520

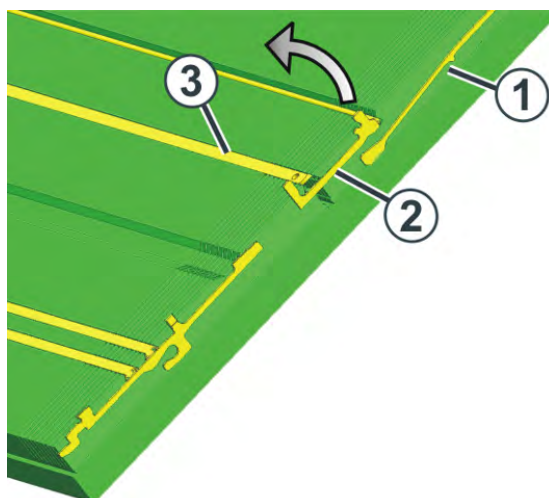
E5 | E7 | E8 | E2,5.2 | E3,5.2 | E5.2

CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 502

toutes les jauges

Pour changer le verrou intermédiaire, vous avez besoin d'une petite pince.

Remplacement des pièces



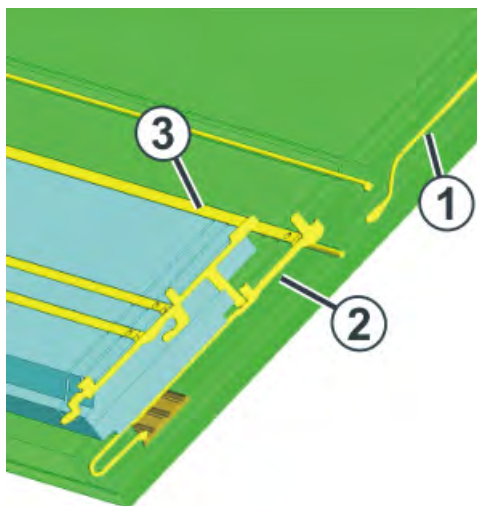
Le remplacement du verrou intermédiaire

1. Faire glisser l'aiguille et la pièce d'accouplement (1) vers le haut.
2. Pousser le verrou intermédiaire (2) jusqu'à ce que le talon inférieur touche le rail de recouvrement (3).
3. Tirer le talon supérieur du verrou intermédiaire hors de la fonture, enfoncer en même temps le talon inférieur dans la fonture et le pousser en dessous du rail de recouvrement.
4. Monter le nouveau verrou intermédiaire dans l'ordre inverse.
5. Faire glisser l'aiguille et les pièces d'accouplement en position de base.

Modèle 3

Valable pour :
CMS 830 C, CMS 520 C
toutes les jauges

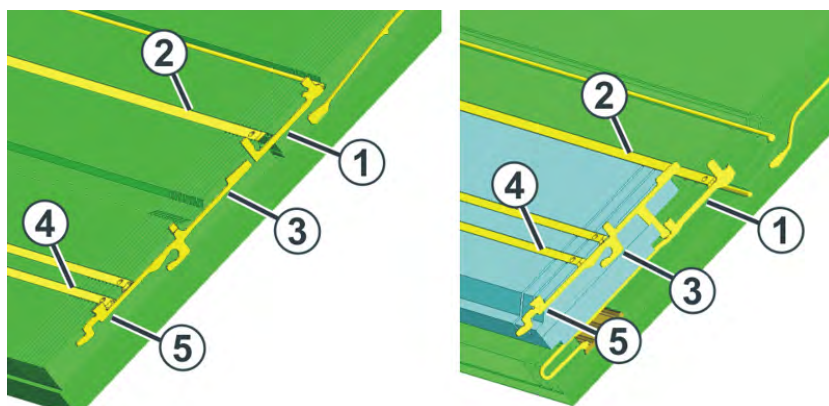
Pour changer le verrou intermédiaire, vous avez besoin d'une petite pince.



Le remplacement du verrou intermédiaire

1. Faire glisser l'aiguille et la pièce d'accouplement (1) vers le haut.
2. Pousser la barre couvre-aiguilles (3) sur le côté.
3. Tirer le verrou intermédiaire (2) vers le haut
4. Monter le nouveau verrou intermédiaire dans l'ordre inverse.
5. Faire glisser l'aiguille et les pièces d'accouplement en position de base.

7.3.3 Remplacer la platine de sélection



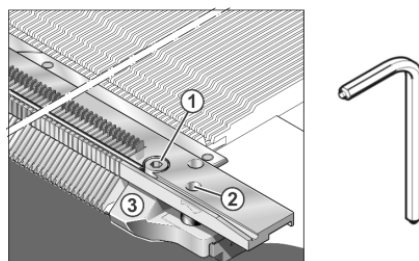
Remplacement des platines de sélection (image de droite : CMS 520 C et CMS 830 C)

1. Faire glisser l'aiguille vers le haut avec la pièce d'accouplement.
2. Faire glisser le verrou intermédiaire (1) jusqu'à ce que le talon inférieur bute contre la barre couvre-aiguilles (2).
3. Faire glisser la platine de sélection (3) vers le haut, jusqu'à ce qu'elle bute sur le rail de recouvrement (4).
4. Pousser le talon (5) de la platine de sélection dans la fonture et en même temps faire glisser la platine de sélection davantage vers le haut.
5. Enlever la platine de sélection.
6. Monter la nouvelle platine de sélection en ordre inverse.
7. Pour la CMS 520 C et la CMS 830 C, faire attention lors de l'insertion de la nouvelle platine de sélection que le talon de la platine de sélection se trouve derrière le talon du verrou intermédiaire.
8. Faire glisser le verrou intermédiaire dans la position de base.
9. Faire glisser l'aiguille et la pièce d'accouplement en position de base.

7.3.4 Remplacer la platine d'appui

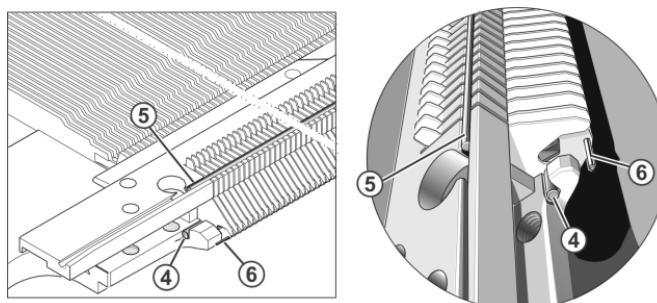
Pas pour CMS 830 C

1. Reporter sur l'autre fonture toutes les mailles de la fonture dans laquelle la platine doit être remplacée.



Démontage du limiteur (3)

2. Enlever la vis (1) sur le côté gauche et le côté droit de la fonture des platines. Utiliser pour cela le tournevis hexagonal spécial des accessoires.
3. Desserrer la vis (2) sur le côté gauche et le côté droit de la fonture des platines.
4. Démonter le limiteur (3) de chaque côté.



Remplacement d'une platine

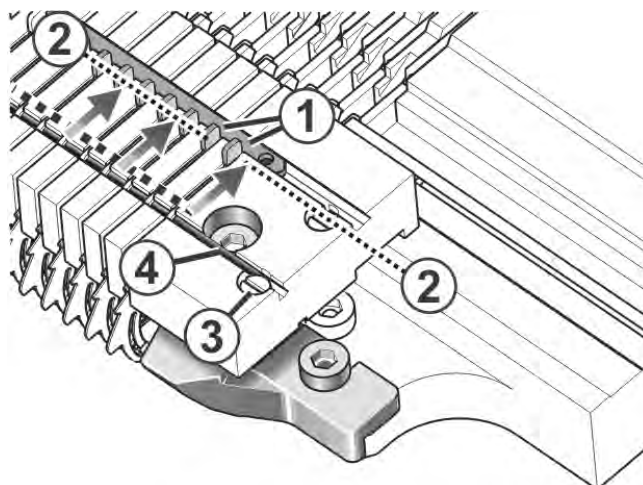
5. Extraire le fil (4) et, pour les jauges E3,5.2, E5.2, E6.2, E7.2, E8.2, E9.2 (pour 72", 84"), également le fil (6) jusqu'à l'endroit de la réparation. Ce faisant, toujours pousser depuis l'autre côté de la machine le fil d'acier de remplacement en provenance des accessoires, de telle façon que les platines ne tombent pas de la fonture.
6. Extraire le fil d'acier (5).
7. Enlever la platine d'appui par le haut et placer la nouvelle platine d'appui.
8. Assembler à nouveau la fonture dans l'ordre inverse.

Pour CMS 830 C

Remplacer le ressort de la platine d'appui :

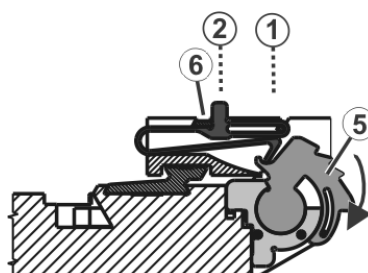
1. Reporter sur l'autre fonture toutes les mailles de la fonture dans laquelle la platine doit être remplacée.

Remplacement des pièces



Faire glisser le ressort en "Position ouverte".

2. Faire glisser tous les ressorts (1) des platines d'appui en position arrière (2).
3. Enlever la vis (3) sur le côté gauche et le côté droit de la fonture des platines.
4. Extraire le fil d'acier (4) jusqu'à l'endroit de la réparation.
5. Faire glisser les ressorts défectueux en position avant et les extraire par le haut.
6. Faire glisser la platine d'appui (5) en "Position fermée" et placer un nouveau ressort. Ce faisant, la platine d'appui est à nouveau glissée en "Position ouverte". Veiller à ce que le ressort soit situé en dessous de la barre couvre-aiguilles (6) et se trouve en position arrière (2).



Remplacement de ressort

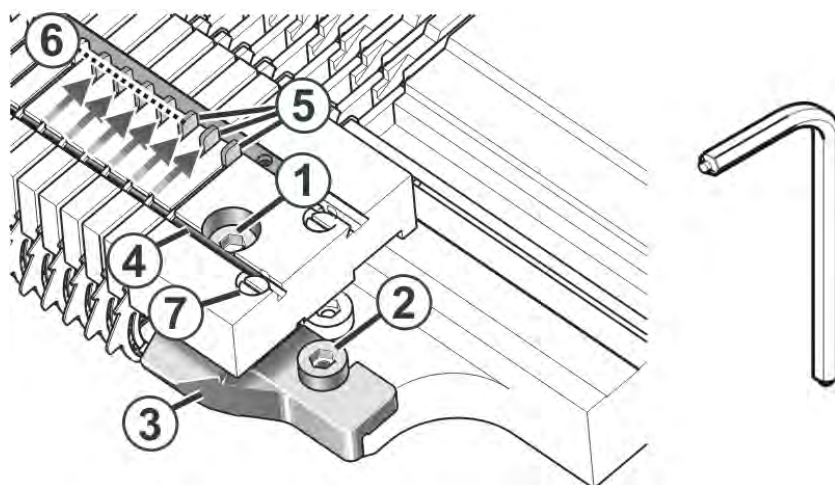
7. Remontage dans l'ordre inverse.

- ou -

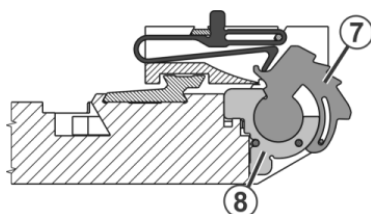
- Remplacer la platine d'appui.

Remplacer la platine d'appui :

1. Si les travaux sont effectués sur la fonture avant, incliner la fonture. Les fils d'acier peuvent alors être enlevés plus facilement.

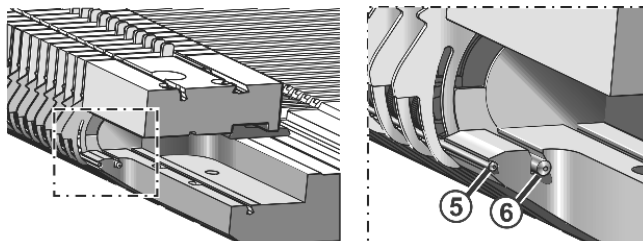


2. Du côté gauche et du côté droit de la fonture des platines, desserrer les vis (1) et (2). Utiliser pour les vis (1) le tournevis hexagonal spécial des accessoires.
3. Démontez le limiteur (3) de chaque côté.
4. Faire glisser tous les ressorts (5) des platines d'appui en position arrière (6).
5. Enlever la vis (7) sur le côté gauche et le côté droit de la fonture des platines.
6. Extraire le fil d'acier (4). Faire glisser prudemment les ressorts vers l'avant, jusqu'à ce qu'aucune force n'agisse plus sur les platines d'appui.



Faire glisser les ressorts vers l'avant

7. Extraire les fils d'acier (5) et (6) jusqu'à l'endroit de la réparation.



Extraction des fils d'acier

8. Enlever le ressort de la platine d'appui défectueuse.
9. Extraire la platine d'appui (7) par le haut avec le support (8). Placer une nouvelle platine d'appui et un nouveau support.
10. Assembler à nouveau la fonture dans l'ordre inverse.

Informations supplémentaires :

- Rangées de tricotage utiles [350]
- Enlever la fonture ou l'incliner [364]

7.3.5 Enlever la fonture ou l'incliner

Dans ce chapitre, vous trouverez les instructions suivantes :

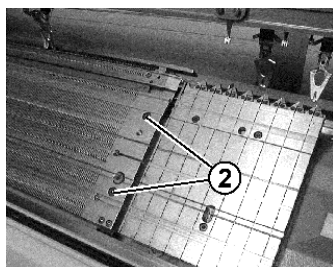
- Desserrer la fonture
- Démontage de la fonture
- Inclinaison de la fonture
- Vissage de la fonture

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"

Touche d'appel de la fenêtre "Interventions manuelles"

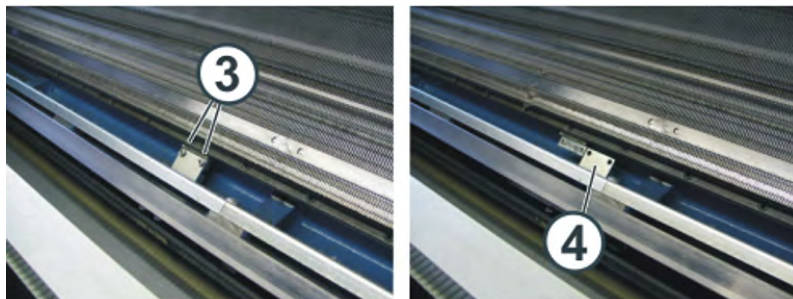
Desserrer la fonture pour
toutes les machines
(exception : CMS 520 C,
CMS 830 C)

1. Reporter sur l'autre fonture toutes les mailles de la fonture qui doit être démontée ou placée à la verticale.
2. Lorsque le chariot se trouve dans la position de renvoi de gauche, arrêter la machine avec la barre d'embrayage. Si une lubrification centrale est présente, le chariot doit se trouver dans la position de renvoi de gauche.
3. Dans la fenêtre "Interventions manuelles", appuyer sur la touche "Desserr. frein comm." et pousser le chariot vers la gauche jusqu'à la butée.
4. Enlever deux vis (2) de chaque côté de la machine.



Desserrer la fonture

5. Desserrer la fonture arrière pour la jauge E10 - E18 (CMS 502 : E16, E18, E8.2): Enlever les vis (3). Pousser la connexion (4) sur le côté. Ce faisant, le rail du générateur d'impulsions est poussé sur le côté.

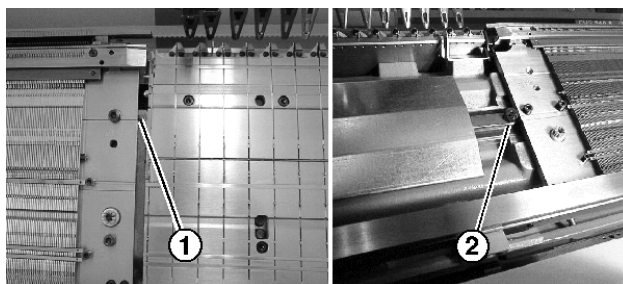


Connexion du rail du générateur d'impulsions

Enlever la fonture ou l'incliner

1. Fonture avant: La faire basculer avec prudence vers l'avant et l'appuyer contre le revêtement de la machine.
2. Fonture arrière: Enlever la fonture de la machine en se faisant aider d'une deuxième personne.

Visser la fonture



Montage des fontures avant et arrière

→ Remonter la fonture dans l'ordre inverse. Ce faisant, veiller à ce que la fonture soit en contact avec la goupille (1) et le rouleau (2).

desserrer la fonture CMS 520 C, CMS 830 C

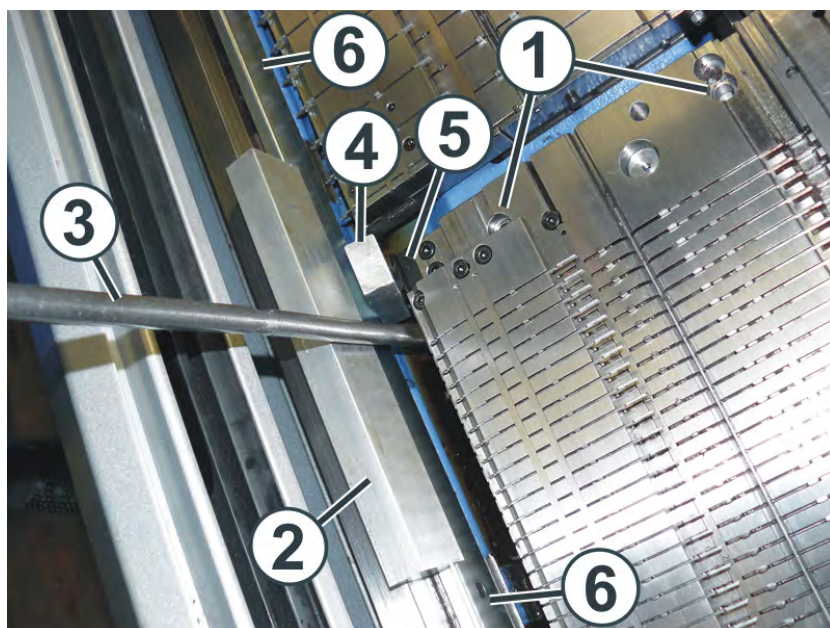
La fonture des platines de sélection est fixée sur la fonture. Lorsque la fonture est placée en oblique, la fonture des platines de sélection heurte le recouvrement (6) de la barre de guidage du chariot. Il y a danger de détérioration des platines de sélection.

✓ Pièce d'écartement (2): 200 x 20 x 40 mm, 1 pièce

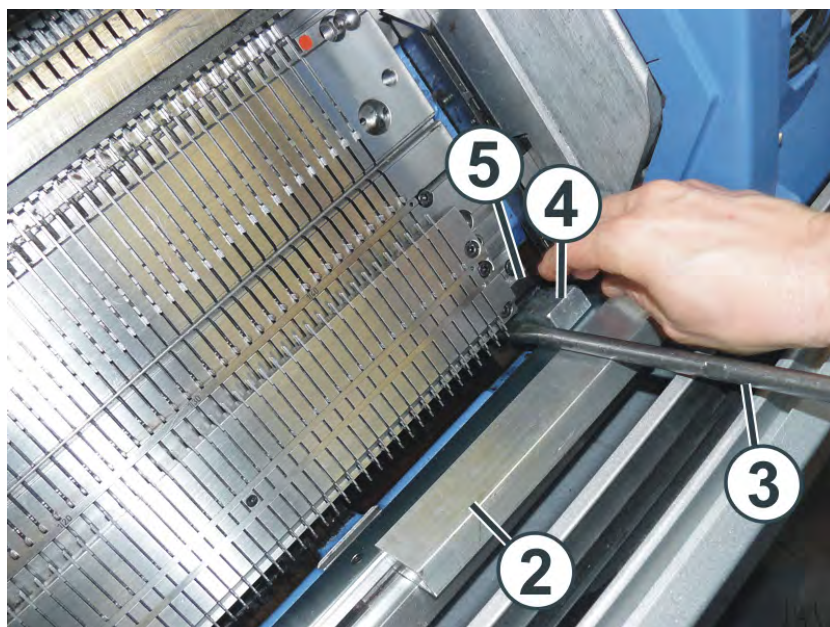
✓ Pièce d'écartement (4) : 50 x 20 x 40 mm, 2 pièces

1. Reporter sur l'autre fonture toutes les mailles de la fonture qui doit être démontée ou placée à la verticale.
2. Lorsque le chariot se trouve dans la position de renvoi de gauche, arrêter la machine avec la barre d'embrayage.
3. Dans la fenêtre "Interventions manuelles", appuyer sur la touche "Desserr. frein comm." et pousser le chariot vers la gauche jusqu'à la butée.

4. Enlever deux vis (1) de chaque côté de la machine.

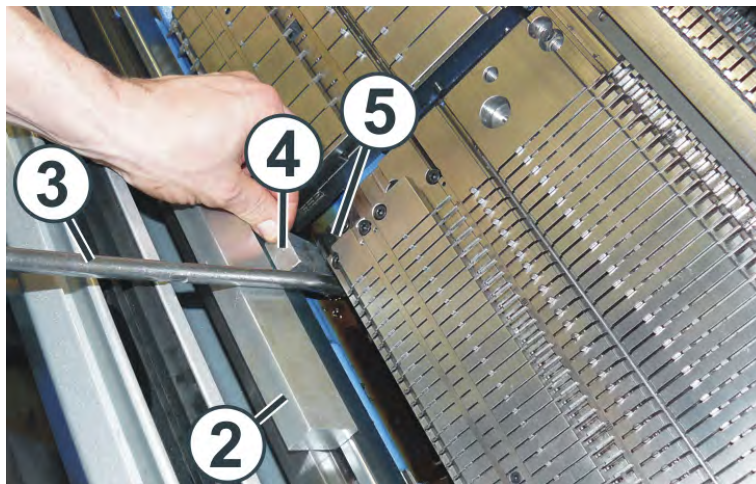


5. Du côté gauche de la machine, placer la pièce d'écartement (2) sur la barre de guidage du chariot.
6. Avec un levier (3), soulever la fonture jusqu'à ce que la pièce d'écartement (4) puisse être glissée en dessous du support de la fonture (5).
7. Du côté droit de la machine, placer la pièce d'écartement (2) sur la barre de guidage du chariot.



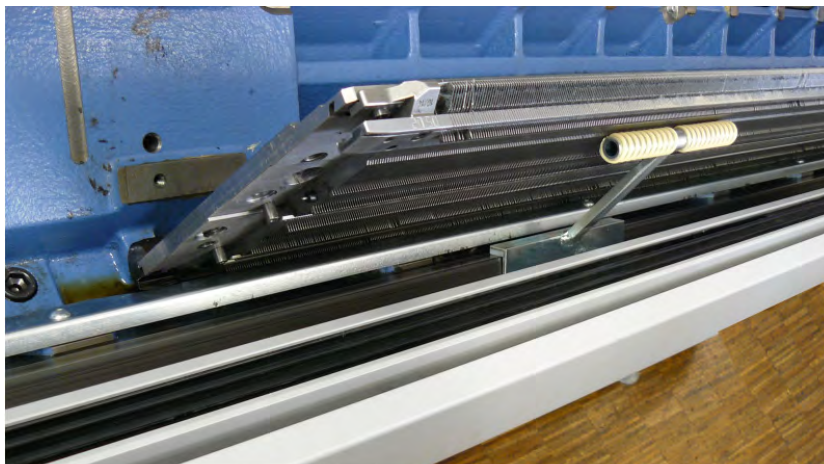
8. Avec un levier (3), soulever la fonture jusqu'à ce que la deuxième pièce d'écartement (4) puisse être glissée en dessous du support de la fonture (5).

9. Du côté gauche de la machine, placer la pièce d'écartement (2) sur la barre de guidage du chariot.



10. Avec un levier (3), soulever la fonture jusqu'à ce que la pièce d'écartement (4) puisse être glissée entièrement en dessous du support de la fonture (5).

11. Mettre la fonture en oblique et la sécuriser contre le basculement.

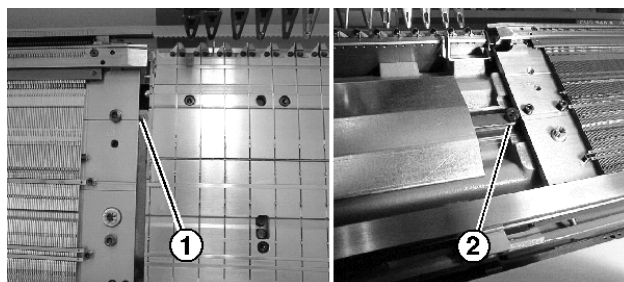


Enlever la fonture ou l'incliner

1. Fonture avant: La faire basculer avec prudence vers l'avant et l'appuyer contre le revêtement de la machine.
2. Fonture arrière: Enlever la fonture de la machine en se faisant aider d'une deuxième personne.

Remplacement des pièces

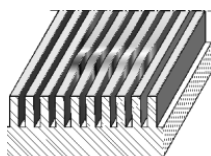
Visser la fonture



Montage des fontures avant et arrière

→ Remonter la fonture dans l'ordre inverse. Ce faisant, veiller à ce que la fonture soit en contact avec la goupille (1) et le rouleau (2).

7.3.6 Réparer la fonture et la fonture auxiliaire



Fonture endommagée

Si le chariot est bloqué, dans la plupart des cas, la fonture est endommagée. Cela signifie que les pièces mobiles (aiguille, pièce d'accouplement, verrou intermédiaire et platine de sélection) se déplacent difficilement ou sont même bloquées. Cet endommagement doit être supprimé soigneusement et consciencieusement avant de remettre la machine en marche. Si elles ne le sont pas, le chariot risque de se rebloquer et la fonture d'être à nouveau endommagée.

La façon dont les fontures ont été fabriquées doit être considérée lors de l'exécution de la réparation. Il existe deux exécutions différentes : fontures fraisées et assemblées. Les fontures auxiliaires sont toujours fraisées.

Fonture	Description
fraisées	Les rainures des pièces mobiles ont été fraisées à partir de la fonture.
assemblées	La fonture est composée d'entretoises individuelles. Elles sont insérées et vissées dans une plaque de base.

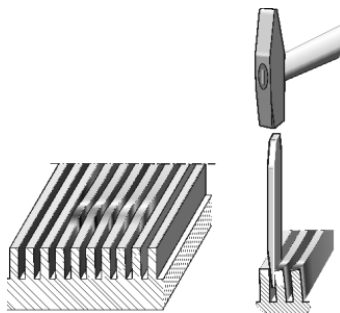


Lors de la réparation procédez délicatement et sans forcer.

Fonture fraisée

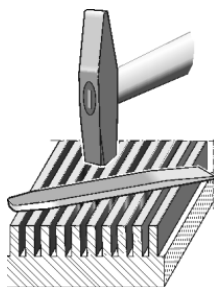
1. Si le chariot est bloqué, couper la liaison entre pièce de chariot et chariot. Amener le chariot au prochain renvoi. Enlever la pièce de chariot de la fonture. Vérifier l'état des cames, enlever les talons de travail cassés des pièces mobiles.
2. Sortir le burin et les limes pour rainure des accessoires.
3. Enlever les pièces mobiles (aiguille, pièce d'accouplement...) à l'endroit endommagé.

4. Remettre les entretoises endommagées à la verticale à l'aide du burin pour rainure et les aligner. Frapper uniquement à l'aide de légers coups de marteaux sur le burin dans la rainure endommagée. Ne pas enfoncer le burin trop profondément sous peine de risque d'endommagement du fond de la fonture.



Mettre les entretoises à la verticale

5. Prendre une aiguille ou une platine de sélection de cette machine et la placer dans la fonture réparée. Faire glisser l'aiguille vers le haut et vers le bas dans la rainure. Si elle se déplace facilement, contrôler dans les rainures adjacentes si les pièces mobiles se déplacent également facilement.
6. Si ce n'est pas le cas, répéter les étapes 4 et 5.
7. Procéder ainsi pour toutes les rainures endommagées. Les rainures situées à gauche et à droite de la partie endommagée doivent également se déplacer facilement.
8. Si les entretoises endommagées sont déformées vers le haut, les redresser (lisser) à l'aide de petits coups avec le burin pour rainure.

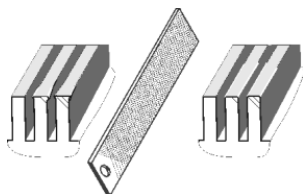


Lisser la surface

9. Contrôler si les éléments de fonture se déplacent facilement dans les rainures. Répéter l'étape 5.

	INDICATION
	Détérioration de la fonture en cas d'utilisation incorrecte de la lime pour rainure ! Si on lime trop fortement une entretoise, la fonture sera défectueuse à cet endroit et pourra uniquement être réparée par un technicien de Stoll. → Utiliser uniquement la lime pour rainure pour éliminer des ébarbures. → Après utilisation de la lime pour rainure, il est indispensable de nettoyer avec soin les rainures.

10. Contrôler si les arêtes des entretoises endommagées présentent des ébarbures. Si c'est le cas, éliminer prudemment ces ébarbures avec la lime pour rainure.



Éliminer des ébarbures

11. Contrôler si les éléments de fonture se déplacent facilement dans les rainures. Répéter l'étape 5.
12. Lorsque tout est en ordre, polir prudemment la fonture avec la lime pour rainure. Placer la lime pour rainure à plat sur la fonture et la déplacer légèrement dans un sens et dans l'autre transversalement au canal de l'aiguille.
13. Les déchets métalliques doivent être éliminés des canaux des aiguilles. A cet effet, nettoyer l'endroit de la réparation avec un pinceau.
14. Lorsque tout est en ordre, replacer les pièces mobiles dans la fonture.

Informations supplémentaires :

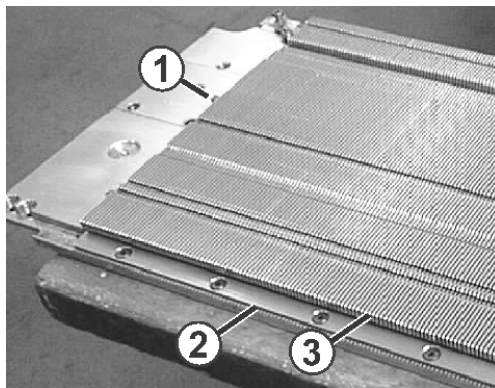
- Enlever et poser la pièce de chariot [▢375]
- Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement [▢354]
- Remplacer le verrou intermédiaire [▢357]
- Remplacer la platine de sélection [▢360]

fonture assemblée

Si une entretoise d'une fonture assemblée est légèrement endommagée, elle peut être réparée comme décrit ci-dessus. Si elle est fortement endommagée, elle doit être remplacée.

1. Si le chariot est bloqué, couper la liaison entre pièce de chariot et chariot. Amener le chariot au prochain renvoi. Enlever la pièce de chariot de la fonture. Vérifier l'état des cames, enlever les talons de travail cassés des pièces mobiles.
2. Démonter la fonture. Placer la fonture sur une surface plane (p. ex. établi ou table).

3. Enlever les pièces mobiles (aiguille, pièce d'accouplement...) à l'endroit endommagé.
4. Enlever les platines d'appui à l'endroit endommagé.
5. Enlever la protection et extraire le fil d'acier (1).



Réparation d'une fonture assemblée

6. Enlever la barre (2) à l'endroit endommagé.
7. Soulever l'entretoise endommagée à l'extrémité arrière (3) et l'extraire prudemment vers l'arrière.
8. Enlever la saleté dans la zone de l'entretoise enlevée.
9. Des entretoises de remplacement se trouvent dans les accessoires de la machine. Insérer une nouvelle entretoise venant des accessoires.
10. Assembler à nouveau la fonture dans l'ordre inverse. Serrer les vis de fixation de la barre (2) au couple de rotation de 2,6 Nm. Replacer la fonture sur la machine.

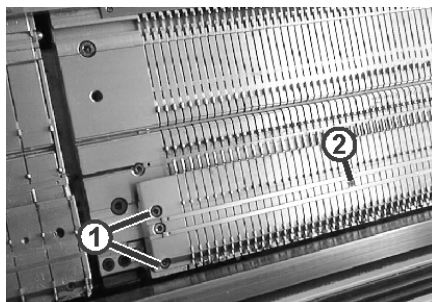
Informations supplémentaires :

- Enlever et poser la pièce de chariot [375]
- Enlever la fonture ou l'incliner [364]
- Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement [354]
- Remplacer le verrou intermédiaire [357]
- Remplacer la platine de sélection [360]
- Remplacer la platine d'appui [361]

7.3.7 Démonter la fonture des platines de sélection (CMS 520 C, CMS 830 C)

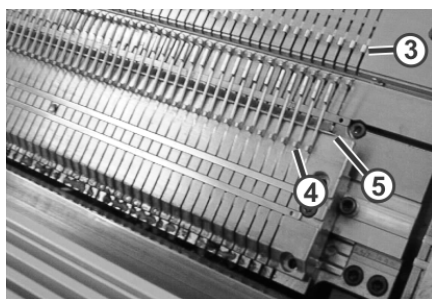
pour CMS 520 C

1. Arrêter le chariot dans la position de renvoi de gauche.
2. Enlever deux vis (1) de chaque côté de la machine.



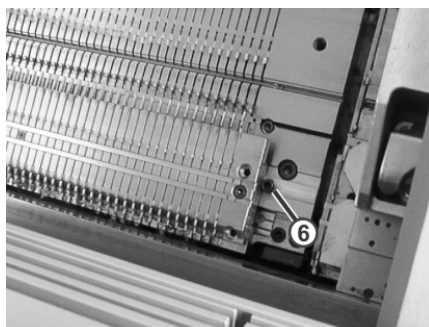
Desserrer la fonture des platines de sélection

3. Enlever les vis (2) sur toute la longueur de la fonture des platines de sélection.
4. Faire glisser les verrous intermédiaires (3) dans leur position la plus haute.



Levage des platines de sélection

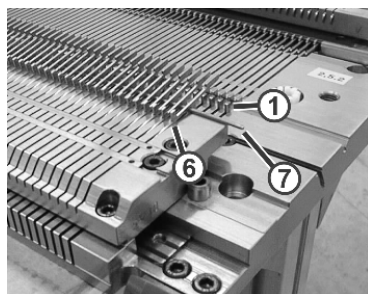
5. Faire glisser les platines de sélection (4) dans leur position la plus haute.
6. En commençant d'un côté, lever les platines de sélection à leur extrémité la plus haute et faire en même temps glisser le fil d'acier (5) des accessoires entre la fonture des platines de sélection et la platine de sélection. Effectuer cela sur toute la longueur de la fonture des platines de sélection. Le fil d'acier doit être inséré afin que les talons de travail des platines de sélection se trouvent aussi haut qu'ils ne touchent ni les verrous intermédiaires ni la fonture.
7. Déplacer latéralement la fonture des platines de sélection. La fonture avant vers la gauche et la fonture arrière vers la droite. (Si nécessaire, utiliser un marteau en caoutchouc.)
8. Démonter la fonture des platines de sélection.
9. Lors de l'assemblage de la fonture des platines de sélection, veiller à ce qu'elle soit en contact avec la goupille (6).



Montage de la fonture des platines de sélection

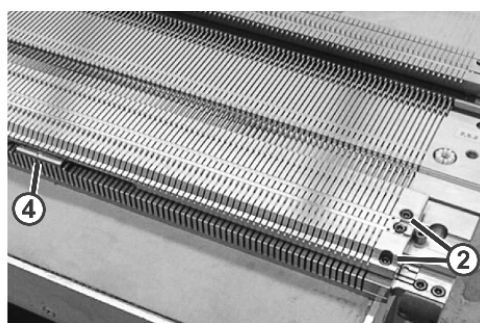
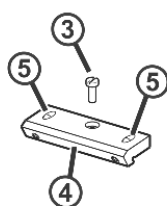
pour CMS 830 C

1. Arrêter le chariot dans la position de renvoi de gauche.
2. Démonter la fonture. Placer la fonture sur une surface plane (p. ex. établi ou table).
3. Faire glisser les verrous intermédiaires (1) dans leur position la plus haute.



Levage des platines de sélection

4. Enlever deux vis (2) de chaque côté de la machine.



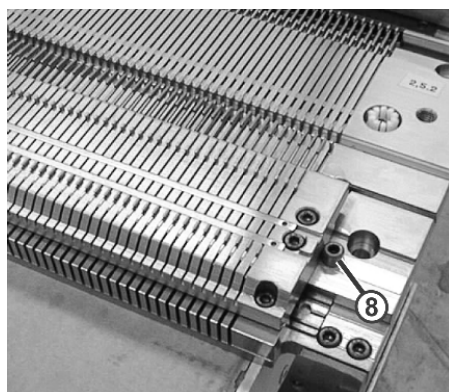
Desserrer la fonture des platines de sélection

5. Enlever les vis (3) des pièces de serrage (4) sur toute la longueur de la fonture des platines de sélection.
6. Desserrer les deux goupilles filetées de chaque pince (5). Déplacer latéralement la pince et l'enlever.
7. Faire glisser les platines de sélection (6) dans leur position la plus haute.
8. En commençant d'un côté, lever les platines de sélection à leur extrémité la plus haute et faire en même temps glisser le fil d'acier (7) des accessoires entre la fonture des platines de sélection et la platine de sélection. Effectuer cela sur toute la longueur de la fonture des platines de

Remplacement des pièces

sélection. Le fil d'acier doit être inséré afin que les talons de travail des platines de sélection se trouvent aussi haut qu'ils ne touchent ni les verrous intermédiaires ni la fonture.

9. Démonter la fonture des platines de sélection.
10. Lors de l'assemblage de la fonture des platines de sélection, veiller à ce qu'elle soit en contact avec la goupille (8).



Montage de la fonture des platines de sélection

11. Montage des pièces de serrage : Placer la pince et la déplacer latéralement. Fixer avec la vis (3), ensuite serrer les goupilles filetées (5).

Informations supplémentaires :

- Enlever la fonture ou l'incliner [364]

7.3.8 Enlever et poser la pièce de chariot

Enlever la pièce de chariot

On enlève la pièce de chariot lorsque :

- les cames doivent être remplacées (p. ex. couplage ou découplage de machines tandem)
- une pièce de chariot est bloquée, par exemple lorsque les talons de travail des pièces mobiles (aiguille, pièce d'accouplement, verrou intermédiaire et platine de sélection) sont cassés

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Enlever la pièce de chariot pour remplacer les cames [▢375]
- Enlever la pièce de chariot si le chariot est bloqué dans la fonture [▢377]
- Assemblage de la pièce de chariot et du chariot [▢380]

Enlever la pièce de chariot pour remplacer les cames

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"

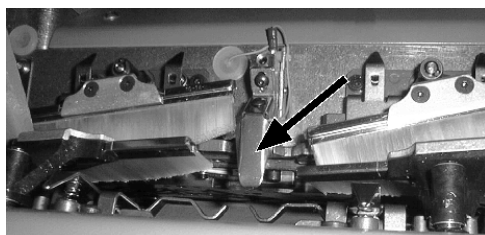
Touche d'appel de la fenêtre "Interventions manuelles"

1. Si une lubrification centrale est présente, basculer celle-ci en position de montage.
2. Amener le chariot vers l'extérieur jusqu'à la surface d'appui.
3. Désactiver l'alimentation en courant 40 V.
4. Enlever le revêtement (1) du chariot.



Revêtement du chariot

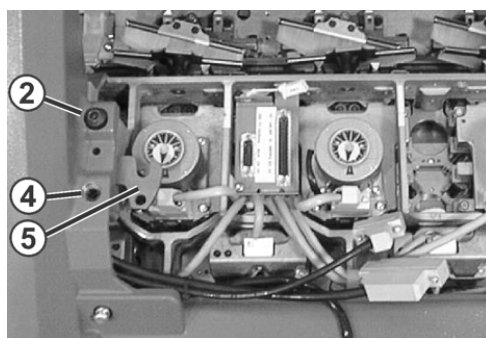
5. Lorsque la pièce de chariot arrière est démontée, démonter le détecteur d'aiguilles.



Détecteur d'aiguilles

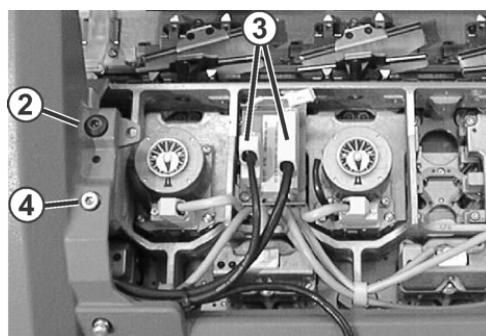
Remplacement des pièces

6. Marquer la position du détecteur d'aiguilles afin de pouvoir le réassembler au même endroit.
7. Enlever le tube d'aspiration du chariot.
8. Enlever les vis de calibrage (2) et les vis (4) du côté gauche et du côté droit.



Plaque pivotante

9. Faire basculer les plaques pivotantes (5) de gauche et de droite vers l'intérieur.



Chariot ouvert

10. Desserrer les vis des fiches (3) et retirer les fiches.
11. Pour desserrer le frein de commande, appuyer sur la touche "Desserrer le frein de commande".
("Menu principal" -> Fenêtre "Interventions manuelles", Touche "Desserrer le frein de commande")
12. Pousser le chariot sur le côté.



Si le chariot se bloque :

Le frein de commande s'est refermé automatiquement.

- ➔ Desserrer à nouveau le frein de commande et pousser le chariot en maintenant la direction de poussée antérieure.

13. Soulever la pièce de chariot de la surface d'appui.

- ou -

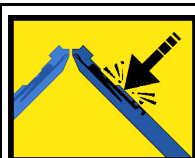
- ➔ Ouvrir le carter de sécurité latéral et enlever la pièce de chariot en la soulevant latéralement.
14. Pour remplacer les cames, tourner le plateau porte-cames vers le haut.

Informations supplémentaires :

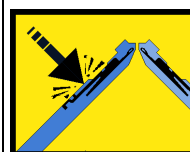
- Mettre en service et hors service l'alimentation en courant 40 V [▢348]
- Lubrification centrale - Position de montage et de travail [▢349]
- Démontez le plateau porte-cames [▢383]

Enlever la pièce de chariot si le chariot est bloqué dans la fonture

En cas de choc sur la fonture, p. ex. en cas de casse d'aiguille, l'arrêt par chocs piézoélectrique arrête la machine à tricoter. À l'écran tactile apparaît un pictogramme indiquant sur quelle fonture la panne a eu lieu.



Arrêt par chocs à l'avant



Arrêt par chocs à l'arrière

Causes possibles :

- Les talons de travail des pièces mobiles (aiguille, pièce d'accouplement, verrou intermédiaire et platine de sélection) sont cassés
- Il se peut que les entretoises des fontures soient aussi endommagées

La panne doit être réparée avant de remettre la machine en marche. Si elle ne l'est pas, le chariot risque de se bloquer à nouveau.

Pour réparer la panne, il faut enlever la pièce de chariot en question de la fonture. Vérifiez que les cames et la fonture ne soient pas endommagées.

Enlever la pièce de chariot de la fonture



Pour les machines tandems, on soulève les deux pièces de chariot (à l'avant ou à l'arrière), même s'il n'y en a qu'une seule de bloquée.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"

Touche d'appel de la fenêtre "Interventions manuelles"

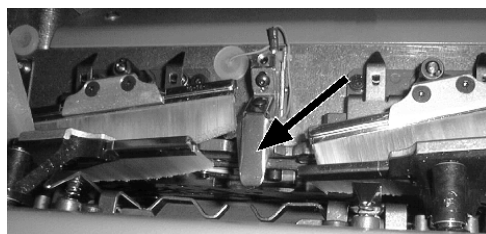
1. Appeler la fenêtre "Interventions manuelles".
2. Pour mettre hors service la sélection des aiguilles, placer l'interrupteur "Sélection des aiguilles" sur "Arrêt".
3. Pour mettre tous les guide-fils hors service, appuyer sur la touche "Goujon des GDF en haut".
4. Pousser tous les guide-fils vers l'extérieur.
5. Si une lubrification centrale est présente, basculer celle-ci en position de montage.
6. Désactiver l'alimentation en courant 40 V.
7. Enlever le revêtement (1) du chariot.

Remplacement des pièces



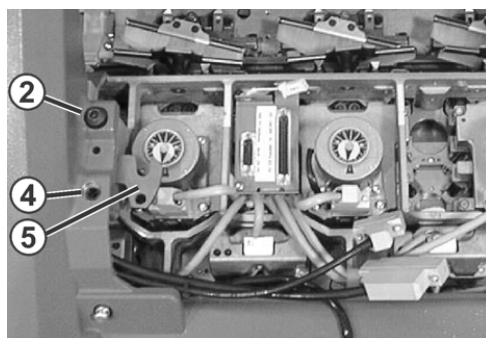
Revêtement du chariot

8. Lorsque la pièce de chariot arrière est démontée, démonter le détecteur d'aiguilles.



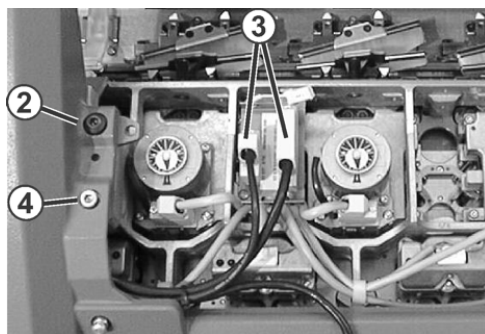
Détecteur d'aiguilles

9. Marquer la position du détecteur d'aiguilles afin de pouvoir le réassembler au même endroit.
10. Enlever le tube d'aspiration du chariot.
11. Desserrer les vis de calibrage (2) et les vis (4) du côté gauche et du côté droit.



Plaque pivotante

12. Faire basculer les plaques pivotantes (5) de gauche et de droite vers l'intérieur.
13. Serrer de manière régulière les vis de calibrage (2) et les vis (4), la pièce de chariot se soulève alors de la fonture.
14. Desserrer les vis des fiches (3) et retirer les fiches.



Chariot ouvert

15. Pour abaisser à nouveau la pièce de chariot, desserrer les vis de calibrage (2) et les vis (4) du côté gauche et du côté droit.
16. Enlever les vis de calibrage (2) et les vis (4).
17. Pour desserrer le frein de commande, appuyer sur la touche "Desserrer le frein de commande".
("Menu principal" -> Fenêtre "Interventions manuelles", Touche "Desserrer le frein de commande")

	INDICATION
	Détérioration des aiguilles et de la chute de tricotage ! Il y a encore des aiguilles dans la chute de tricotage. Si on change de direction lors du déplacement du chariot, les aiguilles et la chute de tricotage seront endommagées. → Ne jamais changer la direction de déplacement du chariot.

18. Pousser le chariot sur le côté.



Si le chariot se bloque :

Le frein de commande s'est refermé automatiquement.

- Desserrer à nouveau le frein de commande et pousser le chariot en maintenant la direction de poussée antérieure.

19. Enlever la pièce de chariot de la fonture.



Pour CMS 520 C, CMS 830 C, les platines de sélection risquent d'être endommagées lorsque la pièce de chariot est soulevée directement de la fonture.

En cause : La pièce de chariot fait prise en dessous de l'extrémité supérieure des platines de sélection.

- Soulever la pièce de chariot en direction des "barres des guide-fils".

- Enlever la pièce de chariot de la fonture.

20. Contrôler la pièce de chariot et la fonture.

Remplacement des pièces

Contrôler la pièce de chariot et la fonture



Ne pas enlever les pièces métalliques et les pièces cassées (p.ex. clapet de l'aiguille ou crochet de l'aiguille cassés) avec un outil magnétique. La fonture ou des cames risquent d'être magnétisées, ce qui peut provoquer une sélection incorrecte.

1. Vérifiez que les cames ne soient pas endommagées.
Retirer les pieds de travail cassés des pièces mobiles (aiguille, pièce d'accouplement, verrou intermédiaire et platine de sélection).
2. Vérifiez que la fonture ne soit pas endommagée.
Retirer les pieds de travail cassés des pièces mobiles (aiguille, pièce d'accouplement, verrou intermédiaire et platine de sélection).
Si les cloisons des fontures sont endommagées, elles doivent être réparées.

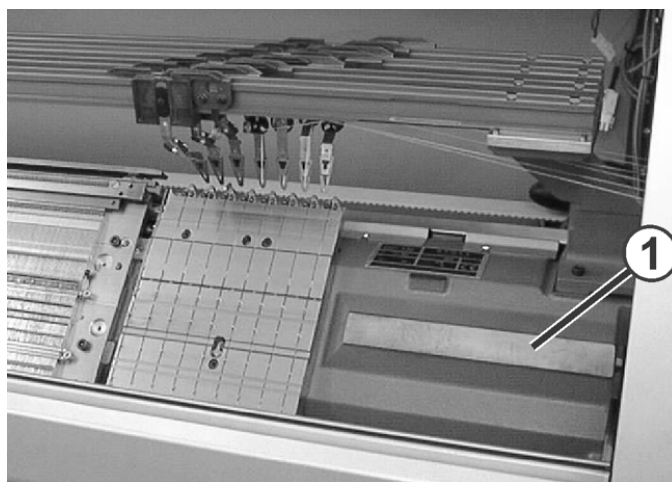
Informations supplémentaires :

- Lubrification centrale - Position de montage et de travail [349]
- Mettre en service et hors service l'alimentation en courant 40 V [348]

Assemblage de la pièce de chariot et du chariot

A tenir compte pour une machine à fonture de pince et de coupe :

Si la pièce de chariot avant est remise sur la machine, elle doit être poussée depuis l'extérieur sur la surface d'appui (1). En cause : Les pièces mobiles de la fonture de pince et de coupe sont remises dans la bonne position par la pièce de chariot (ou plus exactement : par les courbes de la serrure).



Surface d'appui de la pièce de chariot

Activités préparatoires,
machine avec ou sans
fonture de pince et de coupe

Tenez compte des procédures suivantes :

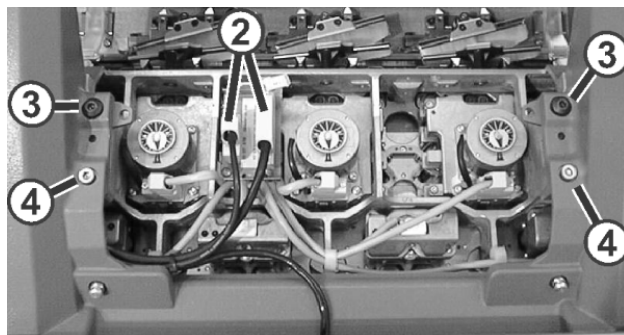
		Procédure
Fonture avant	avec fonture de pince et de coupe	◆ Ouvrir le carter de sécurité latéral (du côté gauche ou droit) ◆ Faire glisser la pièce de chariot sur la surface d'appui (1) depuis l'extérieur. ◆ Faire glisser la pièce de chariot vers l'intérieur jusqu'à ce qu'elle se trouve au-dessus de la fonture de pince et de coupe.
	sans fonture de pince et de coupe	◆ Mettre la pièce de chariot sur la surface d'appui (1) (du côté gauche ou droit)
Fonture arrière		◆ Ouvrir les segments de la paroi ◆ Mettre la pièce de chariot sur la surface d'appui (1) (du côté gauche ou droit)

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Interventions manuelles"
	Confirmer la réparation
	Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine"
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour l'étape de travail d'assemblage de la pièce de chariot et du chariot

1. Activer l'alimentation en courant 40 V.
2. Appeler la fenêtre "Interventions manuelles".
3. Pour desserrer le frein de commande, appuyer sur la touche "Desserrer le frein de commande".
4. Faire glisser le chariot exactement au-dessus de la pièce de chariot.
5. Désactiver l'alimentation en courant 40 V.
6. Visser les vis de calibrage (3) jusqu'à ce que le chariot se soulève un peu.

Remplacement des pièces



Fixation du chariot à la pièce de chariot

7. Faire basculer les plaques pivotantes de gauche et de droite vers l'extérieur en dessous du chariot.
8. Serrer les deux vis de calibrage (3) servant à la fixation du chariot.
ⓘ Assemblage de la pièce de chariot arrière : Retirer légèrement la zone supérieure de la pièce de chariot (brosses d'aiguilles) de la fonture pour que la vis de calibrage ne se coince pas.
9. Serrer les vis (4) de manière régulière.
10. Enfoncer la fiche (2) en faisant attention au codage de la fiche.
11. Serrer les vis de sécurité sur les fiches.
12. Placer les guide-fils dans leurs positions de départ.
13. Mettre en place le revêtement du chariot.
14. Monter le tube d'aspiration sur le chariot.
15. Si une lubrification centrale est présente, basculer celle-ci en position de travail.
16. Activer l'alimentation en courant 40 V.
17. Appeler le "Menu principal".
18. Appeler la fenêtre "Démarrage de la machine".
19. Appuyer sur la touche "Ligne SPF fixe".
20. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage.
21. Mais, si le chariot était bloqué : Lorsque le chariot se trouve derrière le point de renvoi de gauche, mettre la sélection des aiguilles sur "Marche" dans la fenêtre "Démarrage de la machine".
22. Pour lancer la production, appuyer sur la touche "SP à partir de la ligne 1" dans la fenêtre "Démarrage de la machine".

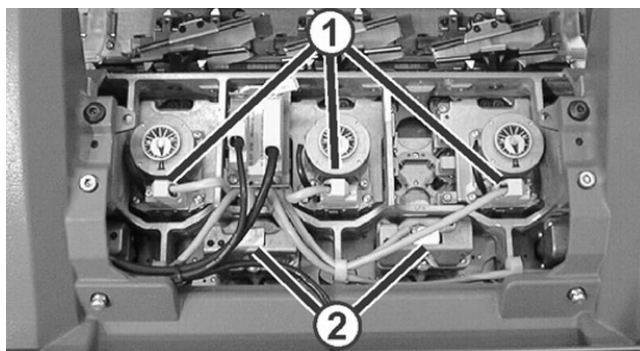
Informations supplémentaires :

- Mettre en service et hors service l'alimentation en courant 40 V [▢348]
- Lubrification centrale - Position de montage et de travail [▢349]

7.3.9 Démonter le plateau porte-cames

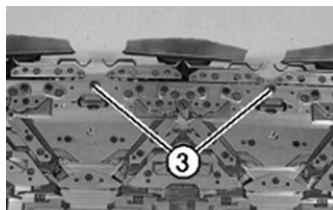
On démonte le plateau porte-cames pour nettoyer, contrôler ou remplacer les cames ou les moteurs pas à pas.

1. Désactiver l'alimentation en courant 40 V.
2. Enlever la pièce de chariot.



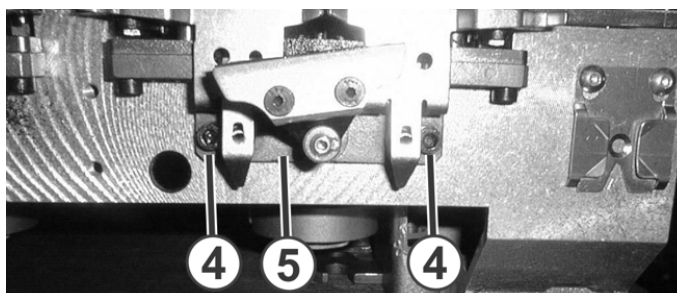
Fiches des systèmes de sélection

3. Débrancher les fiches des moteurs pas à pas (1) et des systèmes de sélection (2).
4. Enlever les vis (3).



Vis du corps en fonte au plateau porte-cames

5. Desserrer les vis (4). Tirer la commande (5) des platines d'appui légèrement vers l'avant. Le plateau porte-cames n'est ainsi plus bloqué par la commande (5).



Commande des platines d'appui

6. Retourner la pièce de chariot, de façon à ce que le plateau porte-cames se trouve en bas, en veillant à ce que le plateau porte-cames et la pièce de chariot (pièce en fonte) ne se séparent pas.
7. Enlever la pièce de chariot.
8. Exécuter les opérations sur les cames ou les moteurs pas à pas.

Remplacement des pièces

9. Assembler à nouveau le porte-cames et la pièce de chariot dans l'ordre inverse.

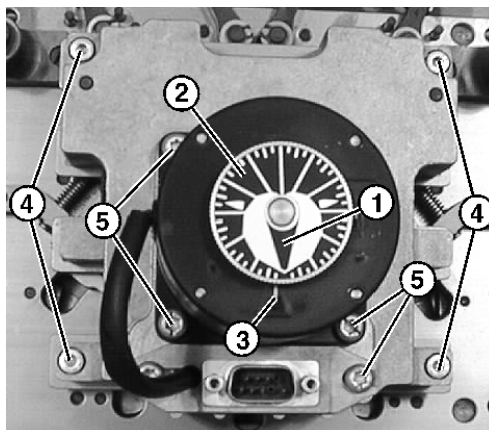
Informations supplémentaires :

- Mettre en service et hors service l'alimentation en courant 40 V [▢348]
- Enlever et poser la pièce de chariot [▢375]
- Enlever la pièce de chariot pour remplacer les cames [▢375]

7.3.10 Démontez et montez le moteur pas à pas

Dans chaque chute de tricotage se trouve un moteur pas à pas qui commande les positions des cames de chute.

1. Enlever la pièce de chariot.
2. Démontez le plateau porte-cames.



Enlever le moteur pas à pas

3. Mettre le moteur pas à pas défectueux en position de base : Tourner l'échelle (2) jusqu'à ce que l'indicateur (1) se trouve exactement sur le point neutre (3).

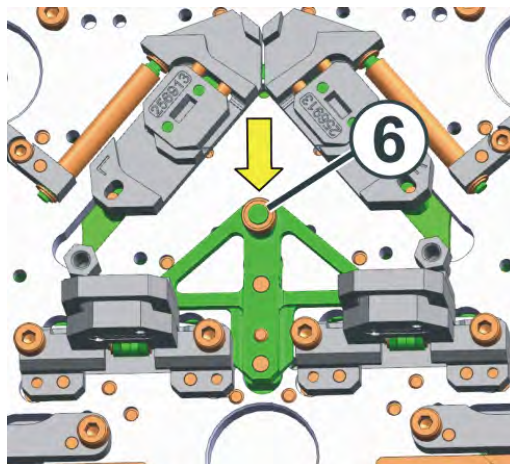
**INDICATION****Vis de réglage !**

Lorsque des vis de réglage doivent être défaites, le moteur pas à pas doit subir un nouveau réglage chez STOLL.

→ Ne desserrer aucune vis de réglage (5).

4. Enlever les vis (4).
5. Enlever le moteur pas à pas défectueux.
6. Mettre le nouveau moteur pas à pas en position de base : Tourner l'échelle (2) jusqu'à ce que l'indicateur (1) se trouve exactement sur le point neutre (3).

7. Pousser la mécanique (came de pression du cueillage) vers le bas, afin que le galet (6) puisse être introduit dans la crémaillère du moteur pas à pas.



8. Placer le moteur pas à pas. Si ceci n'est pas possible, répéter l'étape 7.
9. Serrer les vis (4).
10. Assembler à nouveau le porte-cames et la pièce de chariot dans l'ordre inverse.

Informations supplémentaires :

- Démontez le plateau porte-cames [383]
- Enlever et poser la pièce de chariot [375]

7.3.11 Remplacer les crémaillères dans le moteur pas à pas

Il existe différents modèles de procédure suivant le type et la jauge de la machine.

Version 1

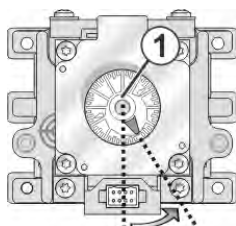
Valable pour :

CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933, CMS ADF-3

E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2 | E9.2

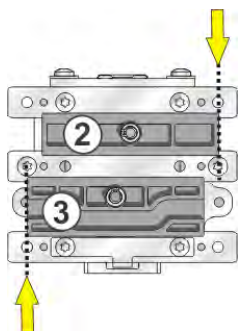
Remplacer la crémaillère :

1. Enlever le moteur pas à pas.
2. Tourner le disque de position (1) en position de montage (5 heures).



Remplacement des pièces

3. Tourner le moteur pas à pas et contrôler la position de montage.
Le réglage est correct lorsque
La crémaillère supérieure (2) et le perçage sont sur une ligne.
La crémaillère inférieure (3) et le perçage sont sur une ligne.



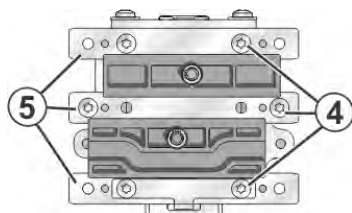
2 crémaillère
supérieure

Commande de la serre de la maille

3 crémaillère
inférieure

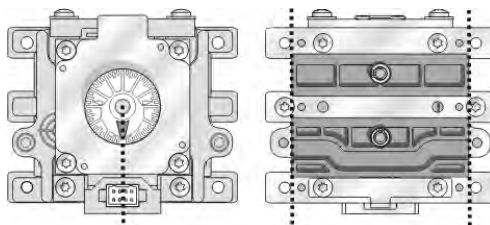
Commande des pièces d'appui pour le cueillage
et la réception de maille

4. Enlever les vis (4) qui retiennent la crémaillère défectueuse.



5. Soulever prudemment les baguettes de réglage (5) et la crémaillère.
6. Remplacer la crémaillère défectueuse.
7. Monter la nouvelle crémaillère et les baguettes de réglage.
8. Vérifier si les crémaillères sont correctement positionnées. À cet effet,
tourner le disque de position (1) en position de base (6 heures).

▷ Les crémaillères doivent être alignées.



9. Si ce n'est pas le cas, répéter les étapes 2 à 8.
► a crémaillère a été remplacée.

Version 2

Valable pour :

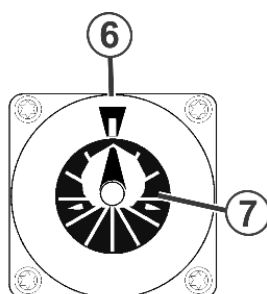
CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933, CMS ADF-3

E5 | E7 | E8 | E2,5.2 | E3,5.2 | E5.2

Valable pour :
CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 502, CMS 830 C, CMS 520 C
toutes les jauges

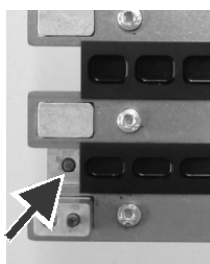
Remplacer la crémaillère :

1. Enlever le moteur pas à pas.
2. Tourner le disque de position (7) en position de base (6).



Position de base du moteur pas à pas

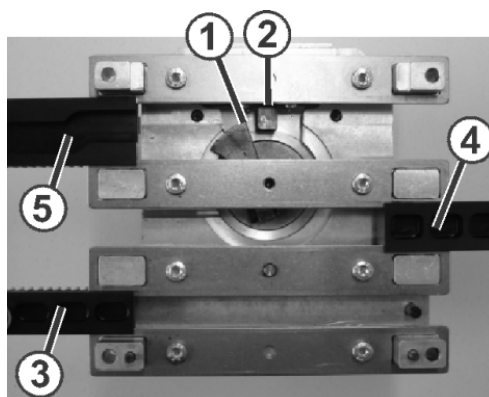
3. Rabattre en arrière la goupille de gauche du guidage inférieur de la crémaillère.



Goupille du guidage de la crémaillère

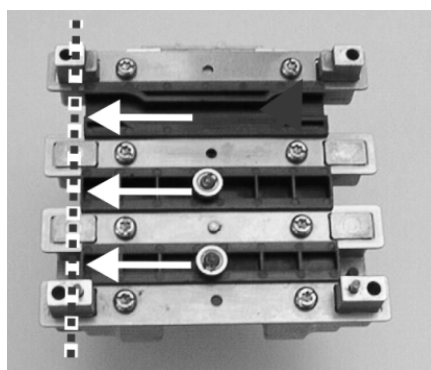
4. Faire glisser à la main la crémaillère inférieure vers la gauche jusqu'à ce que toutes les crémaillères puissent être enlevées.
5. Remplacer la crémaillère défectueuse.
6. Réglage de la position de montage. À cet effet, tourner la rondelle en éventail (1) jusqu'à ce que le bord droit se trouve un peu devant la barrière lumineuse (2). (Exprimé de manière imagée : lorsque ce réglage est transposé sur une horloge, celle-ci indique l'heure: 11 heures 58 minutes.)

Remplacement des pièces



Position de montage

7. Dans cette position de montage, faire glisser la crémaillère (3) de la gauche jusqu'à ce qu'une légère résistance se fasse sentir.
 - ▷ La crémaillère bute contre le pignon.
8. Insérer de même la crémaillère (5).
9. Faire glisser la crémaillère (4) de la droite jusqu'à ce qu'une légère résistance se fasse sentir.
 - ▷ La crémaillère bute contre le pignon.
10. Faire glisser les crémaillères (3) et (4) régulièrement vers l'intérieur.
 - ▷ La crémaillère (5) est automatiquement tirée vers l'intérieur par le glissement de la crémaillère (4).
11. Vérifier si les crémaillères sont correctement positionnées. À cet effet, tourner le disque de position (7) en position de base(6).
12. Les crémaillères doivent être alignées.



Contrôle de la position de montage

13. Si ce n'est pas le cas, répéter les étapes 3 à 11.
14. Remettre la goupille du guidage inférieur de la crémaillère en position de base.
 - Le remplacement des crémaillères est terminé.

Informations supplémentaires :

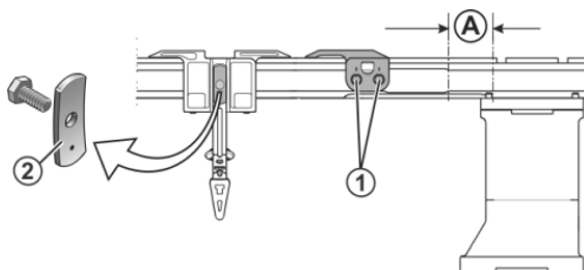
- Démonter et monter le moteur pas à pas [▢384]

7.3.12 Remplacer des guide-fils



Lors du remplacement de l'étrier des guide-fils, veiller à ce que la granulation se trouve du côté intérieur Lors de l'assemblage de la rondelle (2).

1. Arrêter le chariot dans la position de renvoi de gauche.



Vis du limiteur de guide-fils

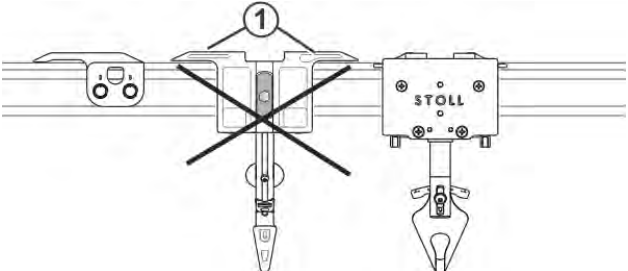
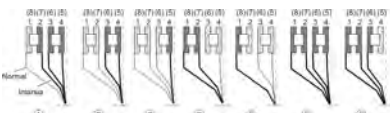
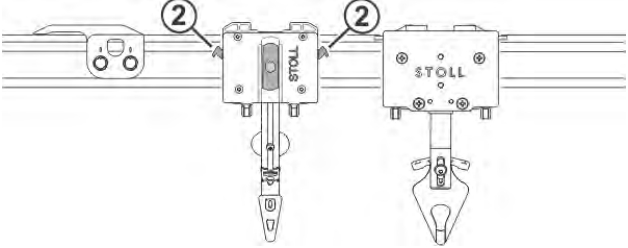
2. Desserrer les vis (1) du limiteur de guide-fils.
3. Pour enlever les limiteurs de guide-fils, tourner les vis (1). Les limiteurs de guide-fils peuvent être démontés et montés à n'importe quel endroit.
4. Faire glisser les guide-fils vers la droite ou vers la gauche jusqu'au point de remplacement (A) et les enlever.
5. Placer les nouveaux guide-fils sur les barres.
6. Placer les limiteurs des guide-fils sur les rails, les positionner avec échelonnement et les visser à fond.
7. Contrôler le réglage du guide-fil.

Informations supplémentaires :

- Régler les guide-fils [▢205]

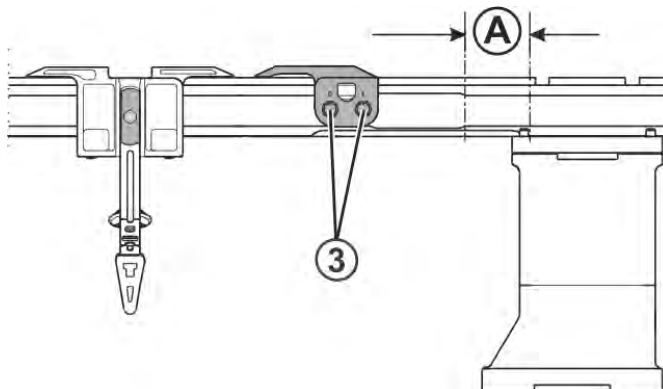
7.3.13 Placer les guide-fils intarsia *

Combinaisons possibles pour guide-fils normaux et guide-fils intarsia :

Guide-fil normal type 1	Les guide-fils normaux et les guide-fils intarsia peuvent être utilisés simultanément mais pas sur la même piste.  Raison: Les bras de levier (1) des guide-fils normaux et le guide-fil intarsia ou le limiteur des guide-fils s'entrechoquent. Les combinaisons possibles :  Chaque combinaison peut être utilisée avec elle-même ou avec une autre. i: Mettre les barres de guide-fils en place de l'intérieur vers l'extérieur. Lors de la mise en place de l'intérieur vers l'extérieur, aucune piste ne doit rester libre pour l'utilisation de guide-fils intarsia et de guide-fils normaux.
Guide-fil normal type 2	Les guide-fils normaux type 2 et les guide-fils intarsia peuvent être utilisés simultanément sur la même piste.  Les combinaisons possibles :  Les barres de guide-fils peuvent être occupées à volonté. Toutes les pistes peuvent être occupées.

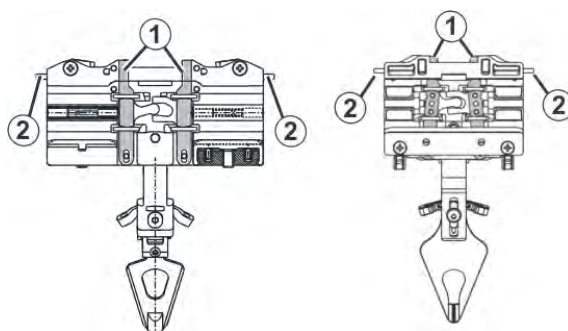
Placer les guide-fils intarsia :

1. Arrêter le chariot dans la position de renvoi de gauche.



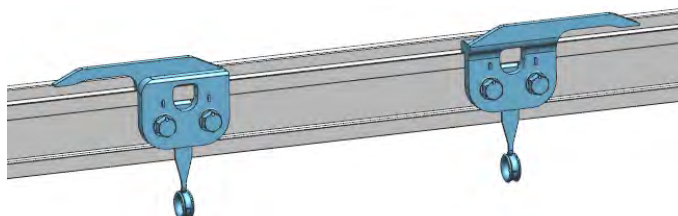
Limiteur de guide-fils

2. Desserrer les vis (3) du limiteur de guide-fils.
3. Pour enlever les limiteurs de guide-fils, tourner les vis (3). Les limiteurs de guide-fils peuvent être démontés et montés à n'importe quel endroit.
4. Faire glisser les guide-fils normaux vers la droite jusqu'au point de remplacement (A) et les enlever.
5. Placer les guide-fils intarsia et les faire glisser dans leurs positions de départ. Pour cela, enfoncer la pince (1) vers l'extérieur ou le levier (2) vers l'intérieur.



Guide-fil intarsia

6. Placer le limiteur des guide-fils sur les barres de telle façon que l'ascension soit orientée vers l'extérieur.



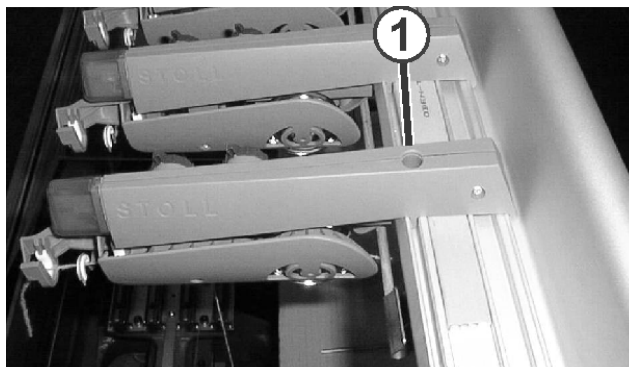
7. Placer les limiteurs des guide-fils sur les rails, les positionner avec échelonnement et les visser.
8. Contrôler le réglage du guide-fil.

Remplacement des pièces

Informations supplémentaires :

- Symboles utilisés dans ce document [▢16]
- Guide-fils intarsia * [▢35]
- Régler le guide-fil intarsia (type 1) * [▢209]
- Régler le guide-fil intarsia (type 2) * [▢210]

7.3.14 Remplacer l'unité de contrôle du fil



Démontage d'une unité de contrôle du fil

1. Marquer la position de l'ancienne unité de contrôle du fil.
2. Enlever la vis (1).
3. Soulever l'unité de contrôle du fil à l'avant jusqu'à ce que les contacts mâles soient libres. Faire glisser l'unité de contrôle du fil vers l'arrière et l'enlever.
4. Placer la nouvelle unité de contrôle du fil exactement à la position (marquage) de l'ancienne unité de contrôle du fil.

- ou -

- ➔ Monter une unité de contrôle du fil supplémentaire à distance de 90 mm (au moins 75 mm) de l'unité de contrôle du fil suivante.
5. Accrocher la nouvelle unité de contrôle du fil dans la barre de guidage arrière. Tirer l'unité de contrôle du fil vers l'avant et la pousser simultanément vers le bas.
6. Tirer l'unité de contrôle du fil vers l'avant et la visser avec la vis (1).

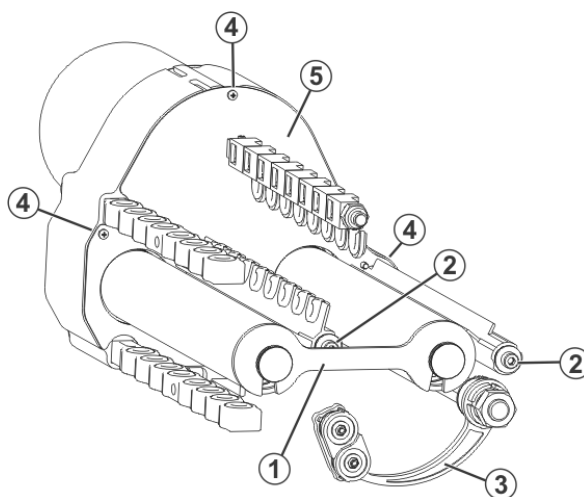
7.3.15 Remplacer la courroie de commande et le rouleau à friction du fournisseur à friction

Pour remplacer la courroie de commande et le rouleau à friction du fournisseur à friction, effectuer les étapes suivantes :

- Activités préparatoires
- Remplacer la courroie de commande
- Modifier la position du rouleau à friction
- Remplacer le rouleau de friction

Activités préparatoires

1. Enlever la languette (1) après avoir desserré quelque peu les vis moletées.

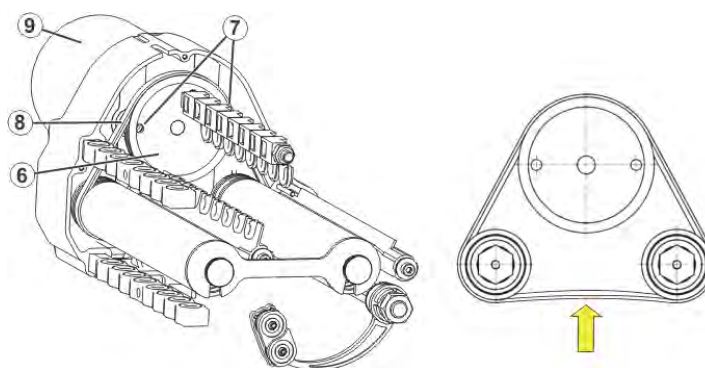


Fournisseur à friction

2. Enlever les vis (2) et enlever les rails d'arrêt.
3. Desserrer les accouplements des bras (3) afin qu'ils puissent basculer vers le bas.
4. Enlever les vis (4) et enlever le couvercle du carter (5).

Remplacer la courroie de commande

1. Tourner la poulie à gorge de la courroie trapézoïdale (6) à la main jusqu'à ce que les deux vis à six pans creux puissent être défaits à travers les trous (7).



Courroie de commande

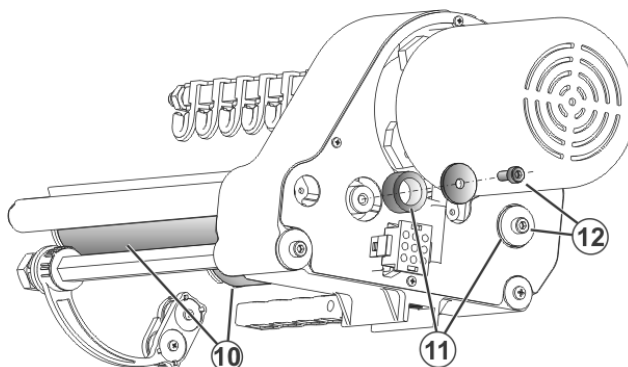
2. Enlever la courroie (8).

3. Monter la nouvelle courroie de commande de telle façon qu'elle avance dans les rainures de la poulie de commande.
4. Pousser le moteur (9) vers le haut et serrer les vis des trous (7).
5. Vérifier la tension de la courroie.
- Sous légère pression, la courroie se laisse enfoncer d'environ 2 à 4 mm.

Modifier la position du
rouleau à friction

La surface du rouleau à friction est usée par le frottement du fil au cours du temps. Le rouleau à friction ne doit cependant pas être directement remplacé, mais peut être décalé de 11 mm par rapport à sa position. Ceci permet de doubler la durée de vie.

1. Enlever les vis (12).



Vis pour rouleaux à friction

2. Enlever les douilles d'écartement (11).
3. Enlever les deux rouleaux à friction (10).
4. Concernant le montage : Enfiler la douille d'écartement (11) sur l'arbre du rouleau à friction (10)
5. Remettre en place le rouleau à friction (10).
6. Serrer à nouveau les vis (12) sans douilles d'écartement.

Remplacer le rouleau de
friction

1. Enlever les vis (12).
2. Enlever les rouleaux à friction (10).
3. Placer le nouveau rouleau à friction.
4. Serrer les vis (12).

7.3.16 Désaérer le circuit d'huile

Uniquement pour la machine
avec lubrification centrale



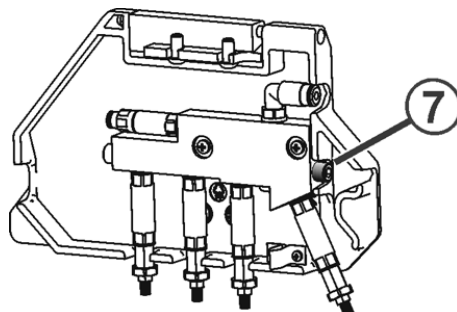
Fenêtre "Lubrification centrale"

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Lubrification centrale"
	Appeler le "Menu principal"

Touches de désaération de la lubrification centrale

Désaérer le circuit d'huile:

1. Arrêter le chariot en dehors de la fonture.
2. Desserrer légèrement la vis de désaération (7).



Désaérer la lubrification centrale

3. Basculer la lubrification centrale en position de montage.
Recommandation : Placer un chiffon en dessous de la lubrification centrale, vu qu'il y a transport d'huile.
4. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Service".

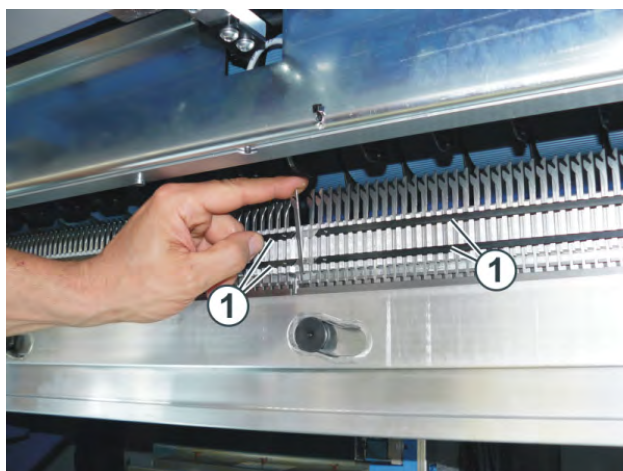
5. Appeler la fenêtre "Lubrification centrale".
6. Mettre le commutateur "Désaération" sur "Mar".
 - ▷ La pompe envoie de l'huile dans le circuit.
7. Si de l'huile sort de l'alésage de la vis de désaération, mettre le commutateur "Désaération" (6) sur "Arr".
8. Serrer à nouveau à fond la vis de désaération (9,5 Nm).
9. Répéter le processus de désaération sur toutes les unités de lubrification.
10. Appeler le "Menu principal".

7.3.17 Remplacer le crochet du peigne

Touche	Fonction
	Appeler le "Menu principal"
	Appeler la fenêtre "Peigne"

Touches de remplacement du crochet du peigne

1. Ouvrir la tôle de protection du peigne.
2. Dans le "Menu principal", appeler la fenêtre "Peigne".
3. Appuyer sur la touche "Desserrer frein (=X=)".
4. Pousser le tirage par peigne à la main vers le haut (environ 8 cm).
 - ▷ Les rails de recouvrement du tirage par peigne se trouvent au-dessus des appareils de commande de gauche et de droite.
5. Ne pousser les rails de recouvrement (1) sur le côté que jusqu'à ce qu'une zone ouverte se forme au point de réparation.
A cet effet, pousser les rails de recouvrement supérieurs vers la gauche jusqu'au point de réparation.
Pousser les rails de recouvrement inférieurs vers la droite jusqu'au point de réparation.



Remédier aux pannes de l'électronique

6. Enlever le crochet du peigne.
7. Insérer le nouveau crochet du peigne.
8. Fermer les rails de recouvrement.
9. Fermer la tôle de protection du peigne.
10. Appuyer sur la touche "Course de référence (=R=)".

7.4 Remédier aux pannes de l'électronique

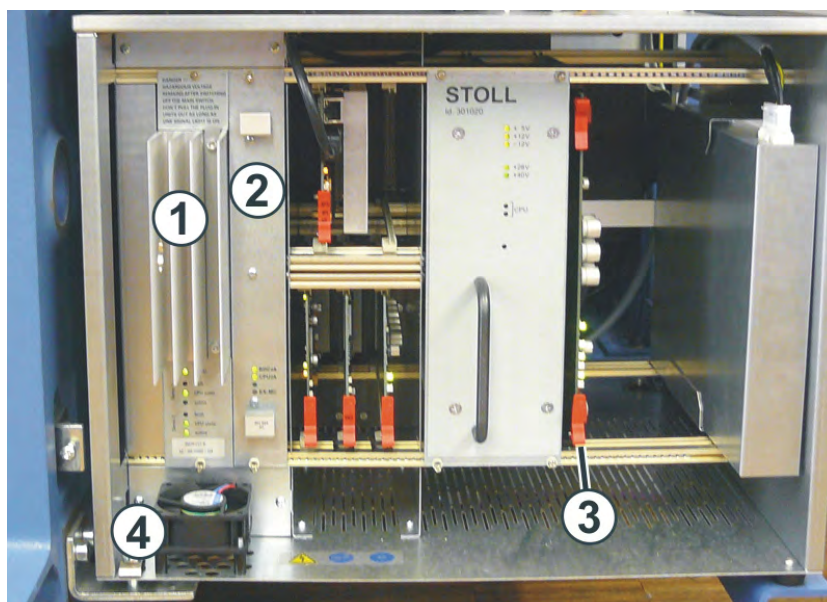
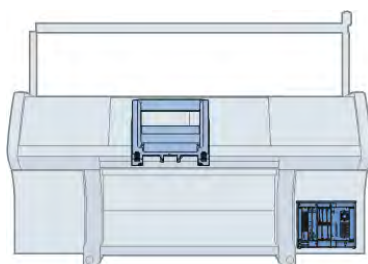
Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Vue d'ensemble de la commande électronique (armoire de commande droite) [▢400]
- Vue d'ensemble de la commande électronique (armoire de commande droite) [▢403]
- Vue d'ensemble de la commande électronique (armoires de commande gauche et droite) [▢407]
- Bloc d'alimentation [▢410]
- Commande des aimants des guide-fils [▢410]
- Remplacer une carte électronique [▢411]

7.4.1 Vue d'ensemble de la commande électronique (armoire de commande droite)

Valable pour :	
	Type
CMS 530	642
	643
CMS 520 C	647
CMS 502	645
	646

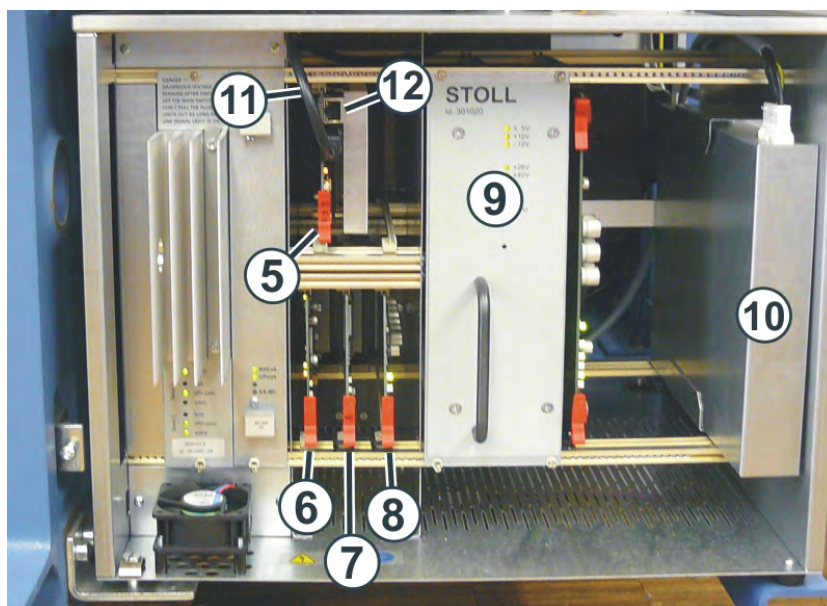
La commande de la machine se trouve dans l'armoire de commande de droite, en dessous du recouvrement. La carte pour commander les aimants des guide-fils se trouve dans le chariot.



Armoire de commande de droite

	Carte	Fonction
1	301 000	Unité de commande d'entraînement et de chevalement Commande du moteur de commande et du moteur du chevalement. Transmission des messages d'erreur des moteurs à la carte 009.
2	301 023	Carte d'entrée, carte de sortie, fusible pour (1) La carte surveille que la machine ne puisse pas démarrer tant qu'une erreur est signalée. Déconnexion de l'interrupteur principal : ♦ si la déconnexion automatique de la machine est activée ♦ en cas de surtension extrême ♦ si les servos ne sont pas en service Commande du dispositif d'élimination de la peluche et des lampes de perturbation. Fusible ballast pour la servocommande et le chevalement. Commande de l'alarme, de l'éclairage, des éléments piezo et de la lubrification centrale.
3	301 018	Carte de tirage du tricot Commande des moteurs du tirage du tricot (tirage principal, tirage auxiliaire, peigne, moteur du crochet du peigne). Transmission des messages d'erreur des moteurs du tirage du tricot à la carte 009. Commande du fournisseur.
4		Ventilateur

Cartes électroniques



Armoire de commande de droite

	Carte	Fonction
5	039 (ID 301 039)	Commande de l'unité d'entrée et de l'écran tactile. Commande du disque dur SSD (Solid-State-Drive). Le disque dur SSD est intégré sur la carte.
6	009 (ID 301 009)	Ordinateur principal; collecte de tous les messages des autres cartes. Envoi des instructions aux autres cartes. Commande de la séquence de tricotage. Commande du chariot (commande principale) et de la position de chevalement de la fonture arrière.
7	965 (ID 300 965)	Contrôle des positions du chariot. Commande des systèmes de sélection et des moteurs pas à pas. Transmission des informations à la carte 943.
8	040 (ID 30 040)	Étage final des moteurs pas à pas des cames de chute. Collaboration avec la carte 965.
9	301 020	Bloc d'alimentation avec diodes lumineuses Vérification de l'état de charge des accus. Activation de la charge.
10	301 027	Bac à batterie
11		Câble de l'écran
12		Port pour la connexion Ethernet lorsque la machine est mise en réseau.

Cartes électroniques

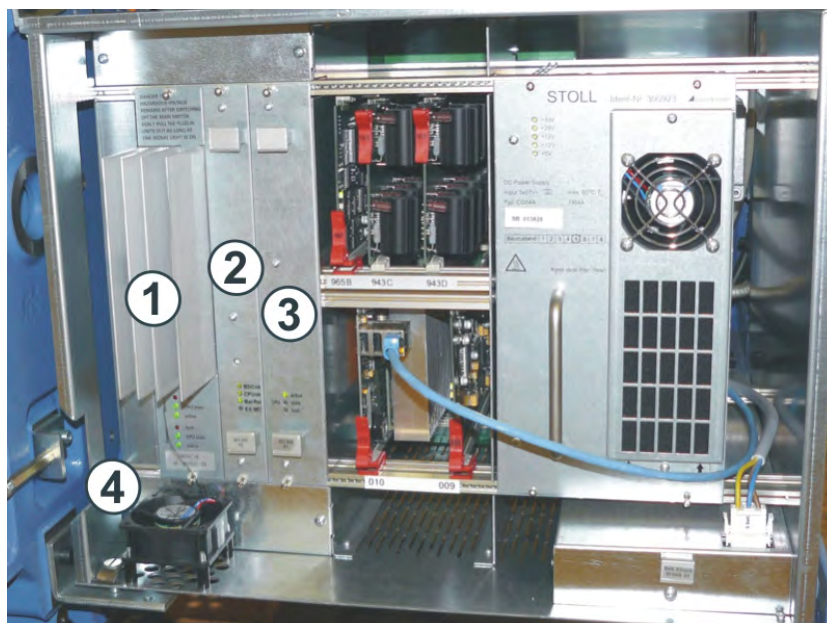
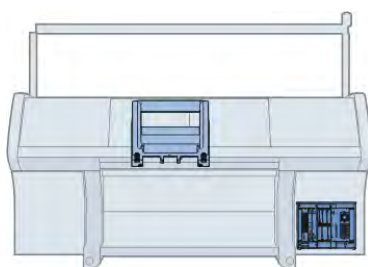
Informations supplémentaires :

- Débrancher la machine à la fin du travail [94]

7.4.2 Vue d'ensemble de la commande électronique (armoire de commande droite)

Valable pour :	
	Type
CMS 530	621
	627
CMS 520 C	629
CMS 502	637
	638

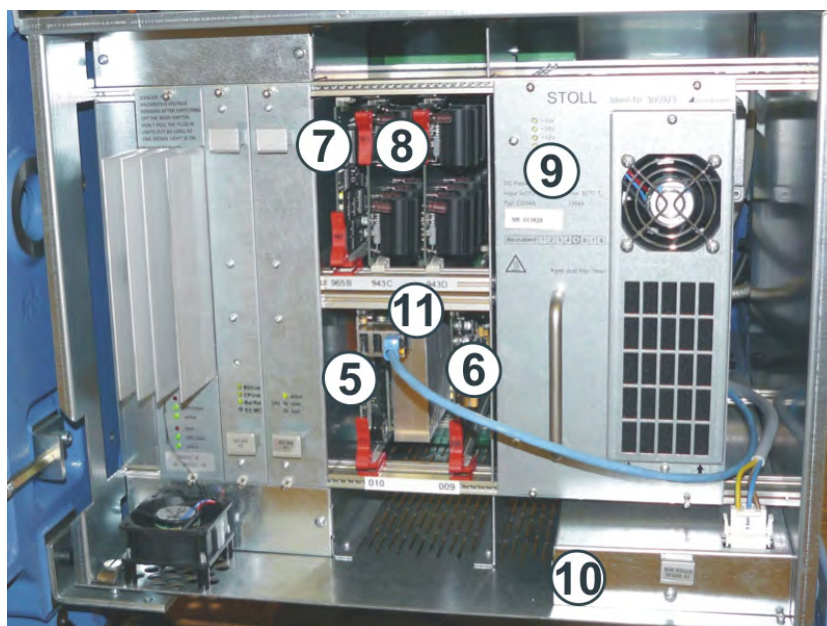
La commande de la machine se trouve dans l'armoire de commande de droite, en dessous du recouvrement. La carte pour commander les aimants des guide-fils se trouve dans le chariot.



Armoire de commande de droite

	Carte	Fonction
1	301 000	Unité de commande d'entraînement et de chevalement Commande du moteur de commande et du moteur du chevalement. Transmission des messages d'erreur des moteurs à la carte 009.
2	301 012 (301 007, jusqu'à août 2012)	Carte batterie, carte d'entrée, carte de sortie (BIO), fusible pour (1) La carte surveille que la machine ne puisse pas démarrer tant qu'une erreur est signalée. Déconnexion de l'interrupteur principal : ♦ si la déconnexion automatique de la machine est activée ♦ en cas de surtension extrême ♦ si les servos ne sont pas en service Commande du fournisseur, du dispositif d'élimination de la peluche et des lampes de perturbation. Fusible ballast pour la servocommande et le chevalement. Vérification de l'état de charge des accus. Activation de la charge. Commande de l'alarme, de l'éclairage, des éléments piézo et de la lubrification centrale, du relais de la batterie.
3	301 006	Carte de tirage du tricot Commande des moteurs du tirage du tricot (tirage principal, tirage auxiliaire, peigne, moteur du crochet du peigne). Transmission des messages d'erreur des moteurs du tirage du tricot à la carte 009. Condensateurs pour moteurs du tirage du tricot sur le câblage (CMS 530, CMS 520 : 251 453, CMS 502: 253 667)
4		Ventilateur

Cartes électroniques



Armoire de commande de droite

	Carte	Fonction
5	010 (ID 301 010)	Commande de l'unité d'entrée et de l'écran tactile. Commande du disque dur. Le disque dur (hard disk) est intégré sur la carte.
6	009 (ID 301 009)	Ordinateur principal; collecte de tous les messages des autres cartes. Envoi des instructions aux autres cartes. Commande de la séquence de tricotage. Commande du chariot (commande principale) et de la position de chevalement de la fonture arrière.
7	965 (ID 300 965)	Contrôle des positions du chariot. Commande des systèmes de sélection et des moteurs pas à pas. Transmission des informations à la carte 943.
8	943 (ID 300 943)	Étage final des moteurs pas à pas des cames de chute. Collaboration avec la carte 965.
9	300 923	Bloc d'alimentation avec diodes lumineuses
10	301 008	Bac à batterie
11		Câble Ethernet, si la machine est en réseau.

Cartes électroniques

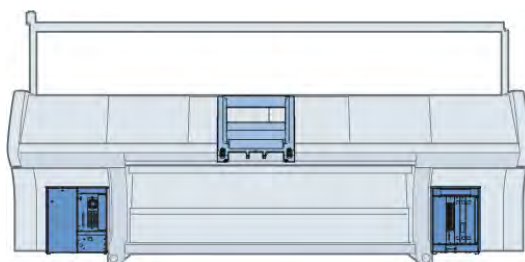
Informations supplémentaires :

- Débrancher la machine à la fin du travail [94]

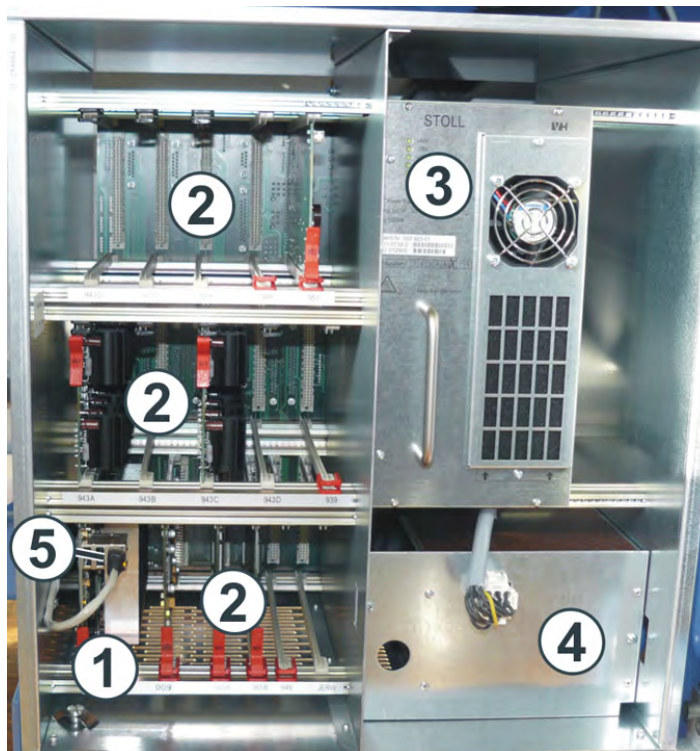
7.4.3 Vue d'ensemble de la commande électronique (armoires de commande gauche et droite)

Valable pour :	
	Type
CMS 803	655
	657
CMS 830 C	631
CMS 822	623
	632

La commande de la machine se trouve dans l'armoire de commande de gauche, sous les couvercles. La carte pour commander les aimants des guide-fils se trouve dans le chariot.



Armoire de commande de gauche



Armoire de commande de gauche

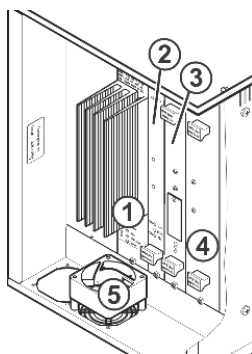
Remédier aux pannes de l'électronique

1	PC industriel et disque dur (hard disk)	4	Bac à batterie
2	Cartes électroniques	5	Câble Ethernet, si la machine est en réseau.
3	Bloc d'alimentation avec diodes lumineuses		

Carte	Fonction
010 (ID 301 010)	Commande de l'unité d'entrée et de l'écran tactile. Commande du disque dur. Le disque dur (hard disk) est intégré sur la carte.
009 (ID 301 009)	Ordinateur principal; collecte de tous les messages des autres cartes. Envoi des instructions aux autres cartes. Commande de la séquence de tricotage. Commande du chariot (commande principale) et de la position de chevalement de la fonture arrière.
965 (ID 300 965)	Contrôle des positions du chariot. Commande des systèmes de sélection et des moteurs pas à pas. Transmission des informations à la carte 943.
951 (ID 300 951)	Vérification de l'état de charge des accus. Activation de la charge. Commande de l'alarme, de l'éclairage, des éléments piezo et de la lubrification centrale.
943 (ID 300 943)	Étage final des moteurs pas à pas des cames de chute. Collaboration avec la carte 965.

Cartes électroniques

Armoire de commande de droite *



Armoire de commande de droite

1	Unité de commande d'entraînement et de chevalement	4	Carte de condensateur
2	Carte relais, fusible pour (1)	5	Ventilateur
3	Carte de tirage du tricot		

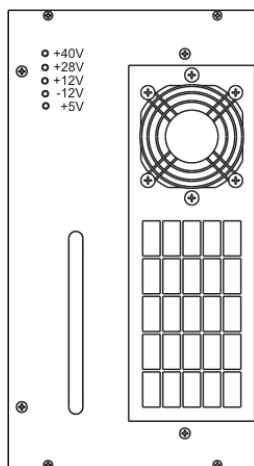
Carte	Fonction
954 (ID 300 954)	Commande du moteur de commande et du moteur du chevalement. Transmission des messages d'erreur des moteurs à la carte 009.
953 (ID 300 953)	La carte relais surveille le fait que la machine ne puisse pas démarrer tant qu'une erreur est signalée. Déconnexion de l'interrupteur principal : ◆ si la déconnexion automatique de la machine est activée ◆ en cas de surtension extrême ◆ si les servos ne sont pas en service Commande du fournisseur, du dispositif d'élimination de la peluche et des lampes de perturbation. Fusible ballast pour la servocommande et le chevalement.
929 (ID 300 929)	Commande des moteurs du tirage du tricot (tirage principal, tirage auxiliaire, peigne, moteur de pression). Transmission des messages d'erreur des moteurs du tirage du tricot à la carte 009.
936 (ID 300 936)	Condensateurs des moteurs du tirage du tricot (pour la largeur de fonture de 72, de 84 et de 96 pouces)
948 (ID 300 948)	Condensateurs des moteurs du tirage du tricot (pour la largeur de fonture de 50 pouces)

Cartes électroniques

Informations supplémentaires :

- Débrancher la machine à la fin du travail [▢94]
- Symboles utilisés dans ce document [▢16]

7.4.4 Bloc d'alimentation

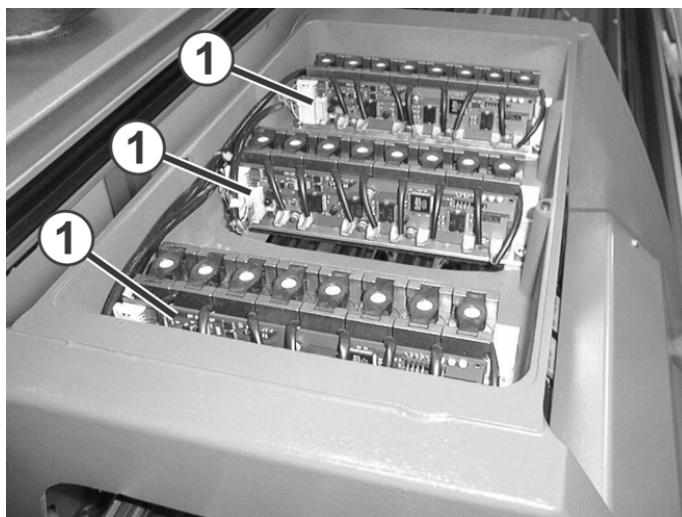


Bloc d'alimentation

Les diodes lumineuses sur le bloc d'alimentation indiquent quelles tensions sont produites et pour quelle tension une erreur se produit. A la mise en marche de l'interrupteur principal, les trois diodes lumineuses inférieures s'allument immédiatement, celle du +28V environ 1 seconde plus tard et celle du +40V en dernier lieu. L'ordre dans lequel les diodes lumineuses s'allument lors de la mise en service peuvent donner des indications sur les causes de défauts.

7.4.5 Commande des aimants des guide-fils

Chaque chute de tricotage a une carte électronique (1) pour commander les aimants des guide-fils.



Carte électronique pour commander les aimants des guide-fils

Carte	Fonction
960 (ID 300 960)	Activation des aimants des guide-fils après que le moment de commutation des aimants des guide-fils a été signalé par la carte 966.

Cartes électroniques

7.4.6 Remplacer une carte électronique

1. Mettre l'interrupteur principal sur "0" et attendre que les diodes lumineuses du bloc d'alimentation soient éteintes (environ 60 secondes).
2. Ouvrir le recouvrement de l'armoire de commande de gauche.

	INDICATION
	Destruction d'une carte électronique par décharge électrostatique ! Si vous touchez une carte alors que vous êtes porteur de charges électrostatiques, la carte est détruite. → Se décharger en touchant la "Terre", p. ex. une tuyauterie d'eau ou le bâti de la machine, avant de toucher une carte. → Saisir les cartes uniquement par les bords ou par la face avant.

	INDICATION
	Détérioration des cartes électroniques par détérioration des broches à la face arrière des cartes ! Si les broches à la face arrière de la carte sont pliées ou cassées, la carte doit être remplacée par une nouvelle carte. → Lors du remplacement des cartes, veiller à ce que ces broches ne soient pas endommagées.

3. Enlever la carte.
4. Insérer la nouvelle carte.
5. Fermer le couvercle de l'armoire de commande de gauche.
6. Mettre l'interrupteur principal sur "1" et acquitter la suppression de l'erreur.

7.5 Contrôler les fusibles

7.5.1 Contrôler le coupe-circuit (armoire de commande à droite)

Valable pour :	
	Type
CMS 530	642
	643
CMS 520 C	647
CMS 502	645
	646



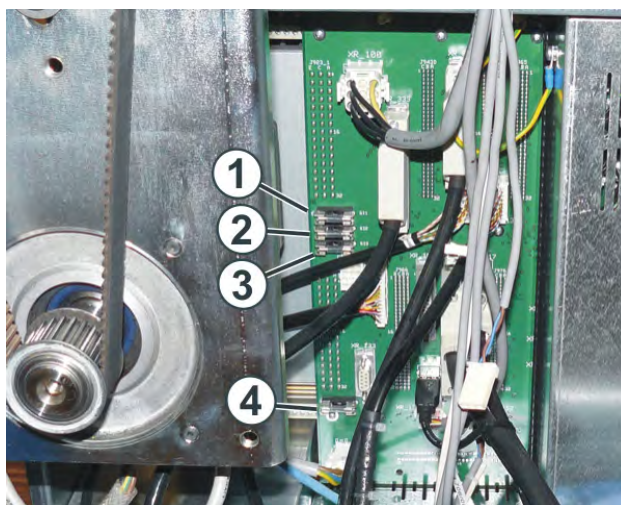
DANGER

Tension électrique mortelle !

Danger de mort ou risque de blessures graves par électrocution.

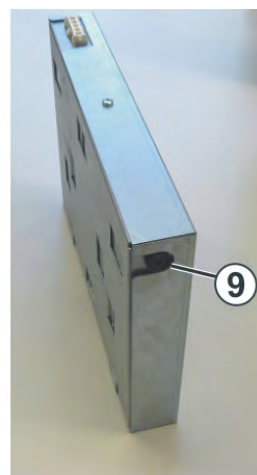
→ Mettre l'interrupteur principal sur "0" et attendre que l'écran tactile soit éteint et que le signal acoustique retentisse.

1. Mettre l'interrupteur principal sur "0".
2. Attendre que l'écran tactile soit éteint et que le signal acoustique retentisse.
3. Vérifier les fusibles (1) jusqu'à (4) à l'arrière de l'appareil de commande de droite.



Fusibles à l'arrière de l'appareil de commande de droite (pour une meilleure vue d'ensemble, le ventilateur a été démonté).

1 28 V (Arrêts) (1A, temporisé)	3 Unité de contrôle du fil (1A, temporisé)
2 STIXX (1A, temporisé)	4 Chargement de la batterie (1A, temporisé)
4. Vérifier le fusible de la batterie (9).
 Débrancher pour cela la fiche 7.
 Enlever la vis (8).
 Ouvrir le tiroir à batterie.
 Vérifier le fusible de la batterie (9).



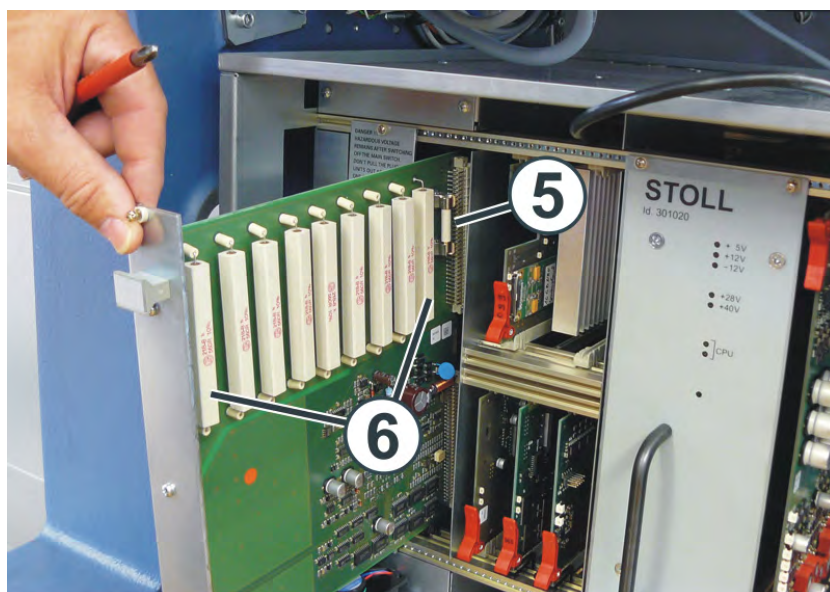
DANGER

Risque de brûlure !

Blessure à cause de pièces chaudes.

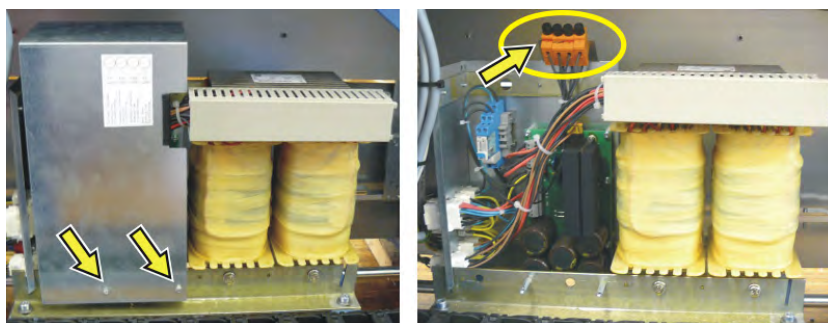
→ Lors de l'extraction de la platine veillez à ne pas toucher les résistances (6). Elles peuvent être brûlantes.

5. Contrôler le fusible ballast (5) sur la carte d'entrée, de sortie. Pour cela, desserrer les vis en haut et en bas et retirer la carte.



Fusible ballast pour la servocommande et le chevalement sur la carte d'entrée, de sortie

6. Vérifier les coupe-circuits du transformateur sur la face arrière de la machine.
Enlever pour cela le recouvrement.



Coupe-circuits du transformateur sur la face arrière de la machine.

F4 Fournisseur à friction

F18 Lubrification centrale

F8 Servos

F20 Élimination de la peluche

7. Réparer la panne.
8. Mettre de nouveaux fusibles.

i

Utiliser un fusible de réserve venant des accessoires. Utiliser uniquement un fusible de même caractéristique. Caractéristique du fusible : voir autocollant (inscription) ou schéma de connexion. Le schéma de connexion se trouve sur le DVD de documentation livré avec cette machine.

7.5.2 Contrôler le coupe-circuit (armoire de commande à droite)

Valable pour :	
	Type
CMS 530	621
	627
CMS 520	620
	628
CMS 520 C	629
CMS 502	637
	638
CMS ADF-3	681



DANGER

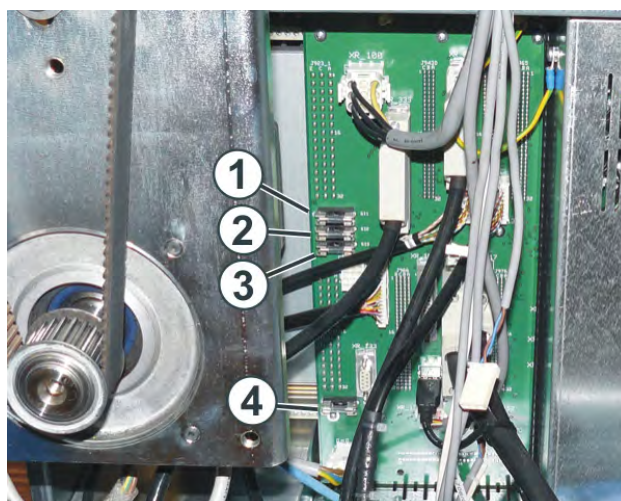
Tension électrique mortelle !

Danger de mort ou risque de blessures graves par électrocution.

→ Mettre l'interrupteur principal sur "0" et attendre que l'écran tactile soit éteint et que le signal acoustique retentisse.

1. Mettre l'interrupteur principal sur "0".
2. Attendre que l'écran tactile soit éteint et que le signal acoustique retentisse.
3. Vérifier les fusibles (1) jusqu'à (4) à l'arrière de l'appareil de commande de droite.

Contrôler les fusibles



Fusibles à l'arrière de l'appareil de commande de droite (pour une meilleure vue d'ensemble, le ventilateur a été démonté).

1 28 V (Arrêts) (1A, temporisé)	3 Unité de contrôle du fil (1A, temporisé)
2 STIXX (1A, temporisé)	4 Chargement de la batterie (1A, temporisé)

4. Vérifier le fusible de la batterie (7) sur l'appareil de commande.



Fusible de la batterie en dessous du bloc d'alimentation



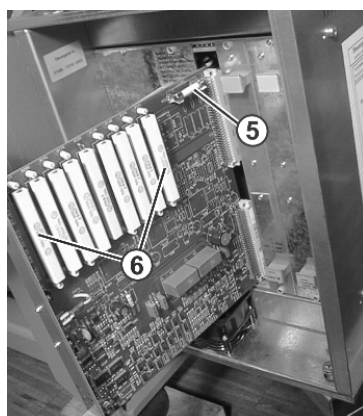
DANGER

Risque de brûlure !

Blessure à cause de pièces chaudes.

→ Lors de l'extraction de la platine veillez à ne pas toucher les résistances (6). Elles peuvent être brûlantes.

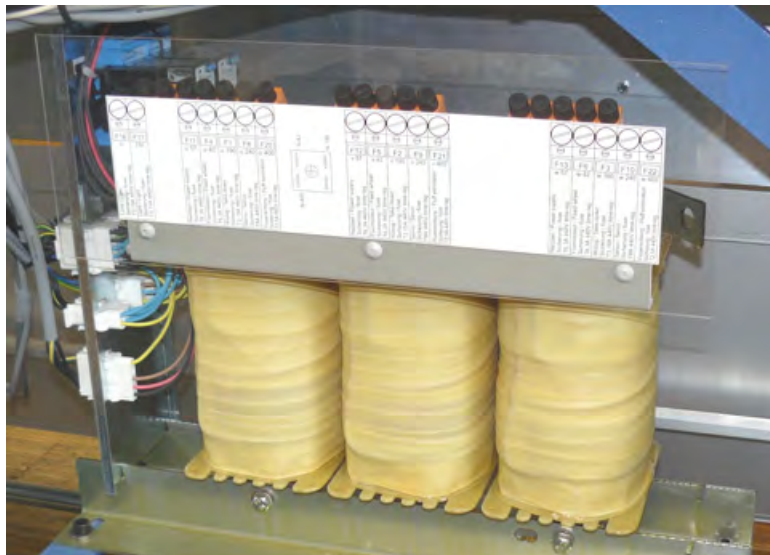
5. Vérifier le coupe-circuit de charge (5) sur l'appareil de commande de droite. Pour cela, desserrer les vis en haut et en bas et retirer la platine.



Coupe-circuit de charge pour servocommande et chevalement à l'appareil de commande de droite

Contrôler les fusibles

6. Vérifier les coupe-circuits du transformateur sur la face arrière de la machine.



Coupe-circuits du transformateur sur la face arrière de la machine.

F1-F3	Tirage du tricot	F11- F13	Bloc d'alimentation
F4-F6	Fournisseur à friction	F18	Lubrification centrale
F8- F10	Servos	F20- F22	Élimination de la peluche

7. Réparer la panne.
8. Mettre de nouveaux fusibles.



Utiliser un fusible de réserve venant des accessoires. Utiliser uniquement un fusible de même caractéristique. Caractéristique du fusible : voir autocollant (inscription) ou schéma de connexion. Le schéma de connexion se trouve sur le DVD de documentation livré avec cette machine.

7.5.3 Contrôler le coupe-circuit (armoire de commande de gauche et de droite)

Valable pour :
CMS 530 T
CMS 730 S
CMS 730 T
CMS 822
CMS 830 C
CMS 830 S
CMS 933



DANGER

Tension électrique mortelle !

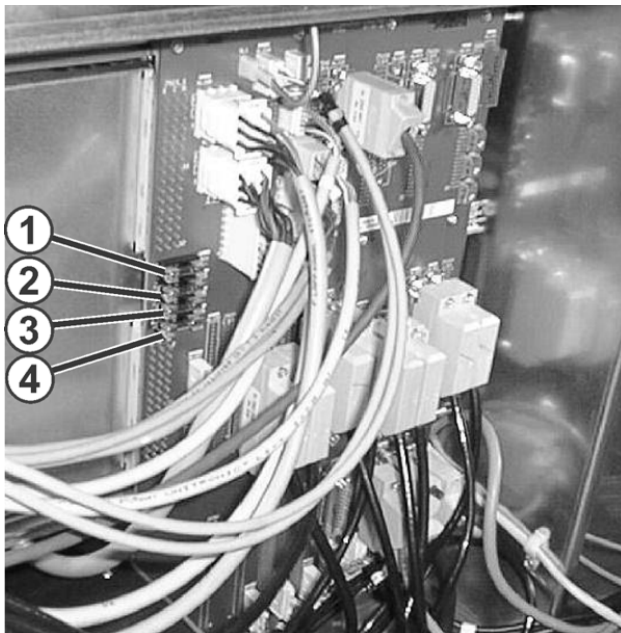
Danger de mort ou risque de blessures graves par électrocution.

→ Mettre l'interrupteur principal sur "0" et attendre que l'écran tactile soit éteint et que le signal acoustique retentisse.

1. Mettre l'interrupteur principal sur "0".
2. Attendre que l'écran tactile soit éteint et que le signal acoustique retentisse.

Contrôler les fusibles

3. Vérifier les fusibles (1) jusqu'à (4) à la face arrière de l'appareil de commande de gauche.



Fusible à l'arrière de l'appareil de commande de gauche

1 28 V (Arrêts) (1A, temporisé)	3 Unité de contrôle du fil (1A, temporisé)
2 STIXX (1A, temporisé)	4 Chargement de la batterie (1A, temporisé)
4. Vérifier le fusible (12) de l'appareil de commande de gauche. A cet effet, débrancher la fiche (13), enlever les deux vis (14) et extraire le bloc de batterie.



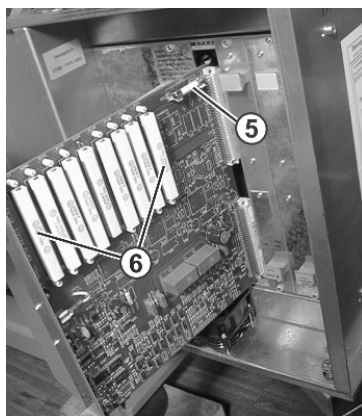
Fusible de la batterie (12) en dessous du bloc d'alimentation

**DANGER****Risque de brûlure !**

Blessure à cause de pièces chaudes.

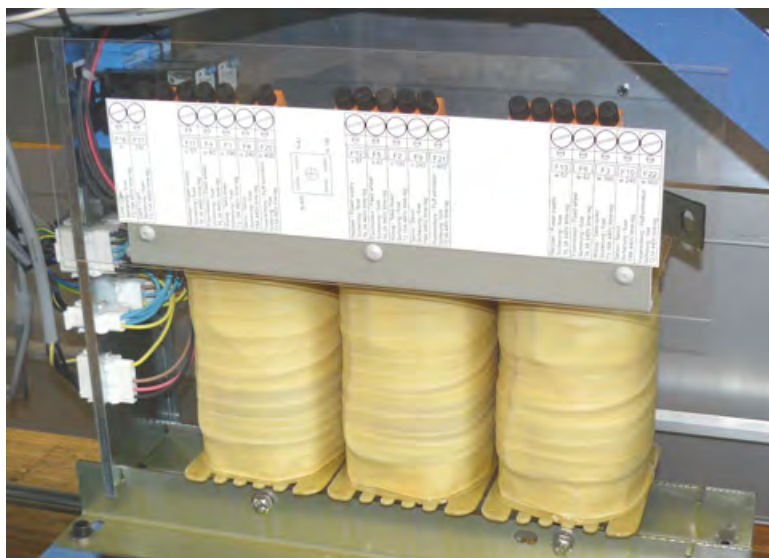
→ Lors de l'extraction de la platine veillez à ne pas toucher les résistances (6). Elles peuvent être brûlantes.

5. Vérifier le coupe-circuit (5) de l'appareil de commande de droite. Pour cela, desserrer les vis en haut et en bas et retirer la platine.



Coupe-circuit de charge (5) pour servocommande et chevalement à l'appareil de commande de droite

6. Vérifier les coupe-circuits du transformateur sur la face arrière de la machine.



Coupe-circuits du transformateur sur la face arrière de la machine.

F1-F3 Tirage du tricot

F16- CMS 933: Éclairage
F17

F4-F6 Fournisseur à friction

F18 Lubrification centrale

F8- Servos
F10

F20- Élimination de la peluche
F22

Décalage de la sélection des aiguilles

F11- Bloc d'alimentation
F13

7. Réparer la panne.
8. Mettre de nouveaux fusibles.



Utiliser un fusible de réserve venant des accessoires. Utiliser uniquement un fusible de même caractéristique.

Caractéristique du fusible : voir autocollant (inscription) ou schéma de connexion. Le schéma de connexion se trouve sur le DVD de documentation livré avec cette machine.

7.6 Décalage de la sélection des aiguilles

Condition :

- Système d'exploitation de la machine à tricoter : Système d'exploitation OKC V 2.5 (ou supérieur).

Lors de ce test, la collaboration du générateur d'impulsions, de la commande et des différents systèmes de sélection est synchronisée. Ceci se fait à l'aide d'une série de tests. Ce faisant, on examine pour différents temps de réaction si les aiguilles peuvent ou non être levées pour tricoter dans la position "Maille". Vous devez contrôler ceci dans les deux directions du chariot. Vous inscrivez les résultats du test dans un tableau. Ensuite, on calcule le temps de réaction optimal à partir de ces résultats de test.



Temps nécessaire

Manuellement :

Si vous effectuez manuellement la série de tests, il vous faut selon la jauge de la machine, entre 2 et 4 heures.

Automatique :

Le système de mesure "JNA" (Justage-Nadel-Auswahl = ajustage de la sélection des aiguilles) est disponible chez votre représentant ou chez Stoll. Avec ce système de mesure, la série de tests est automatiquement exécutée. Temps nécessaire : 30-60 minutes.



Système de mesure "JNA"

Avec le système de mesure "JNA" vous aurez des instructions sur la manière de procéder au déplacement de la sélection des aiguilles.

Il n'est pas nécessaire d'exécuter les éléments de la section "Déterminer manuellement le déplacement de la sélection des aiguilles".

Le déplacement de la sélection des aiguilles s'effectue selon les étapes suivantes :

- Régler le type de générateur d'impulsions [▢424]
- Activités préparatoires [▢428]
- Réinitialiser les valeurs de référence du générateur d'impulsions, exécuter la course de référence du chariot [▢429]
- Déterminer manuellement le décalage de la sélection des aiguilles [▢430]

Documents à ce sujet :

- ▢ Instructions de montage "Remplacer le générateur d'impulsions" (resources/pdf/258255_01_bedan_fr--1498493067.pdf)
- Régler le type de générateur d'impulsions [▢424]

- Activités préparatoires [428]
- Réinitialiser les valeurs de référence du générateur d'impulsions, exécuter la course de référence du chariot [429]
- Déterminer manuellement le décalage de la sélection des aiguilles [430]

7.6.1 Régler le type de générateur d'impulsions

Ceci n'est nécessaire que pour les anciennes machines OKC :

- Machines OKC 2.0 (2005 à février 2009)
- OKC 3.0 (Mars 2009 à juin 2010)

Ce n'est pas nécessaire pour les machines plus récentes (OKC 3.0, à partir de juillet 2010) puisque seul le nouveau type de générateur d'impulsions peut être assemblé. Vous pouvez sauter cette section. Poursuivre à la page [428]

		Type	Modèle
OKC 3.0 (Mars 2009 à juin 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 à février 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

Machines pour lesquelles le type de générateur d'impulsions doit être réglé

Si vous n'êtes pas sûr du type de machine, regardez sur la plaque signalétique de la machine.

Décalage de la sélection des aiguilles



La première colonne de chiffres dans le champ "Type" indique le type de machine, la deuxième colonne de chiffres indique le modèle. Dans l'exemple ci-dessus, il s'agit d'une machine du type "621" modèle "000".

Régler le type de générateur d'impulsions

Vous devez indiquer à la commande quel type de générateur d'impulsions vous avez monté sur la machine. Sur les anciennes machines OKC peuvent être montés deux types de générateur d'impulsions différents. Vous trouverez la référence dans la livraison des pièces détachées.

Type de générateur d'impulsions	ID	
1	240 562	Générateur d'impulsions des machines OKC jusqu'à juin 2010
2	260 396	Remplacement pour le générateur d'impulsions précédent (réf. 240 562)

Touche	Fonction
	passer à la fenêtre suivante
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine 2"
	Confirmer les données entrées
	revenir à la fenêtre "Paramètres de la machine"

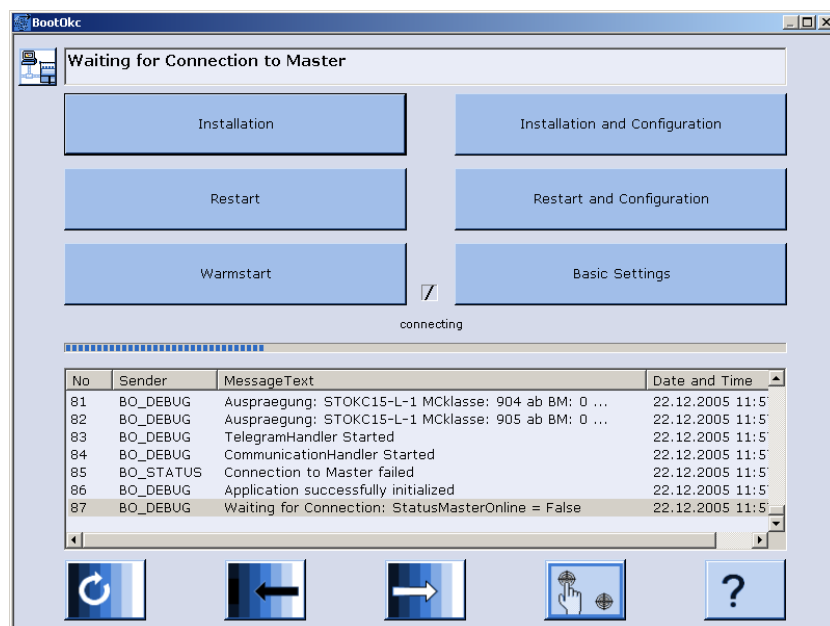
Touches de réglage des paramètres de la machine

Exécuter un redémarrage avec configuration de la machine :

✓ La machine est éteinte.

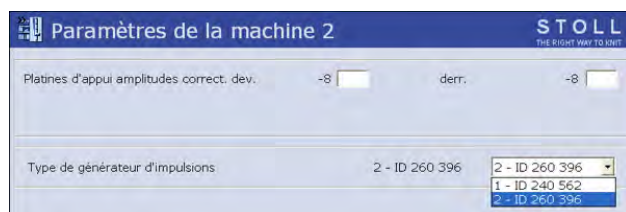
1. Pour brancher la machine, mettre l'interrupteur principal sur 1.

▷ La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile.



Fenêtre "BootOkc"

2. Appuyer sur la touche "Redémarrage et configuration".
3. Appuyer plusieurs fois sur la touche "Aller à la fenêtre suivante" jusqu'à ce que la fenêtre "Paramètres de la machine" s'affiche. ("Langue" -> "Configuration de la machine" -> "Configuration de la machine 2" -> "Options de la machine" -> "Paramètres de la machine")
4. Dans la fenêtre "Paramètres de la machine", appuyer sur la touche "Touches de fonction supplémentaires".
5. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine 2"



6. Sélectionner le type de générateur d'impulsions "2 – ID 260 396". Sélectionnez aussi ce réglage pour un fonctionnement mixte (ancien et nouveau type de générateur d'impulsions).
7. Confirmer l'entrée.
8. Revenir à la fenêtre "Paramètres de la machine".
9. Continuer jusqu'à l'apparition du menu principal.

Documents à ce sujet :

- 📄 Instructions de montage "Remplacer le générateur d'impulsions" (resources/pdf/258255_01_bedan_fr--1498493067.pdf)
- Activités préparatoires [📄428]

7.6.2 Activités préparatoires

- Arrêter le chariot après la position de renvoi de gauche.
- Pour une machine tandem : couplage étroit du chariot.
- Démailler les mailles sur les deux fontures.
- Enlever les brosses des aiguilles des pièces de chariot avant et arrière.
- La rangée de test est nécessaire pour tous les générateurs d'impulsions de la machine - pour une machine tandem, il y a quatre générateurs d'impulsions.
- Pour la vérification, il vous faut un petit programme de tricotage.
Exemple pour une machine à 3 chutes.

```
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
```

Rangée 30 : Vérification du générateur d'impulsions avant

Rangée 40 : Vérification du générateur d'impulsions arrière

Si vous avez une machine à 2 chutes, ignorez tout simplement l'indication "S3" pour la 3ème chute de tricotage aux rangées 30 et 40.

Documents à ce sujet :

-  Instructions de montage "Remplacer le générateur d'impulsions"
(resources/pdf/258255_01_bedan_fr--1498493067.pdf)

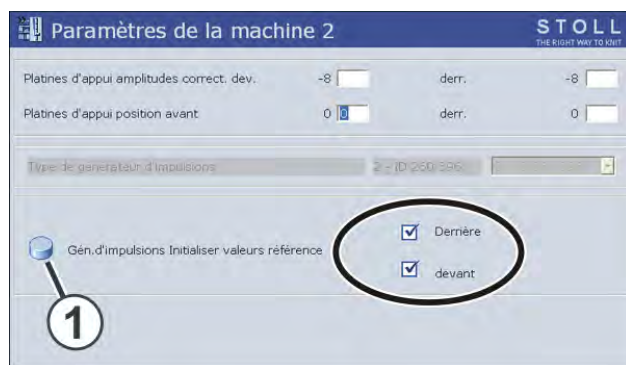
7.6.3 Réinitialiser les valeurs de référence du générateur d'impulsions, exécuter la course de référence du chariot

Avant de déterminer les nouvelles valeurs, vous devez effacer les "anciennes" valeurs des générateurs d'impulsions.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine"
	Appeler les "touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine 2"

Touches d'effacement des valeurs de référence

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Réglages de base".
3. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine".
4. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
5. Appeler la fenêtre "Paramètres de la machine 2"



6. Sélectionner tous les générateurs d'impulsions (activer la case de contrôle). Sur une machine tandem il y en a quatre.
7. Confirmer l'entrée en appuyant sur la touche (1).
8. On vous demande si les valeurs doivent être effacées. Confirmer ce message avec "Oui".
 - ▷ Les valeurs sont effacées.
9. Effectuer la course de référence du chariot.

Documents à ce sujet :

-  Instructions de montage "Remplacer le générateur d'impulsions"
(resources/pdf/258255_01_bedan_fr--1498493067.pdf)

7.6.4 Déterminer manuellement le décalage de la sélection des aiguilles

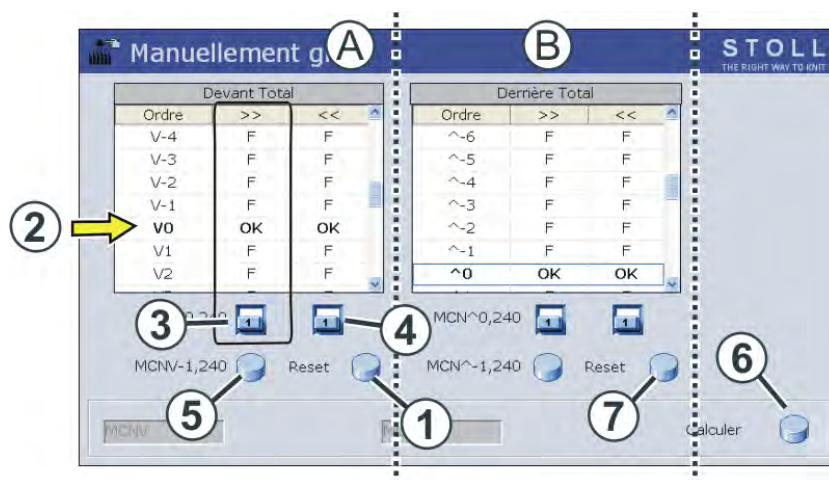
Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler le menu "Ajustage de la sélection des aiguilles"
	Appeler le menu "Automatique"
	Appeler le menu "Manuel grossier"

Touches de détermination du décalage de la sélection des aiguilles

Déterminer le décalage de la sélection des aiguilles :

1. Fixer la rangée de tricotage.
Saisir "SPF30" pour la vérification du générateur d'impulsions avant.
2. Embrayer la machine, arrêter le chariot au point de renvoi de droite.
3. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
4. Appeler le menu "Réglages de base".
5. Appeler le menu "Ajustage de la sélection des aiguilles".
6. Appeler le menu "Manuel grossier".

7. Effectuer la série de tests.



A Test pour la fonture avant

B Test pour la fonture arrière

1 Reset

4 Entrer le résultat du test
(direction du chariot: <<)

Effacer les résultats du test pour
la fonture avant.

2 Ligne actuelle de la série de tests

5 Passer à la ligne suivante

3 Entrer le résultat du test
(direction du chariot: >>)

6 Calcul du temps de réaction
optimal

Position du commutateur "1" –
OK
Position du commutateur "0" – F

7 Reset
Effacer les résultats du test pour
la fonture arrière.

8. Taper sur la touche "Reset" (1).

La ligne active (2) de la série de tests est mise en évidence.

9. Embrayer la machine.

▷ Le chariot avant très lentement de droite à gauche (MSEC=0.15).

10. Pendant la marche du chariot, vous effectuez un contrôle visuel. Contrôlez si toutes les aiguilles ont été levées pour tricoter ou non.

11. Arrêter le chariot dans la position de renvoi de gauche.

12. Entrer le résultat du test dans le tableau.

Si toutes les aiguilles sont levées, vous ne devez rien inscrire, "OK" étant inscrit par défaut dans la ligne active.

- ou -

→ Si une aiguille ou plusieurs aiguilles ne sont pas levées, mettre le commutateur (4)

→ sur "0". Dans le tableau, un "F" est inscrit.

13. Embrayer la machine et contrôler la sélection des aiguilles dans l'autre direction du chariot.

14. Arrêter le chariot au point de renvoi et inscrire le résultat du test à l'aide du commutateur (3).



Si vous n'êtes pas certain qu'une erreur soit intervenue, répétez la vérification pour les deux directions du chariot.

15. Poursuivre la série de tests. Appuyer pour cela sur la touche (5).
 - ▷ La ligne suivante de la série de tests est automatiquement sélectionnée. En interne, le temps de réaction est augmenté de "1".
 16. Poursuivre la série de tests jusqu'à ce qu'une erreur intervienne dans les deux directions du chariot (étapes 9 à 15).
 - ▷ Vous avez maintenant déterminé la limite pour le temps de réaction "positif".
 17. Vient ensuite la deuxième partie du test. Appuyer pour cela sur la touche (5).
Le test est automatiquement exécuté avec des temps de réaction "négatifs".
 18. Répéter les étapes 9 à 15 jusqu'à ce qu'une erreur de sélection intervienne dans les deux directions du chariot.
 - ▷ Les commutateurs deviennent automatiquement inactifs (grisés).
 19. La série de tests est terminée pour ce générateur d'impulsions.
 20. Calcul du temps de réaction.
Appuyer pour cela sur la touche (6). Le temps de réaction optimal est calculé. Ceci dure environ 10 secondes. Lorsque le calcul est terminé, un message apparaît sur l'écran tactile.
 21. Répéter la série de tests pour le générateur d'impulsions arrière.
Pour cela, fixer "SPF40" - entrer la rangée de tricotage 40 :
Attention: À l'étape 8, taper sur la touche "Reset" (7). (Si vous tapez sur la touche (1), les valeurs que vous venez de déterminer seront effacées.)
Répéter les étapes 8 à 20.
 22. Pour une machine tandem : commuter l'interrupteur du champ "Chariot Droite/Gauche" sur l'autre chariot. Répéter les étapes 8 à 21.
- La détermination du décalage de la sélection des aiguilles est terminée.



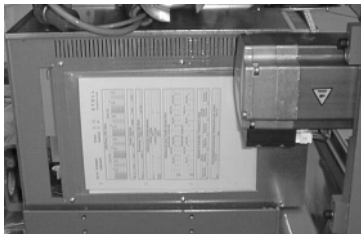
Si par inadvertance vous avez appuyé deux fois sur la touche (5), une ligne de la série de tests est sautée. La série de tests est non valable. Vous devez recommencer la série de tests complète (étape 8).

Activités finales

- Les données du décalage de la sélection des aiguilles font partie des réglages de la machine. Elles sont automatiquement enregistrées dans les données du dongle.
Si nécessaire, vous pouvez enregistrer en plus ces données :
 - sur une clé USB

Indiquer manuellement le décalage de la sélection des aiguilles

- en les notant sur une feuille de données de la machine dans l'armoire de commande droite



Documents à ce sujet :

-  Instructions de montage "Remplacer le générateur d'impulsions"
(resources/pdf/258255_01_bedan_fr--1498493067.pdf)

Indiquer manuellement le décalage de la sélection des aiguilles

7.7 Indiquer manuellement le décalage de la sélection des aiguilles



Uniquement pour le technicien Stoll ou pour le technicien de tricotage

Si les données du décalage de la sélection des aiguilles ont disparu et si aucune donnée dongle n'est disponible, les données de décalage pourront être entrées manuellement.

A la livraison de la machine à tricoter, les données de la machine ont été imprimées et appliquées sur l'armoire de commande de droite.



Feuille de données de la machine dans l'armoire de commande droite

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler le menu "Réglages de base"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture 2"
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour le contrôle de données pour le décalage de la sélection des aiguilles

Contrôler le décalage de la sélection des aiguilles

1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
2. Appeler le menu "Réglages de base".
3. Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture".
4. Dans la fenêtre "Paramètres de la fonture", appeler les touches de fonction supplémentaires.
5. Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture 2".

Indiquer manuellement le décalage de la sélection des aiguilles

6. Comparer les valeurs affichées aux valeurs se trouvant sur la fiche des données de la machine.
7. Si les valeurs ne sont pas identiques, les données du décalage de la sélection des aiguilles doivent être indiquées manuellement (voir paragraphe suivant).
8. Appeler le "Menu principal".

Indiquer manuellement le décalage de la sélection des aiguilles

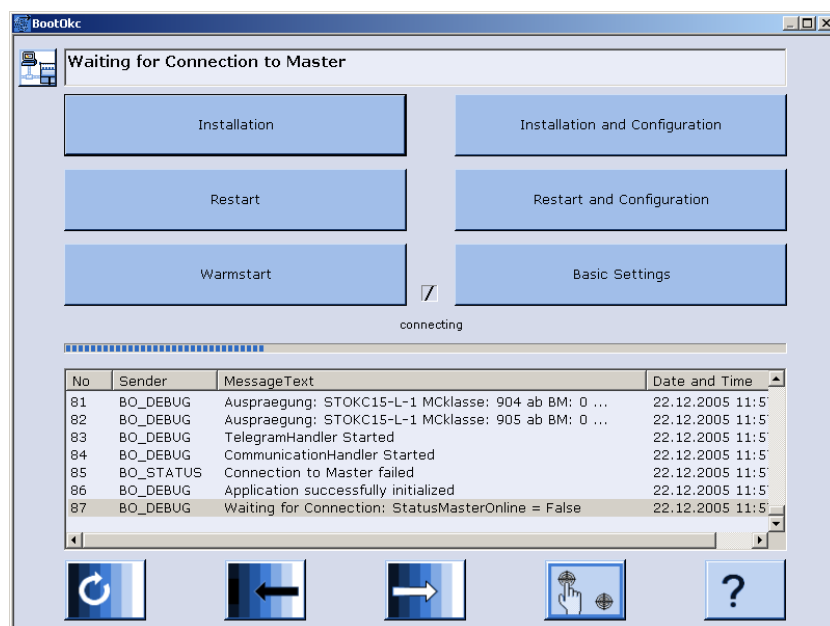
Touche	Fonction
	passer à la fenêtre suivante
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
	Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture 2"
	Confirmer les données entrées
	revenir à la fenêtre "Paramètres de la fonture"

Touches pour entrer les données pour le décalage de la sélection des aiguilles

✓ La machine est éteinte.

1. Pour brancher la machine, mettre l'interrupteur principal sur 1.

▷ La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile.



Fenêtre "BootOkc"

2. Appuyer sur la touche "Redémarrage et configuration".

Indiquer manuellement le décalage de la sélection des aiguilles

3. Appuyer plusieurs fois sur la touche "Aller à la fenêtre suivante" jusqu'à ce que la fenêtre "Paramètres de la machine" s'affiche. ("Langue" -> "Configuration de la machine" -> "Configuration de la machine 2" -> "Options de la machine" -> "Paramètres de la machine" -> "Paramètres de la fonture")
4. Dans la fenêtre "Paramètres de la fonture", appuyer sur la touche "Touches de fonction supplémentaires".
5. Appeler la fenêtre "Paramètres de la fonture 2".



INDICATION

Si les valeurs entrées sont fausses, les aiguilles sont mal sélectionnées.

6. Entrer les valeurs de la fiche technique de la machine dans la fenêtre "Paramètres de la fonture 2".
7. Confirmer les entrées.
8. Revenir à la fenêtre "Paramètres de la fonture".
9. Continuer jusqu'à l'apparition du menu principal.
10. Sauvegarder la modification des réglages de la machine sur la clé USB.

Informations supplémentaires :

- Sauvegarder les données de la machine sur clé USB [452]

8 Logiciel - Installation et réglages de base

Dans ce chapitre, on décrit comment installer et régler un système d'exploitation de Stoll.

A cet effet, il est nécessaire que vous appreniez à connaître le processus d'enregistrement du système d'exploitation (le démarrage du logiciel et l'activation de la commande) sur la machine à tricoter.

Lors de l'installation ou du réglage du système d'exploitation de Stoll, on intervient dans ce processus de démarrage.

A cet effet, vous appelez différentes fenêtres, p. ex. la fenêtre "Basic Settings Menu".

Des fenêtres supplémentaires dans lesquelles vous pouvez effectuer des modifications s'ouvrent pour le réglage du système d'exploitation de Stoll.

Si vos machines à tricoter sont mises en réseau entre elles ou avec un poste de travail de dessin, vous pouvez configurer la connexion Online.



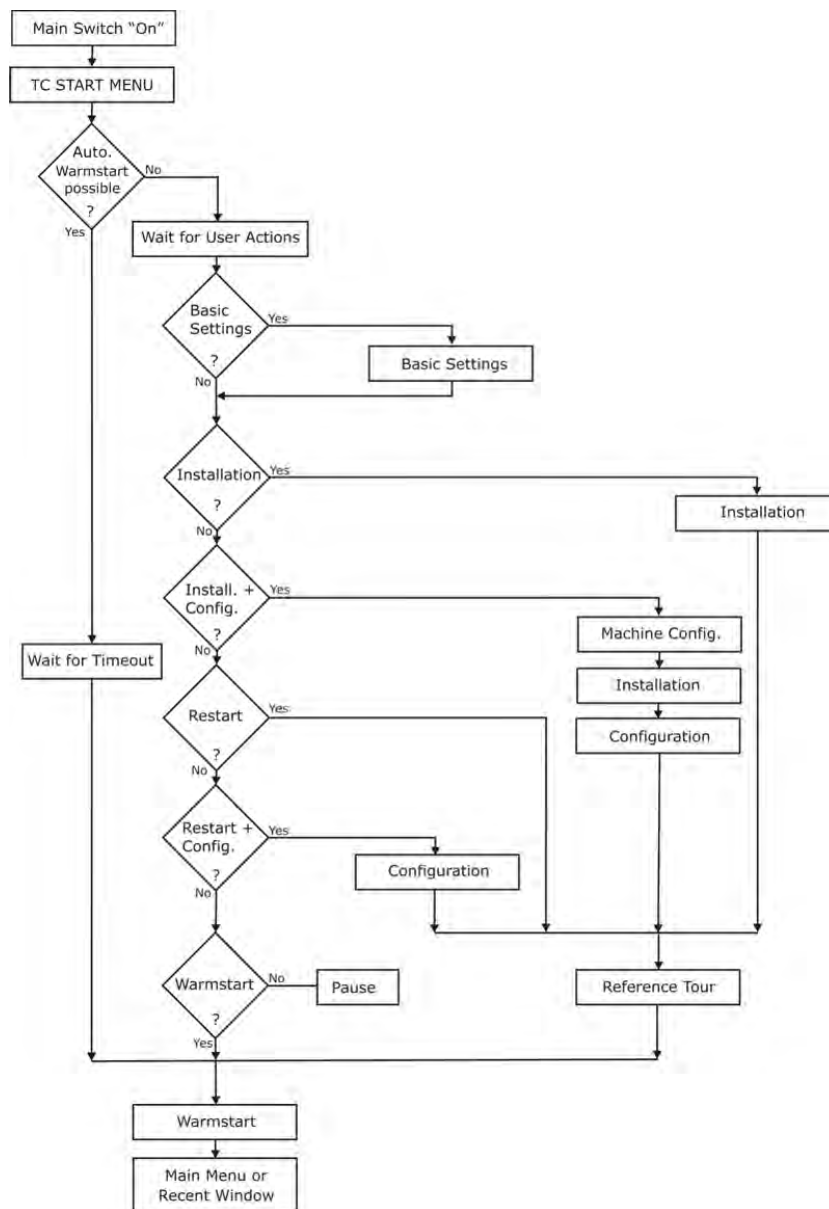
Avant toute installation d'un système d'exploitation de Stoll ou avant de modifier la configuration, sauvegarder les données de la machine afin d'éviter la perte de données.

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Processus de démarrage [438]
- Sauvegarder les données de la machine sur clé USB [452]
- Sauvegarder le dessin après panne grave [454]
- Installer le système d'exploitation Stoll [456]
- Commande du diagnostic [479]

8.1 Processus de démarrage

L'image suivante montre une représentation schématique du commande des processus de démarrage de la machine à tricoter (avec commande OKC).

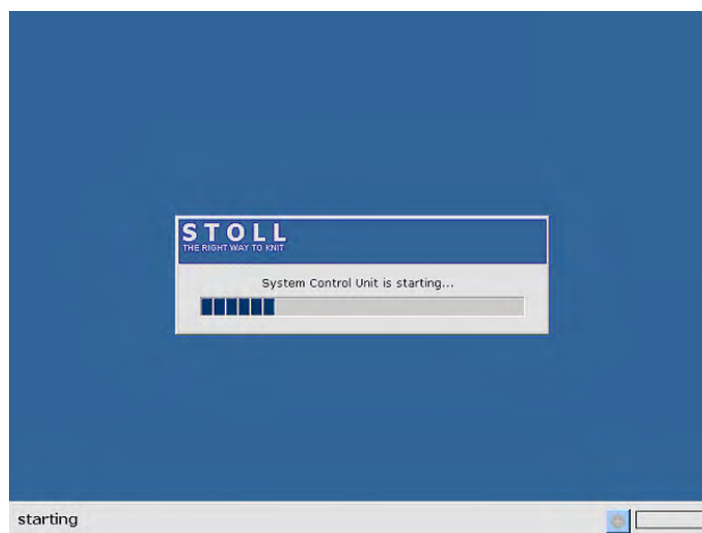


Représentation schématique du processus de démarrage

Description du processus de démarrage

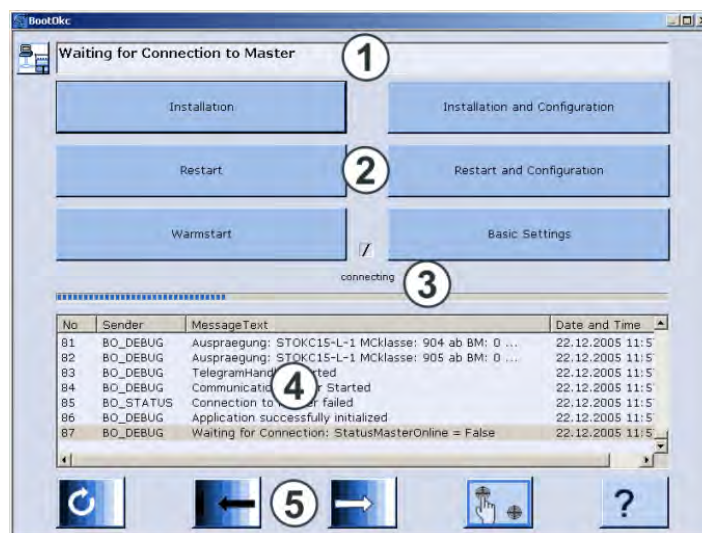
Après la mise en marche de la machine à tricoter (interrupteur principal 1), Windows XP démarre. L'image d'accueil est affichée sur l'écran tactile.

Les différents composants de la commande lancent ensuite automatiquement leur programme de démarrage, c.-à-d. que les différents pilotes et applications de l'unité de commande du système (SCU) sont chargés. Pendant ce temps, la fenêtre suivante est affichée sur l'écran tactile :



Démarrage de l'unité de commande du système (SCU)

Lorsque ce processus est terminé, la fenêtre "BootOkc" est affichée.



Fenêtre "BootOkc"

- 1 L'icône et la ligne d'état indiquent l'état de la connexion.
- 2 Touches pour exécuter des actions déterminées.
- 3 L'affichage d'activité et l'indication de progression montrent l'avancement momentané du processus de démarrage.

Processus de démarrage

- 4 Liste indiquant les messages d'état et d'erreur numérotés et avec la date et l'heure.

Des informations de débogage supplémentaires peuvent être activées en cas de nécessité. Ces informations sont également stockées dans un fichier journal (Logfile) et peuvent être copiées avec **Copy Logfiles** si besoin est.

- 5 Touches de réglage de l'écran tactile.

Au début, seules les touches "Installation" et "Installation and Configuration" ainsi que "Basic Settings" sont libérées. Dès que la connexion avec la commande est établie, des touches supplémentaires sont libérées à l'aide des informations de commande.

Lorsqu'un démarrage à chaud est possible, celui-ci est exécuté après un temps d'attente réglable (réglage de base : 30secondes).

Le menu principal ou la dernière fenêtre ouverte est ensuite affiché.

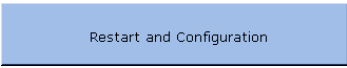
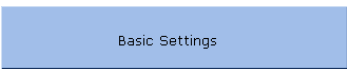


Menu principal

La machine à tricoter est maintenant prête à tricoter.

Interrompre le démarrage à chaud

Le démarrage à chaud de la machine à tricoter peut être interrompu. Ceci se fait en appuyant sur les touches dans la fenêtre "BootOkc"

Touche	Signification
	Lance le processus d'installation d'un système d'exploitation Stoll. Le lieu de stockage du système d'exploitation Stoll peut être sélectionné dans la fenêtre "Basic Settings".
	Lance le processus d'installation d'un système d'exploitation Stoll, y compris la configuration de la machine. Le lieu de stockage du système d'exploitation Stoll peut être sélectionné dans la fenêtre "Basic Settings".
	Lance un nouveau démarrage du logiciel (Reboot).
	Lance un nouveau démarrage du logiciel (réamorçage) avec configuration subséquente de la machine.
	Effectue un démarrage à chaud manuel.
	Appelle la fenêtre "Basic Settings Menu".
	Régler en continu la luminosité de l'écran.
	Diminuer d'un niveau la luminosité de l'écran.
	Augmenter d'un niveau la luminosité de l'écran.
	Calibrer l'écran tactile.

Possibilités d'interrompre un démarrage à chaud

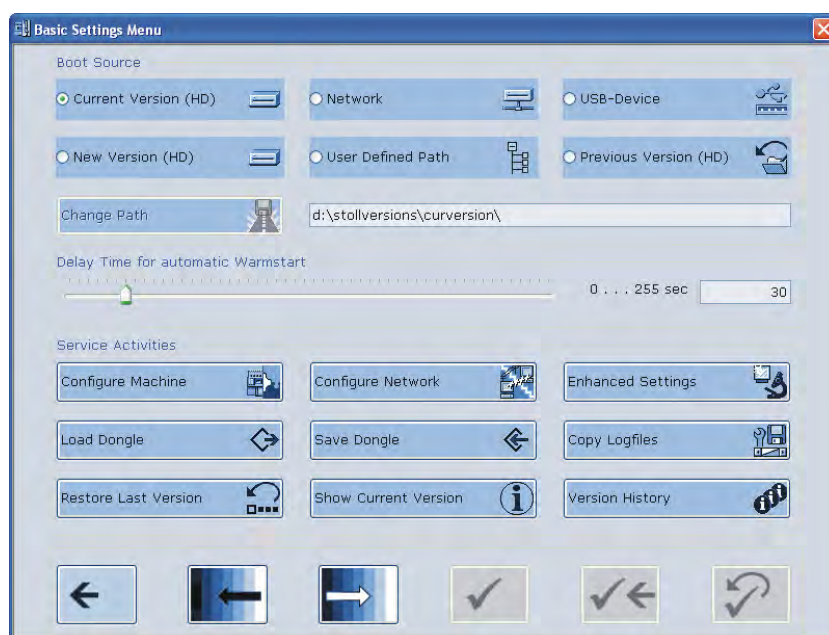
Informations supplémentaires :

- Régler l'écran tactile [72]

8.1.1 Basic Settings

Appeler la fenêtre "Basic Settings Menu":

- ✓ La machine à tricoter est hors service.
- 1. Mettre l'interrupteur principal sur "1".
 - ▷ La fenêtre "BootOkc" est affichée.
- 2. Dans le temps d'attente pour le démarrage à chaud, appuyer sur la touche "Basic Settings".
 - ▷ La fenêtre "Basic Settings Menu" est affichée.



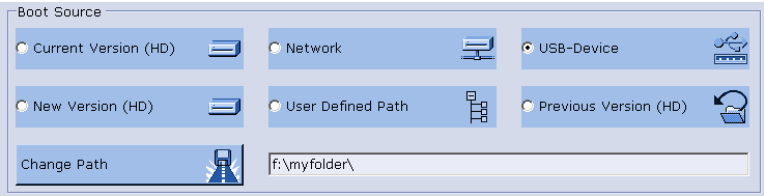
Fenêtre "Basic Settings Menu"

Zone	Explication
Boot Source	Touches pour sélectionner une source pour les données d'installation.
Delay Time for automatic Warmstart	Entrée du temps d'attente avant le démarrage à chaud automatique.
Service Activities	Touches pour la maintenance.

Zones de la fenêtre "Basic Settings Menu"

Sélectionner la source des données d'installation(Boot Source)

Dans la zone "Boot Source" de la fenêtre "Basic Settings Menu", vous définissez la source depuis laquelle se fait l'installation du système d'exploitation de Stoll.



Sélection de la source dans la fenêtre " Basic Settings Menu"

Touche	Explication
Current Version (HD)	Réinstallation de la version existante.
New Version (HD)	Installation d'une nouvelle version.
Previous Version (HD)	Installation de la version précédente.
Network	Installation d'une version depuis un lecteur réseau.
USB Device	Installation d'une version depuis un appareil raccordé à la douille USB.
User Defined Path	Installation d'une version depuis un lieu de stockage défini par l'utilisateur.
Change Path	Touche de sélection d'un lieu de stockage.

Touches dans la zone "Boot Source" de la fenêtre "Basic Settings Menu"

Régler le temps d'attente avant le démarrage à chaud

Dans cette zone de la fenêtre "Basic Settings Menu", on règle le temps d'attente qui s'écoule entre l'affichage de la fenêtre "BootOkc" et un démarrage à chaud automatique (affichage du menu principal).



Temps d'attente pour démarrage à chaud dans la fenêtre " Basic Settings Menu"



Le temps d'attente peut être interrompu à tout moment en appuyant sur une touche quelconque dans la fenêtre "Basic Settings".

Régler le temps d'attente:

1. Faire glisser le verrou sur la position désirée.
▷ Le temps d'attente est affiché dans le champ d'entrée.
2. Confirmer l'entrée.

Processus de démarrage

Configurer la machine

Du fait du concept de la commande OKC, quelques informations de base sur la machine doivent déjà être connues au démarrage. Vous saisissez ces informations dans la fenêtre "Machine Configuration".

→ Appuyer sur la touche "Configure Machine".

► La fenêtre "Machine Configuration" s'affiche.

Fenêtre "Machine Configuration"

Nom	Description
Machine Classification	Entrée de la classification de la machine.
Component Type	Entrée du modèle.
Controller Characteristic	Nom de la commande (affichage uniquement)
Date	Entrée de la date
Time	Entrée de l'heure
Time Zone	Entrée du fuseau horaire
Autoadjust clock for daylight saving	Mettre automatiquement sur heure d'été / heure d'hiver.
Motor Types	Sélectionner le moteur (différents moteurs avec n° ID différents) qui est monté dans la machine. (Peut-être nécessaire après le remplacement d'un moteur).

Éléments de la fenêtre "Machine Configuration"

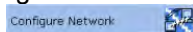
Saisir la classification de la machine et le modèle :

1. Sélectionner la classification de la machine dans la liste déroulante "Machine Classification".
2. Sélectionner le modèle dans la liste déroulante "Component Type".
 - Le type de commande s'affiche dans le champ "Controller Characteristic".
3. Confirmer l'entrée.

Saisir la date, l'heure et le fuseau horaire :

1. Entrer la date actuelle dans la liste déroulante "Date".
2. Entrer l'heure actuelle dans la liste déroulante "Time".
3. Entrer le fuseau horaire dans la liste déroulante "Time Zone".
4. Confirmer l'entrée.

Configurer le réseau



Si vous voulez mettre en réseau la machine avec d'autres machines ou avec un dispositif de dessins, vous devez installer le réseau sur la machine à tricoter et le mettre en route. La fenêtre "Network Configuration" sert à cet effet.

→ Appuyer sur la touche "Configure Network".

► La fenêtre "Network Configuration" est affichée.

Fenêtre "Network Configuration"

Tous les paramètres de réseau requis sont saisis dans cette fenêtre. Les valeurs sont saisies avec le clavier interne (clavier virtuel) ou avec un clavier externe.

Nom	Description
Computer Name	L'entrée d'un nom (de machine) est nécessaire pour permettre aux autres participants au réseau l'accès à cette machine. Cette machine est identifiée grâce à ce nom dans le réseau. Entrez les descriptions concernant cette machine dans le champ "Description".
Workgroup	Afin que les machines puissent communiquer entre elles, toutes les machines à tricoter doivent se trouver dans le même "groupe de travail". Ce champ d'entrée doit être rempli. Dans le cas d'un réseau d'entreprise étendu, consultez votre administrateur réseau pour décider d'un nom de groupe de travail approprié.
Description	L'entrée d'une description est optionnelle, facilite cependant l'identification d'une machine dans les grands réseaux, par ex. type de machine, jauge et autres particularités de cette machine. Cette entrée apparaît en commentaire dans l'explorateur Windows.
My Network	Ici sont énumérés les ordinateurs qui ont été définis dans le champ "Mon réseau", voir Connexion KnitLAN [266]. Si vous voulez compléter la liste manuellement, faites attention à l'orthographe si plusieurs ordinateurs sont utilisés : \\computername;\\computername;\\computername Comme caractère de séparation entre les différents ordinateurs, on doit utiliser le point-virgule (";").
User Name	Afin de pouvoir utiliser les logiciels et dossiers libérés dans le réseau, cet utilisateur doit être identifié dans le réseau par son mot de passe. Votre administrateur de réseau vous crée d'abord un nom d'utilisateur et le mot de passe correspondant afin que vous puissiez accéder aux ressources du réseau.
Password	
E-Mail	Entrée d'un courriel (configure). Les messages de la commande sont envoyés à cette adresse lorsque la case à cocher devant "Enable" est cochée.
IP Address	Au sein d'un réseau, chaque machine (ordinateur) doit recevoir une adresse IP univoque. Le protocole réseau TCP/IP communique avec les différentes machines via cette adresse IP. La répartition des réseaux a lieu en classes de réseau. Le programme attribue automatiquement une adresse de réseau individuelle à chaque machine, qui s'affiche ici.
Subnet Mask	Le programme remplit automatiquement ce champ pour chaque machine avec une valeur pour le sous-réseau Classe B .

Nom	Description
Use DHCP	Le DHCP (Dynamic Host Configuration Protocol) permet, à l'aide d'un serveur approprié de réaliser l'attribution dynamique d'une adresse IP et d'autres paramètres de configuration aux ordinateurs (machines) d'un réseau.
MAC Address	Media Access Control Address.
Name	Nom de la carte réseau.
Use DNS	Domain Name Services via un serveur DNS. Indiquer l'adresse IP du serveur si nécessaire.
Use WINS	Windows Internet Name Services. Indiquer l'adresse IP du serveur si nécessaire.
Gateway	Une passerelle permet la mise en relation de réseau partiels. Indiquer l'adresse IP des composants actifs si nécessaire.

Eléments de la fenêtre "Network Configuration"



Les réglages dans la fenêtre "Network Configuration", en particulier les réglages pour **External LAN**, doivent être effectués par un administrateur de réseau. Les réglages pour **Internal LAN** servent uniquement dans un but de développement et ne peuvent pas être modifiés. Les adresses IP Ethernet **192.168.0.0** et **192.168.0.255** sont réservées aux machines à tricoter Stoll et ne peuvent pas être utilisées dans le réseau d'entreprise. En cause : Les cartes 963 (IPC) et 966 (Power-CPU) de la machine à tricoter se servent de ces adresses IP pour communiquer entre elles. Si ces deux adresses sont utilisés sur le réseau de l'entreprise, les cartes ne peuvent plus bien fonctionner ensemble et la machine ne marche plus.

Afficher/masquer le clavier
virtuel

→ Afin d'afficher en permanence le clavier virtuel, activer la case à cocher devant "Use Touch Screen Keyboard".

⇒ Lorsqu'on clique sur un champ d'entrée, le clavier virtuel s'ouvre.

- ou -

→ Pour masquer le clavier virtuel, désactiver la case à cocher devant "Use Touch Screen Keyboard".

Entrer le nom de la machine
(nom de l'ordinateur)

1. Taper dans le champ d'entrée "Computer-Name".

▷ Le clavier virtuel s'affiche.

2. Dans le champ d'entrée "Computer Name", entrer un nom quelconque (5-15 caractères) pour la machine à tricoter correspondante.

- ou -

→ Conserver le réglage standard.

Processus de démarrage

Entrer le nom d'utilisateur et
le mot de passe



Votre administrateur de réseau doit avoir créé un nom d'utilisateur et le mot de passe correspondant avant que vous puissiez accéder aux ressources du réseau.

1. Taper le nom d'utilisateur dans le champ d'entrée "User Name" (5-15 caractères).
2. Taper le mot de passe adéquat dans le champ d'entrée "Password" (5-15 caractères).

► Un * (astérisque) est affiché pour chaque caractère introduit.

Entrer le groupe de travail
(Workgroup)

→ Dans le champ d'entrée "Workgroup", taper le nom du groupe de travail/ groupe de machines (5-15 caractères) pour cette machine.

- ou -

→ Conserver le réglage standard.

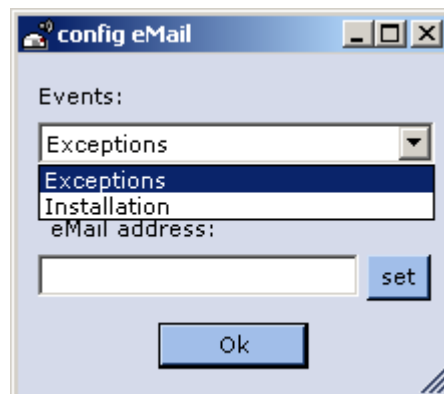
Entrer la description de la
machine

→ Entrer dans le champ d'entrée "Description" une description parlante (maximum 50 caractères) pour cette machine.

Entrer l'adresse e-mail

1. Activer la case à cocher devant "Enable".
2. Appuyer sur la touche "Configure".

▷ La fenêtre "E-Mail Configuration" est affichée.

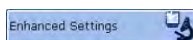


3. Sélectionner l'événement dans le champ Events pour lequel un courriel doit être envoyé lorsqu'il survient.
4. Entrer l'adresse de courriel dans le champ "E-Mail address"
5. Confirmer l'entrée.

Informations supplémentaires :

- Connexion KnitLAN [266]

Réglages avancés



Uniquement pour le technicien Stoll.

Charger les réglages de la machine dans l'ordinateur de la machine



Les réglages de la machine ne comprennent pas seulement les données de la machine, mais également les options des machines, la configuration de la machine, le bilan, les réglages du réseau et d'autres informations de commande interne. Ces données sont appelées **dongle**. Les données de dongle sont sauvegardées dans un fichier portant le nom **mcnumber.dgl** (mcnumber = numéro de la machine).

✓ Un fichier de données de dongle est présent.

1. Appuyer sur la touche "Load Dongle".

▷ Une fenêtre de sélection est mise en affichage pour ouvrir un fichier.

2. Sélectionner le fichier de dongle (mcnuméro.dgl).



Ecrasement des réglages actuels de la machine !

Si vous copiez les réglages de la machine vers le disque dur, les réglages actuels de la machine seront écrasés.

N'exécutez les étapes suivantes que si vous voulez remplacer les réglages actuels de la machine par les réglages qui sont sauvegardés dans le fichier.

3. Confirmer l'entrée.

4. Si des réglages de réseau existent, le système vous demande si ceux-ci doivent être également lus. Si vous confirmez cette question par "Yes", les réglages seront chargés et un réamorçage sera effectué automatiquement.

► Les réglages de la machine sont copiés sur la machine. A la fin de la copie apparaît un message.

Sauvegarder les données de dongle



Les réglages de la machine ne comprennent pas seulement les données de la machine, mais également les options des machines, la configuration de la machine, le bilan, les réglages du réseau et d'autres informations de commande interne. Ces données sont appelées **dongle**. Les données de dongle sont sauvegardées dans un fichier portant le nom **mcnumber.dgl** (mcnumber = numéro de la machine). La sauvegarde des données est importante par exemple lorsqu'on remplace le disque dur.

1. Appuyer sur la touche "Save Dongle".

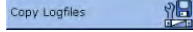
▷ Une fenêtre de sélection est mise en affichage pour sauvegarder un fichier.

2. Sélectionner le lieu de stockage.

3. Confirmer l'entrée.

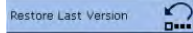
► Les réglages de la machine peuvent être copiés sur le support de destination (nom de fichier: mcnumber.dgl).

Processus de démarrage

Diagnostic d'erreurs avec
Copy Logfiles

Lorsque l'ordinateur de la machine a des problèmes graves, p. ex. ne réagit plus aux données introduites ou que le programme se plante, il est très important pour l'entreprise Stoll d'en connaître la cause. L'ordinateur mémorise de manière interne les données jusqu'au moment de la panne dans ce qu'on appelle des fichiers **Logfiles**. Pour un diagnostic de défaut exact, nous vous prions d'enregistrer ces fichiers et de les envoyer à la Stoll-Helpline.

1. Appuyer sur la touche "Copy Logfiles".
 - ▷ Une fenêtre de sélection est mise en affichage pour sauvegarder un fichier.
 2. Sélectionner le lieu de stockage.
 3. Confirmer l'entrée.
- Les fichiers journaux sont comprimés et sauvegardés sur le support de destination (nom de fichier : Log_date_time_mcnr.zip)

Rétablir la version
précédente du système
d'exploitation Stoll

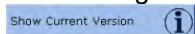
1. Appuyer sur la touche "Restore Last Version".
 - ▷ La boîte de dialogue pour confirmer la restauration s'ouvre.



Écraser la version actuelle du système d'exploitation !
Si vous voulez réinstaller la version précédente du système d'exploitation, la version actuelle du système d'exploitation sera écrasée.
N'exécuter les étapes suivantes que si vous voulez remplacer le système d'exploitation actuel par la dernière version.

2. Confirmer le message.
 - ▷ La fenêtre "BootOkc" est affichée. La source (Boot Source) "Previous Version (HD)" est réglée automatiquement.
 3. Si le système d'exploitation Stoll doit être installé sans configuration subséquente, appuyer sur la touche "Installation".
- ou -
- Si le système d'exploitation Stoll doit être installé avec configuration subséquente, appuyer sur la touche "Installation and Configuration".
- Le nouveau système d'exploitation de Stoll est installé.

Afficher la version actuelle du logiciel



Pour des raisons de diagnostic, il est important de savoir quel logiciel est installé sur l'ordinateur. Dans la fenêtre "Info", les numéros de version du système d'exploitation Stoll actuellement installé sont affichés. En cas de transmission de messages d'erreur à la Stoll-Helpline, mentionner si possible ces numéros de version.

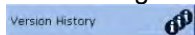
→ Appuyer sur la touche "Show Current Version".

► La fenêtre "Info" est affichée. Ici sont affichés les numéros de version du système d'exploitation Stoll actuellement installé.



Avec **Copy Logfiles**, ces données sont automatiquement sauvegardées dans le fichier **Log_date_time_mcnr.zip**.

Afficher l'historique des versions de logiciel



Pour des raisons de diagnostic, il est important de savoir quel logiciel est installé sur l'ordinateur. Dans la fenêtre "Info de version" sont repris les numéros de version actuels et toutes les installations de logiciel effectuées jusqu'à présent. En cas de transmission de messages d'erreur à la Stoll-Helpline, mentionner si possible ces numéros de version.

→ Appuyer sur la touche "Show Version History".

► La fenêtre "Info de version" est affichée. Les numéros de versions actuels et toutes les installations de logiciel du système d'exploitation de Stoll effectuées jusqu'à présent sont affichés ici.



Avec **Copy Logfiles**, ces données sont automatiquement sauvegardées dans le fichier **Log_date_time_mcnr.zip**.

8.2 Sauvegarder les données de la machine sur clé USB

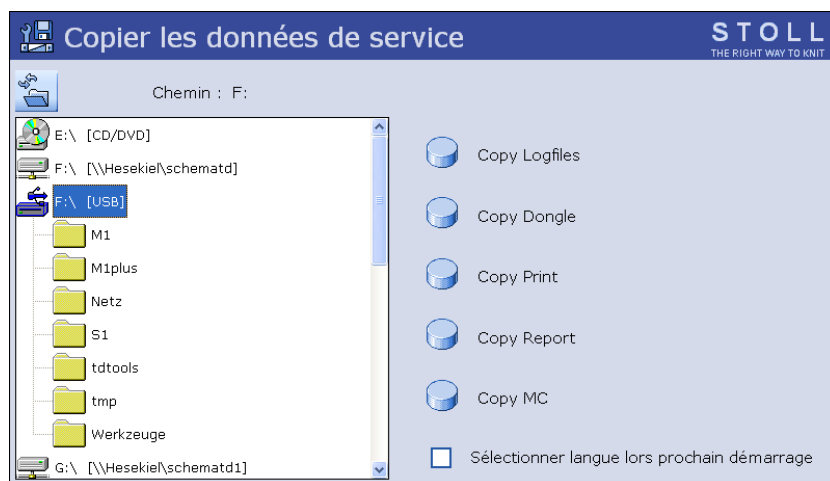
Les réglages de la machine ne comprennent pas seulement les données de la machine, mais également les options des machines, la configuration de la machine, le bilan, les réglages du réseau et d'autres informations de commande interne. Ces données sont appelées **dongle**. Les données de dongle sont sauvegardées dans un fichier portant le nom **mcnumber.dgl** (mcnumber = numéro de la machine).

Les données de la machine peuvent être copiées sur une clé USB. Après l'installation d'une nouvelle version du système d'exploitation de Stoll, après la perte de données ou après le remplacement du disque dur, les réglages de la machine peuvent être recopiés de la clé USB dans l'ordinateur de la machine.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Copier les données de service"
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'enregistrement des données de la machine sur une clé USB

1. Insérer la clé USB dans la douille USB.
2. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
3. Appeler la fenêtre "Copier les données de service".



Fenêtre "Copier les données de service"

4. Sélectionner le support de données désiré, p.ex. clé USB (lecteur F :).
5. Appuyer sur la touche "Copy Dongle".

- ▷ L'ensemble des données de la machine sont sauvegardées sur la clé USB sous le nom de fichier **mcnumber.dgl** (**mcnumber** = numéro de la machine).

6. Appeler le "Menu principal".

7. Enlever la clé USB.



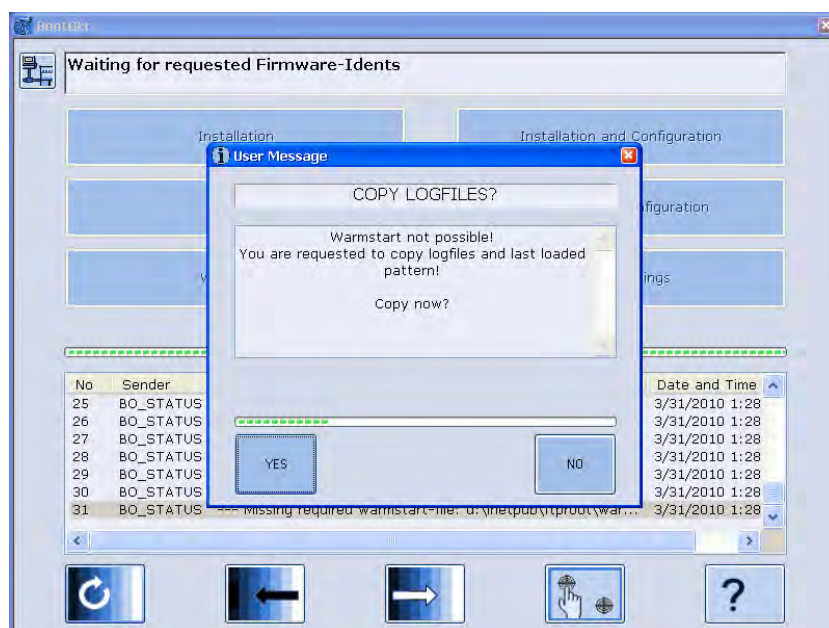
Chargement des réglages de la machine avec la touche "Load Dongle" dans la fenêtre "Basic Settings".

Informations supplémentaires :

- Copier les données de service [▢187]
- Charger les réglages de la machine dans l'ordinateur de la machine [▢449]

8.3 Sauvegarder le dessin après panne grave

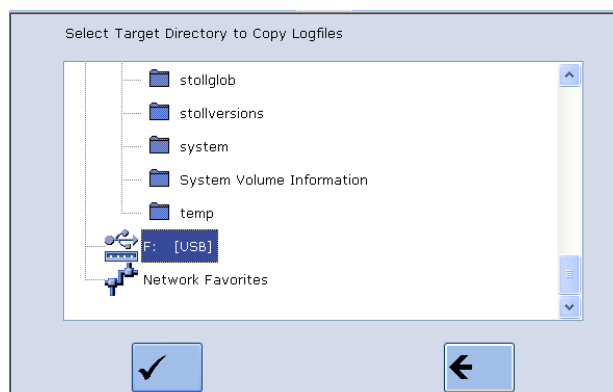
Après une grave panne de la commande (p. ex. arrêt du système), aucun "démarrage à chaud" n'est possible. Vous devez exécuter un "redémarrage". Il vous est demandé si vous voulez enregistrer les fichiers journaux et le dessin chargé en dernier lieu.



Si vous ne voulez pas enregistrer les fichiers journaux et le dessin, tapez sur la touche "NO". Le "redémarrage" est exécuté. Chargez le nouveau programme de tricotage.

Mémoriser le dessin:

1. Si vous voulez enregistrer les fichiers journaux et le dessin, tapez sur la touche "YES".
2. Il vous est demandé où les fichiers journaux et le dessin doivent être enregistrés. Nous recommandons d'enregistrer le dessin sur une clé USB ou sur un lecteur réseau.



3. Confirmer l'indication du chemin.

4. Les fichiers sont sauvegardés sous un nouveau nom.
Saved_pattern.sin (.jac, .set, .setx, .seq)
pour une séquence: Saved_pattern1.sin, Saved_pattern2.sin etc.
5. Un message apparaît lorsque les données sont sauvegardées. Confirmer ce message avec "OK"



6. Exécuter le "redémarrage".
7. Renommer des fichiers. Vous ne pouvez pas faire cela sur la machine à tricoter. Allez pour cela sur le M1plus ou sur un PC.
8. Afin de pouvoir lire le dessin à nouveau dans la machine, vous devez compléter le nom du dessin avec le type de machine. Par exemple pour une CMS 530:
CMS530.Saved_pattern.sin
9. Renommer tous les fichiers .sin et .set, ne pas renommer le fichier .jac.
10. Pour Setup2 : Comprimer les fichiers (zipper), le nom du fichier zip doit être identique au nom du fichier .sin.
11. Lire les fichiers dans la machine à tricoter

8.4 Installer le système d'exploitation Stoll

L'installation du système d'exploitation Stoll peut se faire de deux façons :

- Installation directe :

Après la mise en marche de la machine, la fenêtre "BootOkc" apparaît. Appuyez pendant le temps d'attente pour le démarrage à chaud sur la touche "Basic Settings" et sélectionnez dans la fenêtre "Basic Settings Menu" le lieu de stockage du nouveau logiciel Stoll. Revenez à la fenêtre "BootOkc" et appuyez sur la touche "Installation" ou "Installation and Configuration". Le processus d'installation est lancé.

Si vous appuyez sur la touche "Installation", l'installation se déroule jusqu'à la fenêtre "Course de référence".

Si vous appuyez sur la touche "Installation and Configuration", la machine peut être reconfigurée à la fin de l'installation.

- Installation indirecte :

Pendant que la machine tricote, le nouveau système d'exploitation Stoll est copié sur le disque dur. A cet effet, vous utilisez la fenêtre "Actualiser le logiciel".

Lorsque la machine est à nouveau allumée, le logiciel constate qu'un nouveau système d'exploitation Stoll est prêt à être installé. Dans une nouvelle fenêtre, il vous est demandé si vous voulez installer le nouveau système d'exploitation Stoll et si vous voulez en même temps reconfigurer la machine. Si vous confirmez l'opération avec "Oui", le processus d'installation est lancé avec ou sans configuration.

Les différents types d'installation sont décrits en détail dans les sections qui suivent.

- Installation directe [457]
- Installation indirecte [463]
- Mettre le logiciel à jour [469]
- Procéder au redémarrage (Restart) [473]
- Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine (Restart and Configuration) [474]
- Régler la connexion Online [476]
- Vue d'ensemble de toutes les données du système [478]
- Installation directe [457]
- Installation indirecte [463]
- Mettre le logiciel à jour [469]
- Procéder au redémarrage (Restart) [473]
- Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine (Restart and Configuration) [474]
- Régler la connexion Online [476]
- Vue d'ensemble de toutes les données du système [478]

8.4.1 Installation directe

Pour l'**Installation directe**, le processus d'installation est lancé directement dans la fenêtre "BootOkc".

Récapitulation :

- Lancez le processus d'installation en allumant la machine. Appuyez dans la fenêtre "BootOkc" sur la touche "Basic Settings" pour sélectionner le lieu de stockage où se trouvent les données d'installation (sélectionner **Boot Source**).
- Lancez l'installation dans la fenêtre "BootOkc" avec les touches "Installation and Configuration" ou "Installation".
- Configurez la machine si vous avez sélectionné la touche "Installation and configuration" ou effectuez une course de référence si vous avez sélectionné la touche "Installation".



Sélectionnez la touche "Installation and configuration" si des paramètres de la machine doivent être modifiés en même temps que l'installation du nouveau système d'exploitation Stoll.

Sélectionnez la touche "Installation" si vous ne voulez pas modifier de paramètres de la machine. Ceci raccourcit le processus d'installation.



Écrasement de la version actuelle du système d'exploitation Stoll !

Si vous installez une nouvelle version de système d'exploitation Stoll, la version actuelle du système d'exploitation Stoll sera écrasée.

N'exécutez les étapes suivantes que si vous voulez vraiment écraser le système d'exploitation Stoll actuel.

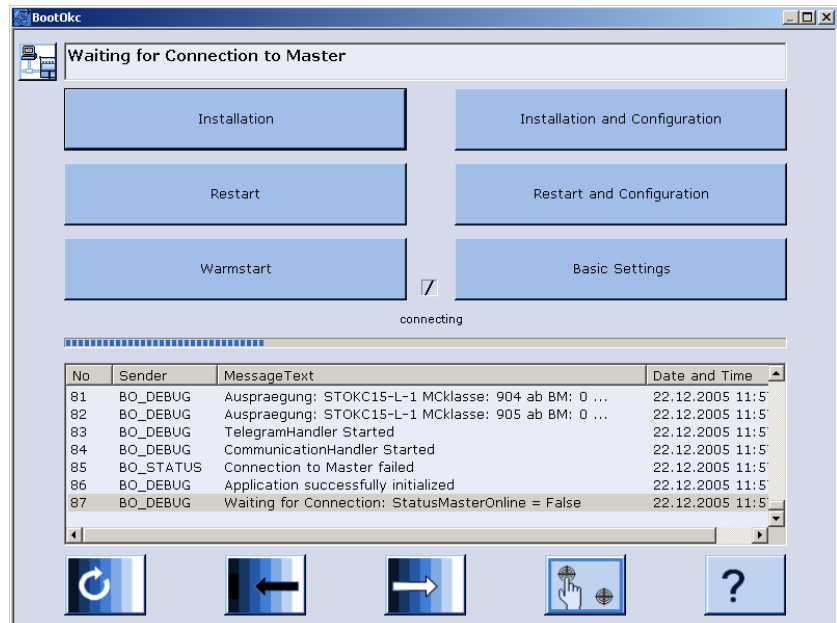
Avant l'installation, sauvegardez surtout les données de la machines et les fichiers que vous avez vous-mêmes créés.

Installer le système d'exploitation Stoll

Sélectionner Boot Source ✓ La machine est éteinte.

1. Mettre l'interrupteur principal sur 1.

▷ La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile.



Fenêtre "BootOkc"

2. Dans le temps d'attente pour le démarrage à chaud automatique, appuyer sur la touche "Basic Settings".

▷ La fenêtre "Basic Settings Menu" est affichée.

3. Dans la zone "Boot Source", sélectionner une source pour les données d'installation.

4. Confirmer l'entrée.

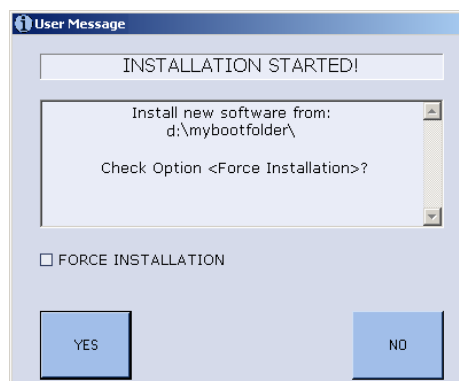
► La fenêtre "BootOkc" est affichée.

5. Continuer avec la section suivante.

- Lancer l'installation
1. Si vous voulez effectuer l'installation avec configuration subséquente, appuyez dans la fenêtre "BootOkc" sur la touche "Installation and Configuration".

- ou -

- Si vous voulez effectuer l'installation sans configuration subséquente, appuyez dans la fenêtre "BootOkc" sur la touche "Installation".
- ▷ La fenêtre "User Message" (INSTALLATION STARTED!) affiche le chemin vers les données d'installation.



Fenêtre "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

2. Si seuls les fichiers ayant été modifiés doivent être réinstallés lors de l'installation, désactiver la case à cocher "FORCE INSTALLATION" (accélère le processus d'installation).



Si vous effectuez une installation pour réparer votre système d'exploitation, activez la case à cocher "FORCE INSTALLATION", sinon les fichiers endommagés ne seront peut-être pas écrasés.

3. Pour confirmer l'installation, appuyer sur la touche "YES".
- ▷ Dans la fenêtre "User Message" (ATTENTION!) est affiché le numéro de version du système d'exploitation Stoll précédemment sélectionné.



Fenêtre "User Message" (ATTENTION!)



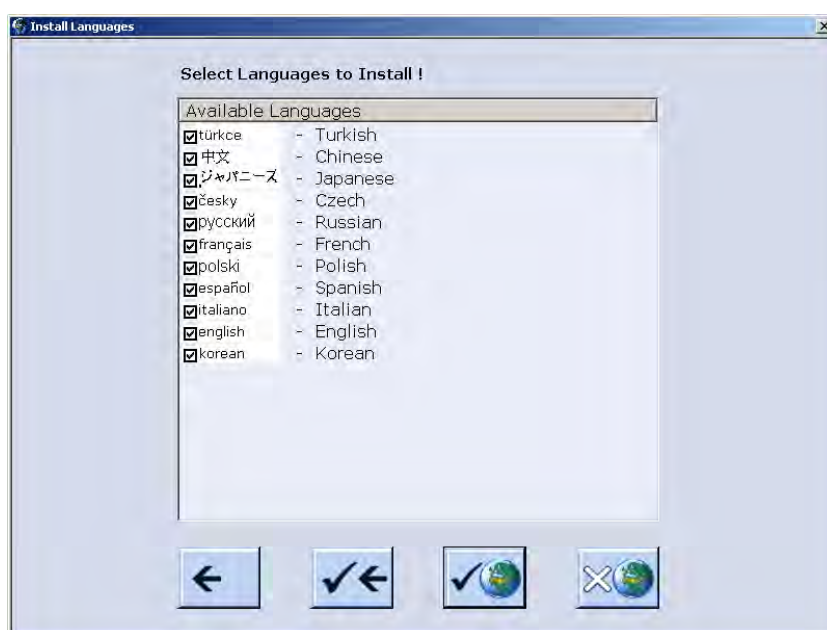
Écrasement de la version actuelle du système d'exploitation Stoll !

Si vous installez une nouvelle version de système d'exploitation Stoll, la version actuelle du système d'exploitation Stoll sera écrasée.

N'exécutez l'étape suivante que si vous voulez vraiment écraser le système d'exploitation Stoll actuel.

4. Afin de confirmer l'installation, appuyer sur la touche "YES".

▷ Si le fichier d'installation comprend plusieurs langues du système d'exploitation Stoll, la fenêtre "Install Languages" s'ouvre.



Fenêtre "Install Languages"

Touche	Fonction
	Terminer le processus de sélection sans sauvegarder les modifications
	Confirmer la sélection
	Touche "Toutes les langues"
	Touche "Aucune langue"

Touches pour le choix des langues

5. Sélectionnez la/les langue(s) souhaitée(s).



Si vous voulez disposer simultanément de toutes les langues, appuyez sur la touche "Toutes les langues".

Si vous voulez continuer uniquement

en **Allemand**, terminer le processus de sélection.

6. Confirmer la sélection.

► Le processus d'installation est lancé.

La fenêtre "Langue" est affichée si vous avez sélectionné la touche "Installation and configuration".

- ou -

La fenêtre "Cours de référence" est affichée si vous avez sélectionné la touche "Installation".

7. Si la fenêtre "Langue" est affichée, poursuivre avec la section **Configurer la machine**.

- ou -

→ Si la fenêtre "Cours de référence" est affichée, poursuivre avec la section

→ **Cours de référence**.

Configurer la machine

✓ La fenêtre "Langue" est affichée.

1. Sélectionner la langue de dialogue et confirmer la sélection.

2. Passer à la fenêtre suivante.

▷ La fenêtre "Configurat. de la mach." apparaît. Les données sont ajustées de l'usine et ne sont pas changées.

3. Passer à la fenêtre suivante.

▷ La fenêtre "Configurat. de la mach. 2" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine et ne sont pas changées.

4. Passer à la fenêtre suivante.

▷ La fenêtre "Options des machines" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine.



Erreur de fonctionnement de la machine !

La présence ou la non-présence d'options de la machine doit être indiquée de manière correcte, car sinon une erreur de fonctionnement de la machine est possible.

Indiquer toujours correctement les options des machines.

5. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.

6. Passer à la fenêtre suivante.

▷ La fenêtre "Paramètres de la machine" est affichée. Les données sont ajustées de l'usine.

7. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.

8. Passer à la fenêtre suivante.

▷ La fenêtre "Paramètres de la fonture" s'affiche. Les données sont ajustées de l'usine.

9. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
 10. Passer à la fenêtre suivante.
 - ▷ La fenêtre "Valeurs NPK" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine.
 11. Si vous voulez travailler avec des valeurs NPK autres, modifier les valeurs et confirmer les modifications.
 12. Passer à la fenêtre suivante.
 - ▷ La fenêtre "Configuration Knit Report" est affichée.
 13. Si vous voulez travailler avec autres réglages, modifier les réglages et confirmer les modifications. Afin d'activer/de désactiver le contrôle du temps de marche et/ou la mesure du temps de marche, utiliser les "touches de fonction supplémentaires".
 14. Passer à la fenêtre suivante.
 - La configuration est achevée.
La fenêtre "Courses de référence" est affichée.
 15. Continuer avec la section suivante.
 - ✓ La fenêtre "Courses de référence" est affichée.
1. Si le dispositif de chevalement n'est pas en position de base, éjecter les mailles d'une fonture.
 2. Effectuer la/les course(s) de référence.
 3. Passer à la fenêtre suivante.
 - Le processus d'installation est achevé et le "Menu principal" est affiché.

Lancer les courses de
référence

Informations supplémentaires :

- Sélectionner la source des données d'installation(Boot Source) [443]
- Régler le temps d'attente avant le démarrage à chaud [443]
- Configurer la machine [444]
- Configurer le réseau [445]
- Charger les réglages de la machine dans l'ordinateur de la machine [449]
- Sauvegarder les données de dongle [449]

8.4.2 Installation indirecte

Lors de l'**Installation indirecte**, le nouveau système d'exploitation Stoll est d'abord transféré sur le disque dur de la machine à tricoter (fenêtre "Mettre à jour le logiciel").

Récapitulation :

- Lancez le processus d'installation en allumant la machine. Un message indique qu'un nouveau système d'exploitation Stoll est prêt à être installé. À vous de décider ici, si vous voulez installer le nouveau système d'exploitation Stoll ou si vous voulez continuer à travailler avec l'ancien.
- Définissez avec la case de contrôle "Installation without configuration" si le nouveau système d'exploitation Stoll doit être installé avec configuration simultanée des paramètres de la machine.
- Configurez la machine si vous avez désactivé la case à cocher "Installation without configuration" ou effectuez une course de référence si vous avez coché la case à cocher "Installation without configuration".



Désactivez la case à cocher "Installation without configuration" si des paramètres de la machine doivent être modifiés en même temps que l'installation du nouveau système d'exploitation Stoll.

Cochez la case à cocher "Installation without configuration" si vous ne voulez pas modifier de paramètres de la machine. Ceci raccourcit le processus d'installation.



Écrasement de la version actuelle du système d'exploitation Stoll !

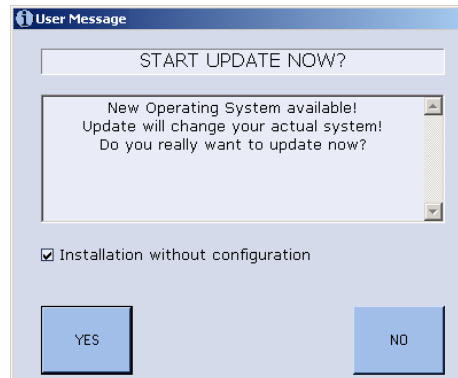
Si vous installez une nouvelle version de système d'exploitation Stoll, la version actuelle du système d'exploitation Stoll sera écrasée.

N'exécutez les étapes suivantes que si vous voulez vraiment écraser le système d'exploitation Stoll actuel.

Avant l'installation, sauvegardez surtout les données de la machines et les fichiers que vous avez vous-mêmes créés.

Installer le système d'exploitation Stoll

- Lancer l'installation
- ✓ Le système d'exploitation Stoll a été actualisé.
 - ✓ La machine est éteinte.
1. Mettre l'interrupteur principal sur 1.
 - ▷ La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile avec le message suivant :



Fenêtre "User Message" (START UPDATE NOW?)

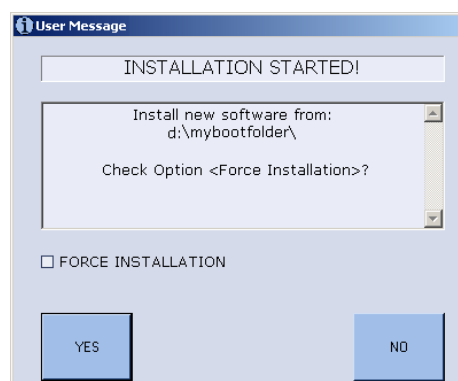
2. Désactivez la case à cocher "Installation without configuration" si des paramètres de la machine doivent être modifiés en même temps que l'installation du nouveau système d'exploitation Stoll.

- ou -

- Cochez la case à cocher "Installation without configuration" si vous ne voulez pas modifier de paramètres de la machine.
3. Pour lancer le processus d'installation, appuyer sur "YES".
 - ▷ La fenêtre "User Message" (INSTALLATION STARTED!) affiche le chemin vers les données d'installation.



Pour poursuivre le travail avec l'ancien système d'exploitation Stoll, appuyer sur "NO".



Fenêtre "User Message" (INSTALLATION STARTED!)

4. Si seuls les fichiers ayant été modifiés doivent être réinstallés lors de l'installation, désactiver la case à cocher "FORCE INSTALLATION" (accélère le processus d'installation).



Si vous effectuez une installation pour réparer votre système d'exploitation, activez la case à cocher "FORCE INSTALLATION", sinon les fichiers endommagés ne seront peut-être pas écrasés.

5. Pour confirmer l'installation, appuyer sur la touche "YES".
- ▷ Dans la fenêtre "User Message" (ATTENTION!) est affiché le numéro de version du système d'exploitation Stoll précédemment sélectionné.



Fenêtre "User Message" (ATTENTION!)



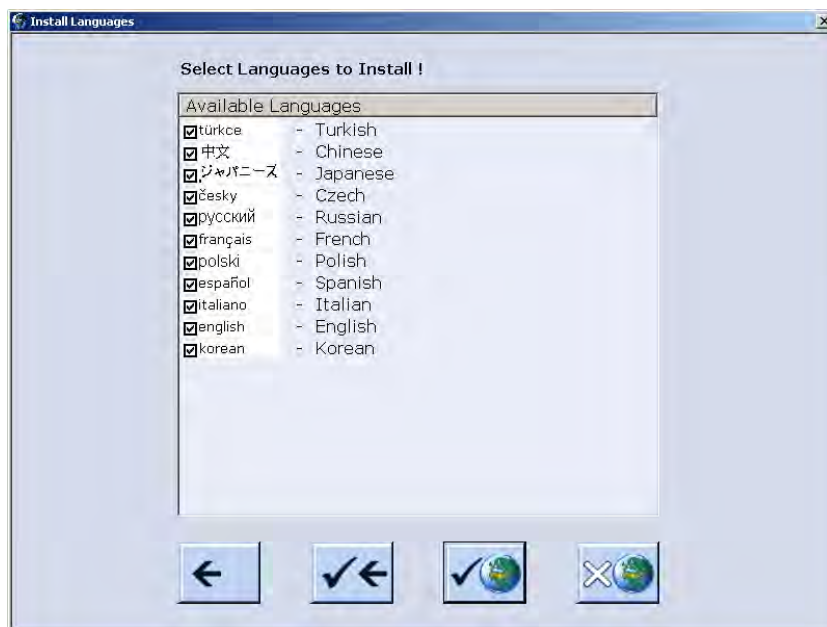
Écrasement de la version actuelle du système d'exploitation Stoll !

Si vous installez une nouvelle version de système d'exploitation Stoll, la version actuelle du système d'exploitation Stoll sera écrasée.

N'exécutez l'étape suivante que si vous voulez vraiment écraser le système d'exploitation Stoll actuel.

6. Afin de confirmer l'installation, appuyer sur la touche "YES".

- ▷ Si le fichier d'installation comprend plusieurs langues du système d'exploitation Stoll, la fenêtre "Install Languages" s'ouvre.



Fenêtre "Install Languages"

Touche	Fonction
	Terminer le processus de sélection sans sauvegarder les modifications
	Confirmer la sélection
	Touche "Toutes les langues"
	Touche "Aucune langue"

Touches pour le choix des langues

7. Sélectionnez la/les langue(s) souhaitée(s).



Si vous voulez disposer simultanément de toutes les langues, appuyez sur la touche "Toutes les langues".

Si vous voulez continuer uniquement

en **Allemand**, terminer le processus de sélection.

8. Confirmer la sélection.

► Le processus d'installation est lancé.

La fenêtre "Langue" est affichée si vous avez désactivé la case à cocher "Installation without configuration".

- ou -

La fenêtre "Courses de référence" est affichée si vous avez activé la case à cocher "Installation without configuration".

9. Si la fenêtre "Langue" est affichée, poursuivre avec la section **Configurer la machine**.

- ou -

→ Si la fenêtre "Courses de référence" est affichée, poursuivre avec la section

→ **Courses de référence.**

Configurer la machine

✓ La fenêtre "Langue" est affichée.

1. Sélectionner la langue de dialogue et confirmer la sélection.

2. Passer à la fenêtre suivante.

▷ La fenêtre "Configurat. de la mach." apparaît. Les données sont ajustées de l'usine et ne sont pas changées.

3. Passer à la fenêtre suivante.

▷ La fenêtre "Configurat. de la mach. 2" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine et ne sont pas changées.

4. Passer à la fenêtre suivante.

▷ La fenêtre "Options des machines" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine.



Erreur de fonctionnement de la machine !

La présence ou la non-présence d'options de la machine doit être indiquée de manière correcte, car sinon une erreur de fonctionnement de la machine est possible.

Indiquer toujours correctement les options des machines.

5. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.

6. Passer à la fenêtre suivante.

▷ La fenêtre "Paramètres de la machine" est affichée. Les données sont ajustées de l'usine.

7. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.

8. Passer à la fenêtre suivante.

▷ La fenêtre "Paramètres de la fonture" s'affiche. Les données sont ajustées de l'usine.

9. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.

10. Passer à la fenêtre suivante.

▷ La fenêtre "Valeurs NPK" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine.

11. Si vous voulez travailler avec des valeurs NPK autres, modifier les valeurs et confirmer les modifications.

12. Passer à la fenêtre suivante.

▷ La fenêtre "Configuration Knit Report" est affichée.

13. Si vous voulez travailler avec autres réglages, modifier les réglages et confirmer les modifications. Afin d'activer/de désactiver le contrôle du temps de marche et/ou la mesure du temps de marche, utiliser les "touches de fonction supplémentaires".

14. Passer à la fenêtre suivante.

► La configuration est achevée.

La fenêtre "Courses de référence" est affichée.

15. Continuer avec la section suivante.

Lancer les courses de
référence

✓ La fenêtre "Courses de référence" est affichée.

1. Si le dispositif de chevalement n'est pas en position de base, éjecter les mailles d'une fonture.

2. Effectuer la/les course(s) de référence.

3. Passer à la fenêtre suivante.

► Le processus d'installation est achevé et le "Menu principal" est affiché.

Informations supplémentaires :

■ Configurer la machine [▢444]

■ Configurer le réseau [▢445]

■ Charger les réglages de la machine dans l'ordinateur de la machine [▢449]

■ Sauvegarder les données de dongle [▢449]

■ Mettre le logiciel à jour [▢469]

8.4.3 Mettre le logiciel à jour

Un nouveau système d'exploitation Stoll peut également être copié sur le disque dur pendant que la machine tricote. Ce faisant, aucune donnée ne sera écrasée mais le système d'exploitation Stoll sera copié dans une zone de mémoire séparée.

On économise de la sorte plusieurs minutes, la copie se déroulant pendant la production. La mise à jour n'est réalisée que plus tard, lorsque la machine est mise hors service et en service avec l'interrupteur principal. Ce faisant, une interrogation apparaît pour demander si le nouveau système d'exploitation doit être installé.

- Si on répond par **YES** à la question, le nouveau système d'exploitation de Stoll est installé.
- Si on répond **NO**, le système demande à nouveau, lors de la mise en service suivante, si le nouveau système d'exploitation Stoll doit être installé.

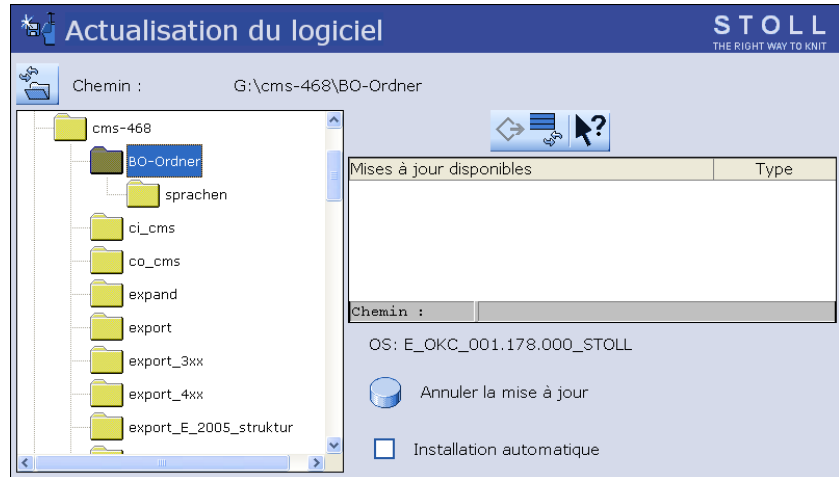
Pour la mise à jour du logiciel, on peut sélectionner la source depuis laquelle le nouveau système d'exploitation Stoll doit être copié.

Touche	Fonction
	Appeler le menu "Service"
	Appeler la fenêtre "Mise à jour du logiciel"
	Touche "Sélectionner le dossier source"
	Touche "Effectuer l'actualisation"
	Touche "Actualiser l'affichage"
	Terminer le processus de réglage et sauvegarder les modifications
	Terminer le processus de réglage sans sauvegarder les modifications
	Appeler le "Menu principal"

Touches de mise à jour du logiciel

Installer le système d'exploitation Stoll

- Mettre le logiciel à jour
1. Dans le "Menu principal", appeler le menu "Service".
 2. Appeler la fenêtre "Mise à jour du logiciel".



Fenêtre "Mise à jour du logiciel"

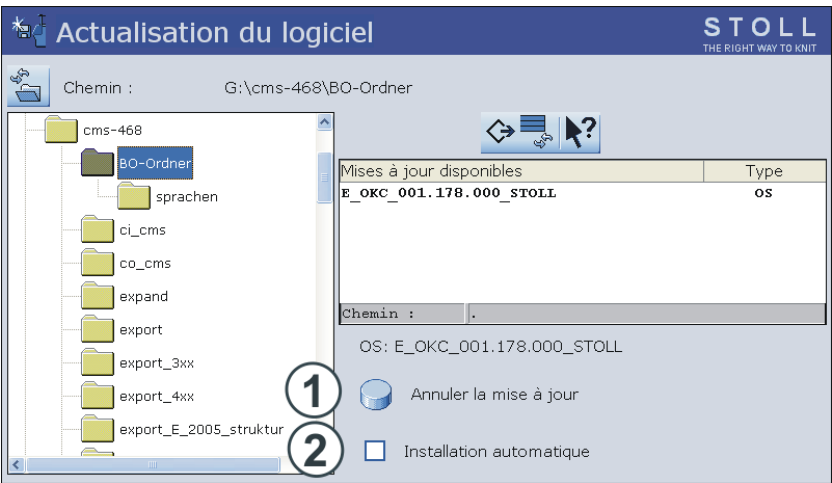
3. Sélectionner le dossier source.
 - ▷ Si plusieurs systèmes d'exploitation Stoll se trouvent sur le support de données, ceux-ci sont énumérés.



Lors de la recherche du système d'exploitation Stoll, celle-ci se fait dans le niveau de dossier sélectionné et un niveau plus bas.

4. Si plusieurs systèmes d'exploitation Stoll sont énumérés, marquer le système d'exploitation Stoll (type d'OS) qui doit être copié.
5. Appuyer sur la touche "Effectuer l'actualisation".
 - Les fichiers d'installation sont copiés sur le disque dur de la machine dans une zone de mémoire séparée.
 - Lorsque le nouveau système d'exploitation Stoll est copié, le message "Actualisation terminée avec succès" apparaît.

Lorsque le système d'exploitation Stoll est copié, deux points de programme supplémentaires sont affichés dans la fenêtre "Mise à jour du logiciel".



Fenêtre élargie de la "Mise à jour du logiciel"

Touche	Fonction				
1	Les données du secteur séparé de la mémoire sont effacées.				
2	Sélection, si l'installation doit être exécutée la prochaine fois que la machine automatiquement ou manuellement. <table><tr><td>Activé</td><td>Après un temps d'attente de 10 secondes, l'installation est automatiquement effectuée jusqu'à la fenêtre "Courses de référence" (comme pour "Installation"). Elle peut être interrompue pendant le temps d'attente en tapant sur "Cancel". Utilisez ce réglage lorsque seul le système d'exploitation devrait être mis à jour.</td></tr><tr><td>ARRÊT</td><td>Installation comme pour "Installation et configuration". Utilisez ce réglage lorsque les données de la machine ont changé. Par exemple après une conversion de la jauge ou si un dispositif spécial a été monté.</td></tr></table>	Activé	Après un temps d'attente de 10 secondes, l'installation est automatiquement effectuée jusqu'à la fenêtre "Courses de référence" (comme pour "Installation"). Elle peut être interrompue pendant le temps d'attente en tapant sur "Cancel". Utilisez ce réglage lorsque seul le système d'exploitation devrait être mis à jour.	ARRÊT	Installation comme pour "Installation et configuration". Utilisez ce réglage lorsque les données de la machine ont changé. Par exemple après une conversion de la jauge ou si un dispositif spécial a été monté.
Activé	Après un temps d'attente de 10 secondes, l'installation est automatiquement effectuée jusqu'à la fenêtre "Courses de référence" (comme pour "Installation"). Elle peut être interrompue pendant le temps d'attente en tapant sur "Cancel". Utilisez ce réglage lorsque seul le système d'exploitation devrait être mis à jour.				
ARRÊT	Installation comme pour "Installation et configuration". Utilisez ce réglage lorsque les données de la machine ont changé. Par exemple après une conversion de la jauge ou si un dispositif spécial a été monté.				

Fonctions supplémentaires dans la fenêtre "Mise à jour du logiciel"

Annuler la mise à jour :

- Appuyer sur la touche "Annuler la mise à jour" (1).
- Les données du secteur séparé de la mémoire sur le disque dur de la machine sont effacées.

Installer le système d'exploitation Stoll

Sélectionner le type d'installation :

1. Si le nouveau système d'exploitation Stoll doit être automatiquement installé après un temps d'attente de 10 secondes, mettre l'interrupteur "Installation automatique" (2) sur **Marche**.

- ou -

- Si le nouveau système d'exploitation Stoll doit être installé manuellement, mettre l'interrupteur "Installation automatique"
- (2) sur
- **Arrêt**.

Données supplémentaires
sur le lecteur du réseau ou
sur une clé USB.

Des données supplémentaires peuvent être présentes en plus du système d'exploitation sur le lecteur du réseau et la clé USB. Les données disponibles sont affichées après actionnement de la touche "Effectuer la mise à jour".

Type	Signification
OS	Système d'exploitation (OS - Operating System)
IMG	Image de disques durs
HDA	HD-Analyst
UPT	Mise à jour de Windows XP Embedded (OPTION)
REP	Mise à jour de l'image de réparation

Sélection des différents types d'installation

Informations supplémentaires :

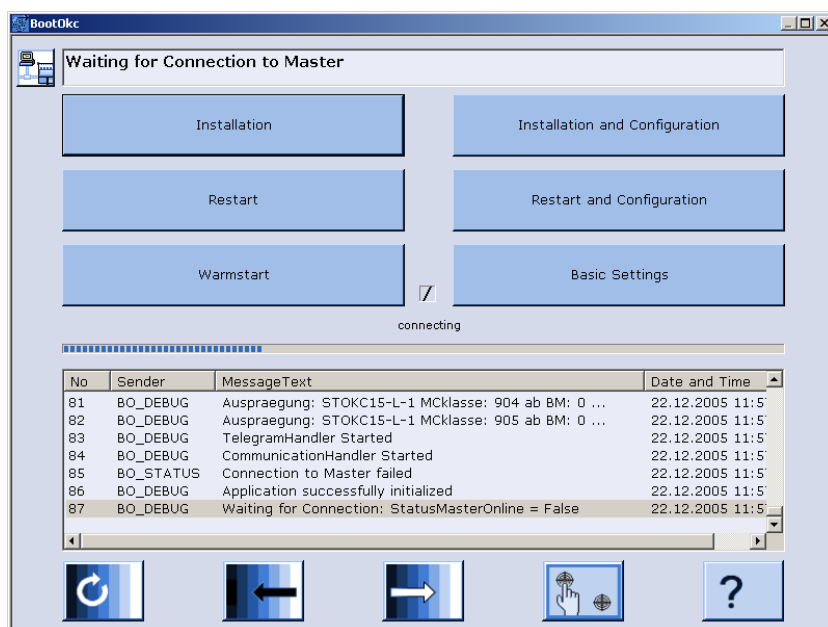
- Installation indirecte [463]

8.4.4 Procéder au redémarrage (Restart)

Un redémarrage est exécuté lorsque le logiciel ne réagit plus aux commandes après une erreur.

Effectuer un redémarrage :

1. Mettre l'interrupteur principal sur 0.
 - ▷ Le processus de mise hors service dure environ 60 secondes.
Lorsque le processus est terminé, l'écran tactile devient sombre et un signal sonore retentit.
2. Mettre l'interrupteur principal sur 1.
 - ▷ La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile.



Fenêtre "BootOkc"

3. Dans le temps d'attente pour le démarrage à chaud automatique, appuyer sur la touche "Restart".
 - ▷ La machine est configurée.
La fenêtre "Cours de référence" est ensuite affichée.
4. Effectuer la/les course(s) de référence.
5. Passer à la fenêtre suivante.
 - ▶ Le redémarrage est achevé et le "menu principal" est affiché.
La machine est prête à tricoter.

Informations supplémentaires :

- Régler l'écran tactile [472]
- Régler le temps d'attente avant le démarrage à chaud [443]

8.4.5 Effectuer un redémarrage avec configuration de la machine (Restart and Configuration)

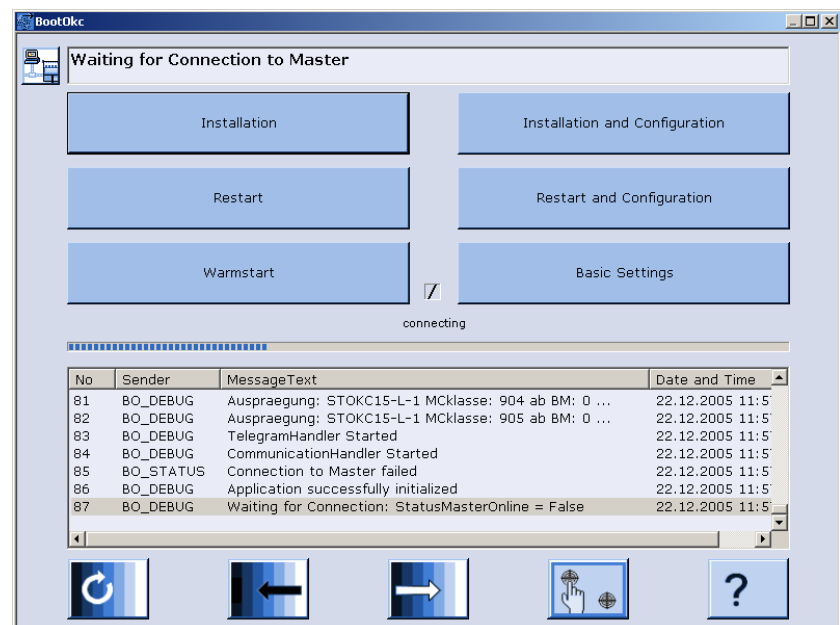
On effectue un redémarrage avec configuration de la machine après une conversion de la jauge ou après l'addition d'équipements supplémentaires.

Exécuter un redémarrage avec configuration de la machine :

✓ La machine est éteinte.

1. Pour brancher la machine, mettre l'interrupteur principal sur 1.

▷ La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile.



Fenêtre "BootOkc"

2. Dans le temps d'attente pour le démarrage à chaud, appuyer sur la touche "Restart and Configuration".

▷ Le processus de redémarrage est lancé.

Une fois le processus terminé, la fenêtre "Langue" est mise en affichage.

3. Sélectionner la langue de dialogue et confirmer la sélection.

4. Passer à la fenêtre suivante.

▷ La fenêtre "Configurat. de la mach." apparaît. Les données sont ajustées de l'usine et ne sont pas changé.

5. Passer à la fenêtre suivante.

▷ La fenêtre "Configurat. de la mach. 2" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine et ne sont pas changé.

6. Passer à la fenêtre suivante.

▷ La fenêtre "Options des machines" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine.

**Erreur de fonctionnement de la machine !**

La présence ou la non-présence d'options de la machine doit être indiquée de manière correcte, car sinon une erreur de fonctionnement de la machine est possible.

Indiquer toujours correctement les options des machines.

7. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
8. Passer à la fenêtre suivante.
 - ▷ La fenêtre "Paramètres de la machine" est affichée. Les données sont ajustées de l'usine.
9. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
10. Passer à la fenêtre suivante.
 - ▷ La fenêtre "Paramètres de la fonture" s'affiche. Les données sont ajustées de l'usine.
11. Si nécessaire, modifier les données et confirmer les modifications.
12. Passer à la fenêtre suivante.
 - ▷ La fenêtre "Valeurs NPK" apparaît. Les données sont ajustées de l'usine.
13. Si vous voulez travailler avec des valeurs NPK autres, modifier les valeurs et confirmer les modifications.
14. Passer à la fenêtre suivante.
 - ▷ La fenêtre "Configuration Knit Report" est affichée.
15. Si vous voulez travailler avec autres réglages, modifier les réglages et confirmer les modifications. Afin d'activer/de désactiver le contrôle du temps de marche et/ou la mesure du temps de marche, utiliser les "touches de fonction supplémentaires".
16. Passer à la fenêtre suivante.
 - ▷ La configuration est achevée.
La fenêtre "Cours de référence" est affichée.
17. Effectuer la/les course(s) de référence.
18. Passer à la fenêtre suivante.
 - ▶ Le redémarrage est achevé et le "menu principal" est affiché.
La machine est prête à tricoter.

Informations supplémentaires :

- Régler l'écran tactile [▢72]
- Régler les paramètres de la machine [▢183]
- Régler le temps d'attente avant le démarrage à chaud [▢443]
- Configurer la machine [▢444]
- Configurer le réseau [▢445]

8.4.6 Régler la connexion Online

La(es) machine(s) à tricoter et le dispositif de préparation des dessins STOLL peuvent être mis en réseau à l'aide d'une connexion Ethernet.

Touche	Fonction
	activer le clavier virtuel
	Confirmer les données entrées
	passer à la fenêtre suivante
	Confirmer la sélection

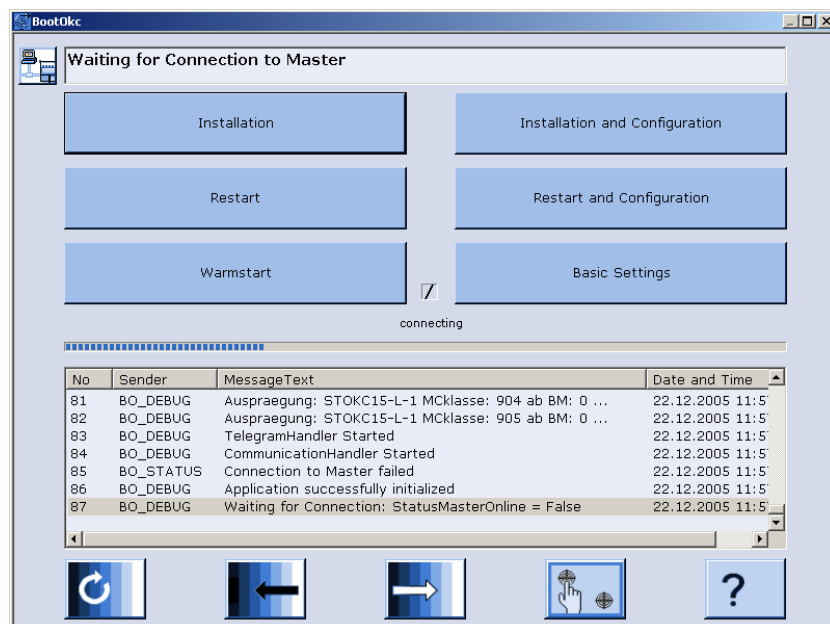
Touches de réglage de la connexion en ligne

Régler la connexion en ligne :

✓ La machine à tricoter est hors service.

1. Pour brancher la machine, mettre l'interrupteur principal sur 1.

▷ La fenêtre "BootOkc" apparaît à l'écran tactile.



Fenêtre "BootOkc"

2. Dans le temps d'attente pour le démarrage à chaud, appuyer sur la touche "Restart and Configuration".

- ▷ Le processus de redémarrage est lancé.
Une fois le processus terminé, la fenêtre "Langue" est mise en affichage.
- 3. Passer à la fenêtre suivante.
 - ▷ La fenêtre "Configurat. de la mach." apparaît.

Configurat. de la machine	
Classification de la machine	554
Modèle	0
Type machine	CMS 530
Specification of control	STOKC15-L-1
Machine pour articles complets	Oui x.2 KW
Numéro de série	12345
Jauge de l'aiguille	4.2
Jauge de la tête de l'aiguille	4
Online ID	6
Date	14.12.2005 07:08:32

Buttons: [Left Arrow] [Question Mark] [Checkmark] [Info] [Back] [Forward] [Reset] [Undo] [Redo] [Numeric Keypad (1-6)] [Save/Confirm]

Fenêtre "Configurat. de la mach."

- 4. Taper dans le champ "Online Id".
- 5. A l'aide du clavier virtuel, entrer l'ID Online de la machine à tricoter.
- 6. Confirmer l'entrée.
- 7. Continuer jusqu'à l'apparition du "Menu principal".
- Le redémarrage est terminé.



Si des problèmes de réseau apparaissent et que ceux-ci entravent la production, l'ID Online peut être mis sur 0 (désactivé). A cet effet, appeler la fenêtre "Configurat. de la mach." dans le menu "Service/Réglages de base" et modifier l'ID Online.

8.4.7 Vue d'ensemble de toutes les données du système

Dans la fenêtre "Info système" sont affichées toutes les données importantes du matériel et du logiciel de la commande.

System info		
Controller Characteristic		STOKC17-N-1
① Configuration	OS	E_OKC_002.038.000_STOLL
	MC-NR	56600300012
	Machine type	CMS530
	Gauge	7.2
	K&W	ON
	Technical fabrics	OFF
	Tandem with Comb	NO
	Yarn carrier driving type	2
② Master-CP	HW-ID	
	Memory	231 of 2494 kBytes used (9%)
③ IPC	HW_ID	300976
	Memory	0 of 2097151 kbytes used (0.0 %)
	Operating System	Windows XP
	Service Pack	Service Pack 3
	HW Imame	PRX 003 004

Fenêtre "Info système"

Champ	Données représentées
1	Système d'exploitation (OS) Stoll chargé, numéro de la machine, type de machine, jauge, type de guide-fil, etc.
2	Ligne "Memory": Indication de la mémoire occupée par le dessin
3	Données matérielles et logicielles Données de réseau

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Info système"
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'appel de la fenêtre "Info système"

Afficher le données du système:

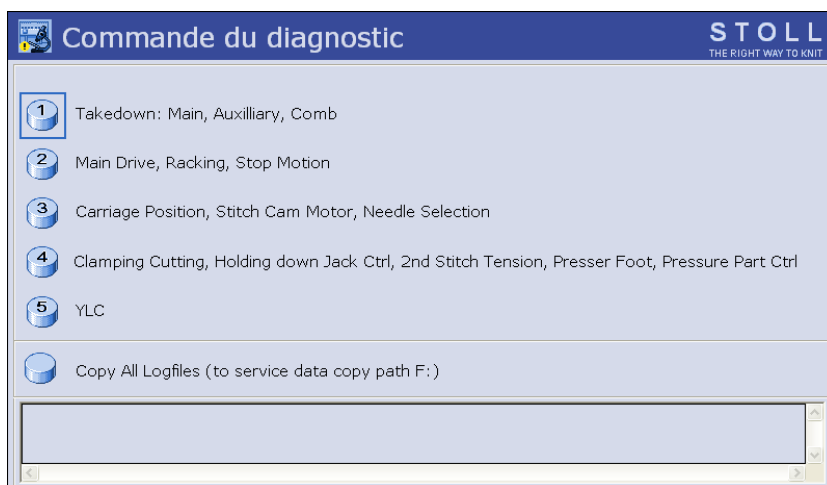
- Dans le champ "Menu principal", appuyer sur la touche "Service".
 - ▷ La fenêtre "Service" est affichée.
- Appuyer sur la touche "Diagnostic".
 - ▷ La fenêtre "Diagnostic" est affichée.

3. Appuyer sur la touche "Info système".

- La fenêtre "Info système" affiche toutes les données importantes du matériel et du logiciel de la commande.

8.5 Commande du diagnostic

Pour le service et la recherche d'erreurs, vous pouvez activer différents diagnostics. Les diagnostics créent un protocole d'informations supplémentaires dans un fichier journal qui peut être analysé par le technicien de maintenance ou par la ligne d'assistance.



Fenêtre "Commande du diagnostic"

Champ	Données représentées
1	Système de tirage: tirage principal, tirage auxiliaire, tirage par peigne
2	commande principale, chevalement, arrêts
3	position du chariot, moteur pas à pas, sélection des aiguilles
4	pince et coupe, platines d'appui, deuxième serre des mailles, presse-mailles, came de pression
5	Contrôle de la longueur du fil
Copy All Logfiles	Enregistrement des données (fichiers journaux)

Commande du diagnostic

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Commande du diagnostic"
	Appeler le "Menu principal"

Touches d'appel de la fenêtre "Commande du diagnostic"

Effectuer un diagnostic:

1. Dans le champ "Menu principal", appuyer sur la touche "Service".
 - ▷ La fenêtre "Service" est affichée.
2. Appuyer sur la touche "Diagnostic".
 - ▷ La fenêtre "Diagnostic" est affichée.
3. Appuyer sur la touche "Commande du diagnostic".
 - ▷ La fenêtre "Commande du diagnostic" est affichée.
4. Appuyer sur la touche désirée. Le diagnostic démarre, vous voyez l'avancement dans la fenêtre de messages.
5. Si des diagnostics supplémentaires sont nécessaires, appuyer sur la touche correspondante.
6. Lorsque tous les diagnostics sont élaborés, appuyer sur la touche "Copy All Logfiles".
 - Les données (fichiers journaux) sont copiées sur le support de données sélectionné. Elles sont sauvegardées sur le support de données qui est réglé dans la fenêtre "Copier les données de service".

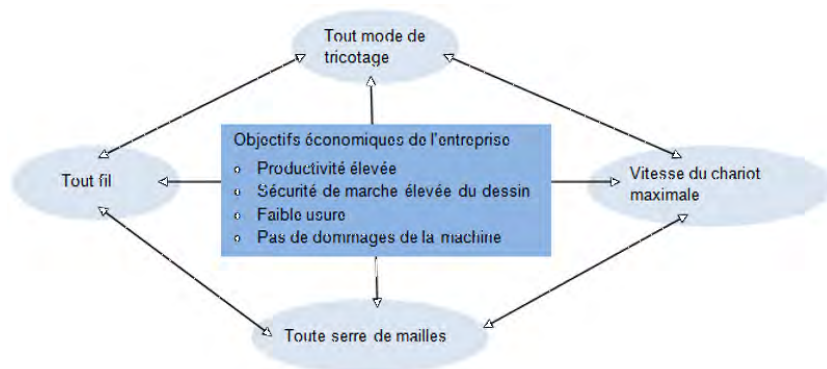
Informations supplémentaires :

- Copier les données de service [187]

9 Fils et serre des mailles

9.1 La production économique et les facteurs d'influence

Les exigences par rapport à une machine à tricoter se divisent en deux groupes : les objectifs liés à la machines et les objectifs de l'entreprise. La machine à tricoter doit toujours fonctionner à vitesse maximale, pour chaque mode de tricotage, avec chaque serre de la mailles, et quel que soit le fil. Parallèlement, il est attendu une grande productivité de la machine à tricoter et le dessin doit être tricoté sans erreur.



Il est rarement possible d'atteindre tous ces objectifs en raison des conflits pouvant exister entre certains de ces objectifs. Il y a conflit lorsque les objectifs ne peuvent pas être réalisés en même temps. Il s'agit plutôt d'interactions entre les différents objectifs et qui peuvent avoir une action négative sur la réalisation d'autres objectifs. Il ya donc des objectifs qui ne peuvent être atteints simultanément ou qui s'excluent mutuellement.

Exemple:

Un conflit existe entre l'épaisseur du fil, la serre et la vitesse du chariot. Si pour ces trois objectifs, il faut travailler au maximum des possibilités de la machine, cela conduit à une sécurité de la marche moindre, une usure plus forte et parfois même à des dommages sur la machine.

Les facteurs d'influence

Sécurité de la marche	◆ Construction du dessin (mode de tricotage, jauge flexible,...) ◆ Vitesse du chariot ◆ Longueur de la maille (serre) ◆ Qualités du fil (coefficient de frottement, élasticité, retors, humidité, pilosité, montage de la bobine, résistance à la déchirure) ◆ Jauge du fil, nombre de brins/de retors ◆ Type de fil (fil fantaisie) ◆ Tension du fil, alimentation en fil ◆ Tirage du tricot

Usure et dommages de la machine	La combinaison inappropriée de ces facteurs d'influence peut conduire à une plus grande usure et à des dommages sur des pièces de la machine.
Conclusion	Les facteurs d'influence doivent donc être adaptés. Chaque vitesse de chariot et serre ne peut pas être atteinte avec chaque fil et chaque dessin de tricotage. Recommandation : Commencez par une vitesse du chariot pas trop rapide (0,7 m/s par ex.) et augmenter peu à peu la vitesse.  Les pièces de la machine endommagées suite au non respect de nos indications ne sont pas couvertes par la garantie.

9.2 Plage de la serre des mailles

Les zones de la serre pour le tricotage ou le bouche-trou sont différentes. La cause en est la forme de la came bouche-trou. Les indications du tableau montrent les valeurs NP minimale et maximale.

Valable pour :

CMS 933, CMS 822, CMS 530, CMS 520, CMS ADF-3

	NP min.	NP max.	NP min. (bouche-trou)	NP max. (bouche-trou)
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

Plage de la serre des mailles

La production économique et les facteurs d'influence [481]

Longueur de maille

Valable pour :

CMS 830 C, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 520 C, CMS 502

	NP min.	NP max.	NP min. (bouche-trou)	NP max. (bouche- trou)
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

Plage de la serre des mailles

La production économique et les facteurs d'influence [▢481]

■ La production économique et les facteurs d'influence [▢481]

■ La production économique et les facteurs d'influence [▢481]

9.3 Longueur de maille

Les valeurs indiquées sont indicatives. En fonction du fil, ces valeurs peuvent différer, le type et le poids spécifique de la matière influençant la longueur de la maille.



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

Longueur de maille - consommation de fil par maille (mm) pour tricot endroit/envers (Tableau 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

Longueur de maille

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

Longueur de maille - consommation de fil par maille (mm) pour tricot endroit/envers
(Tableau 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

Longueur de maille - consommation de fil par maille (mm) pour tricot endroit/envers
(Tableau 3)

(4) CMS 822

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

Informations supplémentaires :

- La production économique et les facteurs d'influence [□481]
- La production économique et les facteurs d'influence [□481]

9.4 Tableau des fils

Les valeurs indiquées sont indicatives. Il faut également tenir compte de la nature et du poids spécifique d'un fil. Plutôt qu'un fil simple, nous vous conseillons de prendre un fil retors. Pour des machines plus grossières, il est plus approprié d'utiliser plusieurs fils retors.

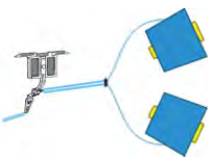
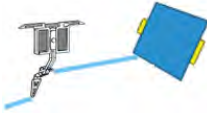
Jauge	Fils retors [Nm]	Numéro final [Nm]
	 Plusieurs fils fins sont pris ensemble et conduits au guide-fil en un gros fil.	 Grosceur des fils retors Exemple: $6 \times 16/2$ $16/2=8$ $8:6=1,33$
2	$6 \times 16/2$	1,2 - 1,4
2.5	$6 \times 18/2$	1,3 - 1,6
3	$5 \times 18/2$	1 - 2
3 m.3L	$15 \times 20/2$	0,65 - 1
3.5	$6 \times 24/2$	1,4 - 2,5
4	$5 \times 24/2$ $6 \times 34/2$	1,4 - 3
5	$4 \times 24/2$ $4 \times 34/2$	3 - 4,5
7	$2 \times 22/2$ $2 \times 28/2$	4,5 - 7
8	$2 \times 24/2$ $2 \times 34/2$	6 - 8
10	$2 \times 36/2$ $1 \times 24/2$	8 - 12
12	$1 \times 24/2$ $2 \times 44/2$	10 - 18
14	$1 \times 28/2$ $2 \times 40/1$	14 - 20

Tableau des fils - Attribution de jauge de la machine et d'épaisseur du fil (Tableau 1)

La production économique et les facteurs d'influence [481]

Jauge	Fils retors [Nm]	Numéro 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 (toutes les aiguilles)	3 x 28/2 2 x 14/2	3 - 4,5
2,5.2 m.4L	Toutes les aiguilles : 3 x 28/2 Nm	3 - 4,5
	Une aiguille sur 2 : 8 x 28/2 Nm	1,3 - 2
	Une aiguille sur 2 avec technique de démaillage : maximum 13 x 28/2 Nm	1,1
2,5.2 (CMS 830 C) (une aiguille sur 2)	3 x 14/2 6 x 14/2	1 - 2
2,5.2 (une aiguille sur 2)	3 x 14/2 4 x 14/2	1,3 - 2
3,5.2 (toutes les aiguilles)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (une aiguille sur 2)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
3,5.2 m.4L	Toutes les aiguilles : 3 x 28/2 Nm	4,5 - 7
	Une aiguille sur 2 : 7 x 28/2 Nm	1,5 - 2,5
	Une aiguille sur 2 avec technique de démaillage : maximum 9 x 28/2 Nm	1,5

Tableau des fils - Attribution de jauge de la machine et d'épaisseur du fil (Tableau 2)

La production économique et les facteurs d'influence [481]

Tableau de conversion

Jauge	Fils retors [Nm]	Numéro final [Nm]
5.2 (toutes les aiguilles)	1 x 20/2 2 x 28/2	8 - 12
5.2 (une aiguille sur 2)	3 x 28/2 4 x 28/2	3 - 4,5
6.2 (toutes les aiguilles)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (une aiguille sur 2)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (toutes les aiguilles)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (une aiguille sur 2)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8
8.2 (toutes les aiguilles)	1 x 50/2 2 x 60/2	15 - 25
8.2 (une aiguille sur 2)	2 x 50/2 3 x 60/2	10 - 12
9.2 (toutes les aiguilles)	1 x 40/2 1 x 60/2	20 - 30
9.2 (une aiguille sur 2)	2 x 40/2 2 x 44/2 2 x 60/2 3 x 60/2	10 - 16

Tableau des fils - Attribution de jauge de la machine et d'épaisseur du fil (Tableau 3)

La production économique et les facteurs d'influence [▢481]

Indications de technique de tricotage

Jauge	Explication
2,5.2 et 3,5.2 (knit and wear)	Si on utilise un fil extrême (non élastique et/ou très gros), on ne doit pas tricoter trop lâche (dans la zone NP supérieure), sinon il y a danger d'usure aux cames et à la fonture.

Indications de technique de tricotage

- La production économique et les facteurs d'influence [▢481]
- La production économique et les facteurs d'influence [▢481]
- La production économique et les facteurs d'influence [▢481]

9.5 Tableau de conversion

Le tableau ci-contre sert à convertir d'une jauge en une autre. Les jauges mentionnées signifient :

- TEX (Tt)
grammes par kilomètre
- COTTON (NeC)
Nombre de brins à 840 yds. par lb
- WORSTED (NeW)
Nombre de brins à 560 yds par lb
- METRIC (Nm)
mètres par gramme
- DENIER (den)
grammes par 9000 mètres
- DECITEX (dtex)
grammes par 10000 mètres

En raison de la grande variété des fibres naturelles et synthétiques, il faut tenir compte du fait que les fils à faible poids spécifique sont souvent plus volumineux que les fils à poids spécifique élevé. Dès lors, la relation dtex / den / Nm ne correspond pas nécessairement au résultat de la conversion.



10 Chapitre blanc

11 Machines Management Tools

Dans notre monde, l'échange rapide des informations a acquis une grande importance. Afin que les machines à tricoter répondent aux exigences croissantes, on a introduit avec la commande OKC une série d'outils dans le logiciel qui rendent la manipulation de la machine à tricoter plus efficace et sont regroupés sous la notion de "Machine Management Tools".

Dans ce chapitre, vous trouverez des informations sur la façon de procéder pour :

- Fenêtre Machine Management Tools [494]
- Afficher le clavier virtuel [496]
- Commande à distance avec le logiciel VNC [497]
- Envoyer directement un courriel depuis la machine [506]

11.1 Fenêtre Machine Management Tools



Fenêtre "Machine Management Tools"

- 1 Ouvre la fenêtre "Propriétés VNC (mode de service)" pour la configuration de la commande à distance VNC.
- 2 Ouvre la fenêtre "Envoyer un courriel" pour l'envoi de courriels directement depuis la machine.
- 3 Affiche un clavier virtuel en incrustation.

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Machine Management Tools"

Touches d'appel des Machine Management Tools

Appeler Machine Management Tools:

1. Dans le champ "Menu principal", appuyer sur la touche "Service".
2. Dans la fenêtre "Service", appuyer sur la touche "Diagnostic".
3. Dans la fenêtre "Diagnostic", appuyer sur la touche "Machine Management Tools".
 - ▷ La fenêtre "Machine Management Tools" s'ouvre.
4. Appeler le Machine Management Tools désiré.

Dans les sections suivantes, on décrit comment installer et utiliser les différents outils.

Informations supplémentaires :

- Afficher le clavier virtuel [496]
- Commande à distance avec le logiciel VNC [497]
- Envoyer directement un courriel depuis la machine [506]

11.2 Afficher le clavier virtuel

Pour les entrées qui ne font pas partie de la surface d'utilisation, un clavier externe ou un clavier virtuel est nécessaire.

Afficher le clavier virtuel

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Machine Management Tools"
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour appeler la fenêtre "Envoyer un courriel"

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Diagnostic".
3. Appeler la fenêtre "Machine Management Tools".
4. Appuyer sur la touche "Clavier virtuel".

▷ Le clavier virtuel est affiché.



Clavier virtuel

Avec le clavier virtuel, vous pouvez faire des entrées comme si un clavier externe était raccordé.

Vous trouverez des informations sur la commande du clavier virtuel dans le menu "Aide".

Conseils pour le travail avec le clavier virtuel:

- Une touche **verrouillée** (p. ex. alt) doit être actionnée à nouveau pour terminer afin d'exécuter une fonction à deux touches.
- Il y a plusieurs implantations de touches disponibles au choix (menu "Keyboard").

11.3 Commande à distance avec le logiciel VNC

Vous pouvez utiliser la commande à distance VNC pour commander une machine mise en réseau (serveur VNC) depuis un ordinateur distant (client VNC) comme si vous étiez devant la machine et effectuiez les entrées via l'écran tactile.

Conditions préalables:

- Réseau
- Machine mise en réseau et correctement configurée
- Ordinateur qui sert de client, également mis en réseau (p. ex. un portable)
- Logiciel VNC Viewer pour le client
- Logiciel pour le client:
VNC Viewer ou le moteur Java Runtime de Sun Microsystems Inc.

Le logiciel VNC Viewer pour le client peut p. ex. être obtenu auprès des pages web de fabricant suivantes:

- www.realvnc.com
- www.tightvnc.com
- www.ultravnc.sourceforge.net

Le moteur Java Runtime pour le client peut être téléchargé de la page web du fabricant www.java.com.

Dans les sections suivantes, on décrit comment activer et utiliser la commande à distance VNC :

- Activer la commande à distance VNC sur la machine [▢498]
- Configurer la commande à distance VNC sur la machine [▢499]
- Déterminer l'adresse IP de la machine [▢500]
- Installer le logiciel VNC Viewer sur l'ordinateur (p. ex. un portable) [▢500]
- Commande à distance avec le logiciel VNC Viewer [▢501]
- Commande à distance via un navigateur web [▢503]

11.3.1 Activer la commande à distance VNC sur la machine

Par défaut, la commande à distance VNC est désactivée sur la machine à tricoter.

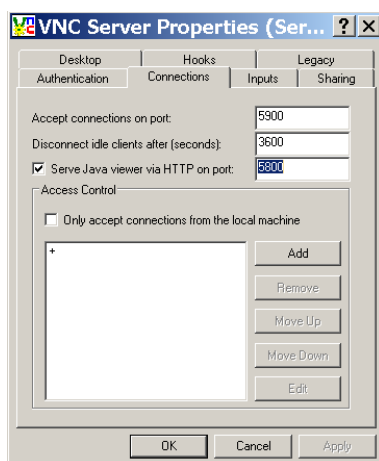
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Machine Management Tools"
	Appeler les "Touches de fonction supplémentaires"
 	Activer/désactiver la "commande à distance VNC"
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour activer la commande à distance VNC sur la machine

1. Appeler la fenêtre "Service".
 2. Appeler la fenêtre "Diagnostic".
 3. Appeler la fenêtre "Machine Management Tools".
 4. Appeler les "touches de fonction supplémentaires".
 5. Appuyer sur la touche "Commande à distance VNC".
- L'activation de la commande à distance VNC est confirmée par un message.

11.3.2 Configurer la commande à distance VNC sur la machine

- ✓ La commande à distance VNC est activée sur la machine.
 - ✓ La fenêtre "Machine Management Tools" est affichée.
1. Appuyer sur la touche "Commande à distance - Réglages".
 - ▷ La fenêtre "VNC Server Properties (Service-Mode)" s'ouvre avec différents onglets.



Fenêtre "VNC Server Properties (Mode de service)" avec l'onglet "Connections"

2. Activer l'onglet "Connections".

Tous les champs sont ici réglés sur leurs valeurs standard.
3. Si un autre port que le port standard **5900** doit être activé, entrer le numéro du port dans le champ "Accept connections on port:".
4. Si la machine doit être également commandée à distance via un navigateur web, activer la case à cocher "Serve Java viewer via HTTP on port:" et entrer **5800** comme port.



Il n'y a pas d'autres réglages nécessaires dans les différents onglets.



La valeur dans le champ "Disconnect idle clients after (seconds) :" provoque la coupure automatique d'une connexion VNC lorsque la valeur entrée ici est dépassée et qu'aucune commande n'a eu lieu dans le temps indiqué. La connexion peut ensuite être rétablie sans problème. Par défaut, le réglage est une heure = 3600 secondes.

11.3.3 Déterminer l'adresse IP de la machine

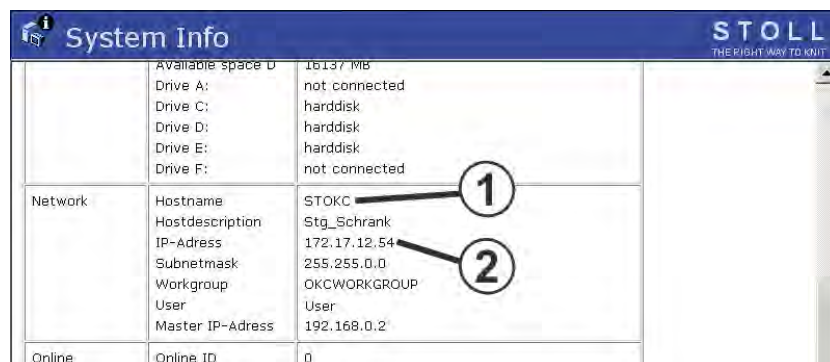
Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Info système"
	Appeler le "Menu principal"

Touches de détermination de l'adresse IP de la machine

✓ Le menu principal est affiché.

1. Dans le champ "Menu principal", appuyer sur la touche "Service".
2. Dans la fenêtre "Service", appuyer sur la touche "Diagnostic".
3. Dans la fenêtre "Diagnostic", appuyer sur la touche "System Info".

▷ La fenêtre "System Info" s'ouvre.



Fenêtre "Info système"

4. Noter l'adresse IP (2) et le nom de l'hôte (1).

11.3.4 Installer le logiciel VNC Viewer sur l'ordinateur (p. ex. un portable)

✓ Le logiciel VNC Viewer a été téléchargé de l'internet.

1. Lancer le programme d'installation.
 2. Suivre les instructions du programme d'installation.
- Après cela, le logiciel VNC Viewer est installé sur l'ordinateur.

11.3.5 Commande à distance avec le logiciel VNC Viewer

1. Lancer le logiciel VNC Viewer sur l'ordinateur.

▷ La fenêtre "VNC Viewer: Connecting Details" s'ouvre.



Fenêtre "VNC Viewer: Connection Details"

2. Entrer l'adresse IP notée de la machine dans le champ "Server".

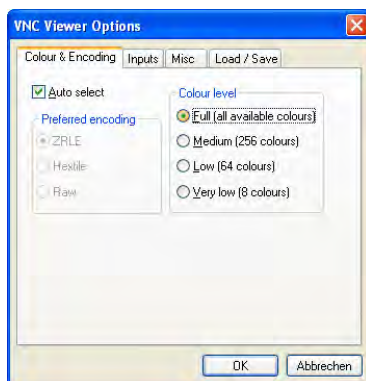


Si votre constellation réseau met à disposition le **service de dénomination**, on peut également entrer le nom de l'ordinateur hôte au lieu de l'adresse IP.

Si, lors de la configuration de la commande à distance VNC sur la machine, un autre port que **5900** a été introduit, celui-ci doit également être indiqué, p. ex. 172.17.12.54:5903.

3. Pour configurer le logiciel VNC Viewer au besoin, cliquer sur le bouton de commande "Options".

▷ La fenêtre "VNC Viewer Options" s'ouvre.



Fenêtre "VNC Viewer Options", onglet "Colour & Encoding"

4. Afin que toutes les couleurs soient représentées, dans l'onglet "Colour & Encoding", sous "Colour level", activer l'option "Full (all available colours)".
5. Afin qu'un petit carré soit visible comme remplacement du pointeur de la souris, dans l'onglet "Misc", désactiver la case à cocher "Render cursor locally".
6. Afin de sauvegarder les réglages des options, dans l'onglet "Load / Save" sous "Defaults", cliquer sur le bouton de commande "Save".



Vous trouverez des indications plus détaillées sur la configuration de VNC dans la documentation sur VNC.

7. Cliquer sur le bouton de commande "OK".

▷ La fenêtre "VNC Viewer: Connection Details" s'ouvre à nouveau.

8. Cliquer sur le bouton de commande "OK".
- L'interface de l'utilisateur de la machine sélectionnée est maintenant affichée.



Fig. 340: Affichage de l'interface de l'utilisateur de la machine

9. Commandez maintenant la machine à partir de cette fenêtre.



La machine peut être commandée simultanément via l'interface de l'utilisateur de la machine ou via l'ordinateur (VNC Client).

Informations supplémentaires :

- Configurer la commande à distance VNC sur la machine [499]

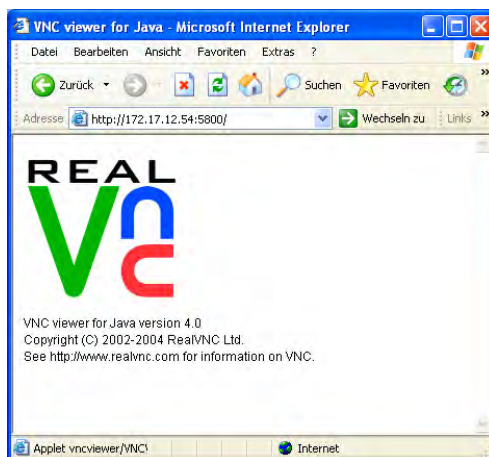
11.3.6 Commande à distance via un navigateur web

Si le moteur Java Runtime de Sun Microsystems Inc. est installé sur l'ordinateur de commande (Client), l'accès à une machine peut également être établi sans que le logiciel VNC Viewer soit installé.

Par défaut, le port **5800** est défini sur le serveur VNC de la machine pour cet accès et est activé dans le réglage de serveur sous **Serve Java Viewer**.

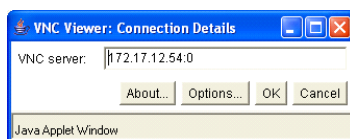
Lancer la commande à distance :

1. Lancer le navigateur web, p. ex. l'Internet Explorer.
2. Comme URL, entrer l'adresse suivante : `http://<adresse IP de la machine>: 5800`
 - ▷ Une mini-application Java qui sert de remplacement pour le logiciel VNC Viewer de VNC Server (machine) est exécutée.
Le navigateur web se présente alors comme suit:



navigateur web avec la mini-application Java de VNC

3. La fenêtre "VNC Viewer: Connecting Details" s'ouvre ensuite. L'adresse IP est automatiquement introduite.



Fenêtre "VNC Viewer: Connection Details"

4. Cliquer sur "Options".

► La fenêtre "VNC Viewer: Connection Details" s'ouvre.



Fenêtre "VNC Viewer: Connection Details"

5. Afin que toutes les couleurs soient représentées, sous "Encoding and Colour Level:" activer l'option "Full (all available colours)".

6. Afin que le pointeur de remplacement de la souris soit activé, sous "Inputs", désactiver la case à cocher "View only (ignore mouse & keyboard)".

7. Cliquer sur "OK".

► L'interface de l'utilisateur de la machine s'ouvre dans le navigateur web et peut maintenant être commandée depuis là.



Fig. 344: Affichage de l'interface de l'utilisateur de la machine dans la fenêtre "Java Applet"

Envoyer directement un courriel depuis la machine



La machine peut être commandée simultanément via l'interface de l'utilisateur de la machine ou dans la fenêtre "Java Applet".

Envoyer directement un courriel depuis la machine

11.4 Envoyer directement un courriel depuis la machine

Dans la fenêtre "Envoyer un courriel", on peut écrire des courriels et les envoyer directement depuis la machine.

La machine est branchée sur internet ou bien sur un réseau avec un serveur de courrier électronique. Contactez votre administrateur de réseau pour ajuster cette fonction.

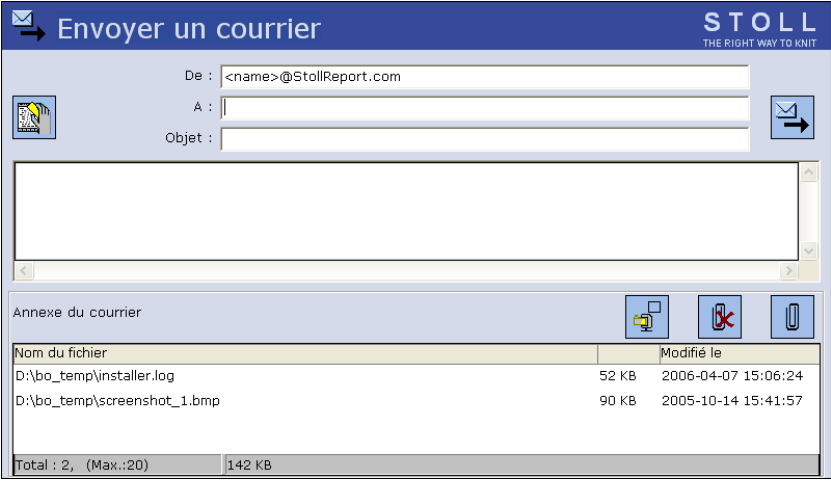
Appeler la fenêtre Envoyer un courriel

Touche	Fonction
	Appeler la fenêtre "Service"
	Appeler la fenêtre "Diagnostic"
	Appeler la fenêtre "Machine Management Tools"
	Appeler la fenêtre "Envoyer un courriel"
	Appeler le "Menu principal"

Touches pour appeler la fenêtre "Envoyer un courriel"

1. Appeler la fenêtre "Service".
2. Appeler la fenêtre "Diagnostic".
3. Appeler la fenêtre "Machine Management Tools".
4. Appeler la fenêtre "Envoyer un courriel".

▷ La fenêtre "Envoyer un courriel" s'ouvre.



Nom du fichier	Taille	Modifié le
D:\bo_temp\installer.log	52 KB	2006-04-07 15:06:24
D:\bo_temp\screenshot_1.bmp	90 KB	2005-10-14 15:41:57

Total : 2, (Max.:20) 142 KB

Fenêtre "Envoyer un courriel" sur la machine.

Envoyer directement un courriel depuis la machine

Valeurs	Explication
	Touche "Effacer toutes les entrées" (sauf l'entrée dans le champ "De").
	Touche "Envoyer un courriel".
De	Expéditeur du message. Par défaut, le nom de la machine est enregistré comme expéditeur. Si vous attendez une réponse au courriel, indiquez ici une adresse de messagerie valable étant donné que la machine ne peut pas recevoir de courriel.
Au	destinataire du message. Plusieurs noms de destinataires doivent être séparés par un (;).
Objet	Objet du message.
	Champ pour l'entrée du contenu du message.
Pièce jointe au courriel	
	Touche "non zippé": Les fichiers affichés dans le champ "nom de fichier" sont joints non zippés au message.
	Touche "zippé" Les fichiers affichés dans le champ "nom de fichier" sont zippés avant d'être joints au message.
	Touche "Effacer l'entrée marquée" (dans le champ "nom de fichier").
	Touche "Pièce jointe au courriel": Ouvre la fenêtre "Pièce jointe au courriel" de sélection de fichiers (par exemple bitmaps, fichiers journaux, fichiers comprimés) qui peuvent être joints au message. Les noms de fichiers sont ensuite affichés dans le champ "nom de fichier".
Nom du fichier	Affichage du(des) fichier(s) qui sont joints au message.

Entrées dans la fenêtre "Envoyer un courriel"

Écrire un courriel



Utilisez le clavier virtuel pour l'entrée

1. Dans le champ "De", entrer une adresse d'expéditeur.



Si vous attendez une réponse au courriel, indiquez ici une adresse de messagerie valable étant donné que la machine ne peut pas recevoir de courriel.

Envoyer directement un courriel depuis la machine

2. Dans le champ "A", inscrire l'adresse électronique du destinataire. Plusieurs noms de destinataires doivent être séparés par un (;).
3. Dans le champ "Objet", inscrire l'objet du message.
4. Dans le champ en dessous du champ "Objet", entrer le contenu du message.



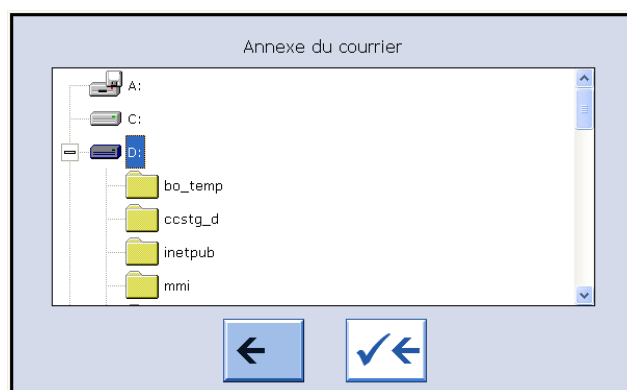
Avec la touche "Effacer toutes les entrées", vous pouvez effacer les entrées dans tous les champs de la fenêtre "Envoyer un courriel" (sauf l'entrée dans le champ "De").

Joindre les fichiers au courriel.

Vous pouvez joindre n'importe quel fichier à un courriel. Pour réduire la taille des fichiers, vous pouvez zipper (compresser) les fichiers à joindre.

1. Appuyer sur la touche "Pièce jointe au courriel".

▷ La fenêtre "Pièce jointe au courriel" s'ouvre.



Fenêtre "Pièce jointe au courriel"

2. Dans la fenêtre "Pièce jointe au courriel", sélectionner le fichier qui doit être joint.
3. Confirmer la sélection.
 - ▷ Le fichier est affiché dans le champ "nom de fichier".
4. Si d'autres fichiers doivent être joints, répéter les étapes de 1 à 3.
5. Si les fichiers dans le champ "nom de fichier" doivent être joints zippés au courriel, appuyer sur la touche "zippé".

- ou -

- Si les fichiers dans le champ "nom de fichier" doivent être joints non zippés au courriel, appuyer sur la touche "non zippé".



Pour enlever un fichier du champ "nom de fichier", marquer ce fichier et taper sur la touche "Effacer l'entrée marquée".

Envoyer un mail

- ✓ Les adresses de l'expéditeur et du destinataire sont entrées correctement.
- ✓ Le message est entré.
- ✓ Les pièces jointes au courriel sont sélectionnées.
- Appuyer sur la touche "Envoyer un courriel".

- Le courriel est envoyé pièces jointes incluses.

Index

Symboles

Vitesse du chariot 122

A

Adresse de la ligne d'assistance 14

Adresse internet 14

Agrégats

Activer ou désactiver 175

Alimentation en courant 40 V 348

Arrêt conditionné 92

Arrêt du système

Sauvegarder le dessin après panne grave 454

Arrêt par chocs 45

Régler 182

Arrêt par résistance 45

Régler 180

Aspect de la maille 234

Aspiration 38

B

- Barre d'embrayage 54
- Barre d'outils 157
- Basic Settings 442
- Bibliothèque
 - Lire 67
 - Lire et Mémoriser 245
- Bilan 87
 - Mémoriser 87
- Bloc d'alimentation 400,403,407
- Brosses (Lubrification centrale)
 - Régler 208
- Brosses d'aiguilles
 - Régler 199

C

- Came d'ascension 41
- Came de chute 41
 - Corriger la position de la came de chute (NPK) 197
- Carte batterie 400,403,407
- Carte électronique
 - Armoire de commande 400,403,407
 - Remplacer 411
 - Tâches 400,403,407
- Changer
 - Fil d'abattage 234
- Chariot 38
 - Découplage ou couplage (CMS 822) 200
- Chevalement
 - Correction de base du chevalement VGK 195
 - Correction de la valeur du chevalement VPK 193
 - Correction du chevalement 171
 - Course du chevalement 46
 - Dispositif de chevalement 46
- Chute de tricotage 41
- Clavier virtuel 64,496
- CMS 822
 - Modes de fonctionnement et particularités 492
- Commande à distance VNC
 - Activer 498
 - Configurer 499
 - Déterminer l'adresse IP 500
 - Installer le logiciel VNC Viewer 500
 - Lancer et configurer Viewer 501
 - Navigateur web 503
- Compteur d'équipes 89
 - Changement d'équipe automatique 91
- Configuration du système 478
- Configurer
 - Barre d'outils 157
 - Monitoring 159
- Copie
 - Fichier 253
- Copie de sauvegarde 253
- Copy Logfiles 450
- Couplage (chariot)
 - CMS 822 200
- Courriel 506
- Course de nettoyage 38

Régler 175
Course de référence 190
Crayon tactile 57
Crochet de l'unité pincer/couper 35

D

- Date 444
- Décalage de la sélection des aiguilles
 - Indiquer les données manuellement 434
- Défecteur 52
- Démarrage à chaud
 - Interrompre le démarrage à chaud 438
 - Régler le temps d'attente pour le démarrage à chaud 443
- Démonter
 - Fonture 364
 - Fonture des platines de sélection 372
 - Moteur pas à pas 384
 - Plateau porte-cames 383
- Déplacement de la sélection des aiguilles 423
- Dessin
 - Installer 163
 - Sauvegarder le dessin après panne grave 454
- Détecteur d'aiguilles 45
 - Régler 205
- Dispositif de déplacement (guide-fil intarsia) 211
- Dispositif de pince et de coupe du fil 35
- Dispositif protecteur d'enroulement 52
- Dispositifs de contrôle 44
- Données de dongle
 - Sauvegarde 449
- Données de fonctionnement 87,89
- Données de la machine
 - Clé USB 452
 - Copier les données de service 187
 - fiche technique de la machine 187,235
- Données de logiciel 478
- Données de matériel 478
- Données de réseau 478
- Données de service
 - Copier 187
 - Fiche des données de la machine 187,235
- Données d'ordre 106
- Données du système 478,479
- Dossier
 - Gérer 241
 - Lire 67
 - Lire et Mémoriser 245
 - Réglage du chemin 256
 - Sélection directe de dossiers 256

E

- Éclairage
 - Activer ou désactiver 154,175
- Ecran tactile
 - Réglage 72
- Écran tactile 57
 - Crayon tactile 57
 - Luminosité de l'écran 74
 - Nettoyer 322
- Éditeur de dessins
 - Afficher le fichier 250
- Éditeur Sintral 260
- Élimination de la peluche
 - Activer et désactiver 175

Élimination de la peluche 38

En ligne 266

Enlever

 Pièce de chariot 375

Ethernet

 Régler l'ID Online 476

F

Fichier

- Afficher dans l'éditeur de dessins 250
- Copier 253
- Gérer 241
- Gestionnaire de fichiers 241
- Lire 67
- Lire et mémoriser 245

Fil

- Enfiler 75
- Passages du fil 28
- Production économique et ses facteurs d'influence 481
- Tableau de conversion 491
- Tableau des fils 488

Fil d'abattage 234

Fin du travail

- Déconnecter la machine automatiquement 94

Fonctions de peigne

- Exécuter manuellement 147,169

Fonture

- Démonter 364
- Nettoyer à fond 328
- Paramètres de la fonture 182
- Réparation 368
- Structure 46

Fonture auxiliaire

- Réparation 368

Fonture des platines de sélection

- Démonter 372

Fournisseur

- Activer ou désactiver 175
- Fournisseur à accumulation MSF 3 33,143
- Fournisseur à friction 33

Fournisseur à friction 33

- Modifier la position du rouleau à friction 394
- Réglage 141
- Remplacer la courroie d'entraînement 394
- Remplacer le rouleau de friction 394

Fuseau horaire 444

Fusibles

- Contrôler 412

G

Générateur d'impulsions 44

Guide-fil

- Appeler l'occupation 75
- Correction (machine tandem) 135
- Échelonnement 137
- Guide-fil de vanisage 36,226
- Guide-fil intarsia 35
- Guide-fil normal type2 226
- Régler 205
- Remplacer 389

Guide-fil de vanisage

- Régler 230

Guide-fil de vanisage 36,226

Guide-fil intarsia 35

- Contrôler les plaquettes de pression 220
- Corriger le point d'arrêt (valeur de correction) 223

- Déplacer 211
- Guide-fil normal type2 226
- Placer 390
- Régler (type 1) 209
- Régler (type 2) 210
- Régler le point d'arrêt (valeur de freinage) 211
- Verrou de flottage (angle d'ouverture) 223
- Guide-fil normal type 2 226
- Guide-fils
 - Régler le guidage 208

H

- Heure 444
- Heure d'été, heure d'hiver 444

I

- Info du système 478,479
- Interface de l'utilisateur 58
- Interrupteur d'arrêt d'urgence 53
- Interrupteur principal 53
 - Processus de mise hors service 53
- Interrupteur principal de la machine 53
- Intervalle de lubrification (fonture)
 - Relancer 340
- Intervalle de lubrification (Fonture)
 - Régler 334

K

KnitLAN 266

L

Lampe témoin 56

Langue

 Réglage 178

 Régler (démarrage) 187

Limiteur de guide-fils

 Régler 207

Lire

 Fichier 245

 Programme de tricotage 67

Logiciel

 Actualiser 469

 Afficher la version actuelle du logiciel 451

 Afficher la version précédente 450

 Charger les réglages de la machine 449

 CMS 822 – Installer le système d'exploitation 494

 Commande du diagnostic 479

 Configurer la machine 444

 Configurer le réseau 445

 Diagnostic d'erreurs avec Copy Logfiles 450

 Installation directe 457

 Installation directe / indirecte 456

 Installation indirecte 463

 Redémarrage avec configuration de la machine 474

 Régler le temps d'attente pour le démarrage à chaud 443

 Sauvegarder les données de dongle 449

Logiciel VNC 497

 Installer le Viewer 500

Longueur de maille 485

Lubrifiants 333

Lubrification centrale 40

 Désaérer le circuit d'huile 396

 Position de montage et de travail 349

 Régler 335

Luminosité de l'écran

 Réglage 74

M

Machine à tricoter

 Arrêter 92

 Charger les réglages de la machine 449

 Configurer la machine 444

 Copier les données de service 187

 Déconnexion automatique à la fin du travail 94

 Démarrage après une panne 114

 Données de la machine sur la clé USB 452

 Fiche des données de la machine 187,235

 Longueur de maille 485

 Lubrification 333

 Nettoyage 321

 Plage de la serre des mailles 483

 Production économique et ses facteurs d'influence 481

 Tableau des fils 488

 Télécommande 497

 Télécommande avec un navigateur web 503

- Machine Management Tools 493
 - Appeler 494
 - Commande à distance VNC 497
- Maintenance 318
- Menu des ordres 102
- Messages de défaut
 - Désactiver 118
- Messages d'erreur
 - Rétrospective 115
- Mise à jour (logiciel) 469
- Mode de tricotage
 - Production économique et ses facteurs d'influence 481
- Modèle 14
- Monitoring 159
- Moteur pas à pas 43
 - Démonter 384
 - Remplacer la crémaillère 385

N

- Nettoyer
 - Fonture 328
 - Machine à tricoter 321
- Nombre de pièces
 - Entrer 71
- Nombre de tours
 - Entrer 71

O

Online

Régler l'ID 476

P

Panne

- Boucle de fil qui rompt (Intarsia) 223
- Cartes électroniques 400,403,407
- Corriger la position de la came de chute (NPK) 197
- Corriger les erreurs dans le tricot 108
- Démarrer la machine 114
- Démonter le moteur pas à pas 384
- Démonter le plateau porte-cames 383
- Enfiler le fil dans le guide-fil 112
- Enlever la pièce de chariot 375
- Enlever le tricot enroulé autour du tirage du tricot 113
- Guide-fils intarsia - Régler le point d'arrêt (valeur de base, valeur de freinage) 211
- Maille coulée (Intarsia) 223
- Mailles coulées 199
- Mauvaise sélection (Déplacement de la sélection des aiguilles) 423,434
- Platine de sélection 360
- Redémarrer après largage du tricot 109
- Remplacer la crémaillère (moteur pas à pas) 385
- Remplacer la platine d'appui 361
- Remplacer l'aiguille et la pièce d'accouplement 354
- Remplacer le crochet du peigne 397
- Remplacer le verrou intermédiaire 357
- Sauvegarder le dessin après panne grave 454
- Trous (Intarsia) 223

Panne de courant 185

Paramètres de la machine

Régler 183

Passages du fil 28

Perte de données 67,236

Perte de production 67,236

Pièce de chariot

Assemblage 380

Enlever 375

Pince-fil 35,52

Desserrer 156

Plan de lubrification 333

Plaque signalétique 14

Platine d'appui 42

Ouvrir (CMS 822) 496

Remplacer 361

Verrou de flottage (angle d'ouverture) 223

Processus de démarrage 438

Processus de mise hors service 53

Production

Contrôler le temps de marche 95

Mesurer le temps de marche 100

Production économique et ses facteurs d'influence 481

Profil de l'utilisateur 268

Programme de tricotage

Accepter le compteur de la forme 85

Démarrer 84

Effacer la mémoire de tricotage 251

Entrer le nombre de pièces 71

Entrer le nombre de tours 71

Lire 67
Vérifier 258

R

Redémarrage avec configuration de la machine 474

Réglage

Langue 178

Régler

Agrégats 175

Alarme 180

Arrêt par chocs (piézo) 182

Arrêt par résistance 180

Aspiration 175

Barre d'outils 157

Brosses d'aiguilles 199

Brosses de la lubrification centrale 208

Chemin 256

Commutateur de rapport 151

Compteur de la forme 152

Compteurs 154

Correction de base du chevalement VGK 195

Correction de la position du chevalement VPK 193

Correction du chevalement 171

Course de nettoyage 175

Date, heure, fuseau horaire 444

Détecteur d'aiguilles 205

Échelonnement des guide-fils 137

Éclairage 154

Ecran tactile 72

Fournisseur à friction 141

Guidage du guide-fil 208

Guide-fil 130,205

Guide-fil de vanisage 230

Guide-fil intarsia (type 1) 209

Guide-fil intarsia (type 2) 210

Intervalle de lubrification (Fonture) 334

Limiteur des guide-fils 207

Lubrification centrale 335

Luminosité de l'écran 74

Menu du tirage du tricot (WMF) 148

Monitoring 159

Nombre de pièces 151

Panne de courant (temps de déconnexion) 185

Paramètres de la fonture 182

Paramètres de la machine 183

Point d'arrêt d'un guide-fil intarsia 211,223

Position de la came de chute (NPK) 197

Profondeur de pince de l'aiguille de coupe 175

Serre de la maille 126

Technique sensorielle 180

Tension du fil 139

Tirage du tricot 145

Tirage du tricot (Contrôle) 146,180

Tirage du tricot (décharger à la mise hors service) 183

Tirage par peigne (barrière lumineuse) 180

Type de moteur 444

Unité d'entrée 72

Valeur pour desserrer le pince-fil 156

Valeurs du tirage du tricot 145

- Verrou de flottage (angle d'ouverture) 223
- Vitesse du chariot 122
- Vitesse du chariot après arrêt de la machine 183
- Vitesse du chariot pour petits nœuds 180
- Zones de tricotage (SEN) 144

Remplacer

- Aiguille et la pièce d'accouplement 354
- Carte électronique 411
- Courroie d'entraînement (fournisseur à friction) 394
- Crémaillère (moteur pas à pas) 385
- Crochet du peigne 397
- Fusibles 412
- Guide-fil 389
- Guide-fil intarsia 390
- Plaquettes de pression (guide-fil intarsia) 220
- Platine d'appui 361
- Platine de sélection 360
- Rouleau de friction (fournisseur à friction) 394
- Unité du contrôle du fil 393
- Verrou intermédiaire 357

Réseau 266

- Configuration 445

Restart 473

Rétrospective des indications 115

Rétrospective des messages 115

S

Sécurité de la marche

- Production économique et ses facteurs d'influence 481

Serre de la maille

- Production économique et ses facteurs d'influence 481

Serre des mailles

- Moteur pas à pas 43
- Plage de la serre des mailles 483

Setup 278

- Setup1 314
- Setup2 284

Software

- Afficher l'historique 451
- Basic Settings 442
- Données de la machine sur la clé USB 452
- Réglages avancés (Enhanced Settings) 449
- Restart 473
- Sélectionner Boot Source 443

Symboles utilisés dans ce document 16

Système de sélection 41

Système d'exploitation

- Afficher la version actuelle 451
- Afficher la version précédente 450
- Installation directe 457
- Installation directe/indirecte 456
- Installation indirecte 463
- Installer (CMS 822) 494

T

- Tableau de conversion 491
- Tâteurs de tricot 52
 - Activer et désactiver 175
- Technique sensorielle
 - Régler 180
- Temps de marche
 - Contrôler 95
 - Mesurer 100
- Tendeur de fil (latéral) 34
- Tendeur de fil latéral 34
- Tension du fil
 - Régler 139
- Test de programme 258
- Tirage auxiliaire 49
- Tirage du tricot 48
 - Décharger le tirage principal à la mise hors service 183
 - Dispositif de contrôle 52
 - Dispositif protecteur d'enroulement 52
 - Réglage 145
 - Régler le contrôle 180
 - Supprimer un enroulement du tricot 113
 - Tirage auxiliaire 49
 - Tirage par peigne 50, 180
 - Tôle d'enroulement 52
- Tirage par peigne 50
 - Activer et désactiver la barrière lumineuse 180
- Tirage principal 48
- Tôle d'enroulement 52
- Touches de fonction
 - Clavier virtuel 64
 - Éléments de sélection 64
 - Éléments d'entrée standard 63
 - Menu principal 59
 - Touches de fonction standard 61
 - Touches de fonction supplémentaires 62
- TP
 - Test de programme 258
- Transmetteur de signaux
 - Mettre en service et hors service 180
- Type de moteur 444

U

- Unité de commande du système (SCU) 438
- Unité d'entrée 57
 - Crayon tactile 57
 - Luminosité de l'écran 74
 - Nettoyer 322
 - Régler 72
- Unité du contrôle du fil
 - Remplacer 393
- Usure
 - Minimiser 318
 - Production économique et ses facteurs d'influence 481

V

Vanisage

Guide-fil à double étrier 230

Guide-fil normal type2 226

Verrou de flottage 223

Vers 67,236

Virus 67,236

Virus informatiques 67,236

Vitesse du chariot

A carters de protection ouverts 183

Après arrêt de la machine 183

En dehors de la zone SEN (MSECOS) 183

Pour petits nœuds 180

Production économique et ses facteurs d'influence 481

Z

Zones de tricotage (SEN)

Réglage 144

