

STOLL

Инструкция по эксплуатации

	Тип	Тип компьютера	Модель
CMS 530	642 643	OKC5.0	000
CMS 520 C	647	OKC5.0	000
CMS 502	645 646	OKC5.0	000



Дата: 2013-10-07

Перевод оригинальной инструкции по эксплуатации

Операционная система машины: V_OKC_002.008.000_STOLL (или выше)

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

Наши изделия постоянно совершенствуются, поэтому мы сохраняем за собой право на технические изменения.

End User Licence Contract (03/2001)

Licence terms in business transactions with entrepreneurs for the use of the STOLL software

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

§ 1 Licensed object and scope of use

- (1) The licensor grants the licensee a not exclusive right to use above-mentioned STOLL software according to the following terms and conditions. The licensor shall provide the licensee with a copy of the object code for the licensed programs. The licence material also includes a program description in printed form. In the following text, the licensed programs and the program description are altogether referred to as "licensed software".
- (2) The licensed software is only intended to be used with the STOLL knitting machine with which the software was delivered and can only be run in connection with this knitting machine. Any other form of use of the licensed software is not permitted.
- (3) The approved use covers the storing of the licensed programs in one data-processing machine, the execution of the programs, the processing of the data stock, as well as the production of copies of the programs to the extent that this is required for contractual use. All rights to the copies shall remain with licensor.
- (4) Additional usufructuary and exploitation rights of the licensee do not exist. The creation of back-up copies, the testing and inspecting of the programs, the processing of the data stock as well as a decompiling are only permissible if this must be imperatively permitted due to legal regulations.
- (5) Licence material handed over in printed form, in particular the program description is only allowed to be reproduced with the written consent of the licensor.
- (6) After having informed the licensor previously in writing, the licensee is allowed to transfer his right of use together with the knitting machine mentioned in Par. (2) in the scope and with the limited conditions resulting from the Par. (1) to (5) entirely to a third party. These conditions must be expressly pointed out to the third party. The transfer within the framework of continuous obligation (e.g. rental, leasing) is not permissible. With the transfer, all the rights of use of the first licensee shall expire, including any rights to copies and adaptations. If these were not handed over to third parties, they must be destroyed.
- (7) Neither the licensee nor the subsequent user has the right to use licensed software in whole or in part on more than one data-processing machine at the same time or distribute any reproduced sections of the licensed software in its original version or in altered adapted versions.

§ 2 Period of use

The granting of the usufruct mentioned under § 1 is provided for an indefinite period of time for the entire economic service life of the licensed software.

§ 3 Safeguarding of the licensed software

- (1) The licensee must ensure that no form of improper use of the licensed software is carried out at his company and that the obligations in accordance with § 1 are also observed by his employees and personnel as well as by other persons working with the package.
- (2) The licensee agrees not to change any protective annotations, such as copyright annotations or any other reservations of rights and agrees to transfer completely into specifically made copies of the licensed software. The licensee is only allowed to use the programs or program sections of other producers included in or related to the licensed software if the licensee accepts the licence terms applicable for such use.

§ 4 Warranty

- (1) The contracting parties are in agreement that, based on the present state of technology, it is not possible to develop programs so that they run without any errors for all application conditions. For the licensed software, the licensor shall hand over to the licensee a program description based on the most recent status in each case that refers to the proper use and conditions of use for the programs. Specific characteristic features shall not be guaranteed unless an agreement to the contrary is reached in individual cases.
- (2) The licensor guarantees that the licensed software is usable within the meaning of the program description issued by him and applicable at the time of delivery to the licensee; an irrelevant diminishment of the usability shall not be taken into account. The licensor also guarantees that the data carrier being used is free of material and manufacturing defects and that the data has been properly recorded on the data carrier. If the licensee operates the licensed software in connection with hardware and software products that do not come from STOLL, the licensee is obliged to furnish proof that a determined error has its cause in the licensed software.

- (3) If the licensed software proves to be useless or defective within the meaning of Par. (2), the warranty is carried out by replacement delivery versus the return of the defective software. If the software delivered on a replacement basis also proves to be useless or defective and the licensor is not able to restore the usability or eliminate the error within a suitable time limit, the licensee can demand, according to his choice, a reduction of the licence fee or reimbursement of the licence fee versus the return of the licensed software.
- (4) Any further warranty, in particular for guaranteeing that the data or the licensed software comply with the requirements and purposes of the licensee shall be excluded.
- (5) The warranty period amounts to twelve months, starting with the date of delivery of the licensed software to the licensee.

§ 5 Liability limitations

- (1) The licensor shall be liable for damages that were caused by a culpable infringement of an essential contractual obligation, for which the licensor is responsible, in a manner endangering the achievement of the contractual purpose. The liability is limited to the contract-typical damage the occurrence of which the licensor had to expect based on the circumstances known to the licensor upon the conclusion of the contract. In any case, the liability is limited to two times the amount of the licence fee paid by the licensee.
- (2) In case of virus contamination, the licensee is responsible for providing proof that the licensed software was contaminated with the virus.
- (3) The licensor shall not be liable for insufficient economic success, lost profits, remote damages and consequential damages and for damages from the claims of third parties with the exception of claims resulting from the infringement of protective rights of third parties.
- (4) For the recovery of data, licensor shall only be liable within the framework of Par. (1) and only if the licensee stored this data in machine-readable form on a daily basis, the corresponding data carrier is available and the data can be reproduced at reasonable expense.
- (5) The aforementioned liability limitations do not apply to damages that have been proved to be based on premeditation or gross negligence on the part of licensor or on the lack of guaranteed characteristics, as well as to any claims based on the product liability law.

§ 6 Final provisions

- (1) Alterations and supplements of this contract require the written form for their legal validity.
- (2) Should any individual provisions of this licence terms be void or become void, the validity of the other provisions shall remain unaffected. The void provision must be replaced by a lawful provision that comes as close as possible to the economic purpose it is being used to pursue.
- (3) This terms and the legal relations between the licensor and the licensee are subject to German law exclusively.
- (4) Place of fulfilment and jurisdiction in business transactions with businessmen is D-Reutlingen / Germany.

Installation of the programs

The exact installation instructions for the software are contained in the manual.

Software license for Windows XP

The license number is located on the left or on the right control cabinet.

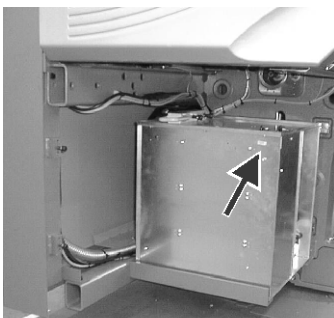


Fig. 1 Software license for Windows XP on the left control cabinet

Содержание

1	Об этом документе	12
1.1	Назначение этого документа	12
1.2	Целевые группы этого документа	13
1.3	Информация в этом документе	14
1.4	Символы в этом документе	15
1.5	Предупреждения в документации	16
2	Описание вязальной машины.....	17
2.1	Составные части вязальной машины	18
2.1.1	Передняя сторона (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 502) *	18
2.1.4	Вид сбоку (справа) *	21
2.1.5	Задняя сторона *	22
2.2	Система нитеподачи	23
2.2.1	Варианты заправки	23
2.2.2	Устройство контроля нити	26
2.2.3	Боковая система нитеподачи *	27
2.2.4	Устройство для зажима и обрезки нити *	29
2.2.5	Интарсийные нитеводители *	30
2.2.6	Платировочные нитеводители *	31
2.3	Каретка	32
2.3.1	Привод, скорость и рабочее перемещение	32
2.3.2	Устройство отсоса и ход чистки	32
2.3.3	Централизованная смазка	33
2.4	Вязальная система	34
2.4.1	Игольные каналы и конструкция	34
2.4.2	Функция прессования	35
2.4.3	Шаговый двигатель для настройки плотности петель	36
2.5	Контрольные устройства	37
2.5.1	Импульсный датчик	37
2.5.2	Резисторный останов	38
2.5.3	Останов при ударе	38
2.5.4	Контролер игл	38
2.6	Игольницы	39
2.6.1	Конструкция	39
2.6.2	Устройство сдвига	39
2.7	Оттяжка	41
2.7.1	Главная оттяжка	41
2.7.2	Вспомогательная оттяжка *	42
2.7.3	Гребенная оттяжка *	43
2.7.5	Контрольные устройства (Оттяжка полотна)	44

2.8	Элементы индикации и обслуживания	45
2.8.1	Главный выключатель	45
2.8.2	Пусковая штанга	46
2.8.3	Сигнальная стойка	48
2.8.4	Панель ввода	49
2.8.5	Оболочка обслуживания	50
3	Производить изделия на вязальной машине	58
3.1	Подготовить производство и пересменок	58
3.1.1	Загрузить файлы, библиотеки и папки	58
3.1.2	Ввести число изделий или число ходов	63
3.1.3	Настроить сенсорный экран	64
3.2	Заправить пряжу	66
3.2.1	Вызвать загрузку и расстановку нитеводителей	66
3.2.2	Установить бобины	67
3.2.3	Пропустить нити через нитепроводники	68
3.2.4	Пропустить нити через устройство контроля нитей	68
3.2.5	Пропустить нити через устройство контроля длины нити *	68
3.2.6	Заправить нити во фрикционный фурниссер *	69
3.2.7	Заправить нити в постоянный нитенатяжитель	70
3.2.8	Заправить нити через защитное ограждение	71
3.2.9	Заправить нити в нитенаправитель (CMS 520 C, CMS 830 C)	72
3.2.10	Заправить нити в нитеводитель	73
3.3	Производство	74
3.3.1	Запустить машину	74
3.3.2	Вызвать Отчет и Счетчик смен	77
3.3.3	Остановить машину	83
3.3.4	Выключить машину при окончании работы	85
3.3.5	Контролировать время вязания	87
3.3.6	Измерить время вязания	92
3.4	Производство с заказами на вязание (Меню заказа)	94
3.4.1	Создать и отработать меню заказа	94
3.4.2	Установить или изменить счетчики для меню заказа	96
3.4.3	Сохранить/загрузить Меню заказа	97
3.5	Устранить ошибку в полотне	99
3.5.1	Начать снова после сброса полотна	100
3.5.2	Заправить нить в нитеводитель	103
3.5.3	Удалить намот полотна с оттяжки	104
3.6	Пустить машину после неисправности	105
3.6.1	Обзор сообщений и рекомендаций	107
3.6.2	Блокировать сообщения об ошибках	109

4	Настроить вязальную машину	111
4.1	Основные настройки	111
4.1.1	Настроить скорость каретки.....	112
4.1.2	Настроить плотность петель.....	116
4.1.3	Настроить нитеводители	120
4.1.4	Расставить нитеводители	128
4.1.5	Настроить натяжение нити.....	131
4.1.6	Настроить подачу нити на фрикционном фурниссере *	133
4.1.7	Настроить накопительный фурниссер MSF 3*	135
4.1.8	Настроить области вязания	136
4.1.9	Настроить оттяжку	137
4.1.10	Обработать меню оттяжки полотна.....	140
4.1.12	Установить переключатели раппорта и число изделий.....	144
4.1.13	Настроить счетчики формы	145
4.1.14	Настроить счетчики	147
4.1.15	Включить и выключить освещение	147
4.1.16	Настроить величину для отпускания зажима нити.....	149
4.1.17	Конфигурация панели инструментов	150
4.1.18	Конфигурировать мониторинг.....	152
4.1.19	Отладить узор	156
4.1.20	Коррекция сдвига	164
4.2	Расширенные настройки	167
4.2.1	Включить и выключить агрегаты *	168
4.2.2	Настроить язык	171
4.2.3	Настроить сенсорику *	173
4.2.4	Настроить параметры игольницы.....	175
4.2.5	Настроить параметры машины.....	177
4.2.6	Настройка времени отключения при исчезновении питания	179
4.2.7	Копировать данные сервиса	181
4.2.8	Провести референцирование	184
4.2.9	Настроить коррекцию положения сдвига VPK.....	188
4.2.10	Настроить основную коррекцию сдвига VGK	190
4.2.11	Скорректировать позицию кулирного клина	193
4.2.12	Настроить щетки игл.....	195
4.2.13	Состыковать каретки на расстоянии или вплотную (CMS 822).....	196
4.2.14	Настроить контролер игл.....	201
4.2.15	Настроить нитеводители	202
4.2.16	Настроить ограничители нитеводителей.....	203
4.2.17	Настроить направляющую нитеводителя	204
4.2.18	Настроить щетки централизованной смазки *	205
4.2.19	Настроить интарсийные нитеводители (тип 1) *	205
4.2.20	Настроить интарсийные нитеводители (тип 2) *	207
4.2.21	Сдвинуть интарсийные нитеводители в зоне каретки *	208
4.2.22	Интарсийные нитеводители - настроить точку останова (основная настройка, величина торможения) *	209
4.2.23	Интарсийные нитеводители - проконтролировать нажимные пластинки *	218
4.2.24	Интарсийный нитеводитель - Скорректировать точку останова (Величина коррекции) *	220
4.2.25	Шибер протяжки (Управление платинами)	221
4.2.26	Нормальный нитеводитель Тип 2.....	225

4.2.27	Платировка - Различные возможности	227
4.2.28	Платировка - Нитеводители с двойным носиком	229
4.2.29	Платировка - Ползун платировочных нитеводителей	231
4.2.30	Изменить позицию отбойной проволоки	234
4.2.31	Все данные машины в компактной форме.....	235
4.3	Работа с файлами.....	237
4.3.1	Виды помощи для работы в окнах.....	237
4.3.2	Диспетчер файлов.....	243
4.3.3	Работа с файлами, библиотеками и папками.....	247
4.3.4	Показать файл в Редакторе узора	251
4.3.5	Стереть память вязания.....	253
4.3.6	Копировать файлы.....	255
4.3.7	Выбрать актуальную папку.....	258
4.3.8	Провести тест программы	261
4.4	Работа с редактором Sintral	263
4.4.1	Включить редактор Sintral	263
4.4.2	Помощь при переходе в список функций и ошибок	269
4.5	Соединение KnitLAN	270
4.6	Определить профиль пользователя.....	273
5	Данные Setup	282
5.1	Базовая информация.....	283
5.2	Сравнение Setup1 и Setup2.....	284
5.3	Использовать Setup1 или Setup2.....	286
5.4	Загрузить программу вязания	287
5.5	Редактор Setup2	288
5.5.1	Редактор Setup2 на CMS в обзоре	288
5.5.2	Оттяжка.....	296
5.5.3	Нитеводители	300
5.5.4	Длина петли	305
5.5.5	Скорость каретки	307
5.5.6	Переключатель раппорта	308
5.5.7	Длина нити.....	309
5.5.8	Сдвиг	314
5.5.9	Прочее	315
5.5.10	Режим данных и режим файла	316
5.6	Setup1 - Обработать файл Setup	317
6	Техобслуживание вязальной машины	321
6.1	Минимизировать износ	321
6.2	Чистка вязальной машины	323
6.2.1	Чистка сенсорного экрана	325
6.2.2	Чистка системы отсоса и пухосборника *	326
6.2.3	Чистка вязальной машины путем отсоса	327
6.2.4	Чистка игольницы	328
6.2.5	Чистка устройства для зажима и обрезки нити	328

6.2.6	Чистка активного зажима нити.....	329
6.2.7	Чистка постоянного нитенатяжителя	329
6.2.8	Чистка фрикционного фурниссера *	329
6.2.9	Чистка вентилятора главного привода *	330
6.2.10	Чистка вентилятора и радиатора в блоке управления справа	331
6.2.11	Чистка фильтровального холстика блока питания	331
6.2.12	Основательная чистка игольницы	332
6.2.13	Чистка вязальных систем	334
6.3	Смазка вязальной машины	335
6.3.1	Интервал смазки	336
6.3.2	Настроить интервал смазки для игольницы	338
6.3.3	Настройка централизованной смазки	339
6.3.4	Смазать игольницу маслом.....	343
6.3.5	Запустить заново интервал смазки	344
6.3.6	Смазать маслом платинную гребенку	344
6.3.7	Смазка маслом прутков нитеводителей.....	345
6.3.8	Смазать маслом управление прессовыми платинами	345
6.3.9	Смазка маслом направляющего прутка каретки	345
6.3.10	Смазать консистентной смазкой шины импульсного датчика.....	346
6.3.11	Смазать консистентной смазкой пятки толкателей и промежуточных толкателей	347
6.3.12	Смазать маслом подъемные толкатели (Пальцы нитеводителей).....	347
6.3.14	Смазать консистентной смазкой устройство сдвига	348
6.3.15	Смазать консистентной смазкой опорные поверхности игольниц.....	350
7	Текущий ремонт вязальной машины.....	351
7.1	Вспомогательные работы при текущем ремонте	351
7.1.1	Выключить и включить напряжение питания 40 В	351
7.1.2	Централизованная смазка - монтажное и рабочее положение	353
7.2	Полезные строки вязания.....	354
7.3	Замена деталей.....	356
7.3.1	Заменить иглу и толкатель.....	357
7.3.2	Заменить промежуточный толкатель	359
7.3.3	Заменить отборную платину	362
7.3.4	Заменить прессовую платину	363
7.3.5	Снять игольницу или установить ее наклонно	366
7.3.6	Ремонт основной и дополнительной игольницы	369
7.3.7	Снять гребенку отборных платин (CMS 520 C, CMS 830 C).....	373
7.3.8	Снятие и установка детали каретки	376
7.3.9	Снять замковую плиту	384
7.3.10	Снятие и установка шагового двигателя	385
7.3.11	Заменить зубчатые рейки в шаговом двигателе.....	387
7.3.12	Заменить нитеводители	390
7.3.13	Установить интарсийные нитеводители *	391
7.3.14	Заменить устройство контроля нити	394
7.3.15	Заменить приводной ремень и фрикционный валик фрикционного фурниссера	395
7.3.16	Удалить воздух из маслопровода.....	398
7.3.17	Заменить крючки гребенки.....	400

7.4	Устранение неисправностей электроники.....	401
7.4.1	Обзор электронного управления (шкаф управления справа)	401
7.4.2	Обзор электронного управления (шкаф управления справа)	404
7.4.4	Блок питания	407
7.4.5	Управление магнитами нитеводителей	407
7.4.6	Заменить плату электроники.....	408
7.5	Проверить предохранители.....	409
7.5.1	Проверить предохранители (шкаф управления справа)	409
7.5.2	Проверить предохранители (шкаф управления справа)	412
7.5.3	Проверить предохранитель (шкаф управления слева и справа)	415
7.6	Смещение отбора игл	419
7.6.1	Настроить тип импульсного датчика	420
7.6.2	Подготовительные работы.....	424
7.6.3	Сбросить величины референцирования импульсных датчика, провести референцирование каретки	425
7.6.4	Определить вручную смещение отбора игл	426
7.7	Ввести вручную данные смещения отбора игл	429
8	Инсталляция программного обеспечения и основные настройки	433
8.1	Процесс бутирования.....	434
8.1.1	Basic Settings	438
8.2	Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick	448
8.3	Сохранить узор после серьезной неисправности.....	450
8.4	Инсталлировать операционную систему Stoll.....	452
8.4.1	Прямая инсталляция	453
8.4.2	Непрямая инсталляции	459
8.4.3	Актуализировать программное обеспечение	465
8.4.4	Провести перезапуск (Restart)	469
8.4.5	Провести перезапуск с конфигурацией машины (Restart and Configuration)	470
8.4.6	Настроить Online-соединение.....	472
8.4.7	Обзор всех системных данных	474
8.5	Диагностика системы управления	475
9	Пряжи и плотность петель	477
9.1	Рентабельное производство и Ваши факторы влияния	477
9.2	Диапазон плотности петель	479
9.3	Длина петли	481
9.4	Таблица пряжи	484
9.5	Переводная таблица.....	488
10	пустой раздел	489

11	Инструменты для управления машинами.....	490
11.1	Окно Maschinen Management Tools.....	491
11.2	Активировать экранную клавиатуру	492
11.3	Удаленное обслуживание с помощью программного обеспечения VNC	493
11.3.1	Активировать на машине Удаленное обслуживание VNC	494
11.3.2	Конфигурировать Удаленное обслуживание VNC на машине.....	495
11.3.3	Определить IP-адрес машины	496
11.3.4	Инсталлировать на компьютере (например, ноутбуке) программное обеспечение VNC Viewer	496
11.3.5	Удаленное обслуживание с помощью VNC Viewer	497
11.3.6	Удаленное обслуживание через Web-Browser	499
11.4	Отправить E-Mail непосредственно с машины	501
12	Указатель ключевых слов	506

1 Об этом документе

В этой главе Вы найдете информацию о:

- Назначение этого документа [12]
- Целевые группы этого документа [13]
- Информация в этом документе [14]
- Символы в этом документе [15]
- Предупреждения в документации [16]

1.1 Назначение этого документа

Этот документ является руководством по эксплуатации Вашей вязальной машины.

Вы найдете здесь информацию по следующим вопросам:

- Обслуживание
- Технический уход при нормальной эксплуатации
- Устранение неисправностей
- Текущий ремонт
- Поиск неисправностей

1.2 Целевые группы этого документа

Отдельные главы этого документа адресованы к персоналу с различными задачами и квалификациями:

Целевые группы и виды квалификации	Главы	
весь персонал: Знание основных директив техники безопасности на рабочем месте	1	Об этом документе
	2	Описание вязальной машины
Оператор обслуживания: Знание основных принципов плоского вязания	все вышеназванные главы	
	3	Производить изделия на вязальной машине
	4	Настроить вязальную машину
	6	Техобслуживание вязальной машины
	7	Текущий ремонт вязальной машины
Техник: Знание основных электротехнических директив по технике безопасности и законченное профессиональное образование в области механики текстильного оборудования	все главы	

Целевые группы и главы

1.3 Информация в этом документе

Этот документ содержит всю информацию по монтажу, эксплуатации, текущему ремонту и техуходу вязальной машины.

Дальнейшую информацию Вы найдете в следующих отдельных документах:

Документ	содержащаяся информация
Каталог запасных частей	Рисунки всех запасных частей с их номерами заказов
Справочник по узоробразующему устройству STOLL	Работа с узоробразующим устройством STOLL
Руководство по устройству ASCON Руководство по устройству STIXX	Специальное устройство для измерения и регулирования длины петли
Stoll-knit report 2 (SKR2)	Программное обеспечение для сбора производственных и машинных данных
Программное обеспечение менеджмента заказов (OMS)	Программное обеспечение по распределению, контролю и управлению заказов на вязание

Обзор документов по вязальной машине и узоробразующему устройству STOLL

Дальнейшую информацию Вы получите через:

- Филиал Stoll или торговое представительство Stoll в Вашей стране
- Stoll-Helpline:
 - Телефон: +49-(0)7121-313-450
 - Факс: +49-(0)7121-313-455
- E-Mail: helpline@stoll.com
- Internet: <http://www.stoll.com>
- Обучение в учебных центрах Stoll

Заводской щиток

Некоторая информация и описания зависят от модели машины и типа компьютера. В зависимости от даты изготовления могут иметь место различия в исполнении машины. О каком исполнении машины идет речь, Вы можете определить по заводскому щитку и таблице на титульной странице этого руководства.



Заводской щиток машины

Вторая группа чисел в поле "Тип" показывает модель машины. В вышеуказанном примере речь идет о машине модели "000".

1.4 Символы в этом документе

Некоторая информация в этом документе выделена особым образом, чтобы облегчить Вам к ней быстрый доступ.

- ✱ В зависимости от типа машины оснащение Вашей машины может отличаться от этого описания (тип машины, объем поставки, специальное оборудование).



Здесь Вы найдете базовую информацию.



Здесь Вы найдете рекомендации по оптимальным действиям.



ОПАСНОСТЬ

Здесь находится предупреждающий знак!

Предупреждение защитит Вас от смерти или травм, а вязальную машину от серьезных повреждений.

→ Всегда внимательно читать предупреждения и добросовестно их соблюдать.

Одноэтапное действие

Выполнить одноэтапное действие:

- ✓ Условие для последующего действия.
- Выполнить одноэтапное действие.

Многоэтапное действие

Выполнить многоэтапное действие.

- ✓ Условие для последующих действий.

1. Выполнить первое действие.

2. Выполнить второе действие.

▷ Результат выполненного действия.

3. Выполнить третье действие.

- или -

→ Выполнить альтернативное действие к пункту 3.

► Результат последовательности действий.



Если что-то некорректно функционирует:

Здесь Вы узнаете о возможных причинах.

→ Чтобы решить проблему, выполнить это действие.

1.5 Предупреждения в документации

Предупреждения в документации имеют следующую структуру:

- **Знак безопасности**
Знак безопасности предупреждает об опасности поражения или смерти.
Чтобы избежать травм или смерти, следует выполнять все меры, отмеченные знаками безопасности.
- **Сигнальное слово**
ОПАСНОСТЬ, ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ, ОСТОРОЖНО, ВНИМАНИЕ
- **Цвет сигнала**
в зависимости от сигнального слова: красный, оранжевый, желтый, синий
- **Текст, состоящий из:**
 - Вид и источник опасности
 - Возможные последствия
 - Мероприятия по защите от опасности и запреты

Пример:

	ОПАСНОСТЬ
	Электрическое напряжение, опасное для жизни! Смерть или тяжёлое ранение от поражения электротоком. → Установить главный выключатель на "0". → Обеспечить защиту машины от повторного включения.

Сигнальное слово	Пояснение
ОПАСНОСТЬ	Смерть или тяжкое телесное повреждение (невосстановимое).
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	Возможна смерть или тяжкое телесное повреждение (невосстановимое).
ОСТОРОЖНО	Возможно легкое телесное повреждение (восстанавливаемое).
ВНИМАНИЕ	Возможен материальный ущерб.

Объяснение сигнальных слов

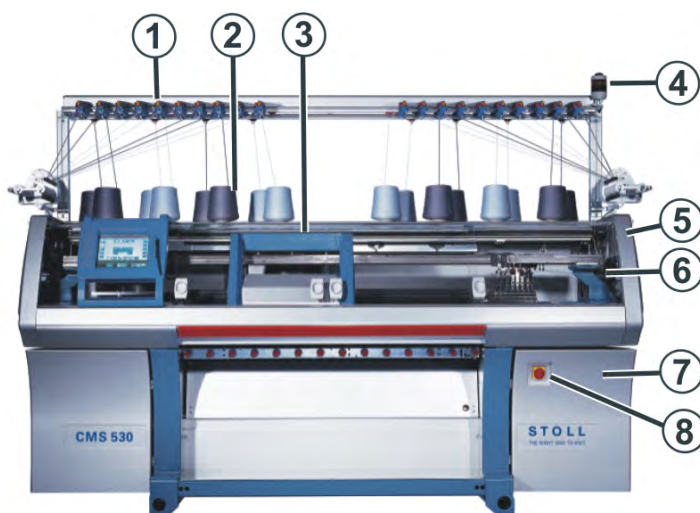
2 Описание вязальной машины

В этой главе Вы найдете информацию о:

- Составные части вязальной машины [18]
- Система нитеподдачи [23]
- Каретка [32]
- Вязальная система [34]
- Контрольные устройства [37]
- Игольницы [39]
- Оттяжка [41]
- Элементы индикации и обслуживания [45]

2.1 Составные части вязальной машины

2.1.1 Передняя сторона (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 502) *



	Название	Пояснение
1	Устройство контроля нити	Удерживает нить в натянутом состоянии и контролирует ее.
2	Стол для пряжи	На нем устанавливаются бобины с пряжей.
3	Каретка	Она перемещается по игольницам. Она управляет рабочими положениями каждого нитеводителя и каждой отдельной иглы в игольнице.
4	Сигнальная стойка	Она показывает режим работы вязальной машины
5	Предохранительное ограждение (слева, справа)	Место реверса каретки защищено предохранительным ограждением.
6	Защитные крышки	Весь путь перемещения каретки закрыт защитными крышками. Они предохраняют персонал от повреждений движущимися деталями работающей машины.
7	Система управления	Она управляет циклом вязания. Она сохраняет данные программы вязания. Она управляет отбором игл и двигателями в каретке.
8	Главный выключатель	Включение и выключение машины. Аварийный выключатель.

Обзор Элементы машины 1



	Название	Пояснение
9	Пусковая штанга	Она активирует и останавливает ход каретки.
10	Оттяжка полотна (главная оттяжка, вспомогательная оттяжка, гребенная оттяжка)	Главная оттяжка: Оттягивает петли с игл вниз в лоток для полотна Вспомогательная оттяжка: Она захватывает полотно непосредственно под игольницами. Гребенная оттяжка: С помощью гребенной оттяжки автоматически осуществляется начало вязания и сброс вязанных деталей после изготовления.
11	Камера накопления полотна	Оттяжка направляет готовое полотно в накопительную камеру. Там полотно защищено от загрязнений.
12	Сенсорный экран	Сенсорный экран позволяет осуществлять коммуникацию с системой управления машины
13	Разъем USB	Розетка для сменного носителя данных, на котором сохранены программы вязания, операционные системы и машинные данные. Рекомендации: Использовать USB-Memory-Stick. Возможны также: дисковод гибких дисков, CD-дисковод, DVD-дисковод, внешний жесткий диск.

Составные части вязальной машины

Внутренняя сторона



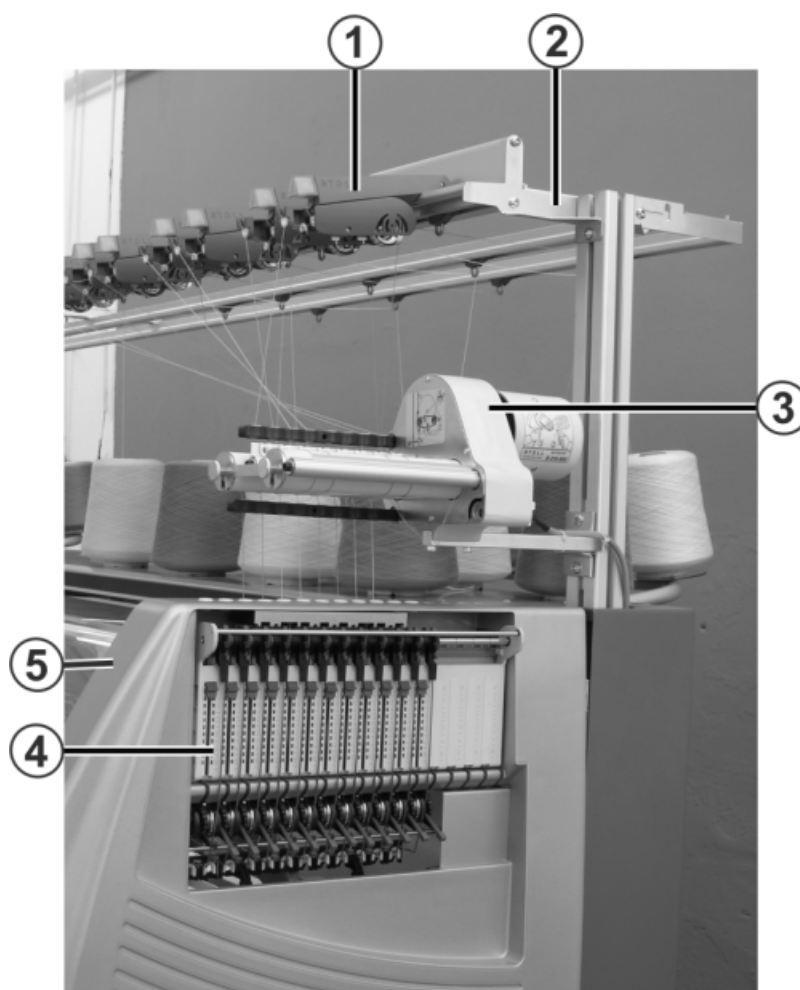
	Название	Пояснение
1	Каретка	Она перемещается по игольницам. Она управляет рабочими положениями каждого нитеводителя и каждой отдельной иглы в игольнице.
2	Игольница	У каждой машины есть передняя и задняя игольница. В игольнице находятся пазы, которые направляют иглы.
3	Устройство зажима и обрезки нити (слева, справа)	Устройство зажима и обрезки удерживает нить нитеводителя, который в данный момент не используется для вязания.
4	Нитеводители	Он перемещается кареткой над игольницей и подводит нить к иглам.
5	Линейка нитеводителей	Линейки расположены поверх игольниц. Нитеводители скользят по этой линейке.

Обзор Элементы машины 3

Более подробная информация:

■ Символы в этом документе [15]

2.1.4 Вид сбоку (справа) *



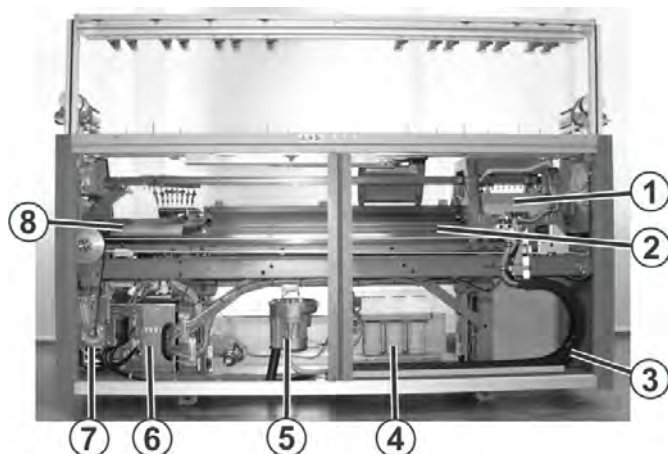
	Обозначение	Пояснение
1	Устройство контроля нити	Оно обеспечивает натяжение нити и контролирует ее.
2	Нитенаправительная система	В ней смонтированы устройства контроля нити и фрикционные фурниссеры.
3	Фрикционный фурниссер	Он сматывает нить с бобины и подает ее с постоянным натяжением к нитеводителю.
4	Боковой компенсатор	Он контролирует нить и удерживает ее в натянутом состоянии.
5	Предохранительное ограждение (слева, справа)	Место реверса каретки защищено предохранительным ограждением.

Обзор Элементы машины 4

Более подробная информация:

■ Символы в этом документе [15]

2.1.5 Задняя сторона *



	Обозначение	Пояснение
1	Каретка	Она перемещается по игольницам. Она управляет рабочими позициями каждого нитеводителя и каждой отдельной иглы в игольнице.
2	Задняя игольница	Каждая машина имеет переднюю и заднюю игольницу. В игольнице находятся пазы, которые являются направляющими для игл.
3	Волочащийся кабель (Энергетическая цепь)	В энергетической цепи находятся кабели для возвратно-поступательно движущейся каретки.
4	Трансформатор (предохранители)	Вязальная машина может эксплуатироваться с различными сетевыми напряжениями.
5	Система удаление пуха	Система удаления пуха удаляет пух от пряжи из верхней зоны игольниц.
6	Система управления (CMS 530, CMS 520, CMS 520 C, CMS 502)	Она управляет процессом вязания. Она сохраняет данные программы вязания. Она управляет отбором игл и двигателями в каретке.
	Система управления (правая сторона машины) (CMS 830 C, CMS 822, CMS 740)	Она управляет движением каретки и сдвигом игольницы.
7	Главный привод	Каретка приводится в движение от приводного двигателя через зубчатый ремень.
8	Устройство сдвига	Сдвигает заднюю игольницу в боковом направлении.

Обзор Элементы машины 5

Более подробная информация:

■ Символы в этом документе [15]

2.2 Система нитеподдачи

Система нитеподдачи выполняет следующие функции:

- направлять пряжу
 - от бобины до нитеводителя
 - с минимально возможным трением
 - избегая соприкосновения или перекрещивания нитей
- контролировать пряжу на предмет
 - окончания нити
 - обрыва нити
 - наличия узлов
- регулировать натяжение нити
- предотвращать провисание нитей с помощью компенсаторов

2.2.1 Варианты заправки

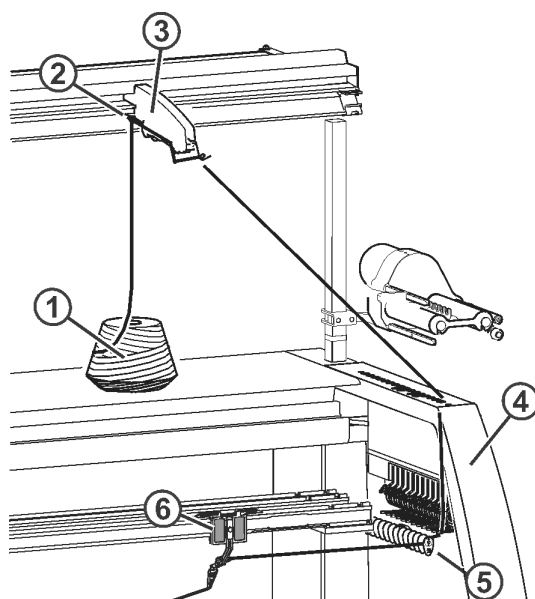
На вязальной машине предусмотрены различные варианты для заправки пряжи. Оптимальная заправка зависит от пряжи и узора.

Пряжа	Заправка
редко используемые нити, например, эластичные нити	Вариант заправки 1
редко используемые нити, например, разделительные нити	Вариант заправки 2
часто используемые нити	простые узоры: Вариант заправки 2 сложные узоры: Вариант заправки 3
трудно перерабатываемые нити	Вариант заправки 3
изделия одинаковой длины	Вариант заправки 4

Определение варианта заправки

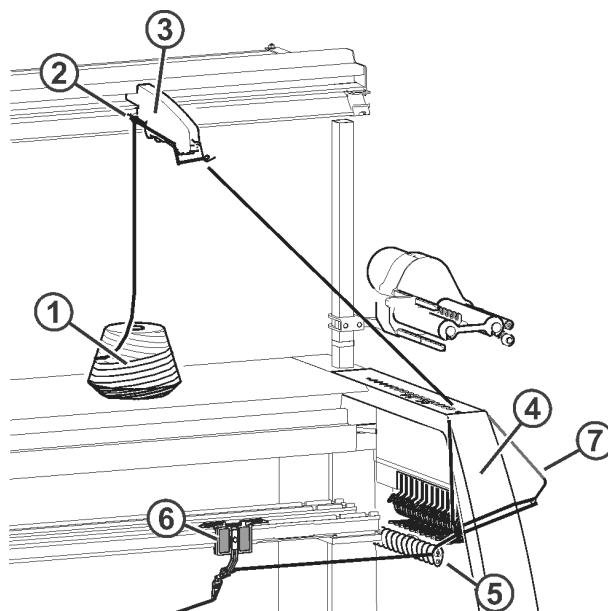
Следующие рисунки показывают четыре возможных варианта заправки.

Система нитеподачи



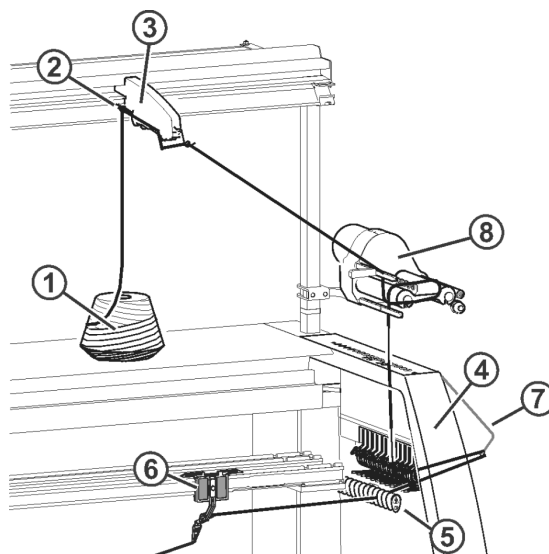
Вариант заправки 1

- | | |
|----------------------------|-----------------------|
| 1 Бобина | 4 Защитное ограждение |
| 2 Нитепроводник | 5 Нитенаправитель |
| 3 Устройство контроля нити | 6 Нитеводители |



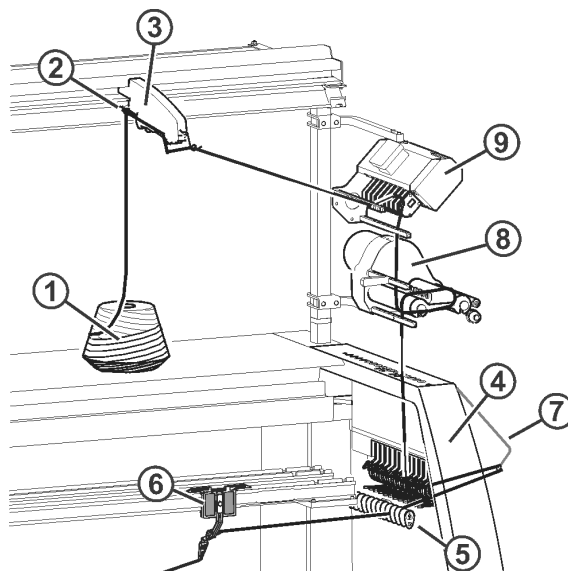
Вариант заправки 2

- | | |
|----------------------------|-----------------------|
| 1 Бобина | 5 Нитенаправитель |
| 2 Нитепроводник | 6 Нитеводители |
| 3 Устройство контроля нити | 7 Боковой компенсатор |
| 4 Защитное ограждение | |



Вариант заправки 3

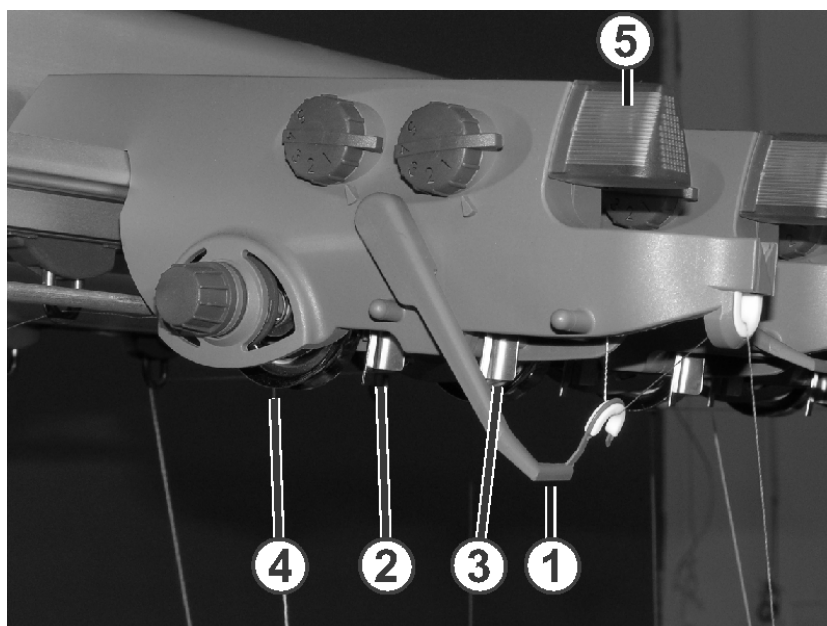
- | | |
|----------------------------|-------------------------|
| 1 Бобина | 5 Нитенаправитель |
| 2 Нитепроводник | 6 Нитеводители |
| 3 Устройство контроля нити | 7 Боковой компенсатор |
| 4 Защитное ограждение | 8 Фрикционный фурнессер |



Вариант заправки 4

- | | |
|----------------------------|---|
| 1 Бобина | 6 Нитеводители |
| 2 Нитепроводник | 7 Боковой компенсатор |
| 3 Устройство контроля нити | 8 Фрикционный фурнессер |
| 4 Защитное ограждение | 9 Устройство для измерения длины нити (ASCN, STIXX) |
| 5 Нитенаправитель | |

2.2.2 Устройство контроля нити



Устройство контроля нити

- | | |
|---------------------------------|------------------|
| 1 Датчик обрыва нити | 4 Нитенатяжитель |
| 2 Датчик узла для больших узлов | 5 Светодиод |
| 3 Датчик узла для малых узлов | |

Элементы устройства контроля нити могут индивидуально настраиваться на перерабатываемую пряжу.

Датчик обрыва нити (1) контролирует нить и отключает вязальную машину при обрыве или окончании нити. Ошибка индицируется светодиодом (5) в устройстве контроля нити, сигнальной стойкой и выводится на сенсорный экран.

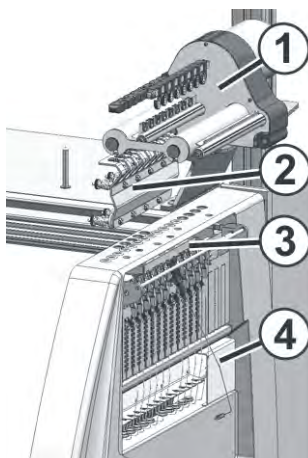
При больших узлах в пряже датчик узла останавливает вязальную машину. Ошибка индицируется светодиодом (5) в устройстве контроля нити, сигнальной стойкой и выводится на сенсорный экран.

При малых узлах в пряже машина вывязывает запрограммированное число рядов с пониженной скоростью.

Регулятор нитенатяжителя (4) регулирует натяжение нити и препятствует провисанию нитей.

2.2.3 Боковая система нитеподдачи *

Фрикционный фурниссер, постоянный нитенатяжитель, активный зажим для нити и боковой компенсатор работают совместно.



Боковая система нитеподдачи

- | | |
|-----------------------------|---------------------------|
| 1 Фрикционный фурниссер | 3 Активный зажим для нити |
| 2 Постоянный нитенатяжитель | 4 Боковой компенсатор |

Более подробная информация:

- Символы в этом документе [15]

Фрикционный фурниссер *

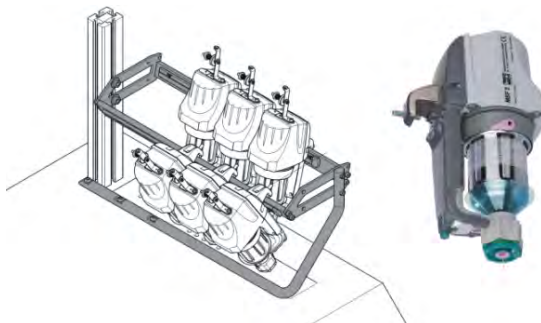
Валики фрикционного фурниссера (1) уменьшают натяжение нити.

Более подробная информация:

- Символы в этом документе [15]

Накопительный фурниссер
MSF 3 *

Фурниссер служит для накопления резерва нити. Цилиндрическое тело намотки и порознь расположенные слои нити дают при сматывании более равномерное натяжение нити, чем при сходе с бобины. Пиковые значения натяжения улавливаются фурниссером и компенсируются.



Накопительный фурниссер MSF 3

В зависимости от применения на каждой стороне машины могут устанавливаться до 6 фурниссеров.

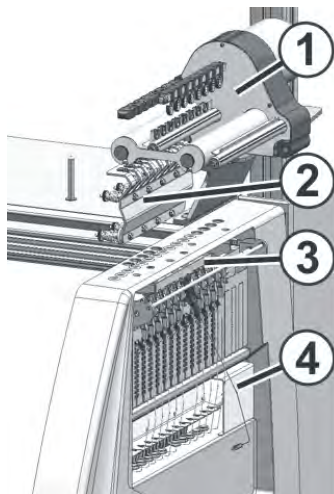
Более подробная информация:

- Символы в этом документе [15]

Система нитеподачи

Активный зажим для нити

Под фрикционным фурниссером находится активный зажим для нити. Он встроен в боковое защитное ограждение. Зажим для нити позиционирован таким образом, что напротив каждой дорожки фрикционного фурниссера расположена соответствующая дорожка зажима для нити. Всего имеется 8 дорожек.



Боковая система нитеподачи

- | | |
|-----------------------------|---------------------------|
| 1 Фрикционный фурниссер | 3 Активный зажим для нити |
| 2 Постоянный нитенатяжитель | 4 Боковой компенсатор |

На фрикционном фурниссере иногда возникает проблема: Если нить долгое время не зарабатывается, то существует возможность, что фурниссер за счет трения отпустит некоторое количество нити, и благодаря этому боковые компенсаторы отойдут настолько, что машина остановится. Этому препятствует зажим для нити. Если компенсатор поворачивается на угол, больший, чем приблизительно 45 градусов, то зажим автоматически закрывается. Если нить начинает зарабатываться, компенсатор поворачивается вовнутрь, и зажим открывается.

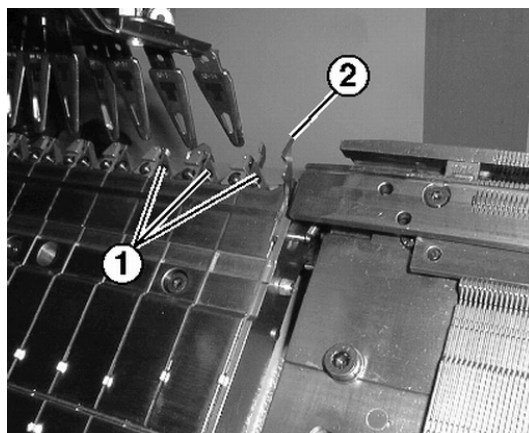
Боковой компенсатор

Боковой компенсатор выполняет две функции:

Функция	Описание
Контролировать нить	Отключать вязальную машину при обрыве или окончании нити.
Удерживать нить в натянутом состоянии	Когда нитеводитель движется в сторону компенсатора, компенсатор может удерживать еще не заработанную нить в натянутом состоянии. Компенсатор отклоняется и тем самым удерживает нить в натянутом состоянии.

При обрыве нити боковой компенсатор поворачивается наружу и отключает машину. На верхнем конце компенсатора закреплен магнит, который бесконтактным способом размыкает контакт в боковом защитном ограждении.

2.2.4 Устройство для зажима и обрезки нити *



Устройство для зажима и обрезки нити

- 1 Зажимы
- 2 Захватный крючок

Устройство для зажима и обрезки нити смонтировано рядом с передней игольницей. Каждое работает с 8 или 16 зажимами (1). Зажимы приводятся в действие кареткой.

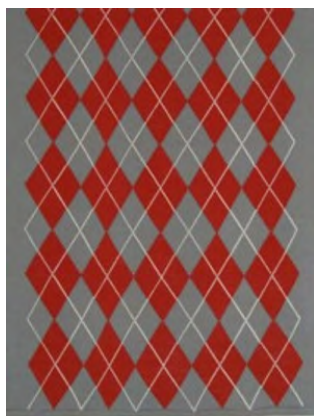
Устройство зажима и обрезки удерживает нить нитеводителя, который в данный момент не используется для вязания. Если нитеводитель больше не требуется, он оставляется в своей позиции зажима. Захватный крючок (2) оттягивает нить вниз. После этого нить зажимается и обрезается. Когда нитеводитель снова вводится в действие, каретка через несколько вязанных рядов открывает зажим, и конец нити отпускается. Количество рядов, вывязываемых до открывания зажима, устанавливается в программе вязания.

Более подробная информация:

- Символы в этом документе [15]

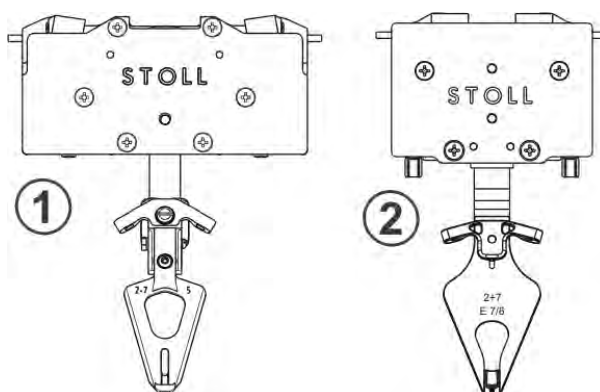
2.2.5 Интарсийные нитеводители *

Для изготовления интарсийных узоров можно устанавливать интарсийные нитеводители.



Узор с 21 интарсийным нитеводителем

В зависимости от типа машины применяется интарсийный нитеводитель типа 1 или типа 2.

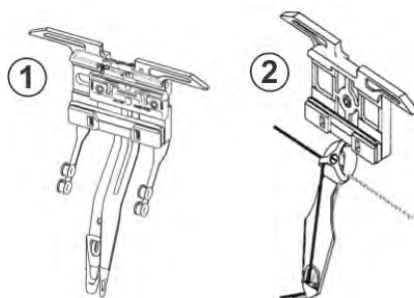


	Интарсийные нитеводители	Машина
1	Тип 1	CMS 830 C CMS 520 C CMS 730 S CMS 830 S
2	Тип 2	CMS 933 CMS 822 CMS 740 CMS 730 T CMS 530 T CMS 530 CMS 520

Более подробная информация:

■ Символы в этом документе [15]

2.2.6 Платировочные нитеводители *



Платировочные нитеводители

- 1 Нитеводители с двойным носиком Все классы кроме E 3, E 4
- 2 Нитеводители с двойным глазком E 3, E 4

С помощью этих нитеводителей можно изготавливать цветные и качественные платировки.



Цветные платировочные узоры

Более подробная информация:

- Платировка - Различные возможности [▢227]
- Символы в этом документе [▢15]

2.3 Каретка

2.3.1 Привод, скорость и рабочее перемещение



Каретка

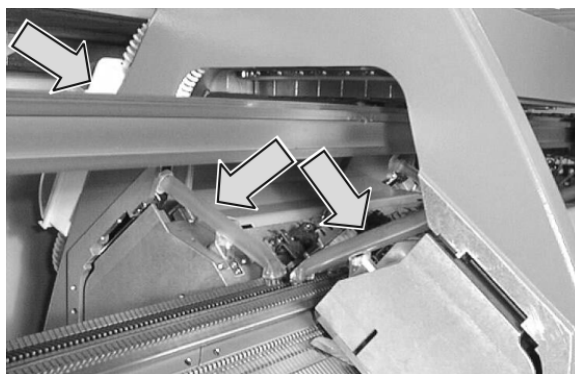
Каретка приводится в движение от приводного двигателя через зубчатый ремень. Скорость можно бесступенчато программировать и адаптировать ее таким образом к пряже, узору и этапу производства.

Конечные выключатели контролируют перемещение каретки. Если каретка перемещается слишком далеко наружу, конечный выключатель останавливает вязальную машину.

Рабочим перемещением каретки управляет программа вязания, и оно может быть различным для каждого ряда вязания и переноса. Каретка реверсируется, когда последняя работающая игла выходит из вязальной системы.

2.3.2 Устройство отсоса и ход чистки

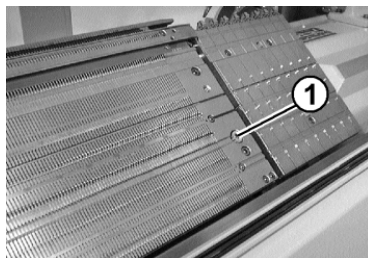
Устройство отсоса *



Система удаления пуха и емкость для сбора пуха

Устройство отсоса удаляет пух от пряжи из верхней зоны игольниц. Пух собирается в емкость.

Ход чистки



Щетки для чистки систем отбора

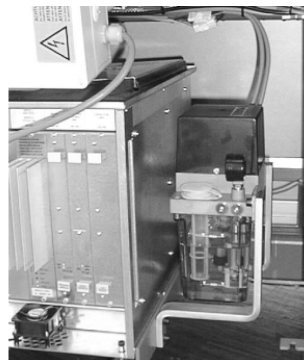
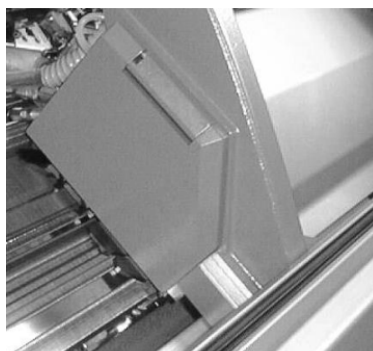
После программируемого количества вязанных рядов каретка осуществляет через всю игольницу ход чистки, при котором с игольницы отсасывается пух. Снаружи на игольнице установлены щетки (1), при ходе чистки они вычищают системы отбора.

Более подробная информация:

- Включить и выключить агрегаты * [168]

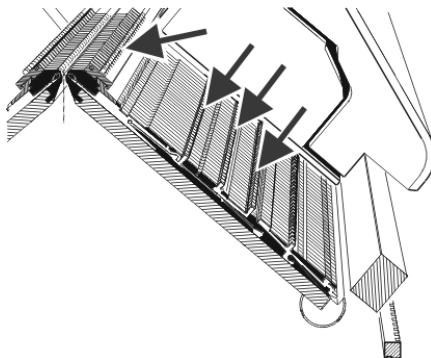
2.3.3 Централизованная смазка

Все машины с четырьмя или более вязальными системами серийно оснащены централизованной смазкой (нет на CMS 822)



Централизованная смазка на каретке, справа: Система подачи масла

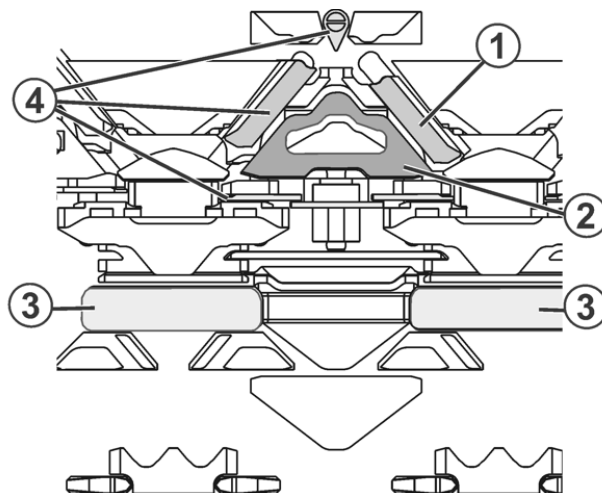
Она смазывает маслом рабочие пятки прессовых платин, толкателя и промежуточного толкателя. Все остальные точки смазки должны смазываться вручную.



Точки централизованной смазки

2.4 Вязальная система

2.4.1 Игольные каналы и конструкция



Вязальная система

- | | |
|---------------------|-----------------------------|
| 1 Кулирный клин | 3 Система отбора |
| 2 Направляющий клин | 4 подвижные замковые клинья |

Каждая вязальная система может вывязывать трехканальную технику без ограничений.

Каждая игла может управляться в семи положениях:

- Петля
- Фанг
- нерабочее положение
- Передача
- Прием
- Сплитование - передача
- Сплитование - прием

За счет этого получают следующие возможности при петлеобразовании:

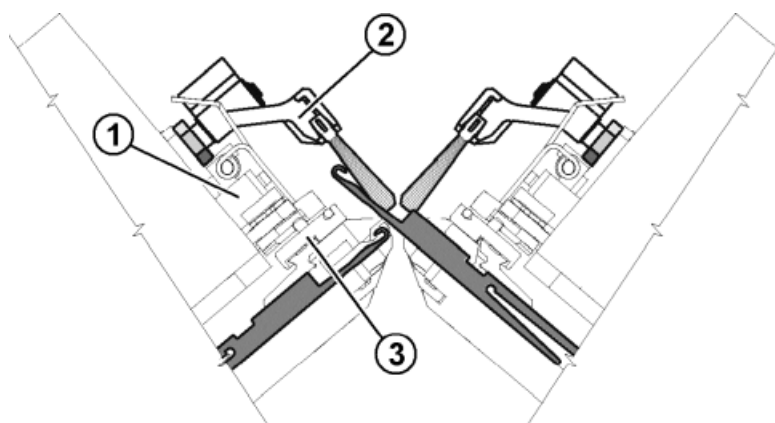
- Петля
- Фанг
- нерабочее положение
- Перенос петель и набросков с передней игольницы на заднюю и наоборот, а также одновременно в обоих направлениях.

Система отбора отбирает только те иглы, которые вяжут, переносят или сплитуют петли или фанг. Все остальные иглы не отбираются и не кулируют.

2.4.2 Функция прессования

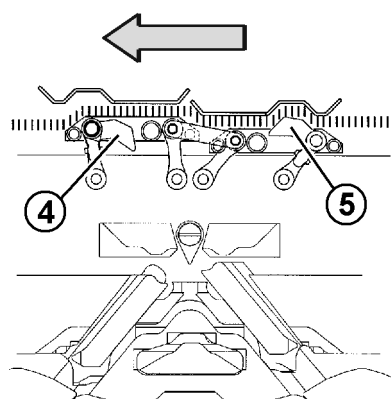
Прессовые пластины удерживают полотно вниз, когда иглы выводятся для образования петель. Прессовые пластины перемещаются с помощью блока управления пластинами на каретке.

После петлеобразования прессовые пластины снова открываются (исключение: CMS 830 C, прессовые пластины остаются закрытыми).



Блок управления пластинами

- 1 Блок управления пластинами
- 2 поворотный щеткодержатель
- 3 толкатель платин



толкатель платин

- 4 передний толкатель платин
- 5 задний толкатель платин

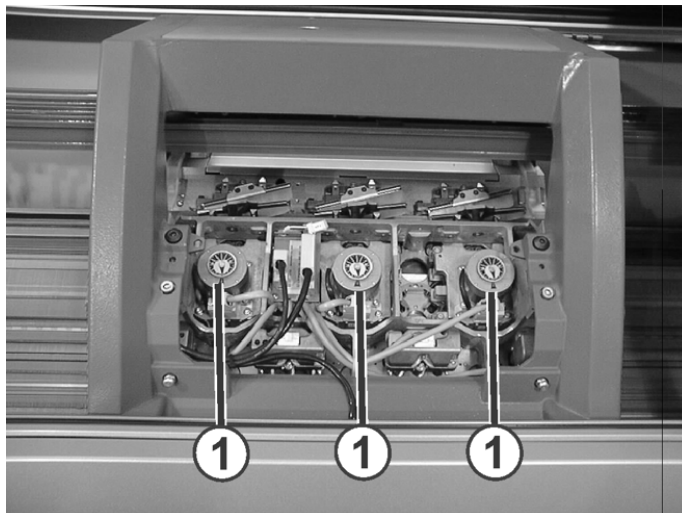
Передний толкатель платин (4) переключается вверх.

Благодаря этому прессовые пластины при выводе игл отклоняются вниз в положение замыкания. Они удерживают петли вниз.

Задний толкатель платин (5) отводится назад, прессовые пластины поворачиваются обратно. При прокладывании нити прессовые пластины открыты.

Когда каретка реверсируется, толкатели платин автоматически переключаются.

2.4.3 Шаговый двигатель для настройки плотности петель



Шаговый двигатель для регулировки плотности петель

В каждой вязальной системе шаговый двигатель (1) регулирует плотность петель. Шаговый двигатель управляется программой вязания.

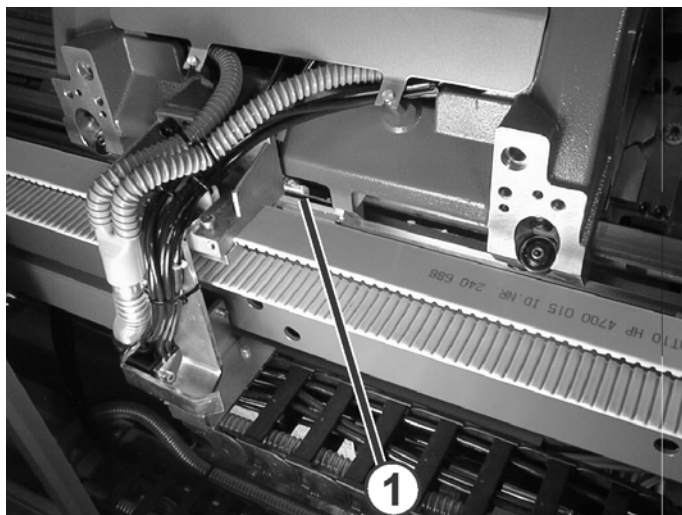
Плотность петель может регулироваться индивидуально

- для отдельных областей в полотне, которые особенно подвержены нагрузкам, например, сбавочные кромки или узорные мотивы
- для отдельных кулирных клиньев
- для различных пряж (коррекция номера пряжи)

Во время вязания возможны также изменения, производимые через сенсорный экран.

2.5 Контрольные устройства

2.5.1 Импульсный датчик



Импульсный датчик

Импульсный датчик (1) определяет пазы и зубцы на шине импульсного датчика на направляющем прутке для каретки. Он распознает позицию каретки и определяет момент времени для отбора платин с помощью систем отбора.

В зависимости от класса машины имеется передняя и задняя шина импульсного датчика.

Класс машины	Шина импульсного датчика
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)	спереди и сзади
E 8 E 7 (E 3,5.2) E 5 (E 2,5.2) E 4 E 3.5 E 3	сзади

2.5.2 Резисторный останов

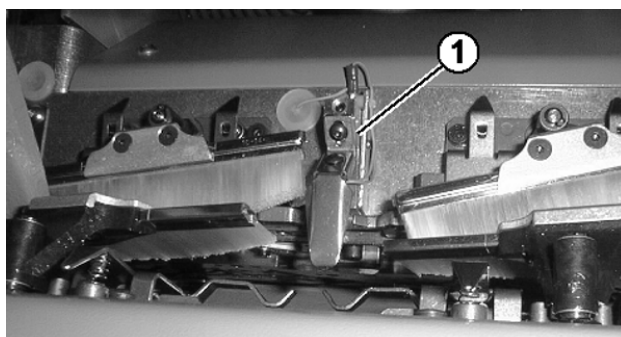
Если потребление мощности приводного двигателя отличается от сохраненной величины, вязальная машина отключается. Причиной повышенного потребления мощности может быть тяжелый ход иглы.

2.5.3 Останов при ударе

При ударе в игольнице, например, при поломке иглы, пьезоэлектрический останов отключает вязальную машину. Пьезоэлектрический останов находится под основными игольницами.

2.5.4 Контролер игл

Контролер игл (1) проверяет высоту полотна в игольной зоне.



Контролер игл

Если иглы дефектны (например, поломка клапана), то существует опасность, что полотно не будет оттягиваться вниз, а будет скапливаться в игольной зоне. Для того чтобы избежать серьезных повреждений, машина автоматически отключается.

2.6 Игольницы

2.6.1 Конструкция

Передняя игольница неподвижно закреплена на опоре винтами. Задняя игольница с помощью устройства сдвига может смещаться в боковом направлении относительно передней игольницы.

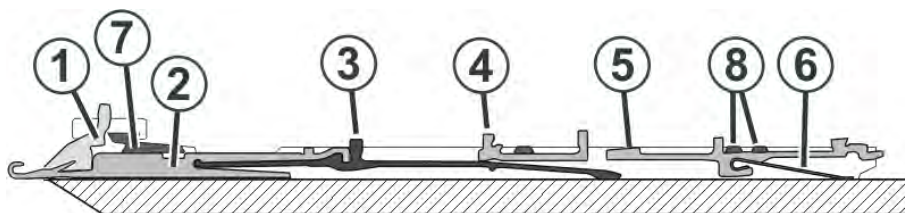


Рис. 27: Игольница (Схематическое изображение)

- | | |
|---------------------------|--------------------|
| 1 Прессовая платина | 5 Селектор |
| 2 Игла | 6 Пружина платин |
| 3 Толкатель | 7 Игольная шина |
| 4 Промежуточный толкатель | 8 Закрывающая шина |

Подвижные детали от (2) до (6) фиксируются в игольнице с помощью нескольких шин. Для замены детали соответствующая шина должна быть вытащена в сторону. Это делается с помощью вытяжного крючка. Он находится в принадлежностях.

2.6.2 Устройство сдвига

Передняя игольница неподвижно соединена болтами с опорой игольниц. Задняя игольница может смещаться с помощью устройства сдвига относительно передней игольницы в боковом направлении.



Двигатель сдвига

Двигатель сдвига (1) находится с правой стороны под опорой игольниц. Он сдвигает заднюю игольницу в боковом направлении. Он управляется программой вязания. Перемещение сдвига можно бесступенчато программировать.

Оттяжка

Путь сдвига Путь сдвига может составлять до 4 дюймов (около 10 см). В зависимости от класса машины это максимальный путь сдвига по числу игл от 12 до 72 игл.

Класс машины	максимальный путь сдвига
E18 (E9.2)	72 иглы
E16 (E8.2)	64 иглы
E14 (E7.2)	56 игл
E12 (E6.2)	48 игл
E10 (E5.2)	40 игл
E8	32 иглы
E7 (E3,5.2)	28 игл
E5 (E2,5.2)	20 игл
E4	16 игл
E3.5	14 игл
E3	12 игл

Максимальный путь сдвига в зависимости от класса машины

- Перенос При переносе задняя игольница сдвигается настолько, что иглы передней и задней игольницы почти соприкасаются. Игла упирается в пластинчатую пружину противоположащей иглы.
- Избыточный сдвиг Избыточный сдвиг предварительно растягивает петли перед переносом, так что они немного увеличиваются. Сразу после этого игольница возвращается обратно на запрограммированный сдвиг. Благодаря этому петли даже при высокой скорости каретки очень надежно переносятся.
- Медленный сдвиг Для того чтобы сохранить пряжу, игольницу можно сдвигать очень медленно. В этом случае каретка ожидает в точке реверса, пока игольница не будет сдвинута.

2.7 Оттяжка

Оттяжка полотна состоит из следующих узлов:

- Главная оттяжка
- Вспомогательная оттяжка
- Гребенная оттяжка

Каждый узел приводится в движение от отдельного двигателя. Двигатель может индивидуально подстраиваться к конкретной ситуации вязания.

2.7.1 Главная оттяжка

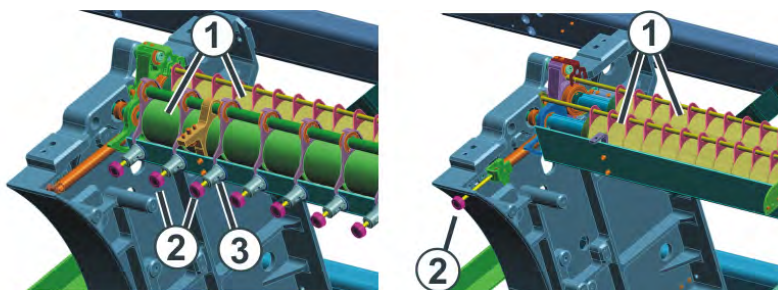


Рис. 29: Главная оттяжка (правый рисунок: CMS 502)

- 1 Валики оттяжки
- 2 Винты с рифленой головкой
- 3 Шкала

Двигатель приводит в движение валики оттяжки (1). Валики оттяжки направляют готовое полотно в накопительную камеру. В ней полотно защищено от загрязнений.

Натяжение оттяжки

Натяжение оттяжки складывается из:

- предварительного натяжения, когда каретка находится в точке реверса
- натяжения оттяжки во время вязания

Оба натяжения настраиваются независимо одно от другого.

Оптимальная величина натяжения оттяжки зависит от рабочей ширины, вида пряжи и узора.

Усилие прижима валиков оттяжки (1) настраивается индивидуально винтами (2) с рифленой головкой. Регулировка действует на два валика оттяжки. Шкала (3) облегчает настройку валика оттяжки.

На CMS 502:

Усилие прижима валиков оттяжки (1) настраивается винтами (2) с рифленой головкой. Винты с рифленой головкой находятся у левой и правой опоры машины. Если Вы меняете настройку, то нужно следить за тем, чтобы оба винта с рифленой головкой были повернуты на одинаковый угол.

Преждевременный износ
валика оттяжки

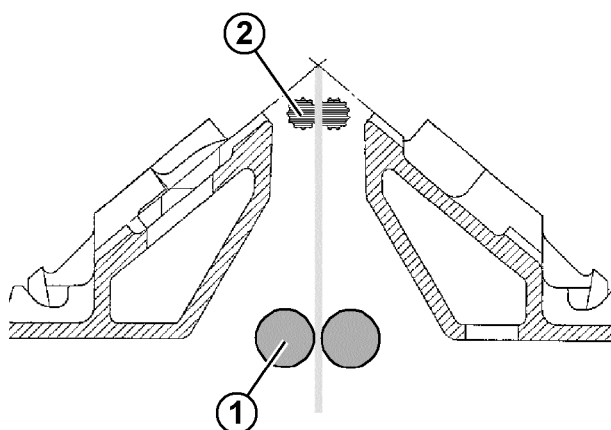
Резина валика оттяжки (1) преждевременно изнашивается из-за:

- слишком больших величин оттяжки (валик прокручивается)

Оттяжка

- слишком большого усилия прижима
- пряжи, повреждающей резину, например, абразивные пряжи, или авиважей, таких как жиры или масла
- ультрафиолетового излучения
- чистящих средств, повреждающих резину, таких как, например, эфир или топливо. Рекомендация: для чистки использовать чистящий бензин

2.7.2 Вспомогательная оттяжка *



Вспомогательная оттяжка

- 1 Главная оттяжка
- 2 Вспомогательная оттяжка

Вспомогательная оттяжка захватывает полотно непосредственно под игольницей.

Вспомогательная оттяжка поддерживает:

- петлеобразование
- адаптацию оттяжки к специфическим требованиям полотна
- сбавку или прибавку

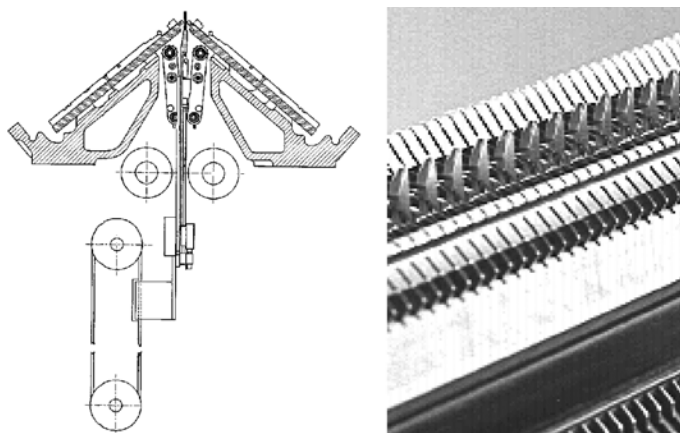
Если полотно отводится только главной оттяжкой, то валики вспомогательной оттяжки расходятся.

Усилие оттяжки и скорость оттяжки являются программируемыми.

Более подробная информация:

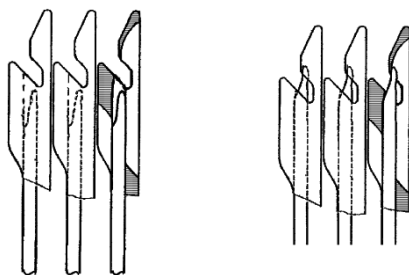
- Символы в этом документе [15]

2.7.3 Гребенная оттяжка *



Гребенная оттяжка

С помощью гребенной оттяжки вязанные детали автоматически начинают вывязываться и после изготовления сбрасываются.



Крючки гребенной оттяжки с движками (слева открыты, справа закрыты)

При новом начале детали вязания сеточной эластичной нитью (гребенная нить) вывязывается сеточный ряд. Главная и вспомогательная оттяжка открываются, гребенная оттяжка движется вверх. Движки открывают перекрываемые отверстия на крючках гребней.

Гребенная нить автоматически прокладывается в перекрываемые отверстия крючков и движки снова закрывают эти отверстия.

После двух петельных рядов прокладывается разделительная нить и вязальная машина начинает вязать контурную деталь. Гребенная оттяжка воспринимает настройки главной оттяжки и оттягивает полотно вниз.

Как только крючки гребенки встанут под главной оттяжкой, валики и оттяжка воспринимает полотно. Движки открывают перекрываемые отверстия в крючках гребенки. Гребенная оттяжка отпускает полотно и перемещается в исходное положение.

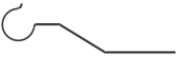
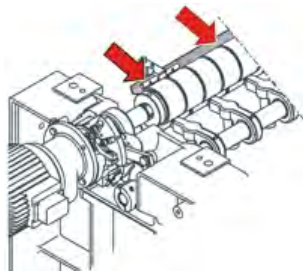
Движки могут открывать крючки гребенки в любом месте. Поэтому короткие контурные детали, например, воротники или оборки, могут оттягиваться только гребенной оттяжкой. Они вывязываются без главной или вспомогательной оттяжки.

Более подробная информация:

■ Символы в этом документе [15]

2.7.5 Контрольные устройства (Оттяжка полотна)

При оттяжке полотна контролируются следующие параметры:

Параметр	Контроль
Скорость валиков оттяжки	Скорость вращения валиков оттяжки постоянно измеряется. При большом отклонении от верхней или нижней предельной величины вязальная машина отключается. Предельные величины можно бесступенчато программировать.
Намот незаработанных нитей (1) 	Четыре нитеотвода (Принадлежности) предотвращают намоты незаработанных нитей на валики оттяжки полотна.
Намот полотна (1) 	Щиток контроля намотки препятствует намоту полотна на валики оттяжки полотна. Если полотно несмотря на это наматывается, вязальная машина отключается.
Сброс полотна (1) 	Четыре датчика полотна (принадлежности) контролируют полотно между игольницей и оттяжкой полотна. Они могут свободно сдвигаться по всей рабочей ширине. Когда полотно сбрасывается, вязальная машина отключается.

Контрольные устройства на оттяжке полотна

(1) нет на машинах с гребенной оттяжкой

Более подробная информация:

- Настроить сенсорику * [173]

2.8 Элементы индикации и обслуживания

2.8.1 Главный выключатель



Главный выключатель

Главный выключатель (1) находится на передней стороне машины над правым блоком управления

В положении "1 - On" главный выключатель включен, в положении "0 - Off" он выключен.

Процесс отключения

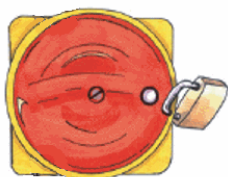
Если повернуть главный выключатель из "1" в "0", машина сразу же отключается. Перемещения элементов машины, представляющие опасность, сразу прекращаются. Машинные данные не теряются, т.к. они сохраняются с помощью аккумулятора, это продолжается около 60 секунд. При этом появляются сообщения на сенсорном экране. Когда процесс заканчивается, сенсорный экран темнеет, и раздается звуковой сигнал.

Даже при выключенном главном выключателе сетевые провода, подходящие к главному выключателю, все еще находятся под напряжением, опасным для жизни. При работах в блоке главного выключателя сетевые провода должны быть отключены и защищены от повторного включения.

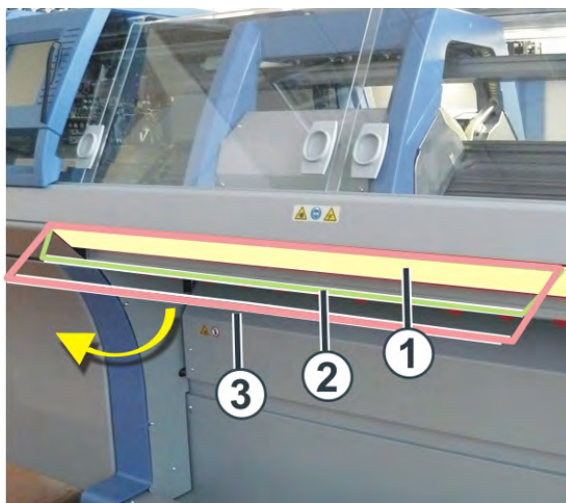
Аварийный выключатель

Главный выключатель одновременно является аварийным выключателем.

При работах по ремонту и сервисному обслуживанию главный выключатель должен быть выключен. Это предотвращает непреднамеренное включение главного выключателя.



2.8.2 Пусковая штанга



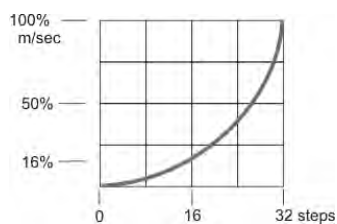
Пусковая штанга

- 1 Каретка остановлена
- 2 Уменьшенная скорость
- 3 нормальная скорость

С помощью пусковой штанги включается и останавливается каретка и за счет этого сам процесс вязания. Пусковая штанга может переводиться в одно из трех положений

Плавный, бестолчковый
пуск каретки

Перемещение пусковой штанги, от "0" до рабочей скорости, подразделено на 32 ступени. 32 ступени дешифруются по логарифмической зависимости.



При оттянутой вверх наполовину пусковой штанге достигаются 16 процентов конечной скорости. Конечная скорость достигается во второй половине пути, при постоянно увеличивающихся шагах.

Если пусковую штангу потянуть вверх совсем немного, каретка начнет двигаться очень медленно и без толчков.

- Процесс вязания можно лучше наблюдать (Процесс петлеобразования, переключение интарсийных нитеводителей, управление платинами)
- После обрыва нити: Заработка нити в иглы осуществляется проще.

Если пусковую штангу быстро потянуть вверх, каретка сразу начнет двигаться.

Учитывать в позиции 3

1. При закрытых защитных крышках пусковая штанга удерживается магнитом (производство с нормальной скоростью).

	ОПАСНОСТЬ
	Опасность от отломившихся фрагментов игл! Травмы глаз фрагментами игл. → Использовать защитные очки.

2. При открытых защитных крышках (например, при работах по настройке и контролю) пусковая штанга не удерживается магнитом и должна удерживаться в позиции 3 вручную. Если пусковую штангу отпустить, она сразу отпадает в позицию 1, и машина останавливается (схема Тотмана по EN 11 111). Максимальную скорость каретки можно настроить при открытых защитных ограждениях.

Более подробная информация:

- Настроить параметры машины [177]

2.8.3 Сигнальная стойка



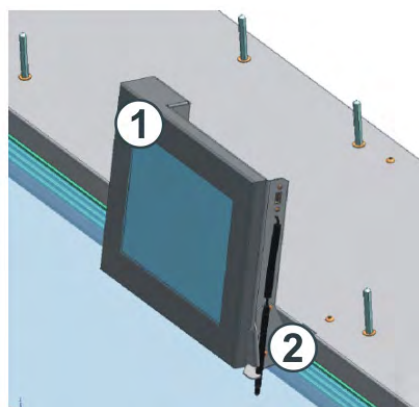
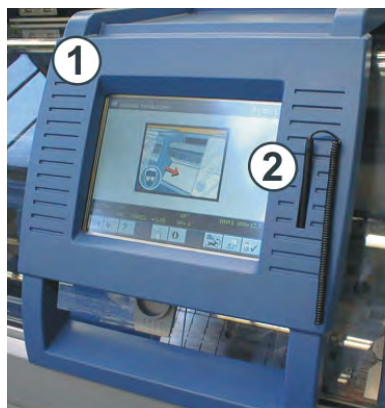
Сигнальная стойка

Сигнальная стойка (1) показывает режим работы вязальной машины. В зависимости от типа машины сигнальная стойка монтируется на левой или на правой стороне машины.

Цвет	Состояние вязальной машины
зеленый	Вязальная машина вяжет
зеленый (мигает)	Вязальная машина остановлена пусковой штангой
желтый	Вязальная машина не вяжет, т.к. при вязании появилась ошибка
зеленый, желтый	В ходе процесса отключения светятся обе лампы. Продолжительность около 60 секунд – от выключения главного выключателя до полного отключения машины.
выкл	Главный выключатель выключен

Цвета сигнальной стойки

2.8.4 Панель ввода



Панель ввода (справа: CMS 502)

Панель ввода (1) делает возможной коммуникацию с системой управления машины:

- Отображение производственных данных
- Вызов справочной информации
- Изменение настроек машины и данных узора
- Ввод команд

Панель ввода может сдвигаться по всей ширине игольницы. На CMS 502 панель ввода установлена неподвижно (тип 637, тип 638: Модель 001 или более новая).

Для того чтобы выполнить функцию, нажмите на площадку с символом (клавишу) на сенсорном экране. Для того чтобы не загрязнить или не повредить сенсорный экран, мы рекомендуем применять стилус (2).

2.8.5 Оболочка обслуживания

Структура оболочки
обслуживания



Структура оболочки обслуживания



Не прикасаться к сенсорному экрану острым предметом и не подвергать действию прямого солнечного излучения, т.к. это может привести к повреждению монитора.

Оболочка обслуживания показывает информацию, соответствующую актуальной ситуации обслуживания. Она всегда разделена на три зоны:

- верхняя зона (1)
 - Меню
 - ввод и вывод информации
- средняя зона (2)
 - Экран статуса
 - дополнительные элементы ввода
 - Элементы выбора
- нижняя зона (3)
 - Функциональные клавиши

**Функции оболочки
обслуживания**

Сенсорный экран предоставляет Вам следующие возможности:

- вызов страниц, меню и масок ввода
- вызов информации о помощи
- вывод на экран производственных данных вязальной машины
- доступ к функциям вязальной машины
- ввод величин для управления вязальной машиной
- обработка программы вязания

Эти функции вызываются следующими клавишами и элементами:

- Функциональные клавиши
- Элементы ввода

Функциональные клавиши

В следующих разделах показаны две группы функциональных клавиш:

- стандартные функциональные клавиши; выводятся на экран стандартно
- дополнительные функциональные клавиши; могут вызываться с помощью клавиши смены регистра

Элементы индикации и обслуживания

Функциональные клавиши
в главном меню

Функциональные клавиши в "Главном меню"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	Загрузить/сохранить данные		Гребенная оттяжка
	обработать программу вязания		Оттяжка полотна
	Скорость каретки		Области SEN
	Коррекция сдвига		Плотность петель
	Отладить узор		Нитеводители
	Редактор Setup2		Отпустить зажимы
	Машина Пуск		Сервис
	Машина Стоп		Настройки машины
	Изменяемый мониторинг		Меню заказа
	Переключатели раппорта & Счетчики		Вязание последовательности (смотри справочник по программированию)
	Ручные операции		YLC (Специальное оборудование с отдельной инструкцией)

Функциональные клавиши в "Главном меню"

Стандартные
функциональные клавиши

Клавиша	Функция
	переключиться обратно в "Главное меню"
	переключиться обратно на предыдущую страницу
	переключиться дальше на следующую страницу
	Вызвать помощь
	переключиться обратно на предыдущую страницу помощи
	Показать список последних сообщений и указаний
	подтвердить ввод
	Вызвать командную строку и окно вывода для прямых команд
	Меню заказа: Сбросить счетчик уже вывязанных деталей на "0"
	переключиться на 100% запрограммированной скорости каретки
	переключиться на 75% запрограммированной скорости каретки
	переключиться на строку состояния
	переключиться на элементы отбора-/ввода
	Квитировать сообщение
	переключиться на "дополнительные функциональные клавиши"

Стандартные функциональные клавиши

Элементы индикации и обслуживания

Дополнительные функциональные клавиши

Дополнительные функциональные клавиши можно вызвать в любом окне клавишей "дополнительные функциональные клавиши".

Эти дополнительные функциональные клавиши описываются в соответствующих главах.

Следующие дополнительные функциональные клавиши показываются во всех окнах.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно ввода для прямой команды Синтрала. Это выполняется в пределах меню или окна, т.е. не требуется покидать меню и вызывать окно "Прямые команды".
	обработать программу вязания
	переключиться на стандартные функциональные клавиши

Дополнительные функциональные клавиши во всех окнах

Элементы ввода

В следующих разделах показываются три группы элементов ввода:

- Стандартные элементы ввода; показываются на экране, если поле ввода активировано нажатием на него
- Элементы выбора; показываются на экране, если поле выбора активировано нажатием на него
- Виртуальная клавиатура; может быть вызвана для вводов

Стандартные элементы
ввода

Элемент	Функция
	Уменьшить величину на один шаг
	Увеличить величину на один шаг
	Отменить изменение, последняя сохраненная величина снова показывается на экране
	Отменить изменение, предыдущая величина снова показывается на экране
	Подтвердить ввод, сохранить изменения, закончить процесс настройки
	удалить символ слева от курсора
	установить курсор на начало строки
	установить курсор в конец строки

Стандартные элементы ввода

Элемент	Функция
	только один переключатель может быть активен в одно и то же время
	позиционный переключатель (вкл/выкл)
	контрольный символ (вкл/выкл)
	переключатель направления (влево/вправо) или (вверх/вниз)
	Движковый регулятор
	уменьшить актуальную величину на один шаг
	увеличить актуальную величину на один шаг

Переключатели и движковые регуляторы

Элементы индикации и обслуживания

Элементы выбора

Элемент	Функция
	развернуть поле выбора
	свернуть поле выбора
	передвинуть курсор: на одну строку вверх
	передвинуть курсор: на одну строку вниз
	передвинуть курсор: на один символ влево
	передвинуть курсор: на один символ вправо
	передвинуть курсор: на первую запись поля выбора
	передвинуть курсор: на последнюю запись поля выбора

Элементы выбора

Виртуальная клавиатура Для ввода букв и цифр можно включить виртуальную клавиатуру. Появляется либо цифровая клавиатура для ввода цифр, либо буквенно-цифровая клавиатура для ввода букв и цифр.

Виртуальная клавиатура имеет три переключающих клавиши:

- клавиша SHIFT
- клавиша CPS LCK
- клавиша CTRL

Для того чтобы использовать переключающую клавишу, например, для ввода служебных знаков, нажмите сначала на переключающую клавишу и затем на клавишу со служебным знаком. Для того чтобы снова вводить нормальные символы, нажмите еще раз на переключающую клавишу.

Клавиша	Функция
	включить виртуальную клавиатуру
	выключить виртуальную клавиатуру
	клавиша SHIFT: переключает с больших букв на малые и наоборот, а также с цифр на служебные знаки и наоборот
	клавиша CPS LCK: переключает с больших букв на малые и наоборот, настройка цифр или служебных знаков сохраняется
	клавиша CTRL: переключает на функциональные клавиши от F1 до F10 и на коды клавиатуры (Short cuts)

Переключающие клавиши

3 Производить изделия на вязальной машине

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Подготовить производство и пересменок [▢58]
- Заправить пряжу [▢66]
- Производство [▢74]
- Производство с заказами на вязание (Меню заказа) [▢94]
- Устранить ошибку в полотне [▢99]
- Пустить машину после неисправности [▢105]

3.1 Подготовить производство и пересменок

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Загрузить файлы, библиотеки и папки [▢58]
- Ввести число изделий или число ходов [▢63]
- Настроить сенсорный экран [▢64]

3.1.1 Загрузить файлы, библиотеки и папки

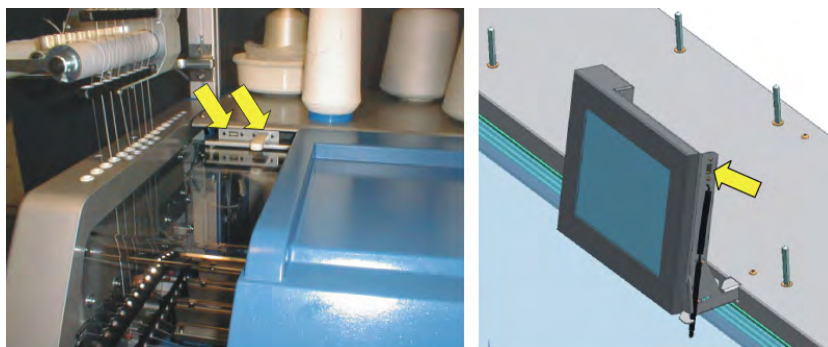
Файлы (Sintral, Jacquard, Setup), библиотеки (Auto-Sintral) и папки могут загружаться со следующих источников (носителей данных):

- Сменные носители данных (через разъем USB)
например: Флэшка USB, дисковод FDD, CD-привод, DVD-привод, внешний жесткий диск
- Жесткий диск (Harddisk) компьютера на вязальной машине
- Онлайн
- Сетевой жесткий диск

	Указание
	Компьютерные вирусы! Потеря данных или Производственный сбой. Из-за непроверенных данных компьютерные вирусы через USB-порт или через сеть могут попасть в машину. → Устанавливайте на машину только чистые, свободные от вирусов данные.

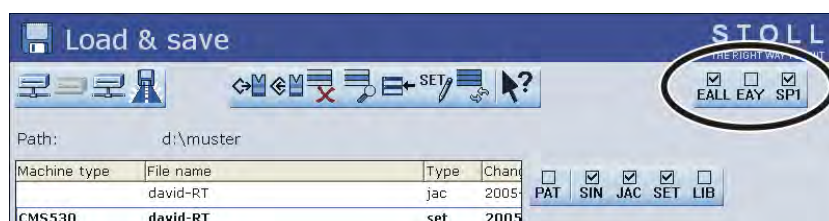
Разъем для флэшки USB находится:

- На левой стороне машины поверх защитных крышек.
- На правой стороне дисплея



Разъемы USB

Всегда фиксировать эти настройки перед загрузкой:



Клавиша	Функция
	Удалить предыдущий узор
	Удалить все позиции нитеводителей
	После того как узор загрузится, автоматически выполняется функция "Пуск программы со строки 1". Это означает, что Вам не нужно делать "обход" через окно "Машина Пуск", чтобы запустить там программу вязания клавишей "SP со строки 1".

i

Функция "включить EALL" выполняется только в случае, если загружается Sintral-файл. В этом случае не только удаляется из памяти весь предыдущий узор (Sin, Jac, Set), но также сбрасываются в исходное состояние содержимые переключателей раппорта, счетчиков и NP-величин.

Подготовить производство и пересменок

Загрузить программу вязания:

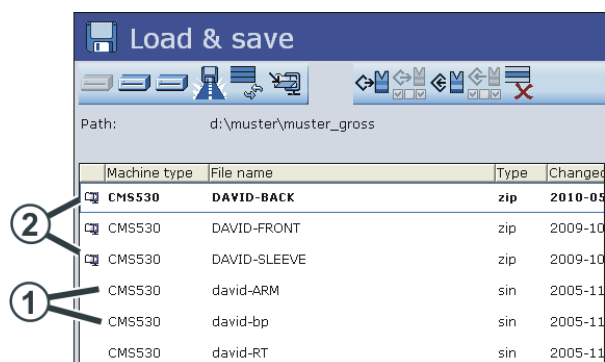
1. Вызвать из "Главного меню" окно "Загрузить & Сохранить".
2. С помощью одной из клавиш "Прямой выбор Папки" настроить желаемый путь.
3. Выбрать с помощью клавиш PAT/SIN/JAC/SET/LIB, что должно включаться в список - полные узоры настроенной машины (PAT) или отдельные типы файлов.
4. Из списка файлов выбрать один файл, нажав на него.
5. Нажать на клавишу "Загрузить".
6. При следующем запросе для подтверждения нажать на клавишу "1",
- или -
→ для отмены нажать на клавишу "0".
7. Вызвать "Главное меню".



Появляется окно "Sintral-Editor", загруженная программа вязания содержит ошибку. Исправьте эту ошибку, прежде чем начать производство.

Setup1 или Setup2

Вы можете быстро определить, о каком узоре идет речь, об узоре с данными Setup1 или с данными Setup2.

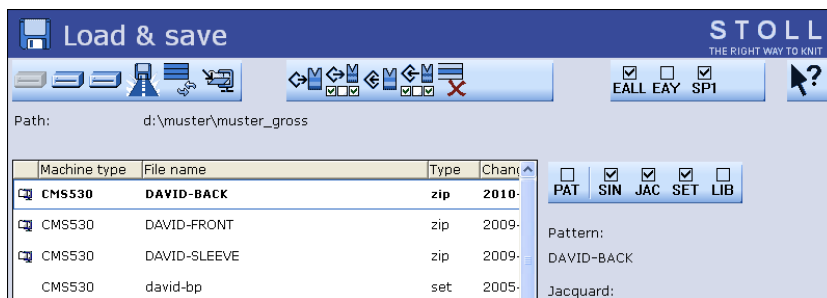


1 Узор Setup1

2  Узор Setup2

Узор Setup2 сохранен в zip-файле. Перед узором показывается пиктограмма архивированной папки.

Загрузить данные (Setup2)

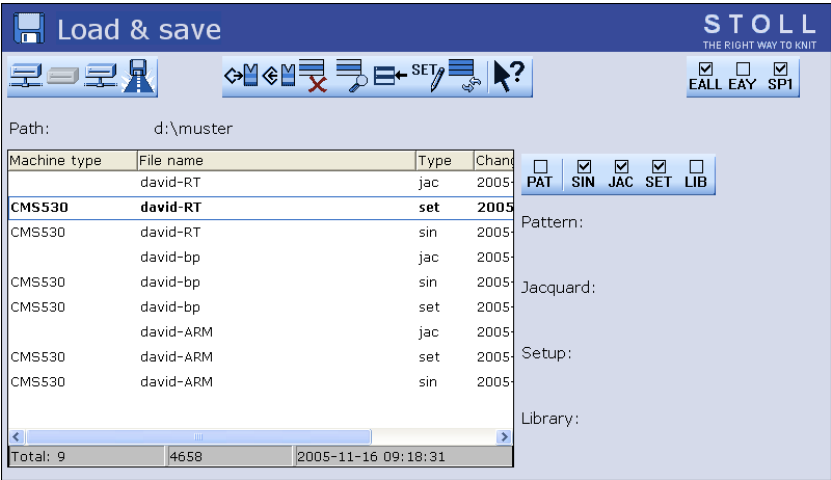


Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
	Загрузить узор
	Загрузить узор с выбранными данными Setup
	Показать содержимое Zip-файла
	Заккрыть Zip-файл
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для загрузки программы вязания

Подготовить производство и пересменок

Загрузить данные (Setup1)



Окно "Загрузить & Сохранить"

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
	Загрузить узор
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для загрузки программы вязания

Сообщение об ошибке
"Недействительный
символ" (Setup1, Setup2)

Проверьте программу вязания на наличие специальных или иноязычных символов. Разрешается применять только символы из набора символов ASCII.



Набор символов ASCII

Более подробная информация:

- Выбрать актуальную папку [▢258]
- Работа с файлами, библиотеками и папками [▢247]
- Помощь при переходе в список функций и ошибок [▢269]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [▢288]
- Соединение KnitLAN [▢270]

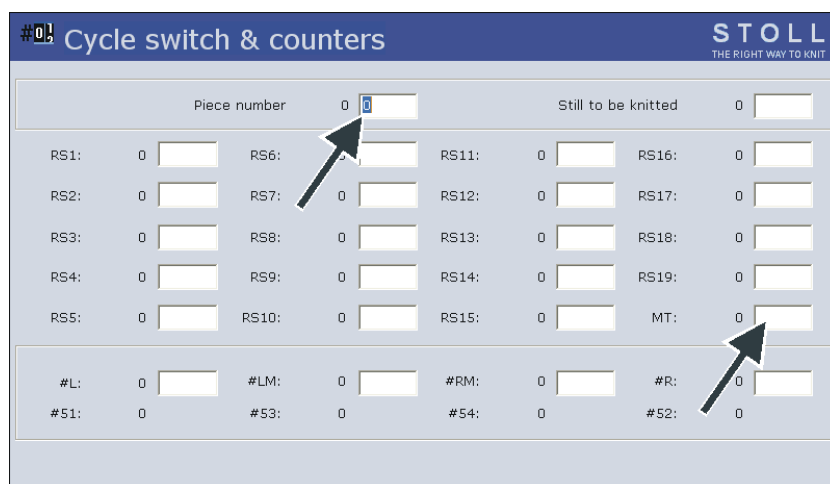
3.1.2 Ввести число изделий или число ходов

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для ввода числа изделий или числа ходов

Ввести число изделий или число ходов:

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Переключатели раппорта & Счетчики".



Окно "Переключатели раппорта & Счетчики"

2. Если Вы производите изделия, ввести "Число изделий".
- или -
→ Если Вы производите метражное полотно, настройте максимальное число ходов с помощью счетчика "MT", чтобы установить длину полотна.
3. Вызвать "Главное меню".

3.1.3 Настроить сенсорный экран

Калибровать сенсорный экран

Калибровка важна особенно тогда, когда на одной и той же машине работают операторы разного роста. При различных углах зрения изменяется положение клавиш. Чтобы Вы всегда корректно нажимали на клавиши, калибруйте сенсорный экран в начале Вашей смены.

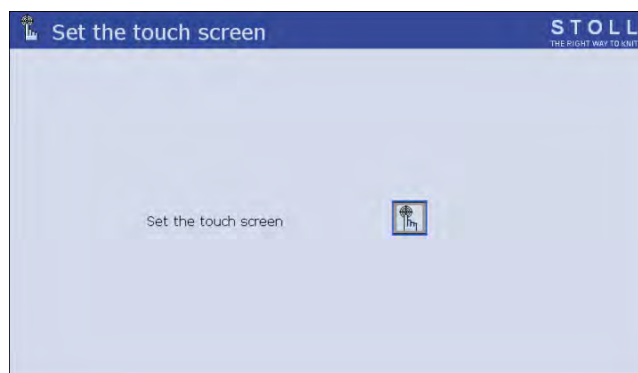
Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Настроить сенсорный экран"
	Клавиша "Калибровать"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для калибровки сенсорного экрана

Калибровать сенсорный экран:

	Указание
	Неправильная настройка сенсорного экрана! Длительная неправильная настройка: Если Вы неправильно настроите сенсорный экран, клавиши на кромке экране будут недоступны. Программу можно снова отъюстировать только с помощью клавиатуры (Stoll-Helpline). → При калибровке к сенсорному экрану прикасаться только в пределах целевого контура!

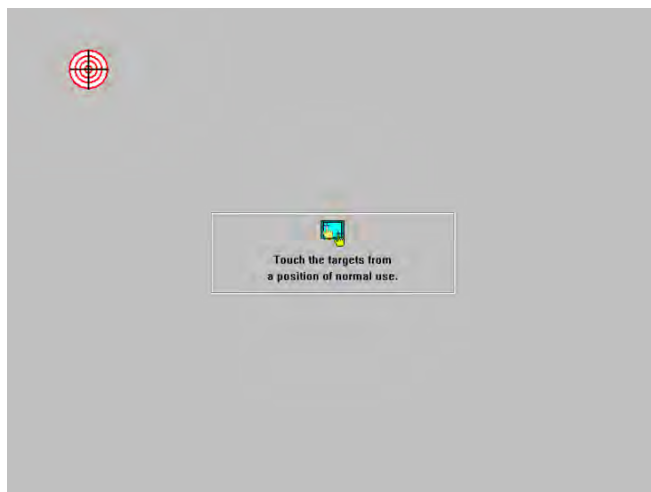
1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
 2. Вызвать из меню "Сервис" окно "Настроить сенсорный экран".
- ▷ Появляется окно "Настроить сенсорный экран".



Окно "Настроить сенсорный экран"

3. Нажать на клавишу "Калибровать".

- ▷ Появляется окно настройки. Сверху слева находится целевой контур.



Окно настройки с целевым контуром

4. Нажать точно на целевой контур.

- ▷ Внизу справа появляется второй целевой контур.

5. Нажать точно на целевой контур.

- ▷ Сверху справа появляется третий целевой контур.

6. Нажать точно на целевой контур.

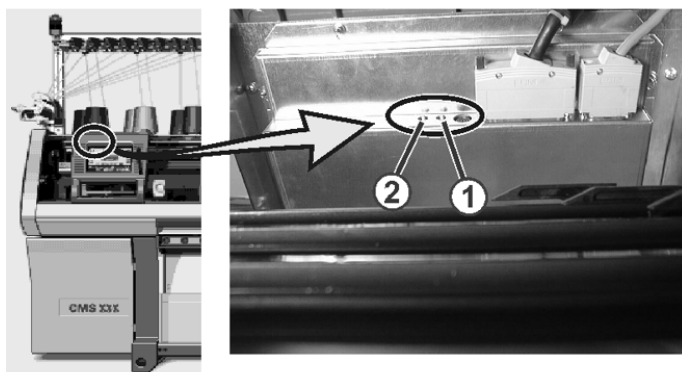
- ▷ Появляется MessageBox. Приглашение в MessageBox не имеет значения, т.к. здесь нет курсора мыши.

7. Нажать на клавишу "Да".

8. Вызвать "Главное меню".

Настроить яркость экрана

На задней стороне панели ввода находятся две кнопки для регулировки яркости.



Настройка яркости экрана

Изображение на экране устанавливается кнопкой (1) ярче и кнопкой (2) темнее.

3.2 Заправить пряжу

На вязальной машине предусмотрены различные варианты для заправки пряжи. Оптимальная заправка зависит от пряжи и узора.

Более подробная информация:

- Варианты заправки [23]

3.2.1 Вызвать загрузку и расстановку нитеводителей

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Вызвать "Главное меню"
	Вызвать окно "Нитеводители"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Расстановка нитеводителей"

Клавиши для вызова загрузки и расстановки нитеводителей

Вызвать загрузку и расстановку нитеводителей:

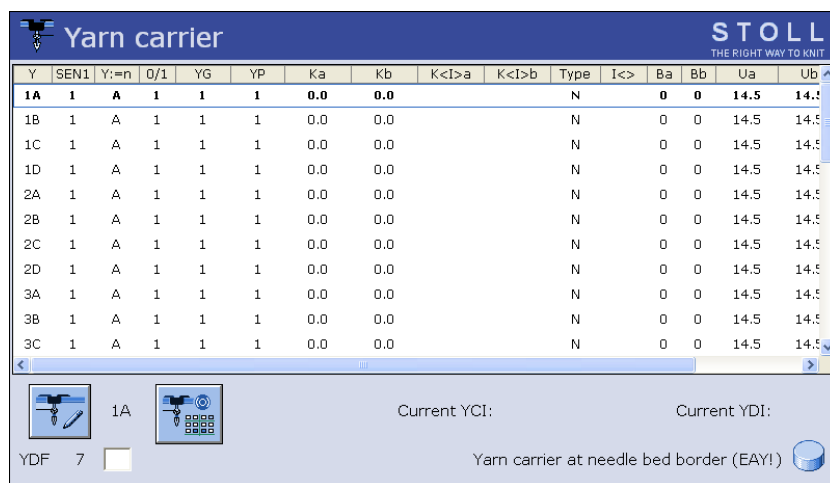
1. Вызвать из "Главного меню" окно "Машина Пуск".



Окно "Машина Пуск"

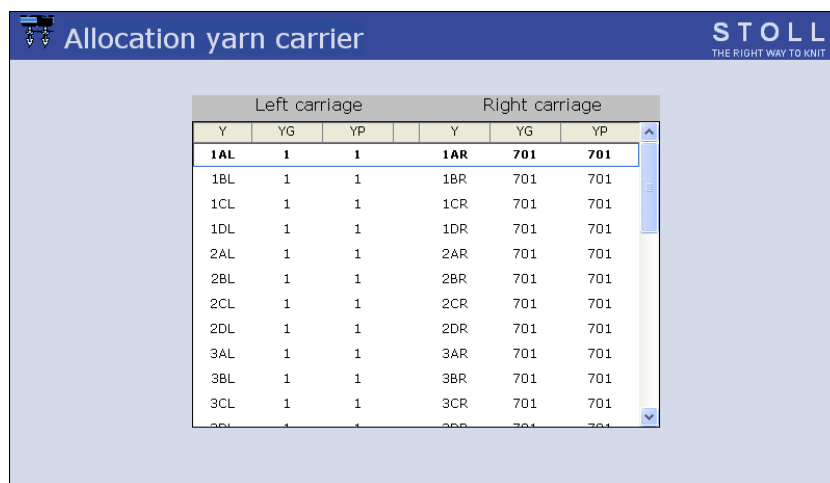
2. Нажать на клавишу "SP со строки 1".
 - ▷ Компьютер проверяет в программе вязания, какие нитеводители требуются.
3. Вызвать "Главное меню".

4. Вызвать окно "Нитеводители".



Загрузка нитеводителей в окне "Нитеводители"

5. При тандем-машинах дополнительно вызвать расстановку нитеводителей к обеим кареткам.
6. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
7. Вызвать окно "Расстановка нитеводителей".



Окно "Расстановка нитеводителей"

8. Вызвать "Главное меню".

3.2.2 Установить бобины

Если нити с нескольких бобин направляются к одному нитеводителю, к этому нитеводителю следует подводить примерно одинаковое количество нитей с каждой стороны.

- Установить бобины на вязальной машине или на дополнительном столе для пряжи.

3.2.3 Пропустить нити через нитепроводники

1. Сдвинуть нитепроводники в сторону, так чтобы над каждой бобиной находился нитепроводник.
2. Пропустить каждую нить через нитепроводник.

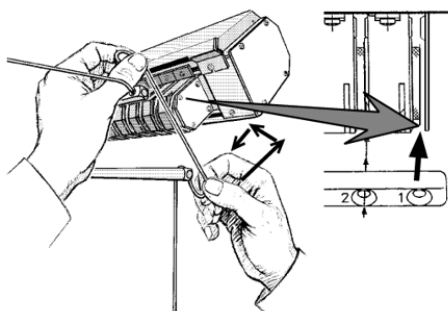
3.2.4 Пропустить нити через устройство контроля нитей



Рис. 51: Заправка нити через устройство контроля нити

1. Привести датчик обрыва нити в рабочее положение. Отвести датчик обрыва нити немного влево, до тех пор пока он больше не будет удерживаться кулачковым упором.
2. Пропустить каждую нить через устройство контроля нитей, как показано на рисунке.

3.2.5 Пропустить нити через устройство контроля длины нити *



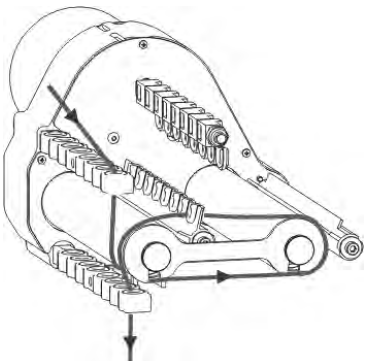
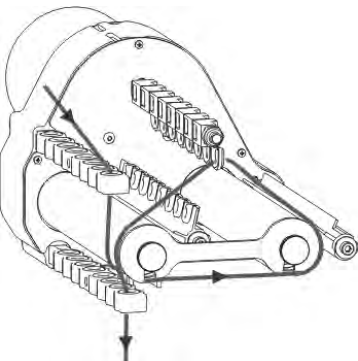
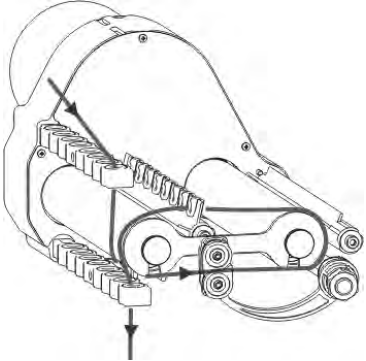
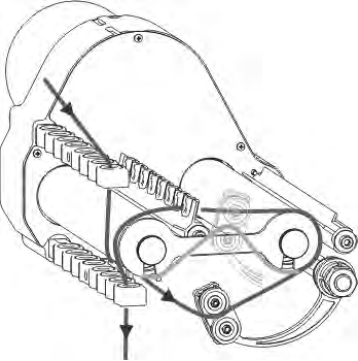
Заправка нити через устройство контроля длины нити

- Просунуть нить обеими руками вверх через заправочную щель и намотать на измерительное колесо.

Более подробная информация:

- Символы в этом документе [15]

3.2.6 Заправить нити во фрикционный фурниссер *

	Заправка	
1	 Стандартная настройка	 Уменьшенная подача нити
2	 Стандартная настройка	 Увеличенная подача нити (серый) Уменьшенная подача нити (черный)

Более подробная информация:

- Настроить подачу нити на фрикционном фурниссере * [133]

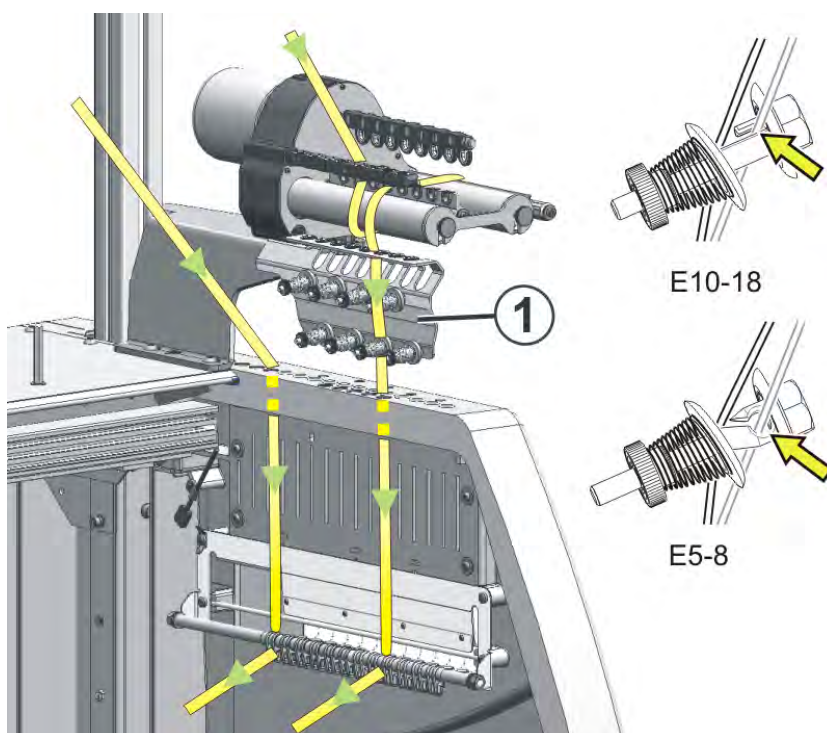
3.2.7 Заправить нити в постоянный нитенатяжитель

Постоянный нитенатяжитель (1) применяется вместе с фрикционным фурниссером.

i

В постоянный нитенатяжитель заправлять только нить, которая перерабатывается с помощью фрикционного фурниссера.

При заправке следите за тем, чтобы Вы пропускали нить вертикально вниз.



Путь нити через постоянный нитенатяжитель



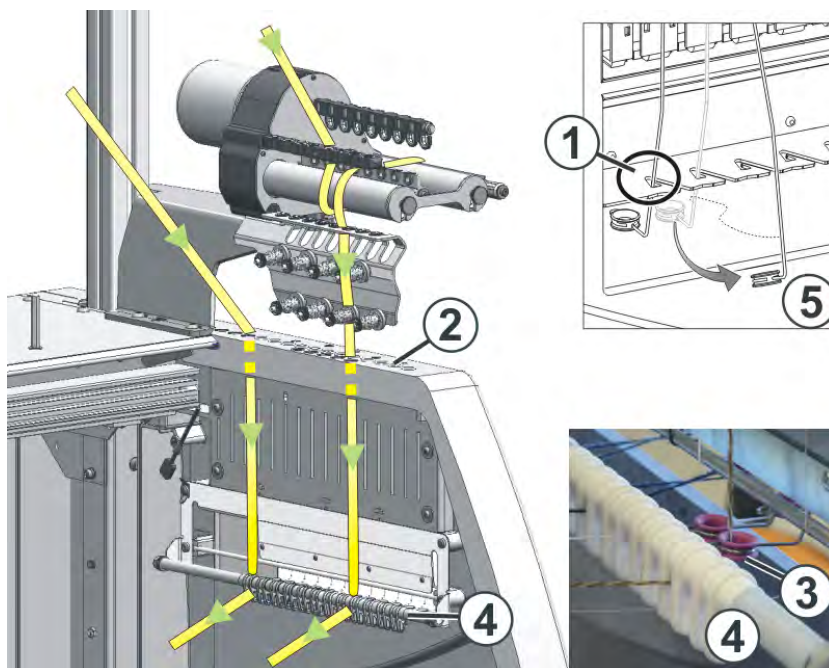
Если нить пропускается также и через фрикционный фурниссер, то заправку произвести легче, если Вы на короткое время (60 секунд) включите этот фурниссер. Для этого соответствующий фурниссер включить на короткое время (Окно "Ручные операции"), смотри [103].

1. Пропустить нить за тормозными тарелками вниз.
 2. Ввести нить между обеими тормозными тарелками.
 3. Немного потянуть нить в направлении центра машины, чтобы тормозные тарелки открылись.
 4. Снова снять натяжение с нити.
- Тормозные тарелки закрываются и нить скользит в открытое ушко.

Более подробная информация:

- Заправить нить в нитеводитель [103]

3.2.8 Заправить нити через защитное ограждение



При заправке следите за тем, чтобы нить проходила вертикально через боковые защитные ограждения.

1. Привести боковые компенсаторы в положение покоя (1)(зафиксировать). Благодаря этому активный зажим нити открывается.



Если нить пропускается также и через фрикционный фурниссер, то заправку произвести легче, если Вы на короткое время (60 секунд) включите этот фурниссер. Для этого соответствующий фурниссер включить на короткое время (Окно"Ручные операции"), смотри [103].

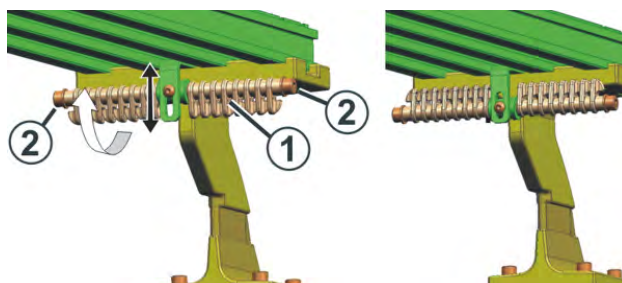
2. Пропустить нить через один из глазков (2) на боковом защитном ограждении.
Использовать глазок с номером от 3 до 10, если нить приходит с фрикционного фурниссера. Потому что как раз под ним расположены точки зажима активного зажима нити.
Использовать глазок номер 1 и 2, или, начиная с глазка номер 11: для нити, которая перерабатывается без фурниссера.
3. Заправить нить вертикально вниз в ушко (3) бокового компенсатора. Для быстрого ориентирования на защитном ограждении нанесено вертикальное рифление.
4. Пропустить нить через нитенаправитель (4) к нитеводителю.
5. Привести боковой компенсатор в рабочее положение (5).

Более подробная информация:

- Заправить нить в нитеводитель [103]

3.2.9 Заправить нити в нитенаправитель (CMS 520 C, CMS 830 C)

Пропустить нити через нитенаправитель (1) к нитеводителю.



Высота нитенаправителя регулируемая.

Внимание: Если нитенаправитель установлен слишком низко, он может сталкиваться с всасывающей трубкой системы удаления пуха.

Вы можете смонтировать нитенаправитель в двух положениях:

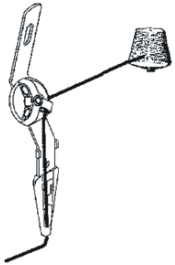
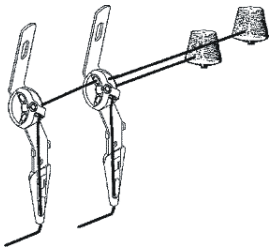
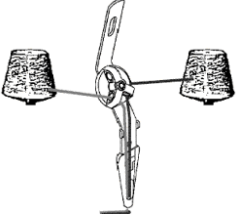
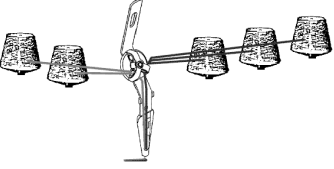
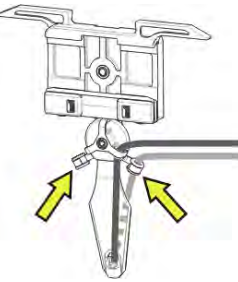
- Отверстие глазков вниз (стандартная установка) – более простая заправка
- Отверстие глазков вверх - для этого отвернуть винты (2) и повернуть передний и задний нитенаправитель вверх. Снова затянуть винты .



Если нить пропускается также и через фрикционный фурниссер, то заправку произвести легче, если Вы на короткое время (60 секунд) включите этот фурниссер. Для этого соответствующий фурниссер включить на короткое время (Окно "Ручные операции"), смотри [103].

- Заправить нить в нитеводитель [103]

3.2.10 Заправить нити в нитеводитель

Заправлять нити на нитеводителе в каждом случае в ближайший глазок.	
Если используются несколько нитеводителей одной направляющей и нити подаются к нитеводителям с одной стороны.	
Если несколько бобин используются для одного нитеводителя. ♦ заправить нити слева и справа. ♦ Следить за тем, чтобы использовалось приблизительно одно и то же число нитей слева и справа.	
	
CMS 520 C, CMS 830 C Нитеводитель имеет два дополнительных глазка. В каждый глазок можно заправить до 5 тонких нитей.	



Если нить пропускается также и через фрикционный фурниссер, то заправку произвести легче, если Вы на короткое время (60 секунд) включите этот фурниссер. Для этого соответствующий фурниссер включить на короткое время (Окно "Ручные операции"), смотри [103].

Более подробная информация:

- Заправить нить в нитеводитель [103]

3.3 Производство

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Запустить машину [▢74]
- Вызвать Отчет и Счетчик смен [▢77]
- Остановить машину [▢83]
- Выключить машину при окончании работы [▢85]
- Контролировать время вязания [▢87]
- Измерить время вязания [▢92]

3.3.1 Запустить машину

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать меню "Изменяемый мониторинг"

Клавиши для пуска машины

✓ Узор загружен.

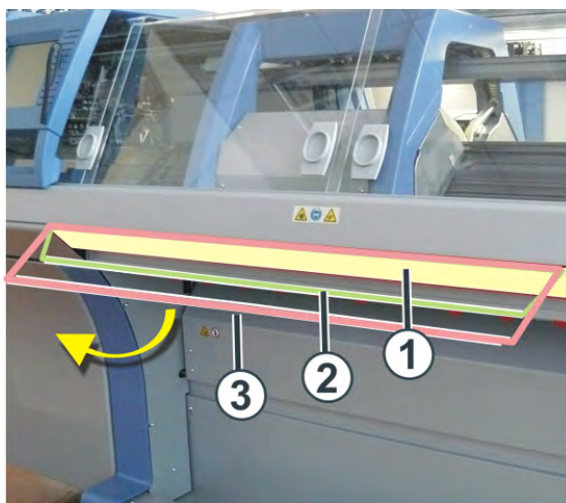
1. Вызвать из "Главного меню" окно "Машина Пуск".



Окно "Машина Пуск"

2. В поле "Пуск" нажать на клавишу "SP со стоки1".
3. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
4. Вызвать окно "Изменяемый мониторинг".
 - ▷ В окне "Изменяемый мониторинг" во время производства отображаются машинные данные и отработка программы.

5. Пустить машину пусковой штангой.



Пусковая штанга

- | | |
|------------------------|-----------------------|
| 1 Каретка остановлена | 3 нормальная скорость |
| 2 Уменьшенная скорость | |

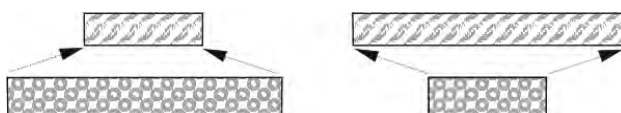
Смена узора - Применить
счетчики формы



Эту функцию применять только на следующих машинах:

- Машина без гребенной оттяжки:
- Машина с гребенной оттяжкой, но без использования гребенки

Для того чтобы при смене узора машина автоматически могла настраиваться на новую ширину вязания (прибавка или сбавка), машина проводит сравнение счетчиков формы ("старый-новый"). Для этого ей требуются величины счетчиков формы предыдущего узора.



Величины предыдущего узора Вы можете либо ввести вручную, либо можете просто применить эти величины (Клавиша "Применить счетчики формы").

Условием является то, чтобы при создании узора на M1plus узор был создан как узор Fully Fashion.



И при базисном узоре (узор без формы) Вы можете использовать эту полезную функцию (смотри рекомендацию в конце этого раздела).

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Клавиша "Применить счетчики формы"

Клавиши для применения счетчиков формы

Применить счетчики формы:

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Машина Пуск".
2. Нажать на "Дополнительные функциональные клавиши".
3. Нажать на клавишу "Применить счетчики формы".
Последующий запрос подтвердить с помощью "Да".
▷ Величины счетчиков формы применяются для нового узора.
4. Нажать на клавишу "SP со строки 1".

Конвертировать базисный
узор в узор формы



Маленькая хитрость – с удивительным эффектом

Благодаря маленькой хитрости Вы можете на M1plus из базисного узора быстро сделать узор Fully Fashion. Конвертировать базисный узор в узор формы:

- Открыть базисный узор на M1plus.
(Обработка техники еще не была проведена.)
- В меню "Форма" выбрать функцию "Создать пустую форму".
-> Открывается прямоугольная, пустая форма в размере узора.
- Выполнить обработку техники
- ▶ Автоматически из базисного узора делается узор Fully Fashion, соответствующие данные записываются в программу вязания (PF0, функция "ff-trans", эта функция содержит сброс и прибавку до новой ширины вязания).

Более подробная информация:

- Конфигурировать мониторинг [152]

3.3.2 Вызвать Отчет и Счетчик смен

Система управления собирает все производственные данные, которые контролировались с момента первой загрузки операционной системы и запуска актуальной программы вязания. Эти данные помогают Вам оптимизировать производительность и загрузку вязальной машины.

Отчет На левой стороне находится список отдельных видов производственных данных (1). Левая таблица (2) показывает непрерывный список всех данных, которые были получены после загрузки операционной системы. Данные этой таблицы удалить нельзя. Данные правой таблицы (3) могут быть удалены клавишей "Report0".

Производственные данные могут быть сгруппированы по определенным интервалам времени. Этим интервалом может быть смена, сутки или неделя.

The screenshot shows the 'Report' window in the STOLL software. At the top, it displays the date '15.11.2005 14' and the machine name 'david-ARM'. The window is divided into three main sections:

- Left Panel (1):** A list of data types for selection, including 'Report0', 'SIN', 'RUN *', 'V=V', '/-\', '000', '>!', '-/)', '%', 'PR', 'MS~', '->', 'V[]', '#<>', '#ML', and 'ST'. There are icons for deleting and adding items.
- Table (2):** A table showing continuous production data. It has columns for 'F', '%', 'H', and 'M'. The data rows show values for the selected data types.
- Table (3):** A table showing production data that can be deleted using the 'Report0' key. It also has columns for 'F', '%', 'H', and 'M'.

Annotations in the image: (1) points to the data type list, (2) points to the first table, and (3) points to the second table.

Окно "Отчет"

Обозначение	отображенные данные
"F"	Число ошибок или число остановов
"%", "H", "M"	Процент, часы, минуты
"SIN"	Рабочее время системы управления (СИНТРАЛ)
"RUN"	Производственное время
"V=V"	Стоп от отключения пусковой штангой
"/-\"	Стоп от устройства контроля нити, подача нити
"000"	Стоп от счетчика изделий
">!"	Стоп от резисторного останова
"-/)"	Стоп от датчика положения иглы
"%"	Стоп от оттяжки полотна
"PR"	Стоп от программирования
"MS~"	Машина Стоп (другие причины останова)
"->/"	Стоп от останова при ударе
"V[]"	Стоп от ошибки сдвига
"#<>"	Полное число ходов
"#ML"	Число ходов с уменьшенной скоростью
"ST"	Число произведенных изделий

Данные в окне "Отчет"

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Статистика"
	Вызвать окно "Отчет"
	Сохранить отчет
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для вызова отчета

Вызвать или сохранить отчет:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Статистика".
3. Вызвать окно "Отчет".
4. Для того чтобы удалить производственные данные в отчете, нажать на клавишу "Report0".

- или -

- Для того чтобы сохранить производственные данные, нажать на клавишу "Сохранить отчет".

▷ Данные сохраняются на выбранном носителе. Сохранение производится на носителе, который установлен в окне "Копировать сервисные данные".

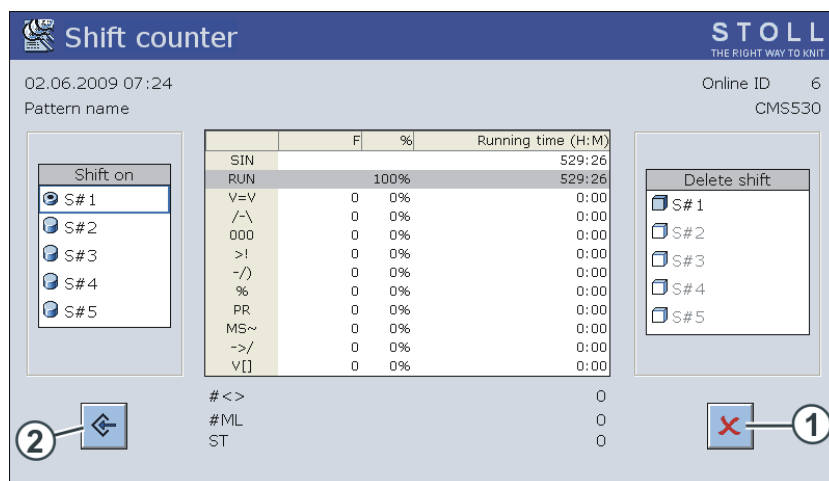
Имя файла: STOLL-Номер машины и расширение имени файла ".rep" (например "5320081234.rep").

5. Вызвать "Главное меню".

Более подробная информация:

- Копировать данные сервиса [▢181]

Счетчик смен Всего имеется в распоряжении пять счетчиков смен. Для каждой смены составляется полный отчет. Таблица имеет такую же структуру, как таблица отчета. Столбец "F" показывает количество остановов во время смены.



Окно "Счетчики смен"

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Статистика"
	Вызвать окно "Счетчик смен"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для вызова счетчиков смен

Вызвать или сохранить счетчик смен:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Статистика".
3. Вызвать окно "Счетчик смен".
4. Для того чтобы активировать смену, нажать на соответствующую клавишу в поле "Смена Вкл".
5. Когда данные прошлой смены показываются на экране, нажать на соответствующую клавишу в поле "Удалить смену" (Сброс счетчика смен).

- или -

- Чтобы удалить все счетчики смен сразу, нажать на клавишу (1).
6. Чтобы сохранить данные смен, нажать на клавишу (2).

- ▷ Данные сохраняются на выбранном носителе. Сохранение производится на носителе, который установлен в окне "Копировать сервисные данные".
Имя файла: STOLL-номер машины, дата, время и расширение имени файла ".sft" (например "56600101234_31_10_08_1105.sft").

7. Вызвать "Главное меню".

Более подробная информация:

- Копировать данные сервиса [181]

Автоматическое
переключение смен

Если время начала и конца для каждой смены указано, переключение смен происходит автоматически по истечении указанного времени.

Shift	Start		End	
	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

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Статистика"
	Вызвать окно "Счетчик смен"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Автоматическое переключение смен"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки автоматического переключения смен

Настроить Автоматическое переключение смен:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Статистика".
3. Вызвать окно "Счетчик смен".
4. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
5. Вызвать окно "Автоматическое переключение смен".
6. Выключить выключатель (1), чтобы во время ввода не производилась проверка и не появлялся сигнал ошибки.
7. Настроить время.
Нажать на соответствующее поле и настроить желаемое время с помощью регулятора сдвига.
8. Активизировать контрольную кнопку желаемой смены.
9. Настроить время у всех смен, для этого повторить шаги 7 и 8.
10. Подтвердить введенные данные.
11. Включить выключатель (1).
▷ Введенные данные автоматически проверяются.
12. Вызвать "Главное меню".



- Продолжительности смен не должны перекрываться.
- Общее время должно составлять 24 часа.
Если фактическое рабочее время составляет меньше 24 часов, Вы должны определить дополнительную смену, которая занимает остаточное время.
- При потребности настроить на вязальной машине время и часовой пояс, смотри Страница [440].

Более подробная информация:

- Конфигурировать машину [440]

3.3.3 Остановить машину

У Вас есть следующие возможности остановить вязальную машину:

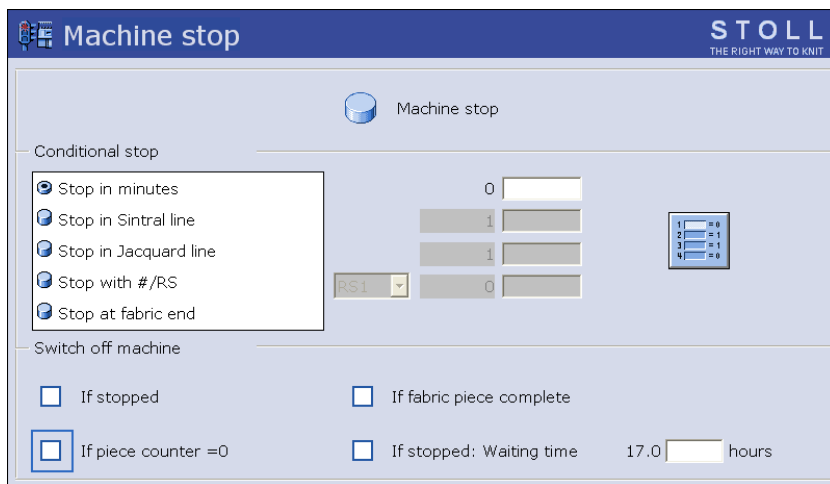
- выключить пусковой штангой
- вызвать срабатывание устройства останова, например, открыть ограждение
- остановить машину в окне "Машина Стоп"

Клавиша	Функция
	Вызвать "Главное меню"
	Вызвать окно "Машина Стоп"
	Сбросить условия на стандартные величины (Reset).
	Закончить процесс настройки и сохранить изменения

Клавиши для останова вязальной машины

Остановить вязальную машину в окне "Машина Стоп":

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Машина Стоп".



Окно "Машина Стоп"

2. Если вязальная машина должна остановиться в следующей точке реверса каретки, нажать на клавишу "Машина Стоп".

3. Если вязальная машина должна остановиться при выполнении определенного условия, то выбрать условие в поле "Стоп при условии".

Останов через минут	Оставшееся время работы в минутах
Стоп в строке Синтрала	Когда будет достигнута заданная строка Синтрала
Стоп в жаккардовой строке	Когда будет достигнута заданная строка жаккарда
Стоп при #/RS	Когда память или переключатель раппорта достигнет установленной величины
Стоп при окончании изделия	Когда изделие полностью вывязано

4. Ввести соответствующую величину для условия. Подтвердить настройку.



Если Стоп по условию активен, то в строке состояния показывается знак Стоп.

3.3.4 Выключить машину при окончании работы



Машину отключать не главным выключателем, а с помощью окна "Машина Стоп".

Причина: При выключении главным выключателем компьютер выключается при питании от аккумулятора.

Окно "Машина Стоп"

Выключатель в поле "Выключить машину"	Машина выключается автоматически
"При Стопе"	при каждом останове
"Когда Счетчик изделий = 0"	после изготовления установленного числа изделий
"Когда вязаная деталь готова"	после изготовления актуальной вязаной детали
"При Стопе: время ожидания"	Если машина остановилась, по истечении установленного времени (в часах) главный выключатель автоматически выключается.

Конфигурация автоматического выключения в окне "Машина Стоп"

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Машина Стоп"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для конфигурирования автоматического выключения машины

Конфигурировать автоматическое выключение машины:

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Машина Стоп".
 2. В поле "Выключить машину" активировать контрольную кнопку.
 3. Подтвердить введенные данные.
- Когда машина выключается, главный выключатель поворачивается с "1" на "0".

При выключении главного выключателя полотно остается в оттяжке в натянутом состоянии. При чувствительном полотне это может привести к видимым растяжениям. Для того чтобы избежать этого, оттяжка полотна может быть разгружена.

Более подробная информация:

- Настроить параметры машины [177]

3.3.5 Контролировать время вязания



Для того чтобы показать на экране окно "Контроль времени вязания", оно должно быть активировано в окне "Knit Report Konfiguration". (BootOks -> Restart and Configuration -> Knit Report Konfiguration -> Дополнительные функциональные клавиши)

В окне "Контроль времени вязания" регистрируются и показываются величины времени вязания списков последовательностей, последовательностей или заказов, их отдельных элементов или отдельных узоров.

Благодаря этому версия команд **MIN**, **MINSEQ** и **MINSEQEL** расширяется на многочисленные данные процесса вязания:

- Показ на экране времени вязания узора (последовательность, элемент последовательности, заказ).
На экран выводятся соответственно актуальное, последнее, минимальное, максимальное и среднее время вязания.
- Вывод на экран предполагаемого остаточного времени вязания узора (последовательность, элемент последовательности, заказ).
- Вывод на экран числа вывязанных деталей и числа деталей, которые еще необходимо вывязать.
- Показ на экране времени вязания вместе с временем заправки и простоев или без них.

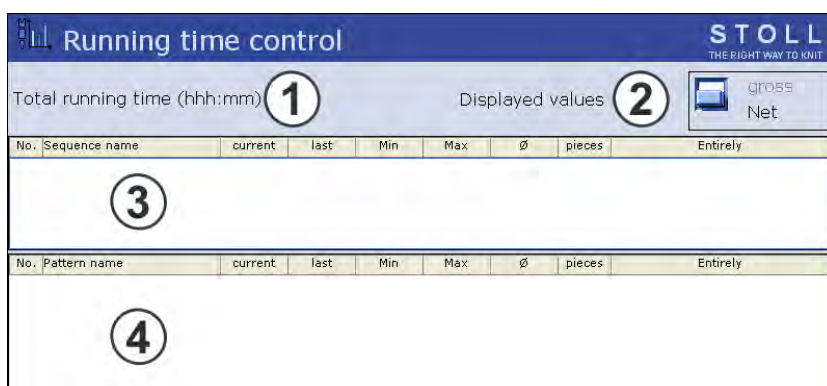
Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Статистика"
	Вызвать окно "Контроль времени вязания"
	Вызвать окно "Данные времени вязания Последовательность" или окно "Данные времени вязания Узор"
	Вызвать окно "Каталог Данные времени вязания".
	вернуться к предыдущему окну
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для окна "Контроль времени вязания"

Открыть окно "Контроль времени вязания"

1. В "Главном меню " вызвать окно "Сервис".
2. В окне "Сервис" вызвать окно "Контроль времени вязания"

Альтернативно этому окно "Контроль времени вязания" можно вызвать через дополнительные функциональные клавиши в окне "Меню последовательности" или "Список последовательности".

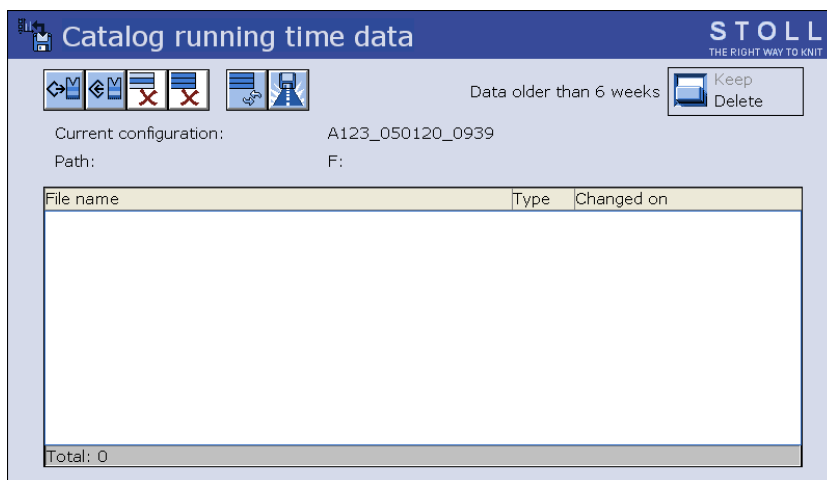


Окно "Контроль времени вязания"

Поле/ Клавиша	Значение	
1	Общее время вязания	Показ расчетного общего времени вязания
2	Брутто	Показ на экране общего производственного времени, включая время заровок, простоев и ручных операций.
	Нетто	Показ на экране чистого машинного времени вязания от SP (Start Programm) до Деталь готова .
3/4	№	Текущий номер
	Последовательность/ Имя элемента последовательности	Имя узора или последовательности
	актуальное	Прежнее время вязания
	последнее	Время изготовления последней вывязанной детали
	мин.	Минимальное время вязания.
	макс.	Максимальное время вязания
	Ø	Среднее время вязания
	Детали	Число вывязанных деталей.
	общее	Общее число деталей, которые необходимо вывязать.

Значение элементов в окне "Контроль времени вязания"

Описание функции к окну
"Каталог Данные времени
вязания"



Окно "Каталог Данные времени вязания"

Клавиша	Значение
	выбранный файл и относящиеся к нему данные "Загрузить"
	выбранный файл в актуальной папке "Сохранить".
	выбранный "файл удалить"
	удалить все файлы
	"Актуализировать": Заново определить содержимое актуальной папки
	"Выбрать актуальную папку": Диалог для выбора актуальной архивной папки
Данные, старше 6 недель	Удалить (активировано по умолчанию) Данные автоматически удаляются, если они более, чем 6-недельной давности. Это экономит ресурсы памяти. Не удалять: Файлы не удаляются.

Клавиши в окне "Каталог Данные времени вязания"

1. В "Главном меню " вызвать окно "Сервис".
2. В окне "Сервис" вызвать окно "Контроль времени вязания"
3. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
4. Вызвать окно "Каталог Данные времени вязания".

5. С помощью клавиши "Выбрать актуальную папку" выбрать желаемый путь.
6. Выбрать файл.
7. Выбрать действие (Загрузить, Сохранить, Удалить).
8. Если появляется дополнительный запрос, для подтверждения нажать на клавишу "1".

- или -

→ для отмены нажать на клавишу "0".

Вывод на экран
остаточного времени
вязания

Вывод на экран предполагаемого остаточного времени вязания (нетто) узора (последовательность, элемент последовательности, заказ). В зависимости от того, какой файл Вы выбрали в окне "Контроль времени вязания", изменяется заголовок окна.

- При последовательности заголовок будет "Данные времени вязания Последовательность".
- При отдельном узоре или элементе последовательности заголовок будет "Данные времени вязания Узор".

Окно "Данные времени вязания Последовательность" ("Данные времени вязания Узор")

Запись	Значение
Имя	Имя последовательности, элемента последовательности или узора
Остаточное время вязания	Вывод на экран остаточного времени вязания (среднее чистое время вязания x количество подлежащих вывязыванию деталей = остаточное время вязания). Формат: Минуты, секунды
Время окончания	Вывод на экран времени окончания. Формат: Дата, время Возможно только после завершения вязания
Время вязания Деталь	Для того чтобы можно было оценить предполагаемое остаточное время вязания, на экран выводится минимальное и максимальное время вязания.

Данные в окне "Данные времени вязания Последовательность" или в окне "Данные времени вязания Узор"

1. В "Главном меню " вызвать окно "Сервис".
2. В окне "Сервис" вызвать окно "Контроль времени вязания"
3. Выделить последовательность, элемент последовательности или узор.
4. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
5. Вызвать окно "Данные времени вязания Последовательность" или окно "Данные времени вязания Узор".
- ▶ Окно "Данные времени вязания Последовательность" или окно "Данные времени вязания Узор" показывается на экране с относящимися к нему данными.
6. Закрывать окно клавишей "вернуться к предыдущему окну".

Более подробная информация:

- Провести перезапуск с конфигурацией машины (Restart and Configuration) [470]

3.3.6 Измерить время вязания



Для того чтобы показать на экране окно "Контроль времени вязания", оно должно быть активировано в окне "Knit Report Konfiguration". (BootOkc -> Restart and Configuration -> Knit Report Konfiguration -> Дополнительные функциональные клавиши)

В окне "Измерение времени вязания" могут проводиться измерения времени вязания вручную (функция секундомера). Функции Пуск, Стоп и Сброс вызываются дополнительными функциональными клавишами.



Окно "Измерение времени вязания"

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Статистика"
	Вызвать окно "Измерение времени вязания"
	Запустить Измерение времени вязания (Start)
	Остановить Измерение времени вязания (Stopp)
	Установить индикацию на 0 (Reset)
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши окна "Измерение времени вязания"

Засечь Время вязания:

- ✓ Файл узора должен быть загружен (1).
- 1. Если необходимо, установить индикацию с помощью "Reset" на 0.
- 2. Нажать на "Start".
 - ▷ В поле "Время вязания" (2) показывается время в формате hh:mm:ss (чч:мм:сс), которое прошло с момента нажатия на "Start".
- 3. Запустить процесс вязания.
- 4. По окончании процесса вязания нажать на "Stopp".
 - ▶ В поле "Время вязания" (2) показывается измеренное время.

Более подробная информация:

- Провести перезапуск с конфигурацией машины (Restart and Configuration) [470]

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Меню заказа"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Величины в столбце "ST2" (счетчик уже готовых изделий) сбросить на "0"
	удалить все данные в меню заказа.
	Содержимое "строки скопировать"
	Содержимое "строки вставить"
	"Активировать заказ на вязание"

Клавиши для обработки "Меню заказа"

Обработать Меню заказа:

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Меню заказа".
2. Нажать на строку, которая должна обрабатываться.
▷ Строка появляется на нижней кромке окна.
3. Нажать на поля выбранных строк и ввести величины и имена.

- или -

- вызвать "Дополнительные функциональные клавиши", скопировать содержимое строки и вставить снова на желаемом месте.
- ▶ Если заказ активен, в строке статуса появляется "ORDER".



Строка статуса с активным заказом на вязание



Путем изменения "ST2" можно довязать недостающие детали заказа. Когда выполнен последний заказ, производится проверка, есть ли еще детали, которые нужно вязать. Только когда выполнены все заказы, машина останавливается.

3.4.2 Установить или изменить счетчики для меню заказа

С помощью счетчиков можно в Sintral-программе управлять вязанием различных деталей или размеров из программы.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Меню заказа"
	Закончить процесс настройки и сохранить изменения

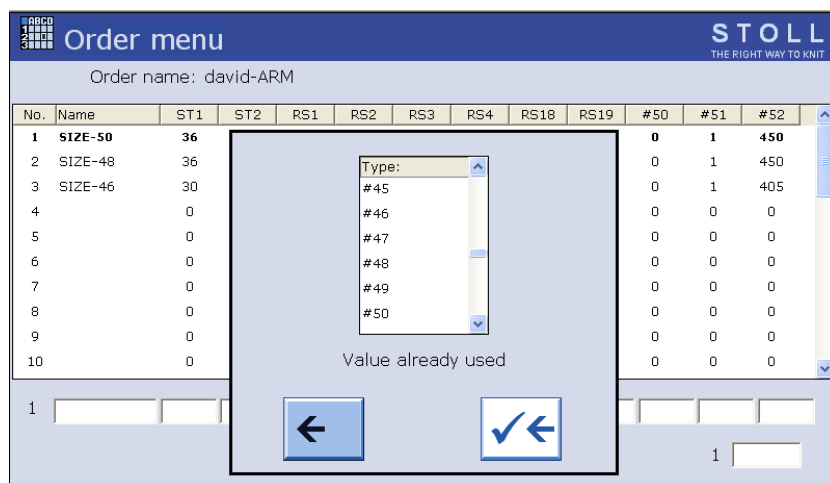
Клавиши для установки счетчиков

Применить другой переключатель раппорта или счетчик:



Не применять счетчики от "#1" до "#39", т.к. они при пуске устанавливаются на "0"!

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Меню заказа".
▷ Появляется окно "Меню заказа".
2. В головной строке таблицы нажать на желаемый столбец (переключатель раппорта или счетчик).
▷ Появляется окно настройки.



Окно настройки для изменения переключателя раппорта и счетчика

3. назначить переключатель раппорта или счетчик
4. Подтвердить введенные данные.
5. Снова появляется окно "Меню заказа".



В начале заказа величины переключателей раппорта и счетчиков применяются машиной. Если величины изменяются во время вязания, то они становятся эффективными только в следующей детали.

3.4.3 Сохранить/загрузить Меню заказа

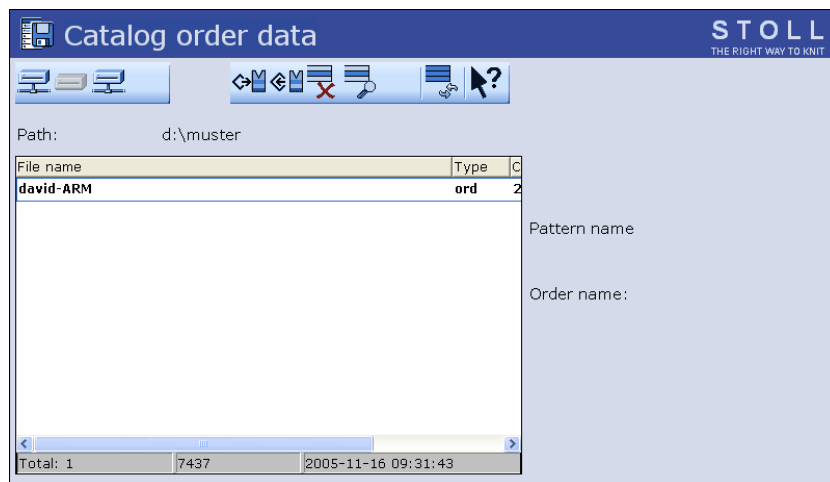
Данные в меню заказа можно сохранить, загрузить и удалить в окне "Каталог Данные заказа".

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Меню заказа"
	вызвать "Дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Каталог Данные заказа"

Клавиши для окна "Каталог Данные заказа"

Описание функций для работы в "Каталоге Данные заказа":

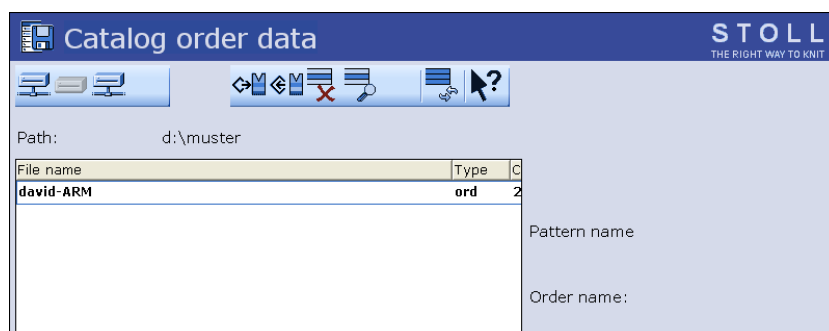
1. Вызвать из "Главного меню" окно "Меню заказа".
2. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Каталог Данные заказа".



Окно "Каталог Данные заказа"

4. С помощью одной из клавиш "Прямой выбор Папки" настроить желаемый путь.
5. Выбрать файл.
6. Выбрать операцию.
7. Если появляется дополнительный запрос, для подтверждения нажать на клавишу "1",
- или -
→ для отмены нажать на клавишу "0".
8. Вызвать "Главное меню".

Действия в окне "Каталог Данные заказа"



Окно "Каталог Данные заказа"

Клавиша	Функция
    	"Прямой выбор Папки": Выбрать предварительно определенную папку.
	"Загрузить" выбранный файл и относящиеся к нему детали узора
	"Сохранить" выбранные детали узора в актуальной папке
	выбранный "файл удалить"
	выбранный "файл показать"
	"Актуализировать": Заново определить содержимое папки
	Вызвать "Прямая помощь" для следующего нажатого выключателя.

Клавиши в окне "Каталог Данные заказа"

Более подробная информация:

- Выбрать актуальную папку [258]
- Показать файл в Редакторе узора [251]

3.5 Устранить ошибку в полотне

Если деталь вязания некорректно изготавливается, в окне "Машина Пуск" можно использовать две возможности.

Клавиша	Функция
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вывязываемый раппорт отменяется, дальнейшие раппорты отрабатываются как запрограммировано.
	Машина автоматически начинает новую деталь вязания, если выполнены следующие условия: Сдвиг находится в исходном положении Нитеводители стоят в начальной позиции Направление каретки позволяет выполнить новое начало. Пока эти условия не выполнены, раппорты отрабатываются только один раз.

Клавиши для прерывания детали вязания

В этой главе Вы найдете информацию по следующим вопросам:

- Начать снова после сброса полотна [100]
- Заправить нить в нитеводитель [103]
- Удалить намот полотна с оттяжки [104]

3.5.1 Начать снова после сброса полотна

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Подтвердить введенные данные

Клавиши для нового начала после сброса полотна

На машинах без гребенной
оттяжки

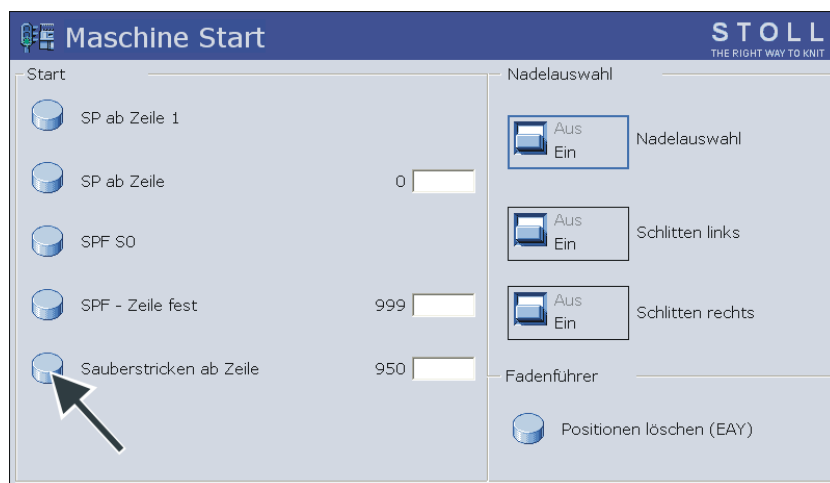
После сброса полотна существует проблема, что петли сброшены и поэтому дальнейшее вязание невозможно. Чтобы можно было продолжить, мы рекомендуем вызвать функцию "Чистое вязание". Она позволяет начать вязание и без полотна.

В обычном случае каждая программа вязания содержит функцию "Чистое вязание". При старых программах вязания эта функция находится со строки 950, при M1 она активируется с помощью "#90".

Машина определяет, на каком узоробразующем устройстве был создан узор. Программа вязания M1 содержит в строке 1 код опознавания "<M1>". В соответствии с этим пункт программы "Чистое вязание" автоматически подстраивается в окне "Машина Пуск".

Функция "Чистое вязание"
при старых программах
вязания (например, SIRIX)

1. При обрывах нитей, нити снова заправить.
2. Вызвать окно "Машина Пуск".
3. Вызвать функцию "Чистое вязание". Для этого нажать на клавишу "Чистое вязание со строки".



Окно "Машина Пуск"

4. Пустить машину пусковой штангой.



Указание

Если Вы при Чистом вязании заметили дефектные иглы:

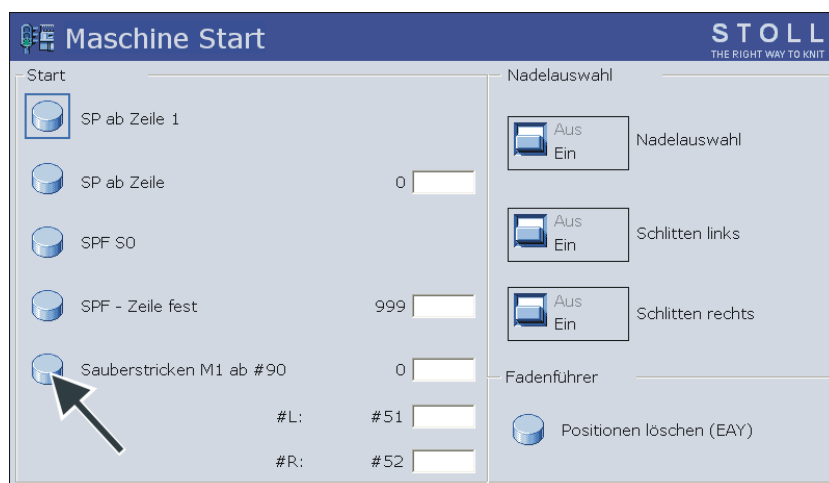
→ остановить Чистое вязание и заменить дефектные иглы.

5. Если длина полотна такая, что его можно вложить в главную или ленточную оттяжку, то остановить машину пусковой штангой.
6. Открыть главную или ленточную оттяжку, вложить полотно в главную или ленточную оттяжку и закрыть оттяжку.
7. Для того чтобы запустить программу вязания, нажать на кнопку "SP со строки 1".
8. Пустить машину пусковой штангой.

Функция "Чистое вязание"
при узоре M1

Условия:

- программа вязания была создана на M1
- При создании узора пункт меню "Чистое вязание" был активирован



Окно "Машина Пуск"

Настройка	Функция
#90=0	Функция "Чистое вязание" выключена
#90=1	Функция "Чистое вязание" включена. В зависимости от класса машины вывязывается определенное число рядов (класс x 4). При машине класса E10 работают всего 40 вязанных рядов.
#90=n	Если это число вязанных рядов слишком велико, то "#90" может быть установлен на другое число. Два вязанных ряда, подобно функции "Чистое вязание", повторяются столько раз, как установлен "#90". Пример: #90=15. Всего работают 30 вязанных рядов (2 x 15).
#L, #R	Настройка ширины полотна для функции "Чистое вязание". Стандартная настройка: Начальная ширина (#L=#51, #R=#52)

Устранить ошибку в полотне

1. При обрывах нитей, нити снова заправить.
2. Вызвать окно "Машина Пуск".
3. Вызвать функцию "Чистое вязание". Для этого нажать на клавишу "Чистое вязание M1 со строки".
4. Нажать на Поля ввода. Ввести величины и подтвердить введенные данные
5. Пустить машину пусковой штангой.

	Указание
	Если Вы при Чистом вязании заметили дефектные иглы: → остановить Чистое вязание и заменить дефектные иглы.

6. Когда установленное число вязаных рядов выработано, машина останавливается автоматически.
 - ▷ Появляется сообщение "Вложить полотно в оттяжку".
7. Если полотно имеет такую длину, что его можно вложить в главную или ленточную оттяжку, то открыть оттяжку, вложить в нее полотно и закрыть оттяжку.
8. Если полотно нельзя вложить в главную или ленточную оттяжку, то пункты от 2 до 8 выполнить еще раз.
9. Пустить машину пусковой штангой. Автоматически запускается программа вязания.

Более подробная информация:

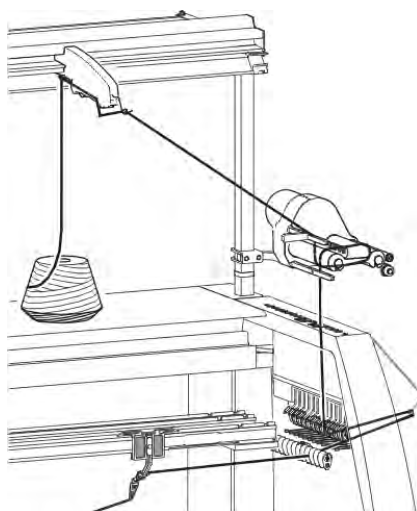
- Заправить пряжу [66]

3.5.2 Заправить нить в нитеводитель

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Ручные операции"
	Вызвать окно "Машина Пуск"

Клавиши для заправки нити в нитеводители

1. Вызвать окно "Ручные операции".
2. Нажать на клавишу (1) Штифты НТВД Вверх.
3. Отметить положение нитеводителя и вывести нитеводитель из-под каретки.
4. Заправить нить в нитеводитель.



Для того чтобы нить легко проходила по валикам фурниссера, Вы можете включить соответствующий фурниссер на короткое время (60 секунд).
Для этого включить выключатель (2) или (3).

5. Передвинуть нитеводитель обратно в его прежнее положение.
 6. Нажать на клавишу (4) "Штифты НТВД Вниз".
 7. Для того чтобы медленно перемещать каретку, потянуть пусковую штангу немного вперед.
 8. При медленном вязании следить за тем, чтобы нить прокладывалась в иглы.
 9. Чтобы продолжить вязание, включить машину пусковой штангой.
- или -
- ➔ Если полотно с дефектом, вызвать окно "Машина Пуск" и нажать на клавишу "SP со строки 1", чтобы вывязать полотно еще раз.

Устранить ошибку в полотне

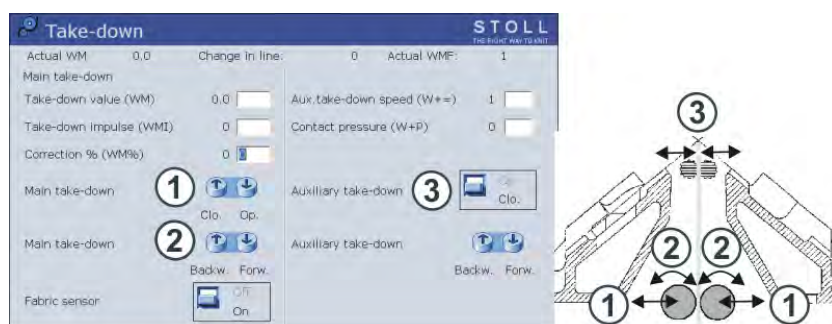
3.5.3 Удалить намот полотна с оттяжки

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Оттяжка"

Клавиша для удаления намотов полотна с оттяжки

Намот полотна в главной оттяжке

1. Для того чтобы удалить намот полотна, вызвать окно "Оттяжка".



Окно "Оттяжка"

2. Нажать на клавишу "Главная оттяжка Открыть" (1).
3. Расправить полотно, освободить валики оттяжки от незаработанных нитей и остатков полотна,

- или -

- ➔ Нажимать на клавишу "Главная оттяжка Назад" (2) до тех пор, пока намот полотна не удастся снять.
4. Для того чтобы закрыть главную оттяжку, нажать на клавишу "Главная оттяжка Закрыть".
5. Чтобы продолжить вязание, включить машину пусковой штангой.

Намот полотна во вспомогательной оттяжке

1. Для того чтобы удалить намот полотна, вызвать окно "Оттяжка".
2. Снять игольницу или установить ее наискось.
3. Нажать на клавишу "Вспомогательная оттяжка Открыть" (3).
4. Нажимать на клавишу "Вспомогательная оттяжка Назад" до тех пор, пока намот полотна не удастся ослабить.
5. Освободить валики оттяжки от незаработанных нитей и остатков полотна.
6. Для того чтобы закрыть вспомогательную оттяжку, нажать на клавишу "Вспомогательная оттяжка Закрыть".
7. Снова привинтить игольницу.
8. Чтобы продолжить вязание, включить машину пусковой штангой.

Более подробная информация:

- Снять игольницу или установить ее наклонно [366]

3.6 Пустить машину после неисправности

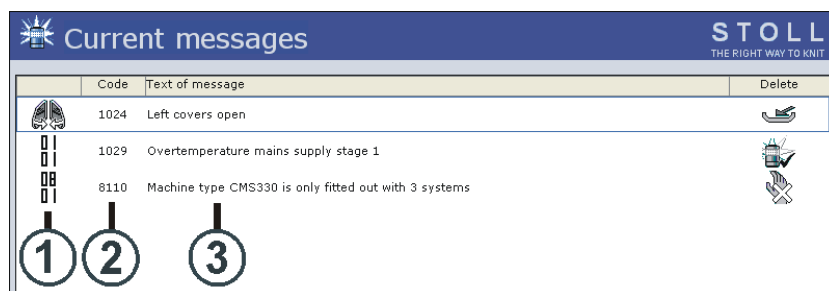
Система управления вязальной машиной постоянно контролирует пряжу, полотно, все движущиеся детали машины, двигатели и компоненты электроники. При ошибке машина останавливается. Стойка световой сигнализации загорается желтым цветом, на сенсорном экране появляется пиктограмма и раздается сигнал сирены. Самые частые причины ошибок изображаются пиктограммами на сенсорном экране. При одной ошибке показывается одна пиктограмма, при нескольких ошибках соответствующие пиктограммы появляются последовательно. Редкие ошибки (напр. ошибки аппаратного обеспечения) изображаются общей пиктограммой.

Клавиша	Функция
	"Информация по устранению ошибки" Поочередно появляется большой и малый символ
	Подтвердить сообщение об ошибке

Клавиши для пуска машины после неисправности

Пустить машину после неисправности:

- Для того чтобы получить более подробную информацию об ошибке, нажать на пиктограмму.
 - Появляется окно "Актуальные сообщения". Если ошибку можно устранить путем изменения настроек, то в середине нижней панели экрана появляется функциональная клавиша.



Окно "Актуальные сообщения"

- | | |
|---------------|-------------------|
| 1 Пиктограмма | 3 Текст сообщения |
| 2 Код ошибки | |

- Для того чтобы изменить настройки, нажать на функциональную клавишу в середине самой нижней строки экрана и устранить ошибку.

- или -

- Если требуется дополнительная информация, выбрать желаемое сообщение об ошибке и нажать на клавишу "Информация по устранению ошибки". Возможные причины ошибки и их устранение показываются на экране.

Устранить ошибку в полотне

? Help
STOLL
THE RIGHT WAY TO KNIT

Message

Number:	01029
Text:	Overtemperature mains supply step 1
Detailed text:	Overtemperature mains supply step 1
Possible cause:	Temperature control of the power supply unit is responding Ventilator defective (if existing) Power supply unit is defective Battery card is defective
Possible remedy:	Clean filter of mains supply Blow out radiator of mains supply Replace power supply Replace battery card

Дальнейшая информация по сообщениям об ошибках

3. Устранить ошибку.
4. Подтвердить сообщение об ошибке.
5. Чтобы продолжить вязание, включить машину пусковой штангой.

3.6.1 Обзор сообщений и рекомендаций

Обзор сообщений

Если появляется ошибка, то она не только показывается в окне "Актуальные сообщения", но и дополнительно записывается в другую память. В ней сохраняются сообщения об ошибках за этот день.

Для каждого дня автоматически выбирается новая память. Всего имеется семь буферов памяти, так что доступны сообщения об ошибках за последние 7 дней. Таким образом, Вы можете получить информацию о том, какие сообщения об ошибках накопились за прошедшие дни.

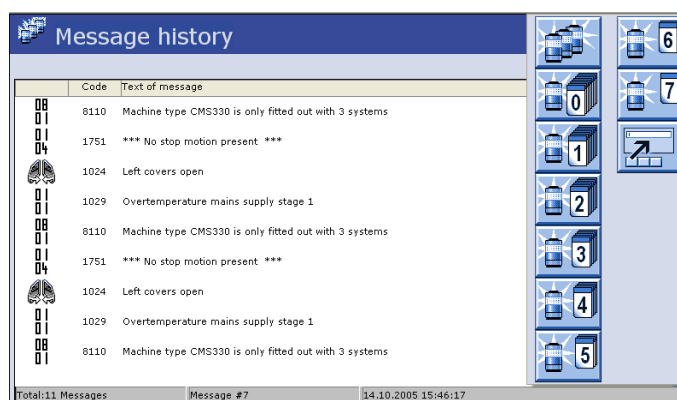
При выключении главного выключателя машины удаляются актуальные сообщения об ошибках в окне "Актуальные сообщения", суточные буферы памяти с сообщениями об ошибках не стираются.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Информация"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать Обзор сообщений
	Клавиша для суточного обзора сообщений (на рисунке показана клавиша для обзора сообщений вчерашнего дня)

Клавиши для вызова обзора сообщений об ошибках

Вызвать Обзор сообщений:

1. Вызвать окно "Информация".
 2. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
 3. Вызвать Обзор сообщений.
 4. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
- ▷ Появляется список с клавишами обзоров сообщений.



Список обзоров сообщений

5. Вызвать желаемый обзор дня

Устранить ошибку в полотне

Обзор рекомендаций Рекомендации по сообщениям об ошибках также сохраняются. Так же, как при обзоре сообщений, имеются семь суточных буферов памяти, так что доступны рекомендации последних 7 дней. Таким образом, Вы можете получить информацию о том, какие рекомендации накопились за прошедшие дни.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Информация"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать Обзор рекомендаций
	Клавиша для суточного обзора рекомендаций (на рисунке показана клавиша для обзора рекомендаций вчерашнего дня)

Клавиши для вызова обзора рекомендаций

Вызвать Обзор рекомендаций:

1. Вызвать окно "Информация".
2. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать Обзор рекомендаций.
4. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
 - ▷ Появляется список с клавишами обзоров рекомендаций.
5. Вызвать желаемый обзор дня

3.6.2 Блокировать сообщения об ошибках

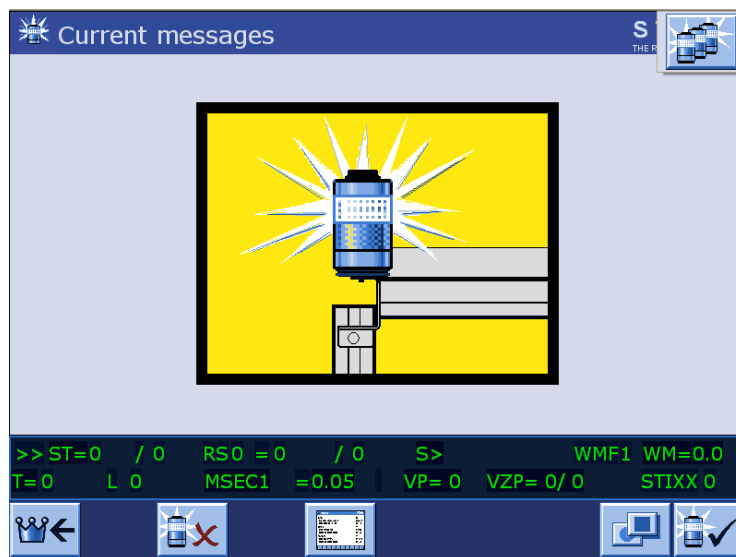
Например, если производится изменение в программе вязания, и имеется сообщение об ошибке, то программа вязания или же другое окно будет перекрываться актуальным сообщением об ошибке. Это может помешать Вашей работе. Для того чтобы избежать этого, сообщения об ошибках можно блокировать. Блокируется только индикация на сенсорном экране, а не отключение вязальной машины.

Клавиша	Функция
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	блокировать сообщения об ошибках ("Активировать режим наладки")
	переключиться назад на предыдущее окно
	Символ "Режим наладки активен"
	Снова разрешить сообщения об ошибках ("Деактивировать режим наладки")

Клавиши для блокирования сообщений об ошибках

Блокировать сообщения об ошибках

1. Если на экране показывается сообщение об ошибке, вызвать клавишу "дополнительные функциональные клавиши".



Блокировать сообщения об ошибках

2. Нажать на клавишу "Блокировать сообщение об ошибках".
 - ▷ Появляется сообщение "Режим наладки активен". Впредь до отмены сообщения об ошибках блокируются. Автоматически производится переключение на предыдущее окно, и Вы можете продолжать работать.

Устранить ошибку в полотне

- | | |
|--|---|
| | 3. Для напоминания о том, что сообщения об ошибках блокируются, в верхнем правом углу каждого окна показывается символ "Режим наладки активен". |
| | 4. Имеющиеся в данный момент заблокированные сообщения об ошибках можно просматривать. Для этого нажать на символ "Режим наладки активен". |
| Снова разрешить
блокированные сообщения
об ошибках | 1. Нажать на символ "Режим наладки активен".
2. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
3. Нажать на клавишу "Снова разрешить сообщения об ошибках а". |
| Автоматическое
деблокирование | Если остановов больше нет, режим отладки автоматически деактивируется. |

4 Настроить вязальную машину

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Основные настройки [111]
- Расширенные настройки [167]
- Работа с файлами [237]
- Работа с редактором Sintral [263]
- Соединение KnitLAN [270]
- Определить профиль пользователя [273]

4.1 Основные настройки

В этой главе Вы найдете инструкции по настройке и дальнейшую информацию по:

- Настроить скорость каретки [112]
- Настроить плотность петель [116]
- Настроить нитеводители [120]
- Расставить нитеводители [128]
- Настроить натяжение нити [131]
- Настроить подачу нити на фрикционном фурниссере * [133]
- Настроить накопительный фурниссер MSF 3* [135]
- Настроить области вязания [136]
- Настроить оттяжку [137]
- Обработать меню оттяжки полотна [140]
- Установить переключатели раппорта и число изделий [144]
- Настроить счетчики формы [145]
- Настроить счетчики [147]
- Включить и выключить освещение [147]
- Настроить величину для отпускания зажима нити [149]
- Конфигурация панели инструментов [150]
- Конфигурировать мониторинг [152]
- Отладить узор [156]
- Коррекция сдвига [164]

4.1.1 Настроить скорость каретки

Для различных ситуаций вязания Вы можете ввести различные скорости каретки. Косвенная скорость каретки становится эффективной только в случае, если она меньше нормальной скорости.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Скорость каретки"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для ввода скорости каретки

Настроить скорость каретки:

1. Вызвать окно "Скорость каретки".
2. Нажать на поля ввода для скорости каретки и ввести величины.
3. Подтвердить введенные данные.
4. Вызвать "Главное меню".

Более подробная информация:

- Настроить параметры машины [177]
- Рентабельное производство и Ваши факторы влияния [477]

Скорость каретки (Setup2)

			
			Take-down
			
			Yarn carrier
			
			Stitch length
			
			Speed
			
			Cycle counter
			
			Yarn length
			!!!

Name	Value	Comment
MSEC	0.70	
MSEC0	0.00	Standard-S0
MSEC1	0.00	Standard-Umhängen
MSEC1	0.70	
MSECC	0.30	

Name	Value	Number of Rows	Comment
MSECK	0.00	1	

Name	Value	Comment
MSEC2	1.00	Standard-Stricken
MSEC3	0.70	Stricken3
MSEC4	1.00	Stricken6
MSEC7	0.05	
MSEC8	0.05	

Окно "Скорость каретки"

	Пояснение	Диапазон величин (метр/секунда)
MSECK	Скорость каретки при малых узлах на протяжении m рядов, Стандарт: 1 ряд	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.20 Размер шага: 0.05
MSEC	Скорость (нормальная скорость)	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.20 Размер шага: 0.05
MSEC0	Скорость при холостых рядах (S0)	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.40 Размер шага: 0.05
MSEC1	Скорость при рядах переноса	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.20 Размер шага: 0.05
MSEC1	Скорость при интарсийных нитеводителях (CMS ADF-3: Данные не принимаются во внимание.)	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.00 (CMS-C: 0.7) Размер шага: 0.05

Основные настройки

	Пояснение	Диапазон величин (метр/секунда)
MSECC	Скорость за пределами игольницы, когда нитеводитель вводится в зажим или выводится из зажима.	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 0.50 Размер шага: 0.05
MSEC2-20	Скорость при рядах вязания	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.20 Размер шага: 0.05
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Скорость каретки (Setup1)

Carriage speed STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT

Normal MSEC 0.05

Intarsia MSEC1 0.05 MSECNPJ 0.05

Knot selectable MSECCK 0.00 for 1 Row(s)

MSECC 0.00

MSEC0 (Empty row) 0.00 MSEC5 0.05

MSEC1 (Transfer) 0.00 MSEC6 0.05

MSEC2 0.05 MSEC7 0.05

MSEC3 0.05 MSEC8 0.05

MSEC4 0.05 MSEC9 0.05

Окно "Скорость каретки"

Поле ввода	Назначение	Вводимые величины
"Нормальная MSEC"	Скорость каретки при нормальных нитеводителях	от 0.05 до 1.20 м/с Размер шага: 0.05
"Интарсия MSEC1"	Скорость каретки при интарсийных нитеводителях	от 0.05 до 1.00 м/с Размер шага: 0.05
"Узлы по выбору MSECCK"	Скорость каретки после малых узлов	от 0.05 до 1.20 м/с Размер шага: 0.05
"для ряда(рядов)"	Число рядов с уменьшенной скоростью каретки после малых узлов	от 1 до 12 рядов Размер шага: 1
"MSECC"	Скорость каретки за пределами игольницы, когда нитеводитель вводится в зажим или выводится из зажима.	от 0.05 до 0.50 м/с Размер шага: 0.05
"MSECNPJ=n"	Индикация скорости каретки при NPJ	
"MSEC0=n"	косвенная скорость каретки "n" при холостых рядах ("S0")	"n" = от 0.05 до 1.40 м/с Размер шага: 0.05
"MSEC1=n"	косвенная скорость каретки "n" при рядах переноса	"n" = от 0.05 до 1.20 м/с Размер шага: 0.05
от "MSEC2=n" до "MSEC9=n"	косвенная скорость каретки "n" при вязаных рядах	"n" = от 0.05 до 1.20 м/с Размер шага: 0.05

Поля ввода в окне "Скорость каретки"

4.1.2 Настроить плотность петель

Плотность петель, а вместе с этим и длина петли зависят от величин кулирного клина. Можно задавать либо плотность петель как абсолютную величину, либо длину петли.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Длина петли"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки плотности петель

Настроить плотность петель:

1. Вызвать окно "Длина петли".
2. При Setup1: настроить переключатель в поле "Величина NP/(мм)" на "Величина NP" или "(мм)".
3. При Setup 1 и Setup2:
Нажать на поле ввода, которое должно обрабатываться, и ввести величину.
4. Подтвердить введенные данные.
5. Вызвать "Главное меню".

Более подробная информация:

- Диапазон плотности петель [479]
- Длина петли [481]
- Рентабельное производство и Ваши факторы влияния [477]

Плотность петель (Setup2)

NP				
Name	Value	Value [mm]	Comment	
NPK	0.00	☐		Take-down
				Yarn carrier
				Stitch length
				Speed
				Cycle counter
				Yarn length
				Racking
Name	Value	Value [mm]	Comment	
NP1	9.00	☐	Netz	
NP2	10.00	☐	Schlauchnetz	
NP3	10.00	☐	2x1/2x2-Rapport	
NP4	11.00	☐	Übergang	
NP5	12.00	☐	Struk. einflächig vorne	
NP6	12.00	☐	Struk. einflächig hinten	
NP8	12.50	☐		
NP9	12.00	☐	Schutzreihen	
NP20	9.00	☐	Anfang1	
NP21	10.00	☐	Anfang2	
NP22	12.50	☐	Anfang3	
NP24	12.00	☐	Anfang5	
NP25	18.00	☐	Kammfaden	

	Пояснение	Диапазон значений
NPK	Коррекция для всех кулирных клиньев	Минимальная величина: -2 Максимальная величина: 2 Размер шага: 0.05
NP1 - NP100	Позиция кулирного клина от 1 до 100	
Величина	Длина петли в величинах NP или mm	
Величина [мм] ☐	Данные в величинах NP	Минимальная величина: 6.5 Максимальная величина: 22.5 Размер шага: 0.05
Величина [мм] ☒	Данные в миллиметрах. Настройка длины нити на петлю (Контроль длины нити).	Минимальная величина: 2.20 Максимальная величина: 33.00 Размер шага: 0.01
Комментарий	Комментарий	Символы ASCII

Более подробная информация:

- Диапазон плотности петель [479]
- Длина петли [481]
- Рентабельное производство и Ваши факторы влияния [477]

Основные настройки

NPR (Регистрационная карта)

Коррекция позиции кулирного клина для правой каретки (только при режиме тандем)

	Пояснение	Диапазон величин
NPR	Коррекция позиции кулирного клина для правой каретки	
Спереди	Величина коррекции в зависимости от передней или задней системы и направления каретки влево или вправо.	Минимальная величина: -2 Максимальная величина: 2 Размер шага: 0.05
Сзади		
<<		
>>		
NPxR	Величина коррекции для позиции кулирного клина x (1-100) правой каретки	
Величина	Данные в NP-величинах	Минимальная величина: -2 Максимальная величина: 2 Размер шага: 0.05
Величина [мм] 	Данные в миллиметрах	Минимальная величина: -5.0 Максимальная величина: 5.0 Размер шага: 0.01
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Более подробная информация:

- Инструменты таблицы [294]
- Инструменты файла [295]
- Помощь при вводе данных [290]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [288]
- Данные Setup [282]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [284]

Плотность петель (Setup1)

Окно "Длина петли"

Поле ввода	Значение
"NP#"	Величины кулирного клина (NP1-NP100). Размер шага: 0.05. Вызвать NP31-NP100 с помощью дополнительных функциональных клавиш.
"NPK"	Величина коррекции кулирного клина для всех позиций кулирного клина. Размер шага: 0.05.
"NPR <<"	При режиме тандема: Величины коррекции кулирного клина (спереди - сзади) от правой каретки к левой. Размер шага: 0.05. Направление движения каретки влево.
"NPR >>"	При режиме тандема: Величины коррекции кулирного клина (спереди - сзади) от правой каретки к левой. Размер шага: 0.05. Направление движения каретки вправо.
"Величина NP"	Настройка плотности петель в величинах NP
"(мм)"	Настройка длины нити на петлю

Поля ввода для настройки плотности петель

Более подробная информация:

- Диапазон плотности петель [479]
- Длина петли [481]
- Рентабельное производство и Ваши факторы влияния [477]

4.1.3 Настроить нитеводители

Настроить нитеводители

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Нитеводители"
	Вызвать окно "Настроить нитеводители"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
SEN 1	вызвать желаемую область вязания
	Подтвердить введенные данные

Клавиши для настройки нитеводителей



Yarn carrier

STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

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



Current YCI:

Current YDI:

YDF 7

Yarn carrier at needle bed border (EAY!)



Окно "Нитеводители"

Столбец	отображенные данные
Y	Данные нитеводителя
SEN	Данные области SEN, в которой работает нитеводитель
Y: =n	Данные типа пряжи
0/1	Тип пряжи включен/выключен.
YG	Исходное положение нитеводителя у иглы . . .
YP	Актуальная позиция нитеводителя у иглы . . .
Ka	Величина коррекции нитеводителя (слева) для неотклоненного нитеводителя, если нитеводитель оставлен в пределах полотна. Диапазон величин:-120...0...120. Размер шага:0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
Kb	Величина коррекции нитеводителя (справа) для неотклоненного нитеводителя, если нитеводитель оставлен в пределах полотна. Диапазон величин:-120...0...120. Размер шага:0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
K<I>a	Величина коррекции нитеводителя (слева) для отклоненного интарсийного нитеводителя. Диапазон величин:-120...0...120. Размер шага:0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
K<I>b	Величина коррекции нитеводителя (справа) для отклоненного интарсийного нитеводителя. Диапазон величин:-120...0...120. Размер шага:0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
Тип	Индикация типа нитеводителя: Нормальный нитеводитель (N), платировочный нитеводитель (P), нитеводитель с двумя носиками (PA), интарсийный нитеводитель (I)
I<>	Направление отклонения интарсийного нитеводителя
Ba	Индикация величины торможения нитеводителя a (слева)
Bb	Индикация величины торможения нитеводителя b (справа)
Ua	Настроить ширину захвата a (слева) (платировка с нормальными нитеводителями)
Ub	Настроить ширину захвата b (справа) (платировка с нормальными нитеводителями)
MSEC	Скорость каретки, если применяется этот нитеводитель (Технический трикотаж)
V	Число кромочных игл до первой вяжущей иглы (Технический трикотаж)
YDF	Дополнительное расстояние нитеводителя от кромки полотна при вязании по контуру. Диапазон величин: 1-20 игл.

Данные в окне "Нитеводители"

Настроить нитеводители:

1. Вызвать окно "Нитеводители".
 - ▷ Стандартно нитеводители показываются во всех областях вязания (областях SEN).
2. Если нужно показать только нитеводители определенной области SEN, тогда вызвать "дополнительные функциональные клавиши" и нажать на желаемую область SEN.
3. Нажать на строку (нитеводители), которая должна быть обработана.
 - ▷ Номер нитеводителя появляется у нижней кромки окна, справа от клавиши "Настроить нитеводители".
4. Нажать на клавишу "Настроить нитеводители".
5. Нажать на поле ввода, которое должно обрабатываться, и ввести величину.
6. Подтвердить введенные данные.
7. Вернуться в окно "Нитеводители".

Более подробная информация:

- Интарсийные нитеводители - настроить точку останова (основная настройка, величина торможения) * [209]

Настроить нитеводители
(Setup2)

YD / YDI		YC / YCI		Y:Ua-b / Y:Ncc					
Name	Y	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	MSEC	V	Comment	
YCI6	Y-1A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0		Take-down
	Y-2A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0		Yarn carrier
	Y-3A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0		Stitch length
	Y-6A	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0		

Клавиша	Функция
	Подтвердить введенные данные
	вернуться в окно "Нитеводители"

Клавиши для настройки нитеводителей

	Пояснение	Диапазон значений
⌘ YC	Прямая коррекция нитеводителей ⌘ свернуть (уменьшить индикацию) ⌘ развернуть (расширить индикацию)	
⌘ YCI	Индекс коррекции нитеводителя от YCI1 до YCI20 ⌘ свернуть (уменьшить индикацию) ⌘ развернуть (расширить индикацию)	
Y	Коррекции для нитеводителей от 1A до 8D	
Ka	Величина коррекции нитеводителя (слева) для неотклоненного нитеводителя, если нитеводитель оставлен в пределах полотна.	Минимальная величина: -120 Максимальная величина: 120 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
Kb	Величина коррекции нитеводителя (справа) для неотклоненного нитеводителя, если нитеводитель оставлен в пределах полотна.	Минимальная величина: -120 Максимальная величина: 120 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
K<I>a	Величина коррекции нитеводителя (слева) для отклоненного интарсийного нитеводителя.	Минимальная величина: -120 Максимальная величина: 120 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм

	Пояснение	Диапазон значений
K<I>b	Величина коррекции нитеводителя (справа) для отклоненного интарсийного нитеводителя.	Минимальная величина: -120 Максимальная величина: 120 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
MSEC	Скорость каретки, если применяется этот нитеводитель (Технический трикотаж).	
V	Уменьшить скорость (n) каретки для нитеводителя (n = 0..3). Скорость уменьшается до 75% от реверса каретки до достижения зоны вязания нитеводителя. После этого можно выбрать один из следующих вариантов: ♦ 1 = ускорение до 100% ♦ 2 = торможение до 50%, сохранить скорость на ширине полотна 2 дюйма, ускорение до 100% ♦ 3 = торможение до 50%, сохранить скорость на ширине полотна 5 дюймов, ускорение до 100% ♦ 0 = отменить скорость каретки для конкретного нитеводителя	
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

**Изменить захватную ширину (Ua, Ub)**

Для этого вызвать регистрационную карту Y:Ua-b.

Более подробная информация:

- Интарсийные нитеводители - настроить точку останова (основная настройка, величина торможения) * [209]

Настроить нитеводители
(Setup1)

Y - 1A:

N

1

Y := A SEN 1 YG = 1 YP = 1

Ka

0.0

0.0

Kb

0.0

<<I>a

1.0

<<I>b

0.0

Ba

0

Bb

0

Ua

14.5

Ub

14.5

MSEC

0.00

←

✓←

Окно "Настроить нитеводители"

Клавиша	Функция
✓←	Сохранить изменения и закончить процесс настройки
←	Закончить процесс настройки, не сохраняя изменения вернуться в окно "Нитеводители"

Более подробная информация:

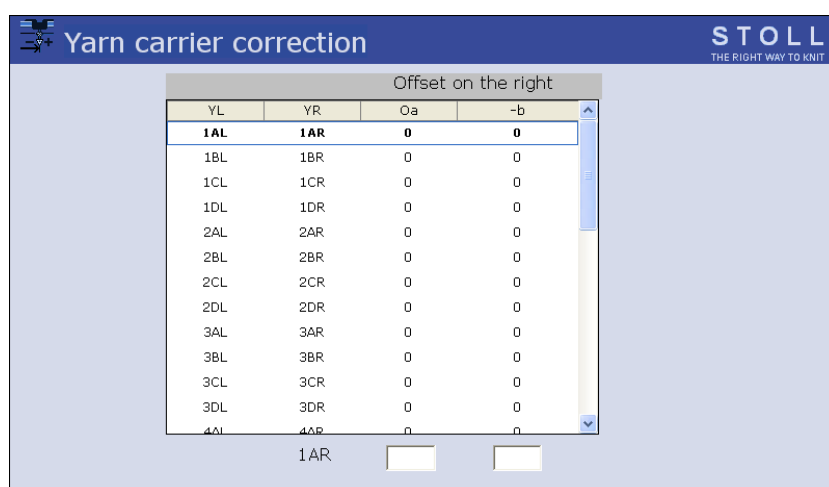
- Интарсийные нитеводители - настроить точку останова (основная настройка, величина торможения) * [209]

Основные настройки

Тандем-
машина: Коррекция
нитеводителей в правой
каретке (Setup1, Setup2)

Если каретки состыкованы далеко одна от другой, позиции парковки нитеводителей в правой каретке можно скорректировать (Столбец "Offset справа"). Например, при очень тонких полотнах или при специальных интарсийных узорах может оказаться необходимым произвести коррекции. Возможные причины для коррекции:

- различный износ нитеводителей, которые используются в левой и правой каретке
- различный износ линеек нитеводителей
- различная смазка
- различное направление подачи нити в левой и правой каретке



Окно "Коррекция Нитеводители" при режиме тандема

Столбец	Отображенные данные
"YL"	Данные нитеводителя в левой каретке.
"YR"	Данные нитеводителя в правой каретке.
"Oa"	Правая каретка при режиме тандем: Величина а коррекции нитеводителя (позиция останова слева). Диапазон величин: -8...0...8 . Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм Величина коррекции относится к величине останова левой каретки.
"-b"	Правая каретка при режиме тандем: Величина b коррекции нитеводителя (позиция останова справа). Диапазон величин: -8...0...8 . Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм

Данные в окне "Коррекция Нитеводители"

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Нитеводители"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Коррекция Нитеводители"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для коррекции нитеводителей

Ввести коррекцию нитеводителя:

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Нитеводители".
2. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Коррекция Нитеводители".
4. Ввести новые величины для нитеводителей.
5. Подтвердить введенные данные.
6. Вызвать "Главное меню".



Величины коррекции зависят не от узора, а от машины. Поэтому эти данные при загрузке новой программы вязания не удаляются. Величины коррекции всегда остаются сохраненными, в том числе и при переустановке операционной системы. Если коррекция больше не требуется, величины коррекции нужно вручную снова установить на "0".

4.1.4 Расставить нитеводители

Настроить расстановку нитеводителей у кромки полотна.

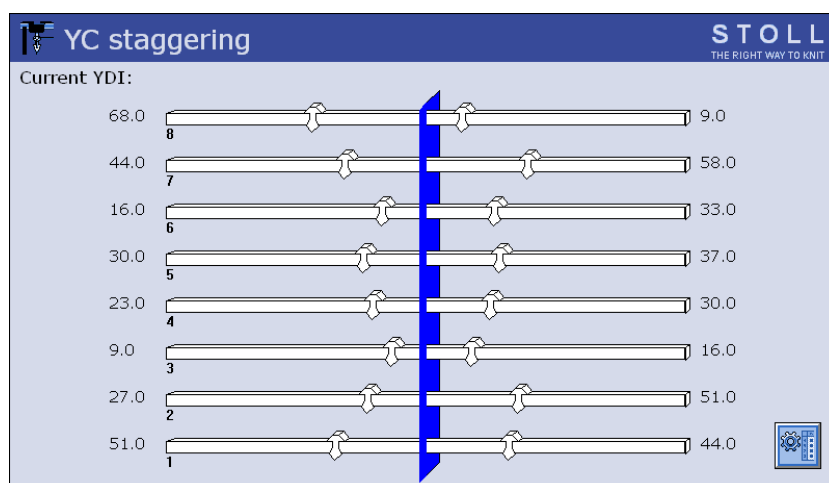
Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Нитеводители"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Расстановка Нтвд"
	Подтвердить введенные данные

Клавиши для расстановки нитеводителей

Расставить нитеводители:

1. Вызвать окно "Нитеводители".
2. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Расстановка Нтвд".
4. Нажать на поле ввода, которое должно обрабатываться, и ввести величину.
5. Подтвердить введенные данные.

Расставить нитеводители
(Setup2)



Окно "Расстановка Нтвд"

В окне показывается расстановка нитеводителей. Если Вы хотите изменить расстановку, вызовите редактор Setup2.

YD / YDI	YC / YCI	Y:Ua-b / Y:Ncc			
Name	YD	Left	Right	Comment	
YD	YD8	32.0	32.0		Take-down
	YD7	27.0	18.0		Yarn carrier
	YD6	9.0	4.0		Stitch length
	YD5	15.0	22.0		Speed
	YD4	22.0	15.0		Cycle counter
	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		

	Пояснение	Диапазон значений
↗ YD	Отступы нитеводителей от кромки полотна ↗ свернуть (уменьшить индикацию) ↘ развернуть (расширить индикацию)	
YD1 : YD8	Расстояние нитеводителей от левой и правой кромки полотна, от линейки 1 до линейки 8	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 160 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
↗ YDI	Другие, не прямые расстановки нитеводителей (от YDI1 до YDI20) ↗ свернуть (уменьшить индикацию) ↘ развернуть (расширить индикацию)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 160 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Расставить нитеводители
(Setup2)

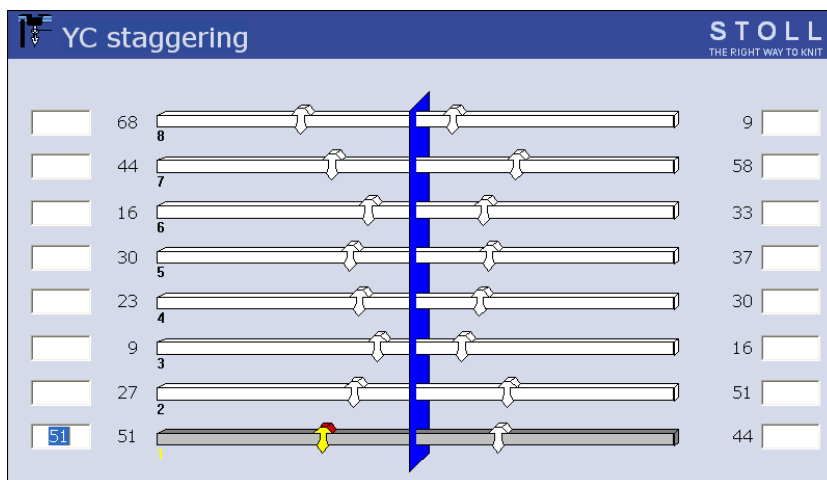
Клавиша	Функция
	вызвать редактор Setup2
	Подтвердить введенные данные
	вернуться в окно "Расстановка Нтвд"

Клавиши для расстановки нитеводителей

1. Вызвать в окне "Расстановка Нтвд" редактор Setup2.
2. Нажать на поле ввода, которое должно обрабатываться, и ввести величину.
3. Подтвердить введенные данные.
4. Вернуться в окно "Расстановка Нтвд".

Основные настройки

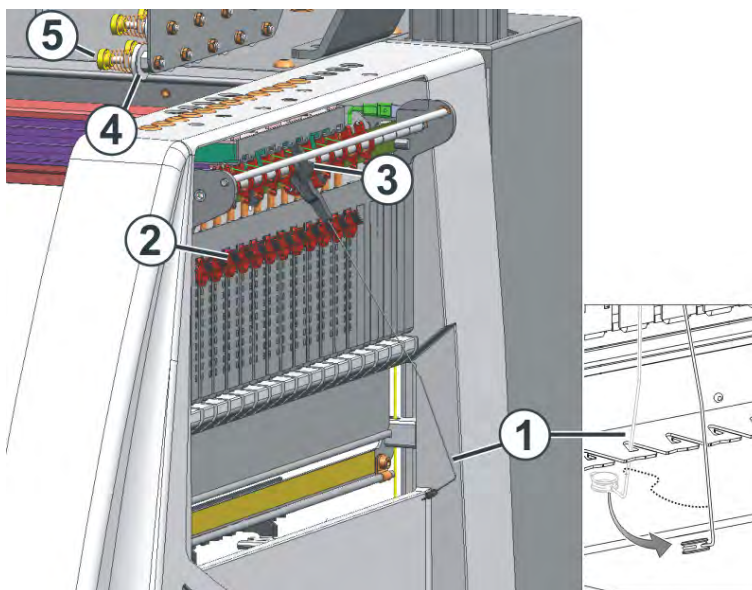
Расставить нитеводители
(Setup1)



Окно "Расстановка Нтвд"

1. Нажать на поля ввода рядом с нитеводителями и ввести величины.
Диапазон величин: 0-160. Размер шага: $0.5 = 1/32$ дюйма = 0,8 мм
2. Подтвердить введенные данные.

4.1.5 Настроить натяжение нити



Настройка натяжения нити

Настройка натяжения нити производится в следующей последовательности:

1. Боковой компенсатор: Настроить возвращающее усилие движковым регулятором (2)
2. Открыть постоянный нитенатяжитель
3. Настроить устройство контроля нити
4. Настроить постоянный нитенатяжитель
5. Боковой компенсатор: Настроить путь подъема на стопорном сегменте (3)



Эта последовательность должна помочь Вам быстро найти оптимальную настройку натяжения нити. Однако в зависимости от переплетения и свойств пряжи возможно, что Вам придется неоднократно изменять настройки, прежде чем Вы найдете оптимальное положение. Эти настройки Вы можете легче всего произвести, когда машина вяжет.

Проследите за тем, чтобы тормозное и возвращающее усилие на всех элементах были настроены на минимально возможную величину.

Настроить возвращающее усилие

1. Снять с фиксации боковой компенсатор (1).
2. Движковый регулятор (2) настроить таким образом, чтобы боковой компенсатор имел усилие как раз достаточное для того, чтобы поддерживать нить в натянутом состоянии.
3. Проконтролировать эту настройку в то время, когда машина вяжет. При этом нить не должна провисать, а должна все время натягиваться компенсатором.

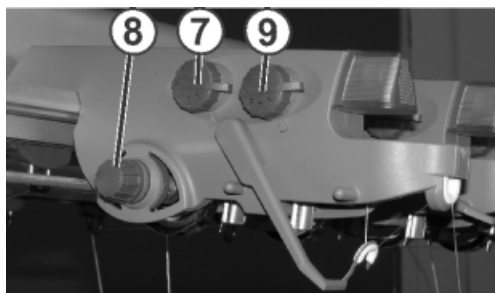
Основные настройки

Открыть постоянный
нитенатяжитель

→ Повернуть в сторону открывания ручку настройки (5) постоянного нитенатяжителя (4) насколько это возможно.

Настроить устройство
контроля нити

1. Настроить нитенатяжитель (8) таким образом, чтобы узел контроля обрыва нити не перемещался слишком далеко вниз и не вызывал бы тем самым импульс останова.



2. Датчики узлов для больших узлов (7) и для малых узлов (9) в зависимости от толщины пряжи и узлов настраивать таким образом, чтобы они срабатывали при нежелательном размере узла.

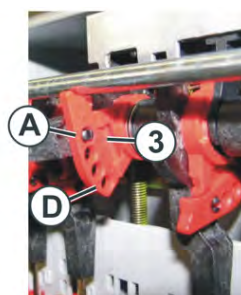
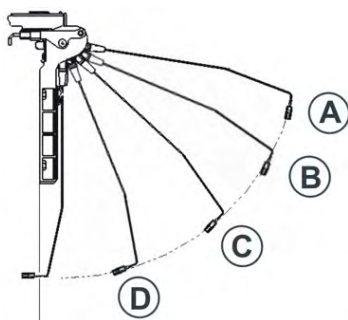
Настроить постоянный
нитенатяжитель

→ Постоянный нитенатяжитель (4) настраивать таким образом, чтобы боковой компенсатор лишь немного отклонялся (ок. 25 градусов), когда нитеводитель достигнет своего левого или правого положения останова.

Если между фрикционным фурниссером и постоянным нитенатяжителем образуется петля нити, то нитенатяжитель в блоке контроля нити следует настроить на несколько большее усилие, а постоянный нитенатяжитель немного слабее.

Настроить максимальный
путь подъема
компенсатора

Если это желательно, максимальный путь подъема компенсатора можно настроить от 80 до 35 градусов. Это настраивается с помощью стопорного сегмента (3). Он имеет четыре фиксированных положения (A – D).



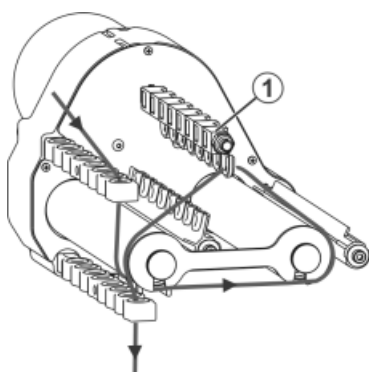
Положение	макс. угол	Пояснение
A	80	Исходное положение стопорного сегмента. Активный зажим для нити в рабочем состоянии Максимальный путь подъема
B	65	Активный зажим для нити в рабочем состоянии
C	50	Активный зажим для нити в рабочем состоянии
D	35	Активный зажим для нити в нерабочем состоянии Минимальный путь подъема

4.1.6 Настроить подачу нити на фрикционном фурниссере *

Фрикционные валики имеют стабильную окружную скорость и подают столько нити, сколько может максимально потреблять вязальная машина. Для того чтобы согласовать подачу нити с фактическим потреблением, изменяется угол охвата нити. Если увеличить угол охвата, повышается сила трения и фрикционный фурниссер подает больше нити. Фрикционный фурниссер должен всегда подавать несколько больше нити, чем потребляют нитеводители.

В зависимости от типа и модели машины имеются различные исполнения фрикционного фурниссера.

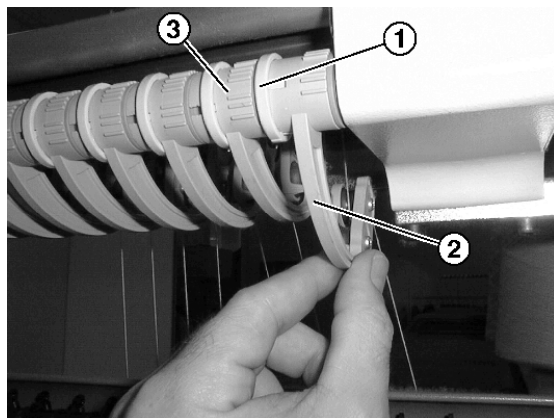
Исполнение 1



Настройка подачи нити на фрикционном фурниссере

→ Если подачу нити нужно уменьшить, пропустить нить через глазок (1).

Исполнение 2



Настройка подачи нити на фрикционном фурниссере

Настроить подачу нити:

1. Сдвинуть фиксатор (1) вперед.
2. Если подачу нити нужно увеличить, поворотную скобу (2) повернуть вверх.
- или -
- Если подачу нити нужно уменьшить, поворотную скобу (2) повернуть вниз.
3. Сдвинуть фиксатор (1) назад.

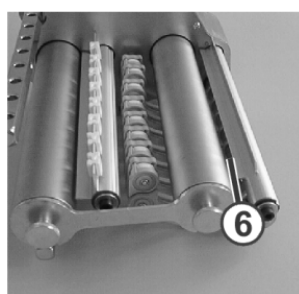
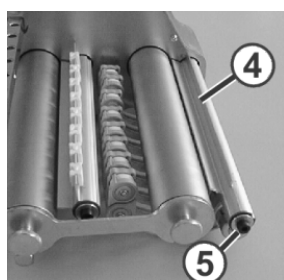
4. Включить вязальную машину и запустить вязание.
5. Контролировать подачу нити.
6. Настроить последовательно все поворотные скобы с помощью шкалы (3), как описано в шагах от 1 до 5.

При очень грубой пряже (действительно для всех исполнений)

Зазор между шиной останова и фрикционным валиком слишком мал, так что пряжа задевает шину останова и вызывает появление импульса останова, машина останавливается.

Изменить зазор:

1. Удалить винт (5) и шину останова (4).



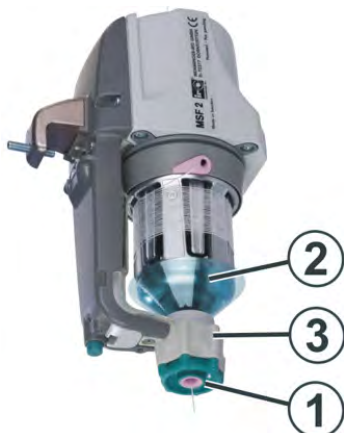
Настроить зазор между шиной останова и фрикционным валиком

2. Повернуть шину останова на 180 градусов и смонтировать снова.
 - Зазор (6) между шиной останова и фрикционным валиком теперь увеличен.

Более подробная информация:

- Символы в этом документе [15]
- Заправить нити во фрикционный фурниссер * [69]

4.1.7 Настроить накопительный фурниссер MSF 3*



Накопительный фурниссер MSF 3

Оптимальное натяжение нити зависит от пряжи и узора. Настройку легче всего производить во время работы машины.

Настроить натяжение нити:

1. Настроить натяжение нити ручкой (1).
 - ▷ За счет этого изменяется усилие прижима мембраны (2).
2. Контроль: между фурниссером и боковым защитным ограждением не должна образовываться петля из нити.
3. Ручка должна фиксироваться в тормозе (3).

Дальнейшая информация о нитенакопителе MSF 3 находится в прилагаемой к нему инструкции по эксплуатации.

Более подробная информация:

- Символы в этом документе [15]

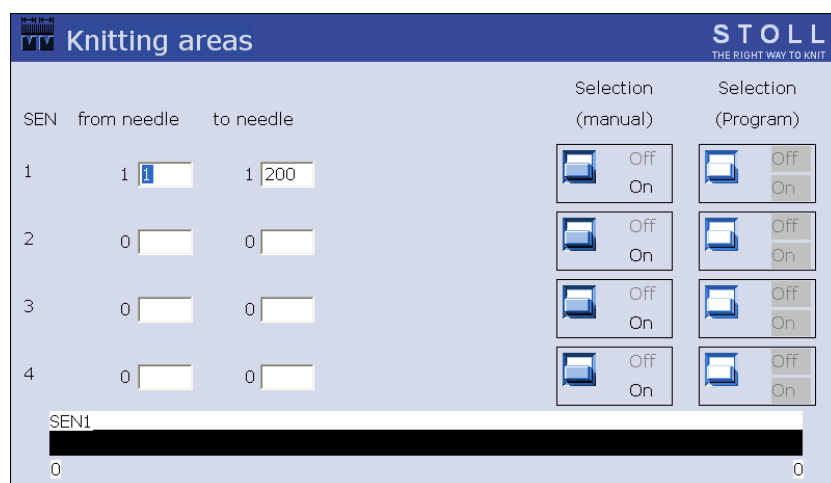
4.1.8 Настроить области вязания

В программе Sintral можно определять и порознь включать и выключать до четырех областей вязания (областей SEN). Если в программе Sintral области вязания не определены, их можно настроить в окне "Области вязания".

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Области вязания"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки областей вязания

1. Вызвать окно "Области вязания".



Окно "Области вязания "

2. Каждой области вязания ("SEN") приписать область игл.
3. Подтвердить введенные данные.
 - ▷ Приписанные области изображаются графически.
4. Для того чтобы включить или выключить отдельные области вязания, нажать на выключатель в столбце "Селекция (вручную)".
5. Вызвать "Главное меню".

4.1.9 Настроить оттяжку

Настроить величины
оттяжки полотна

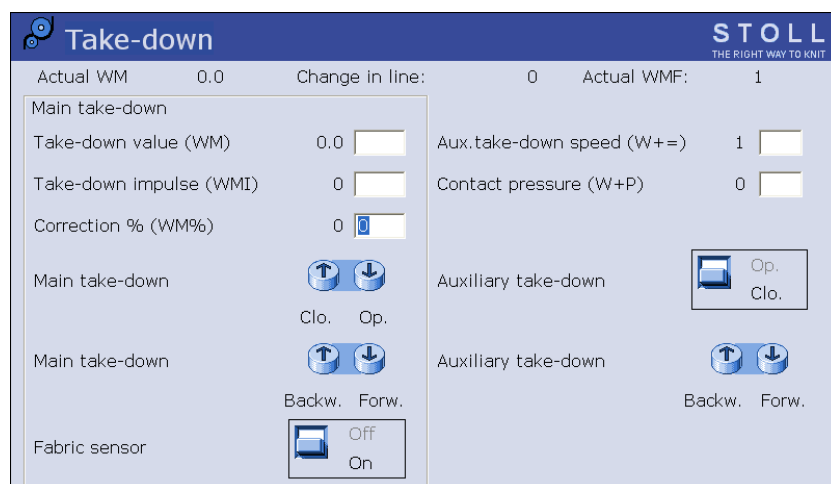
Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Оттяжка"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки величин оттяжки полотна

Настроить величины оттяжки полотна:

1. Вызвать окно "Оттяжка".

▷ Показываются актуальные величины оттяжки полотна.



Окно "Оттяжка"

2. Для того чтобы ввести величины оттяжки полотна, нажать на поля ввода и ввести величины.
3. Подтвердить введенные данные.

Более подробная информация:

- Рентабельное производство и Ваши факторы влияния [477]

Основные настройки

Настроить контроль
оттяжки полотна

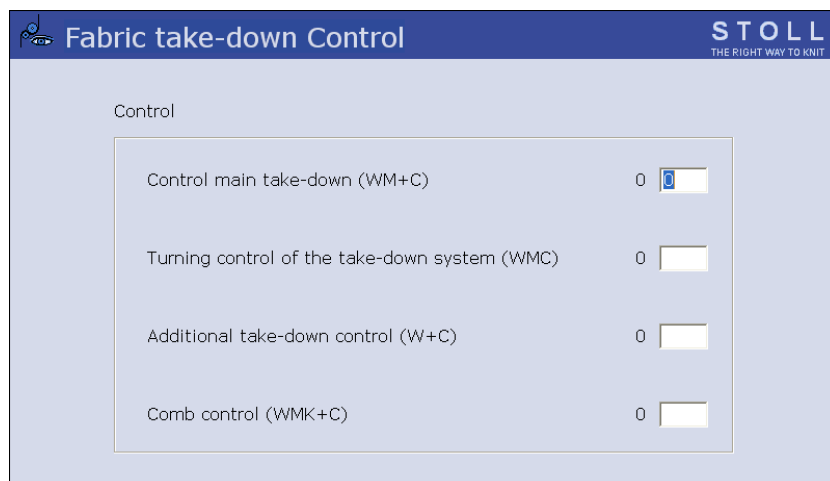
Во время производства система управления вязальной машины сравнивает актуальные величины с пороговыми величинами. При превышении пороговой величины вязальная машина останавливается и на экране показывается неисправность.

Клавиша	Функция
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Оттяжка полотна Контроль"
	Подтвердить введенные данные
	вернуться к окну "Оттяжка"

Клавиши для настройки контроля оттяжки полотна

Настроить контроль оттяжки полотна

1. В окне "Оттяжка" вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
2. Вызвать окно "Оттяжка полотна Контроль".



Окно "Оттяжка полотна Контроль"

3. Ввести пороговые величины.
4. Подтвердить введенные данные.
5. Вернуться в окно "Оттяжка".

Управление гребенной
оттяжкой

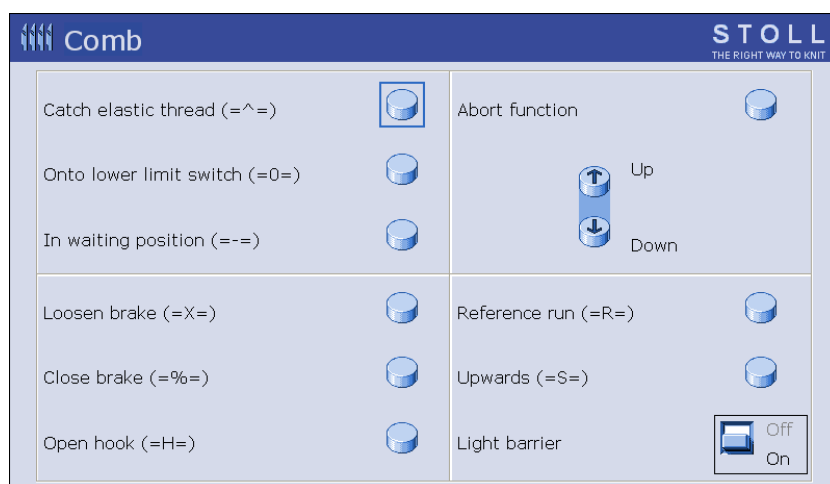
Можно выполнить всегда только одну функцию гребенки.

Клавиша	Функция
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Гребенка"
	вернуться к окну "Оттяжка"

Клавиши для управления гребенной оттяжкой

управление гребенной оттяжкой:

1. В окне "Оттяжка" вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
2. Вызвать окно "Гребенка".



Окно "Гребенка"

3. Для того чтобы активировать функцию, нажать на клавишу.
4. Вернуться в окно "Оттяжка".

4.1.10 Обработать меню оттяжки полотна

В меню оттяжки (меню WMF) в одной функции объединены команды оттяжки, касающиеся ситуации вязания.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Оттяжка"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Меню WMF"
	Подтвердить введенные данные

Клавиши для настройки меню оттяжки полотна

Настроить меню оттяжки полотна:

1. В окне "Оттяжка" вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
2. Вызвать окно "Меню WMF"
3. Нажать на строку, которая должна обрабатываться.
▷ Строка появляется на нижней кромке окна.
4. Нажать на поля выбранных строк и ввести величины.

- или -

- Скопировать содержимое строки и вставить снова на желаемом месте.
5. Подтвердить введенные данные.
 6. Вернуться в окно "Оттяжка".

Сохранить меню оттяжки
полотна

Если Вы сохраняете узор, то в файле Setup сохраняются изменения в меню оттяжки полотна.

Более подробная информация:

- Работа с файлами, библиотеками и папками [247]

Меню оттяжки полотна (Setup2)

WMF	WM% / WMK%									
Name	WM min	WM max	N min	N max	WMI	WM^	WMC	WM+C	Comment	
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		

 Take-down
 Yarn carrier
 Stitch length

	Пояснение	Диапазон величин
WMF...	Функция оттяжки полотна	от WMF1 до WMF50
WM min	Минимальная величина оттяжки полотна (при Fully Fashion)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 31.5 Размер шага: 0.1
WM max	Максимальная величина оттяжки полотна (Величина должна всегда указываться)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 31.5 Размер шага: 0.1
N min	Минимальное число игл (при Fully Fashion)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: Число игл CMS Размер шага: 1
N max	Максимальное число игл (при Fully Fashion)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: Число игл CMS Размер шага: 1
WMI	Импульс оттяжки	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 15 Размер шага: 1
WM^	Открыть тормоз активной системы оттяжки (главная оттяжка или гребенная оттяжка) максимум на 2,5 секунды, валик оттяжки или гребенная оттяжка проворачивается назад максимум на заданное четное число (в зависимости от натяжения полотна и величины оттяжки). CMS 5xx, 7xx, 8xx, CMS ADF-3: 9-60 градусов CMS 9xx: 9-120 градусов Если одно из двух условий выполнено, тормоз снова закрывается. Величина оттяжки полотна (n=0-31.5) на реверсе снова становится эффективной.	Без обратного вращения: 0 Минимальная величина: 9 Максимальная величина: 120 Размер шага: 1

	Пояснение	Диапазон величин
WMC	Установить контроль скорости активной системы оттяжки (главная оттяжка или гребенная оттяжка) на величину n (0-32). Если система оттяжки вращается слишком быстро происходит отключение машины. 0= нет отключения, 1= низкая чувствительность, 32= высокая чувствительность	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 32 Размер шага: 1
WM+C	Контроль главной оттяжки. Если оттяжка после n (0-100) вязанных рядов не вращалась, происходит останов машины. (0=контроль выключен)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 100 Размер шага: 1
WMK+C	Контроль гребня. Если гребенка после n (0-100) вязанных рядов не переместилась, происходит останов машины. (0=контроль выключен)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 100 Размер шага: 1
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Более подробная информация:

- Работа с файлами, библиотеками и папками [247]

Меню оттяжки полотна (Setup1)

WMF	WM		FF Needles		WMI	WM^	WMC	W+C	WM+C	WMK+C	W+=	W+P	Comment
	Min	Max	Min	Max									
1	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	0			
2	0.0	0.0	0	0	0	0	0		0	0			
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 [] [] [] [] [] [] [] [] [] [] [] []

Active WMF: 1

Клавиша	Функция
	Удалить все данные в меню оттяжки полотна
	Содержимое "строки скопировать"
	Содержимое "строки вставить"
	Подтвердить введенные данные
	вернуться к окну "Оттяжка"

Клавиши для настройки меню оттяжки полотна

Более подробная информация:

- Работа с файлами, библиотеками и папками [247]

4.1.12 Установить переключатели раппорта и число изделий

Переключатель раппорта задает, сколько раз область узора должна быть повторена. Какой переключатель раппорта какой областью узора управляет, определено в программе вязания.

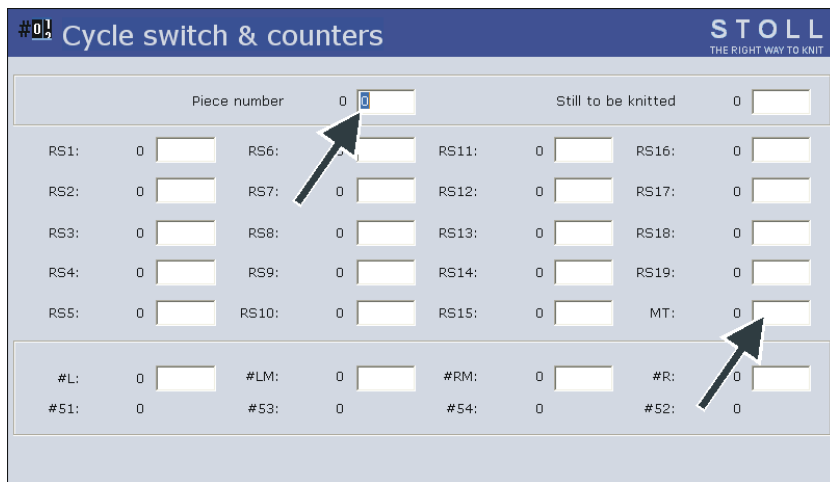
Количество изделий указывает, сколько деталей должно быть вывязано. В процессе производства количество изделий уменьшается на "1", как только будет полностью изготовлена одна деталь.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для установки переключателя раппорта и числа изделий

Установить переключатели раппорта и число изделий:

1. Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики".



Окно "Переключатели раппорта & Счетчики"

2. Установить счетчики раппорта от "RS1" до "RS19".
3. Установить число изделий.
4. Подтвердить введенные данные.
5. Вызвать "Главное меню".

4.1.13 Настроить счетчики формы

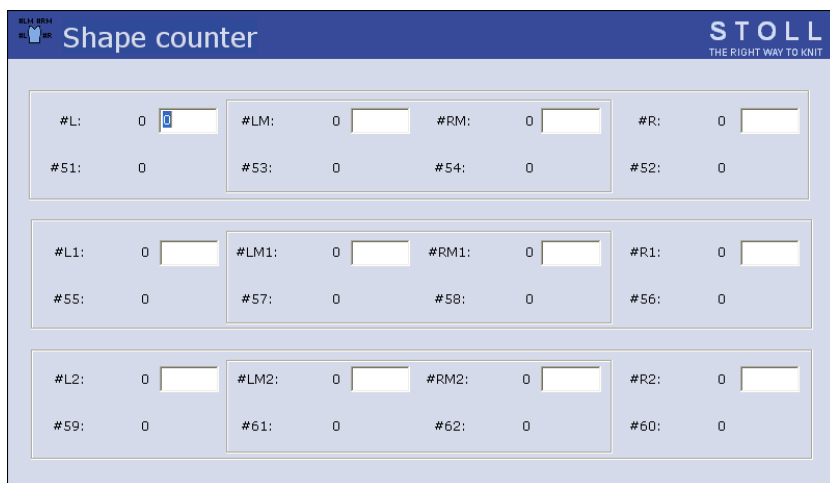
При вязании Fully-Fashion кромки полотна управляются счетчиками формы. Если величины счетчиков формы изменяются, полотно становится шире или уже. Изменение ширины полотна задается в программе вязания. Счетчики формы должны изменяться вручную только в исключительных случаях, например, при создании узора.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Счетчик формы"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки счетчиков формы

Настроить счетчики формы:

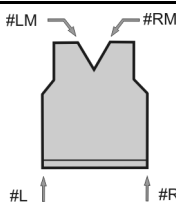
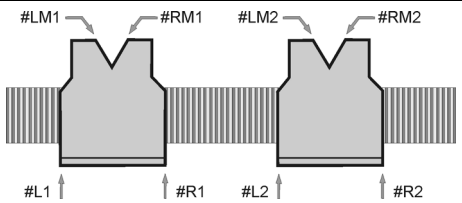
1. Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики".
2. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Счетчик формы".



Окно "Счетчики формы"

4. Установить счетчики на желаемую величину.
5. Подтвердить введенные данные.
6. Вызвать "Главное меню".

При одноручьевом вязании можно применять до 4 счетчиков формы, при двухручьевом - до 8 счетчиков формы.

	Счетчики формы	Счетчики для начальной ширины
	#L	#51
	#R	#52
	#LM	#53
	#RM	#54
	#L1	#55
	#R1	#56
	#LM1	#57
	#RM1	#58
	#L2	#59
	#R2	#60
	#LM2	#61
	#RM2	#62

Счетчики для начальной ширины могут быть изменены только в программе вязания или в узоробразующем устройстве.

4.1.14 Настроить счетчики

Наряду со счетчиками изделий и переключателями раппорта есть еще и другие счетчики. Во-первых, они могут использоваться в программе вязания, например, чтобы опрашивать условия. Во-вторых, они показывают различные состояния машины.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать желаемую группу счетчиков
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки счетчиков

Настроить счетчики:

1. Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики".
2. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
3. Нажать на клавишу для желаемой группы счетчиков.
4. Установить счетчики на желаемую величину.
5. Вызвать "Главное меню".

4.1.15 Включить и выключить освещение

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Включить освещение
	Выключить освещение
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для включения и выключения освещения

Включить и выключить освещение:

1. Вызвать окно "Машина Пуск".
2. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
3. Включить освещение.

- или -

→ Выключить освещение.

4. Вызвать "Главное меню".

Автоматическое
выключение освещения

Если освещение включено, Вы можете настроить продолжительность включения (окно "Параметры машины").

Стандартная настройка: Функция активна, продолжительность включения: 10 минут (стандарт), диапазон величин: 0...60 минут

При закрытых защитных крышках	Если освещение включено, по истечении установленного времени оно автоматически выключается.	
При открывании и закрывании защитных крышек	Освещение автоматически включается при открывании защитных крышек.	
	Если защитные крышки снова закрываются, производится проверка, достигнута ли продолжительность включения.	
	Да	Освещение выключается.
	Нет	Освещение остается включенным до тех пор, пока не истечет оставшееся время

Более подробная информация:

- Настроить параметры машины [177]

4.1.16 Настроить величину для отпускания зажима нити

Устройство зажима и обрезки удерживает нить нитеводителя, который в данный момент не используется для вязания. Когда нитеводитель снова вводится в действие, каретка через несколько вязанных рядов открывает зажим, и конец нити отпускается. Стандартно зажим отпускается через 19 вязанных рядов. Для каждого нитеводителя эту величину можно устанавливать индивидуально в окне "Отпустить зажимы".

Окно "Отпустить зажимы"

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Отпустить зажимы"
	Подтвердить введенные данные
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки величины для отпускания зажима нити

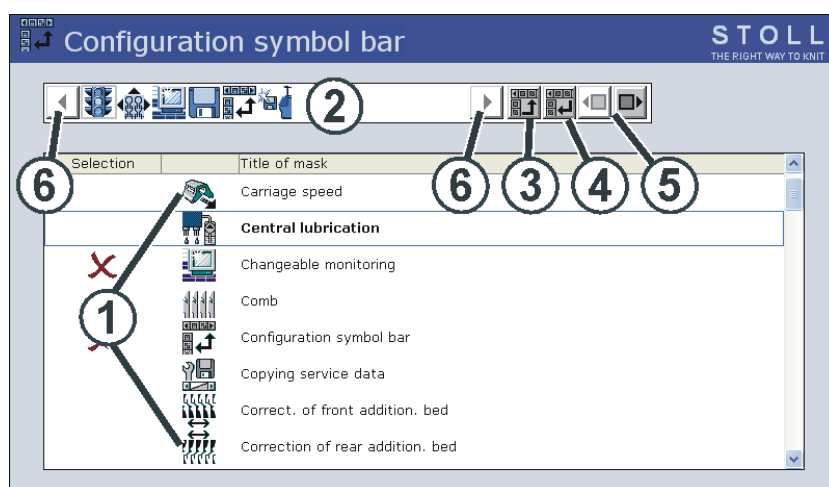
Настроить величину для отпускания зажима нити:

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Отпустить зажимы".
2. Нажать на поле ввода соответствующего нитеводителя и ввести величину. Стандартно установлена величина "20", что соответствует 19 вязанным рядам (величина - 1).
3. Подтвердить введенные данные.
4. Вызвать "Главное меню".

4.1.17 Конфигурация панели инструментов

Благодаря конфигурируемой панели инструментов существует возможность прямого перехода в отдельные окна, не делая "Обход" через главное меню или клавишу "дополнительные функции". Панель инструментов является заглавной или титульной строкой окна. В панели инструментов собираются символы окон, которые Вам чаще всего требуются при Вашей работе.

Вызов символов возможен в любом окне. Для этого нажать на символ слева сверху в титульной строке и символы становятся видимыми. (Исключение: В редакторе SINTRAL нажать на клавишу "Переход масок".) Для того чтобы снова деактивировать символы, нажать на пустое поле рядом с символами.



Окно "Конфигурация Панель инструментов"

Поле/Клавиша	Функция
1	Список окон, которые могут быть выбраны для панели инструментов.
2	В панели инструментов находятся символы выбранных окон. На верхней картинке выбрана скорость каретки.
3	Клавиша для установки символа в панель инструментов (2).
4	Клавиша для удаления символа из панели инструментов (2).
5	Изменить положение символа в панели инструментов (2). Для этого щелкнуть на символе в панели инструментов и передвинуть его соответствующей клавишей вперед или назад.
6	Если в панели инструментов находится больше 11 символов, с помощью клавиш "стрелка" изображение можно сдвинуть влево или вправо.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Конфигурация Панель инструментов"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для конфигурирования панели инструментов

Конфигурировать панель инструментов:

1. Вызвать окно "Сервис".
2. Вызвать окно "Конфигурация Панель инструментов".
3. Нажать на желаемый символ (1).
4. Коснуться клавиши (3).

- или -

➔ Нажать на символ двойным щелчком.

- ▷ Символ появляется в панели инструментов(2). Значок "X" перед символом указывает на то, что символ из списка (1) выбран для панели инструментов.

5. Вызвать "Главное меню".

4.1.18 Конфигурировать мониторинг

В окне "Изменяемый мониторинг" во время производства для каждого хода каретки показывается актуальная строка Синтрала и относящиеся к ней величины для переключателей раппорта, жаккарды, плотность петель и счетчики.

Какие величины выводить на экран, Вы можете определять сами или использовать автоматические функции. (Исключение: Счетчики и переключатели раппортов, которые используются исключительно в программе Auto-SINTRAL, на экран не выводятся.)

Окно "Изменяемый мониторинг"

Поле	Функция
1	Показ на экране актуальной строки Синтрала
2	Белое поле с рамкой. Это поле может быть связано с величиной. Тогда величина показывается в этом поле. Жирная рамка вокруг поля указывает на то, что оно не может быть перекрыто функциональным блоком (4).
3	Серое поле. Если поле (2) связано с величиной, цвет меняется с белого на серый.
4	Белое поле без рамки. При этом речь идет о функциональном блоке. Вывод на экран функционального блока можно включать и выключать.

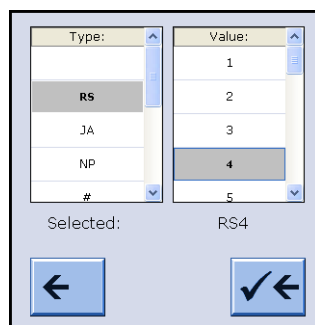
Связать поле с величиной

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Изменяемый мониторинг".
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	"Автоматика Конфигурация"
	"Очистить все поля" (Reset)
	Закончить процесс настройки и сохранить изменения
	Закончить процесс настройки, не сохраняя изменения
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для привязки поля

Связать поле с величиной:

1. Из "Главного меню" вызвать окно "Изменяемый мониторинг".
2. Нажать на белое поле с рамкой. Появляется окно настройки.



Окно для привязки поля

3. В левом столбце выбрать тип величины.
4. В правом столбце выбрать величину.
 - ▷ Выбранная величина выводится на экран в нижней строке.
5. Подтвердить введенные данные.
6. При потребности связать с величиной другие поля.
7. Вызвать "Главное меню".



Если нужно удалить только одну величину, то выбрать поверх "RS" пустое(белое) поле.

Основные настройки

Включить функциональный блок

Дополнительно к конфигурируемым величинам могут еще показываться различные функциональные блоки. Выбранные функциональные блоки располагаются в фиксированных положениях над существующими полями. Они не удаляют эти поля, а только перекрывают их, так что при выключении функционального блока поля снова становятся видимыми.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Изменяемый мониторинг".
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Включить и выключить функциональный блок "Плотности петель"
	Включить и выключить функциональный блок "Область SEN"
	Включить и выключить функциональный блок "Нитеводители"
	Включить и выключить функциональный блок "Имя функции"
	Включить и выключить функциональный блок "Величины оттяжки" (Можно включать только, когда функциональный блок "STIXX" выключен.)
	Включить и выключить функциональный блок "Sintral-Print-Zeile" (Строка Sintral-Print)
	Включить и выключить функциональный блок "STIXX" (Можно включать только, когда функциональный блок "Величины оттяжки" выключен.)
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для включения функционального блока

1. Из "Главного меню" вызвать окно "Изменяемый мониторинг".
2. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
3. Включить желаемые функциональные блоки.
4. Вызвать "Главное меню".

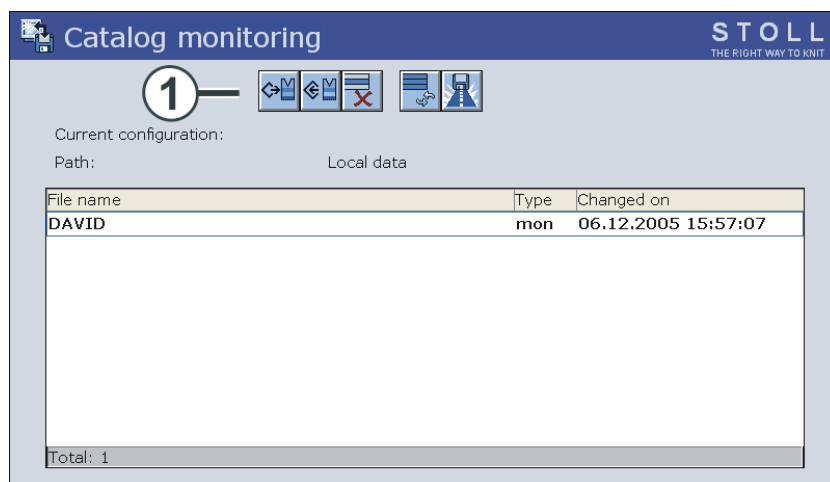
Сохранить, загрузить,
удалить настройки ...

Произведенную Вами конфигурацию можно сохранить, загрузить и
удалить.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Изменяемый мониторинг".
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Каталог Мониторинг"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для вызова окна "Каталог Мониторинг"

1. Из "Главного меню" вызвать окно "Изменяемый мониторинг".
2. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Каталог Мониторинг".



Окно "Каталог Мониторинг"

4. Выбрать желаемый пункт программы (1) (Загрузка, Сохранение, Удаление ...).
5. Вызвать "Главное меню".

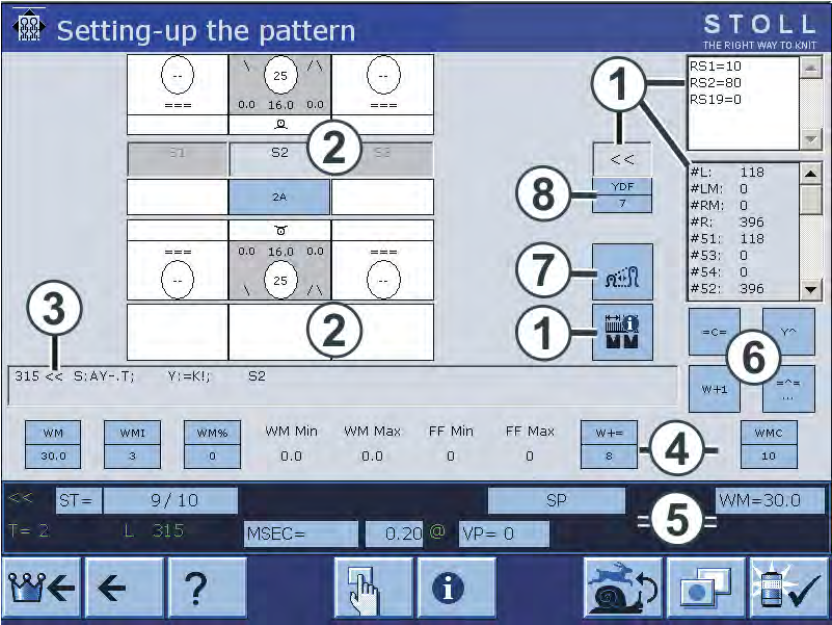
4.1.19 Отладить узор

Для точной настройки узора на вязальной машине Вы можете применить это меню. Когда машина вяжет, для каждого хода каретки показываются соответствующие данные программы вязания. При необходимости изменения могут выполняться непосредственно в этом меню через окно настройки или открывается соответствующее меню для ввода. Для этого нажать на соответствующее поле.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Отладить узор"

Клавиша для вызова меню "Отладить узор"

Окно разделяется на различные области:



Окно "Отладить узор"

Область	Пояснение
1	Индикация: направление каретки, переключатели раппорта, область SEN, расстояние стыковки (при тандем-машине), счетчики Активный переключатель раппорта выделяется. Величины изменить нельзя.
2	Настройка вязальных систем: игольная операция, плотность петель, нитеводители, жаккардовая строка.
3	Актуальная строка Синтрала
4	Величины оттяжки или функция оттяжки полотна
5	Строка статуса: Здесь можно изменять отдельные величины или вызывать соответствующее меню настройки.

Область	Пояснение
6	Действия для захватов нитеводителей, оттяжки полотна, гребенной оттяжки и вспомогательной оттяжки
7	Вызвать окно "Длина петли"
8	Дополнительное расстояние между нитеводителями при вязании по контуру

Изменить величину

Величины изменяются с помощью виртуальной клавиатуры. Когда изменение величины возможно, в титульной строке меню активируется клавишная панель, которая позволяет произвести ввод величины.



Цифровая клавиатура

Элемент	Функция
	Закончить процесс настройки, не сохраняя изменения
	Отменить изменение, предыдущая величина снова показывается на экране
	Закончить процесс настройки и сохранить изменения

Элементы ввода

Изменить величину:

1. Нажать на соответствующее поле. Появляется окно настройки, например:

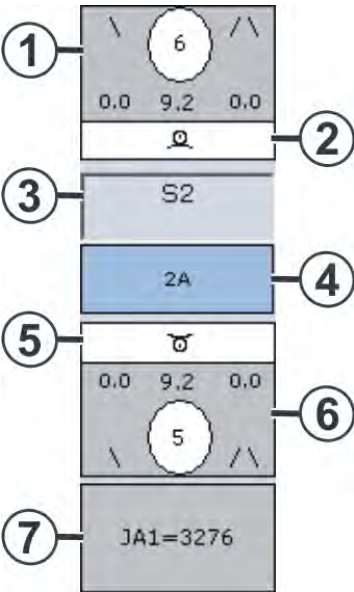
Окно "Нитеводители"

2. В титульной строке появляется клавишная панель. С ее помощью произвести изменение.
3. Подтвердить ввод

Основные настройки

Настройка вязальных систем

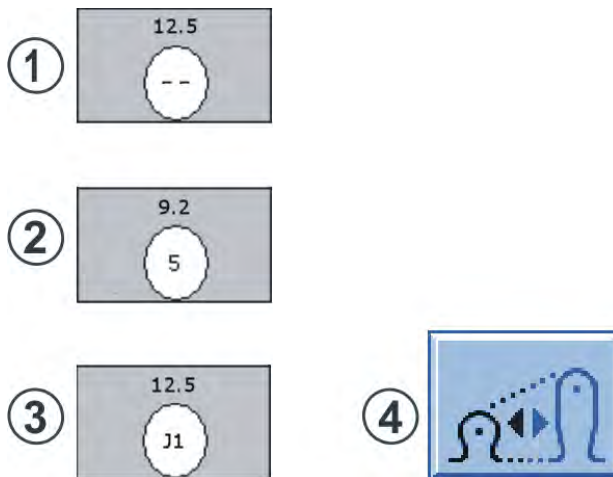
Для каждой вязальной системы показывается плотность петель, игольная операция, нитеводители и жаккардовая строка. Если нажать на нитеводители, плотность петель или жаккардовую строку, открывается соответствующее меню.



Окно "Изменить величину NP"

Область	Показать	Изменить
1	Плотность петель (задняя вязальная система)	Величина, изменяемая при косвенных данных (NP6=9.2)
2	Игольная операция (задняя вязальная система)	
3	Номер вязальной системы	
4	Нитеводители	Коррекция нитеводителя Позиция парковки нитеводителя
5	Игольная операция (передняя вязальная система)	
6	Плотность петель (передняя вязальная система)	Величина, изменяемая при косвенных данных (NP5=9.2)
7		Жаккардовая строка

Плотность петель На экране показывается не только величина плотности петель, но и о каком типе данных идет речь.



Окно "Индикация плотности петель"

Вид	Пояснение	Возможности настройки
1	Прямые данные: "--" (NP=12.5)	
2	Косвенные данные "5" (NP5=9.2)	Величину можно изменить
3	Плотность петель, управляемая жаккардом: "J1" (NPJ1=12.5). Изображение при Flexible Stitch: J1!	
4	Изменение плотности петель	Появляется окно "Длина петли", все величины могут быть изменены.

Основные настройки

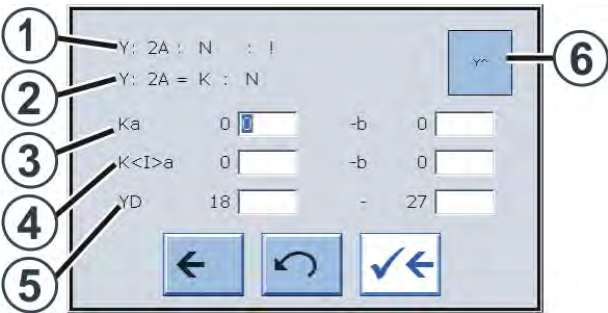
Символы для игольных операций

Для того чтобы Вы сразу знали, какая игольная операция выполняется в вязальной системе, игольные операции изображаются символами.

Символ	Значение	Символ	Значение
	Не вязать		Петля спереди
	Петля сзади		Фанг спереди
	Фанг сзади		Сброс
	Перенос вперед		Перенос назад
	Перенос вперед и назад		Сплитование вперед
	Сплитование назад		Сплитование вперед и назад
	Сплитование вперед, петля сзади		Сплитование назад, петля спереди
	Петля спереди, фанг спереди		Петля сзади, фанг сзади
	Петля спереди, фанг спереди, нет вязания		Петля сзади, фанг сзади, нет вязания
	Перенос вперед, сброс сзади		Перенос назад, сброс спереди
	Перенос вперед и назад, сброс спереди и сзади		Сброс, фанг спереди (Дополнительное кулирование)
	Сброс, фанг сзади (Дополнительное кулирование)		Перенос на дополнительную игольницу спереди
	Перенос на дополнительную игольницу сзади		Перенос на дополнительную игольницу сзади и спереди
	Перенос на дополнительную игольницу спереди, перенос назад и вперед		Перенос на дополнительную игольницу спереди, вязание спереди
	Перенос на дополнительную игольницу сзади, вязание сзади		

Символы игольных операций

Нитеводители Если нажать на это поле, открывается окно "Нитеводители".



Окно "Нитеводители"

Область	Пояснение
1	Показ актуальных данных нитеводителей. После этих данных (знак окончания " : ") находится дальнейшая информация об этом нитеводителе: N = нормальный (обычный) нитеводитель I = интарсийный нитеводитель S = селекция H = Home C = Нитеводитель зажимается и обрезается ! = Нитеводитель останавливается за пределами области SEN PA = Платировочные нитеводители (двойной носик) P = Платировочный нитеводитель (двойной глазок) < = Интарсийный нитеводитель отклоняется влево > = Интарсийный нитеводитель отклоняется вправо
2	Определение нитеводителя (только индикация)
3	Коррекция нитеводителя при аппликации (выделенное вязание) на левой или правой кромке.
4	Коррекция при отклоненном интарсийном нитеводителе на левой или правой кромке.
5	Позиция останова нитеводителя на левой или правой кромке полотна.
6	Выключить или включить захват нитеводителя.

Жаккардовая строка Если нажать на это поле, открывается окно "Редактор Синтрала". Курсор автоматически позиционируется перед актуальной жаккардовой строкой. Стандартно жаккард изображается в сжатом (упакованном) виде.



Если жаккард изображать распакованным, т.е. в несжатом виде, и жаккардовая строка будет длиннее 1200 знаков, то ее уже нельзя показать на экране. Сообщение об ошибке указывает на это обстоятельство.

Основные настройки

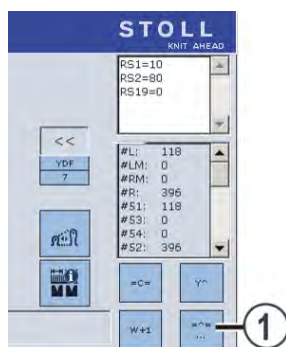
Окно с возможностями
выбора

В следующих окнах можно выбрать действия:

- Операции с гребенкой
- Оттяжка полотна, вспомогательная оттяжка, пальцы нитеводителей
- Строка статуса
- Начальная строка (строка Синтрала)

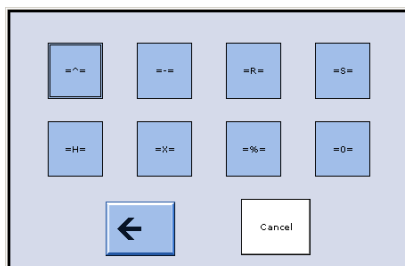
Операции с гребенкой

Нажимая на клавишу (1), можно выбирать различные действия для гребенной оттяжки.



Окно "Операции с гребенкой"

Появляется окно "Выбрать операции с гребенкой".

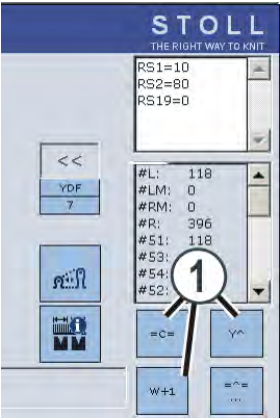


Окно "Выбрать операции с гребенкой"

Клавиша	Пояснение
= ^ =	Гребенная оттяжка вверх, захватить эластичную нить
= - =	Гребенная оттяжка в положении ожидания
= R =	Референцирование гребенной оттяжки
= S =	Гребенная оттяжка на верхнем концевом выключателе
= H =	Открытие крючков гребенки
= X =	Открытие тормоза гребенки
= % =	Закрытие тормоза гребенки
= 0 =	Гребенная оттяжка на нижнем концевом выключателе
Cancel	Пока операция выполняется, с помощью этой клавиши ее можно отменить.

Операции для оттяжки
полотна, вспомогательной
оттяжки, пальцев
нитеводителей

С помощью клавиш (1) можно выбрать операции для оттяжки полотна, вспомогательной оттяжки и пальцев нитеводителей. На клавише всегда показывается возможная операция.

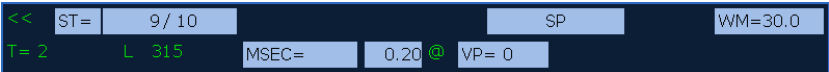


Окно "Операции для оттяжки полотна, ..."

Клавиша	Пояснение
= C =	Закрыть оттяжку полотна
= W =	Открыть оттяжку полотна
Y^	Выключить все пальцы нитеводителей
Yv	Включить все пальцы нитеводителей
W+1	Закрыть вспомогательную оттяжку
W+0	Открыть вспомогательную оттяжку

Строка статуса

Элементы на сером фоне в строке статуса можно выбирать. Для этого нажать на одно из серых полей.



Окно "Строка статуса"

У некоторых элементов серое поле разделено. Это означает: Если нажать на переднее поле, появляется полное меню настройки для этого элемента, если нажать на заднюю часть серого поля, появляется окно для изменения величины.

Начальная строка (строка
Синтрала)

Если нажать на это поле, открывается окно "Редактор Синтрала". Курсор автоматически позиционируется перед актуальной строкой Синтрала.

4.1.20 Коррекция сдвига

Для того чтобы обеспечить оптимальное положение переноса, в том числе и при различном натяжении петли, данные переноса могут дополнительно снабжаться коррекцией. Чаще всего при создании программы вязания величина для коррекции снабжается "?".

При вязании машина автоматически останавливается в позиции реверса, перед тем как вывязывать строку с данными коррекции. Теперь можно вводить оптимальную величину.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Коррекция сдвига"
	Подтвердить введенные данные

Клавиши для вызова окна "Коррекция сдвига"

Настроить величину коррекции сдвига:

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Коррекция сдвига".
2. Нажать на поле ввода для коррекции сдвига и ввести величину.

- или -

- Если нужно изменить величину коррекции сдвига, нажать на соответствующую клавишу и ввести величину в поле ввода.
3. Подтвердить ввод

Коррекция сдвига (Setup2)

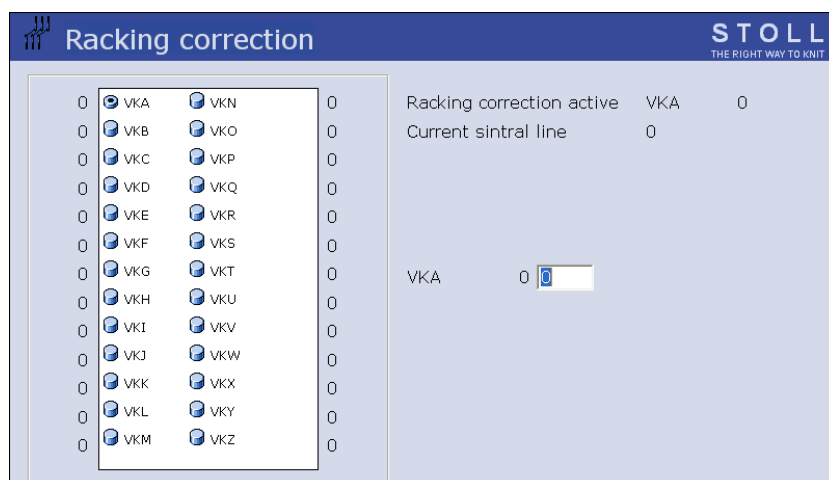
Name	VK	Direction	VV	V+/-	Comment
VC11	1	>	1	24	
VC14	0	>	1	24	
VC15	0	>	1	24	
VC18	0	>	1	24	
VC110	1	>	1	24	

 Take-down
 Yarn carrier
 Stitch length
 Speed
 Cycle counter
 Yarn length
 Racking

	Пояснение	Диапазон величин
VC1...	Функция сдвига	от VC11 до VC150
VK	Коррекция сдвига на m шагов (0-10)	Размер шага: 1/70 игольного деления
Dir	Направление коррекции сдвига < - влево > - вправо ? - не определено, настраивается на машине	
VV	Скорость сдвига n (1-32), без данных VV=32	
V+/-	V+ - Превышение сдвига, дополнительно к данным сдвига положительная величина: Превышение сдвига в направлении сдвига отрицательная величина: Превышение сдвига встречно направлению сдвига	(n=1-24, размер шага: 1/8 игольного деления)
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Расширенные настройки

Коррекция сдвига (Setup1)



Окно "Коррекция сдвига"

Сохранить / Загрузить
величины коррекции
сдвига (Setup1)

Величины коррекции сдвига зависят не только от узора, но и от машины. Поэтому данные настройки можно сохранять на жестком диске и считывать с него.

Клавиша	Функция
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	удалить все величины коррекции сдвига
	сохранить величины коррекции сдвига на жестком диске
	переписать величины коррекции сдвига с жесткого диска обратно в память машины

Клавиши для сохранения и загрузки величин коррекции сдвига

1. В окне "Коррекция сдвига" вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
2. Нажать на желаемую клавишу.

4.2 Расширенные настройки

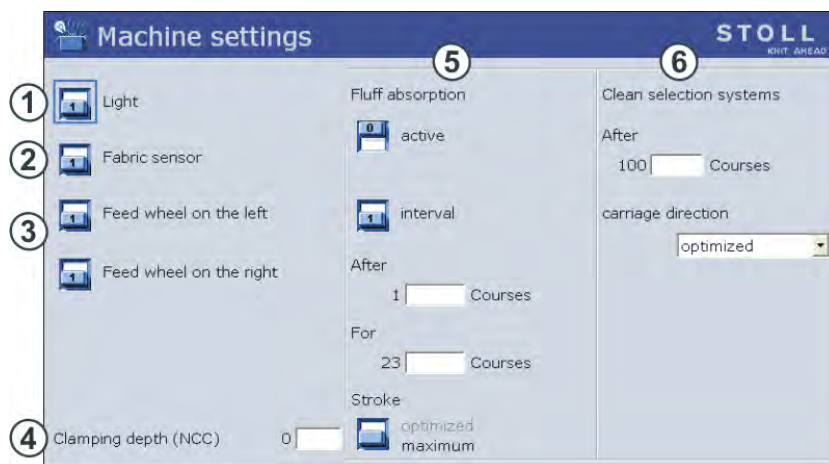
В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Включить и выключить агрегаты * [168]
- Настроить язык [171]
- Настроить сенсорику * [173]
- Настроить параметры игольницы [175]
- Настроить параметры машины [177]
- Настройка времени отключения при исчезновении питания [179]
- Копировать данные сервиса [181]
- Провести референцирование [184]
- Настроить коррекцию положения сдвига VPK [188]
- Настроить основную коррекцию сдвига VGK [190]
- Скорректировать позицию кулирного клина [193]
- Настроить щетки игл [195]
- Состыковать каретки на расстоянии или вплотную (CMS 822) [196]
- Настроить контролер игл [201]
- Настроить нитеводители [202]
- Настроить ограничители нитеводителей [203]
- Настроить направляющую нитеводителя [204]
- Настроить щетки централизованной смазки * [205]
- Настроить интарсийные нитеводители (тип 1) * [205]
- Настроить интарсийные нитеводители (тип 2) * [207]
- Сдвинуть интарсийные нитеводители в зоне каретки * [208]
- Интарсийные нитеводители - настроить точку останова (основная настройка, величина торможения) * [209]
- Интарсийные нитеводители - проконтролировать нажимные пластинки * [218]
- Интарсийный нитеводитель - Скорректировать точку останова (Величина коррекции) * [220]
- Шиббер протяжки (Управление платинами) [221]
- Нормальный нитеводитель Тип 2 [225]
- Платировка - Различные возможности [227]
- Платировка - Нитеводители с двойным носиком [229]
- Платировка - Ползун платировочных нитеводителей [231]
- Изменить позицию отбойной проволоки [234]
- Все данные машины в компактной форме [235]

4.2.1 Включить и выключить агрегаты *

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Настройки машины"

Клавиша для вызова окна "Настройки машины"



Окно "Настройки машины"

	Пояснение
1	Включить или выключить освещение в машинном зале
2	Включить или выключить датчики полотна (не на машинах с гребенной оттяжкой)
3	Включить или выключить фурниссер слева или справа. Если фурниссер не требуется, мы рекомендуем его выключить. Это экономит энергию.
4	Настройка глубины зажима игл обрезки (только при узоре Setup1). При отрицательных величинах иглы обрезки отводятся глубже. Если выполняется большая коррекция NPK или когда перерабатываются несколько нитей, может потребоваться, чтобы иглы обрезки отводились глубже, чтобы обеспечить надежную обрезку. Область настройки: от -10 до 10. Стандартная настройка: "0".  При узоре Setup2: Setup2-Editor -> Меню "Нитеводители" -> Регистрационная карта "Y:Ua-b / Y:Ncc"

	Пояснение	
5	Включить или выключить систему удаления пуха. С помощью системы удаления пуха игольницы в зоне вязания автоматически очищаются пылесосом. Текущий процесс вязания этим не прерывается. Мы рекомендуем, включать удаление пуха на длительное время. Настройки для системы удаления пуха всегда остаются сохраненными, в том числе и при переустановке операционной системы.	
	Интервал	Периодическое включение и выключение устройства отсоса. Через n циклов: число циклов без отсоса (1 цикл = 2 ряда) Для n циклов: число циклов с отсосом
	Путь перемещения	"оптимизированный": Ход чистки выполняется только в области SEN. "максимальный": ход чистки выполняется по всей игольнице.

	Пояснение			
6	Прочистить системы отбора. Снаружи на игольнице установлены щетки. Каретка перемещается наружу настолько, что щетки чистят системы отбора. Текущий процесс вязания этим не прерывается.			
	Через n циклов	Число циклов, пока системы отбора не очистятся (1 цикл = 2 ряда)		
	Направление каретки	"< >": налево и направо "<": только налево		
		"оптимизировано" Путь движения каретки анализируется. Если каретка перемещается по щеткам, например, если она движется к игольнице зажима-обрезки, то это перемещение и ход чистки выполняется совместно. Если каретка после заданного числа ее ходов не переезжает щетки, то выполняется ход чистки. Только у машин с PEP-функцией (Productivity Enhancement Pack)		
			Тип	Модель
		CMS 530 HP	621	003
			627	002
		CMS 520 HP	620 628	002
		CMS 502 HP	637 638	000
		CMS 822 HP	623 632	002

Более подробная информация:

- Символы в этом документе [15]
- Централизованная смазка [33]
- Устройство отсоса и ход чистки [32]

4.2.2 Настроить язык

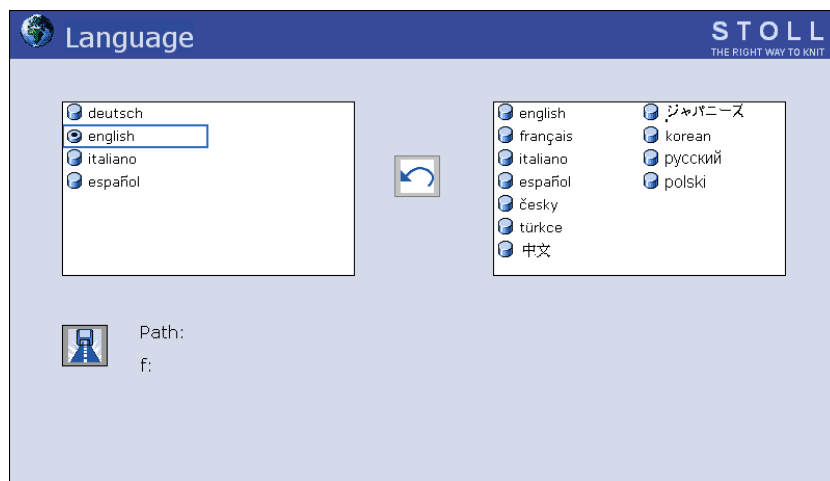
Окна и сообщения на сенсорном экране могут показываться на различных языках.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "Язык"
	Нажать на клавишу "Выбор пути"
	подтвердить ввод
	Сохранить изменения и закончить процесс настройки
	Закончить процесс настройки, не сохраняя изменения
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки языка

Настроить язык:

1. Вызвать меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Основные настройки".
3. Вызвать окно "Язык".



Окно "Язык"

4. В левом столбце выбрать язык, который имеется на машине. Подтвердить ввод
5. Если язык еще не загружен, его нужно дозагрузить. Языки сохраняются, например, на дискете, на флэшке USB или на M1. Для того чтобы выбрать место сохранения, нужно выбрать соответствующую папку источника. Для этого нажать на клавишу "Выбор пути". Выбрать новый путь. Сохранить изменения и закончить процесс настройки.
6. В правом столбце выбрать язык. Если язык загружен, он появляется в левом столбце. Повторить шаг 4.
7. Вызвать "Главное меню".

4.2.3 Настроить сенсорику *



Окно "Сенсорика"

Поле	Отображенные данные
1	Резисторный останов Диапазон величин: 1-32, 1= низкая чувствительность, 32= высокая чувствительность
2	Скорость каретки после малых узлов
3	Активирование/деактивирование сирены и выбор громкости, три ступени: 0=выкл, 1=тихо, 2=средний уровень, 3=громко Звуковой интервал Включение/выключение звукового интервала для сирены. Интервал (сек) Время (паузу) между двумя интервалами можно настраивать (макс. 60 секунд).
4 *	Когда гребенная оттяжка для приема материала перемещается вверх, с помощью светового барьера производится проверка, полностью ли сброшена ранее изготовленная вязаная деталь.
5 *	Контроль Главная оттяжка. Если вал оттяжки полотна после "n" (0-100) вязанных рядов не вращался, происходит останов машины (0 = контроль выключен).
6 *	Контроль Главная оттяжка. Если валик вращается слишком быстро, происходит останов машины (например, при сбросе полотна). Диапазон величин: 1-32, 1= низкая чувствительность, 32= высокая чувствительность
7 *	Контроль вспомогательной оттяжки. Если вспомогательная оттяжка после "n" (0-100) вязанных рядов не вращалась, происходит останов (0 = контроль выключен).

* отпадает на машинах с ленточной оттяжкой

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Настройки машины"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Сенсорика"
	подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки сенсорики

Настроить сенсорику:

1. Вызвать окно "Настройки машины".
2. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Сенсорика".
4. Ввести величину в соответствующей строке.
5. Подтвердить ввод
6. Вызвать "Главное меню".

Более подробная информация:

- Резисторный останов [138]
- Настроить скорость каретки [112]
- Символы в этом документе [15]

4.2.4 Настроить параметры игольницы

С помощью параметров игольницы производятся настройки, специфические для игольницы. Они служат для тонкой настройки игольниц. Параметры игольницы всегда остаются сохраненными, даже при переустановке операционной системы.

Окно "Параметры игольницы"

Поле	Отображенные данные
1	Основная коррекция сдвига (VGK)
2	Положения сдвига-Коррекция (VPK)
3	Останов при ударе для передней и задней игольницы и дополнительной игольницы. Диапазон величин: 1-32, 1= низкая чувствительность, 32= высокая чувствительность

Клавиша	Функция
	подтвердить ввод
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "Параметры игольницы"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки параметров игольницы

Настроить параметры игольницы:

1. Вызвать "Главное меню".
2. Вызвать меню "Сервис".
3. Вызвать меню "Основные настройки".
4. Вызвать окно "Параметры игольницы".
5. Ввести величину в соответствующей строке.
6. Подтвердить ввод
7. Вызвать "Главное меню".
8. Сохранить изменение настроек машины на флэшке USB

Более подробная информация:

- Настроить основную коррекцию сдвига VGK [▢190]
- Настроить коррекцию положения сдвига VPK [▢188]
- Останов при ударе [▢38]
- Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick [▢448]
- Все данные машины в компактной форме [▢235]

4.2.5 Настроить параметры машины

С помощью Параметров машины производятся настройки, специфические для машины. Они служат для тонкой настройки машины. Параметры машины всегда остаются сохраненными, даже при переустановке операционной системы.

Machine parameters STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT

Correction take-down (WAK) 31 Corr.comb take-down (WKK) 31

Comb adj. position (ACV) 0

☐ Release fabric take-down when switching off ①

Slow rows after machine stop ② 0

Extension of power failure (sec) 30

☒ Switch off lighting ③ after (min) 10

MSEC out of SEN ④ 1.20

☒ Slow course when covers are open ⑤ MSEC CO 0.00

Reducing to 70 % ⑥

Окно "Параметры машины"

Поле	Отображенные данные
1	Разгрузить оттяжку полотна при выключении главного выключателя. Тогда при чувствительном полотне не возникают растяжения петель.
2	После останова машина обрабатывает несколько рядов с пониженной скоростью. Диапазон величин: 0-6, 0=выкл
3	Автоматическое выключение освещения через определенное время. Продолжительность включения: 10 минут (стандарт), диапазон величин: 0...60 минут Рекомендация: Светодиодная лампа: 0 минут, люминесцентная лампа 10 минут:
4	Скорость за пределами области SEN (MSECOS) Стандарт: 1.2 м/сек (максимальная скорость)
5	Максимальная скорость каретки при открытых защитных крышках, когда пусковая штанга удерживается в позиции 3 (Производство). Диапазон величин в поле ввода "MSEC CO": от 0.00 до 0.20 м/с, стандарт: 0.05, размер шага: 0.05, 0.00=каретка не перемещается.
6	скорости каретки, если клавиша активна. Уменьшение нормальной скорости до указанного процента "n". Стандарт: 70 %

Расширенные настройки

Клавиша	Функция
	подтвердить ввод
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "Параметры машины"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки параметров машины

Настроить параметры машины:

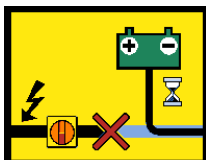
1. Вызвать "Главное меню".
2. Вызвать меню "Сервис".
3. Вызвать меню "Основные настройки".
4. Вызвать окно "Параметры машины".
5. Ввести величину в соответствующей строке.
6. Подтвердить ввод
7. Вызвать "Главное меню".
8. Сохранить изменение настроек машины на флэшке USB

Более подробная информация:

- Пусковая штанга [▢46]
- Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick [▢448]

4.2.6 Настройка времени отключения при исчезновении питания

При исчезновении питания (более, чем на 45 миллисекунд) машина сразу останавливается. Программа вязания, операционная система и специфические данные машины не теряются, это обеспечивается благодаря плате батареи (с аккумуляторами). На сенсорном экране появляется пиктограмма, которая показывает исчезновение питания.



Пиктограмма "Исчезновение питания"

	ОПАСНОСТЬ
	Электрическое напряжение, опасное для жизни! Смертельные или тяжкие телесные повреждения от удара током. → При исчезновении питания не проводить на электрических устройствах машины никаких работ, не отключив машину от сети.

→ Установить главный выключатель на "0".

продолжительное
исчезновение питания

Если исчезновение питания продолжается больше 30 секунд (стандартная настройка), компьютер вязальной машины автоматически выключается штатным образом. Время до штатного отключения компьютера можно настроить от 2 до 180 секунд.

Если Вы убеждены, что исчезновение питания сохранится на долгое время, то с помощью клавиши "Выключить главный выключатель" можно выключить главный выключатель.

Настроенное время всегда остается сохраненным, даже при переустановке операционной системы.

кратковременное
исчезновение питания

Если в течение настроенного времени электроснабжение восстанавливается, то подтвердить сообщение об исчезновении питания клавишей "Квитировать сообщение". Чтобы продолжить вязание, включить машину пусковой штангой.

Условия

Если напряжение батареи аккумуляторов слишком низкое (Сообщение "Напряжение батареи Low"), то увеличение времени исчезновения питания невозможно.

Если на машине применяется устройство STIXX, автоматически производится проверка, о каком устройстве идет речь.

- При устройстве ASCON и новом устройстве STIXX (ID 236 275) возможно увеличение продолжительности времени исчезновения питания.

Расширенные настройки

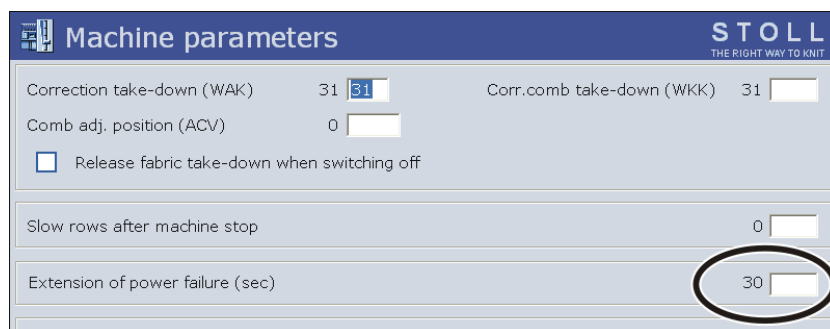
- При старом устройстве это невозможно, т.к. величины коррекции STIXX нельзя сохранить и они теряются при исчезновении питания. Время исчезновения питания автоматически сокращается до 2 секунд. Если установить большее время, появляется сообщение, что это невозможно.

Клавиша	Функция
	Квитировать сообщение
	Выключить главный выключатель
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "Параметры машины"
	подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки времени исчезновения питания

Настроить время исчезновения питания:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Из меню "Основные настройки" вызвать окно "Параметры машины".



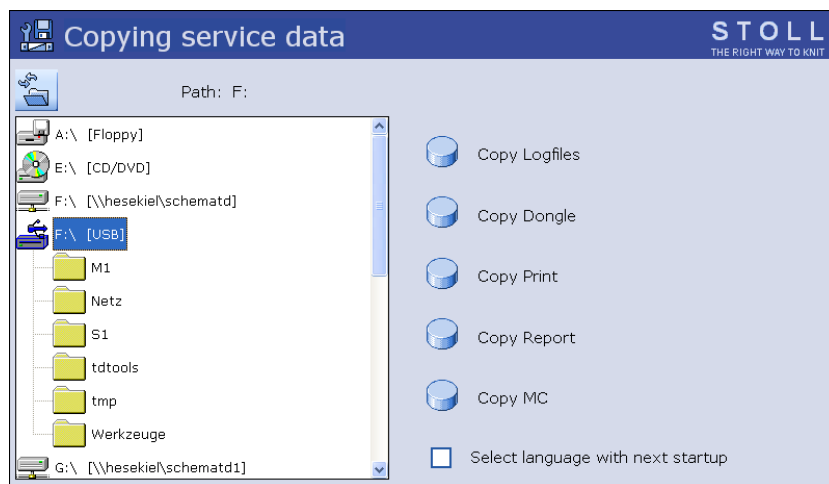
The screenshot shows the 'Machine parameters' screen with the following settings:

- Correction take-down (WAK): 31
- Comb adj. position (ACV): 0
- Release fabric take-down when switching off: ☐
- Slow rows after machine stop: 0
- Extension of power failure (sec): 30 (highlighted with a red circle)

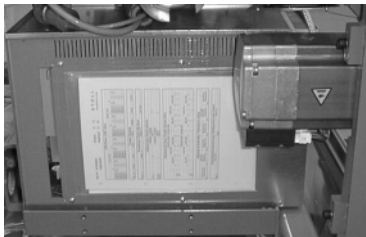
3. Ввести желаемое время.
4. Подтвердить ввод
5. Вызвать "Главное меню".

4.2.7 Копировать данные сервиса

С помощью этого меню можно скопировать данные сервиса на носитель.



Окно "Копировать данные сервиса"

Обозначение	Пояснение
Copy Logfiles	Если у компьютера машины серьезные проблемы, например, он не реагирует на какие-либо вводы, или зависла программа, для фирмы Штолл причина этого очень важна. Компьютер сам сохраняет себе данные до появления неисправности в так называемых "Логфайлах". Эти файлы Вы можете сохранить и отправить на Stoll-Helpline, чтобы Штолл мог провести точный диагноз ошибок.
Copy Dongle	Настройки машины содержат не только машинные данные, но дополнительно еще и опции машин, конфигурацию машины, отчет и другую информацию по управлению машиной. Сохранение данных важно, когда, например, заменяется жесткий диск.
Copy Print	Только для техника фирмы Штолл
Copy Report	Производственные данные сохраняются вместе с номером машины Штолл.
Copy Mc	Машинные данные содержат специфические для данной машины настройки (величины коррекции). Данные сохраняются в zip-файле. При отправке вязальной машины с завода машинные данные были распечатаны и помещены в правый шкаф управления.  Паспорт машины в правом шкафу управления
Выбрать язык при следующем запуске	При следующем включении машины появляется выбор языка. После включения настройка сбрасывается.

Клавиши в окне "Копировать данные сервиса"

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Копировать данные сервиса"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для копирования данных сервиса

Копировать данные сервиса:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать окно "Копировать данные сервиса".
3. Выбрать желаемый носитель данных, например, флэшка USB (дисковод F:).
4. Нажать на желаемую клавишу.
▷ Данные сохраняются.
5. Вызвать "Главное меню".

Более подробная информация:

- Вызвать Отчет и Счетчик смен [▢77]
- Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick [▢448]
- Все данные машины в компактной форме [▢235]

4.2.8 Провести референцирование

После каждого ремонта или переделки на каретке или на игольнице нужно проводить референцирование.

Референцирование производится за несколько этапов:

- Вызов и запись машинных данных
- Проведение референцирования
- Вызов и коррекция машинных данных
- Загрузка программы вязания и получение данных референцирования сдвига

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	переключиться назад на предыдущее окно
	Вызвать окно "Параметры машины"
	Вызвать окно "Параметры игольницы"
	Вызвать окно "NPK-величины"
	Вызвать окно "Отбор игл"
	Вызвать окно "Референцирования"
	Вызвать "Главное меню"
	Вызвать окно "Машина Пуск"

Клавиши для проведения референцирования

Вызвать и записать
машинные данные

1. Вызвать меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Основные настройки".
3. Вызвать окно "Параметры машины".
4. Сравнить выведенные на экран величины с величинами в паспорте машины. Если необходимо, откорректировать величины в паспорте машины. (смотри описание "Сору Мс" [▢181]).
5. Переключиться обратно на предыдущее окно.
6. Вызвать окно "Параметры игольницы".
7. Сравнить выведенные на экран величины с величинами в паспорте машины. Если необходимо, откорректировать величины в паспорте машины.
8. Переключиться обратно на предыдущее окно.
9. Вызвать окно "NPK-величины".
10. Сравнить выведенные на экран величины с величинами в паспорте машины. Если необходимо, откорректировать величины в паспорте машины.
11. Переключиться обратно на предыдущее окно.
12. Вызвать окно "Отбор игл".
13. Сравнить выведенные на экран величины с величинами в паспорте машины. Если необходимо, откорректировать величины в паспорте машины.
14. Вызвать "Главное меню".

Провести
референцирование

1. Если устройство сдвига не находится в исходном положении, петли игольницы сбрасываются.
 2. Вызвать меню "Сервис".
 3. Вызвать окно "Референцирования".
 4. Контрольные данные референцирования определяются на левом или правом конце игольницы.
Если каретка стоит в левой половине игольницы, нажмите на клавишу "SR!<".
- или -
- Если каретка стоит в правой половине игольницы, нажмите на клавишу "SR!>".



Референцирование у старых машин (до августа 2013):
Контрольные данные референцирования определяются в центре игольницы.
Каретка автоматически перемещается в обоих направлениях.

При референцировании каретка может автоматически перемещаться в обоих направлениях.

Каретка автоматически останавливается, после того как определены данные референцирования. Пусковая штанга отходит вниз.

Расширенные настройки

Вызвать и скорректировать
машинные данные

5. Пустить машину пусковой штангой.
 - ▷ Каретка выполняет ход референцирования и останавливается, как только определит данные референцирования. Пусковая штанга отходит вниз.
6. На сенсорном экране появляется сообщение "Ход референцирования закончен".
7. Ход референцирования закончен, машина готова к вязанию. Каретка стоит в правильной позиции, чтобы Вы могли начать производство.
8. Переключиться обратно на предыдущее окно.
1. Вызвать меню "Основные настройки".
2. Вызвать окно "Параметры машины".
3. Сравнить показанные на экране величины с заданными величинами в паспорте машины, если необходимо, скорректировать величины в окне "Параметры машины" и подтвердить.
4. Переключиться обратно на предыдущее окно.
5. Вызвать окно "Параметры игольницы".
6. Сравнить выведенные на экран величины с величинами в паспорте машины. Если необходимо, откорректировать величины в паспорте машины.
7. Переключиться обратно на предыдущее окно.
8. Вызвать окно "NPK-величины".
9. Сравнить показанные на экране величины с заданными величинами в паспорте машины. Если необходимо, скорректировать величины в окне "Величины NPK" и подтвердить.
10. Переключиться обратно на предыдущее окно.
11. Вызвать окно "Отбор игл".
12. Сравнить показанные на экране величины с заданными величинами в паспорте машины. Если необходимо, скорректировать величины в окне "Отбор игл" и подтвердить.
13. Вызвать "Главное меню".

Загрузить программу
вязания и определить
данные
референцирования сдвига

1. Загрузить программу вязания.
 2. Вызвать окно "Машина Пуск".
 3. Нажать на клавишу "SP со строки 1".
 4. Пустить машину пусковой штангой.
 - ▷ Каретка движется с медленной скоростью и останавливается в правой позиции реверса.
 5. Подождать, пока на сенсорном экране не появится сообщение "Сдвиг закончен".
 6. Для того чтобы включить отбор игл, в окне "Машина Пуск" нажать на клавишу "Отбор игл Вкл".
- Ход референцирования закончен, машина готова к вязанию.

Более подробная информация:

- Копировать данные сервиса [181]

4.2.9 Настроить коррекцию положения сдвига VPK

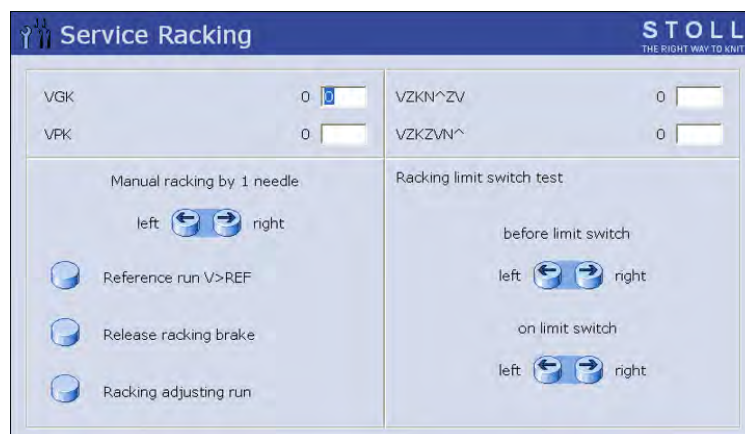
Точная настройка сдвига с переносом осуществляется с помощью величины VPK. С помощью "Коррекции позиции сдвига (VPK)" задняя игольница точно выравнивается по отношению к передней игольнице. Величина VPK всегда остается сохраненной, в том числе и при переустановке операционной системы.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Сервис Сдвиг"
	подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки величины VPK

Настроить VPK:

1. Запрограммировать холостой ряд со сдвигом с переносом и установить данные вязания [354].
2. Выдвинуть вверх две противолежащие иглы в центре игольницы.
3. Проверить, попадает ли головка передней иглы в клапанную пружину задней иглы.
4. Если это не так: сдвинуть иглы назад и скорректировать устройство сдвига.
5. Вызвать "Главное меню".
6. Вызвать меню "Сервис".
7. Вызвать окно "Сервис Сдвиг".



Окно "Сервис Сдвиг"

8. В строке "VPK" ввести величину с помощью движкового регулятора.

-1...-8	Коррекция влево (1 шаг = 0,18 – 0,25 мм, в зависимости от класса машины)
+1...+8	Коррекция вправо (1 шаг = 0,18 – 0,25 мм, в зависимости от класса машины)

9. Подтвердить ввод

▷ Игольница слегка перемещается влево или вправо.

10. Повторять шаги от 2 до 9, до тех пор пока головка передней иглы не будет упираться в клапанную пружину задней иглы.

11. Величина VPK автоматически сохраняется в данных соответствующей машины (Dongle-данные).

► Процесс настройки закончен.



Если Вы хотите, Вы можете сохранить величину VPK дополнительно:

→ на флэшке USB [▢448]

→ на сетевом диске (клавиша "Copy Dongle") [▢181]

Более подробная информация:

- Полезные строки вязания [▢354]
- Копировать данные сервиса [▢181]
- Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick [▢448]

4.2.10 Настроить основную коррекцию сдвига VGK

Позиция задней игольницы по отношению к передней игольнице настраивается с помощью величины VGK (заводская настройка).

Если производится замена какой-либо детали устройства сдвига, например, двигателя сдвига или ремня сдвига, то величину VGK нужно настраивать заново. При монтаже обращать внимание на то, чтобы передняя и задняя игольницы располагались одна против другой. Величина VGK всегда остается сохраненной, в том числе и при переустановке операционной системы.

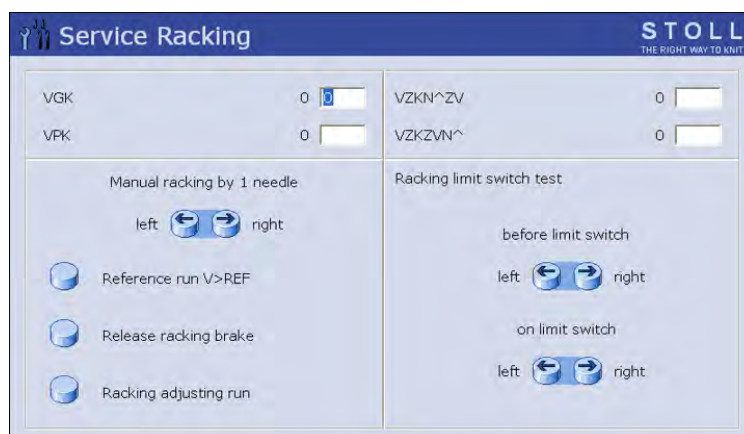
Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Сервис Сдвиг"
	подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки величины VGK

Настроить VGK:

✓ Сбросить петли на обеих игольницах.

1. Вызвать "Главное меню".
2. Вызвать меню "Сервис".
3. Вызвать окно "Сервис Сдвиг".



Окно "Сервис Сдвиг"

4. В строке "VPK" ввести и подтвердить величину "0".

5. Нажать на клавишу "Ход юстировки сдвига". Появляется сообщение, на него ответить "Да".
 - ▷ Игольница перемещается влево и вправо. Сдвиг синхронизируется.
6. Нажать на клавишу "Референцирование V>REF". Появляется сообщение, на него ответить "Да".
 - ▷ Игольница перемещается влево и вправо. Сдвиг осуществляет референцирование.
7. Запрограммировать холостой ряд с полусдвигом и установить данные вязания [▢354].
8. В различных местах игольницы (слева, в центре, справа) на обеих игольницах выдвинуть вверх несколько противолежащих одна другой игл настолько, чтобы головки игл пришли в соприкосновение.
9. Проверить, находятся ли головки игл передней и задней игольницы точно на одной линии.
10. Если это не так: Сдвинуть иглы немного назад, чтобы они перестали соприкасаться. В строке "VGK" ввести величину с помощью движкового регулятора.

-1...-150	Коррекция влево (1 шаг = 0,01 мм)
+1...+150	Коррекция вправо (1 шаг = 0,01 мм)

11. Подтвердить ввод
 - ▷ Игольница слегка перемещается влево или вправо.
 12. Проверить, находятся ли головки игл передней и задней игольницы точно на одной линии.
 13. Если это не так, повторить шаги от 10 до 12, пока головки игл передней и задней игольницы не будут находиться точно на одной линии.
 14. Величина VGK автоматически сохраняется в данных соответствующей машины (Dongle-данные).
 15. Настроить величину VPK [▢188].
(Чтобы можно было определить величину VGK, Вы должны были величину VPK установить на "0" (при шаге 4). После того как Вы определили величину VGK, Вы должны снова настроить величину VPK.)
- Процесс настройки закончен.



Если Вы хотите, Вы можете сохранить величину VGK дополнительно:

→ на флэшке USB [▢448]

→ на сетевом диске (клавиша "Copy Dongle") [▢181]



Неправильный отбор - отдельные иглы не вяжут

Если происходит неправильный отбор, синхронизация "Импульсный датчик – Управление – Система отбора" перестает быть оптимальной. Причина в большой разнице между старой и новой величиной VGK.

→ Для синхронизации Вы должны провести [▢419] тест "Смещение отбора игл".

Более подробная информация:

- Полезные строки вязания [▢354]
- Копировать данные сервиса [▢181]
- Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick [▢448]
- Смещение отбора игл [▢419]
- Настроить коррекцию положения сдвига VPK [▢188]

4.2.11 Скорректировать позицию кулирного клина

Каждый кулирный клин может корректироваться для любого направления каретки.

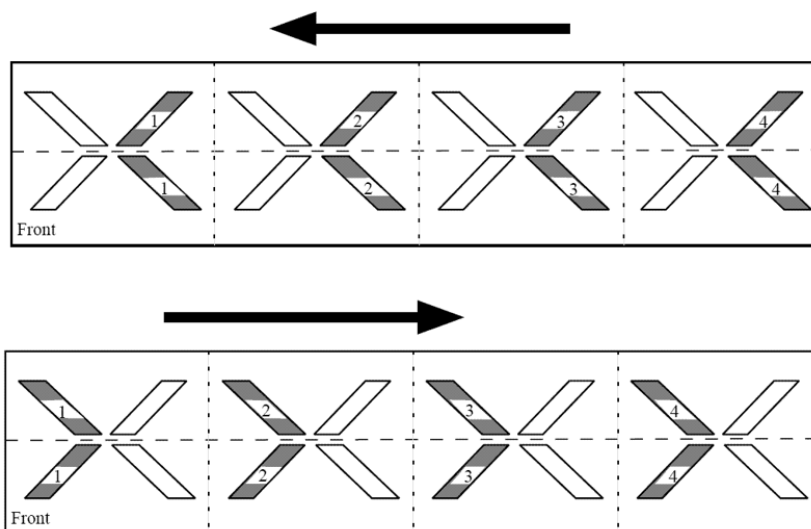
- для вязания
- для вязания техникой сплитования

уменьшить плотность петель: Величина без знака или со знаком "+"

увеличить плотность петель: Величина со знаком "-"

Всегда корректируется второй кулирный клин системы, потому что в работе находится только он.

Кулирные клинья нумеруются слева направо, независимо от направления каретки.



	Значение
Система 1-n	Номер вязальной системы при счете слева направо
<<	Направление каретки влево
>>	Направление каретки вправо
n.n	Величина коррекции для вязания
\$ n.n	Величина коррекции для вязания техникой сплитования

Значение информации, отображаемой в окне Величины NPK

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "NPK-величины"
	уменьшить актуальную величину на один шаг
	увеличить актуальную величину на один шаг
	Закончить процесс настройки и сохранить измененные величины
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши при коррекции позиции кулирного клина (Величина NPK)

Скорректировать позицию кулирного клина:

1. Вызвать "Главное меню".
 2. Вызвать меню "Сервис".
 3. Вызвать меню "Основные настройки".
 4. Вызвать окно "NPK-величины".
 5. Изменить величины NPK для вязания и для вязания техникой сплитования и подтвердить изменения.
 - ▷ Эти величины автоматически сохраняются в данных соответствующей машины (Dongle-данные).
- Процесс настройки закончен.



Если Вы хотите, то можете сохранить величины дополнительно:

→ на флэшке USB [181]

→ на сетевом диске (клавиша "Copy Dongle") [181]

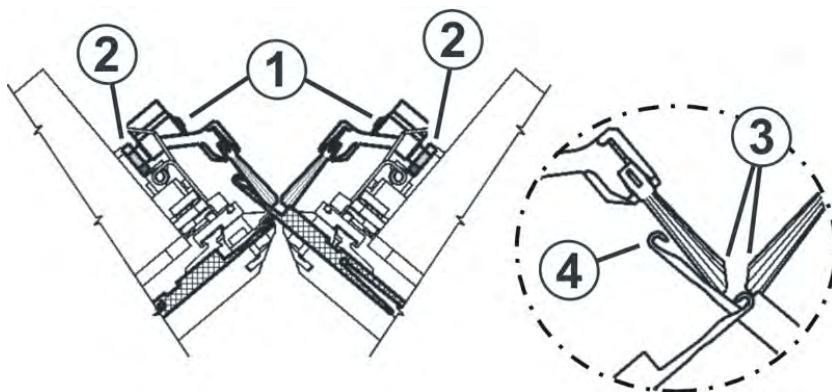
Более подробная информация:

- Копировать данные сервиса [181]
- Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick [448]

4.2.12 Настроить щетки игл

Щетки игл нужно настраивать, если появились неполадки при петлеобразовании, например, спущенные петли.

Щетки игл открывают клапаны игл для прокладывания нити. Они установлены с возможностью поворота, так что они всегда наклонены в направлении движения каретки.



Наклон щеток игл

Щетки игл настроены корректно, если

- щетки одинаково выступают на обеих сторонах держателя. Маркировки на щетке видны с обеих сторон.
- скошенные поверхности (3) располагаются одна против другой
- щетки не соприкасаются с крючками полностью выведенных игл (RR). Зазор (4) должен составлять от 0,5 мм до 1 мм.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Ручные операции"

Клавиша для вызова окна "Ручные операции"

Настроить щетки игл:

1. Ослабить шестигранную гайку (2).
2. Винтом (1) настроить щетку иглы.
3. Снова затянуть шестигранную гайку (2).
4. Настроить щетки игл на всех системах.
5. Вызвать окно "Ручные операции".
6. Перемещать каретку с медленной скоростью. Для этого нажать на клавишу "Шаговое перемещение" и проверить настройку щеток игл.

4.2.13 Состыковать каретки на расстоянии или вплотную (CMS 822)



стыковка вплотную или стыковка на расстоянии

Обе каретки могут работать состыкованными на расстоянии в режиме тандема или состыкованными вплотную как одна 4-системная.

Расстояние стыковки зависит от:

- ширины полотна
- требуемого пространства для размещения нитеводителей между обеими полотнами

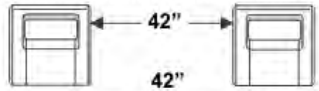
Последующие таблицы показывают Вам связь между расстоянием стыковки, шириной полотна и пространством для размещения нитеводителей.

Диапазон игл при ширине
игольницы 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

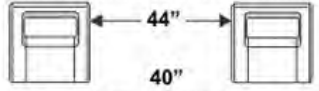
Стыковка вплотную

Расстояние стыковки 42"

	42"		42"
E 5 (2.5.2)	1 - 209	0"	211 - 419
E 7 (3.5.2)	1 - 293		295 - 587
E 8	1 - 335		337 - 671
E 10 (5.2)	1 - 419		421 - 839
E 12 (6.2)	1 - 503		505 - 1007
E 14 (7.2)	1 - 587		589 - 1175
E 16 (8.2)	1 - 671		673 - 1343

Диапазон игл Расстояние стыковки 42"

Расстояние стыковки 44"

	44"		44"
E 5 (2.5.2)	1 - 199	4"	221 - 419
E 7 (3.5.2)	1 - 279		309 - 587
E 8	1 - 319		353 - 671
E 10 (5.2)	1 - 399		441 - 839
E 12 (6.2)	1 - 479		529 - 1007
E 14 (7.2)	1 - 559		625 - 1175
E 16 (8.2)	1 - 639		725 - 1343

Диапазон игл Расстояние стыковки 44"

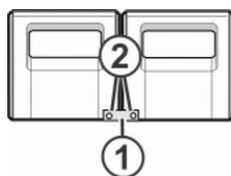
Состыковать каретки на расстоянии или вплотную

Клавиша	Функция
	Вызвать "Главное меню"
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать меню "Конфигурация машины 2"
	Вызвать окно "Референцирования"

Клавиши для рабочего шага Стыковать каретки на расстоянии или вплотную

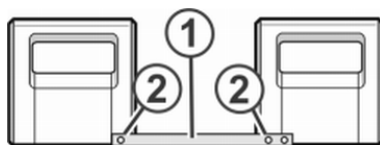
Стыковать каретки на расстоянии

1. Запрограммировать холостой ряд и установить данные вязания.
2. Пустить машину с помощью пусковой штанги и снова остановить, когда каретка будет стоять сразу после левой точки реверса.
3. Выключить напряжение питания 40 В.
4. Четырехгранным ключом из прилагаемой оснастки открыть замки сегментов задней стенки и снять сегменты.



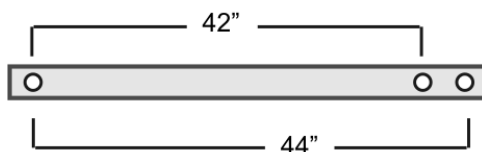
Стыковка кареток вплотную

5. Удалить винты (2). Снять соединительную штангу (1).



Стыковка кареток на расстоянии

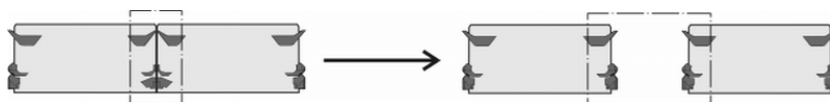
6. Для стыковки на расстоянии (Тандем-машина) правую каретку сдвинуть вправо настолько, чтобы можно было установить соединительную штангу (1).



Расстояния стыковки на CMS 822

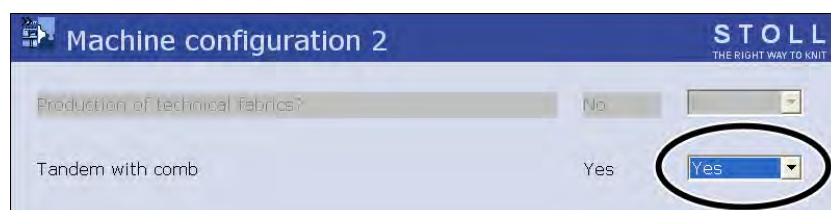
7. Вставить и затянуть винты (2).

8. Для замены замковых клиньев снять деталь каретки.



Заменить замковые клинья для стыковки на расстоянии

9. Поставить деталь каретки на опорную поверхность и соединить ее с кареткой.
10. Закрыть заднюю стенку.
11. Включить напряжение питания 40 В.
12. Вызвать "Главное меню".
13. Вызвать меню "Сервис".
14. Вызвать меню "Основные настройки".
15. Вызвать меню "Конфигурация машины 2". В поле "Тандем с гребенкой" проконтролировать настройку и при потребности изменить.
 "Да" - машина работает с гребенной оттяжкой
 "Нет" - машина работает без гребенной оттяжки



Настройка "Тандем с гребенкой"

16. Подтвердить ввод
17. В меню "Сервис" вызвать окно "Референцирования".
18. Нажать на клавишу "SR!>" и пустить машину с помощью пусковой штанги.
 - ▷ Каретка перемещается на ползучем ходу, пока автоматически не остановится и на дисплее не появится сообщение "Реконфигурация". Система управления настраивается на новое расстояние стыковки. Спустя короткое время сообщение исчезает.
19. Передвинуть каретку влево. Для этого в окне "Референцирования" нажать на клавишу "S<" и пустить машину пусковой штангой.
20. Если левая каретка находится за пределами игольницы, машину остановить.
21. В окне "Референцирования" нажать на клавишу "S>". Потянуть пусковую штангу на короткое время вверх. Каретки могут перемещаться вправо только на несколько сантиметров.
 - Ход референцирования закончен.
22. Загрузить программу вязания.



Если каретки работают состыкованными на расстоянии, иглы между обоими полотнами и у правой кромки рядом с правым полотном должны быть свободны от полотна.

Все нитеводители должны быть позиционированы.
Вызвать распределение нитеводителей.

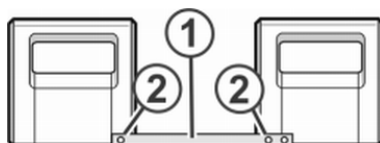
Состыковать каретки
вплотную

1. Запрограммировать холостой ряд и установить данные вязания.
2. Пустить машину с помощью пусковой штанги и снова остановить, когда каретка будет стоять сразу после левой точки реверса.
3. Для замены замковых клиньев снять деталь каретки.



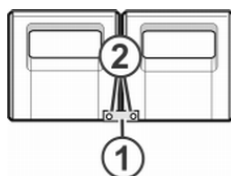
Заменить замковые клинья для стыковки вплотную

4. Поставить деталь каретки на опорную поверхность и соединить ее с кареткой.
5. Четырехгранным ключом из прилагаемой оснастки открыть замки сегментов задней стенки и снять сегменты.



Стыковка кареток на расстоянии

6. Удалить винты (2). Снять соединительную штангу (1).



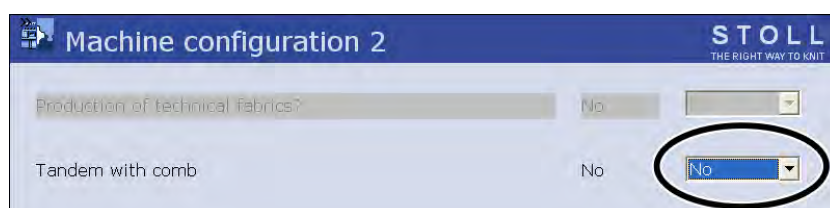
Стыковка кареток вплотную

7. Для стыковки вплотную (тандем-машина) сдвинуть левую каретку вправо и поставить соединительную штангу (1).
8. Вставить и затянуть винты (2).
9. Проложить жгут кабелей в поддерживающей скобе. Благодаря этому исключается истирание кабелей об опору (3) и их повреждение.



Проложить жгут кабелей в поддерживающей скобе

10. Закрыть заднюю стенку.
11. Включить напряжение питания 40 В.
12. Вызвать "Главное меню".
13. Вызвать меню "Сервис".
14. Вызвать меню "Основные настройки".
15. Вызвать меню "Конфигурация машины 2". В поле "Тандем с гребенкой" проконтролировать настройку и при потребности изменить.
 "Да" - машина работает с гребенной оттяжкой
 "Нет" - машина работает без гребенной оттяжки



Настройка "Тандем без гребенки"

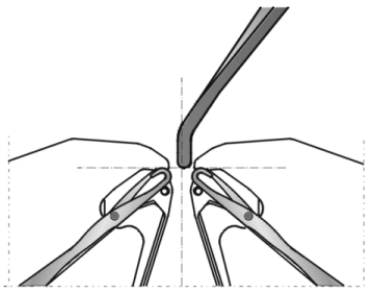
16. Подтвердить ввод
17. В меню "Сервис" вызвать окно "Референцирования".
18. Нажать на клавишу "SR!>" и пустить машину с помощью пусковой штанги.
 - ▷ Каретка перемещается на ползучем ходу, пока автоматически не остановится и на дисплее не появится сообщение "Реконфигурация". Система управления настраивается на новое расстояние стыковки. Спустя короткое время сообщение исчезает.
19. Передвинуть каретку влево. Для этого в окне "Референцирования" нажать на клавишу "S<" и пустить машину пусковой штангой.
20. Если каретка находится за пределами игольницы, машину остановить.
21. В окне "Референцирования" нажать на клавишу "S>". Потянуть пусковую штангу на короткое время вверх. Каретка может перемещаться вправо только на несколько сантиметров.
 - Ход референцирования закончен.
22. Загрузить программу вязания.

Более подробная информация:

- Вызвать загрузку и расстановку нитеводителей [▢66]
- Полезные строки вязания [▢354]
- Выключить и включить напряжение питания 40 В [▢351]
- Снятие и установка детали каретки [▢376]
- Снять замковую плиту [▢384]

4.2.14 Настроить контролер игл

Контролер игл настроен корректно если:



Настройка контролера игл

- он расположен вблизи прессовых платин задней игольницы, но не касается их
- нижний конец контролера игл находится на высоте головок игл



Указание

Повреждение контролера игл!

Если несколько нитеводителей оставлены на одном и том же месте, контролер игл будет поврежден, т.к. нитеводители не смогут избежать столкновения с контролером игл.

→ Всегда расставлять нитеводители.

→ Расставить нитеводители.

Более подробная информация:

- Расставить нитеводители [128]

4.2.15 Настроить нитеводители

Нитеводители настроены корректно, если

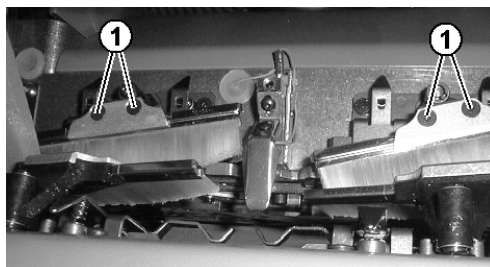
- расстояние между центром замка вязальной системы и нитеводителем в обоих направлениях каретки одинаковое
- нить на обеих кромочных иглах каждым нитеводителем прокладывается точно в одном том же месте на открытый клапан
- носики нитеводителей перемещаются точно между игольницами в игольном кресте и расстояние между носиком нитеводителя и закрытым клапаном иглы составляет от 0,5 мм до 1 мм
- нитеводитель в зоне зажима/обрезки не касается игл обрезки, находящихся в рабочей позиции
- нитеводители направляющей 1 и 8 настроены дополнительно на 0,5 мм выше, с тем чтобы они не касались ограничителей (3)

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Ручные операции"

Клавиша для вызова окна "Ручные операции"

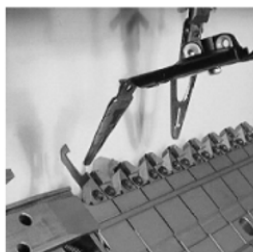
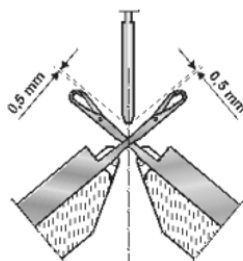
Настроить нитеводители:

1. Снять щетки игл, для этого ослабить винты (1).



Винты щеток игл

2. Остановить каретку в игольном пространстве.



Настройка нитеводителей

3. Если необходимо, настроить нитеводители. При этом каретка должна находиться в игольном пространстве.
4. Вызвать окно "Ручные операции".

5. Перемещать каретку с медленной скоростью. Для этого нажать на клавишу "Пошаговое перемещение" и проверить настройку нитеводителей.

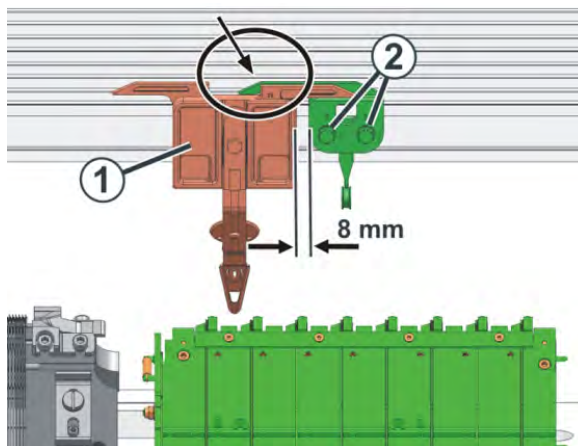
Более подробная информация:

- Заменить нитеводители [390]

4.2.16 Настроить ограничители нитеводителей

Ограничители нитеводителей настроены корректно, если

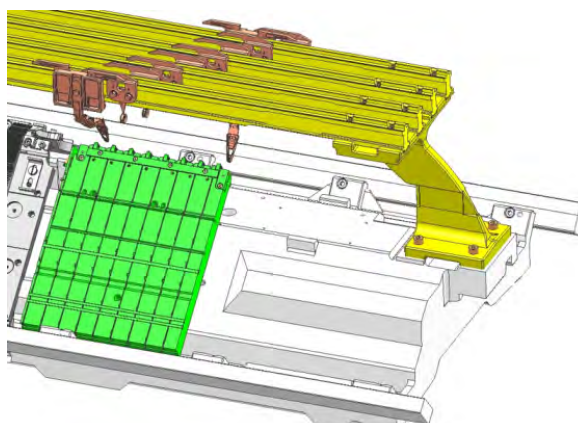
- каждый нитеводитель останавливается после своего места зажима и перед следующим местом зажима
- ограничитель нитеводителя находится на расстоянии около 8 мм от своего нитеводителя.
(CMS 830 C, CMS 520 C: 15 мм)



Настройка ограничителей нитеводителей

Настроить ограничители нитеводителей:

1. Оставить нитеводитель (1) на линейке 1 точно между местом зажима 1 и 2.
2. Ослабить винты (2) у ограничителя нитеводителя.
3. Сдвинуть ограничитель нитеводителя настолько, чтобы он был на расстоянии 8 мм от нитеводителя (CMS 830 C, CMS 520 C: 15 мм). При этом расстоянии кромка на ползуне нитеводителя и начало скоса на ограничителе нитеводителя находятся на одинаковой высоте.
4. Снова затянуть винты (2).
5. Повторить этот процесс настройки для всех нитеводителей.



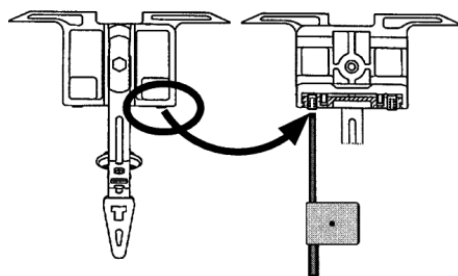
Расстановка ограничителей нитеводителей

4.2.17 Настроить направляющую нитеводителя

Направляющую нитеводителя нужно настраивать, если нитеводитель можно приподнимать с шины нитеводителей или палец нитеводителя не переводится в нерабочее положение.

Настроить направляющую нитеводителя:

1. Для того чтобы проверить, можно ли приподнять нитеводитель с шины нитеводителей, взять за левую и правую сторону корпус нитеводителя обеими руками и подвигать этот корпус вверх и вниз.

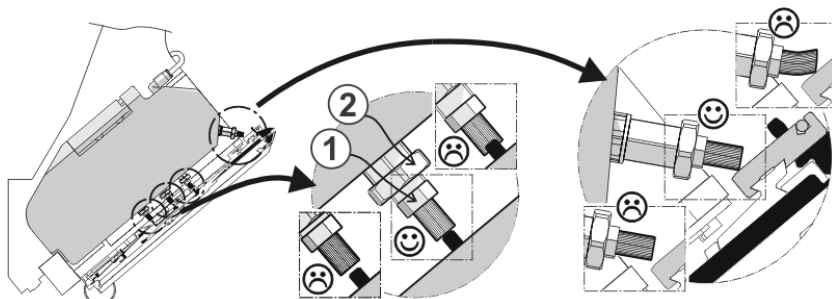


Настройка направляющей нитеводителя

2. В случае необходимости с помощью ключа для настройки из принадлежностей ввернуть установочный штифт внутрь ровно настолько, чтобы нитеводитель больше нельзя было приподнять.
3. Вывернуть установочный штифт обратно на одну восьмую оборота.

4.2.18 Настроить щетки централизованной смазки *

Щетки настроены корректно, если они слегка касаются рабочих пяток.



Щетки централизованной смазки

Настроить щетки централизованной смазки:

1. Ослабить шестигранную гайку (2).
2. Настроить щетку шестигранной гайкой (1).
3. Снова затянуть шестигранную гайку (2).
4. Настроить все щетки.

Более подробная информация:

- Символы в этом документе [15]

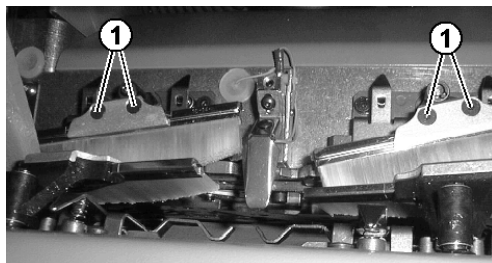
4.2.19 Настроить интарсийные нитеводители (тип 1) *

Нитеводители настроены корректно, если

- неотклоненный нитеводитель проходит мимо отклоненного нитеводителя
- расстояние между центром замка вязальной системы и нитеводителем одинаково в обоих направлениях каретки
- нить на обеих кромочных иглах от каждого нитеводителя прокладывается на открытый клапан в одном и том же месте
- носики нитеводителей перемещаются точно между игольницами в перекрестье игл, и расстояние между носиками нитеводителей и закрытым клапаном иглы составляет от 0,5 мм до 1 мм
- нитеводители направляющей 1 и 8 настроены дополнительно на 0,5 мм выше, с тем чтобы они не касались ограничителей (3)

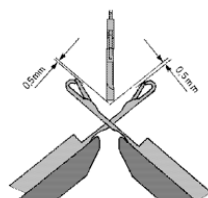
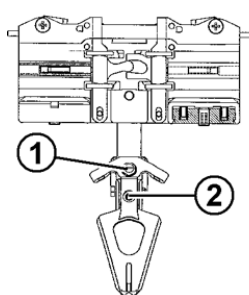
Настроить интарсийные нитеводители:

1. Снять щетки игл, для этого отвернуть винты (1).



Винты щеток игл

2. Остановить каретку в игольном пространстве.



Настройка интарсийных нитеводителей

3. Чтобы настроить высоту нитеводителя, ослабить винт (1).
4. Настроить высоту нитеводителя и снова затянуть винт (1).
5. Чтобы настроить положение головки нитеводителя относительно игольниц, ослабить винт (2).
6. Настроить положение головки нитеводителя относительно игольниц, винт (2) снова затянуть и предусмотреть фиксацию (например, Loctite 221).

Более подробная информация:

- Символы в этом документе [▢15]
- Интарсийные нитеводители * [▢30]
- Установить интарсийные нитеводители * [▢391]

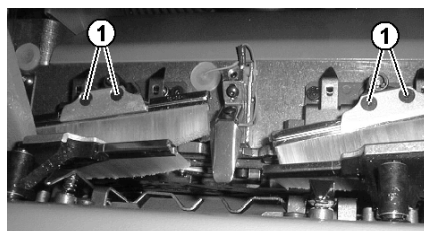
4.2.20 Настроить интарсийные нитеводители (тип 2) *

Нитеводители настроены корректно, если

- неотклоненный нитеводитель проходит мимо отклоненного нитеводителя
- расстояние между центром замка вязальной системы и нитеводителем одинаково в обоих направлениях каретки
- нить на обеих кромочных иглах от каждого нитеводителя прокладывается на открытый клапан в одном и том же месте
- носики нитеводителей перемещаются точно между игольницами в перекрестье игл, и расстояние между носиками нитеводителей и закрытым клапаном иглы составляет от 0,5 мм до 1 мм
- нитеводители направляющей 1 и 8 настроены дополнительно на 0,5 мм выше, с тем чтобы они не касались ограничителей (4)

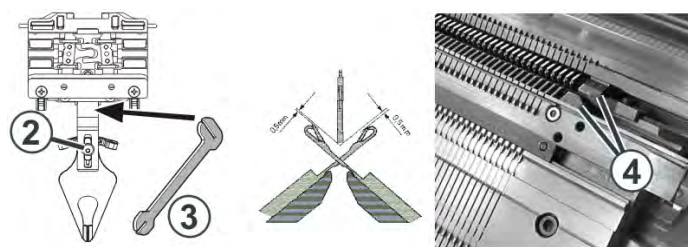
Настроить интарсийные нитеводители:

1. Снять щетки игл, для этого отвернуть винты (1).



Винты щеток игл

2. Остановить каретку в игольном пространстве.
3. Чтобы настроить высоту нитеводителя, ослабить винт (2).



Настройка интарсийных нитеводителей

4. Настроить высоту нитеводителя и снова затянуть винт (2).
5. Для того чтобы настроить боковое положение носика нитеводителя, с помощью установочной детали (3) осторожно (без применения силы) отогнуть дужку нитеводителя.

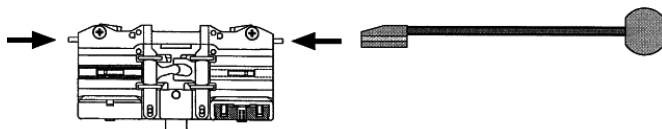
Более подробная информация:

- Символы в этом документе [▢15]
- Интарсийные нитеводители * [▢30]
- Установить интарсийные нитеводители * [▢391]

4.2.21 Сдвинуть интарсийные нитеводители в зоне каретки *

Интарсийные нитеводители, которые стоят в зоне каретки, нельзя сдвинуть вручную. Они сдвигаются с помощью устройства сдвига из принадлежностей.

Сдвинуть нитеводители в зоне каретки:



Устройство сдвига

→ С помощью устройства сдвига из принадлежностей нажать на съемные рычаги в направлении внутрь и выдвинуть один или несколько нитеводителей из зоны каретки.

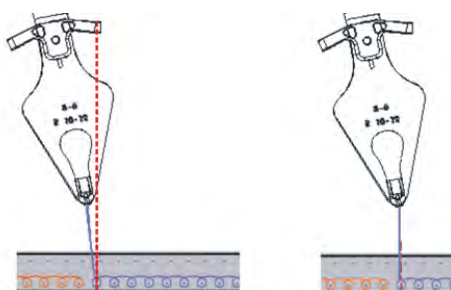
Более подробная информация:

■ Символы в этом документе [15]

4.2.22 Интарсийные нитеводители - настроить точку останова (основная настройка, величина торможения) *

При интарсийном нитеводителе важно, чтобы он был остановлен точно над последней иглой своей зоны вязания. Если это условие не выполнено, то возможны следующие ошибки:

- Во время вязания могут иметь место неправильные коммутационные операции, так как система управления производила расчет нитеводителя по иному месту, чем то, в котором он фактически находится.
Последствия: Нитеводитель не отклоняется или не захватывается.
- Нить может быть заработана, и тем самым возникла бы «нечистая» цветная кромка.



Позиции останова (слева: неправильно, справа: правильно)

Если интарсийный нитеводитель останавливается не точно на последней игле, то Вам нужно скорректировать его величину торможения, а **не** величину коррекции.



Различие: величина торможения - величина коррекции

Величина торможения: механическая юстировка нитеводителя

Величина коррекции: коррекция нитеводителя, относящаяся к технологии вязания, узоробразованию

Для контроля позиций останова в Вашем распоряжении программа юстировки. С помощью этой программы Вы можете очень просто проверить и настроить величины торможения интарсийных нитеводителей.

При создании интарсийного узора на M1 plus (начиная с версии 5.3), укажите, что программа юстировки должна интегрироваться в узор.

На вязальной машине вызовите программу юстировки перед производством или во время производства. При этом всеми применяемыми в узоре интарсийными нитеводителями вывязывается линия из декоративных стежков, с тем чтобы Вы могли быстро и удобно проверить правильность позиции останова.

Позицию останова нитеводителя Вы можете скорректировать, изменяя величины торможения для нитеводителя.

Более подробная информация:

- Символы в этом документе [15]

Расширенные настройки

Какие нитеводители
находятся на машине

Этот раздел выполнить только:

- при машинах без игольницы зажима/обрезки
- если игольница зажима/обрезки выключена



Только на этих машинах Вы можете менять комплект устанавливаемых нитеводителей.

При всех других машинах задана постоянная неизменяемая комплектация нитеводителями. Функции "Сдвинуть", "Удалить", "Активировать" выключены (серый цвет).

-> Этот раздел пропустить. Далее перейти на Страница [213]

Перед пуском производства проконтролируйте оснащение машины нитеводителями.

Есть вероятность того, что число нитеводителей изменилось:

- для предыдущего узора были удалены несколько нитеводителей
- для нового узора требуется больше (или меньше) нитеводителей

Новый комплект нитеводителей должен быть известен компьютеру, чтобы он мог каждому нитеводителю, в том числе и новому нитеводителю, присвоить его собственную величину торможения.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Нитеводители"
	Вызвать окно "Величины торможения нитеводителей".
	Сохранить изменения и закончить процесс настройки
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Сбросить расположение нитеводителей на стандартную настройку
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для вызова величин торможения нитеводителей

Скорректировать позицию останова нитеводителя:

- ✓ Программа вязания не должна быть запущена (на клавишу "SP со строки 1" в окне "Машина Пуск" нельзя нажимать)

1. Вызвать окно "Нитеводители".
2. Вызвать окно "Величины торможения нитеводителей".
 - ▷ Последний сохраненный комплект нитеводителей показывается на экране.

YC braking values				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	

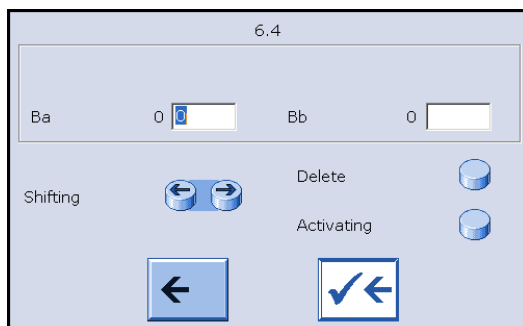
Окно "Величины торможения нитеводителей"

2.1 YB: 0 0	Нитеводитель имеется.
7.3	Нитеводитель отсутствует. Он был удален вручную.
◆ На каждой линейке нитеводителей могут находиться максимально 4 нитеводителя. Счет производится слева направо: п.1, п.2, п.3, п.4. (Это называется физической нумерацией.) ◆ Если нитеводитель имеется, то на экране показываются его величины торможения. ◆ В центре окна Вы видите вертикальную разделительную линию. слева от разделительной линии: Нитеводители позиционированы на левой стороне машины справа от разделительной линии: Нитеводители позиционированы на правой стороне машины	

3. Проконтролировать показанную на экране комплектацию нитеводителей.
4. Если необходимо, согласовать комплектацию нитеводителей с новым узором (исходное положение нитеводителей).

5. Щелкнуть на желаемом нитеводителе.

▷ Появляется окно настройки.



Сдвинуть нитеводитель	влево	Возможно только в случае, если на левой стороне не находится другой нитеводитель.
	вправо	Возможно только в случае, если на правой стороне не находится другой нитеводитель.
Удалить нитеводитель	Удалить можно только крайний правый нитеводитель. Удаление справа налево. : Удаляйте нитеводитель только в случае, если Вы его действительно снимаете с машины. Его величины торможения удаляются. Если Вы монтируете нитеводитель снова, то Вы должны вновь определить величины торможения.	
Активировать нитеводители	Вновь активировать удаленный нитеводитель. Активирование слева направо. Если нужно активировать два или более нитеводителей, то сначала активируется крайний левый нитеводитель.	
: Если действие невозможно, клавиша не активна (серая)		

6. Сохранить изменения и закончить процесс настройки для этого нитеводителя.
7. Повторять шаги 5 и 6, до тех пор пока все нитеводители не будут стоять в своих правильных позициях (исходное положение нитеводителей).
8. Вызвать "Главное меню".

Более подробная информация:

- Проверка величин торможения с помощью программы юстировки [213]

Проверка величин
торможения с помощью
программы юстировки

Для контроля позиций останова в Вашем распоряжении программа юстировки. При этом всеми применяемыми в узоре интарсийными нитеводителями вывязывается линия из декоративных стежков, с тем чтобы Вы могли быстро и удобно проверить правильность позиции останова.



1 Программа юстировки
Часть 1

2 Программа юстировки
Часть 2

3 Линии декоративных стежков
интарсийных нитеводителей
(вертикальная линия, шириной в одну
иглу)

4 Узор

При создании интарсийного узора на M1plus (версия 5.3 или выше), Вы указываете, что программа юстировки должна быть интегрирована в узор. Для этого активировать контрольную кнопку "Создать программу юстировки" ("Параметры узора" -> "Конфигурация" -> Регистрационная карта "Интарсия" -> Рубрика "Определить величины торможения для интарсийных нитеводителей").

На вязальной машине вызовите программу юстировки перед производством или во время производства.

Как построена программа
юстировки?

- Все интарсийные нитеводители, которые применяются в узоре и отклоняются, воспринимаются в программу юстировки.
- В зависимости от числа нитеводителей и ширины полотна, интарсийные нитеводители автоматически разделяются на одну или несколько подпрограмм.
- Программа - Пуск: Установить переключатель раппорта "RS39" ("RS18" при Setup1) на "1"
После пуска программы "RS39" автоматически устанавливается на величину "99", с тем чтобы для настройки нитеводителей вывязывалось достаточное количество вязанных рядов.
- Переключить на следующую подпрограмму: клавишей "ctrl W"
- Конец программы: с помощью клавиши "ctrl W" или установить переключатель раппорта "RS39" на "0".

Расширенные настройки

Проверить величины
торможения

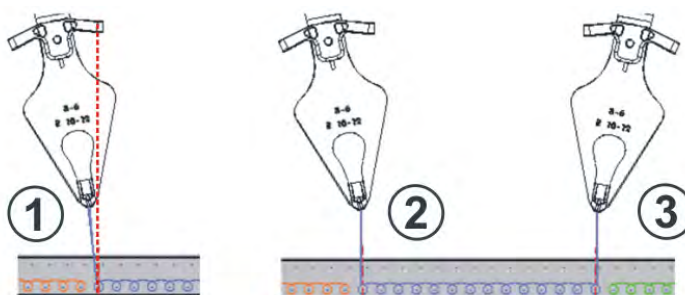
Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики"
	Вызвать окно "Нитеводители"
	Вызвать окно "Величины торможения нитеводителей".
	Сохранить изменения и закончить процесс настройки
	Закончить процесс настройки, не сохраняя изменения Вернуться в окно "Величины торможения нитеводителей"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Сбросить величины торможения на стандартные величины (только при остановленной машине)
	◆ Переключиться на следующую подпрограмму. ◆ Закончить программу юстировки.

Клавиши для проверки величин торможения

Проверить величины торможения:

- ✓ Если в программе вязания записаны величины коррекции нитеводителей, то их нужно временно установить на "0". Величина коррекции влияет на момент останова и тем самым искажает результаты проверки величины торможения. (Записать величины коррекции, с тем чтобы позднее можно было вписать их обратно).
- 1. Программа вязания загружена и запущена (клавиша "SP со строки 1" в окне "Машина Пуск")
- 2. Вызвать окно "Переключатели раппорта & Счетчики" и установить "RS 39" на "1" (Пуск Программа юстировки) (Setup1: RS18=1).
 - ▷ Вызывается программа юстировки.
- 3. Пустить машину пусковой штангой.
 - ▷ Запускается первая часть программы юстировки.
- 4. Вывязать несколько рядов.

5. Проконтролировать позицию останова отдельных нитеводителей.



1 Позиция
останова
неправильная

2 Позиция останова правильная (левая кромка
цветного поля)
Нить проходит вертикально, слева от середины
иглы.

3 Позиция останова правильная (правая кромка
цветного поля)
Нить проходит вертикально, справа от середины
иглы.

6. Если позиция останова неправильная, то скорректировать величину торможения для этого нитеводителя.

7. Вызвать окно "Нитеводители".

8. Вызвать окно "Величины торможения нитеводителей".

YC braking values				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	

Окно "Величины торможения нитеводителей"

Y-3A N A
YB: 2 3

Обозначение нитеводителя (Y-3A)
(Нумерация Синтрала)

Индикация типа нитеводителя (N)

Индикация сорта пряжи (A)

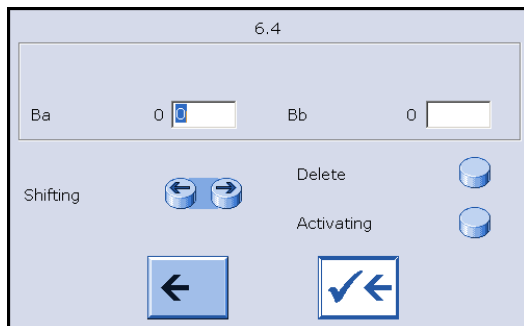
Величина торможения (YB)
слева: 2, справа: 3

2.1
YB: 0 0

Нитеводитель имеется (в актуальной программе вязания не используется)

9. Нажать на соответствующий нитеводитель.

▷ Появляется окно настройки.



Ba: Величина
торможения слева
Bb: Величина
торможения
справа

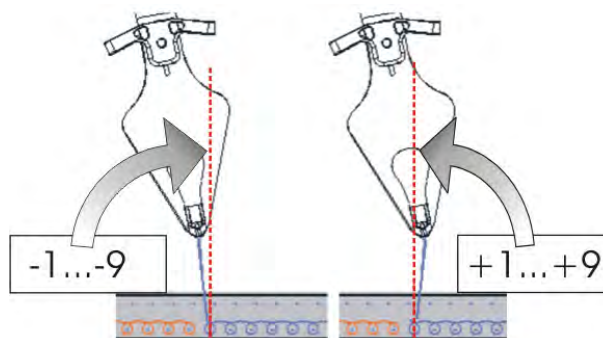
Диапазон величин: -9...0...9.
Размер шага: 1=1/32 дюйма=0,8 мм
Стандарт: 0

1: При больших отклонениях от стандартной величины, появляется указание о том, чтобы Вы проверили нитеводитель.

10. Ввести величину торможения (Ba, Bb).

-1...-9: Если нитеводитель останавливается слишком поздно (за иглой)

+1...+9: Если нитеводитель останавливается слишком рано (перед иглой)



11. Сохранить изменения и закончить процесс настройки для этого нитеводителя.

12. Если позиции останова других нитеводителей неправильные, то повторить шаги от 9 до 11.

13. Вывязать несколько рядов.

14. Проверить позиции останова. Если необходимо, то повторить шаги от 9 до 11.

15. Повторить несколько раз проверку для обоих направлений отклонения интарсийных нитеводителей.

16. Если нужно проверить другие нитеводители, то переключиться на следующую подпрограмму. (Дополнительные функциональные клавиши -> Клавиша "ctrl W").

17. Повторить шаги от 9 до 15.

18. Если проверены все нитеводители, то нажать на клавишу "ctrl W".
Автоматически производится переключение в следующую подпрограмму.

- или -

→ Если все подпрограммы отработаны, программа юстировки автоматически заканчивается и запускается производство.

► Проверка закончена.



Если Вы установили величины коррекции нитеводителей на "0", ввести записанные величины в программу вязания.



→ Если величины торможения изменяются, то данные автоматически сохраняются в данных машины (Dongle-данные).

→ Величины торможения зависят не от узора, а от машины. Поэтому эти данные при загрузке новой программы вязания не удаляются.

→ Величины торможения всегда остаются сохраненными, в том числе и при переустановке операционной системы.

→ Если тормозные величины больше не требуются, то их нужно вручную снова установить на "0".

→ Тормозные величины время от времени проверять, так как условия могут измениться.

→ При режиме тандем: Для нитеводителей в правой каретке нельзя вводить отдельные величины торможения.

Возможные причины
неправильной позиции
останова

- Различная смазка
- Различная чистка шин нитеводителей
- Изменение температуры во время производства
- Настроить направляющую нитеводителя
- Нажимные пластинки износились
- Нитеводитель деформирован (сильно отличающиеся тормозные величины для левой и правой стороны)

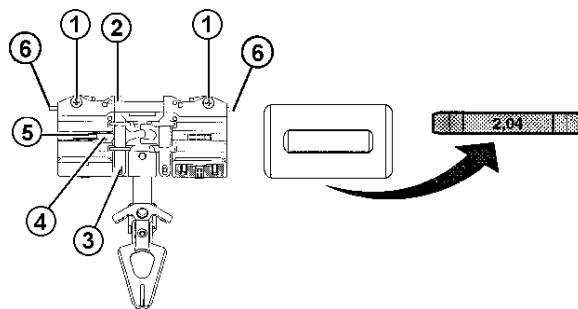
Более подробная информация:

- Настроить направляющую нитеводителя [▢204]
- Интарсийные нитеводители - проконтролировать нажимные пластинки * [▢218]

4.2.23 Интарсийные нитеводители - проконтролировать нажимные пластинки *

Перевернуть или заменить нажимные пластинки (интарсийные нитеводители Тип 1)

1. Демонтировать нитеводители.



Демонтаж нажимной пластинки

2. Ослабить винты (1), но не удалять.
3. Снять зажимной рычаг (2) с фиксирующего винта (3) и удалить, при этом следить за тем, чтобы пружинный штифт (5) остался в корпусе (4).
4. Проверить, видно ли обозначение толщины 2,04 или 2,06 на встроенной нажимной пластинке.
5. Снять нажимную пластинку с зажимного рычага.

	Указание
	Дорогостоящие настроечные работы при замене зажимных пластинок! Если перепутать различные толщины и позиции нажимных пластинок, то потребуются дорогостоящие настроечные работы, чтобы корректно настроить точку останова нитеводителей. → Не путать различные толщины и позиции нажимных пластинок!

6. Если надпись 2,04 или 2,06 была видна на вставленной нажимной пластинке, то нажимную пластинку перевернуть и снова вставить.

- или -

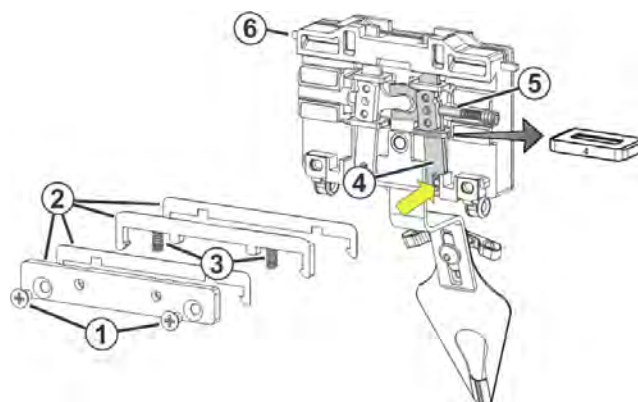
- Если надпись 2,04 или 2,06 не была видна на вставленной нажимной пластинке, то вставить новую нажимную пластинку такой же толщины надписью вверх.
7. Нажимая, ввести пружинный штифт (5) в пружинную деталь (4) и вставить зажимной рычаг (2).
 8. Затянуть винты (1).
 9. Убедиться, что съемник (6) легко двигается.

Более подробная информация:

- Заменить нитеводители [390]
- Символы в этом документе [15]

Перевернуть или заменить
нажимные пластинки
(интарсийный
нитеводитель Тур 2)

1. Демонтировать нитеводители.



Демонтаж нажимной пластинки

2. Удалить винты (1).
3. Удалить детали (2). Следить за тем, чтобы пружины (3) не потерялись.
4. Снять зажимной рычаг (4) с фиксирующего штифта и удалить, сдвигая вниз. Следить за тем, чтобы пружинный штифт (5) оставался в корпусе.
5. Проверить, видно ли обозначение толщины 2, 4 или 6 на встроенной нажимной пластинке.
6. Снять нажимную пластинку с зажимного рычага.



Указание

Дорогостоящие настроечные работы при замене зажимных пластинок!

Если перепутать различные толщины и позиции нажимных пластинок, то потребуются дорогостоящие настроечные работы, чтобы корректно настроить точку останова нитеводителей.

→ Не путать различные толщины и позиции нажимных пластинок!

7. Если надпись 2, 4 или 6 видна на встроенной нажимной пластинке, то нажимную пластинку перевернуть и снова вставить.

- или -

- Если надпись не видна, то нажимная пластинка уже перевернута. Замените нажимную пластинку новой пластинкой такой же толщины. При установке следите за тем, чтобы надпись была видна.
8. Нажимая, ввести пружинный штифт (5) в корпус и вставить зажимной рычаг (4).
9. Вставить детали (2) и затянуть винты (1).
10. Убедиться, что съемник (6) легко двигается.

Более подробная информация:

- Заменить нитеводители [390]

4.2.24 Интарсийный нитеводитель - Скорректировать точку останова (Величина коррекции) *

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Нитеводители"
	Вызвать окно "Настроить нитеводители"

Клавиши для коррекции точки останова

1. Вызвать окно "Нитеводители".
2. Нажать на клавишу "Настроить нитеводители".
3. Вписать величину коррекции нитеводителя.
4. Подтвердить введенные данные.
5. Вернуться в окно "Нитеводители".

Более подробная информация:

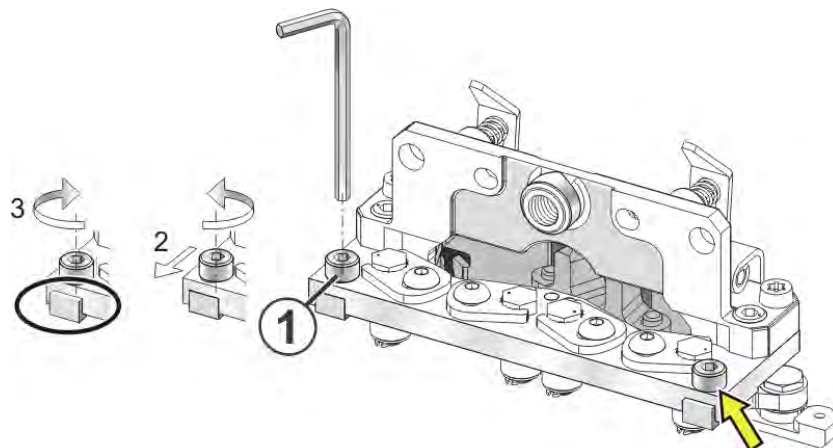
- Настроить нитеводители [120]
- Интарсийные нитеводители - настроить точку останова (основная настройка, величина торможения) * [209]
- Интарсийные нитеводители - проконтролировать нажимные пластинки * [218]
- Настроить нитеводители (Setup2) [123]
- Настроить нитеводители (Setup1) [125]

4.2.25 Шибер протяжки (Управление платинами)

Действительно для:	Тип	Модель (или более новая)	Класс
CMS 530	642	невозможно	E10 E12 E14 E16
	621	002	E18 E6.2 E7.2 E8.2
CMS 822	623	004	
Проблема	При отклонении интарсийного нитеводителя возникают шлейфы нити, которые приводят к дефектам в полотне (петли нитей, отверстия, спущенные петли).		
Причина	В момент отклонения интарсийного нитеводителя одновременно закрываются прессы платины. При некоторых пряжах это может привести к проблемам - отрезок нити "Игла-Нитеводитель" зажимается прессовыми платинами. Этот отрезок нити не может оттягиваться назад боковыми компенсаторами. Образуется петля, которая может зарабатываться последующей вязальной системой.		
Решение проблемы	Модифицировать управление платинами. Угол открытия шибера протяжки можно регулировать. В положении "открыто" прессы платины больше не закрываются полностью, так что нить не зажимается.  Заработка интарсийного нитеводителя. При длинных протяжках возможно, что полупетля будет прокладываться ненадежно, например, при фанге {5} - - v - - или петле {5} - - o - -. Решение проблемы В "Распределении полей пряжи" для заработка выбрать следующее: ♦ Модуль для заработка, т.е. входа в зону вязания: Протяжка {0} - Заработка ♦ Связывание/Узлы в начале: Узлы Сплит		
Подсказка	Если возможно: ♦ Вывязать узор в полусдвиге (V#) ♦ Установить шибер протяжки в позицию "открыто"		

CMS 530 Изменить угол открытия шибера протяжки:

1. Ключом для внутреннего шестигранника (SW 3) ослабить винт (1).



2. С помощью ключа для внутреннего шестигранника, повернув, сдвинуть вниз винт, а вместе с ним и шибер протяжки.
▷ Конец шибера протяжки выступает из плиты основания.
3. Затянуть винт (1).
4. Повторить этот процесс на другой стороне управления платинами.
5. Повторить эту процедуру на всех узлах управления платинами машины.

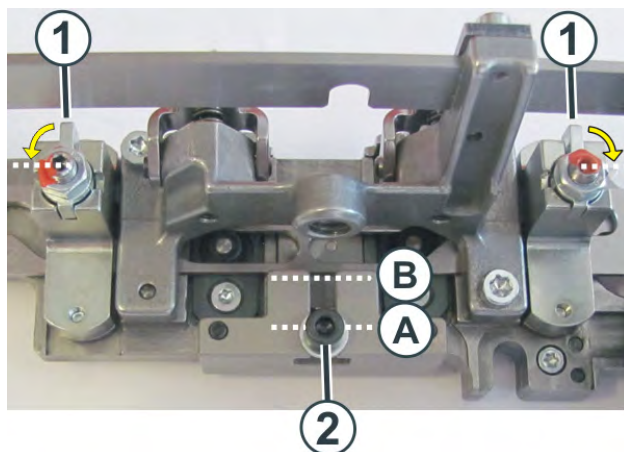
CMS 822

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Ручные операции"
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Управление платинами"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для открывания прессовых платин

Изменить угол открытия шибера протяжки:

1. Запрограммировать холостой ряд и установить данные вязания.
2. Из "Главного меню" вызвать окно "Ручные операции".
3. В поле "Каретка вне игольницы" нажать на клавишу "Вкл".
4. Пустить машину с помощью пусковой штанги и снова остановить, когда левая каретка будет стоять сразу после левой точки реверса.
5. Сначала перестроить шибер протяжки на левой каретке.
6. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
7. Вызвать окно "Управление платинами".
8. В поле "Открыть/закрыть платины" нажать на клавишу "Откр".
 - ▷ Прессовые платины открываются.
9. Рычаг (1) немного приподнять и повернуть на 90 градусов наружу, пока он снова не войдет в зацепление.
10. Повторить этот процесс на другой стороне управления платинами.
11. Ключом для внутреннего шестигранника (SW 3) ослабить винт (2).



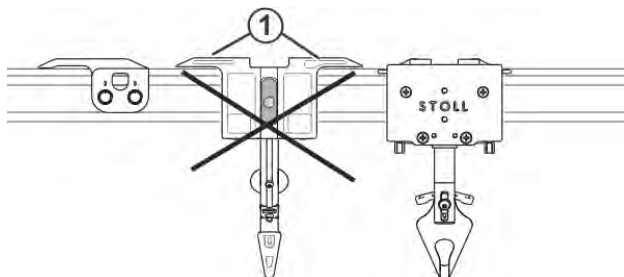
Расширенные настройки

12. С помощью ключа для внутреннего шестигранника винт, а вместе с ним и шиббер протяжки, передвинуть в позицию (B).
13. Затянуть винт (2).
14. Повторить эту процедуру на всех узлах управления платинами в левой каретке.
15. Передвинуть каретку вправо и снова остановить, если правая каретка стоит сразу после правого положения реверса.
16. Повторить шаги от 6 до 14 для правой каретки.

4.2.26 Нормальный нитеводитель Тип 2

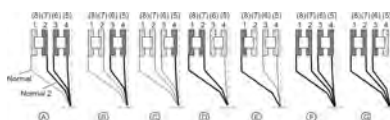
Обычные нитеводители
Тип1

Обычный нитеводитель и интарсийный нитеводитель нельзя устанавливать на одной и той же линейке.



Причина: Съёмные рычаги (1) на обычном нитеводителе сталкиваются с интарсийным нитеводителем или с упором нитеводителя.

Возможности комбинирования обычных нитеводителей Тип1 и Тип2:

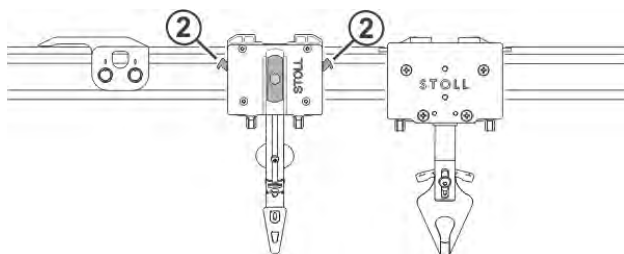


Каждая комбинация может применяться сама по себе или вместе с другой.

1: Линейки комплектуются нитеводителями в направлении изнутри наружу.

Обычный нитеводитель
Тип2

Поэтому был разработан новый нитеводитель обычного типа.



Он оснащен не съёмными рычагами, а съёмником (2), подобно интарсийному нитеводителю. Таким образом, этот нитеводитель может устанавливаться вместе с интарсийными нитеводителями на одной и той же линейке.

Обычный нитеводитель Тип2 используется для:

- "Обычного" вязания

Нитеводитель вяжет, например, начало полотна 2x1, и на той же самой направляющей находятся дополнительно интарсийные нитеводители.

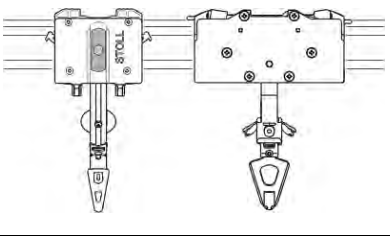
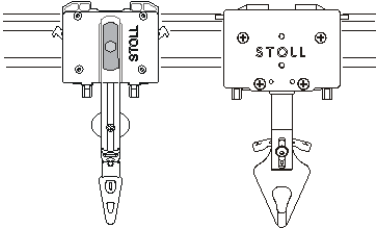
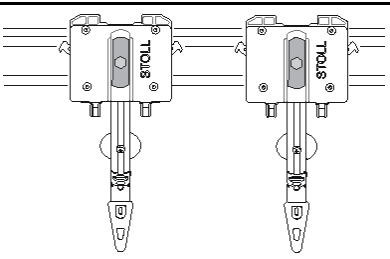
Прежде для начала полотна 2x1 Вам пришлось бы применить интарсийный нитеводитель (экономия затрат).

- Платировка с 2 нитеводителями.

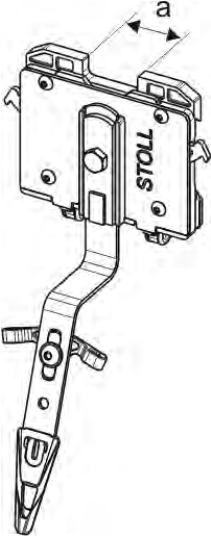
Обычный нитеводитель Тип2 применяется для платировки. Прежде это было невозможно.

Расширенные настройки

Обычный нитеводитель может применяться с обоими типами интарсийных нитеводителей на одной и той же направляющей нитеводителей.

Обычный нитеводитель Тип2	Интарсийный нитеводитель Тип 1	
Обычный нитеводитель Тип2	Интарсийный нитеводитель Тип2	
Обычный нитеводитель Тип2	Обычный нитеводитель Тип2	

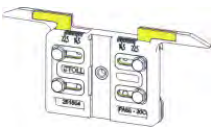
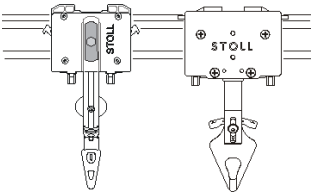
Платировка с обычным нитеводителем Тип2

	Ширина захвата (a)	Машина a
	43 mm	CMS 933
	46 mm	CMS 822
	29 mm	CMS 530
	Стандартный нитеводитель ("обычное" вязание)	CMS 520
	23 mm  : применим только при определенных условиях. В зависимости от класса машины (≥ E10) и скорости машины могут повреждаться клапаны игл. Решение: Увеличить ширину захвата.	CMS 530 T CMS 730 T

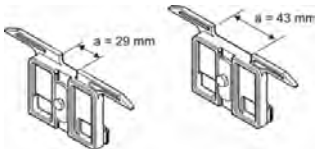
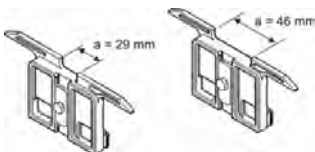
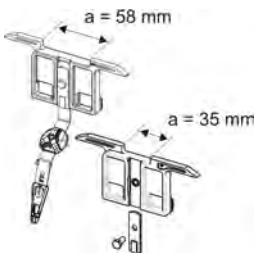
Более подробная информация:

- Настроить нитеводители [202]

4.2.27 Платировка - Различные возможности

		Замечания	Класс / Машина
1 нитеводитель (смонтированный на одной линейке нитеводителей)	Нитеводитель с двойным носиком 	♦ Для тонкой, эластичной пряжи (например, лайкра) ♦ Ширина захвата может регулироваться ♦ Ширина захвата слева и справа может быть различной ♦ Специальные нитеводители ♦ Зажим/обрезка(Настройка: 2x8)	Все классы, кроме E3, E4 Другая информация [▢229]
2 нитеводителя (смонтированные на двух линейках нитеводителей)	Ползун нитеводителя с настраиваемой шириной захвата 	♦ Ширина захвата может индивидуально настраиваться (от 26 до 46 мм). ♦ Ширина захвата слева и справа может быть различной	Все классы, кроме E3, E4 Нет на: CMS 520 C CMS 830 C Другая информация [▢231]
	Обычный нитеводитель Тип2 	♦ Единственная возможность платировки, если интарсийные нитеводители размещены на одной и той же линейке ♦ При интарсийных нитеводителях Тип1 и Тип 2 ♦ Нитеводитель может использоваться для "обычного" вязания с интарсийным нитеводителем	Все классы, кроме E3, E4 Нет на: CMS 502 CMS 520 C CMS 830 C Другая информация [▢225]

Расширенные настройки

		Замечания	Класс / Машина											
2 нитеводителя (смонтированные на двух линейках нитеводителей)	2 ползуна нитеводителей  43 мм: ID 257 241	- Самое недорогое решение: Нужно купить только дополнительный ползун нитеводителя (43 или 46 мм). Носик нитеводителя берется от обычного нитеводителя. - Могут перерабатываться пряжи различной толщины (могут устанавливаться различные носики нитеводителей) - Ширина захвата нерегулируемая	E10 E12 E14 E16 E18 E6.2 E7.2 E8.2 E9.2											
	2 ползуна нитеводителей  46 мм: ID 244 998		E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2											
	1 нитеводитель + 1 ползун нитеводителя 	- Ползун нитеводителя(35 мм) Носик нитеводителя берется от обычного нитеводителя. - Могут перерабатываться пряжи различной толщины <table><tr><td></td><td>E7, E8</td><td>E10, E12</td></tr><tr><td>Линейка 2+7</td><td>ID 258 600</td><td>ID 258 603</td></tr><tr><td>Линейка 3+6</td><td>ID 258 601</td><td>ID 258 604</td></tr><tr><td>Линейка 4+5</td><td>ID 258 602</td><td>ID 258 605</td></tr></table> - Ширина захвата нерегулируемая		E7, E8	E10, E12	Линейка 2+7	ID 258 600	ID 258 603	Линейка 3+6	ID 258 601	ID 258 604	Линейка 4+5	ID 258 602	ID 258 605
	E7, E8	E10, E12												
Линейка 2+7	ID 258 600	ID 258 603												
Линейка 3+6	ID 258 601	ID 258 604												
Линейка 4+5	ID 258 602	ID 258 605												

- Платировка - Нитеводители с двойным носиком [▢229]
- Платировка - Ползун платировочных нитеводителей [▢231]
- Нормальный нитеводитель Тип 2 [▢225]

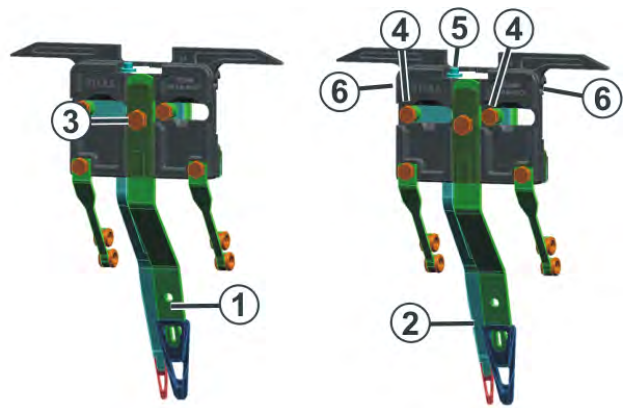
4.2.28 Платировка - Нитеводители с двойным носиком

Игольница зажима и
обрезки 2x16

При 16-кратном зажиме-обрезке, каждое второе место зажим-обрезки должно выключаться, с тем чтобы обе нити можно было надежно зажать и обрезать.

Произвести настройку в окне " Конфигурация машины 2".
(BootОкс -> Restart and Configuration -> Конфигурация машины 2)
Настройка: 2x16/8

Настроить нитеводители с
двойным носиком



1	Центральный носик (неподвижный)	Платировочная нить
2	Дополнительный носик (подвижный, следующий за центральным носиком)	Основная нить

Центральный носик (1) -
настроить высоту:

1. Ослабить винт (3) (повернуть на 90 градусов).
2. Настроить центральный носик так же, как нормальный нитеводитель.
3. Снова затянуть винт.

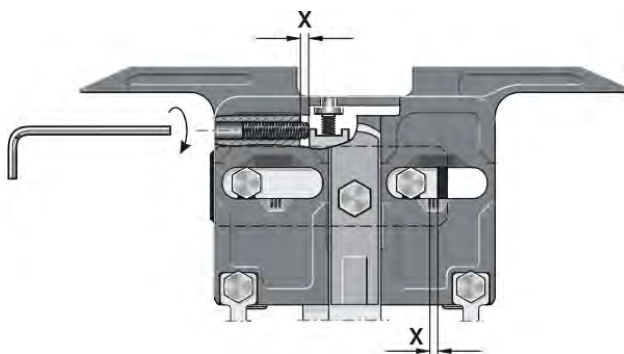
Дополнительный носик (2) -
настроить высоту:

1. Ослабить оба винта (4) (повернуть на 90 градусов).
2. Поворачивая винт (5), настроить высоту.
Стандартная настройка: на 2 мм выше центрального носика.
3. Снова затянуть оба винта (4).
4. Винт (5) повернуть настолько, чтобы он уже не прилегал к верхней или нижней кромке. Если винт прилегает, то нитеводитель имеет тяжелый ход и может быть поврежден.

Расширенные настройки

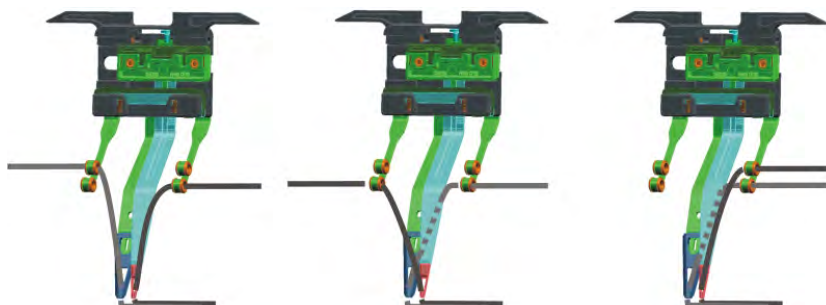
Дополнительный носик (2) -
произвести боковую
настройку:

1. В отверстии (6) находится винт. Настроить этот винт с помощью ключа (2 мм) для внутреннего шестигранника (диапазон настройки: 0 - 2 мм).
2. На каждой стороне расстояние от носика (2) до носика (1) может настраиваться индивидуально. Шкала облегчает настройку расстояния.



Настройка расстояния для левой стороны (расстояние видно на правой шкале)

Заправить нитеводители с
двойным носиком



Возможности заправки



Цветные платировочные узоры

Светлая нить, видимая на передней стороне материала, является платировочной нитью (заправлена в неподвижный центральный носик)

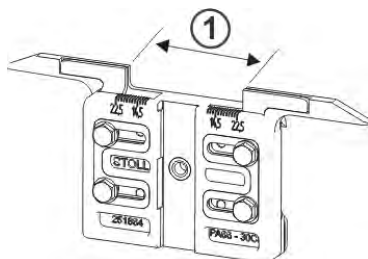
Темная нить является грунтовой нитью (заправлена в подвижный волоочащийся носик)

i

Если перерабатывается резиновая нить, говорят о том, что она платируется, что с технологической точки зрения не совсем верно. Имеется в виду, что нить перерабатывается платировочным способом, но с технологической точки зрения резиновая нить является грунтовой нитью, а видимая нить является платировочной.

4.2.29 Платировка - Ползун платировочных нитеводителей

Нет на CMS 520 C, CMS
830 C



Для платировки нормальными нитеводителями применяются два нитеводителя, которые отличаются шириной захвата (1) ползуна нитеводителя. При этом ползуне нитеводителя ширина захвата может индивидуально настраиваться (23-46 мм).

Возможности комбинирования при обоих нитеводителях:

- 2 Ползуна платировочных нитеводителей
- 1 стандартный нитеводитель и 1 ползун платировочного нитеводителя

Пример для
платировочного узора



Цветные платировочные узоры

Светлая нить, видимая на передней стороне материала, является платировочной нитью (нитеводитель с меньшей шириной захвата)
--

Темная нить является грунтовой нитью (нитеводитель с большей шириной захвата)

i

Если перерабатывается резиновая нить, говорят о том, что она платируется, что с технологической точки зрения не совсем верно. Имеется в виду, что нить перерабатывается платировочным способом, но с технологической точки зрения резиновая нить является грунтовой нитью, а видимая нить является платировочной.

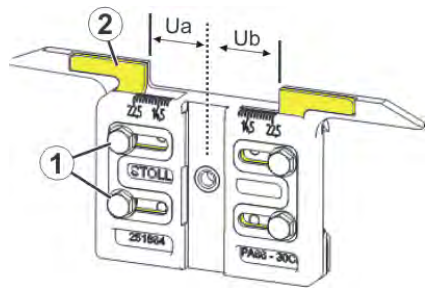
Игольница зажима и
обрезки 2x16

При 16-кратном зажиме-обрезке, каждое второе место зажим-обрезки должно выключаться, с тем чтобы обе нити можно было надежно зажать и обрезать.

Произвести настройку в окне " Конфигурация машины 2".
(BootOkc -> Restart and Configuration -> Конфигурация машины 2)
Настройка: 2x16/8

Расширенные настройки

Настройка



Настроить ширину захвата:

1. Ослабить оба винта (1).
2. Сдвинуть вставку (2) в желаемую позицию.
Шкала облегчает настройку.
3. Снова затянуть оба винта (1).
4. Повторить этот процесс настройки для другой стороны.

Общая ширина захвата складывается из величины для левой (U_a) и правой стороны (U_b).
Обе величины могут быть одинаковыми (симметричная настройка) или различными.

Рекомендуемая ширина захвата (Данные в миллиметрах)

Класс	спереди	сзади
E10 E12 E14 E16 E18 E6.2 E7.2 E8.2 E9.2	29 U_a : 14.5 U_b : 14.5	43 U_a : 21.5 U_b : 21.5
E5 E7 E8 E2,5.2 E3,5.2 E5.2	29 U_a : 14.5 U_b : 14.5	46 U_a : 23.0 U_b : 23.0

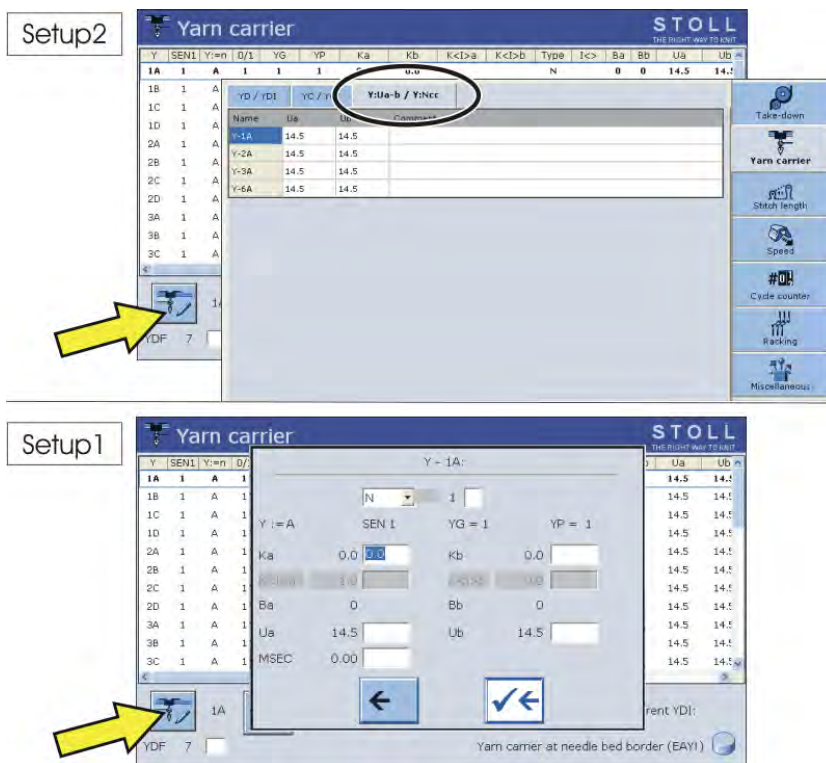


Захватная ширина стандартного нитеводителя составляет 29 мм.

Настройки на вязальной машине

Если Вы изменяете ширину захвата, Вы должны ввести измененные величины (Ua, Ub).

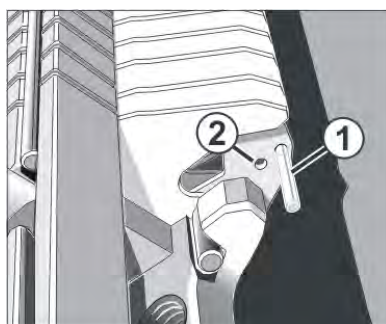
- Setup2: Окно "Нитеводители" -> Окно "Настроить нитеводители" -> Регистрационная карта "Y:Ua-b / Y:Ncc"
- Setup1: Окно "Нитеводители" -> Окно "Настроить нитеводители"



4.2.30 Изменить позицию отбойной проволоки

Действительно для:	Тип	Модель (или более новая)	Класс
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

Позиция отбойной проволоки влияет на структуру полотна.

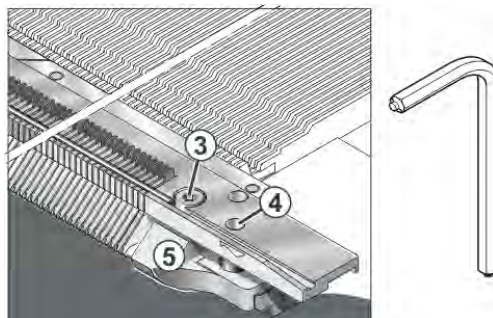


- Позиция 1: В нормальном случае вам не нужно изменять позицию отбойной проволоки.
- Позиция 2: При некоторых узорах переплетение можно улучшить, если петлю оттягивать с иглы под более крутым углом.

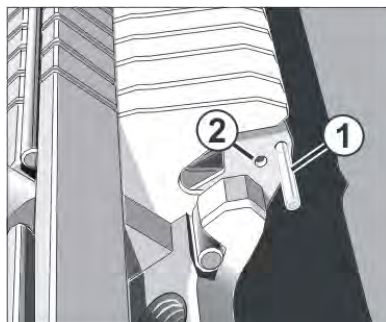
		Область применения	Обратите внимание
1	Обычная	♦ все переплетения	
2	Специальные	Только в проблемном случае при: ♦ однолицевом полотне ♦ платировке ♦ многосистемном вязании	♦ Подогнать плотность петель сеточного ряда. ♦ при двухлицевом полотне могут обрываться кромочные петли.

Для замены отбойной проволоки Вам потребуются небольшие плоскогубцы.

1. На игольнице, которая будет перестраиваться, сбросить или перенести петли.
2. Остановить каретку в левой точке реверса.
3. Удалить винты (3) на левой и правой стороне платинной гребенки. Применить для этого специальный шестигранный ключ из принадлежностей.



4. Ослабить винты (4) на левой и правой стороне платинной гребенки.
5. Снять ограничители (5) на обеих сторонах.
6. Плоскогубцами вытащить проволоку (1).



7. Вставить проволоку в позицию (2).
8. Сборку игольницы произвести в обратной последовательности.

4.2.31 Все данные машины в компактной форме

В окне "Паспорт машины" показываются актуальные величины данных машины (NPK, VPK, VGK, CMS ADF³: Величины коррекции нитеводителей).

Машинные данные содержат специфические для данной машины настройки (величины коррекции).

Maschinendatenblatt **STOLL**
KNIT. AHEAD

MC-Nr.: 62100400001 Feinheit: E 10 **STOLL**
CMSTest Nadelkopf: E 10 Leit. ADF³ 0

NPK-Werte / NPK values							
vorne / front				hinten / rear			
<<	>>	<<	>>	<<	>>	<<	>>
NPK(1) V= 0.00	\$ 0.00	NPK(1) V= 0.00	\$ 0.00	NPK(1) V= 0.00	\$ 0.00	NPK(1) V= 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	

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Диагностика"
	Вызвать окно "Паспорт машины"
	Вызвать "Главное меню"

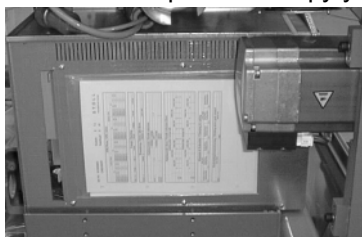
Клавиши для вызова окна "Паспорт машины"

Показать на экране машинные данные:

1. В "Главном меню" нажать на клавишу "Service".
 - ▷ На экране появляется окно "Service".
2. Нажать на клавишу "Диагностика".
 - ▷ На экране появляется окно "Диагностика".
3. Нажать на клавишу "Паспорт машины".
 - ▶ На экране появляется окно "Паспорт машины" с актуальными данными машины.



Вы можете сравнить актуальные величины с заводскими настройками. Вы найдете их в распечатанном паспорте машины на правом шкафу управления.



4.3 Работа с файлами

	Указание
	Компьютерные вирусы! Потеря данных или Производственный сбой. Из-за непроверенных данных компьютерные вирусы через USB-порт или через сеть могут попасть в машину. → Устанавливайте на машину только свободные от вирусов данные.

В этой главе Вы найдете информацию по следующим вопросам:

- Виды помощи для работы в окнах [237]
- Диспетчер файлов [243]
- Работа с файлами, библиотеками и папками [247]
- Показать файл в Редакторе узора [251]
- Стереть память вязания [253]
- Копировать файлы [255]
- Выбрать актуальную папку [258]
- Провести тест программы [261]

4.3.1 Виды помощи для работы в окнах

Для того чтобы работать в различных окнах, пользуйтесь следующими видами помощи.

Вызвать прямую помощь

Клавиша	Функция
	Вызвать "Прямая помощь" для следующего нажатого выключателя.

Клавиша "Прямая помощь"

- Для того чтобы получить прямую помощь по определенной клавише меню, нажать сначала на клавишу "Прямая помощь", после этого нажать на клавишу, по которой хотят получить детальную помощь.

Позиционировать курсор

Текст вводится в том месте, где находится курсор (метка вставки).

- Для того чтобы позиционировать курсор в какое-либо место, нажмите на это место.

Выделить текст Слово или блок текста выделяют, для того чтобы его скопировать, переместить или удалить.

1. Для того чтобы выделить слово, нажмите на нем два раза.
2. Для того чтобы выделить строку, нажмите на ней три раза.
3. Для того чтобы выделить блок текста, провести пальцем от начальной позиции до конечной позиции.

- или -

На уровне 1 Редактора SINTRAL применить обе клавиши "Установить Пуск выделения" и "Установить Конец выделения".

Отменить выделение → Для того чтобы отменить выделение, нажать на любое место.
Установить / отменить защиту от записи

Клавиша	Функция
	"Установить защиту от записи": Установить защиту от записи выбранного файла
	"Отменить защиту от записи": Отменить защиту от записи выбранного файла

Клавиша "Установить защиту от записи" и "Отменить защиту от записи"

→ Если загружать защищенный от записи файл, в строке статуса редактора SINTRAL появляется указание "Защита от записи".

Вводы в окне выбора При наборе некоторых клавиш открываются окна выбора. Возможны следующие вводы:

- текст может вводиться с помощью виртуальной клавиатуры
- путем нажатия на клавишу осуществляется выбор вручную

Вводы должны подтверждаться клавишей "Подтвердить ввод".

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	вернуться назад на уровень 1 в редактор SINTRAL		подтвердить ввод и выполнить в редакторе SINTRAL

Функциональные клавиши в окнах выбора

Вызвать окно выбора
"Поиск"

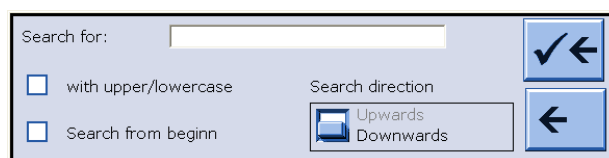
С помощью ввода номеров строк или текста и набора клавиш производится поиск соответствующего места.

Клавиша	Функция
	"Поиск": провести поиск по определенному признаку
	"Продолжить поиск": Продолжить поиск по определенному признаку

Клавиша "Поиск" и "Продолжить поиск"

1. Вызвать "Поиск" окна выбора клавишей "Поиск".

▷ Появляется окно "Поиск по".



Окно выбора "Поиск"

2. Ввести с помощью виртуальной клавиатуры номер строки или текст, поиск которого должен производиться.
3. Выбрать опции по написанию с большой/строчной буквы и направление поиска.
4. Для того чтобы запустить "Поиск сначала", нажать на клавишу "Да",
- или -
→ нажать на клавишу "Нет", если поиск должен производиться только начиная с этого места.
5. Для того чтобы активировать поиск, нажать на верхнюю клавишу со стрелкой,
- или -
→ для того чтобы покинуть окно, нажать на нижнюю клавишу со стрелкой.
6. Для того чтобы найти продолжение текста, нажать на клавишу "Дальнейший поиск",
- или -
→ чтобы начать следующий поиск ввести с помощью виртуальной клавиатуры новый номер строки или текст.



Если появляется сообщение "Не найден поисковый признак":

Либо искомый текст не содержится в программе вязания, либо опции настроены некорректно.

- Проверить ввод текста.
- Изменить направление поиска.

Вызвать окно выбора
"Заменить"

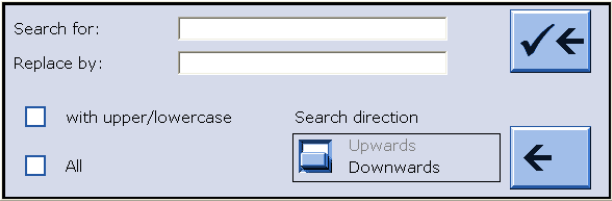
С помощью ввода номеров строк и команд и набора клавиш оно заменяется в загруженном файле.

Клавиша	Функция
	"Заменить": найти определенный признак и заменить новым признаком

Клавиша "Заменить"

1. Вызвать окно выбора "Заменить". Ответить на запрос разрешения.

▷ Появляется окно "Заменить посредством".



Окно выбора "Заменить"

2. Текст, который должен быть заменен, при "Поиске по" ввести с помощью виртуальной клавиатуры.
3. Текст, который должен быть вставлен, при "Заменить посредством" ввести с помощью виртуальной клавиатуры.
4. При нажатии на клавишу "Все" текст (без запроса в пункте 7) заменяется во всем файле.
5. Выбрать опции по написанию с большой/строчной буквы и направление поиска.
6. Для того чтобы активировать поиск, нажать на верхнюю клавишу со стрелкой,
- или -
→ для того чтобы покинуть окно, нажать на нижнюю клавишу со стрелкой.



Если появляется сообщение "Не найден поисковый признак":

Либо искомый текст не содержится в программе вязания, либо опции настроены некорректно.

→ Проверить ввод текста.

→ Изменить направление поиска.

7. Ответить на вопрос в заново развернутом окне выбора. Для подтверждения нажать на клавишу "1".

- или -

- При повторном запросе нажать на клавишу "0", если признак должен быть заменен только один раз.
- Для отмены нажать на клавишу "ESC".

Вызвать окно выбора
"Переход".

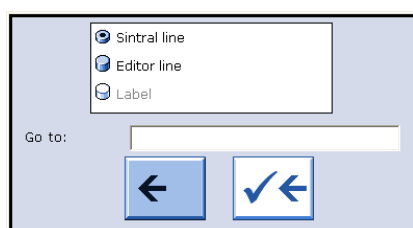
Путем ввода номеров строк или имен и набора клавиш в загруженном файле можно совершить переход в определенное место.

Клавиша	Функция
	Выполнить "Переход" к определенной позиции.

Клавиша "Переход"

1. Вызвать окно выбора "Переход" с помощью клавиши "Переход".

▷ Появляется окно "Переход к".



Окно выбора к функциональной клавише "Переход"

2. Номер строки или имя, которое должно быть найдено, ввести с помощью виртуальной клавиатуры.
3. Для того чтобы сделать переход к номерам строк Синтрала, нажать на клавишу "Строка Синтрала",
- или -
→ для того чтобы выполнить реальный строчный перенос, нажать на клавишу "Строка редактора",
→ для того чтобы сделать переход в названную строку, нажать на клавишу "Лэйбл".
4. Для того чтобы активировать поиск, нажать на правую клавишу со стрелкой,
- или -
→ чтобы выйти из окна, нажать на левую клавишу со стрелкой.

Работа с файлами

Автоматический вызов виртуальной клавиатуры

При наборе различных функциональных клавиш автоматически включается виртуальная клавиатура. Появляется либо цифровая клавиатура для ввода цифр, либо буквенно-цифровая клавиатура для ввода букв и цифр.

Виртуальная клавиатура имеет три переключающих клавиши:

- клавиша SHIFT
- клавиша CPS LCK
- клавиша CTRL

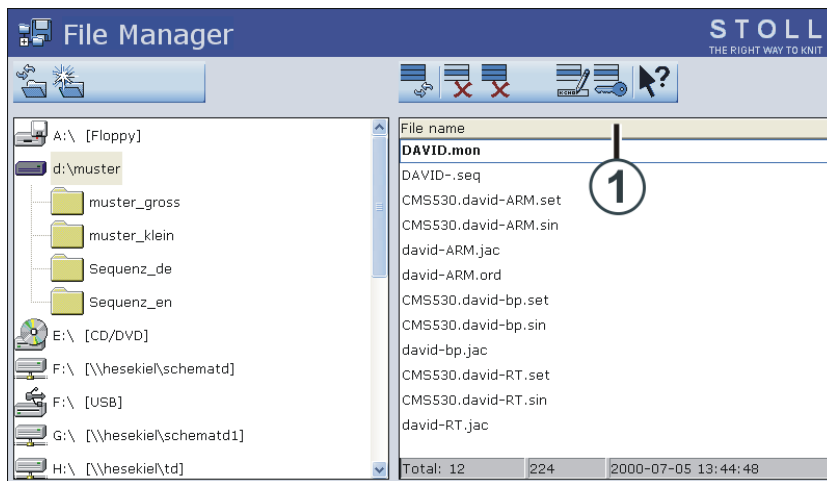
Для того чтобы использовать переключающую клавишу, например, для ввода служебных знаков, нажмите сначала на переключающую клавишу и затем на клавишу со служебным знаком. Для того чтобы снова вводить нормальные символы, нажмите еще раз на переключающую клавишу.

Клавиша	Функция
	включить виртуальную клавиатуру
	выключить виртуальную клавиатуру
	клавиша SHIFT: переключает с больших букв на малые и наоборот, а также с цифр на служебные знаки и наоборот
	клавиша CPS LCK: переключает с больших букв на малые и наоборот, настройка цифр или служебных знаков сохраняется
	клавиша CTRL: переключает на функциональные клавиши от F1 до F10 и на коды клавиатуры (Short cuts)

Переключающие клавиши

4.3.2 Диспетчер файлов

В окне "Диспетчер файлов" производится управление файлами и папками (каталоги и образы).



Окно "Диспетчер файлов"

На левой стороне выполняются все действия с папками. Например, может быть создана новая папка.

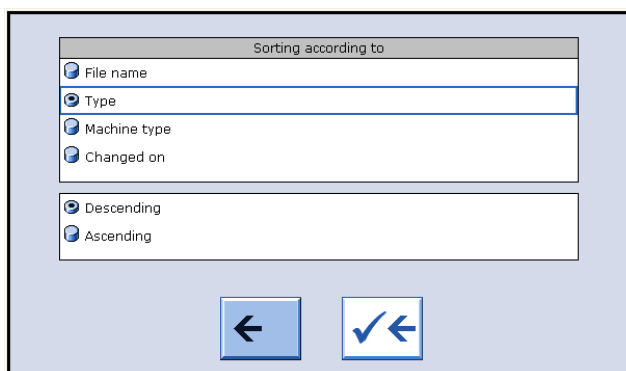
Вам доступны следующие носители данных:

- Флэшка USB
- Жесткий диск (Harddisk) компьютера на вязальной машине
- Онлайн
- Сеть

На правой стороне показываются файлы выбранной папки. Включение файлов в список происходит в алфавитном порядке (стандартная настройка), количество имеющихся файлов показывается в строке статуса (Всего:) списка.

Установить
последовательность
сортировки

Последовательность сортировки может настраиваться индивидуально. Для этого щелкнуть на головной строке списка (1). В окне "Сортировать по" выбрать и подтвердить последовательность сортировки.



Установить критерий сортировки

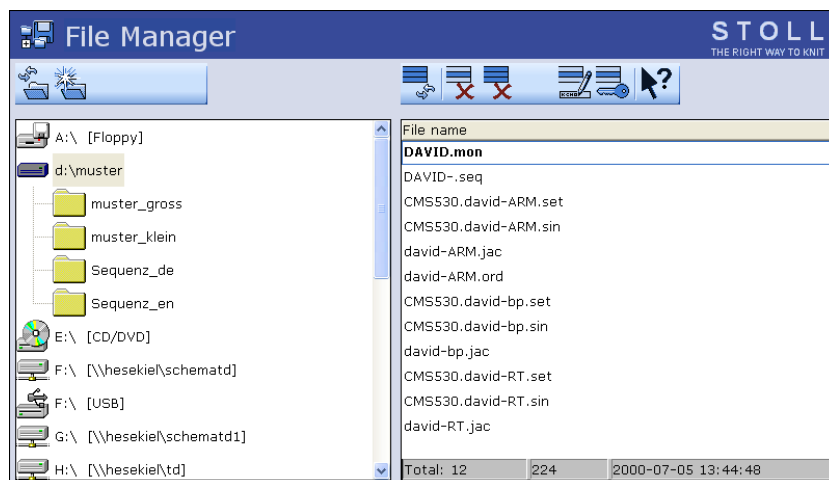
Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Диспетчер файлов"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для окна "Диспетчер файлов"

Вызвать окно "Диспетчер файлов":

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Загрузить & Сохранить".
2. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать окно "Диспетчер файлов".

Действия в окне
"Диспетчер файлов"



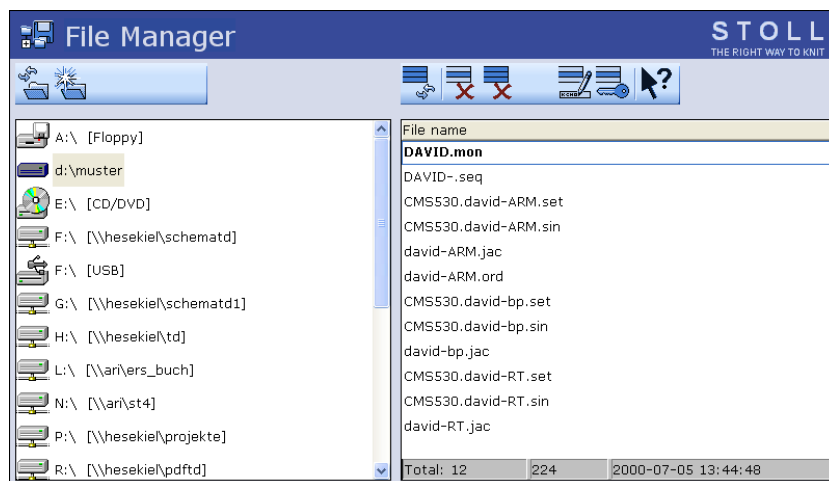
Окно "Диспетчер файлов"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	"Актуализировать": Заново определить содержимое всех папок.		"Удалить все": Удалить все файлы в выбранной папке
	"Создать папку": Создать новую папку в выбранном каталоге		"Показать файл на экране": выбранный файл показать
	"Скопировать папку": Скопировать выбранную папку вместе с содержимым (подкаталоги, файлы) в целевую папку		"Переименовать файл": Изменить имя выбранного файла
	"Удалить папку": Удалить выбранную папку вместе с содержимым (подкаталоги, файлы)		"Установить защиту от записи": Установить защиту от записи выбранного файла
	"Переименовать папку": Изменить имя выбранной папки		"Отменить защиту от записи": Отменить защиту от записи выбранного файла
	"Актуализировать": Заново определить содержимое папки		Вызвать "Прямая помощь" для следующего нажатого выключателя.
	"Удалить файл": выбранный файл удалить		

Клавиши в окне "Диспетчер файлов"

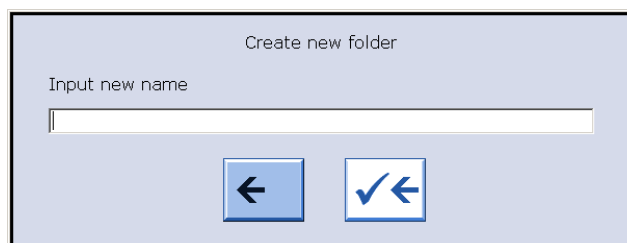
Вызвать окно выбора
"Создать папку"

При выборе дискового или папки в левом списке активируется клавиша
"Создать папку".



Клавиша "Создать папку" в окне "Диспетчер файлов"

1. В левом списке нажать на желаемую папку, в которой должна быть создана новая папка.
2. Вызвать окно выбора клавишей "Создать папку".
▷ Появляется окно "Создать новую папку".



Окно выбора "Создать новую папку"

3. Ввести имя новой папки с помощью виртуальной клавиатуры.
4. Для того чтобы сохранить новую папку, нажать на правую клавишу со стрелкой,
- или -
→ чтобы выйти из окна, нажать на левую клавишу со стрелкой.

Более подробная информация:

- Соединение KnitLAN [270]
- Выбрать актуальную папку [258]

4.3.3 Работа с файлами, библиотеками и папками

Работа с файлами (Sintral, Jacquard, Setup), библиотеками (Auto-Sintral) и папками производится в окне "Загрузить & Сохранить".

Список файлов разделен на Тип машины, Имя файла, Тип и Изменен_дата:. Сортировка возможна в каждом из 4 столбцов, путем нажатия на заголовок столбца. В строке статуса списка показывается число имеющихся файлов (Всего:), размер файла и дата/время последнего изменения выделенного файла.

Вам доступны следующие носители данных:

- Сменные носители данных (через разъем USB)
например: Флэшка USB, дисковод FDD, CD-привод, DVD-привод, внешний жесткий диск
- Жесткий диск (Harddisk) компьютера на вязальной машине
- Онлайн
- Сетевой жесткий диск



Если "EALL" при загрузке включен, то ранее загруженный узор полностью удаляется.

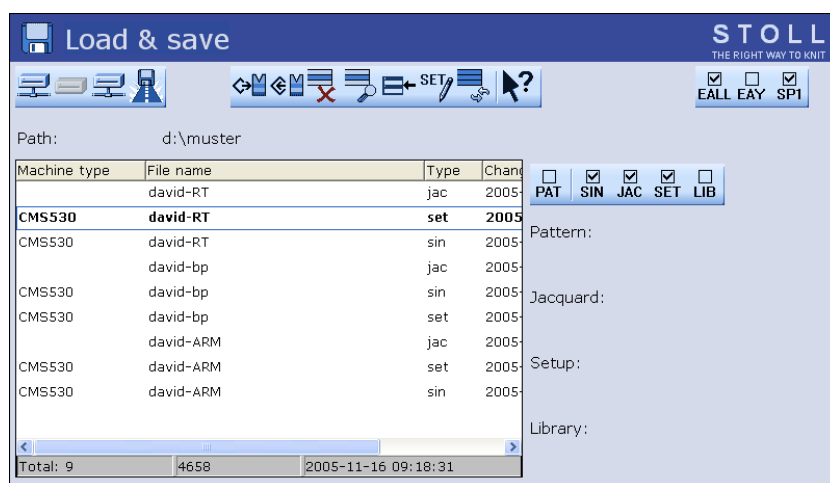
Клавиши	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для окна "Загрузить & Сохранить"

Работа с файлами и папками

	Указание
	Потеря данных! Файлы и папки при неосторожном обращении можно по ошибке удалить! → Создайте резервную копию каждой папки!

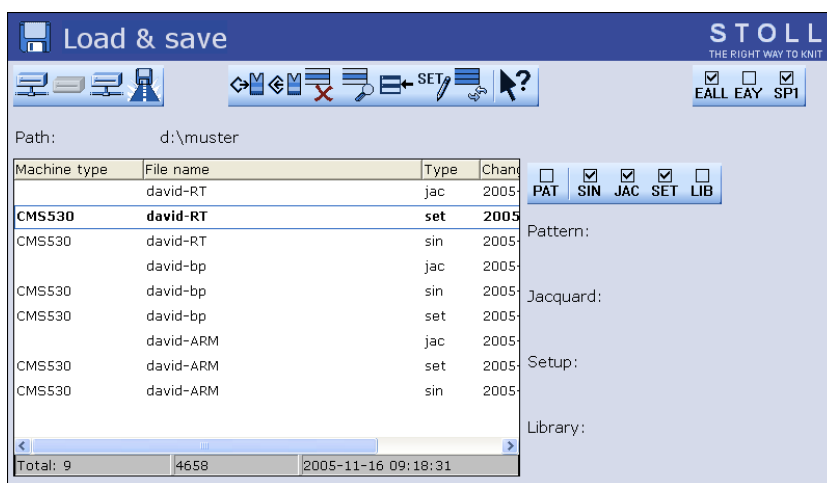
1. Вызвать из "Главного меню" окно "Загрузить & Сохранить".



Окно "Загрузить & Сохранить"

2. С помощью одной из клавиш "Прямой выбор Папки" настроить желаемый путь.
3. Выбрать с помощью клавиш PAT/SIN/JAC/SET/LIB, что должно включаться в список - полные узоры актуальной машины (PAT) или отдельные типы файлов.
4. Выбрать файл.
5. Выбрать операцию.
6. Если появляется дополнительный запрос, для подтверждения нажать на клавишу "1",
- или -
→ для отмены нажать на клавишу "0".
7. Вызвать "Главное меню".

Действия в окне "Загрузить
& Сохранить"



Окно "Загрузить & Сохранить"

Клавиша	Функция
    	"Прямой выбор Папки": Выбрать предварительно определенную папку.
	"Выбрать актуальную папку": Открыть диалог для определения актуальной папки
	Показать содержимое Zip-файла (при Setup2)
	Заккрыть Zip-файл (при Setup2)
	загрузить выбранный файл и относящиеся к нему детали узора
	Загрузить узор с выбранными данными Setup (при Setup2)
	сохранить выбранные детали узора в актуальной папке
	Сохранить узор с выбранными данными Setup (при Setup2)
	выбранный файл удалить
	выбранный файл показать
	"Присоединить": присоединить выбранный файл и относящиеся к нему детали узора к уже загруженному узору
	Обработать данные Setup (при Setup1)

Клавиша	Функция
	"Актуализировать": Заново определить содержимое папки
	Вызвать "Прямая помощь" для следующего нажатого выключателя.
 	Включить или выключить "Выбор Узор полностью"
 	Включить или выключить "Выбор Sintral"
 	Включить или выключить "Выбор Jacquard"
 	Включить или выключить "Выбор Setup"
 	Включить или выключить "Выбор библиотеки"
 	Включить или выключить "Выбор EALL"
 	Включить или выключить "Выбор EAY"
 	Включить или выключить "Выбор SP1"
 	Включить или выключить "Выбор YLC"

Клавиши в окне "Загрузить & Сохранить"

Более подробная информация:

- Соединение KnitLAN [270]
- Выбрать актуальную папку [258]
- Копировать файлы [255]
- Показать файл в Редакторе узора [251]
- Редактор Setup2 [288]
- Setup1 - Обработать файл Setup [317]

4.3.4 Показать файл в Редакторе узора

В окне "Редактор узора" показывается выбранный файл окна "Загрузить & Сохранить" (Предварительный просмотр).

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
	Клавиша "Показать файл"
	Вызвать окно "Редактор узора"

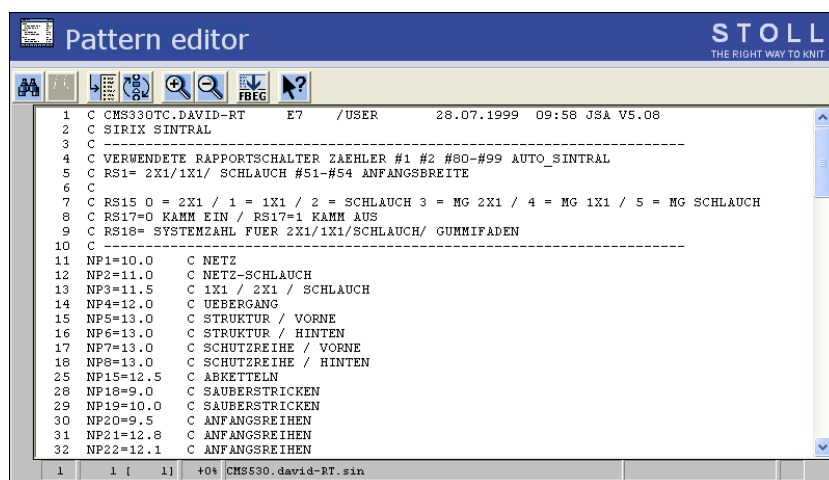
Клавиши для окна "Редактор узора"

Показать файл в Редакторе узора:

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Загрузить & Сохранить".
2. Из списка файлов выбрать файл, предназначенный для просмотра.
3. Нажать на клавишу "Показать файл".
4. Открывается окно "Редактор узора".

Работа с файлами

Действия в окне "Редактор узора"



Окно "Редактор узора"

Клавиша	Функция
	провести поиск по определенному признаку
	"Продолжить поиск": Продолжить поиск по определенному признаку
	Выполнить "Переход" к определенной позиции.
	Выполнить "Быстрый переход" к соответствующей метке (например, от FBEG на FEND)
	"Увеличить": Представить текст в увеличенном виде
	"Уменьшить": Представить текст в уменьшенном виде
	"Список функций": Включить и выключить показ функций узора
	Вызвать "Прямая помощь" для следующего нажатого выключателя.

Клавиши в окне "Редактор узора"

4.3.5 Стереть память вязания

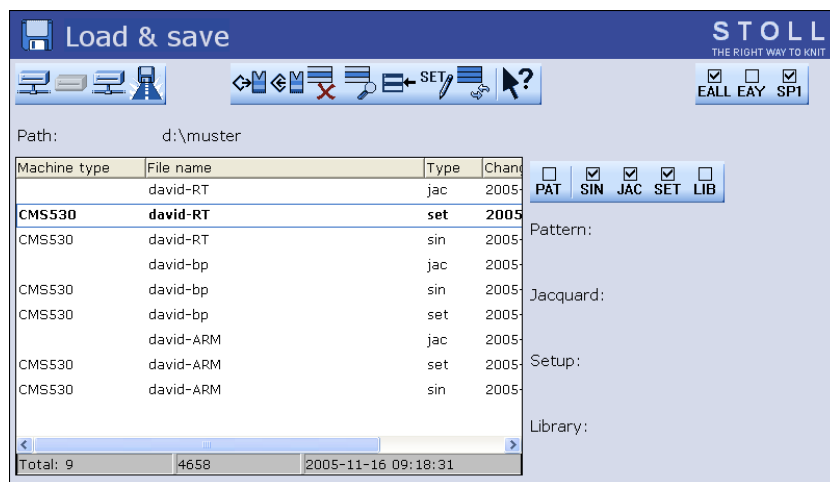
В памяти вязания сохранена актуальная программа вязания, с которой работает Ваша вязальная машина. Если Вы стираете память вязания, это не оказывает никакого влияния на сохраненные файлы и библиотеки на носителях данных.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	вызвать "Стереть память вязания"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для стирания памяти вязания

Стереть память вязания

1. Вызвать окно "Загрузить & Сохранить".



Окно "Загрузить & Сохранить"

2. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
3. Вызвать "Стереть память вязания".
4. Вызвать "Главное меню".

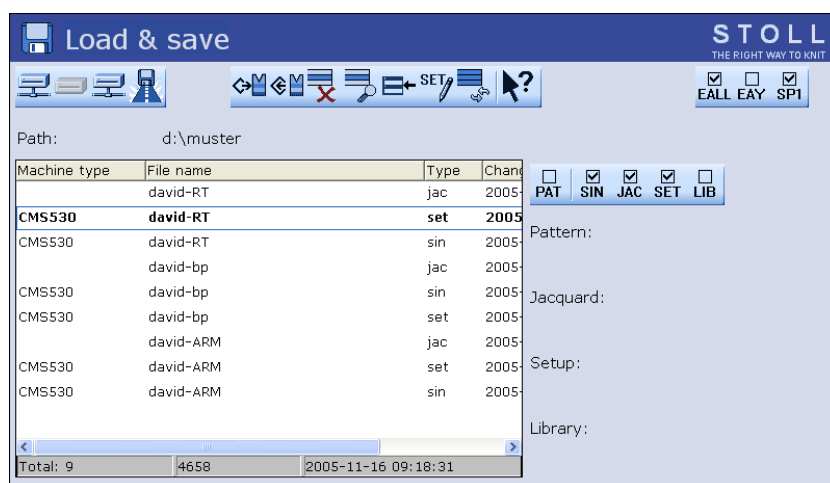


Если клавиша "EALL" не нажата, можно удалить отдельные файлы (sin, jac или Autosintra) в памяти вязания.

Работа с файлами

Удалить отдельные файлы
в памяти вязания

1. Вызвать окно "Загрузить & Сохранить".



Окно "Загрузить & Сохранить"

2. Произвести выбор файла с помощью клавиш SIN или JAC.
3. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
4. Вызвать "Стереть память вязания".
5. Вызвать "Главное меню".

4.3.6 Копировать файлы

В окне "Каталог Копирования" копируются файлы с одного дисковода на другой. Включение файлов в список производится в алфавитном порядке, число имеющихся файлов показывается в строке статуса (Всего:) списка.

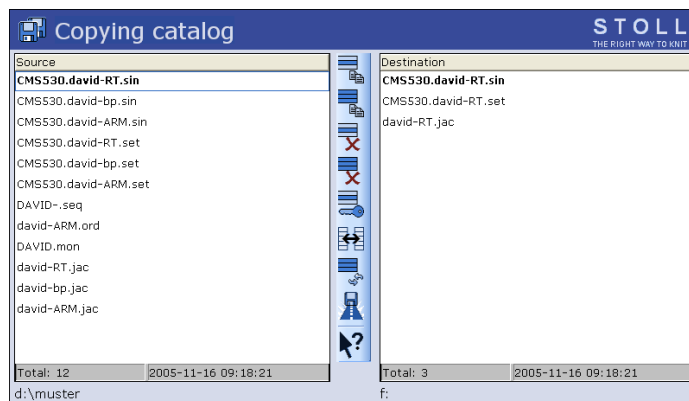
В следующем примере файлы с жесткого диска копируются на USB-Memory-Stick (Резервная копия).

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Каталог копирования"

Клавиши для окна "Каталог Копирования"

Скопировать файл с жесткого диска на USB-Memory-Stick:

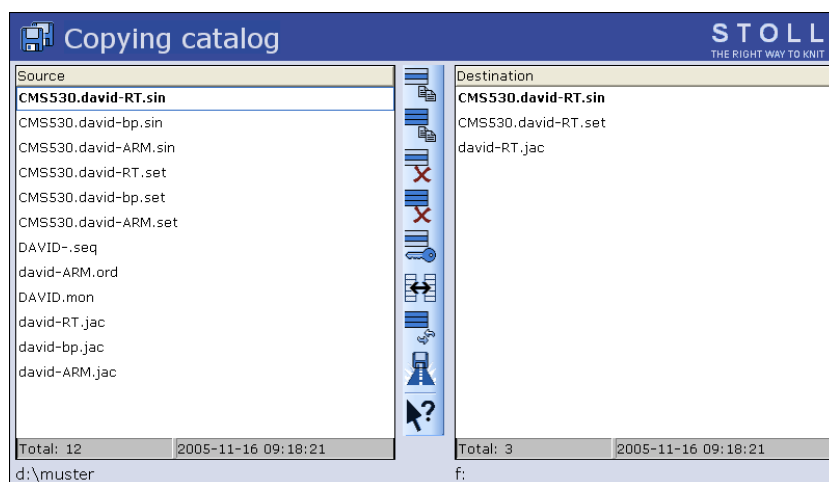
1. Вставить флэшку USB в разъем USB.
2. Вызвать из "Главного меню" окно "Загрузить & Сохранить".
3. Вызвать "дополнительные функциональные клавиши".
4. Вызвать окно "Каталог копирования".



Данные пути в окне "Каталог копирования"

5. Проверить, правильно ли показан путь в списке "Источник" и "Цель". Путь показывается на нижнем конце каждого списка.
6. Если это не так, с помощью клавиши "Выбрать актуальную папку" изменить путь.
7. В левом списке ("Источник") нажать на желаемый файл.
8. Нажать на клавишу "Скопировать файл".
 - ▷ Если файл скопирован, он появляется в правом списке ("Цель").
9. Для того чтобы скопировать следующие файлы, повторить шаг 7 и 8.

Действия в окне "Каталог копирования"



Данные пути в окне "Каталог копирования"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	"Копировать файл": Копировать выбранный в источнике файл в целевой каталог		"Отменить защиту от записи": Отменить защиту от записи выбранного файла
	"Копировать все": Копировать все файлы источника в целевой каталог		"Выбрать актуальную папку": Открыть диалог для определения актуальной папки
	выбранный файл удалить		Вызвать "Прямая помощь" для следующего нажатого выключателя.
	"Удалить все": Удалить все файлы в выбранной папке		"Заменить содержимое": поменять местами содержимые источника и цели, слева всегда источник, справа цель
	"Установить защиту от записи": Установить защиту от записи выбранного файла		"Актуализировать": Заново определить содержимое папки

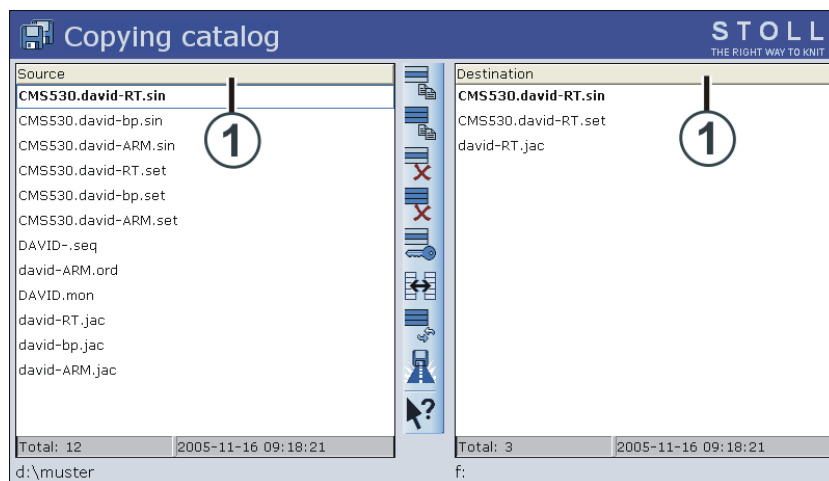
Клавиши в окне "Каталог копирования"

Выполнить действие:

1. Нажать на место в списке, при котором должно выполняться действие.
2. Нажать на желаемую клавишу.
3. Для того чтобы выполнить следующие действия, повторить шаг 1 и 2.

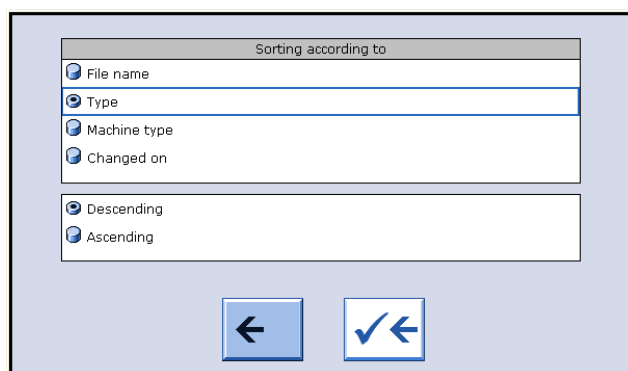
Установить
последовательность
сортировки

Последовательность сортировки может настраиваться индивидуально.
Для этого щелкнуть на головной строке списка (1).



Окно "Каталог копирования"

В окне "Сортировать по" выбрать и подтвердить последовательность сортировки.



Установить критерий сортировки

Более подробная информация:

- Выбрать актуальную папку [258]

4.3.7 Выбрать актуальную папку

Общая информация

Файлы узоров могут быть сохранены на различных дисковых (запоминающих устройствах) вязальной машины или на другом компьютере в сети.

Для того чтобы файл с другого дискового загрузить в вязальную машину, нужно полностью указать путь. Под путем понимают данные о том, в каком месте находится файл, так, например, на дисковом M1.

Путь содержит следующие данные:

1. Буквенное обозначение диска (или имя компьютера)
(например: "D:" или "\\SERVER01")
2. Данные подкаталогов (например: "\\MUSTER" или "Stoll\M1\Extract\")

Стандартная настройка

Следующие дисководы стандартно настроены в клавишах "Прямого выбора Папки":

Клавиша	Дисковод	Пояснение
	F:\	Флэшка USB
	D:\	Жесткий диск
	Имя:\	Сетевой жесткий диск

Стандартные настройки дисководов

Выбрать актуальную папку

В окнах "Каталог Данные заказа", "Каталог Данные последовательности" и "Каталог Списки последовательностей" применяется выбор папок из окна "Загрузить & Сохранить".

(Исключение: Данные в окне "Каталог копирования" действительны только для этого окна.)

С помощью клавиши "Выбрать актуальную папку" устанавливается, с каким дисководом связываются 3 клавиши "Прямой выбор Папки".

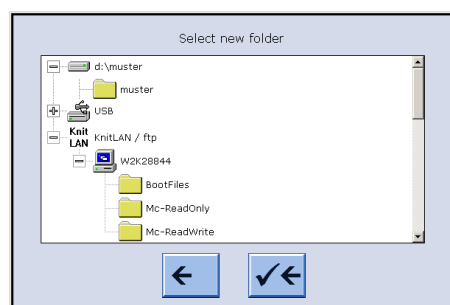
Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
  	Клавиша "Прямой выбор Папки:" Символы 3 клавиш "Прямой выбор Папки" подгоняются под привязанный дисковод:
 	◆ Флэшка USB ◆ Сетевой жесткий диск ◆ CD-дисковод (USB) ◆ Жесткий диск ◆ KnitLAN ◆ Дисковод дискеты (USB)
	Клавиша "Выбрать актуальную папку"
	Закончить процесс настройки и сохранить изменения
	Закончить процесс настройки, не сохраняя изменения

Клавиши для изменения пути

Изменить путь клавиши "Прямой выбор Папки":

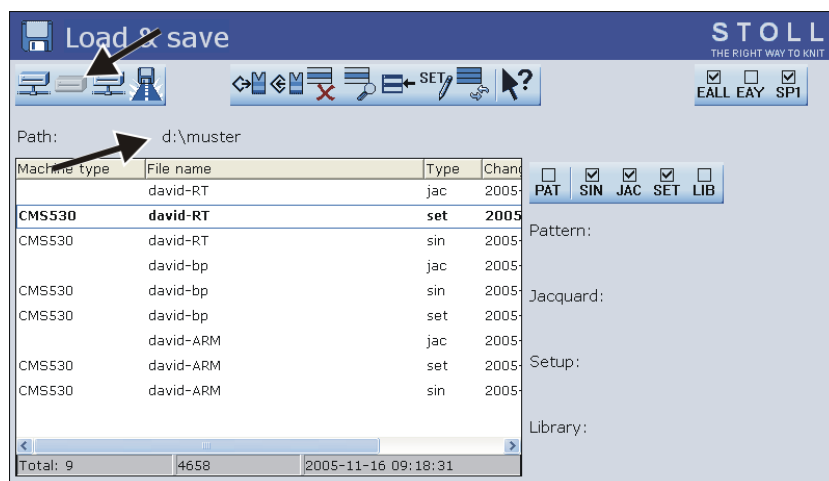
1. Вызвать из "Главного меню" окно "Загрузить & Сохранить".
2. Нажать на клавишу "Прямой выбор Папки", у которой должен быть изменен путь.
3. Нажать на клавишу "Выбрать актуальную папку".

▷ Появляется окно ввода "Выбрать новую папку".



Окно "Выбрать новую папку"

4. Выбрать новый путь.
 5. Закончить процесс настройки и сохранить изменения.
- В окне "Загрузить & Сохранить" изображение клавиши "Прямой выбор Папки" подгоняется под новый путь. Путь показывается под ней.



Показ на экране настроенного пути

4.3.8 Провести тест программы

Если Вы произвели изменения в программе вязания, Вы можете проверить Ваши вводы. При этом программа вязания проверяется на вязальную способность. Если обнаруживается ошибка, то в нижней зоне окна появляется сообщение об ошибке. Если Вы нажмете на клавишу "?", на экран выводится информация о ее причине и способе устранения. Учитывайте то, что найдены могут быть только программные ошибки, так называемые, ошибки синтаксиса. Ошибки в области жаккарда обнаружить нельзя.

Во время теста программы в верхней области показывается узор, а в нижней TP-сообщения. Размер окна обеих областей можно менять.

Клавиша	Функция
	Вызвать "Главное меню"
	Вызвать окно "Редактор"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Тест программы"

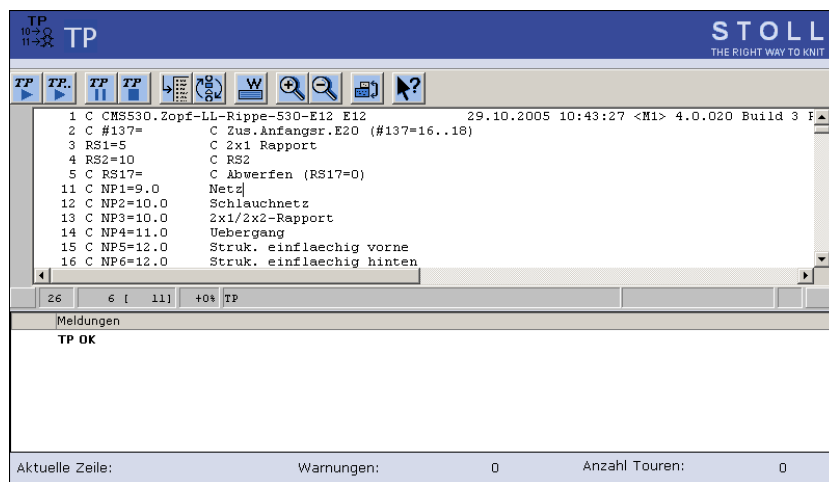
Клавиши для окна "Тест программы"

Вызвать окно "Тест программы":

✓ Программа вязания загружена.

1. Вызвать из "Главного меню" окно "Редактор".
2. вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
3. вызвать окно "Тест программы".

Действия в окне "Тест программы"



Окно "Тест программы"

Клавиша	Функция
	"Запустить тест программы": Запустить тест программы с первой строки
	"Запустить тест программы": Запустить тест программы с определенной строки
	"Прервать тест программы": Прервать тест программы и продолжить снова
	"Закончить тест программы"
	Выполнить "Переход" к определенной позиции.
	Выполнить "Быстрый переход" к соответствующей метке (например, от FBEG на FEND)
	"Показать на экране предупреждение": Включить и выключить изображение предупреждений во время TP
	"Увеличить": Представить текст в увеличенном виде
	"Уменьшить": Представить текст в уменьшенном виде
	"Изменить размер": Изменить размер окна узора и вывода ошибки
	Вызвать "Прямая помощь" для следующего нажатого выключателя.

Клавиши в окне "Тест программы"

4.4 Работа с редактором Sintral

Небольшие изменения и дополнения в программе вязания обрабатываются с помощью редактора Sintral. Для того чтобы Вы могли обрабатывать программу вязания с помощью редактора Sintral, вязальная машина должна стоять. Пока машина работает, программу вязания можно только показать на экране.

Более подробная информация:

- Виды помощи для работы в окнах [237]

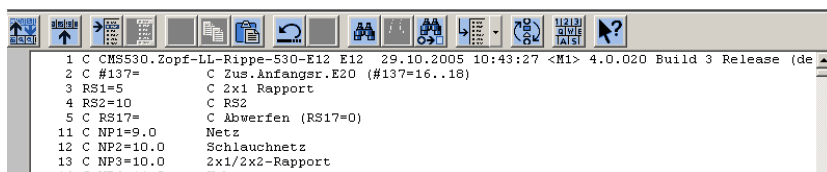
4.4.1 Включить редактор Sintral

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Редактор Sintral"

Клавиша для окна "Редактор Sintral"

→ Вызвать окно "Редактор Sintral".

- Появляется окно первого уровня в "SINTRAL-Editor" (Редактор Синтрала). В этом окне показывается актуальный загруженный файл.



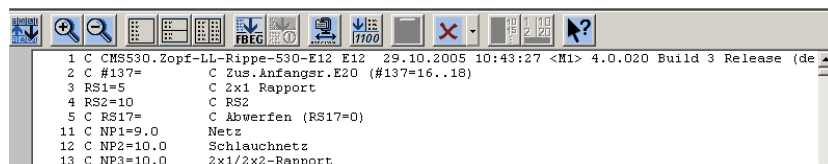
Окно первого уровня в "SINTRAL-Editor"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	"Переключить панель функций": Переключить панель функций на второй уровень		провести поиск по определенному признаку
	Показать панель функций для "Перехода маски"		"Продолжить поиск": Продолжить поиск по определенному признаку
	"Начало выделения": Установить начало выделения. Уже существующее выделение удаляется.		"Заменить": найти определенный признак и заменить новым признаком
	"Конец выделения": Установить конец выделения		Выполнить "Переход" к определенной позиции.
	"Вырезать": вырезать выделенную область		развертывается подменю "Переход"
	"Копировать": скопировать выделенную область		Выполнить "Быстрый переход" к соответствующей метке (например, от FBEG на FEND)
	"Вставить": вставить скопированную или вырезанную область		Включить и выключить экранную "Клавиатуру"
	"Отменить": Операция отменяется (можно несколько раз)		Вызвать "Прямая помощь" для следующего нажатого выключателя.
	"Восстановить": Восстановить отмененную операцию (можно также несколько раз)		

Клавиши первого уровня в "SINTRAL-Editor"

"SINTRAL-Editor" второго уровня

Клавишей "Переключить панель функций" окно переключается на второй уровень "SINTRAL-Editor" (Редактора Синтрала).



Окно второго уровня в "SINTRAL-Editor"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	"Переключить панель функций": Переключить панель функций на первый уровень		"Запаковать и распаковать жаккард": Запаковать или распаковать выделенные жаккардовые строки.
	"Увеличить": Представить текст в увеличенном виде		"Установить начало жаккарда": Установить начало жаккарда на актуальную строку
	"Уменьшить": Представить текст в уменьшенном виде		Переключение между актуальным узором и "Auto-Sintral"
	"Отменить разделение окна": Отменить разделение окна (по горизонтали или вертикали)		"Удалить все": Удалить весь узор
	"Разделить окно по горизонтали": Разделить окно горизонтально		Развертывается подменю "Удалить"
	"Разделить окно по вертикали": Разделить окно вертикально		"Сортировать" выделенную область по возрастающим номерам строк.
	"Список функций": Включить и выключить показ функций узора		"Изменить нумерацию": Присвоить новые номера строк в выделенной области
	Включить и выключить вывод на экран "Сообщений об ошибках" Синтрала		Вызвать "Прямая помощь" для следующего нажатого выключателя.

дополнительные клавиши второго уровня редактора "SINTRAL-Editors"

Работа с редактором Sintral

Функциональная клавиша
"Auto-Sintral"

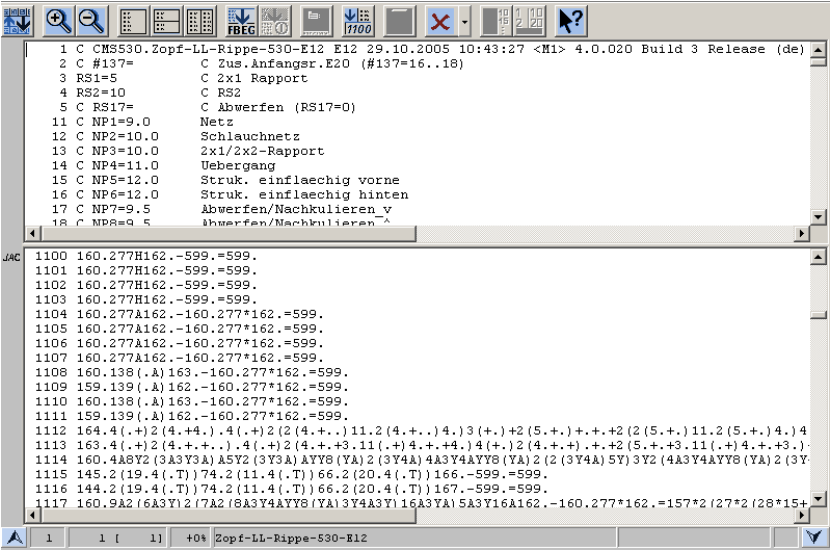
Для того чтобы активировать эту клавишу, "Auto-Sintral" должен быть загружен. В редакторе теперь можно переключаться между актуально загруженным узором и "Auto-Sintral".

Клавиша	Функция
	Переключение между актуальным узором и "Auto-Sintral"

Клавиша "Auto-Sintral"

Функциональная клавиша
"Разделить окно по
горизонтали"

Эта функция предоставляет в распоряжение 2 редактора, которые работают независимо друг от друга. При открытии в нижнем редакторе совершается переход к началу жаккарда. Размер части разделенного окна изменяется с помощью обеих клавиш со стрелками на нижней кромке картинки слева или справа.



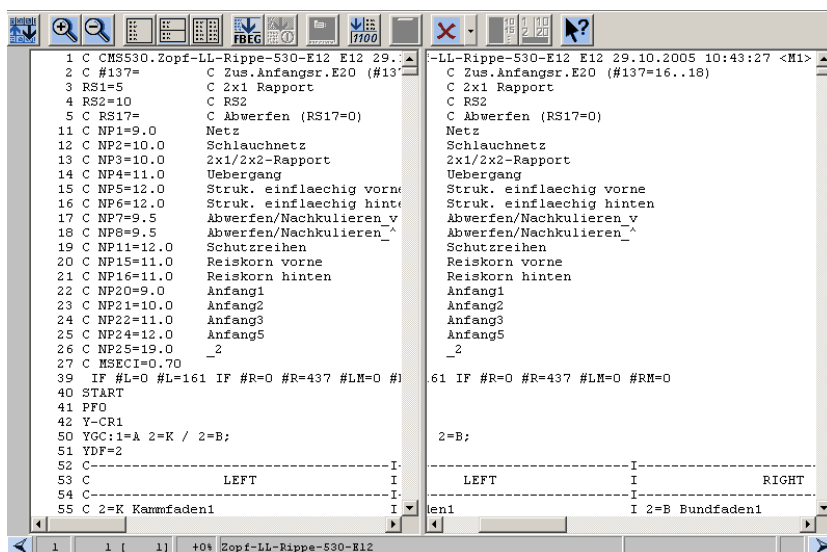
Окно при функции "Разделить окно по горизонтали"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	Увеличить нижнюю часть разделенного окна		Увеличить верхнюю часть разделенного окна

Функциональные клавиши при функции "Разделить окно по горизонтали"

Функциональная клавиша
"Разделить окно по
вертикали"

Эта функция предоставляет в распоряжение 2 редактора, которые оба всегда представляют одинаковые строки. Вертикальная прокрутка в одном редакторе одновременно изменяет второй редактор. Горизонтальная прокрутка изменяет только один редактор, и причем можно видеть начало длинной строки в левом редакторе и остаток в правом редакторе. Селекции сразу воспроизводятся в другом редакторе. Размер части разделенного окна изменяется с помощью обеих клавиш со стрелками на нижней кромке картинки слева или справа.



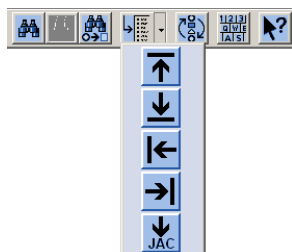
Окно при функции "Разделить окно по вертикали"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	увеличить правую часть разделенного окна		увеличить левую часть разделенного окна

Функциональные клавиши при функции "Разделить окно по вертикали"

Вызвать подменю
"Переход"

Нажать на клавишу со стрелкой рядом с клавишей "Переход". С помощью этого подменю можно сделать переход к началу или концу файла или строки.



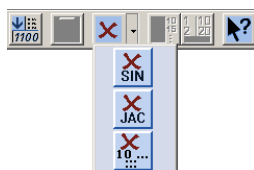
Окно подменю "Переход"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	Переход к началу файла		Переход к началу строки
	Переход к концу файла		Переход к концу строки
	Переход к началу жаккарда		

Функциональные клавиши в подменю "Переход"

Вызвать подменю
"Удалить"

Нажать на клавишу со стрелкой рядом с клавишей "Удалить". С помощью этого подменю из загруженного файла можно удалить Sintral, Jacquard или одну строку.



Окно подменю "Удалить"

Клавиша	Функция	Клавиша	Функция
	Удалить из файла Sintral		Удалить из файла указанную строку
	Удалить из файла Jacquard		

Функциональные клавиши в подменю "Удалить"

4.4.2 Помощь при переходе в список функций и ошибок

После загрузки и проверки файла в "SINTRAL-Editor" можно показать на экране функции и сообщения об ошибках к ним. В эти списки можно перейти с помощью нижеследующих клавиш.

Клавиша	Функция
	"Помощь при переходе к следующему"
	"Помощь при переходе к предыдущему"

Клавиши для помощи при переходе

- Для того чтобы перейти к следующей функции / к следующей ошибке в программе вязания, нажать на клавишу "Помощь при переходе к следующему".
- или -
- Для того чтобы перейти к предыдущей функции / к предыдущей ошибке в программе вязания, нажать на клавишу "Помощь при переходе к предыдущему".

4.5 Соединение KnitLAN

Действительно для:
Это описание действительно только для машин, у которых соединение с Stoll Nameserver не активно. Если соединение с Stoll Nameserver активно, то клавиша "Сеть Избранное" недоступна, поскольку настраивается соединение KnitLAN в Stoll Nameserver.

Соединение KnitLAN служит для передачи данных и узоров между машиной и устройством M1 или FTP-Сервером (FTP = File Transfer Protocol, Сетевой Протокол передачи данных).

Соединение KnitLAN заменяет прежнюю программу Online. В этой главе описывается настройка соединения KnitLAN. Выбор компьютера для "Моей Сети" описан в руководстве MCNET2.

Соединение KnitLAN Вы можете использовать для:

- передачи программ вязания
- контроля производства
- сбора данных машины

Условия:

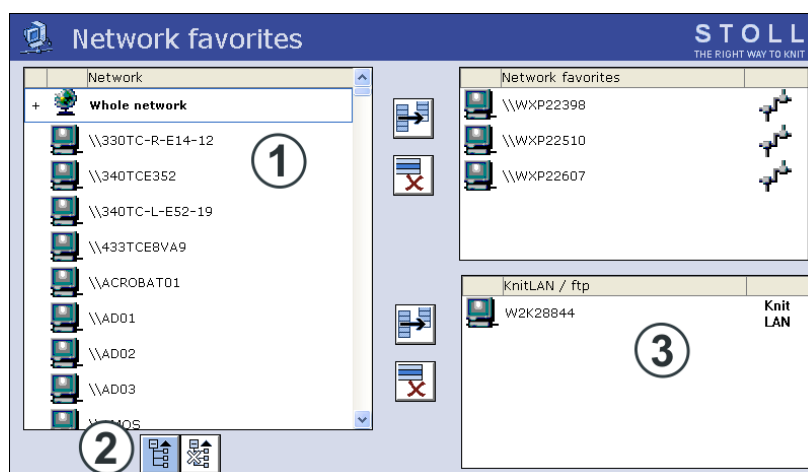
- Машина и M1 объединены в сеть
- Операционная система машины: V 1.2 (или выше)
- Версия программного обеспечения устройства M1: V 3.9 (или выше)

Настроить соединение
KnitLAN:

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "Сеть-Избранное"
	Открывает субструктуру выделенной сети.
	Закрывает субструктуру выделенной сети.
	Передает выбранный компьютер в поле "KnitLAN / ftp"
	Удаляет выбранный компьютер
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки соединения KnitLAN

1. Вызвать меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Основные настройки".
3. Вызвать окно "Сеть-Избранное".



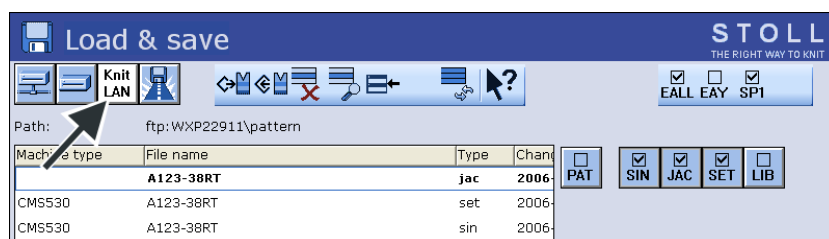
Окно "Сеть-Избранное"

- 1 Окно сетевого окружения, с которым связана машина.
- 2 Открывает субструктуру выделенной сети.
- 3 Компьютеры, которые применяются для KnitLAN (например, узоробразующие устройства) или компьютеры, на которых настроен FTP-сервер.
FTP = File Transfer Protocol (Сетевой Протокол передачи данных).

4. Выбрать из общей сети (1) компьютер устройства M1.
Если на экране показывается только общая сеть, то клавишей (2) открыть субструктуру.
5. Выбранный компьютер передать в поле "KnitLAN / ftp" (3).
6. Если должен быть выбран еще один компьютер, повторить шаги 4 и 5.
7. Вызвать "Главное меню".



Соединение KnitLAN Вы можете установить на одну из клавиш "Прямой выбор Папка". Клавиша обозначается символом "KnitLAN". В поле выбора Вы видите содержимое папки на M1.



Работа на M1:

1. Для того чтобы функционировало соединение KnitLAN от устройства M1 к машинам ОКС, должен быть открыт доступ к каталогам KnitLAN ("D:\Stoll\M1\KnitLAN\Bootfiles" и "Mc-ReadWrite").
Выбрать каталог, вызвать контекстное меню, свойства, Регистрационная карта Открыть, открыть папку
2. В программе Windows-Firewall Вы должны вызвать настройки Firewall и разрешить Stoll FTP-Service как исключение. (Пуск > Управление системой > Windows-Firewall > Регистрационная карта: Исключения). Программу "Stoll FTP-Service" Вы найдете, используя путь инсталляции M1 (например, "C:\Program Files\Stoll\M1\Bin\ftpservice.exe")

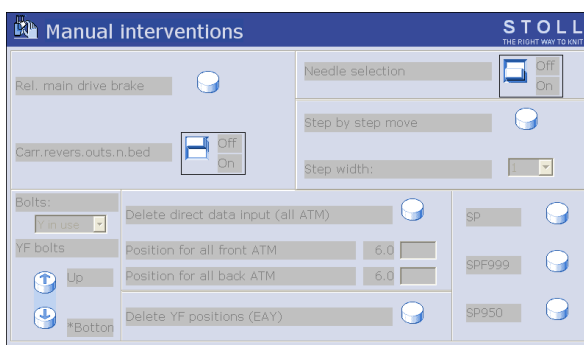
Более подробная информация:

- Выбрать актуальную папку [258]

4.6 Определить профиль пользователя

Стандартно каждый пользователь вязальной машины имеет возможность вызвать любое окно оболочки пользователя и произвести изменения. Однако во многих случаях это нежелательно, не каждый пользователь должен иметь возможность изменять данные и настройки машины. Это можно настроить с помощью окна "Профиль пользователя". В этом окне пользователю или группе пользователей могут быть предоставлены права, какие изменения разрешено производить, а какие нет. Если окно заблокировано, его можно вызвать и посмотреть данные, но изменения невозможны (Исключение: пользователю известен пароль и он может деблокировать окно).

Элементы обслуживания в заблокированном окне отображаются на сером фоне.



Заблокированное окно "Ручные операции"

Предоставление прав является прерогативой авторизованного лица и защищено паролем.

Может быть определено сколько угодно профилей пользователя, например, для:

- Вязальщика
- Персонала ночной смены
- Наладчика (Техника)
- Мастера

Указание	
	Окно защищено паролем! При вызове окна всегда запрашивается пароль. Это служит для безопасности, для того чтобы несанкционированный персонал не имел доступа к этому окну. → Пароль должен оставаться секретным. → Для пароля могут использоваться как большие, так и строчные буквы.

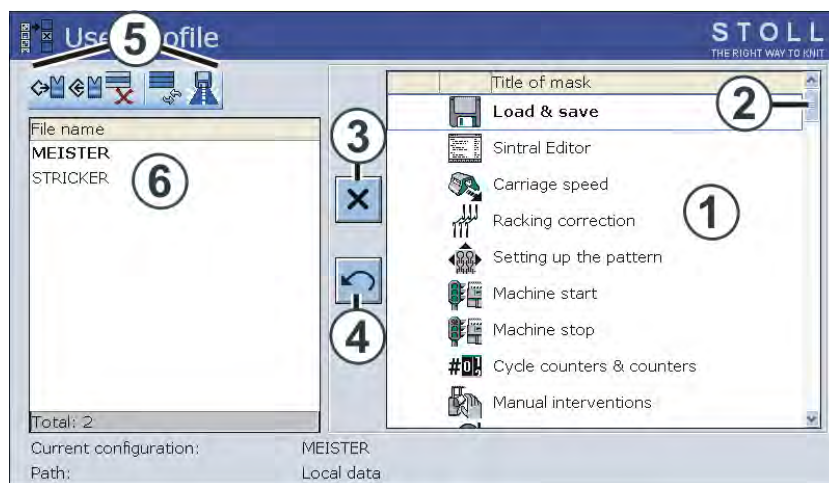
→ Записать пароль и сохранять в надежном месте.



Если пароль потеряется, Stoll Helpline может помочь с помощью специального пароля.

Определить профиль пользователя

Окно "Профиль пользователя"



Окно "Профиль пользователя"

Поле	Функция
1	Список выбора окон, которые следует открывать или блокировать. С помощью линейки прокрутки (2) в списке выбора можно перелистывать вниз/вверх. На выбор предоставляются следующие окна.
3	Выключатель для блокирования или открывания окна.
4	Отменить все изменения (Reset)
5	Операции для выбранного профиля пользователя
6	Выбрать или определить профиль пользователя

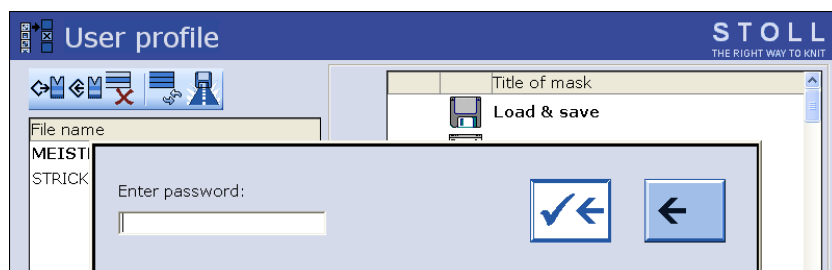
Определить профиль
пользователя

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Профиль пользователя"
	Подтвердить пароль
	вернуться к предыдущему окну (отменить процесс)
	Блокировать окно
	Деблокировать окно
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Деблокировать все окна
	Блокировать все окна
	Вызвать "Главное меню"

Определить клавиши для "Профиля пользователя"

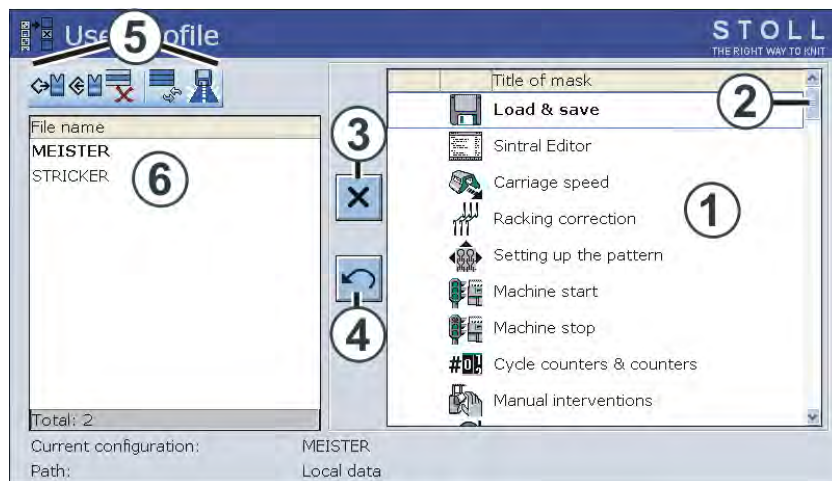
Определить профиль пользователя:

1. Вызвать окно "Сервис".
2. Вызвать окно "Профиль пользователя".



Ввести пароль

3. Ввести пароль с помощью клавиатуры и подтвердить. Стандартно первый пароль "MASK.ACCESS". Он пишется большими буквами и без кавычек.



Окно "Профиль пользователя"

4. Блокировать окно: Нажать на соответствующее окно в списке выбора (1) и нажать на выключатель "Блокировать окно" (3).
- или -
- Нажать дважды на соответствующее окно в списке выбора.
5. Деблокировать окно: Если окно заблокировано, то деблокировать его двойным щелчком.
- или -
- Нажать на выключатель (3).
6. Деблокировать небольшое число окон: Сначала блокировать все окна (клавиша "Дополнительные функциональные клавиши" и клавиша "Блокировать все окна") и после этого снова деблокировать несколько окон.
7. Деблокировать все окна: Нажать на клавишу "дополнительные функциональные клавиши" и клавишей "Деблокировать все окна" деблокировать снова все окна.
8. Дать профилю пользователя имя и сохранить.
9. При потребности определить еще один профиль пользователя.
10. Для того чтобы профиль пользователя стал действующим, нужно активировать его клавишей "Загрузить".
11. Вызвать "Главное меню".

Сохранить, загрузить,
удалить профиль
пользователя ...

Профиль пользователя можно сохранить, загрузить и удалить.

Для того чтобы на всех вязальных машинах были одинаковые действующие профили пользователя, сохраните профили пользователя на флэшке USB или на сетевом диске и загрузите их в каждую машину.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Профиль пользователя"
	Подтвердить пароль
	Подтвердить выбор
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши, для того чтобы "Сохранить, загрузить, экспортировать профиль пользователя ..."

Сохранить, загрузить, удалить профиль пользователя ...

1. Вызвать окно "Сервис".
2. Вызвать окно "Профиль пользователя".



Окно "Профиль пользователя"

3. Ввести пароль с помощью клавиатуры и подтвердить.
4. Выбрать желаемый пункт программы (5) (Загрузка, Сохранение, Удаление ...).
5. Выбрать профиль пользователя. Нажать на желаемый профиль пользователя в поле (6).
6. Подтвердить выбор.
7. Если нужно вызвать следующие профили пользователя, повторить шаги от 4 до 6.
8. Вызвать "Главное меню".

Определить профиль пользователя

Открыть заблокированное
окно

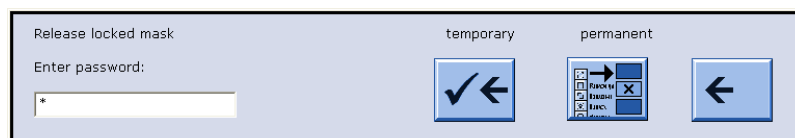
Во время производства может потребоваться вызвать заблокированное окно и произвести изменение или действие. Или Вы определяете, что все-таки необходимо, чтобы это окно было доступно для активного пользователя. Конечно, это возможно только для лица, которому известен пароль.

Клавиша	Функция
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Нажать на "Пароль"
	Подтвердить пароль
	вернуться к предыдущему окну (отменить процесс)
	Вызвать окно "Профиль пользователя"

Клавиши для "Открытия заблокированного окна"

Открыть заблокированное окно:

1. Вызвать в заблокированном окне "дополнительные функциональные клавиши".
2. Нажать на клавишу "Пароль".
3. Ввести пароль с помощью клавиатуры.



Окно "Открыть заблокированное окно"

4. Открыть доступ к окну, нажать для этого клавишу "Подтвердить пароль".

- или -

- Изменить профиль пользователя, нажать для этого клавишу "Профиль пользователя".

Изменить пароль Время от времени пароль следует менять, чтобы быть уверенным, что он не стал общеизвестным. Провести эту процедуру на всех вязальных машинах.

Если вязальная машина связана с узоробразующим устройством STOLL, то с помощью Online-соединения пароль можно одновременно изменить на всех вязальных машинах (смотри раздел "Online-команды" в конце этой главы).

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Профиль пользователя"
	Подтвердить пароль
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	"Изменить пароль"

Клавиши для "Изменения пароля"

	Вызвать "Главное меню"
---	------------------------

Изменить пароль:

1. Вызвать окно "Сервис".
2. Вызвать окно "Профиль пользователя".
3. Ввести пароль с помощью клавиатуры и подтвердить.
4. вызвать "Дополнительные функциональные клавиши"
5. Нажать на клавишу "Изменить пароль".



Окно "Изменить пароль"

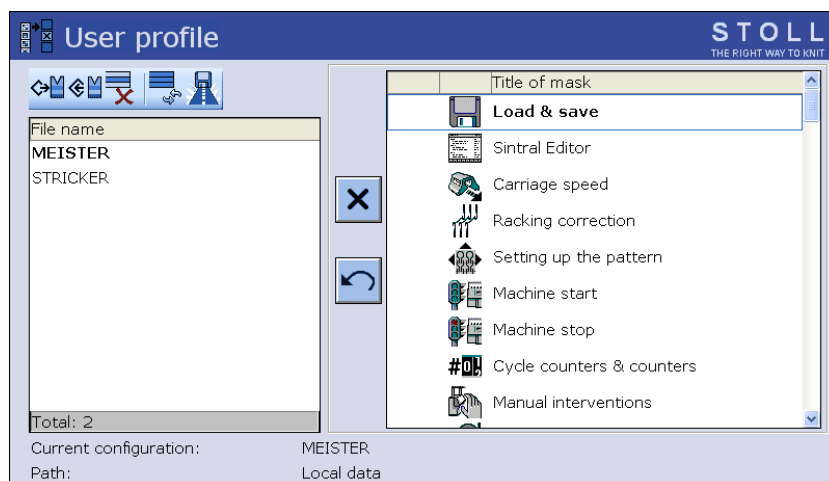
6. Вписать в верхнюю строку новый пароль.
7. Вписать в нижнюю строку новый пароль еще раз.
8. Подтвердить пароль.
9. Вызвать "Главное меню".

Определить профиль пользователя

Примеры того, как можно
установить профиль
пользователя

Пример 1:

Настройки машин должны быть заблокированы. Для этого заблокировать четыре окна в списке выбора.



Окно "Профиль пользователя"

Пример 2:

В начале работы с профилями пользователя существует неуверенность, какие окна потребуются для повседневной работы, а какие нет. Мы предлагаем поступать следующим образом:

1. Блокировать сначала все окна.
2. Вязальщик начинает работать на машине.
3. Если возникнет потребность что-то изменить в каком-либо окне, вязальщик сообщает об этом, и в профиле пользователя это окно деблокируется.
4. Сохранить профиль пользователя.
5. Продолжить это "пошаговое" определение профиля пользователя в течение определенного промежутка времени. Это может продолжаться в течение одного рабочего дня или недели.

Online-команды Если вязальная машина связана с узоромобразующим устройством STOLL, то с помощью Online-соединения пароль и профиль пользователя можно изменить на всех вязальных машинах одновременно. Условием является то, чтобы пароль был написан большими буквами.

Команды	Функция
setuserlevel Пароль Имя профиля пользователя Пример: Пароль "JOE", профиль пользователя "david". Полная команда будет: setuserlevel JOE david	Активировать один и тот же профиль пользователя на всех вязальных машинах
setulword СтарыйПароль НовыйПароль Пример: Старый пароль "JOE", новый "JOHN". Полная команда будет: setulpassword JOE JOHN	Активировать один и тот же пароль на всех вязальных машинах

Команды для активирования профиля пользователя и пароля

Для того чтобы можно было ввести команды на узоробразующем устройстве, необходимы следующие шаги:

1. В Проводнике машин "Maschinen-Explorer" выбрать дерево каталога "Собственные машины".
2. Вызвать контекстное меню и выбрать пункт программы "Online Extras".
▷ Появляется окно "Extra-Funktionen" (Специальные функции).
3. В поле "Прямая команда" набрать и подтвердить соответствующую команду.

5 Данные Setup

Программа вязания содержит:

- Программу Sintral (*.sin)
- Программу Jacquard (*.jac)
- Данные по производству:
 - Данные по длине петли
 - Расстояние нитеводителей до кромки полотна
 - Скорость каретки...

Вы можете использовать эти данные для производства следующим образом:

- при каждом узоре вводить заново
- записать в отдельный файл, который Вы при каждом узоре можете снова использовать.
Этот файл обозначается как "Файл Setup".

Преимущества, если Вы работаете с файлом Setup:

- Данные Setup объединены в одном файле.
- Хорошо обозреваемое обслуживание всех Setup-данных на машине.
- Ясное разделение переменных параметров узора и постоянных Sintral-данных вязания.
- В файле Setup находятся все параметры, которые относятся к входу в зону вязания узора.
- Весь узор в комплекте может быть применен на другой машине (Sintral, Jacquard, Setup).
Благодаря этому на машине сокращается время заправки.
- Файл Setup может быть применен для других узоров.
Благодаря этому на машине сокращается время заправки.

5.1 Базовая информация

Короткий ретроспективный обзор

С 1998 года для машин CMS (начиная с ST 711) существуют данные Setup.

В файле Setup могут сохраняться следующие данные:

- WMF (Меню оттяжки полотна)
- NP (Все NP-величины)
- YD (Положение нитеводителей у кромки полотна)
- MSEC (Косвенные MSEC-данные)
- YLC (Контроль длины нити STIXX/ASCON)

Это было первым шагом к тому, чтобы записывать зависящие от узора параметры в отдельном файле. Целью было сокращение времени подготовки машины к работе.

Однако некоторые зависящие от узора параметры записывались и далее в функциях Синтрала. Это означает, что при конвертировании узора на другую машину Вам нужно произвести еще некоторые настройки.

Теперь Вы можете использовать Расширение данных Setup.

Для различения они обозначаются как Setup2, а предшествующие данные как Setup1.

Цель Setup2

Передавать узор с одной машины на другую, не изменяя программу Sintral.

Setup2 был расширен путем добавления следующих параметров:

- Расстановка нитеводителей (YD / YDI)
- Коррекция обычных нитеводителей (YC / YCI)
- Переключатели раппорта
- Коррекции сдвига
- Коррекция длин петель для правой каретки при режиме тандема (NPR)
- Контроль длины нити на правой и левой стороне
- Величина коррекции для глубины зажима (NCC)
- Комментарии

5.2 Сравнение Setup1 и Setup2

	Setup1	Setup2
Функции оттяжки полотна (WMF)	8 функций	50 функций оттяжки полотна (WMF)
		50 функций вспомогательной оттяжки (W+F) Включить и выключить вспомогательную оттяжку (W+1, W+0)
		Регистрационная карта для WM% и WMK%
Функции ленточной оттяжки(WBF)	невозможно	50 функций ленточной оттяжки (WBF)
Расстановка нитеводителей YD	Одна расстановка (YD)	21 расстановка (YD, YDI1-YDI20)
Коррекции нитеводителей	Одна коррекция	20 коррекций (YCI1-YCI20) С помощью любой функции можно определить коррекции для всех 32 нитеводителей.
		♦ Коррекция нормальных нитеводителей не содержится в файле Setup. ♦ Коррекция интарсийных нитеводителей в регистрационной карте KI / K<I>
		Все коррекции нитеводителей (обычные и интарсийные нитеводители) содержатся в регистрационной карте YCI при режиме тандема: величины коррекции для правой каретки содержатся в регистрационной карте Y:Oa-b
Величины коррекции для положения кулирного клина (NP)	100	100
Данные для скорости каретки (MSEC)	9	20
Величина коррекции для глубины зажима (NCC)	не содержится в файле Setup	Возможна одна величина коррекции на нитеводитель

	Setup1	Setup2
Длина нити	Данные для контроля длины нити справа	Данные для контроля длины нити справа и слева
Переключатели раппорта	данные невозможны	39 переключателей раппорта
Коррекции сдвига	от VKA до VKZ, не содержатся в файле Setup	50 признаков для коррекций сдвига (VCI)
Комментарии	данные невозможны	возможно для любых данных
Коррекция длин петель для правой каретки при режиме тандема (NPR)	невозможно	возможно
Дополнительная информация, такая, как: ◆ Номер машины ◆ Online-номер ◆ Hostname	невозможно	возможно
Расширение имени файла (File Extension)	.set	.setx (Файл xml)
Расширения имени файла для распакованных узоров (File Extension)	.sin; .jac и .set	.sin; .jac и .setx-файлы в сжатой папке (.zip-файл) 

Использовать Setup1 или Setup2

5.3 Использовать Setup1 или Setup2

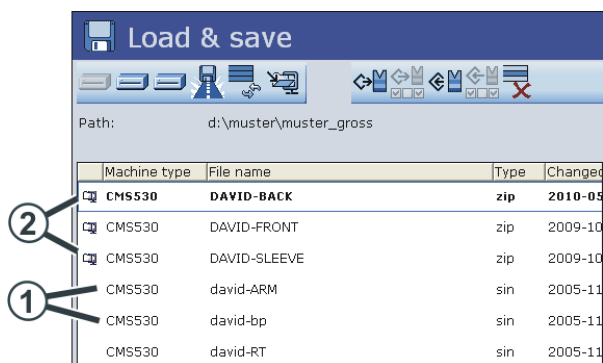
Setup1	применим на всех машинах (ОКС, ST 468, ST 268, ST 168, ST 811, ST 711)
Setup2	применим только на ОКС-машинах (начиная с V 2.1)
конвертировать Setup2 --> 1	Возможно только на M1plus (начиная с V. 5.2). Пример: конвертировать узор Setup2 CMS 530 для CMS 330: 1. Загрузить узор и вызвать функцию "Изменить Машина/Класс/Тип Setup". 2. В "Проводнике Машины" установить для машины соответствующий тип Setup. 3. Запустить Обработку техники.  или  4. Вызвать функцию "Создать MC-программу...". 5. Вызвать функцию "Распаковать MC-программу...". ► Создаются sin; jac и set-файлы.
конвертировать Setup1 --> 2	Setup1-узоры не могут автоматически конвертироваться в Setup2. Пример: Переделать узор Setup1 CMS 330 в узор Setup2 для CMS 530: 1. Загрузить узор и вызвать функцию "Изменить Машина/Класс/Тип Setup". 2. В "Проводнике Машины" установить для машины соответствующий тип Setup. 3. Изменить и дополнить параметры и функции в соответствии с Setup2. 4. Запустить Обработку техники.  или  5. Вызвать функцию "Создать MC-программу...". 6. Вызвать функцию "Распаковать MC-программу...". ► Файлы sin; jac и setx сохраняются в zip-файле.

Каким образом Вы создаете файл Setup?

- Создать при создании узора на M1plus.
Начиная с версии M1plus 5.2 Вы можете выбирать, какие данные Вы будете применять, **Данные Setup в Синтрале**, Setup1-данные или Setup2-данные.
- Создать на машине вручную (возможно только на Setup1).

5.4 Загрузить программу вязания

Вы можете быстро определить, о каком узоре идет речь, об узоре с данными Setup1 или с данными Setup2.



1 Узор Setup1

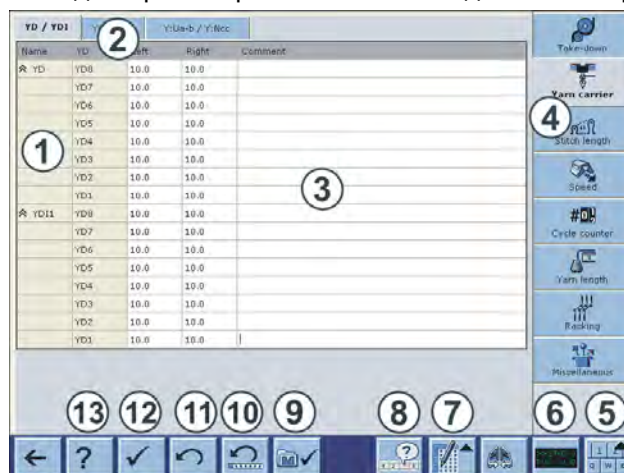
2 Узор Setup2

Узор Setup2 сохранен в zip-файле. Перед узором показывается пиктограмма архивированной папки.

5.5 Редактор Setup2

5.5.1 Редактор Setup2 на CMS в обзоре

В "Редакторе Setup2" показываются данные Setup2.



	Пояснение
1	Строка
2	Регистрационные карты меню
3	Таблица
4	Вызвать отдельные меню
5	Включить и выключить виртуальную клавиатуру. i : Если виртуальная клавиатура включена, она перекрывает клавиши меню. Для переключения в другое меню выключить виртуальную клавиатуру.
6	Включить и выключить строку статуса (возможен только показ величин, вызов окна невозможен)
7	Включить и выключить инструменты таблицы
8	Включить и выключить отображение на экране активных "Don't Care"-величин
9	Применить изменение в других узорах
10	Отменить последнюю обработку строки
11	Отменить последнюю обработку строки
12	Сохранить величины для актуальной регистрационной карты (таблица).
13	Вызвать онлайн-помощь для актуальной регистрационной карты
i : Только в режиме файла	
	Сохранить файл Setup2 (setx)

Вызвать Редактор Setup2
на машине

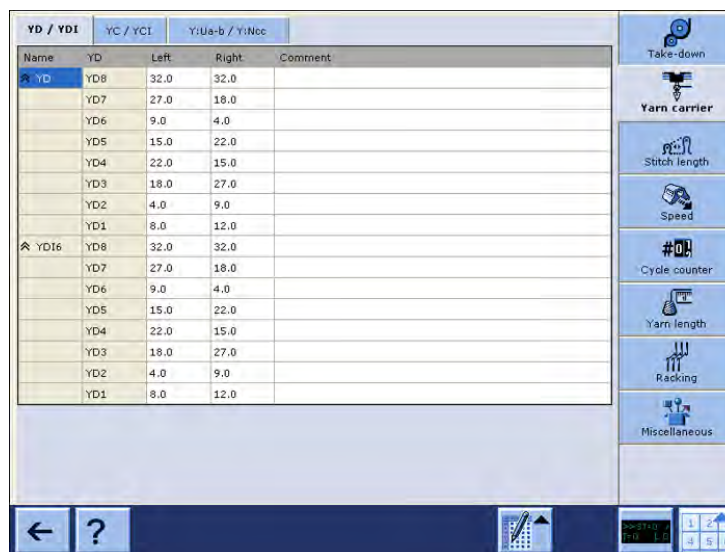
Вызвать Редактор Setup2 с данными Setup актуального узора:

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Редактор Setup2"

Клавиша для вызова окна "Редактор Setup2"

1. Вызвать из "Главного меню" "Редактор Setup2".

▷ Появляется окно "Редактор Setup2".



Открыть файл Setup2 в Редакторе Setup2:

В режиме Файла Вы можете независимо от текущего производства обработать данные Setup2.

1. Вызвать окно ."Прочитать & Сохранить".

2. Показать на экране Zip файл



3. Нажать на файл Setup2 (*.setx).

► Окно "Редактор Setup2" появляется в режиме Файла.

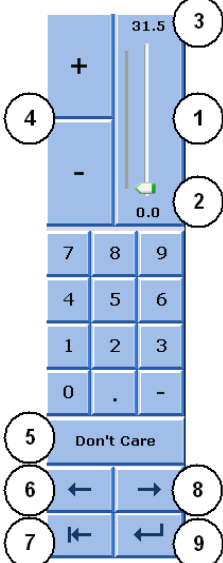
Помощь при вводе данных

В зависимости от активного поля ввода появляется:

- цифровая клавиатура
- буквенно-цифровая клавиатура (для комментариев)
- помощь при вводе для полей выбора
- Помощь при вводе для единиц измерения NP

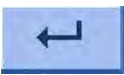
	Пояснение
	Включить виртуальную клавиатуру
	Выключить виртуальную клавиатуру

Цифровая клавиатура

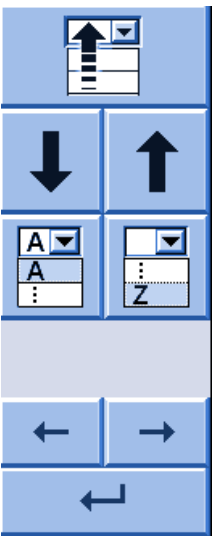
	Пояснение
	1 Движковый регулятор
	2 Показывает максимальную величину для выбранного поля
	3 Показывает минимальную величину для выбранного поля
	4 Увеличить или уменьшить величину на один шаг
	5 Применить величину из предыдущей строки. Примененная величина не показывается на экране. Поле без ввода имеет свойство "Don't Care". Поле с "Don't Care" пустое. i : "0" не соответствует "Don't Care"
	6 передвинуть курсор: на одно поле влево
	7 Удаление числа слева от курсора
	8 передвинуть курсор: на одно поле вправо
	9 Подтвердить ввод. Курсор переходит на следующее поле.

Буквенно-цифровая клавиатура

Клавиша	Функция
	

Клавиша		Функция
	TAB	Перейти на следующее поле
	CPS LCK	Переключить с больших букв на строчные и наоборот, настройка цифр или служебных знаков сохраняется
	SHIFT	Переключить с больших букв на строчные и наоборот, а также с цифр на служебные знаки и наоборот
	BACKSPACE	Передвинуть курсор на одну позицию влево и удалить стоящий там символ
	ENTER	подтвердить ввод
	LEFT	Передвинуть курсор на одну позицию влево
	RIGHT	Передвинуть курсор на одну позицию вправо

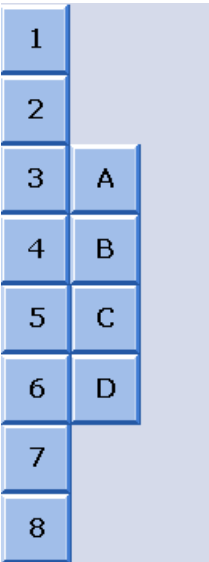
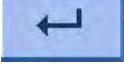
Помощь при вводе для
полей выбора

Элемент		Функция
		развернуть поле выбора
		свернуть поле выбора
		передвинуть курсор: на одну строку вверх
		передвинуть курсор: на одну строку вниз
		передвинуть курсор: на один символ влево
		передвинуть курсор: на один символ вправо
		передвинуть курсор: на первую запись поля выбора
		передвинуть курсор: на последнюю запись поля выбора
		подтвердить ввод

Помощь при вводе для
единиц измерения NP

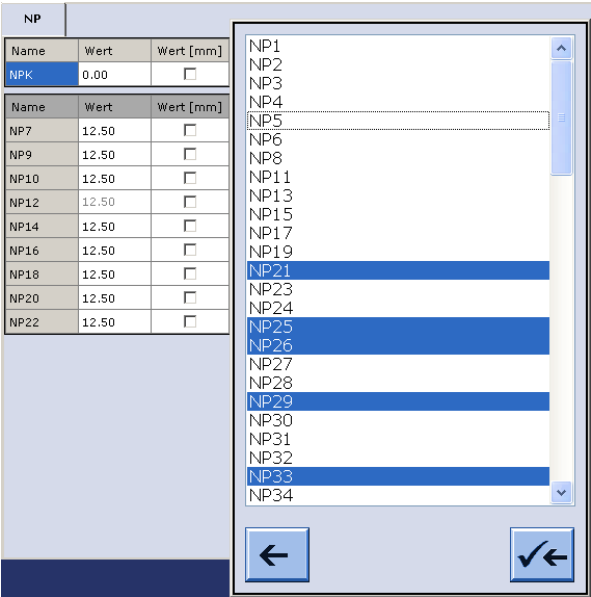
Элемент	Функция
	Переключить все величины на NP
	Переключить все величины на миллиметры
	Переключить отдельную величину на миллиметры
	Переключить отдельную величину на NP

Помощь при вводе для
нитеводителей
(Регистрационная карта
YLC)

Элемент	Функция
	Ввести данные нитеводителей. Пример: 3A
	Удалить ввод
	передвинуть курсор: на один символ влево
	передвинуть курсор: на один символ вправо
	подтвердить ввод

Добавление строки В списке выбора показываются только те строки, которые еще не вписаны в таблицу.

Пример:



Некоторые NP вписаны в таблицу.
В диалоге "Добавить строки" выберите из NP-индексов те, которые еще не вписаны в таблицу.
Возможен многократный выбор.

С помощью  Вы принимаете выбранные NP-индексы в таблицу.

С помощью  Вы отменяете процесс.

Включить или выключить инструменты таблицы

	Пояснение
	Включить инструменты таблицы
	Выключить инструменты таблицы

Более подробная информация:

- Инструменты таблицы [📄294]

Инструменты таблицы

	Пояснение
	Переход к строке В окне выбора щелкнуть на желаемой строке. Курсор переходит на желаемую строку в таблице. i : Активен при более, чем 21 строке.
	Добавление строки
	Удаление выбранной строки
	Копирование величин (одной строки)
	Вставка скопированных величин
	Копирование нескольких строк ("Нитеводители", Регистрационная карта "YD/YDI", "YC/YCI")
	Вставка скопированных строк ("Нитеводители", Регистрационная карта "YD/YDI", "YC/YCI")

Включить и выключить
отображение на экране
активных Don't Care-
величин

	Пояснение
	Включить отображение на экране активных "Don't Care" величин Только при регистрационной карте: WMF, W+F, YDI, YCI, VCI
	Выключить отображение на экране активных "Don't Care" величин

Применить изменение в
других узорах

Если Вы произвели изменение, Вы можете применить его также в файлах Setup других узоров или элементов последовательности.

	Появляется диалог. Если Вы нажмете на "Да", то изменение будет сохранено в актуальном узоре и во всех узорах актуальной папки.
	При последовательности иконка изменяет свой внешний вид. Появляется диалог. Если Вы нажмете на "Да", то изменения будут сохранены в актуальном элементе последовательности и во всех элементах этой последовательности.

Инструменты файла

	Пояснение	
	Показать содержимое Zip-файла	В окне "Загрузить и Сохранить"
	Заккрыть Zip-файл	
	Загрузить узор	
	Загрузить узор с выбранными данными Setup	
	Сохранить узор	
	Сохранить узор с выбранными данными Setup. → Выбрать в диалоге "Сохранение с конфигурацией" желаемые данные Setup	
	Удалить файл Удалить выбранный файл	
	Показать выбранный файл При файле Setup2 (.setx) появляется Редактор Setup2 в режиме файла	
	Присоединить Присоединить выбранный файл и относящиеся к нему элементы узора к уже загруженному узору.	
	Сохранить файл Setup	Только в режиме файла "Редактора Setup2"

5.5.2 Оттяжка

WMF (Регистрационная карта)

	Пояснение	Диапазон величин
WMF...	Функция оттяжки полотна	от WMF1 до WMF50
WM min	Минимальная величина оттяжки полотна (при Fully Fashion)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 31.5 Размер шага: 0.1
WM max	Максимальная величина оттяжки полотна (Величина должна всегда указываться)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 31.5 Размер шага: 0.1
N min	Минимальное число игл (при Fully Fashion)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: Число игл CMS Размер шага: 1
N max	Максимальное число игл (при Fully Fashion)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: Число игл CMS Размер шага: 1
WMI	Импульс оттяжки	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 15 Размер шага: 1
WM^	Открыть тормоз активной системы оттяжки (главная оттяжка или гребенная оттяжка) максимум на 2,5 секунды, валик оттяжки или гребенная оттяжка проворачивается назад максимум на заданное четное число (в зависимости от натяжения полотна и величины оттяжки). CMS 5xx, 7xx, 8xx, CMS ADF-3: 9-60 градусов CMS 9xx: 9-120 градусов Если одно из двух условий выполнено, тормоз снова закрывается. Величина оттяжки полотна (n=0-31.5) на реверсе снова становится эффективной.	Без обратного вращения: 0 Минимальная величина: 9 Максимальная величина: 120 Размер шага: 1

	Пояснение	Диапазон величин
WMC	Установить контроль скорости активной системы оттяжки (главная оттяжка или гребенная оттяжка) на величину n (0-32). Если система оттяжки вращается слишком быстро происходит отключение машины. 0= нет отключения, 1= низкая чувствительность, 32= высокая чувствительность	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 32 Размер шага: 1
WM+C	Контроль главной оттяжки. Если оттяжка после n (0-100) вязанных рядов не вращалась, происходит останов машины. (0=контроль выключен)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 100 Размер шага: 1
WMK+C	Контроль гребня. Если гребенка после n (0-100) вязанных рядов не переместилась, происходит останов машины. (0=контроль выключен)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 100 Размер шага: 1
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Более подробная информация:

- Инструменты таблицы [294]
- Инструменты файла [295]
- Помощь при вводе данных [290]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [288]
- Данные Setup [282]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [284]

W+F (Регистрационная карта)

		Пояснение	Диапазон величин
W+F...		Функция вспомогательной оттяжки	W+F1 - W+F50
W+F On	☒	Включить вспомогательную оттяжку. Вспомогательная оттяжка закрывается Величина скорости W+=n активна	
	☐	Выключить вспомогательную оттяжку. Вспомогательная оттяжка открывается.	
W+=		Ввод скорости вспомогательной оттяжки Величина скорости n (1-15)	Минимальная величина: 1 Максимальная величина: 15 Размер шага: 1
W+P		Усилие прижима n (0-10), только у машин с рабочей шириной 72 и 84 дюйма	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 10 Размер шага: 1
W+C		Контроль вспомогательной оттяжки. Если вспомогательная оттяжка после n (0-100) вязаных рядов не вращалась, происходит останов машины. (0=контроль выключен)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 100 Размер шага: 1
Комментарий		Комментарий	Символ ASCII

Более подробная информация:

- Инструменты таблицы [294]
- Инструменты файла [295]
- Помощь при вводе данных [290]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [288]
- Данные Setup [282]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [284]

WM% WMK%
(Регистрационная карта)

	Пояснение	Диапазон величин	
WM%	Изменить величину оттяжки полотна на n процентов	от -80 до 80	
WMK%	Изменить величину оттяжки полотна на n процентов, пока работает гребенная оттяжка. Величина активна только до передачи полотна на главную оттяжку.	от -80 до 80	
Комментарий	Комментарий		Символ ASCII
			Все символы и цифры (UTF-8)

Более подробная информация:

- Инструменты таблицы [294]
- Инструменты файла [295]
- Помощь при вводе данных [290]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [288]
- Данные Setup [282]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [284]

5.5.3 Нитеводители

YD / YDI (Регистрационная карта)

Настроить расстановку нитеводителей у кромки полотна.

	Пояснение	Диапазон значений
⌘ YD	Отступы нитеводителей от кромки полотна ⌘ свернуть (уменьшить индикацию) ⌘ развернуть (расширить индикацию)	
YD1 : YD8	Расстояние нитеводителей от левой и правой кромки полотна, от линейки 1 до линейки 8	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 160 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
⌘ YDI	Другие, не прямые расстановки нитеводителей (от YDI1 до YDI20) ⌘ свернуть (уменьшить индикацию) ⌘ развернуть (расширить индикацию)	Минимальная величина: 0 Максимальная величина: 160 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Более подробная информация:

- Инструменты таблицы [294]
- Инструменты файла [295]
- Помощь при вводе данных [290]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [288]
- Данные Setup [282]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [284]

YC / YCI (Регистрационная карта) Коррекция нитеводителей

	Пояснение	Диапазон значений
↗ YC	Прямая коррекция нитеводителей ↗ свернуть (уменьшить индикацию) ↘ развернуть (расширить индикацию)	
↗ YCI	Индекс коррекции нитеводителя от YCI1 до YCI20 ↗ свернуть (уменьшить индикацию) ↘ развернуть (расширить индикацию)	
Y	Коррекции для нитеводителей от 1A до 8D	
Ka	Величина коррекции нитеводителя (слева) для неотклоненного нитеводителя, если нитеводитель оставлен в пределах полотна.	Минимальная величина: -120 Максимальная величина: 120 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
Kb	Величина коррекции нитеводителя (справа) для неотклоненного нитеводителя, если нитеводитель оставлен в пределах полотна.	Минимальная величина: -120 Максимальная величина: 120 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
K<I>a	Величина коррекции нитеводителя (слева) для отклоненного интарсийного нитеводителя.	Минимальная величина: -120 Максимальная величина: 120 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
K<I>b	Величина коррекции нитеводителя (справа) для отклоненного интарсийного нитеводителя.	Минимальная величина: -120 Максимальная величина: 120 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
MSEC	Скорость каретки, если применяется этот нитеводитель (Технический трикотаж).	

	Пояснение	Диапазон значений
V	Уменьшить скорость (n) каретки для нитеводителя (n = 0..3). Скорость уменьшается до 75% от реверса каретки до достижения зоны вязания нитеводителя. После этого можно выбрать один из следующих вариантов: ◆ 1 = ускорение до 100% ◆ 2 = торможение до 50%, сохранить скорость на ширине полотна 2 дюйма, ускорение до 100% ◆ 3 = торможение до 50%, сохранить скорость на ширине полотна 5 дюймов, ускорение до 100% ◆ 0 = отменить скорость каретки для конкретного нитеводителя	
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Более подробная информация:

- Инструменты таблицы [▢294]
- Инструменты файла [▢295]
- Помощь при вводе данных [▢290]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [▢288]
- Данные Setup [▢282]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [▢284]

Y:Oa-b (Регистрационная карта)

Тандем-Машина: Коррекция нитеводителей в правой каретке

	Пояснение	Диапазон величин
Y-1AR : Y-8DR	Данные нитеводителя в правой каретке.	
Oa	Правая каретка при режиме тандем: Величина а коррекции нитеводителя (позиция останова слева). Величина коррекции относится к величине останова левой каретки.	Минимальная величина: -8 Максимальная величина: 8 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм

	Пояснение	Диапазон величин
Ob	Правая каретка при режиме тандем: Величина b коррекции нитеводителя (позиция останова справа).	Минимальная величина: -8 Максимальная величина: 8 Размер шага: 0.5=1/32 дюйма=0,8 мм
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Более подробная информация:

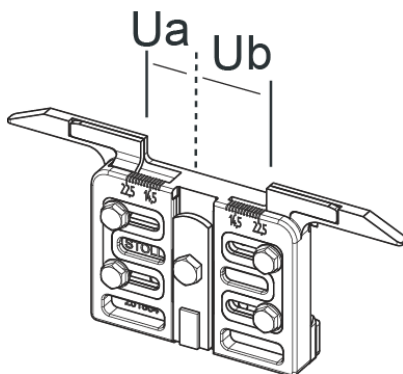
- Инструменты таблицы [294]
- Инструменты файла [295]
- Помощь при вводе данных [290]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [288]
- Данные Setup [282]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [284]

Y:Ua-b / Y:Ncc
(Регистрационная карта)

- Настроить ширину захвата при платировке с нормальными нитеводителями
- Управление глубиной зажима игл обрезки

	Пояснение	Диапазон величин
Y	Коррекции для нитеводителей от 1A до 8D	
Ua	Настроить ширину захвата (слева) при платировке с нормальными нитеводителями.	Минимальная величина: 11.5 мм Максимальная величина: 23 мм (CMS-C: 35 mm) Размер шага: 0.5 мм
Ub	Настроить ширину захвата (справа) при платировке с нормальными нитеводителями.	
NCC	Только у машин с игольницей зажима-обрезки: Управление глубиной зажима игл обрезки. Стандартная настройка: n=0 например: Отвести иглы обрезки на 5 шагов ниже: NCC=5	Минимальная величина: -10 Максимальная величина: 10 Размер шага: 1
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Величина захвата для левого и правого направления каретки



Более подробная информация:

- Инструменты таблицы [294]
- Инструменты файла [295]
- Помощь при вводе данных [290]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [288]
- Данные Setup [282]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [284]

Ширина (Регистрационная карта) M1plus вписывает в поле "Ширина ползуна нитеводителя" ширину нитеводителя точной нити.

Более подробная информация:

- Инструменты таблицы [294]
- Инструменты файла [295]
- Помощь при вводе данных [290]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [288]
- Данные Setup [282]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [284]

5.5.4 Длина петли

NP 1-100
(Регистрационная карта)

	Пояснение	Диапазон значений
NPК	Коррекция для всех кулирных клиньев	Минимальная величина: -2 Максимальная величина: 2 Размер шага: 0.05
NP1 - NP100	Позиция кулирного клина от 1 до 100	
Величина	Длина петли в величинах NP или mm	
Величина [мм] ☐	Данные в величинах NP	Минимальная величина: 6.5 Максимальная величина: 22.5 Размер шага: 0.05
Величина [мм] ☒	Данные в миллиметрах. Настройка длины нити на петлю (Контроль длины нити).	Минимальная величина: 2.20 Максимальная величина: 33.00 Размер шага: 0.01
Комментарий	Комментарий	Символы ASCII

Более подробная информация:

- Инструменты таблицы [294]
- Инструменты файла [295]
- Помощь при вводе данных [290]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [288]

NPR (Регистрационная карта)

Коррекция позиции кулирного клина для правой каретки (только при режиме тандем)

	Пояснение	Диапазон величин
NPR	Коррекция позиции кулирного клина для правой каретки	
Спереди	Величина коррекции в зависимости от передней или задней системы и направления каретки влево или вправо.	Минимальная величина: -2 Максимальная величина: 2 Размер шага: 0.05
Сзади		
<<		
>>		
NPxR	Величина коррекции для позиции кулирного клина x (1-100) правой каретки	
Величина	Данные в NP-величинах	Минимальная величина: -2 Максимальная величина: 2 Размер шага: 0.05
Величина [мм] 	Данные в миллиметрах	Минимальная величина: -5.0 Максимальная величина: 5.0 Размер шага: 0.01
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Более подробная информация:

- Инструменты таблицы [294]
- Инструменты файла [295]
- Помощь при вводе данных [290]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [288]
- Данные Setup [282]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [284]

5.5.5 Скорость каретки

Для различных ситуаций вязания Вы можете ввести различные скорости каретки. Косвенная скорость каретки становится эффективной только в случае, если она меньше нормальной скорости.

	Пояснение	Диапазон величин (метр/секунда)
MSECK	Скорость каретки при малых узлах на протяжении m рядов, Стандарт: 1 ряд	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.20 Размер шага: 0.05
MSEC	Скорость (нормальная скорость)	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.20 Размер шага: 0.05
MSEC0	Скорость при холостых рядах (S0)	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.40 Размер шага: 0.05
MSEC1	Скорость при рядах переноса	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.20 Размер шага: 0.05
MSECI	Скорость при интарсийных нитеводителях (CMS ADF-3: Данные не принимаются во внимание.)	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.00 (CMS-C: 0.7) Размер шага: 0.05
MSECC	Скорость за пределами игольницы, когда нитеводитель вводится в зажим или выводится из зажима.	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 0.50 Размер шага: 0.05
MSEC2-20	Скорость при рядах вязания	Минимальная величина: 0.05 Максимальная величина: 1.20 Размер шага: 0.05
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Более подробная информация:

- Инструменты таблицы [294]
- Помощь при вводе данных [290]
- Редактор Setup2 [288]
- Данные Setup [282]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [284]
- Инструменты файла [295]

5.5.6 Переключатель раппорта

Переключатель раппорта задает, сколько раз участок узора должен быть повторен. Какой переключатель раппорта каким участком узора управляет, определено в программе вязания.

	Пояснение	Диапазон величин
RS1 - RS39	Переключатели раппорта от 1 до 39	1-999999
Комментарий	Комментарий	Символы ASCII

Более подробная информация:

- Инструменты таблицы [294]
- Инструменты файла [295]
- Помощь при вводе данных [290]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [288]
- Данные Setup [282]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [284]

5.5.7 Длина нити

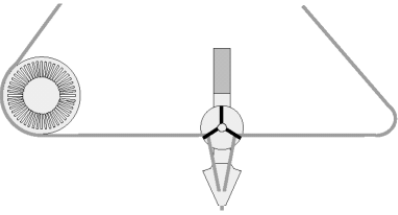
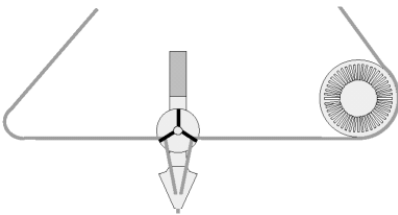
Основные настройки

	Пояснение
"Режим работы для узора"	Установить режим контроля длины нити. 1: На CMS этот режим можно изменить. ◆ Производство без YLC ◆ Работа с мм ◆ Работа с оригинальной деталью ◆ В соответствии с заданием Синтрала
"Данные коррекции (Работа в мм)"	☐ Данные коррекции пока еще не определены. ☒ Определены имеющиеся данные коррекции.
"Данные оригинальной детали (Работа с оригинальной деталью)"	
"Колесо"	левое устройство: Выбрать измерительное колесо (n= от 9 до 16). правое устройство: Выбрать измерительное колесо (n= от 1 до 8).
"Y"	Выбрать нитеводитель (1A до 8D), который работает с измерительным колесом.
"Комментарий"	Комментарий (Символ ASCII)

Более подробная информация:

- Помощь при вводе данных [290]
- Инструменты файла [295]
- Инструменты таблицы [294]
- Данные Setup [282]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [288]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [284]

Величины коррекции

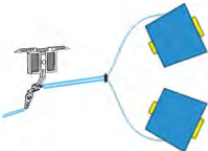
	Пояснение
"Коррекция всех измерительных колес"	Ввести величину коррекции для всех измерительных колес
"Макс. отклонение от заданной величины на вязанный ряд"	Останов машины при превышении величины коррекции (Стандарт = 15%).
"Колесо"	правое устройство: Выбрать измерительное колесо (n= от 1 до 8). левое устройство: Выбрать измерительное колесо (n= от 9 до 16).
"Y"	Выбрать нитеводитель (1A до 8D), который работает с измерительным колесом.
"Коррекция < +/- [%]"	Ввести величину коррекции для дополнительной нити справа. Величина коррекции действует в направлении каретки налево. 
"Коррекция > +/- [%]"	Ввести величину коррекции для дополнительной нити слева. Величина коррекции действует в направлении каретки направо. 
Только при "Работе с оригинальной деталью"	
"Коррекция пряжи для оригинальной детали"	Изменить длину полотна, не определяя заново данные оригинальной детали. Например, если один и тот же узор нужно вывязать другим цветом пряжи (не пряжей другой толщины). Диапазон величин: -10%...+10%, Размер шага: 0.1

	Пояснение
"Минимальная ширина для оригинальной детали"	Минимальную ширину изменять только в случае, если на экране появляется сообщение об ошибке "YLC: Слишком велико отклонение от заданной величины на измерительном колесе x". Диапазон величин: - 2 E...0...+ 2 E (E = число игл на дюйм = класс машины) Пример для E16: -32...0...+32 иглы : После этого в окне "Контроль длины нити" еще раз выполнить пункт программы "Нарисовать оригинальную деталь".
"Комментарий"	Комментарий (Символ ASCII)

Более подробная информация:

- [Помощь при вводе данных \[290\]](#)
- [Инструменты файла \[295\]](#)
- [Инструменты таблицы \[294\]](#)
- [Данные Setup \[282\]](#)
- [Редактор Setup2 на CMS в обзоре \[288\]](#)
- [Сравнение Setup1 и Setup2 \[284\]](#)

Данные пряжи Данные пряжи требуются для расчета расхода пряжи.

	Пояснение
"Колесо"	правое устройство: Выбрать измерительное колесо (n= от 1 до 8). левое устройство: Выбрать измерительное колесо (n= от 9 до 16).
"Y"	Выбрать нитеводитель (1A до 8D), который работает с измерительным колесом.
"Качество пряжи" только для размещения пряжи	"Пряжа" В одно измерительное колесо можно заправлять не более 3 нитей. Данные пряжи вводятся для каждой нити в отдельную строку.
	"Качество пряжи" Пример: Nm 28/2 Здесь вписать 28
	"Число заправляемых нитей" Вписать число отдельных нитей. Пример: Nm 28/2 Здесь вписать 2.
	"Число нитей"  Записать здесь число нитей на нитеводитель. NM; TEX; DTEX; NE/C; NE/W; DEN Выбрать единицу измерения для толщины пряжи. Вписать здесь NM.
"Id пряжи"	Id пряжи или комментарий

Более подробная информация:

- Помощь при вводе данных [▢290]
- Инструменты файла [▢295]
- Инструменты таблицы [▢294]
- Данные Setup [▢282]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [▢288]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [▢284]

NP (Переплетение) / Колесо Отображение на экране того, какая позиция кулирного клина с каким измерительным колесом взаимодействует.

Список заполняется автоматически (Режим "Работа с мм", пункт программы "Определить основные условия").

	Пояснение
"Спереди"	Позиция кулирного клина на передней игольнице
"Сзади"	Позиция кулирного клина на задней игольнице
"Колесо"	Колесо
"Активно"	Выбор для пункта программы "Производство": ☒ Позиция кулирного клина регулируется с помощью YLC. ☐ Позиция кулирного клина не регулируется с помощью YLC.
"Комментарий"	Комментарий (Символ ASCII)

Более подробная информация:

- [Помощь при вводе данных \[290\]](#)
- [Инструменты файла \[295\]](#)
- [Инструменты таблицы \[294\]](#)
- [Данные Setup \[282\]](#)
- [Редактор Setup2 на CMS в обзоре \[288\]](#)
- [Сравнение Setup1 и Setup2 \[284\]](#)

5.5.8 Сдвиг

Данные сдвига действительны для одного хода каретки.

	Пояснение	Диапазон величин
VCI...	Функция сдвига	от VCI1 до VCI50
VK	Коррекция сдвига на n шагов (0-10)	Размер шага: 1/70 игольного деления
Dir	Направление коррекции сдвига < - влево > - вправо ? - не определено, настраивается на машине	
VV	Скорость сдвига n (1-32), без данных VV=32	
V+/-	V+ - Превышение сдвига, дополнительно к данным сдвига положительная величина: Превышение сдвига в направлении сдвига отрицательная величина: Превышение сдвига встречно направлению сдвига	(n=1-24, размер шага: 1/8 игольного деления)
Комментарий	Комментарий	Символ ASCII

Более подробная информация:

- Инструменты таблицы [294]
- Помощь при вводе данных [290]
- Инструменты файла [295]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [288]
- Данные Setup [282]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [284]

5.5.9 Прочее

Показываются общие данные машины.

Данные по машине здесь изменить нельзя.

	Пояснение		
#137	Класс, номер иглы		Эти данные из диалога "Выбрать машину" устройства M1plus
#195	Класс головки иглы		
#156	Расстояние стыковки (у тандем-машины)		
Machine -No.	Номер машины Штолл		Эти данные автоматически записываются на машине.
Hostname	Имя компьютера в сети		
Online-ID	KnitLAN-ID		
Комментарий	Общий комментарий к файлу Setup		Символ ASCII
			Только индикация

Более подробная информация:

- Инструменты таблицы [294]
- Инструменты файла [295]
- Помощь при вводе данных [290]
- Редактор Setup2 на CMS в обзоре [288]
- Данные Setup [282]
- Сравнение Setup1 и Setup2 [284]

5.5.10 Режим данных и режим файла

"Редактор Setup2" на CMS и на M1plus делает различие между обработкой файлов Setup2 (.setx) и данных из загруженного узора (.mdv / .zip).

		Режим Данных	Режим Файла
Происхождение данных		Загруженный узор	Файлы Setup2 (.setx)
Вызов		Меню "Параметры узора" / "Данные Setup..."	Меню "МС-Программа" / "Показать МС-Программу..." / "МС-Setup..."
			 / .setx 
Сохранить		Клавиша "Применить"	Меню  "Сохранить"
			
Результат обработки		Непосредственно в узоре Непосредственно в полотне	Измененный файл Setup2
Различие в обработке		Ограниченные возможности в зависимости от ситуации	Ограниченные возможности в зависимости от ситуации
Инструменты файла		Недоступно	Меню "Файл" "Обработать" "?" 
		Недоступно	
Название		"<Имя узора> - <CMS...> - Setup2"	"SintralEditor - <Имя файла>.setx"

5.6 Setup1 - Обработать файл Setup

С помощью Редактора Данных Setup можно обрабатывать данные Setup, не загружая их перед этим в машину. Таким образом, пока машина вяжет узор, может обрабатываться другой файл Setup. Для каждой группы данных Setup в окне "Редактор Данных Setup" есть собственная регистрационная карта с соответствующими полями ввода.



Если на машине не подключено устройство STIXX, то регистрационные карты "STIXX" и "STIXX3" не показываются, хотя файл Setup содержит данные STIXX. Данные STIXX не удастся обработать. Когда данные Setup сохраняются, также сохраняются и существующие (непоказываемые) данные STIXX.

Корректному сохранению данных Setup могут препятствовать следующие события:

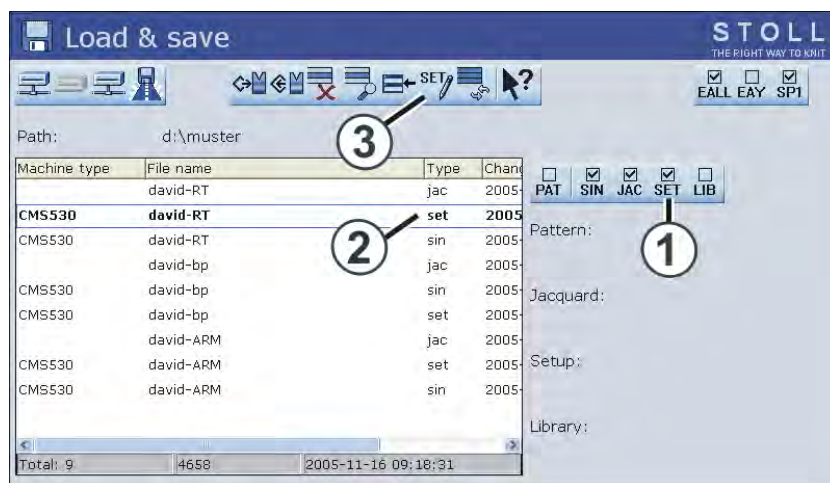
- Файл Setup защищен от записи.
Это показывается в рекомендации. С помощью дополнительной функциональной клавиши "Отменить защиту" можно отменить защиту от записи.
- Предельные величины не совпадают.
Предельные величины введенных данных Setup сравниваются с данными актуальной машины и проверяются. В зависимости от класса могут возникать конфликты, если на машине обрабатывается файл Setup с другой машины.
- Регистрационные карты "NP1..50", "NP51..100", "WMF" и "MSEC" могут содержать пустые поля ввода.
Это связано с тем, что M1 сохраняет в файле Setup только примененные данные NP, WMF и MSEC.
При сохранении данных из Редактора данных Setup соответственно в файле Setup сохраняются также только примененные данные NP, WMF и MSEC.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Загрузить & Сохранить"
	Включить "Выбор Setup"
	Вызвать окно "Редактор данных Setup"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Клавиша "Установить защиту от записи"
	Клавиша "Отменить защиту от записи"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для окна "Редактор данных Setup"

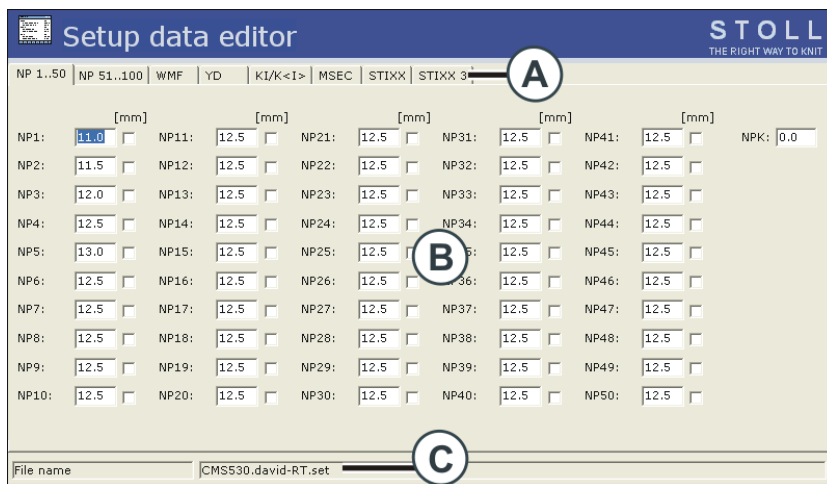
Включить Редактор данных Setup

1. Вызвать окно "Загрузить & Сохранить".



Окно "Загрузить & Сохранить"

2. Клавишу "Выбор Setup" активировать (1).
3. Выделить (2) желаемый файл Setup.
 - ▷ Клавиша "Редактор данных Setup" показывается на экране (3).
4. Нажать на клавишу "Редактор данных Setup" (3).
 - ▷ Открывается окно "Редактор данных Setup".



Окно "Редактор данных Setup"

- Всего 8 регистрационных карт:
карты STIXX и STIXX3 выводятся на экран только в случае, если подключено устройство STIXX.
- Рабочий диапазон:
изменяется в зависимости от выбранной карты.
- Строка состояния:
с именем загруженного файла Setup.

Setup1 - Обработать файл Setup

Окно "Редактор данных Setup" содержит максимально 8 регистрационных карт:

Плата	Назначение
NP 1..50	Положение кулирного клина с индексом от 1 до 50
NP 51..100	Положение кулирного клина с индексом от 51 до 100
WMF	Данные по величине оттяжки
YD	Расстояние нитеводителей от кромки полотна
KI/K<I>	Величина коррекции нитеводителей в зоне полотна
MSEC	Данные по скорости каретки в м/с
STIXX	Данные по устройству для измерения длины нити STIXX (меню STIXX)
STIXX3	Данные по устройству для измерения длины нити STIXX (меню STIXX3)

Регистрационные карты в окне "Редактор данных Setup"

Работа с Редактором
данных Setup

Установить/отменить Защиту от записи:

✓ Окно Редактор данных Setup открыто.

1. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
2. Нажать на клавишу "Установить защиту от записи", чтобы установить защиту от записи.

- или -

→ Нажать на клавишу "Отменить защиту от записи", чтобы отменить защиту от записи.

Обработать файл Setup:

1. Нажать на подлежащую обработке регистрационную карту.
2. Выделить желаемое поле.
3. Перезаписать величину.
4. Подтвердить ввод.
5. Для дальнейших вводов повторить шаги от 1 или 2 до 4.

- или -

→ Вызвать "Главное меню".

6 Техобслуживание вязальной машины

В этой главе Вы найдете информацию по следующим вопросам:

- Минимизировать износ [321]
- Чистка вязальной машины [323]
- Смазка вязальной машины [335]

6.1 Минимизировать износ

Все детали вязальной машины были тщательно отобраны и проверены фирмой Stoll. Тем не менее они подвергаются истиранию и износу. Вы сможете поддерживать износ на минимально возможном уровне, если будете регулярно смазывать, чистить и контролировать машину.

В нижеследующей таблице Вы найдете обзор изнашиваемых деталей и возможные причины чрезмерного износа.

Изнашиваемые детали

Изнашиваемая деталь	Возможные причины повышенного износа
Валики оттяжки полотна	♦ Слишком большие величины оттяжки ♦ Слишком большое/малое усилие прижима ♦ Пряжи, повреждающие резину, например, абразивные пряжи, или авиважи, такие как жиры или масла ♦ Ультрафиолетовое излучение (или прямой солнечный свет) ♦ Чистящие средства, повреждающие резину, такие как, например, эфир или топливо. Рекомендация: применять для чистки чистящий бензин
Ленты оттяжки (Ленточная оттяжка) *	♦ Слишком высокая скорость ленты ♦ Намот полотна ♦ Намот нитей ♦ Пряжи, повреждающие резину, например, абразивные пряжи, или авиважи, такие как жиры или масла ♦ Ультрафиолетовое излучение (или прямой солнечный свет) ♦ Чистящие средства, повреждающие резину, такие как, например, эфир или топливо. Рекомендация: применять для чистки чистящий бензин

Изнашиваемая деталь	Возможные причины повышенного износа
Щетки игл, Щетки централизованной смазки Щетки устройства для предотвращения намотов*	♦ Неправильная настройка
Валики фурниссера	♦ Абразивная пряжа ♦ Включение фурниссера без необходимости
Элементы игольницы, замковые клинья	♦ Слишком большие величины оттяжки ♦ Слишком толстая пряжа ♦ Недостаточная смазка ♦ Недостаточная чистка
Нитепроводящие детали (Направители, блок контроля нити и т.д.)	♦ Абразивная пряжа
Нитеводители, коробки нитеводителей	♦ Недостаточная смазка ♦ Абразивная пряжа
Магнит нитеводителя	♦ Магнит не должен вступать в контакт с консистентной смазкой или маслом
Ремень на вспомогательной оттяжке	♦ После неисправности на вспомогательной оттяжке (намот полотна) остатки нити не были тщательно удалены
Ремень (привод, сдвиг, гребенная оттяжка, вспомогательная оттяжка)	♦ Слишком большое натяжение ремня: опасность повреждения подшипников (настройка с измерительным прибором - техник фирмы Stoll) ♦ Слишком малое натяжение ремня: Опасность ошибок позиционирования (сдвиг, вспомогательная оттяжка)
Энергетическая цепь - Волочащийся кабель	♦ Сильное загрязнение ♦ Складывание предметов ♦ Повреждение желоба для укладки ♦ После работ на задней стороне машины не был приведен в надлежащее положение.

Более подробная информация:

- Настроить щетки игл [195]
- Таблица пряжи [484]
- Смазка вязальной машины [335]
- Чистка вязальной машины [323]
- Настроить щетки централизованной смазки * [205]
- Символы в этом документе [15]

6.2 Чистка вязальной машины

Для того чтобы сохранить работоспособность вязальной машины и гарантировать качество полотна, вязальную машину нужно регулярно чистить.

Интервал чистки	Работы по чистке машины
При потребности	Чистка сенсорного экрана
от 6 до 24 часов работы	Чистка системы отсоса и пухосборника
ежедневно	Чистка вязальной машины путем отсоса Чистка игольницы Чистка устройства для зажима и обрезки нити Чистка активного зажима нити Чистка постоянного нитенатяжителя Чистка фрикционного фурниссера
100 рабочих часов	Чистка вентилятора главного привода
ежемесячно	Чистка вентилятора и радиатора в блоке управления справа Чистка фильтровального холстика блока питания
от 3 до 6 месяцев	Основательная чистка игольницы
6 месяцев	Чистка вязальных систем

План чистки

Мы рекомендуем применять следующие чистящие средства:

Чистящие средства	Работы по чистке машины
ткань, отсос, сжатый воздух	на всей вязальной машине
Специальное чистящее средство для оргстекла (учитывать данные изготовителя)	Сенсорный экран и защитные крышки
Чистящий бензин (Учитывать данные изготовителя)	Резиновое покрытие валиков оттяжки

Чистящие средства



Указание

Детали из пластмассы, в частности, прозрачные защитные крышки, нельзя чистить алкоголем или спиртом, а только специальным чистящим средством для оргстекла.

**Указание**

Металлические детали и отломившиеся части (например, отломившийся клапан или головка иглы) не удалять с помощью магнитного инструмента. Существует опасность, что игольница или замковые клинья намагнитятся, и это может привести к некорректному отбору.

- Чистка сенсорного экрана [▢325]
- Чистка системы отсоса и пухосборника * [▢326]
- Чистка вязальной машины путем отсоса [▢327]
- Чистка игольницы [▢328]
- Чистка устройства для зажима и обрезки нити [▢328]
- Чистка активного зажима нити [▢329]
- Чистка постоянного нитенатяжителя [▢329]
- Чистка фрикционного фурниссера * [▢329]
- Чистка вентилятора главного привода * [▢330]
- Чистка вентилятора и радиатора в блоке управления справа [▢331]
- Чистка фильтровального холстика блока питания [▢331]
- Основательная чистка игольницы [▢332]
- Чистка вязальных систем [▢334]

6.2.1 Чистка сенсорного экрана

Для чистки применять чистую, мягкую ткань. При сильном загрязнении применять специальное чистящее средство для оргстекла. Для того чтобы при прикосновении к сенсорному экрану не активировать меню или функциональные клавиши, существуют две возможности:

- Выключить главный выключатель машины
- Переключить сенсорный экран в неактивный режим с помощью клавиши "Блокировать ввод"

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Клавиша "Блокировать ввод"

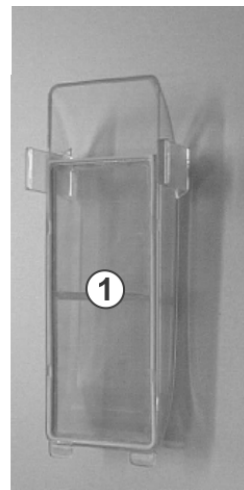
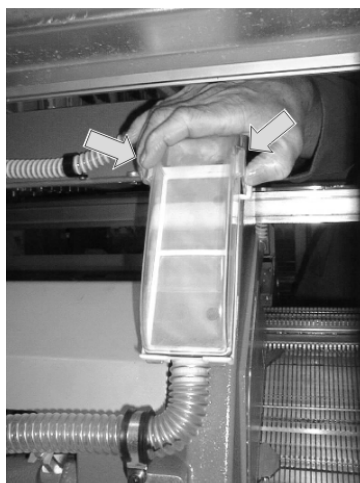
Клавиши для чистки сенсорного экрана

Чистка сенсорного экрана:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Нажать на клавишу "Блокировать ввод".
3. Произвести чистку сенсорного экрана.
4. После чистки снять блокировку. Для этого вызвать отключение вручную, например, сдвинуть крышку над игольницей.

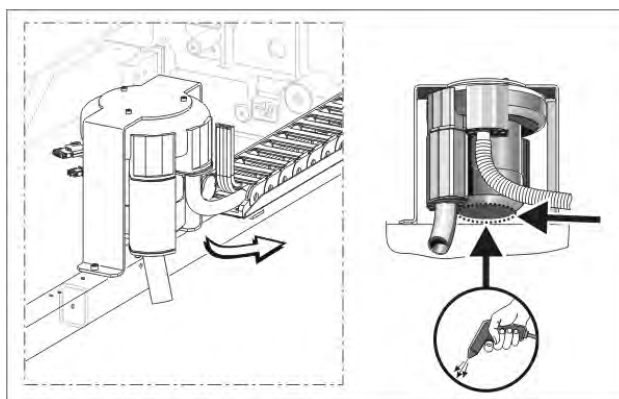
6.2.2 Чистка системы отсоса и пухосборника *

1. Остановить вязальную машину, когда каретка стоит на правой половине игольницы.
2. Сдвинуть защитную крышку над игольницей.
3. Нажать на защелку пухосборника внутрь и вытащить пухосборник вверх.



Пухосборник и фильтр

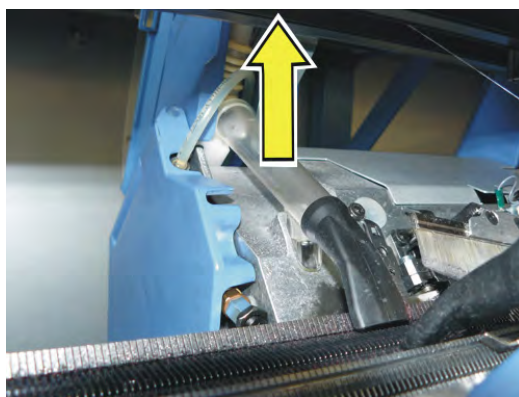
4. Опорожнить пухосборник
5. Прочистить фильтр (1) в пухосборнике.
6. Вставить пухосборник снова.
7. Снять левый сегмент задней стенки
8. Прочистить кожух двигателя



Чистка кожуха двигателя

	Указание
	Повреждение отсасывающей трубки! Отсасывающая трубка повреждается на месте соединения отсасывающей трубки и шланга, если Вы ее поднимаете за всасывающее сопло. → Отсасывающую трубку всегда поднимать в середине, так чтобы место соединения "Отсасывающая трубка-шланг" разъединялось.

9. Поднимать отсасывающую трубку в середине до тех пор, пока зажим не вытащится из каретки.



Отсасывающая трубка

10. Продуть отсасывающую трубку сжатым воздухом.

Более подробная информация:

- Символы в этом документе [15]

6.2.3 Чистка вязальной машины путем отсоса



С тем чтобы загрязнения не попадали в недоступные места машины, мы рекомендуем, удалять загрязнения путем отсоса, а не чистить машину сжатым воздухом.

	Указание
	Повреждение игл! Подпружиненные клапаны игл повреждаются, если иглы обдуваются сжатым воздухом. → Всегда удалять пух и пыль с игл путем отсоса, никогда не продувать.

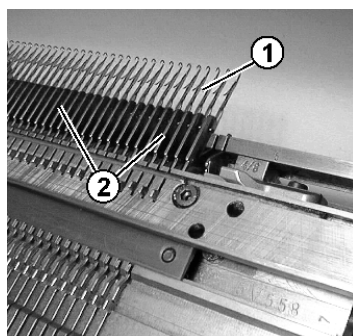
1. Остановить вязальную машину.
2. Удалить пух и пыль с вязальной машины путем отсоса.

6.2.4 Чистка игольницы

Пружины клапанов игл следует чистить ежедневно, или по меньшей мере один раз в неделю. Всю игольницу чистят с периодичностью от 12 до 26 недель.

Чистка игольницы:

1. Перенести все петли на заднюю игольницу.
2. Сдвинуть все крышки над игольницей.



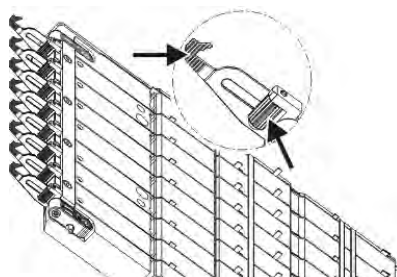
Чистка игольницы

3. Все иглы передней игольницы сдвинуть до конца вверх.
4. Удалить отсосом загрязнения в зоне головка иглы/пружина (1) и в зоне игольницы (2).
5. Снова закрыть все крышки над игольницей.
6. Перенести все петли на переднюю игольницу и точно также вычистить заднюю игольницу.

Более подробная информация:

- Основательная чистка игольницы [▢332]
- Полезные строки вязания [▢354]

6.2.5 Чистка устройства для зажима и обрезки нити

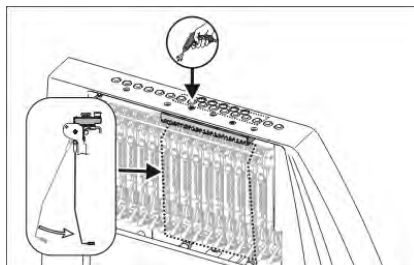


Чистка устройства для зажима и обрезки нити

1. Выдвинуть вверх иглы для зажима и обрезки.
2. Вычистить иглы для зажима и обрезки и зажимные шестерни тканью или кисточкой.
3. Сдвинуть обратно иглы для зажима и обрезки.

6.2.6 Чистка активного зажима нити

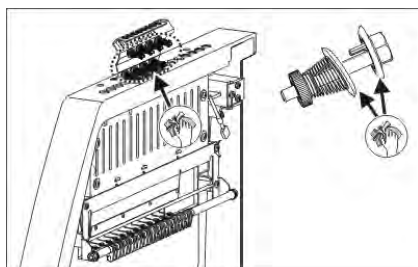
1. Привести боковые компенсаторы в положение покоя. Благодаря этому активный зажим нити открывается.



Чистка активного зажима нити

2. Продуть сжатым воздухом глазки в боковом защитном ограждении.

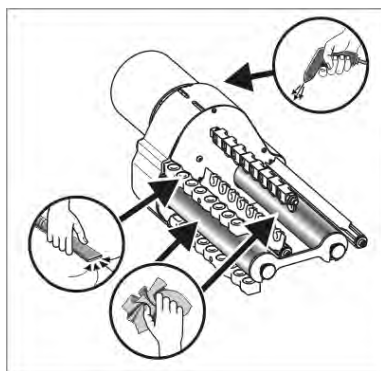
6.2.7 Чистка постоянного нитенатяжителя



Чистка постоянного нитенатяжителя

- Прочистить тканью обе тормозные шайбы каждого постоянного нитенатяжителя.

6.2.8 Чистка фрикционного фурниссера *



Чистка фрикционного фурниссера

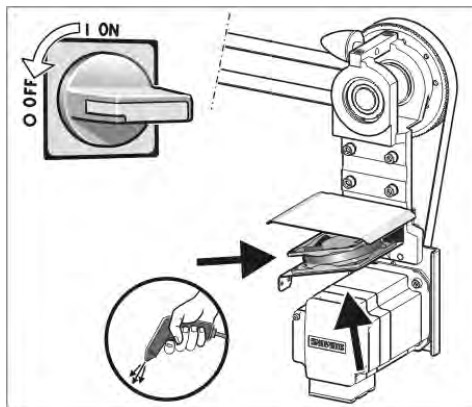
1. Удалить отсосом пух и пыль из фрикционного фурниссера.
2. Удалить загрязнения (например, парафин) с фрикционных валиков.

Более подробная информация:

- Символы в этом документе [15]

6.2.9 Чистка вентилятора главного привода *

1. Выключить машину и подождать, пока она обесточится.
2. Открыть ограждение на правом блоке управления.



Вентилятор главного привода

3. Прочистить вентилятор.
4. Закрыть ограждение на правом блоке управления.
5. Включить машину.



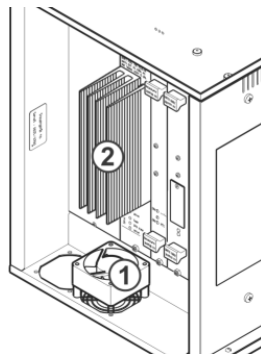
При включении главного выключателя машины система управления проверяет температуру двигателя. Вентилятор работает только при повышенной температуре двигателя.

Более подробная информация:

- Символы в этом документе [15]

6.2.10 Чистка вентилятора и радиатора в блоке управления справа

1. Выключить машину и подождать, пока она обесточится.
2. Открыть ограждение на правом блоке управления.



Блок управления

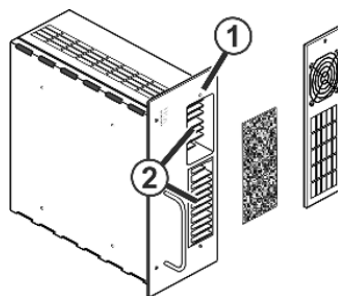
3. Прочистить путем отсоса и продуть вентилятор (1) и радиатор (2).
4. Закрыть ограждение на правом блоке управления.
5. Включить машину.



Вентилятор управляется в зависимости от температуры.

6.2.11 Чистка фильтровального холстика блока питания

1. Открыть ограждение на блоке управления.



Вентилятор блока питания

2. Вывернуть винт (1) и откинуть корпус вперед.
3. Вынуть фильтровальный холстик и продуть.
4. При сильном загрязнении прочистить отсосом и продуть радиаторы (2).
5. Установить фильтровальный холстик обратно.
6. Закрыть ограждение на блоке управления.

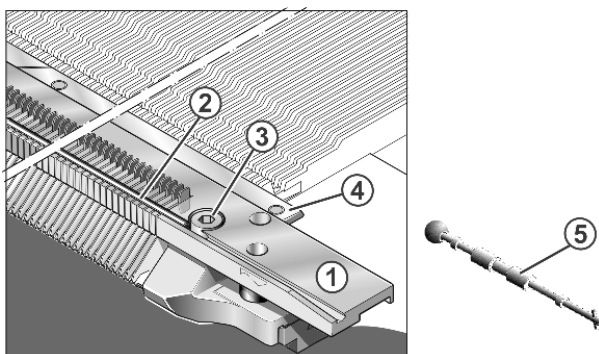
6.2.12 Основательная чистка игольницы

Игольница должна ежедневно вычищаться вязальщиком. Дополнительно она должна подвергаться основательной чистке с периодичностью от 12 до 26 недель.



Если не подвергать игольницу основательной и тщательной чистке, то при производстве из-за тяжелого хода игл возникает неравномерная структура полотна и эксплуатационные характеристики машины уже не могут быть гарантированы.

Основательная чистка игольницы:



Основательная чистка игольницы

- ✓ Полотно не должно висеть на игольнице.
 - ✓ Необходимые инструменты (чистители пазов и съемные крючки) находятся в принадлежностях.
1. Удалить игольную линейку (4) с помощью съемного крючка (5).
 2. Удалить винты (3) на левой и правой стороне платинной гребенки.
 3. Снять платинную гребенку (1).
 4. Удалить иглы, толкатели, промежуточные толкатели и отборные платины.
 5. На CMS 520 C и CMS 830 C дополнительно снять гребенку отборных платин.



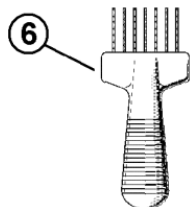
Указание

Игольные каналы забиваются от масла или чистящего средства!

Если игольные каналы чистить маслом или чистящим средством, загрязнения разбухают и забивают игольные каналы.

- Не чистить игольные каналы маслом или чистящими средствами.
- Выскрести загрязнения из игольных каналов и продуть каналы сжатым воздухом.

6. Выскребать загрязнения из игольных каналов с помощью чистителя пазов (6).



Чиститель пазов

7. Вычистить паз для пружины иглы.
8. Продуть игольницу сжатым воздухом.
9. Проверить целостность игл, толкателей, промежуточных толкателей и отборных платин.
10. Прочистить иглы, толкатели, промежуточные толкатели и отборные платины, используя масло.
11. Вытащить проволоку (2), за счет этого платинную гребенку при монтаже можно легче ввести в прессовые платины.
12. Снова собрать игольницу.
13. Смазать иглы, толкатели, промежуточные толкатели и отборные платины. Если имеется централизованная смазка, то приблизительно в течение 15 минут использовать настройку "Первичная смазка".



Головки игл и прессовые платины Вы можете быстро и удобно прочистить с помощью аппарата для чистки игольницы (специальное оборудование).

Более подробная информация:

- Снять гребенку отборных платин (CMS 520 C, CMS 830 C) [373]
- Чистка игольницы [328]
- Интервал смазки [336]
- Настройка централизованной смазки [339]

6.2.13 Чистка вязальных систем

1. Остановить вязальную машину.
2. Передвинуть каретку в левое положение реверса.
3. Переключить главный выключатель на "0" и подождать, пока не отключится сенсорный экран.
4. Снять деталь каретки.

	Указание
	Повреждение вязальных систем! Загрязнения попадают с потоком воздуха в направляющие подвижных деталей и в вязальные системы, если они продуваются сжатым воздухом. → Всегда чистить вязальные системы путем отсоса, никогда не продувать.

5. Прочистить вязальные системы и системы отбора путем отсоса.

	Указание
	Повреждение систем отбора и импульсных датчиков! Системы отбора и импульсные датчики можно повредить, если их чистить ацетоном или трихлорэтиленом (Tri). → Системы отбора и импульсные датчики чистить чистой тканью.

6. Системы отбора и импульсные датчики чистить чистой тканью.
 7. Замковые клинья проверить на износ и повреждения.
 8. На замковые клинья кисточкой нанести масло.
 9. Деталь каретки снова установить на игольницу.
 10. Для всех деталей каретки повторить шаги от 4 до 9.
 11. Переключить главный выключатель на "1".
- Положение каретки референцируется заново.

Более подробная информация:

- Снятие и установка детали каретки [376]

6.3 Смазка вязальной машины

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Интервал смазки [▢336]
- Настроить интервал смазки для игольницы [▢338]
- Настройка централизованной смазки [▢339]
- Смазать игольницу маслом [▢343]
- Запустить заново интервал смазки [▢344]
- Смазать маслом платинную гребенку [▢344]
- Смазка маслом прутков нитеводителей [▢345]
- Смазать маслом управление прессовыми платинами [▢345]
- Смазка маслом направляющего прутка каретки [▢345]
- Смазать консистентной смазкой шины импульсного датчика [▢346]
- Смазать консистентной смазкой пятки толкателей и промежуточных толкателей [▢347]
- Смазать маслом подъемные толкатели (Пальцы нитеводителей) [▢347]
- Смазать консистентной смазкой устройство сдвига [▢348]
- Смазать консистентной смазкой опорные поверхности игольниц [▢350]

6.3.1 Интервал смазки

Для того чтобы сохранить работоспособность вязальной машины и гарантировать качество полотна, вязальную машину нужно регулярно смазывать.

Интервал смазки	Смазочные работы
настраиваемые	Смазка игольницы маслом
Рекомендация: каждые 6-10 рабочих часов, при потребности выбрать более короткий интервал	CMS 520 C, CMS 830C: Смазка консистентной смазкой толкателей и промежуточных толкателей
10 рабочих часов	Смазка платинной гребенки Смазка маслом прутков нитеводителей Смазка маслом системы управления прессовыми платинами
100 рабочих часов	Смазка маслом направляющего прутка каретки Смазывание консистентной смазкой шин импульсного датчика Смазка консистентной смазкой толкателей и промежуточных толкателей Смазка маслом подъемных толкателей Смазка управляющего толкателя (CMS 822) консистентной смазкой
6 месяцев	Смазка консистентной смазкой устройства сдвига Смазывание консистентной смазкой опорных поверхностей игольниц

Карта смазки



Разрешается применять только названные или другие рекомендованные Stoll смазочные материалы. Другие смазочные материалы могут повредить машину, например, за счет недостаточного смазывающего эффекта, коррозии металлических деталей или повреждения электрической изоляции кабелей и пластмассовых деталей. Мы указываем на то, что при несоблюдении требований гарантия теряет силу.

Смазочные материалы Применять только смазочные материалы, которые находятся в принадлежностях машины, или которые приведены в карте смазки.

	Обозначение	Класс	ID
Масло	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
Консистентная смазка	OKS 475		005 351
	Klueber Staburags NBU 12/300 KP		231 191



В первые недели после пуска вязальной машины в эксплуатацию интервалы смазки выбирать короче.

6.3.2 Настроить интервал смазки для игольницы

В качестве интервала смазки для игольницы можно установить от 1 до 65.535 циклов. Средняя величина при трехсистемной машине составляет 25 000 циклов. Однако эта величина сильно зависит от: скорости машины, температуры и числа вязальных систем. Мы рекомендуем: выбирать интервал смазки лучше немного короче, чем слишком большой. По истечении интервала смазки появляется сообщение, что игольницу необходимо смазать.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Смазка"
	Вызвать окно "Смазка - Игольница"
	подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки интервала смазки

Настроить интервал смазки:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Смазка".
3. Вызвать окно "Смазка - Игольница".

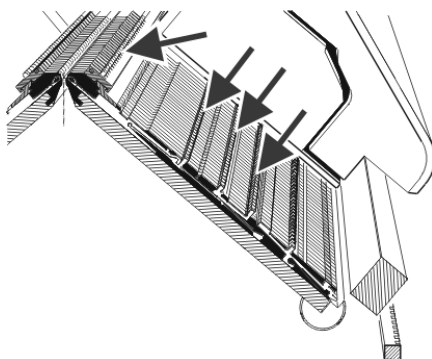


Окно "Смазка - Игольница"

4. Ввести "Число проходов системы до смазки".
5. Если машина по достижении числа проходов системы должна остановиться, выключить контрольную клавишу.
6. Подтвердить ввод
7. Вызвать "Главное меню".

6.3.3 Настройка централизованной смазки

Все машины с четырьмя или более вязальными системами серийно оснащены централизованной смазкой (нет на CMS 822)



Точки централизованной смазки



Игольницу и платинную гребенку нужно смазывать вручную перед пуском в эксплуатацию новой машины, а также на машине, которая на долгое время была выведена из эксплуатации, или после переделки класса. После этого приблизительно в течение 15 минут использовать настройку "Первичная смазка".

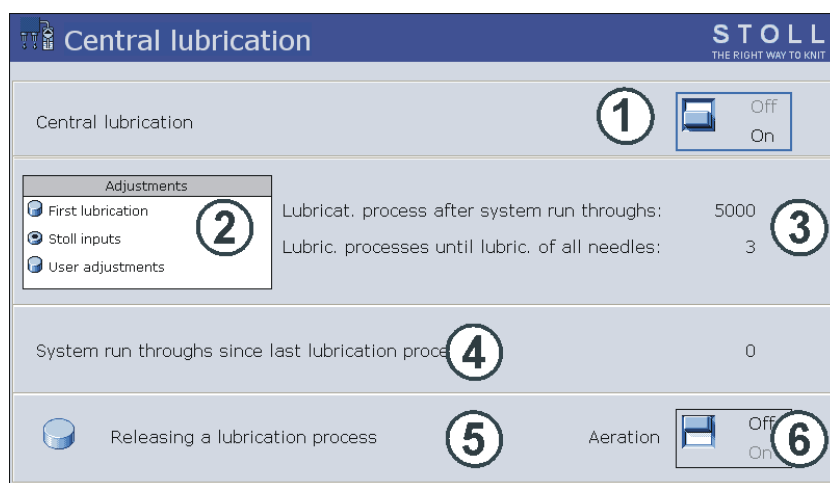
Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Смазка"
	Вызвать окно "Централизованная смазка"
	подтвердить ввод
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для настройки централизованной смазки

Настроить централизованную смазку:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Смазка".

3. Вызвать окно "Централизованная смазка".



Окно "Централизованная смазка"

4. Произвести настройки.
5. Подтвердить ввод
6. Вызвать "Главное меню".

Поле	Пояснение
1	Включить/выключить централизованную смазку. Выключить централизованную смазку: Соблюдать раздел "Выключить централизованную смазку" [342]!
2	Для интервала смазки на выбор имеются три настройки: Первичная смазка: Эта настройка применяется при первой смазке новой машины на фирме Stoll. Величины изменить нельзя. (Внимание - опасность загрязнения полотна) Эту настройку можно выбирать приблизительно на 15 минут после переделки класса или на машине, которая на долгое время была выведена из эксплуатации. Величины, заданные фирмой STOLL: Эту настройку можно применять для производственной эксплуатации. Величины изменить нельзя. Настройки пользователя: При этой настройке величины могут быть изменены пользователем. (Внимание - При неправильной настройке возможно, что смазка окажется недостаточной. Следить за тем, чтобы при централизованной смазке на игольницу наносилось достаточное количество масла.)
3	Каждая настройка состоит из двух величин. Процесс смазки после проходов системы: Настройка того, через сколько вязальных систем выполняется процесс смазки. Процесс смазки происходит на протяжении актуального хода каретки. Процессов смазки до смазки всех игл: Настройка того, через сколько процессов смазки должна производиться смазка по всей игольнице.
4	Число проходов системы со времени последнего процесса смазки
5	На следующем реверсе каретки запускается процесс смазки. Смазывается вся игольница целиком.
6	Этим выключателем включается удаление воздуха из маслопровода. Масляный насос включается максимум на 30 секунд. Применять этот выключатель только для удаления воздуха, не для смазывания (внимание - опасность загрязнения полотна).

Окно "Централизованная смазка"



Все процессы смазки и все действия по обслуживанию протоколируются. Записи можно просматривать. Для этого в окне "Централизованная смазка" вызвать "Дополнительные функциональные клавиши" и вызвать клавишу "Протокол централизованной смазки".

Смазка вязальной машины

Сообщения об ошибках Если в системе централизованной смазки появляется ошибка, она показывается на сенсорном экране.

Сообщение об ошибке	Пояснение
Централизованная смазка Масляный резервуар почти пуст	Если уровень масла опускается ниже определенного состояния, появляется это сообщение. Оно все время показывается на экране, пока масло не будет дозаправлено или уровень масла не достигнет метки "Min". Тогда машина останавливается и появляется сообщение об ошибке "Масляный резервуар пуст".
Централизованная смазка Масляный резервуар пуст	Заполнить масляный резервуар маслом, пока масло не дойдет до метки "Max". 
Централизованная смазка Выключатель давления	Давление масла контролируется. Если оно слишком низкое, появляется это сообщение об ошибке. Проверить маслопровод. Если маслопровод в порядке, установить выключатель "Удаление воздуха" на "Вкл" и снова на "Выкл". Благодаря этому масляный насос снова включается. Если ошибка появляется вновь, из маслопровода нужно удалить воздух, смотри [398] .

Сообщения об ошибках при централизованной смазке

Более подробная информация:

- Выключить централизованную смазку [342]
- Удалить воздух из маслопровода [398]

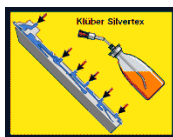
Выключить централизованную смазку

Централизованную смазку можно включать и выключать. Если она выключена, соблюдайте следующие пункты:

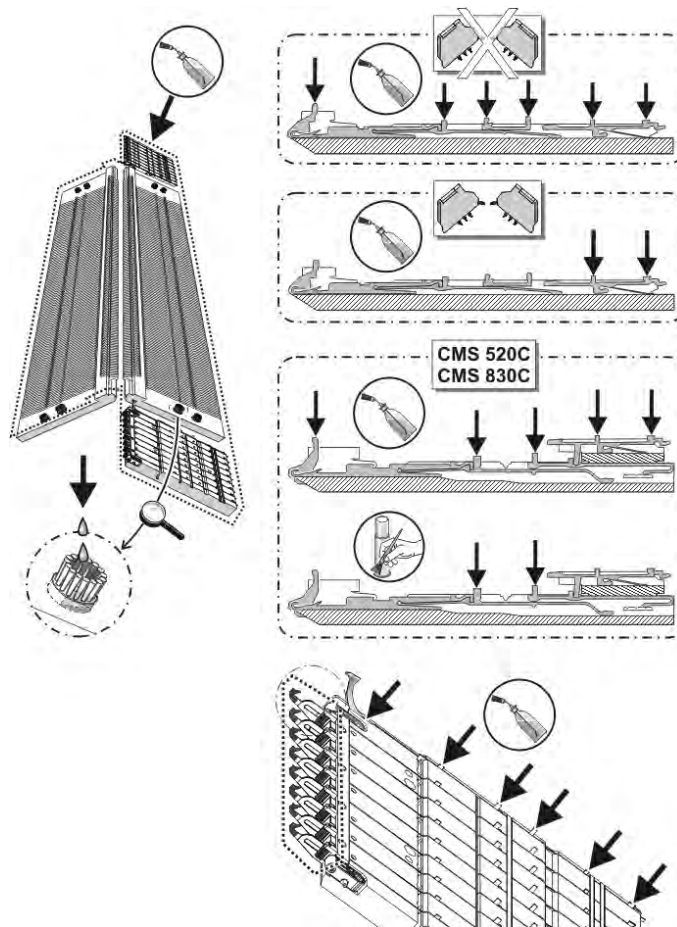
- контроль интервала смазки активируется автоматически.
Настроить интервал смазки [338]
(Путь: Окно "Централизованная смазка" -> дополнительные функциональные клавиши -> Окно "Смазать")
- Следующие смазочные работы должны выполняться вручную:
 - Смазать игольницу маслом [343]
 - Смазать маслом платинную гребенку [344]
- Настроить интервал смазки для игольницы [338]
- Смазать игольницу маслом [343]
- Смазать маслом платинную гребенку [344]

6.3.4 Смазать игольницу маслом

Если интервал смазки для игольницы истек, появляется пиктограмма, что игольницу необходимо смазать.



1. Нанести масло кисточкой или распылителем.



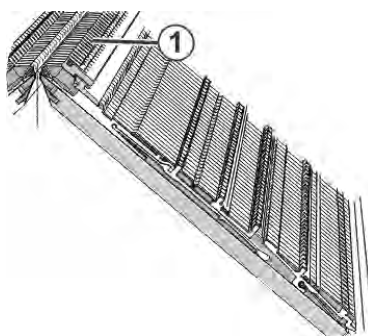
Смазать маслом игольницу (сверху: без централизованной смазки, середина: с централизованной смазкой)

2. На CMS 520 C, CMS 830 C:
Пиктограммы "Смазать игольницу маслом" и "Смазать игольницу консистентной смазкой" отображаются попеременно.
Сначала смазать маслом элементы игольницы, затем смазать консистентной смазкой пятки толкателей и промежуточных толкателей.
3. Сбоку на игольнице установлены щетки. Нанести на верхнюю щетку немного масла, чтобы смазать замковые клинья в зоне толкателей.
4. Смазать маслом устройство для зажима и обрезки нити.
5. Запустить заново интервал смазки [344].

6.3.5 Запустить заново интервал смазки

1. Нажать на картинку к сообщению "Смазать игольницу".
 - ▷ Появляется окно "Актуальное сообщение".
2. Нажать на сообщение "624 Смазать игольницу (OIL)".
 - ▷ Сообщение выделяется с помощью рамки. Внизу на сенсорном экране появляется функциональная клавиша для вызова окна "Сенсорика".
3. Вызвать окно "Сенсорика".
4. Ввести "Проходы системы до смазки".
5. Подтвердить ввод.
6. Вызвать "Главное меню".

6.3.6 Смазать маслом платинную гребенку

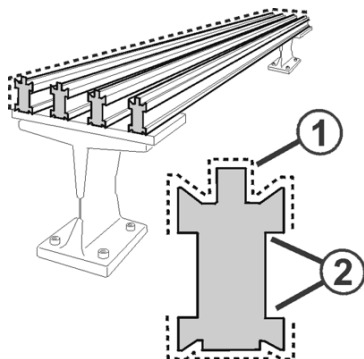


Смазка платинной гребенки маслом

	Указание
	При смазке с помощью распылительного пистолета можно нанести слишком много масла!
	Забивается отсасывающая трубка. → Не смазывать с помощью распылительного пистолета.

→ Кисточкой нанести масло на платинную гребенку (1).

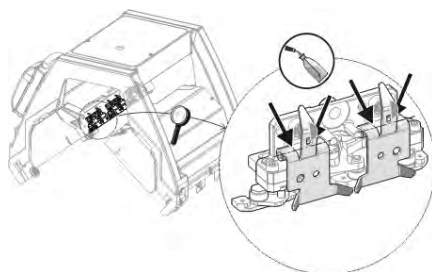
6.3.7 Смазка маслом прутков нитеводителей



Смазка прутков нитеводителей

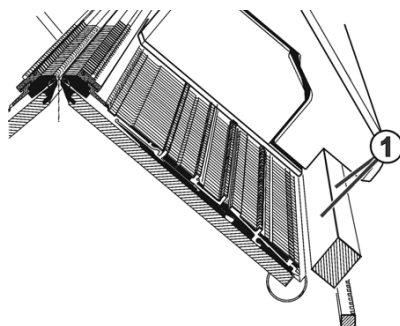
1. Кисточкой или распылителем нанести масло на прутки (1) нитеводителей.
2. Если применяются интарсийные нитеводители, то масло стереть тканью, пока на выемке прутка (2) нитеводителей не останется только остаточная пленка смазки.

6.3.8 Смазать маслом управление прессовыми платинами



- Нанести кисточкой масло на блок управления прессовыми платинами.

6.3.9 Смазка маслом направляющего прутка каретки



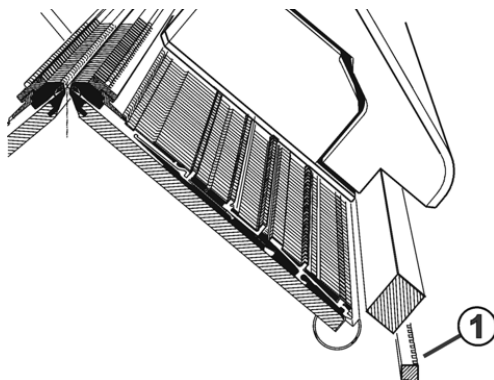
Смазка направляющего прутка каретки

- Тканью нанести масло на направляющий пруток (1) каретки.

6.3.10 Смазать консистентной смазкой шины импульсного датчика

В зависимости от класса машины имеется передняя и задняя шина импульсного датчика.

Класс машины	Шина импульсного датчика
E18 (E9.2) E16 (E8.2) E14 (E7.2) E12 (E6.2) E10 (E5.2)	спереди и сзади
E8 E7 (E3,5.2) E5 (E2,5.2) E4 E3.5 E3	сзади

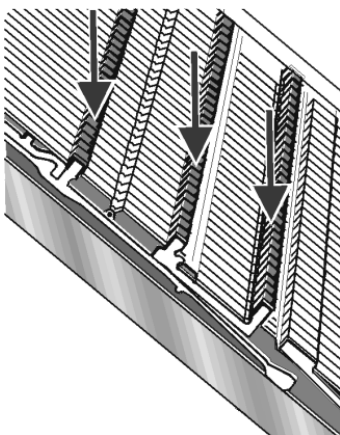
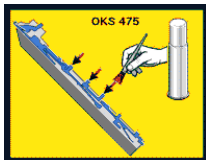


Смазывание консистентной смазкой шин импульсного датчика

→ Кисточкой нанести консистентную смазку на шины (1) импульсного датчика.

6.3.11 Смазать консистентной смазкой пятки толкателей и промежуточных толкателей

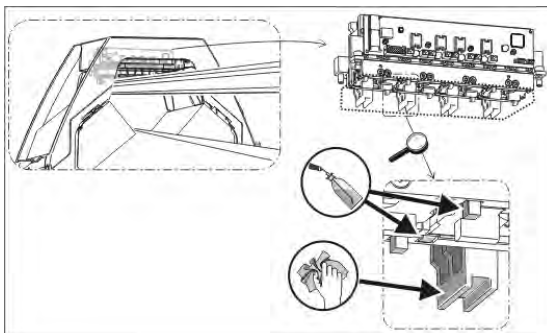
После каждого десятого указания "Смазать игольницу маслом", появляется пиктограмма "Смазать игольницу консистентной смазкой".



Смазать консистентной смазкой пятки толкателей и промежуточных толкателей

- Кисточкой нанести консистентную смазку на пятки толкателей и промежуточных толкателей.

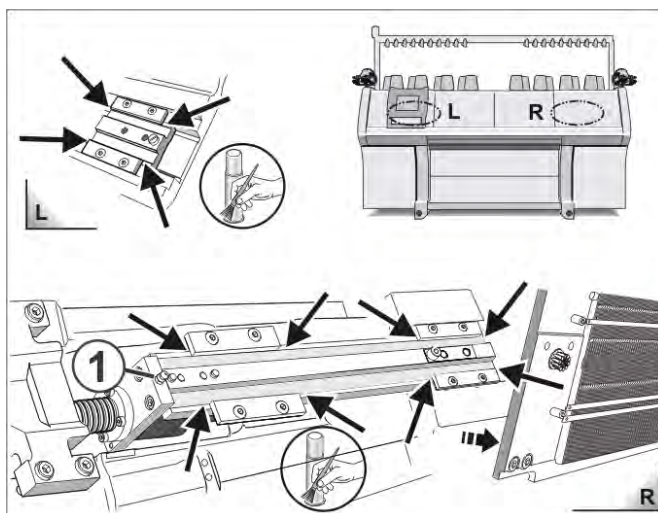
6.3.12 Смазать маслом подъемные толкатели (Пальцы нитеводителей)



1. Кисточкой нанести масло на подъемные толкатели.
2. Подвигать подъемный толкатель несколько раз пальцем, чтобы смазать направляющую в металлическом корпусе. На каждый палец нитеводителя имеются два подъемных толкателя.

6.3.14 Смазать консистентной смазкой устройство сдвига

Чтобы не забыть смазать шпиндель сдвига, через 180 дней появляется указание "Смазать шпиндель сдвига".



Смазать консистентной смазкой устройство сдвига

1. Установить заднюю игольницу наклонно.
2. Снять крышку над шпинделем сдвига.
3. Нанести кисточкой консистентную смазку на планку сдвига и направляющие скольжения.
4. С помощью шприца в смазочный ниппель (1) ввести консистентную смазку (Klueber Staburags NBU 12/300 KP, ID 231 191).

Более подробная информация:

- Снять игольницу или установить ее наклонно [366]

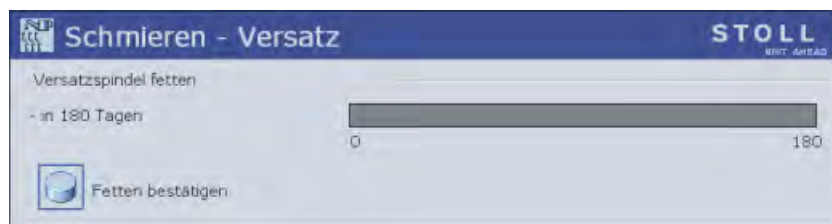
Подтвердить процесс
смазки

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Смазка"
	Вызвать окно "Смазка - Сдвиг"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для подтверждения процесса смазки

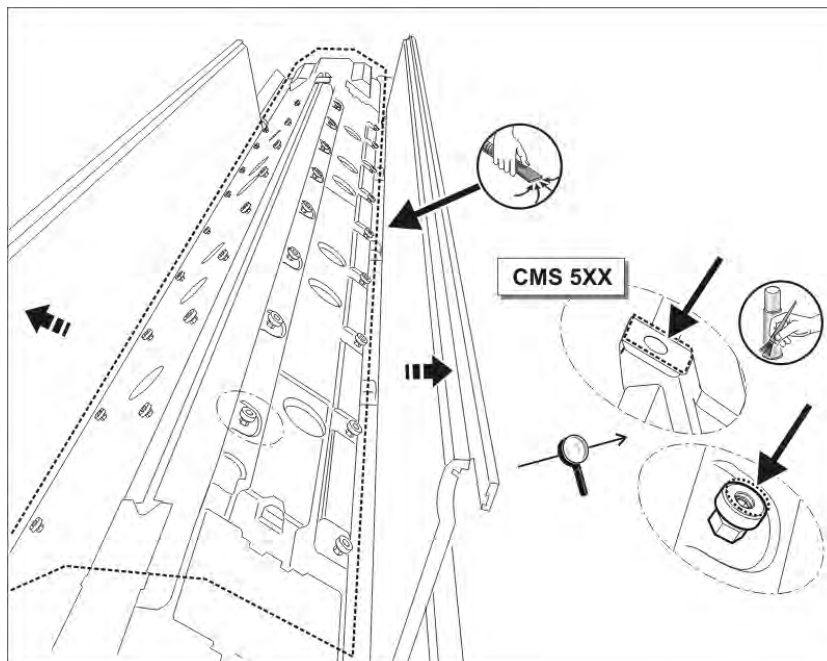
Подтвердить процесс смазки:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Смазка".
3. Вызвать окно "Смазка - Сдвиг".



4. Подтвердить процесс смазки.
Для этого нажать на клавишу "Подтвердить нанесение пластичной смазки".
5. Вызвать "Главное меню".

6.3.15 Смазать консистентной смазкой опорные поверхности игольниц



Смазывание консистентной смазкой опорных поверхностей игольниц

1. Установить игольницы наклонно.
2. Удалить пух и пыль путем отсоса.
3. Нанести кисточкой консистентную смазку на опорные поверхности игольниц.

Более подробная информация:

- Снять игольницу или установить ее наклонно [366]

7 Текущий ремонт вязальной машины

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Вспомогательные работы при текущем ремонте [▢351]
- Полезные строки вязания [▢354]
- Замена деталей [▢356]
- Устранение неисправностей электроники [▢401]
- Проверить предохранители [▢409]
- Смещение отбора игл [▢419]
- Ввести вручную данные смещения отбора игл [▢429]

7.1 Вспомогательные работы при текущем ремонте

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Выключить и включить напряжение питания 40 В [▢351]
- Централизованная смазка - монтажное и рабочее положение [▢353]

7.1.1 Выключить и включить напряжение питания 40 В

Для монтажных работ электропитание каретки (шаговые двигатели, системы отбора, пальцы нитеводителей) можно отключить. Благодаря этому отпадает необходимость выключения и включения главного выключателя машины и тем самым время ожидания, пока компьютер вязальной машины корректно не выключится или не включится.

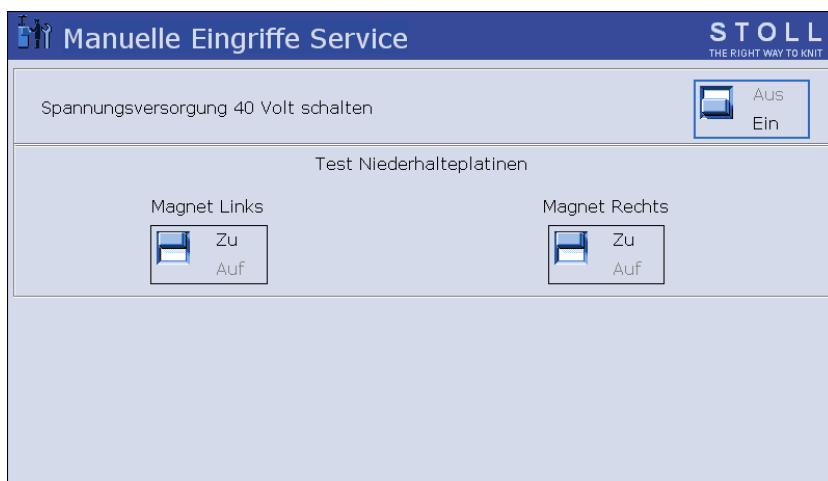
Если напряжение питания выключено, то машину нельзя пустить с помощью пусковой штанги.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Ручные операции Сервис"
	Квитировать сообщение
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для выключения/включения напряжения питания 40 В

Выключить и включить напряжение питания:

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать из меню "Сервис" окно "Ручные операции. Сервис".



Окно "Ручные операции Сервис"

3. Нажать на выключатель "Выкл", если "Напряжение питания 40 Вольт" нужно выключить. На сообщение "Отключить ?" ответить "Да".
- или -
→ Нажать на выключатель "Вкл", если "Напряжение питания 40 Вольт" нужно включить. Нажать на клавишу "Квитировать сообщение", машина готова к эксплуатации.
4. Вызвать "Главное меню".

7.1.2 Централизованная смазка - монтажное и рабочее положение

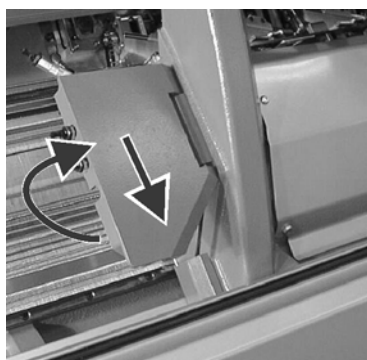
Только на машинах с централизованной смазкой

Монтажное положение

Для монтажных работ блок централизованной смазки можно повернуть кверху, например, для снятия детали каретки.

Повернуть блок централизованной смазки в монтажное положение:

1. Повернуть блок централизованной смазки кверху (около 100 градусов).



Монтажное положение централизованной смазки

2. Сдвинуть блок централизованной смазки немного вниз, пока он не зафиксируется.

Рабочее положение

Повернуть блок централизованной смазки в рабочее положение:



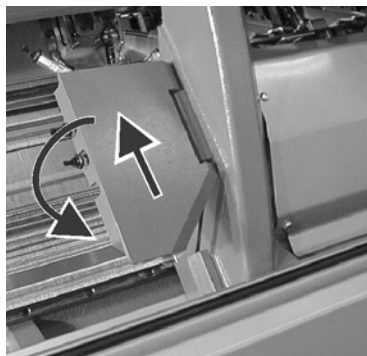
ОПАСНОСТЬ

Централизованная смазка в монтажном положении!

Когда машина запускается и каретка перемещается наружу, существует опасность, что боковое защитное ограждение откроется.

→ Повернуть блок централизованной смазки в рабочее положение.

1. Сдвинуть блок централизованной смазки немного вверх, пока он не отключится фиксация.



Повернуть блок централизованной смазки в рабочее положение

2. Сдвинуть блок централизованной смазки немного вниз, пока он не будет прилегать к каретке.

7.2 Полезные строки вязания

Для работ по чистке, настройке и ремонту бывает полезно, если определенная ситуация вязания может быть настроена сразу. В нижеследующей таблице приведены данные вязания, которые упоминаются в инструкции по эксплуатации.

	Команды управления вязанием
Холостой ряд	< > S0 W0 Или: В окне "Машина Пуск" нажать на клавишу "SPF S0".
Холостой ряд со сдвигом с переносом	< > VU S0 W0
Холостой ряд с полусдвигом	< > V# S0 W0
Ряд переноса назад (R=все иглы)	< > S:U^SR; S1
Ряд переноса вперед	< > S:UVSR; S1

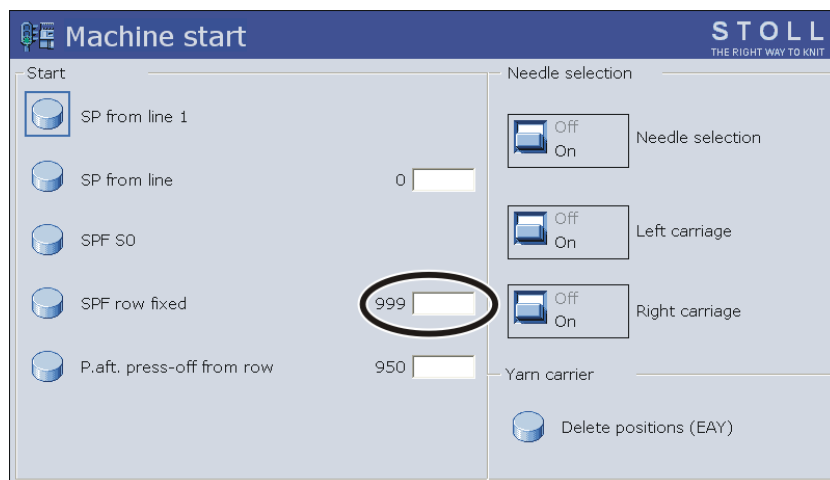
Команды управления вязанием

Клавиша	Функция
	Включить редактор Sintral
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для ввода строки вязания

Ввести и зафиксировать строку вязания:

1. Остановить каретку сразу после левой точки реверса.
2. Вызвать редактор Sintral
3. Установить курсор в соответствующее место (например, в строку 998) в программе Sintral.
4. Ввести строку вязания с помощью виртуальной клавиатуры. Например, в строку 998 нужно ввести ряд переноса назад. Данные имеют вид: 998 <> S:U^SR; S1
5. Подтвердить ввод и вернуться в "Главное меню".
6. Вызвать окно "Машина Пуск".
7. В строке "SPF-строка фиксировать" нажать на поле "Строка: 999" и ввести число строк "998".



Окно "Машина Пуск"

8. Фиксировать эту строку, для этого нажать на клавишу "SPF-строка фиксировать" и пустить машину штангой.
▷ После следующего реверса выполняются данные вязания.
9. Если каретка снова находится в левом положении реверса, то каретку остановить.
10. Выполнение работ на вязальной машине.
11. Для возобновления производства в окне "Машина Пуск" нажать на клавишу "SP со строки 1" и пустить машину пусковой штангой.



В программе вязания STOLL на строке 999 вписан холостой ряд.



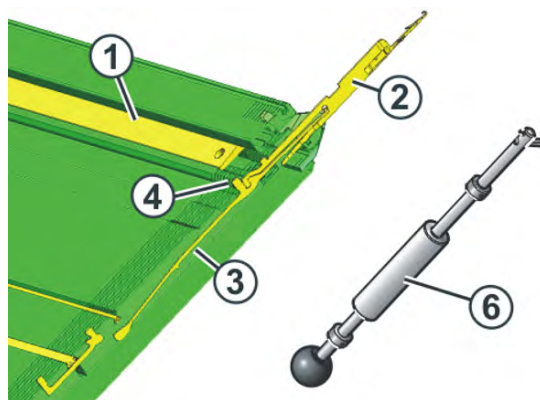
Первые 2 ряда вязания после "SPF" каретка перемещается по всей игольнице.

7.3 Замена деталей

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Заменить иглу и толкатель [▢357]
- Заменить промежуточный толкатель [▢359]
- Заменить отборную платину [▢362]
- Заменить прессовую платину [▢363]
- Снять игольницу или установить ее наклонно [▢366]
- Ремонт основной и дополнительной игольницы [▢369]
- Снять гребенку отборных платин (CMS 520 C, CMS 830 C) [▢373]
- Снятие и установка детали каретки [▢376]
- Снять замковую плиту [▢384]
- Снятие и установка шагового двигателя [▢385]
- Заменить зубчатые рейки в шаговом двигателе [▢387]
- Заменить нитеводители [▢390]
- Установить интарсийные нитеводители * [▢391]
- Заменить устройство контроля нити [▢394]
- Заменить приводной ремень и фрикционный валик фрикционного фурниссера [▢395]
- Удалить воздух из маслопровода [▢398]
- Заменить крючки гребенки [▢400]

7.3.1 Заменить иглу и толкатель



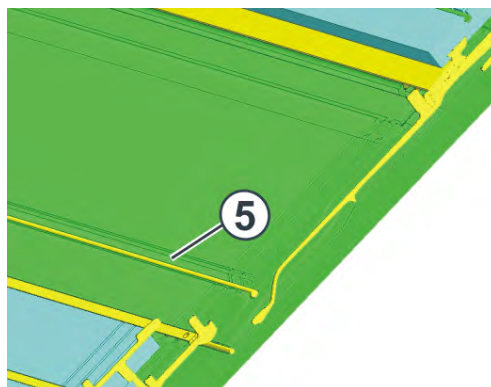
Замена иглы и толкателя

на всех машинах
(Исключение: CMS 830 C)

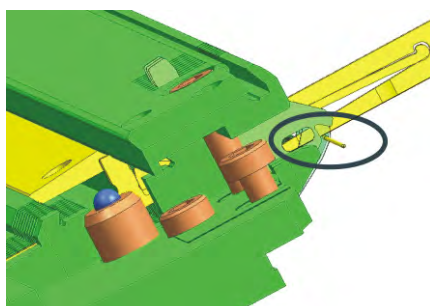
1. Вытащить игльную линейку (1) с помощью съемного крючка (6).
2. Передвинуть иглу (2) вверх, при этом толкатель (3) также сдвигается вверх вместе с ней.
3. Если пятка толкателя (4) упирается в гребенку прессовых платин, отжать толкатель вниз. Вытащить иглу и толкатель вверх.

- или -

- На CMS 520 C: Конец толкателя упирается в проволоку (5) и поэтому его нужно сдвигать сильнее.



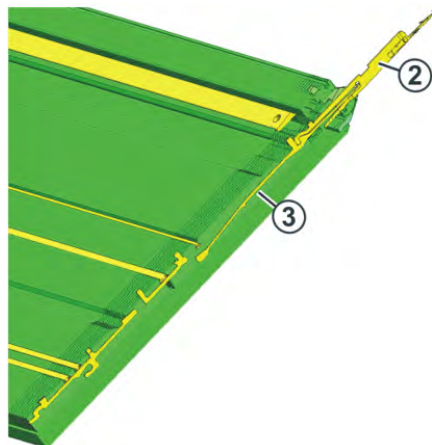
4. Соединить новую иглу и новый толкатель.
5. Для того чтобы вставить новую иглу и новый толкатель, пятку толкателя просунуть в игольницу под платинной гребенкой. Следить за тем, чтобы игла вводилась поверх отбойной проволоки.



Замена деталей

Заменить иглу
(CMS 830 C)

1. Передвинуть иглу (2) вверх, при этом толкатель (3) также сдвигается вверх вместе с ней.

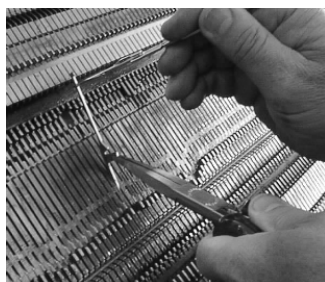


Замена иглы и толкателя

2. Если пятка иглы упирается в игольную линейку, отклонить иглу в сторону, чтобы разъединить соединение игла-толкатель. Если это не удастся, то воспользоваться крючком вязальщика. Сдвинуть толкатель вниз, и снова поставить иглу прямо. Вытащить иглу вверх.
3. Установить новую иглу в обратной последовательности. Немного приподнять толкатель с помощью плоскогубцев.

Заменить толкатель
(CMS 830 C)

1. Если нужно заменить толкатель, то удалить взаимодействующую с ним иглу. Верхний конец толкателя вынуть из игольной линейки с помощью иглы или крючка вязальщика. С помощью плоскогубцев передвинуть толкатель вверх и вынуть из игольной линейки.



Снятие толкателя

2. Вставить новый толкатель. Расположить плоскогубцы поверх пятки толкателя, сдвинуть толкатель с помощью плоскогубцев вниз.



Установка толкателя

3. Установить иглу обратно.

7.3.2 Заменить промежуточный толкатель

В зависимости от типа и класса машины имеются различные исполнения.

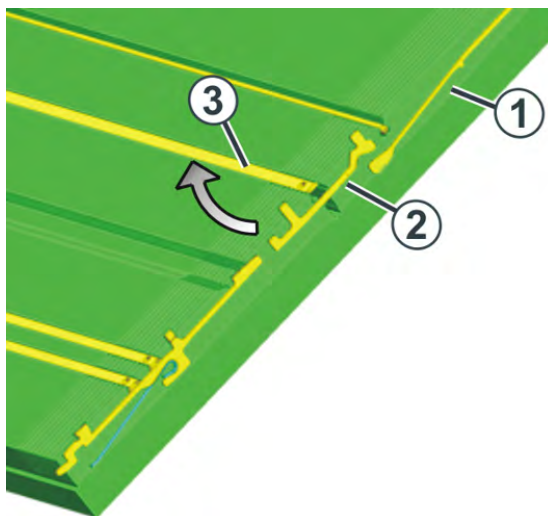
Исполнение 1

Действительно для:

CMS 822, CMS 530, CMS 520

E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2 | E9.2

Для замены промежуточного толкателя Вам потребуются небольшие плоскогубцы.



Замена промежуточного толкателя

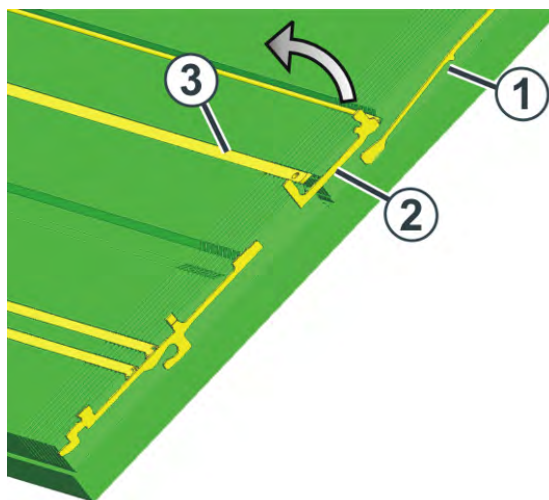
1. Выдвинуть вверх иглу и толкатель (1).
2. Нижнюю пятку промежуточного толкателя (2) вытащить плоскогубцами вниз из игольницы, при это верхнюю пятку вдавить в игольницу и ввести под закрывающую шину (3).
3. Установить новый промежуточный толкатель в обратной последовательности.
4. Сдвинуть иглы и толкатели в исходное положение.

Замена деталей

Исполнение 2

Действительно для:
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
всех классов

Для замены промежуточного толкателя Вам потребуются небольшие плоскогубцы.



Замена промежуточного толкателя

1. Выдвинуть вверх иглу и толкатель (1).
2. Сдвинуть промежуточный толкатель (2) до тех пор, пока нижняя пятка не упрется в закрывающую шину (3).
3. Вытащить верхнюю пятку промежуточного толкателя из игольницы, при этом вдавить нижнюю пятку в игольницу и ввести под закрывающую шину.
4. Установить новый промежуточный толкатель в обратной последовательности.
5. Сдвинуть иглы и толкатели в исходное положение.

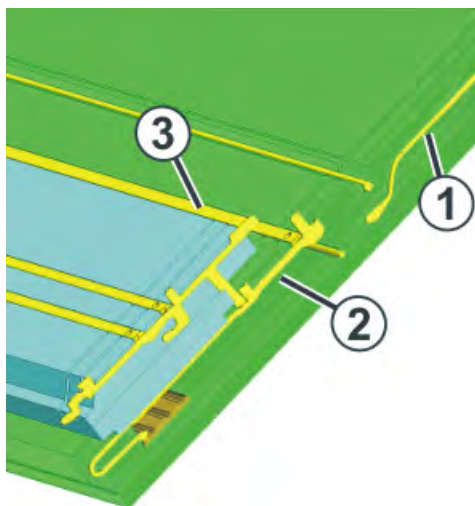
Исполнение 3

Действительно для:

CMS 830 C, CMS 520 C

всех классов

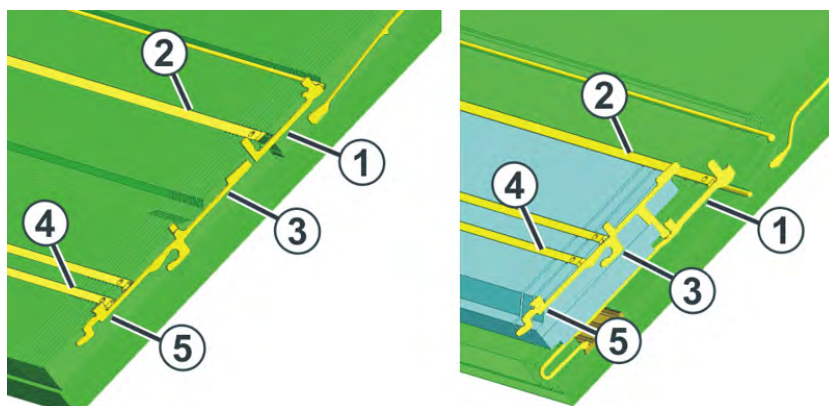
Для замены промежуточного толкателя Вам потребуются небольшие плоскогубцы.



Замена промежуточного толкателя

1. Выдвинуть вверх иглу и толкатель (1).
2. Сдвинуть призматическую шпонку (3) в сторону.
3. Вытащить промежуточный толкатель (2) вверх.
4. Установить новый промежуточный толкатель в обратной последовательности.
5. Сдвинуть иглы и толкатели в исходное положение.

7.3.3 Заменить отборную платину



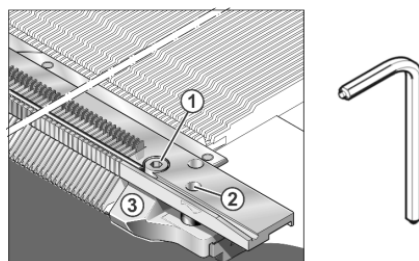
Замена пластины отбора (правый рисунок: CMS 520 C и CMS 830 C)

1. Сдвинуть иглу с толкателем вверх.
2. Промежуточный толкатель (1) сдвинуть до тех пор, пока нижняя пятка не упрется в призматическую шпонку (2).
3. Сдвинуть отборную платину (3) вверх, пока она не упрется в закрывающую шину (4).
4. Вдавить пятку (5) отборной пластины в игольницу и одновременно сдвинуть отборную платину дальше вверх.
5. Вынуть отборную платину.
6. Установить новую отборную платину в обратной последовательности.
7. На CMS 520 C и CMS 830 C при установке новой отборной пластины следить за тем, чтобы пятка отборной пластины была за пяткой промежуточного толкателя.
8. Сдвинуть промежуточные толкатели в основную позицию.
9. Сдвинуть иглы и толкатели в основную позицию.

7.3.4 Заменить прессовую платину

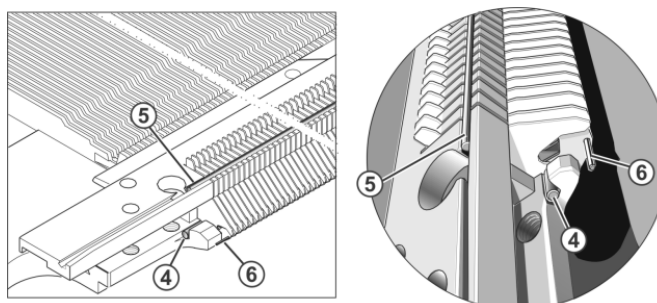
Нет на CMS 830 C

1. Все петли игольницы, в которой будет заменяться платина, перенести на другую игольницу.



Снятие ограничителя (3)

2. Удалить винты (1) на левой и правой стороне платинной гребенки. Применить для этого специальный шестигранный ключ из принадлежностей.
3. Ослабить винты (2) на левой и правой стороне платинной гребенки.
4. Снять ограничители (3) на обеих сторонах.



Замена платины

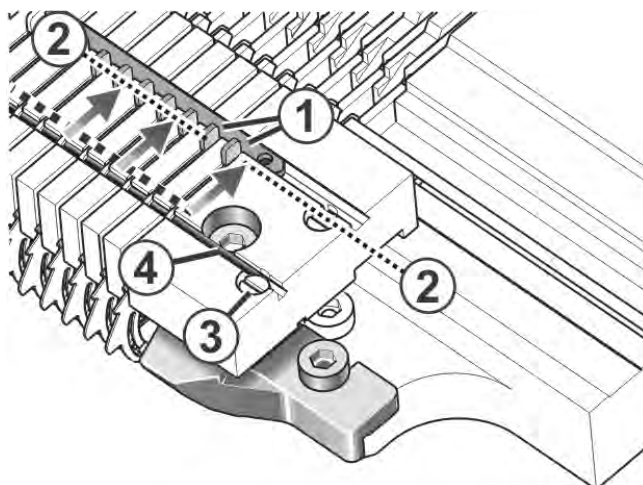
5. Проволоку (4), а при классах E3.5.2, E5.2, E6.2, E7.2, E8.2, E9.2 (при 72", 84") также проволоку (6) вытащить до места ремонта. При этом с другой стороны машины все время дополнительно вводить проволоку из комплекта принадлежностей, так чтобы платины не выпадали из игольницы.
6. Вытащить проволоку (5).
7. Вынуть прессовые платины вверх и вставить новые прессовые платины.
8. Сборку игольницы произвести в обратной последовательности.

На CMS 830 C

Заменить пружину прессовой платины:

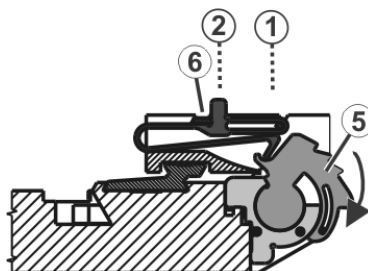
1. Все петли игольницы, в которой будет заменяться платина, перенести на другую игольницу.

Замена деталей



Сдвинуть пружину в "Позицию открыто"

2. Сдвинуть все пружины (1) прессовых платин в заднюю позицию (2).
3. Удалить винты (3) на левой и правой стороне платинной гребенки.
4. Вытащить проволоку (4) до места ремонта.
5. Сдвинуть дефектную пружину в переднюю позицию и вытащить вверх.
6. Сдвинуть прессовую платину (5) в "Позицию закрыто" и вставить новую пружину. При этом прессовая платина снова сдвигается в "Позицию открыто". Следить за тем, чтобы пружина была под призматической шпонкой (6) и находилась в задней позиции (2).

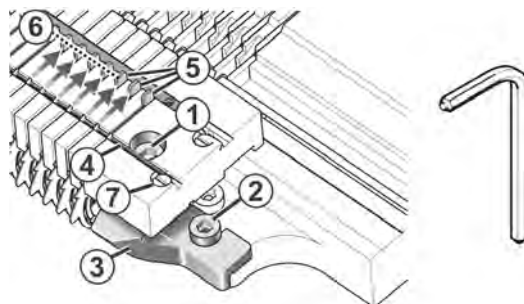


Замена пружины

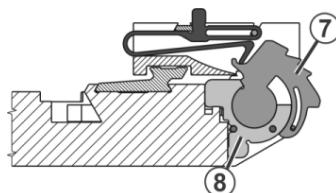
7. Сборка в обратной последовательности.
- или -
- Заменить прессовую платину.

Заменить прессовую платину:

1. Если работы выполняются на передней игольнице, то установить игольницу под углом. Таким образом проволоки легче вытаскиваются.

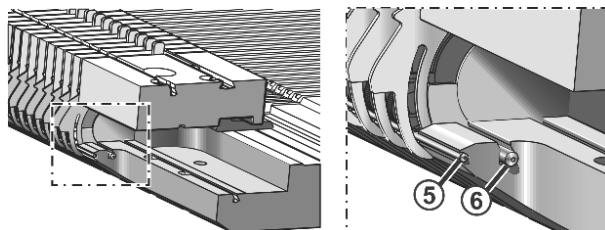


2. На левой и правой стороне платинной гребенки ослабить винты (1) и (2). Для винтов (1) применить специальный шестигранный ключ из принадлежностей.
3. Снять ограничители (3) на обеих сторонах.
4. Сдвинуть все пружины (5) прессовых платин в заднюю позицию (6).
5. Удалить винты (7) на левой и правой стороне платинной гребенки.
6. Вытащить проволоку (4). Осторожно передвинуть пружины вперед до тех пор, пока на прессовые платины не будет действовать никакое усилие.



Сдвинуть пружины вперед

7. Вытащить проволоку (5) и (6) до места ремонта.



Вытаскивание проволок

8. Удалить пружину дефектной прессовой платины.
9. Вынуть вверх прессовую платину (7) вместе с опорой (8). Вставить новую прессовую платину и опору.
10. Сборку игольницы произвести в обратной последовательности.

Более подробная информация:

- Полезные строки вязания [354]
- Снять игольницу или установить ее наклонно [366]

7.3.5 Снять игольницу или установить ее наклонно

В этой главе Вы найдете следующие инструкции:

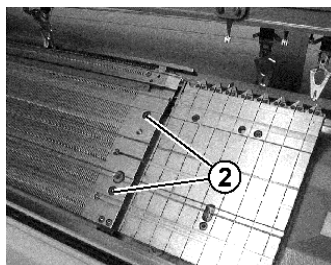
- Отвинчивание игольницы
- Снятие игольницы
- Установка игольницы под углом
- Привинчивание игольницы

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Ручные операции"

Клавиша для вызова окна "Ручные операции"

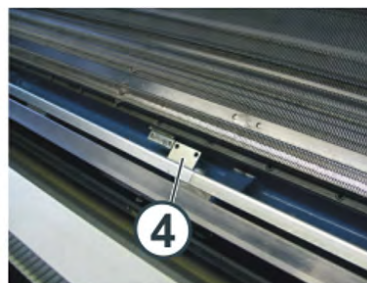
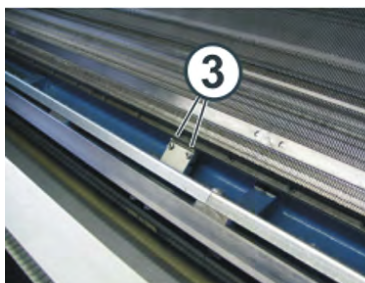
Демонтаж игольницы на
всех машинах
(Исключение: CMS 520 C,
CMS 830 C)

1. Все петли игольницы, которая снимается или устанавливается вертикально, переносятся на другую игольницу.
2. Если каретка находится в левой позиции реверса, остановить машину пусковой штангой. Если есть централизованная смазка, то каретка должна стоять в левой позиции реверса.
3. В окне "Ручные операции" нажать на клавишу "Отпустить тормоз привода" и сдвинуть каретку до упора влево.
4. Удалить два винта (2) на каждой стороне машины.



Отвинчивание игольницы

5. Отвернуть заднюю игольницу при классах E10 - E18 (CMS 502: E16, E18, E8.2): Удалить винты (3). Сдвинуть соединительный элемент (4) в сторону. При этом шина импульсного датчика сдвигается в сторону.

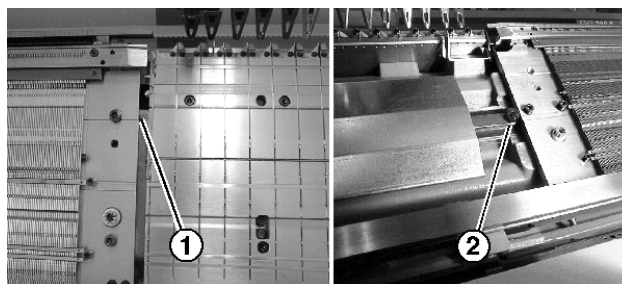


Соединительный элемент шины импульсного датчика

Снять игольницу или
установить ее наклонно.

1. Передняя игольница: Осторожно отклонить вперед и прислонить к обшивке машины.
2. Задняя игольница: Снять игольницу с машины вдвоем.

Привинтить игольницу



Установка передней и задней игольницы

→ Смонтировать игольницу в обратной последовательности. При этом следить за тем, чтобы игольница прилегала к штифту (1) и к ролику (2).

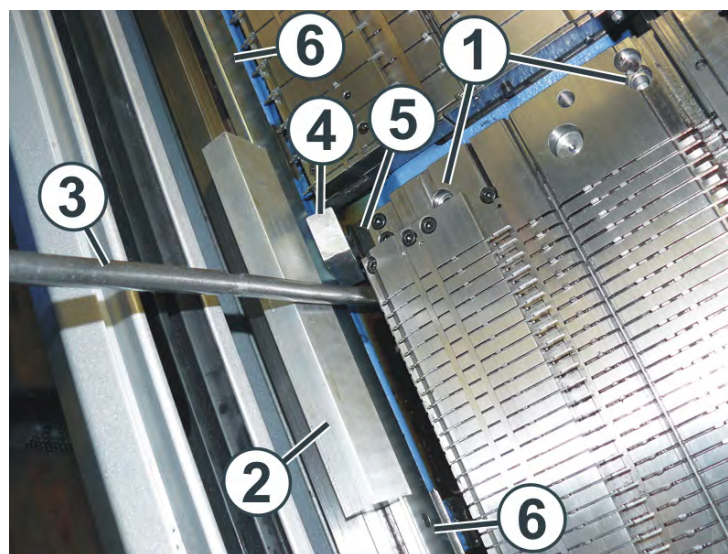
Отвинтить игольницу CMS 520 C, CMS 830 C

Гребенка отборных платин закреплена на игольнице. Если игольница устанавливается под углом, то гребенка отборных платин упирается в ограждение (6) направляющего прутка каретки. Существует опасность, что отборные платины будут повреждены.

✓ Проставка (2): 200 x 20 x 40 мм, 1 штука

✓ Проставка (4): 50 x 20 x 40 мм, 2 штуки

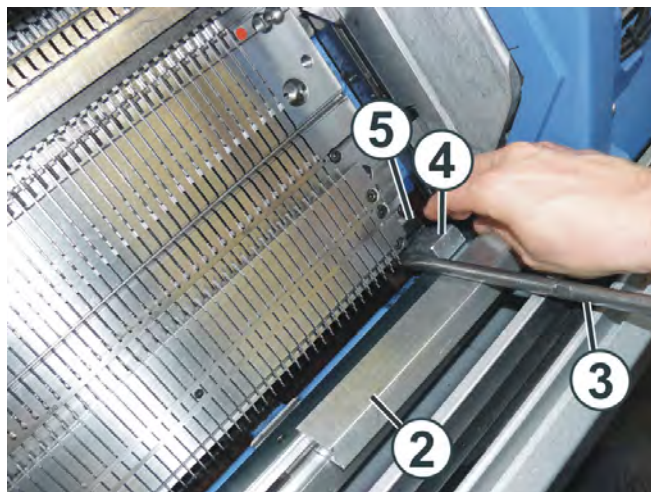
1. Все петли игольницы, которая снимается или устанавливается вертикально, переносятся на другую игольницу.
2. Если каретка находится в левой позиции реверса, остановить машину пусковой штангой.
3. В окне "Ручные операции" нажать на клавишу "Отпустить тормоз привода" и сдвинуть каретку до упора влево.
4. Удалить два винта (1) на каждой стороне машины.



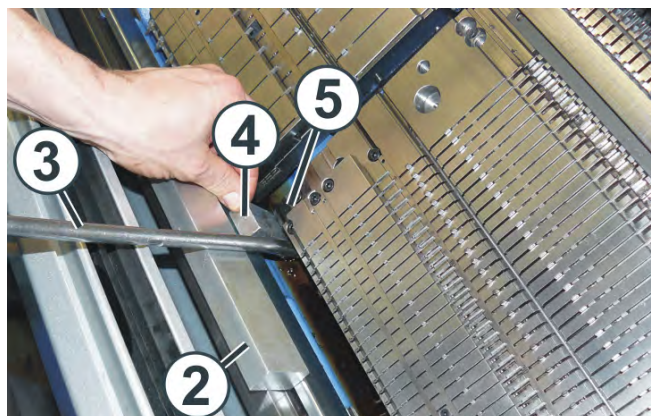
5. На левой стороне машины положить проставку (2) на направляющий пруток каретки.
6. Рычагом (3) поднять игольницу настолько, чтобы проставку (4) можно было подсунуть под опору (5) игольницы.

Замена деталей

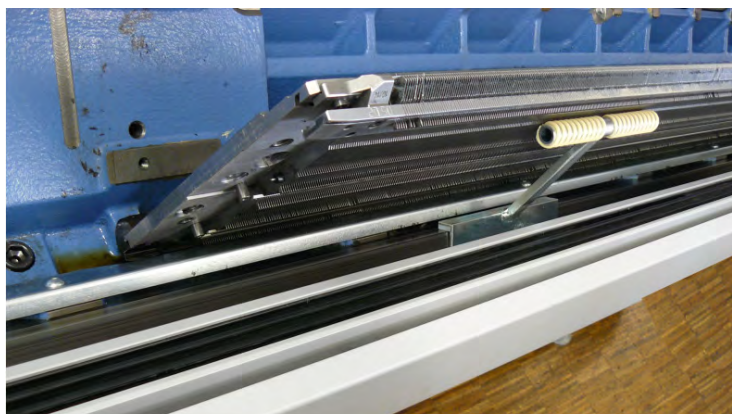
7. На правой стороне машины положить проставку (2) на направляющий пруток каретки.



8. Рычагом (3) поднять игольницу настолько, чтобы вторую проставку (4) можно было подсунуть под опору (5) игольницы.
9. На левой стороне машины положить проставку (2) на направляющий пруток каретки.



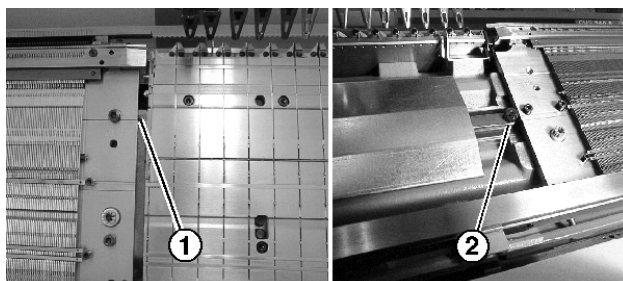
10. Рычагом (3) поднять игольницу настолько, чтобы проставку (4) можно было полностью подсунуть под опору (5) игольницы.
11. Установить игольницу под углом и зафиксировать от опрокидывания.



Снять игольницу или установить ее наклонно.

1. Передняя игольница: Осторожно отклонить вперед и прислонить к обшивке машины.
2. Задняя игольница: Снять игольницу с машины вдвоем.

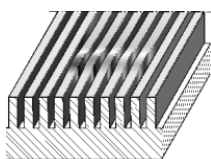
Привинтить игольницу



Установка передней и задней игольницы

→ Смонтировать игольницу в обратной последовательности. При этом следить за тем, чтобы игольница прилегала к штифту (1) и к ролику (2).

7.3.6 Ремонт основной и дополнительной игольницы



Поврежденная игольница

Если каретка блокируется, то в некоторых случаях повреждается игольница. Это означает, что подвижные детали (игла, толкатель, промежуточный толкатель и отборная платина) имеют тяжелый ход или даже блокируются. Прежде чем возвращать машину в эксплуатацию, это повреждение должно быть полностью устранено. Если этого не сделать, существует опасность, что каретка сразу снова заблокируется и игольница опять будет повреждена.

При проведении ремонта нужно различать, каким образом были изготовлены игольницы. Имеются два различных исполнения: фрезерованные и сборные игольницы. Дополнительные игольницы всегда фрезерованные.

Игольница	Описание
фрезерованная	Пазы для подвижных деталей выбираются в игольнице фрезерованием.
сборная	Игольница собрана из отдельных ребер. Ребра вставлены в основную плиту и привинчены.

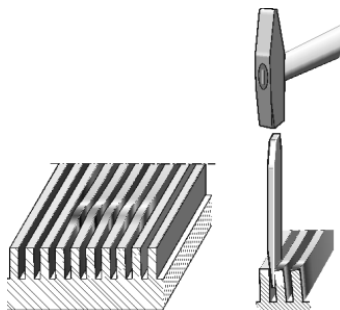


При ремонте нужно действовать очень аккуратно и без приложения усилий.

Замена деталей

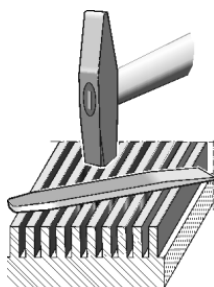
фрезерованная игольница

1. Если каретка заблокирована, то разъединить соединение деталь каретки-каретка. Перевести каретку в ближнее положение реверса. Снять деталь каретки с игольницы. Замковые клинья проверить на предмет повреждений, удалить отломившиеся рабочие пятки подвижных деталей.
2. Достать из принадлежностей зубило и напильник для обработки каналов.
3. Удалить подвижные детали (иглы, толкатели...) на поврежденных местах.
4. Поврежденные ребра с помощью зубила установить вертикально и выпрямить. Зубило можно вбивать в поврежденный паз только легкими ударами молотка. Не забивать зубило слишком глубоко, т.к. можно повредить основание игольницы.



Установить ребра вертикально

5. Взять иглу или отборную платину этой машины и вставить в отремонтированный паз. Подвигать иглу в пазу вверх и вниз. Если у нее легкий ход, то проверить соседние пазы, имеют ли подвижные детали в них также легкий ход.
6. Если это не так, повторить шаги 4 и 5.
7. Выполнить эти действия со всеми поврежденными пазами. Пазы, находящиеся слева и справа от поврежденного места, должны также обеспечивать легкий ход.
8. Если поврежденные ребра деформированы вверх, то выровнять их (до плоского состояния) с помощью зубила для обработки каналов.

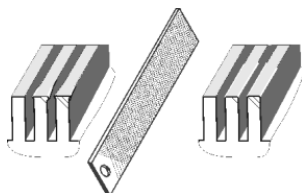


Полировать поверхность

9. Проверить, имеют ли элементы игольницы легкий ход в пазах. Повторить шаг 5.

	Указание Повреждение игольницы при некорректном использовании напильника для канала! Если ребро слишком много спилить напильником, игольница в этом месте становится дефектной и может быть отремонтирована только техником фирмы Stoll. → Использовать напильник для обработки каналов только для удаления заусенцев. → После применения напильника пазы тщательно вычистить.
---	---

10. Проконтролировать, нет ли на кромках поврежденных ребер заусенцев. Если есть, то осторожно удалить эти заусенцы напильником для обработки каналов.



Удалить заусенец

11. Проверить, имеют ли элементы игольницы легкий ход в пазах. Повторить шаг 5.
12. Если все в порядке, осторожно отполировать игольницу напильником для обработки каналов. Положить напильник плоской стороной на игольницу и легко подвигать им назад и вперед поперек игольного канала.
13. Металлические опилки нужно удалить из игольных каналов. Для этого вычистить место ремонта кисточкой.
14. Если все в порядке, вставить подвижные детали обратно в игольницу.

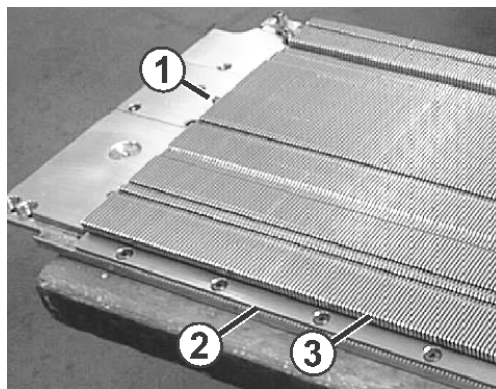
Более подробная информация:

- Снятие и установка детали каретки [▢376]
- Заменить иглу и толкатель [▢357]
- Заменить промежуточный толкатель [▢359]
- Заменить отборную платину [▢362]

Замена деталей

сборная игольница Если у сборной игольницы одно ребро имеет небольшое повреждение, то его можно отремонтировать, как описано выше. Но если повреждение сильное, то ребро нужно заменить.

1. Если каретка заблокирована, то разъединить соединение деталь каретки-каретка. Перевести каретку в ближнее положение реверса. Снять деталь каретки с игольницы. Замковые клинья проверить на предмет повреждений, удалить отломившиеся рабочие пятки подвижных деталей.
2. Снять игольницу. Положить игольницу на плоскую поверхность (например, верстак или стол).
3. Удалить подвижные детали (иглы, толкатели...) на поврежденных местах.
4. Удалить прессовые пластины на поврежденном месте.
5. Удалить фиксатор и вытащить проволоку (1).



Ремонт сборной игольницы

6. Удалить планку (2) на поврежденном месте.
7. Приподнять поврежденное ребро за задний конец (3) и осторожно отодвинуть назад.
8. Удалить загрязнения из зоны удаленного ребра.
9. Резервные ребра находятся в принадлежностях к машине. Вставить новое ребро из принадлежностей.
10. Сборку игольницы произвести в обратной последовательности. Затянуть винты для крепления планки (2) с вращающим моментом 2,6 Нм. Установить игольницу обратно на машину.

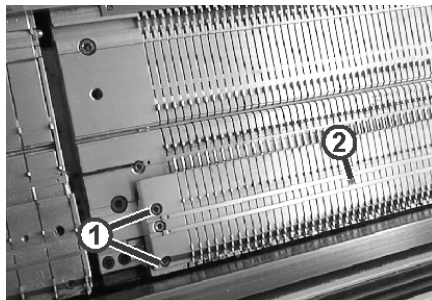
Более подробная информация:

- Снятие и установка детали каретки [▢376]
- Снять игольницу или установить ее наклонно [▢366]
- Заменить иглу и толкатель [▢357]
- Заменить промежуточный толкатель [▢359]
- Заменить отборную платину [▢362]
- Заменить прессовую платину [▢363]

7.3.7 Снять гребенку отборных платин (CMS 520 C, CMS 830 C)

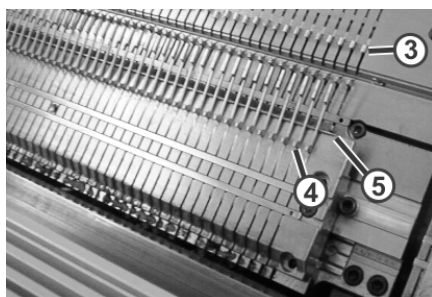
на CMS 520 C

1. Остановить каретку в левом положении реверса.
2. Удалить два винта (1) на каждой стороне машины.



Отвинчивание гребенки отборных платин

3. По всей длине гребенки отборных платин удалить винты (2).
4. Сдвинуть промежуточные толкатели (3) в самую верхнюю позицию.

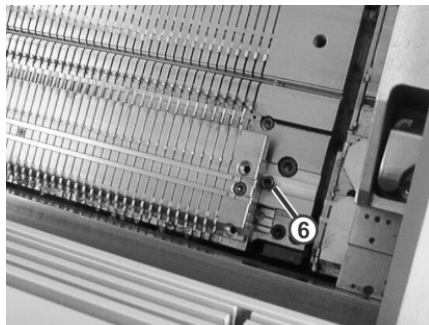


Подъем платин отбора

5. Сдвинуть отборные платины (4) в самую верхнюю позицию.
6. Начиная с одной стороны, поднимать отборные платины за их самый верхний конец, и одновременно просовывать проволоку (5) из принадлежностей между гребенкой отборных платин и отборной платиной. Прodelать это по всей длине гребенки отборных платин. Проволока должна быть вставлена, с тем чтобы рабочие пятки отборных платин были на такой высоте, чтобы они не касались ни промежуточных толкателей, ни игольницы.
7. Сдвинуть в сторону гребенку отборных платин. Переднюю влево, а заднюю вправо. (При необходимости использовать резиновый молоток..)
8. Снять гребенку отборных платин.

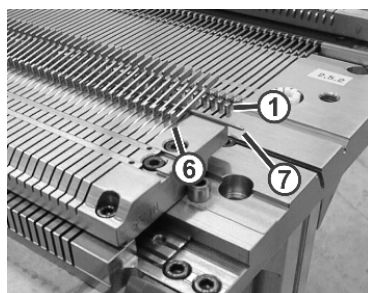
Замена деталей

9. При монтаже гребенки отборных платин следить за тем, чтобы она прилегала к штифту (6).



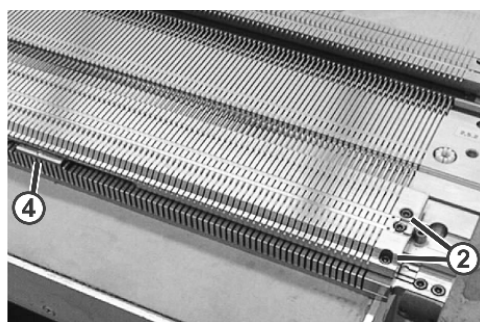
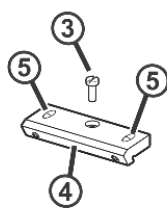
Монтаж гребенки отборных платин
на CMS 830 C

1. Остановить каретку в левом положении реверса.
2. Снять игольницу. Положить игольницу на плоскую поверхность (например, верстак или стол).
3. Передвинуть промежуточные толкатели (1) в их самую верхнюю позицию.



Подъем платин отбора

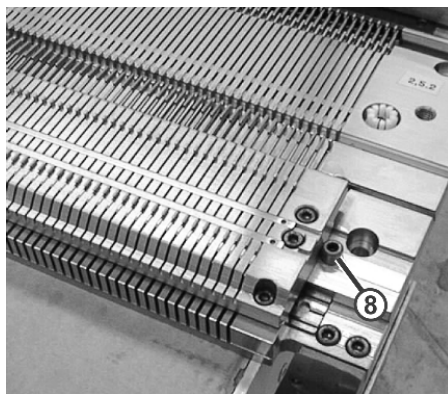
4. Удалить два винта (2) на каждой стороне машины.



Отвинчивание гребенки отборных платин

5. По всей длине гребенки отборных платин удалить винты (3) зажимов (4).
6. На каждом зажиме ослабить оба установочных винта (5). Сдвинуть зажим в сторону и удалить.
7. Передвинуть отборные платины (6) в их самую верхнюю позицию.

8. Начиная с одной стороны, поднимать отборные платины за их самый верхний конец, и одновременно просовывать проволоку (7) из принадлежностей между гребенкой отборных платин и отборной платиной. Прodelать это по всей длине гребенки отборных платин. Проволока должна быть вставлена, с тем чтобы рабочие пятки отборных платин были на такой высоте, чтобы они не касались ни промежуточных толкателей, ни игольницы.
9. Снять гребенку отборных платин.
10. При монтаже гребенки отборных платин следить за тем, чтобы она прилегала к штифту (8).



Монтаж гребенки отборных платин

11. Монтаж зажимов: Зажим вставить и сдвинуть в сторону. Зафиксировать винтом (3), после этого затянуть установочные винты (5).

Более подробная информация:

- Снять игольницу или установить ее наклонно [366]

7.3.8 Снятие и установка детали каретки

Снять деталь каретки

Деталь каретки снимают, если:

- нужно заменить замковые клинья (например, при стыковке на расстоянии или вплотную на тандем-машинах)
- деталь каретки блокируется, например, когда рабочие пятки подвижных деталей (игла, толкатель, промежуточный толкатель и отборная платина) отломаны

В этой главе Вы найдете информацию по следующим вопросам:

- Снять деталь каретки, чтобы заменить замковые клинья [376]
- Снятие детали каретки, когда каретка заблокирована в игольнице [378]
- Соединение детали каретки с самой кареткой [381]

Снять деталь каретки,
чтобы заменить замковые
клинья

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Ручные операции"

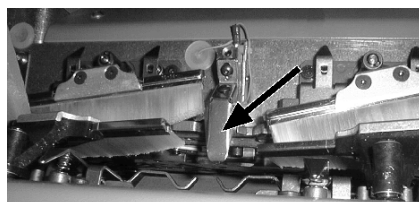
Клавиша для вызова окна "Ручные операции"

1. Если есть блок централизованной смазки, повернуть его в монтажное положение.
2. Передвинуть каретку наружу до опорной поверхности.
3. Выключить напряжение питания 40 В.
4. Снять кожух (1) каретки.



Кожух каретки

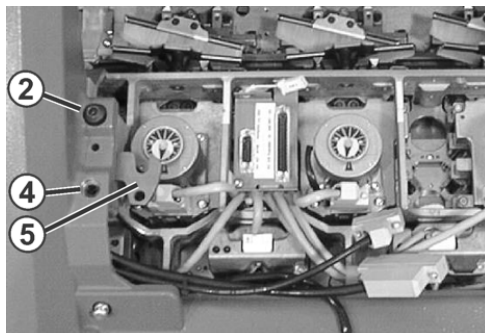
5. Если снимается задняя деталь каретки, демонтировать контролер игл.



Контролер игл

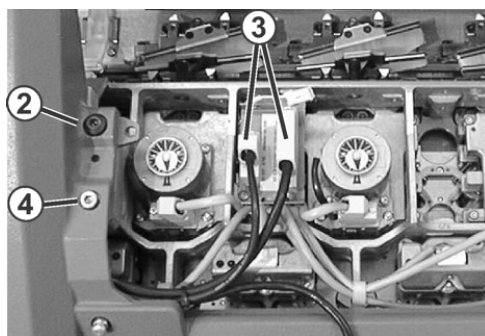
6. Промаркировать положение контролера игл, чтобы его можно было снова смонтировать на том же месте.
7. Удалить на каретке отсасывающую трубку.

8. Удалить пригнанные винты (2) и винты (4) на левой и правой стороне.



Поворотная пластина

9. Повернуть левую и правую поворотную пластину (5) вовнутрь.



Каретка в открытом виде

10. Ослабить винты на штекерах (3) и вытащить штекеры.
11. Для того чтобы освободить тормоз привода, нажать на клавишу "Отпустить тормоз привода".
("Главное меню" -> окно "Ручные операции", клавиша "Отпустить тормоз привода")
12. Отодвинуть каретку.



Если каретка заблокирована:

Тормоз привода автоматически закрылся.

- Отпустить тормоз привода и сдвинуть каретку дальше, при этом сохранять первоначальное направление сдвига.

13. Приподнять деталь каретки с опорной поверхности.

- или -

- Открыть боковое ограждение и вынуть деталь каретки в сторону.

14. Для замены клиньев повернуть замковую плиту вверх.

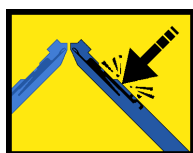
Более подробная информация:

- Выключить и включить напряжение питания 40 В [▢351]
- Централизованная смазка - монтажное и рабочее положение [▢353]
- Снять замковую плиту [▢384]

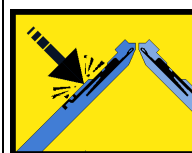
Замена деталей

Снятие детали каретки, когда каретка заблокирована в игольнице

При ударе в игольницу, например, при поломке иглы, пьезоэлектрический останов отключает вязальную машину. На сенсорном экране появляется пиктограмма, где на игольнице показано повреждение.



Останов от удара спереди



Останов от удара сзади

Возможные причины:

- Отломаны рабочие пятки подвижных деталей (игла, толкатель, промежуточный толкатель и отборная платина)
- Из-за этого могут быть также повреждены перемычки игольницы

Прежде чем снова пускать машину в эксплуатацию, Вы должны устранить неисправность. Если этого не сделать, существует опасность, что каретка сразу снова заблокируется.

Для того чтобы устранить повреждение, Вы должны снять поврежденную деталь каретки с игольницы. Проконтролируйте замковые клинья и игольницу на предмет возможных повреждений.

Снять деталь каретки с игольницы



На тандем-машинах поднимаются обе детали игольницы (передние или задние), в том числе и тогда, когда заблокирована только одна.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Ручные операции"

Клавиша для вызова окна "Ручные операции"

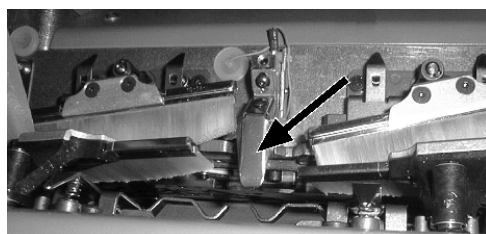
1. Вызвать окно "Ручные операции".
2. Для того чтобы выключить отбор игл, выключатель "Отбор игл" установить на "Выкл".
3. Для того чтобы выключить все нитеводители, нажать на клавишу "Штифты НТВД Вверх".
4. Сдвинуть все нитеводители наружу.
5. Если есть блок централизованной смазки, повернуть его в монтажное положение.
6. Выключить напряжение питания 40 В.

7. Снять кожух (1) каретки.



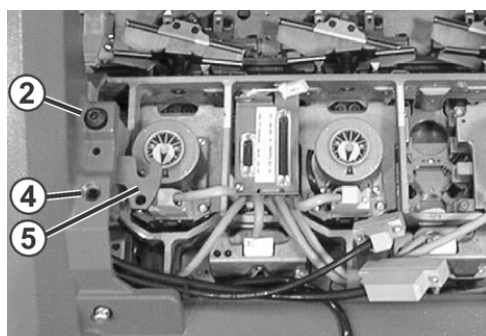
Кожух каретки

8. Если снимается задняя деталь каретки, демонтировать контролер игл.



Контролер игл

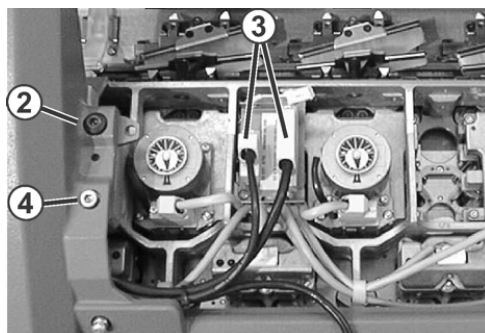
9. Промаркировать положение контролера игл, чтобы его можно было снова смонтировать на том же месте.
10. Удалить на каретке отсасывающую трубку.
11. Ослабить пригнанные винты (2) и винты (4) на левой и правой стороне.



Поворотная пластина

12. Повернуть левую и правую поворотную пластину (5) вовнутрь.
13. Равномерно затянуть пригнанный винт (2) и винт (4), при этом деталь каретки поднимается с игольницы.

14. Ослабить винты на штекерах (3) и вытащить штекеры.



Каретка в открытом виде

15. Для того чтобы опустить деталь каретки обратно, ослабить пригнанные винты (2) и винты (4) на левой и правой стороне.
16. Удалить пригнанные винты (2) и винты (4).
17. Для того чтобы освободить тормоз привода, нажать на клавишу "Отпустить тормоз привода".
("Главное меню" -> окно "Ручные операции", клавиша "Отпустить тормоз привода")

	Указание
	Повреждение игл и вязальной системы! В вязальной системе еще находятся иглы. Если при сдвиге каретки изменить направление, иглы и вязальная система будут повреждены. → Никогда не изменять направление сдвига каретки.

18. Отодвинуть каретку.



Если каретка заблокирована:

Тормоз привода автоматически закрылся.

- Отпустить тормоз привода и сдвинуть каретку дальше, при этом сохранять первоначальное направление сдвига.

19. Снять деталь каретки с игольницы.



На CMS 520 C, CMS 830 C существует опасность, что отборные платины будут повреждены, если деталь каретки снимать непосредственно с игольницы.
Причина этого: Деталь каретки заходит под верхний конец отборных платин.

- Приподнять деталь каретки в направлении "прутков нитеводителей".
- Снять деталь каретки с игольницы.

20. Проконтролировать деталь каретки и игольницу.

Проконтролировать деталь
каретки и игольницу



Металлические детали и отломившиеся части (например, отломившийся клапан или головка иглы) не удалять с помощью магнитного инструмента. Существует опасность, что игольница или замковые клинья намагнитятся, и это может привести к некорректному отбору.

1. Проконтролировать замковые клинья на наличие повреждения. Удалить отломанные рабочие пятки подвижных деталей (игла, толкатель, промежуточный толкатель и отборная платина).
2. Проконтролировать игольницу на наличие повреждения. Удалить отломанные рабочие пятки подвижных деталей (игла, толкатель, промежуточный толкатель и отборная платина). Если перемычки игольницы повреждены, их нужно отремонтировать.

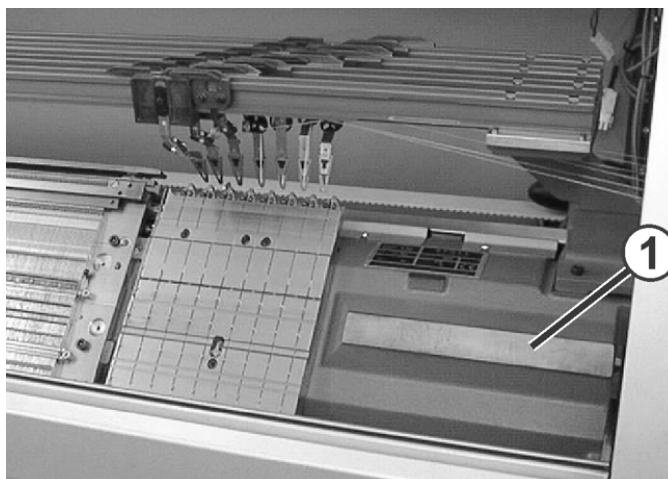
Более подробная информация:

- Централизованная смазка - монтажное и рабочее положение [▢353]
- Выключить и включить напряжение питания 40 В [▢351]

Соединение детали
каретки с самой кареткой

У машины с игольницей зажима-обрезки следует соблюдать следующее:

Когда передняя деталь каретки устанавливается обратно на машину, ее нужно надвигать с внешней стороны на опорную поверхность (1). Причина этого: Подвижные детали в игольнице зажима-обрезки сдвигаются деталью каретки (точнее говоря: замковыми каналами) в их требуемую позицию.



Опорная поверхность детали каретки

Замена деталей

Подготовительные работы,
машина с игольницей
зажима-обрезки и без нее

Соблюдайте следующий порядок действий:

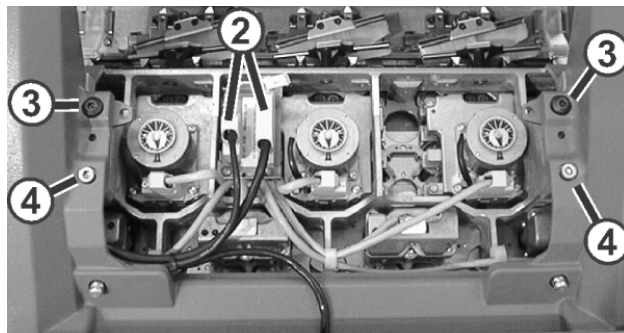
		Порядок действий
Передняя игольница	с игольницей зажима и обрезки	♦ Открыть боковое защитное ограждение (на левой или правой стороне) ♦ Деталь каретки надвинуть с внешней стороны на опорную поверхность (1). ♦ Деталь каретки сдвинуть внутрь настолько, чтобы она находилась над игольницей зажима-обрезки.
	без игольницы зажима-обрезки	♦ Установить деталь каретки на опорную поверхность (1) (на левой или правой стороне)
Задняя игольница		♦ Открыть сегменты задней стенки ♦ Установить деталь каретки на опорную поверхность (1) (на левой или правой стороне)

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Ручные операции"
	Подтвердить ремонт
	Вызвать окно "Машина Пуск"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для рабочего шага Соединение детали каретки с кареткой

1. Включить напряжение питания 40 В.
2. Вызвать окно "Ручные операции".
3. Для того чтобы освободить тормоз привода, нажать на клавишу "Отпустить тормоз привода".
4. Сдвинуть каретку точно по детали каретки.
5. Выключить напряжение питания 40 В.

6. Ввернуть пригнанный винт (3) до тех пор, пока каретка немного не поднимется.



Прикрепление каретки к детали каретки

7. Повернуть левую и правую поворотную пластину наружу под каретку.
8. Затянуть оба пригнанных винта (3) для фиксации каретки.
1 Монтаж задней детали каретки: Немного отвести от игольницы верхнюю часть детали каретки (щетку игл), с тем чтобы пригнанный винт не перекосялся.
9. Винты (4) затягивать равномерно.
10. Вставить штекер (2), учитывая при этом кодировку штекера.
11. Затянуть фиксирующие винты на штекерах.
12. Установить нитеводители в их исходные позиции.
13. Прикрепить кожух каретки.
14. Установить на каретке отсасывающую трубку.
15. Если есть блок централизованной смазки, повернуть его в рабочее положение.
16. Включить напряжение питания 40 В.
17. Вызвать "Главное меню".
18. Вызвать окно "Машина Пуск".
19. Нажать на клавишу "SPF - Строка fest".
20. Пустить машину пусковой штангой.
21. Только если каретка была заблокирована: Если каретка стоит после левого реверса, в окне "Машина Пуск" установить отбор игл на "Вкл".
22. Для того чтобы запустить производство, в окне "Машина Пуск" нажать на клавишу "SP со строки 1".

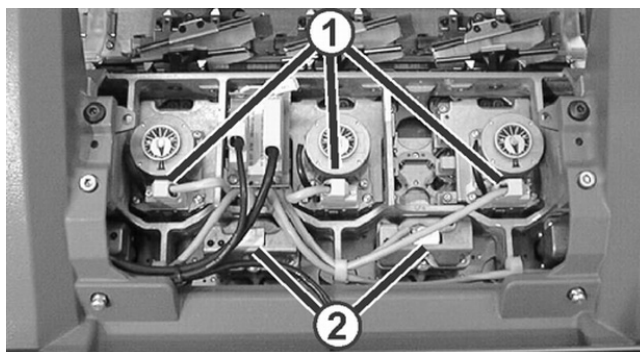
Более подробная информация:

- Выключить и включить напряжение питания 40 В [▢351]
- Централизованная смазка - монтажное и рабочее положение [▢353]

7.3.9 Снять замковую плиту

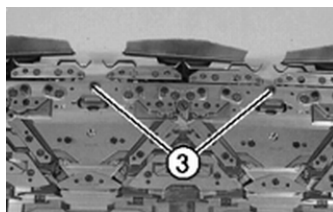
Замковая плита снимается для чистки, проверки или замены замковых клиньев или шаговых двигателей.

1. Выключить напряжение питания 40 В.
2. Снять деталь каретки.



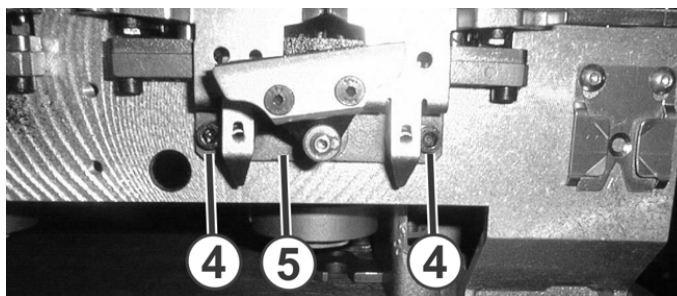
Штекеры систем отбора

3. Вытащить штекеры шаговых двигателей (1) и систем отбора (2).
4. Удалить винты (3).



Винты для литых корпусов на замковой плите

5. Ослабить винты (4). Устройство управления (5) прессовыми платинами передвинуть немного вперед. Благодаря этому замковая плита больше не блокируется устройством управления (5).



Управление прессовыми платинами

6. Перевернуть деталь каретки, так чтобы замковая плита находилась внизу, при этом следить за тем, чтобы замковая плита и деталь каретки (литой корпус) не разъединялись.
7. Снять деталь каретки.
8. Выполнить необходимые работы с замковыми клиньями или шаговыми двигателями.

9. Произвести сборку замковой плиты и детали каретки в обратной последовательности.

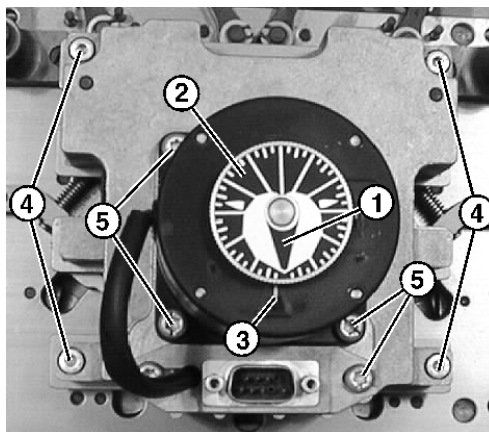
Более подробная информация:

- Выключить и включить напряжение питания 40 В [▢351]
- Снятие и установка детали каретки [▢376]
- Снять деталь каретки, чтобы заменить замковые клинья [▢376]

7.3.10 Снятие и установка шагового двигателя

В каждой вязальной системе находится шаговый двигатель, который управляет позициями кулирного клина.

1. Снять деталь каретки.
2. Снять замковую плиту.



Снятие шагового двигателя

3. Привести дефектный шаговый двигатель в исходное положение: Поворачивать шкалу (2), до тех пор пока стрелка (1) точно не встанет на нулевую точку (3).



Указание

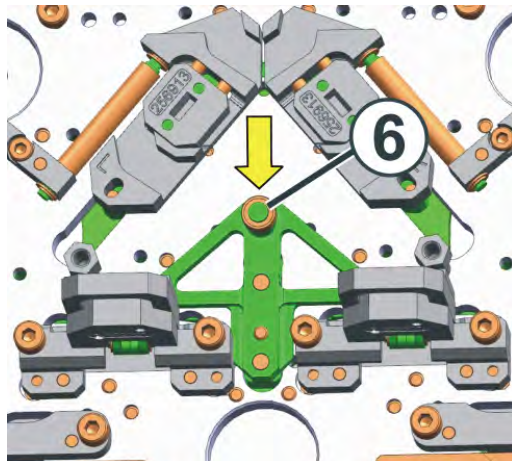
Регулировочные винты!

Если регулировочные винты отвинчивают, то шаговый двигатель нужно заново настраивать на STOLL.

→ Не отвинчивать регулировочные винты (5).

4. Удалить винты (4).
5. Снять неисправный шаговый двигатель.
6. Привести новый шаговый двигатель в исходное положение: Поворачивать шкалу (2), до тех пор пока стрелка (1) точно не встанет на нулевую точку (3).

7. Отжать механику (Нажимной клин Фанг) вниз, чтобы ролик (6) смог войти в зубчатую рейку шагового двигателя.



8. Установить шаговый двигатель. Если это невозможно, то повторить шаг 7.
9. Завинтить винты (4).
10. Снова произвести сборку замковой плиты и игольницы в обратной последовательности.

Более подробная информация:

- Снять замковую плиту [▢384]
- Снятие и установка детали каретки [▢376]

7.3.11 Заменить зубчатые рейки в шаговом двигателе

В зависимости от типа и класса машины имеются различные исполнения.

Исполнение 1

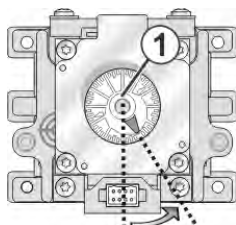
Действительно для:

CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933, CMS ADF-3

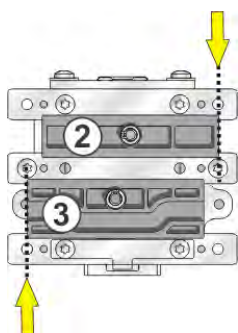
E10 | E12 | E14 | E16 | E18 | E6.2 | E7.2 | E8.2 | E9.2

Заменить зубчатые рейки:

1. Снять шаговый двигатель.
2. Повернуть позиционирующий диск (1) в монтажное положение (5 часов).



3. Повернуть шаговый двигатель и проконтролировать монтажное положение.
Настройка корректная, если
Верхняя зубчатая рейка (2) и отверстие находятся на одной линии.
Нижняя зубчатая рейка (3) и отверстие находятся на одной линии.



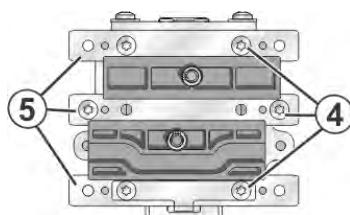
2 верхняя зубчатая
рейка

Управление плотностью петель

3 нижняя зубчатая
рейка

Управление нажимными клиньями для фанга
и приемом петель

4. Удалить винты (4) для дефектной зубчатой рейки.

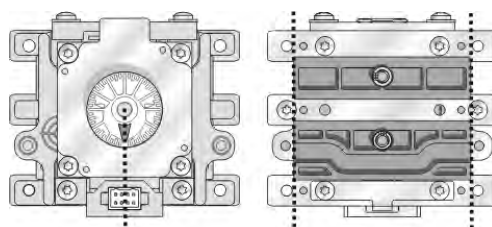


5. Осторожно снять направляющие планки (5) и зубчатые рейки.
6. Заменить дефектную зубчатую рейку.

Замена деталей

7. Смонтировать новую зубчатую рейку и направляющую планку.
8. Проконтролировать, правильно ли позиционированы зубчатые рейки. Для этого повернуть позиционирующий диск (1) в исходное положение (6 часов).

▷ Зубчатые рейки должны находиться на одной линии.



9. Если это не так, то повторить шаги от 2 до 8.

► Зубчатая рейка заменена.

Исполнение 2

Действительно для:

CMS 530, CMS 520, CMS 822, CMS 933, CMS ADF-3

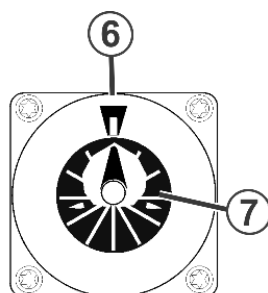
E5 | E7 | E8 | E2,5.2 | E3,5.2 | E5.2

CMS 740, CMS 730 T, CMS 530 T, CMS 502, CMS 830 C, CMS 520 C

Все классы

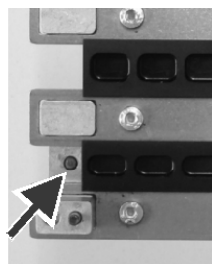
Заменить зубчатые рейки:

1. Снять шаговый двигатель.
2. Повернуть позиционирующий диск (7) в исходное положение (6).



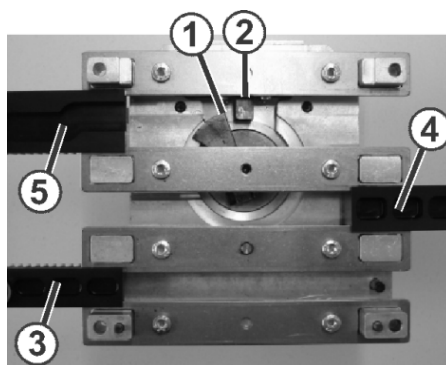
Исходное положение Шаговый двигатель

3. Выбить левый штифт нижней направляющей зубчатой рейки.



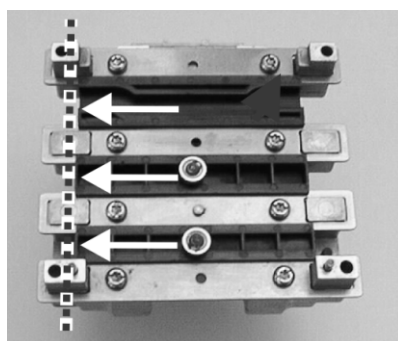
Штифт направляющей зубчатой рейки

4. Нижнюю зубчатую рейку вручную сдвинуть влево настолько, чтобы можно было вынуть все зубчатые рейки.
5. Заменить дефектную зубчатую рейку.
6. Настройка установочной позиции. Для этого повернуть веерный диск (1) таким образом, чтобы его правая кромка находилась на небольшом расстоянии перед световым клапаном (2). (Образно выражаясь: если эту настройку представить в виде часов, то они показывают время: 11 часов 58 минут.)



Установочная позиция

7. В этой установочной позиции вдвигать зубчатую рейку (3) слева, пока не почувствуется легкое сопротивление.
 - ▷ Зубчатая рейка входит в контакт с шестерней.
8. Точно также ввести зубчатую рейку (5).
9. Зубчатую рейку (4) вдвигать справа, пока не почувствуется легкое сопротивление.
 - ▷ Зубчатая рейка входит в контакт с шестерней.
10. Зубчатую рейку (3) и (4) вводить внутрь равномерно.
 - ▷ Зубчатая рейка (5) втягивается внутрь автоматически за счет ввода зубчатой рейки (4).
11. Проконтролировать, правильно ли позиционированы зубчатые рейки. Повернуть для этого позиционирующий диск (7) в исходное положение (6).
12. Зубчатые рейки должны находиться на одной линии.



Контроль установочной позиции

13. Если это не так, то повторить шаги от 3 до 11.
 14. Штифт нижней направляющей зубчатой рейки снова привести в исходное положение.
- Замена зубчатых реек закончена.

Более подробная информация:

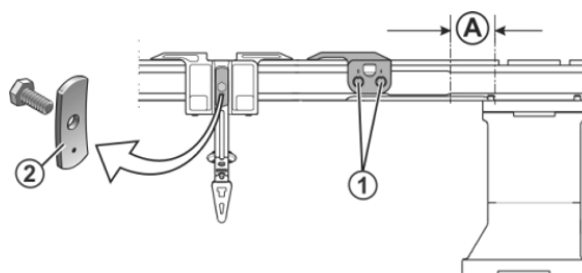
- Снятие и установка шагового двигателя [385]

7.3.12 Заменить нитеводители



При замене носиков нитеводителя следить за тем, чтобы при монтаже вставки (2) кернение находилось на внутренней стороне.

1. Остановить каретку в левом положении реверса.



Винты ограничителя нитеводителя

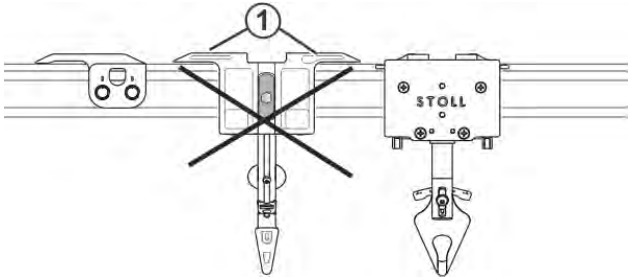
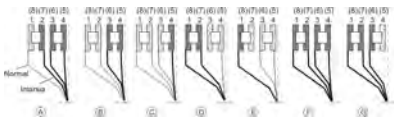
2. Ослабить винты (1) ограничителя нитеводителя.
3. Для того чтобы удалить ограничители нитеводителей, повернуть винты (1). Ограничители нитеводителей можно удалять и ставить на любом месте.
4. Сдвинуть нитеводители вправо или влево к месту замены (A) и снять.
5. Установить на линейки новые нитеводители.
6. Установить ограничители нитеводителей на линейки, позиционировать со ступенчатой расстановкой и привинтить.
7. Проконтролировать настройку нитеводителя.

Более подробная информация:

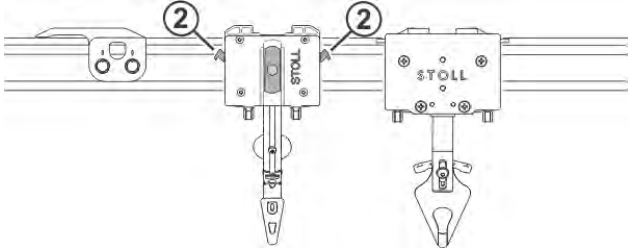
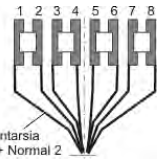
- Настроить нитеводители [202]

7.3.13 Установить интарсийные нитеводители *

Возможности комбинирования обычных и интарсийных нитеводителей:

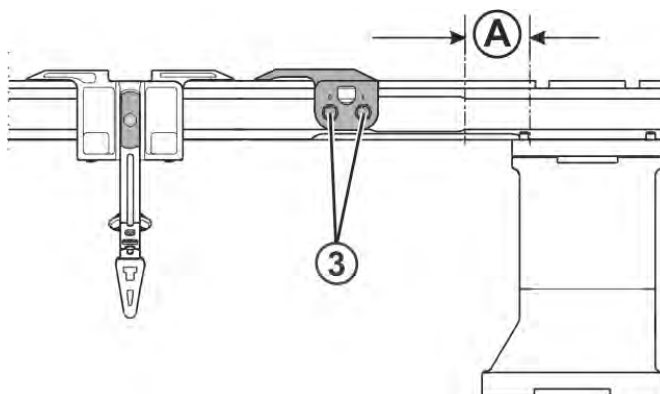
Обычные нитеводители Тип1	Обычные и интарсийные нитеводители можно устанавливать совместно, но не на одной и той же линейке.  Причина: Съемные рычаги (1) на обычном нитеводителе сталкиваются с интарсийным нитеводителем или с упором нитеводителя. Возможности комбинирования:  Каждая комбинация может применяться сама по себе или вместе с другой. i: Линейки комплектуются нитеводителями в направлении изнутри наружу. При распределении изнутри наружу при использовании интарсийных и обычных нитеводителей не должно оставаться ни одной свободной линейки.
--------------------------------------	---

Замена деталей

Обычный нитеводитель Тип2	Обычный нитеводитель Тип2 и интарсийный нитеводитель можно устанавливать совместно на одной и той же линейке. 
	Возможности комбинирования:  Направляющие нитеводителей можно комплектовать произвольно. Можно занимать все линейки.

Установить интарсийные нитеводители:

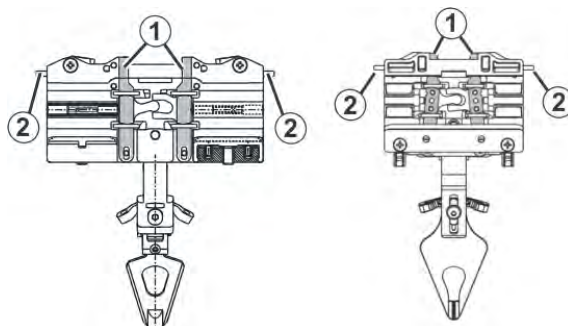
1. Поставить каретку в левое положение реверса.



Ограничитель нитеводителя

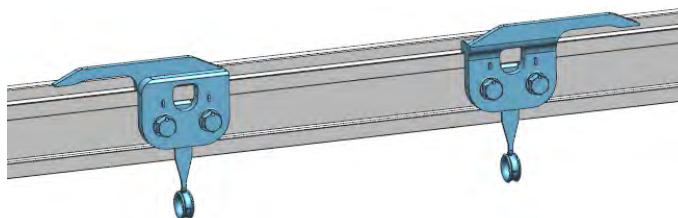
2. Ослабить винты (3) ограничителя нитеводителя.
3. Для того чтобы удалить ограничители нитеводителей, винты (3) повернуть. Ограничители нитеводителей можно удалять и устанавливать в любом месте.
4. Обычные нитеводители сдвинуть вправо к месту замены (A) и снять.

5. Интарсийные нитеводители установить и сдвинуть в их исходные позиции. Для этого зажим (1) отжать наружу или съемные рычаги (2) внутрь.



Интарсийные нитеводители

6. Устанавливать ограничители нитеводителей на направляющих таким образом, чтобы подъем указывал наружу.

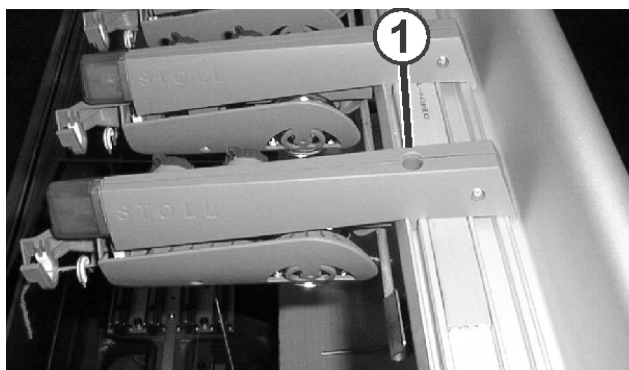


7. Позиционировать ограничители нитеводителей со ступенчатой расстановкой и привинтить.
8. Проконтролировать настройку нитеводителей.

Более подробная информация:

- Символы в этом документе [▢15]
- Интарсийные нитеводители * [▢30]
- Настроить интарсийные нитеводители (тип 1) * [▢205]
- Настроить интарсийные нитеводители (тип 2) * [▢207]

7.3.14 Заменить устройство контроля нити



Демонтаж устройства контроля нити

1. Маркировать позицию старого устройства контроля нити.
2. Удалить винт (1).
3. Поднять устройство контроля нити спереди настолько, чтобы контактные штифты были свободны. Сдвинуть устройство контроля нити назад и снять.
4. Установить новое устройство контроля нити точно на позицию (маркировка) старого устройства контроля нити.

- или -

- Смонтировать дополнительное устройство контроля нити на расстоянии 90 мм (по меньшей мере 75 мм) от ближайшего устройства контроля нити.
5. Навесить новое устройство контроля нити на заднюю направляющую шину. Устройство контроля нити подтянуть вперед и одновременно отжать вниз.
6. Устройство контроля нити подтянуть вперед и привинтить винтом (1).

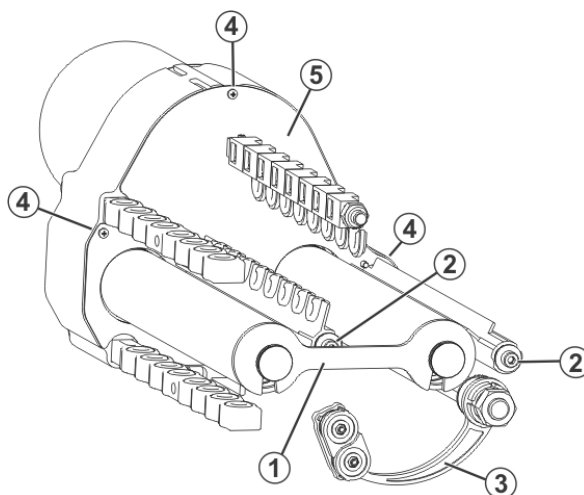
7.3.15 Заменить приводной ремень и фрикционный валик фрикционного фурниссера

Приводной ремень и фрикционный валик фрикционного фурниссера заменятся в течение следующих этапов:

- Подготовительные работы
- Заменить приводной ремень
- Изменить позицию фрикционного валика
- Заменить фрикционный валик

Подготовительные работы

1. Удалить накладку (1), для этого немного ослабить винты с рифленой головкой.



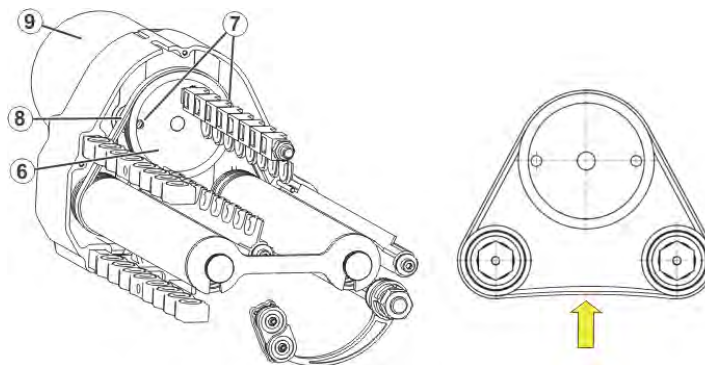
Фрикционный фурниссер

2. Удалить винты (2) и снять шины останова.
3. Ослабить соединительные муфты рычагов (3), чтобы их можно было повернуть вниз.
4. Удалить винты (4) и снять крышку кожуха (5).

Замена деталей

Заменить приводной ремень

1. Повернуть поликлиноременный шкив (6) вручную настолько, чтобы можно было через отверстия (7) вывернуть оба винта с внутренним шестигранником.



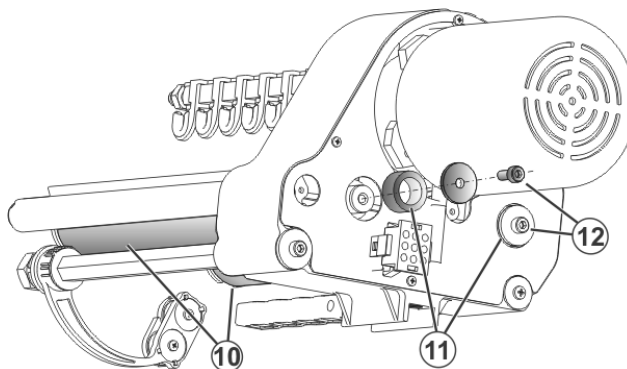
Приводной ремень

2. Снять ремень (8).
 3. Смонтировать новый ремень таким образом, чтобы он входил в канавки приводного шкива.
 4. Отжать двигатель (9) вверх и затянуть винты через отверстия (7)
 5. Проверить натяжение ремня.
- При легком нажатии ремень прогибается приблизительно от 2 до 4 мм.

Изменить позицию фрикционного валика

Поверхность фрикционного валика с течением времени изнашивается от воздействия пряжи. В этом случае фрикционный валик необязательно сразу заменять, а можно сдвинуть его позицию установки на 11мм. Это позволяет удвоить срок службы.

1. Удалить винты (12).



Винты для фрикционных валиков

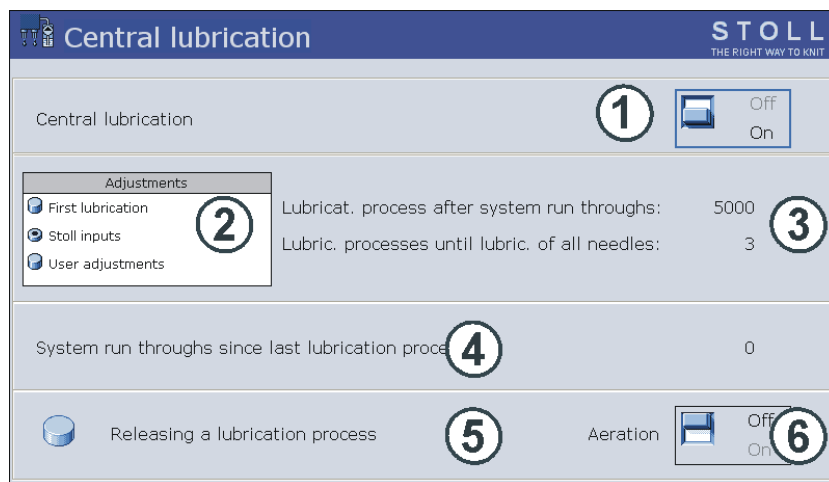
2. Удалить распорную втулку (11).
3. Удалить оба фрикционных валика (10).
4. Для монтажа: Установить распорную втулку (11) на ось фрикционного валика (10)
5. Вставить фрикционный валик (10) снова.
6. Затянуть винты (12) снова без распорных втулок.

Заменить фрикционный
валик

1. Удалить винты (12).
2. Снять фрикционные валики (10).
3. Надеть новый фрикционный валик.
4. Прикрутить винты (12).

7.3.16 Удалить воздух из маслопровода

Только на машинах с
централизованной смазкой



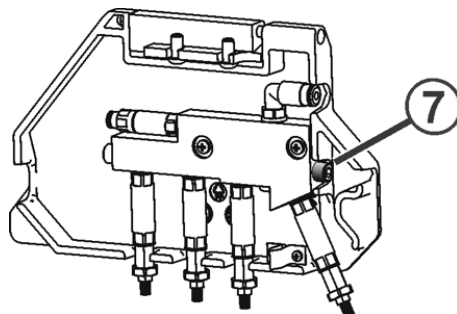
Окно "Централизованная смазка"

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Централизованная смазка"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для удаления воздуха из централизованной смазки

Удалить воздух из маслопровода:

1. Остановить каретку за пределами игольницы.
2. Немного ослабить винт (7) для удаления воздуха.



Удалить воздух из централизованной смазки

3. Повернуть блок централизованной смазки в монтажное положение. Рекомендация: Под централизованную смазку подложить тряпку, т.к. подается масло.
4. Вызвать из "Главного меню" окно "Сервис".

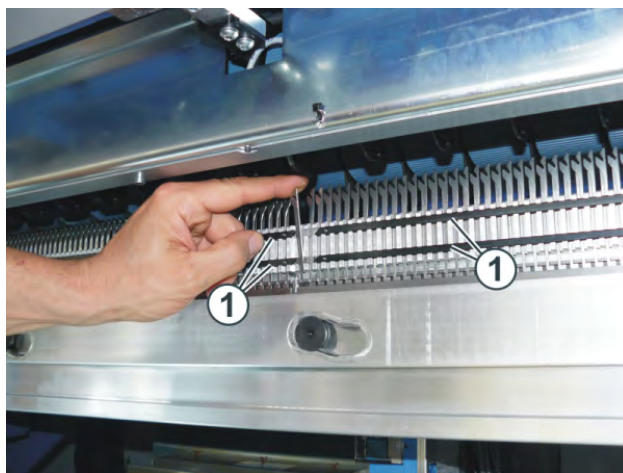
5. Вызвать окно "Централизованная смазка".
6. Установить выключатель "Удаление воздуха" на "Вкл".
 - ▷ Насос подает масло в маслопровод.
7. Если из резьбового отверстия винта для удаления воздуха вытекает масло, установить выключатель "Удаление воздуха" (6) на "Выкл".
8. Снова затянуть винт для удаления воздуха (9,5 Нм).
9. Повторить процесс удаления воздуха на всех блоках смазки.
10. Вызвать "Главное меню".

7.3.17 Заменить крючки гребенки

Клавиша	Функция
	Вызвать "Главное меню"
	Вызвать окно "Гребенка"

Клавиши для замены крючков гребенки

1. Открыть щиток гребенки.
2. Вызвать из "Главного меню" окно "Гребенка".
3. Нажать на клавишу "Отпустить тормоз (=X)".
4. Передвинуть гребенную оттяжку вручную вверх (около 8 см).
 - ▷ Закрывающие шины гребенной оттяжки находятся над левым и правым устройством управления.
5. Сдвинуть закрывающие шины (1) в сторону лишь настолько, чтобы на месте ремонта образовалась открытая зона.
Для этого сдвинуть верхние закрывающие шины влево до места ремонта.
Сдвинуть нижние закрывающие шины вправо до места ремонта.



6. Вынуть крючок гребенки.
7. Вставить новый крючок гребенки.
8. Заккрыть закрывающие шины.
9. Заккрыть щиток гребенки.
10. Нажать на клавишу "Референцирование (=R)".

7.4 Устранение неисправностей электроники

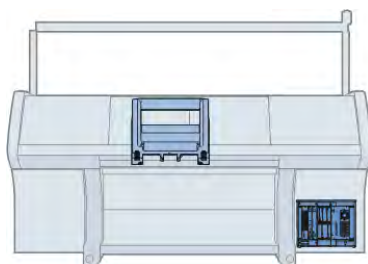
В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Обзор электронного управления (шкаф управления справа) [401]
- Обзор электронного управления (шкаф управления справа) [404]
- Блок питания [407]
- Управление магнитами нитеводителей [407]
- Заменить плату электроники [408]

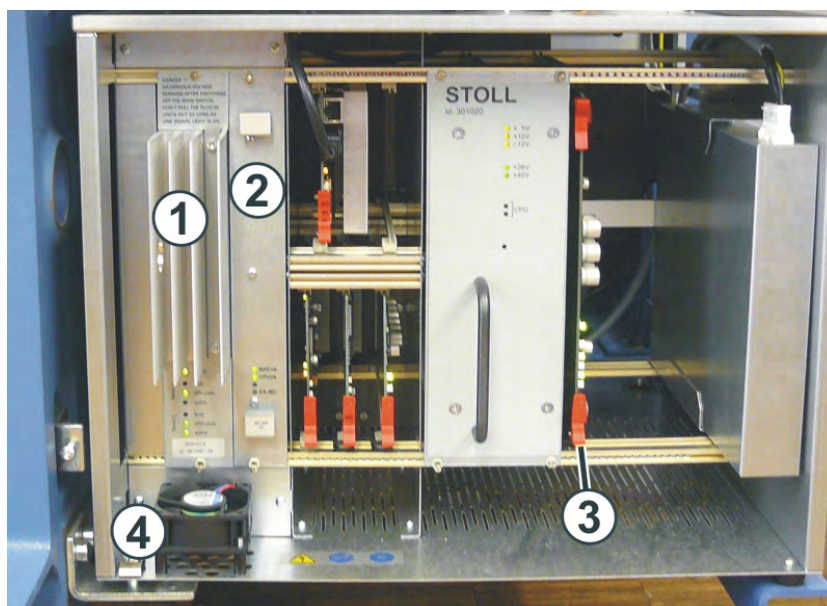
7.4.1 Обзор электронного управления (шкаф управления справа)

Действительно для:	
	Тип
CMS 530	642
	643
CMS 520 C	647
CMS 502	645
	646

Система управления машины находится в правом шкафу управления под ограждением. Плата для управления магнитами нитеводителей находится в каретке.



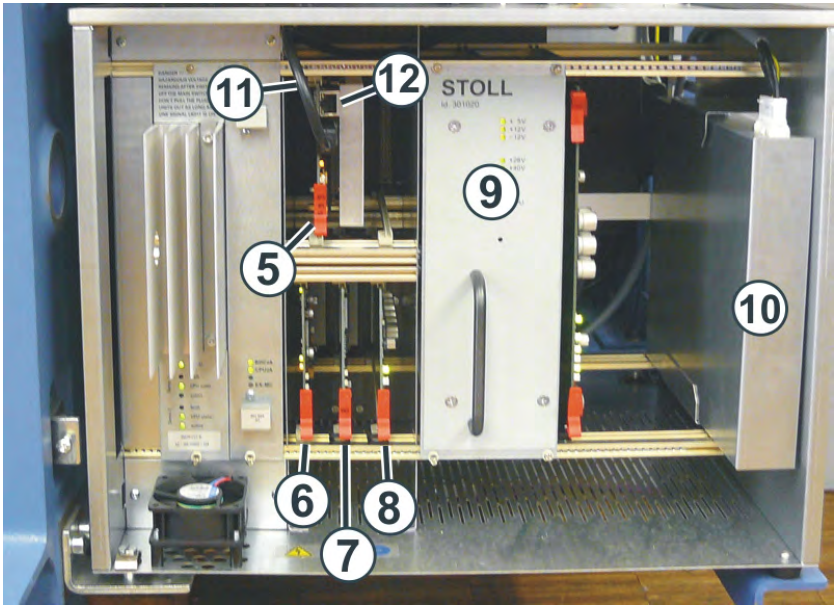
Замена деталей



Шкаф управления справа

	Плата	Функция
1	301 000	Блок управления приводом и сдвигом Управление приводным двигателем и двигателем сдвига Передача сообщений об ошибках от двигателей на плату 009.
2	301 023	Плата ввода, плата вывода, предохранитель для (1) Плата осуществляет контроль, чтобы машину нельзя было пустить, пока имеется ошибка. Отключение главного выключателя: ♦ если активировано автоматическое отключение машины ♦ при экстремальном превышении напряжения ♦ если блоки Servo не готовы к работе Управление системой удаления пуха и лампой сигнализации ошибок. Балластный предохранитель для серво-привода и сдвига Управление звуковым сигналом, освещением, пьезо-элементами и централизованной смазкой.
3	301 018	Плата оттяжки полотна Управление двигателями оттяжки полотна (главная оттяжка, вспомогательная оттяжка, гребенка, двигатель крючков гребенки, ленточная оттяжка). Передача сообщений об ошибках от двигателей оттяжки полотна на плату 009. Управление фурниссером.
4		Вентилятор

Электронные платы



Шкаф управления справа

	Плата	Функция
5	039 (ID 301 039)	Управление панелью ввода и сенсорным экраном. Управление жестким диском SSD (Solid-State-Drive). Жесткий диск SSD интегрирован в плату.
6	009 (ID 301 009)	Главный компьютер; сбор всех сообщений с других плат. Вывод инструкций на другие платы. Управление процессом вязания Управление кареткой (Главный привод) и позицией сдвига задней игольницы.
7	965 (ID 300 965)	Контроль позиций каретки. Управление системами отбора шаговыми двигателями. Передача информации на плату 943.
8	040 (ID 30 040)	Выходной каскад шаговых двигателей кулирных клиньев. Взаимодействие с платой 965.
9	301 020	Блок питания со светодиодами Проверка состояния заряда аккумуляторов. Активация зарядки.
10	301 027	Сменный блок аккумуляторов
11		Кабель дисплея
12		Разъем для подключения к Ethernet, если машина подключена к компьютерной сети.

Электронные платы

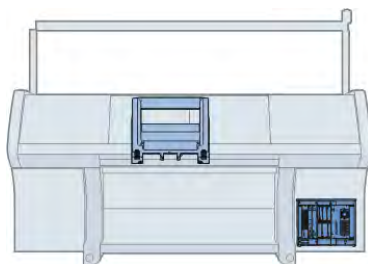
Более подробная информация:

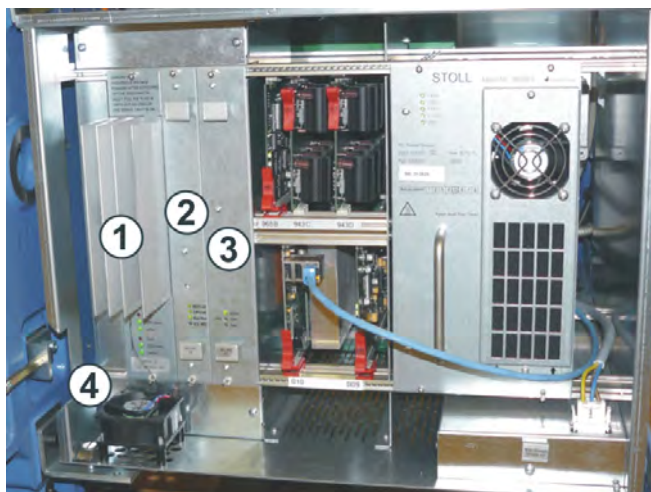
- Выключить машину при окончании работы [85]

7.4.2 Обзор электронного управления (шкаф управления справа)

Действительно для:	
	Тип
CMS 530	621
	627
CMS 520 C	629
CMS 502	637
	638

Система управления машины находится в правом шкафу управления под ограждением. Плата для управления магнитами нитеводителей находится в каретке.



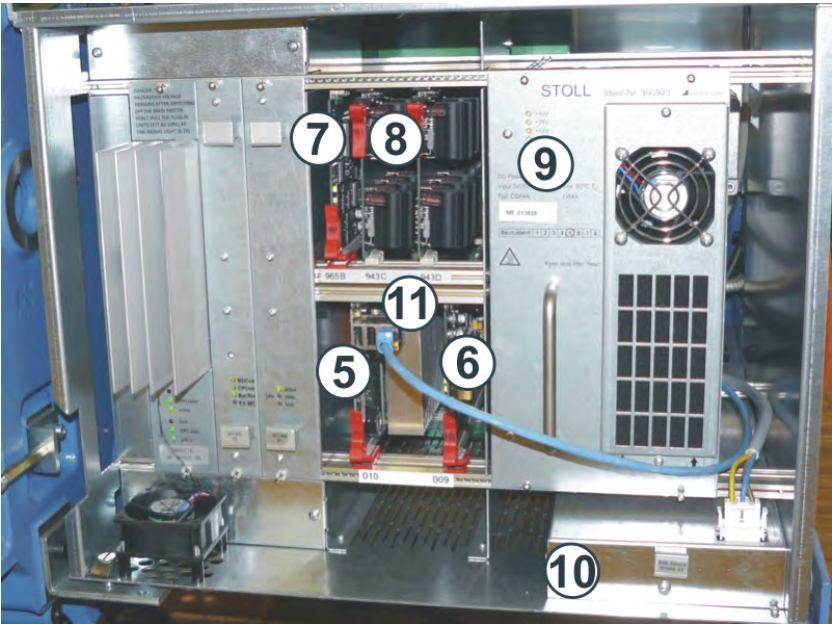


Шкаф управления справа

	Плата	Функция
1	301 000	Блок управления приводом и сдвигом Управление приводным двигателем и двигателем сдвига Передача сообщений об ошибках от двигателей на плату 009.
2	301 012 (301 007, до августа 2012 года)	Плата аккумуляторов, плата ввода, плата вывода (ВІО), предохранитель для (1) Плата осуществляет контроль, чтобы машину нельзя было пустить, пока имеется ошибка. Отключение главного выключателя: ♦ если активировано автоматическое отключение машины ♦ при экстремальном превышении напряжения ♦ если блоки Servo не готовы к работе Управление фурниссером, системой удаления пуха и лампой сигнализации ошибок. Балластный предохранитель для серво-привода и сдвига Проверка состояния заряда аккумуляторов. Активация зарядки. Управление звуковым сигналом, освещением, пьезо- элементами и централизованной смазкой, реле аккумуляторной батареи.
3	301 006	Плата оттяжки полотна Управление двигателями оттяжки полотна (главная оттяжка, вспомогательная оттяжка, гребенка, двигатель крючков гребенки). Передача сообщений об ошибках от двигателей оттяжки полотна на плату 009. Конденсаторы для двигателей оттяжки полотна в системе электропроводки (CMS 530, CMS 520: 251 453, CMS 502: 253 667)
4		Вентилятор

Электронные платы

Замена деталей



Шкаф управления справа

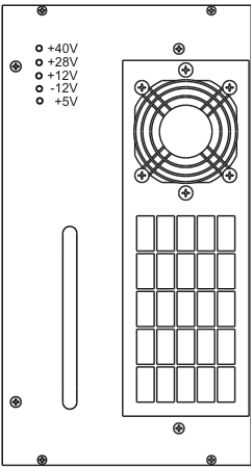
	Плата	Функция
5	010 (ID 301 010)	Управление панелью ввода и сенсорным экраном. Управление жестким диском. Жесткий диск (hard disk) интегрирован в плату.
6	009 (ID 301 009)	Главный компьютер; сбор всех сообщений с других плат. Вывод инструкций на другие платы. Управление процессом вязания Управление кареткой (Главный привод) и позицией сдвига задней игольницы.
7	965 (ID 300 965)	Контроль позиций каретки. Управление системами отбора шаговыми двигателями. Передача информации на плату 943.
8	943 (ID 300 943)	Выходной каскад шаговых двигателей кулирных клиньев. Взаимодействие с платой 965.
9	300 923	Блок питания со светодиодами
10	301 008	Сменный блок аккумуляторов
11		Ethernet-кабель, если машина подключена к компьютерной сети.

Электронные платы

Более подробная информация:

- Выключить машину при окончании работы [85]

7.4.4 Блок питания

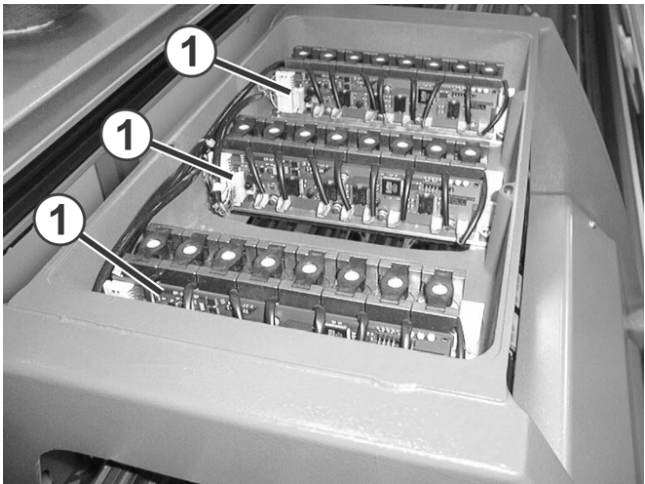


Блок питания

Светодиоды на блоке питания показывают, какие вырабатываются напряжения и при каком напряжении появляется ошибка. При включении главного выключателя три нижних светодиода загораются сразу, +28В приблизительно на 1 секунду позже и +40В загораются в заключение. Очередность, в которой загораются при включении светодиоды, может представлять информацию о причинах неисправностей.

7.4.5 Управление магнитами нитеводителей

Каждая вязальная система имеет плату электроники (1) для управления магнитами нитеводителей.



Платы электроники для управления магнитами нитеводителей

Плата	Функция
960 (ID 300 960)	Активирование магнитов нитеводителей, после того как платой 966 будет сообщен момент времени включения магнитов нитеводителей.

Электронные платы

Проверить предохранители

7.4.6 Заменить плату электроники

1. Установить главный выключатель на "0" и подождать, пока погаснут светодиоды на блоке питания (около 60 секунд).
2. Открыть ограждение левого шкафа управления.

	Указание
	Разрушение платы электроники электростатическим зарядом! Если Вы прикоснетесь к плате и при этом на вас будет электростатический заряд, то плата будет повреждена. → Разрядиться путем прикосновения к "земле", например, к водопроводу или к раме машины, и только после этого прикасаться к плате. → Прикасаться к платам только за кромку или с передней стороны

	Указание
	Повреждение плат электроники из-за повреждений ножек на задней стороне плат! Если ножки на задней стороне плат погнуты или сломаны, то нужно вставить новые платы. → При замене плат следить за тем, чтобы не повредить ножки разъемов.

3. Вытащить плату.
4. Вставить новую плату.
5. Закрыть ограждение левого шкафа управления.
6. Установить главный выключатель на "1" и квитировать устранение ошибки.

7.5 Проверить предохранители

7.5.1 Проверить предохранители (шкаф управления справа)

Действительно для:	
	Тип
CMS 530	642
	643
CMS 520 C	647
CMS 502	645
	646



ОПАСНОСТЬ

Электрическое напряжение, опасное для жизни!

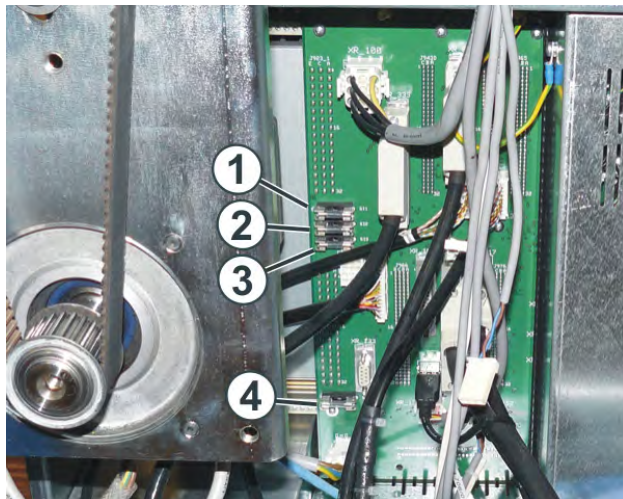
Смертельные или тяжкие телесные повреждения от удара током.

→ Установить главный выключатель на "0" и подождать, пока сенсорный экран не потемнеет, и не раздастся звуковой сигнал.

1. Установить главный выключатель на "0".
2. Подождать, пока сенсорный экран не потемнеет, и не раздастся звуковой сигнал.

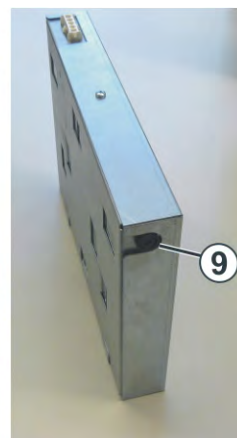
Проверить предохранители

3. Проверить предохранители от (1) до (4) на задней стороне правого устройства управления.



Предохранители на задней стороне правого устройства управления (для лучшего обзора вентилятор демонтирован)

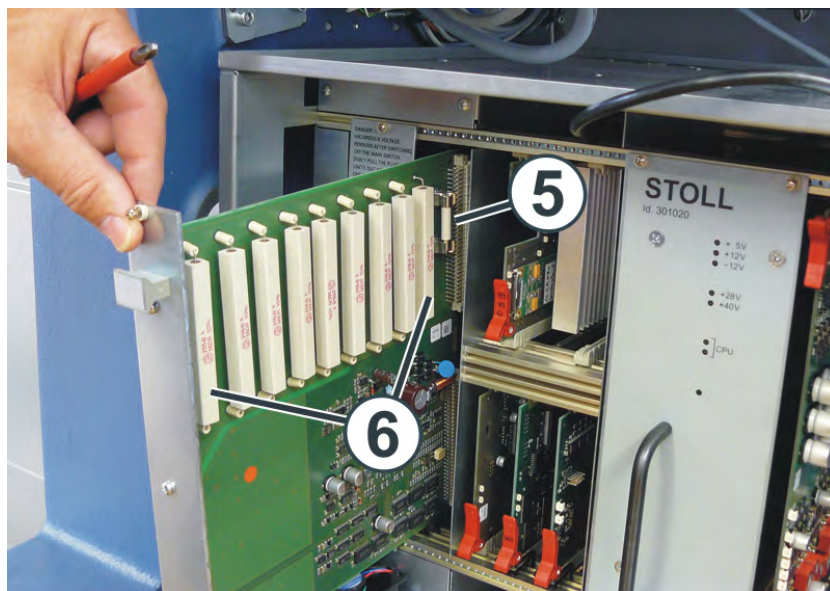
- | | |
|-------------------------------------|---|
| 1 28 В (Остановы) (1А, инерционный) | 3 Устройство контроля нити (1А, инерционный) |
| 2 STIXX (1А, инерционный) | 4 Заряд батареи аккумуляторов (1А, инерционный) |
4. Проверить предохранитель (9) батареи аккумуляторов. Для этого вытащить штекер 7. Удалить винт (8). Вытащить сменный блок аккумуляторов. Проверить предохранитель (9) батареи аккумуляторов.

**ОПАСНОСТЬ****Опасность ожога!**

Травмы от горячих деталей.

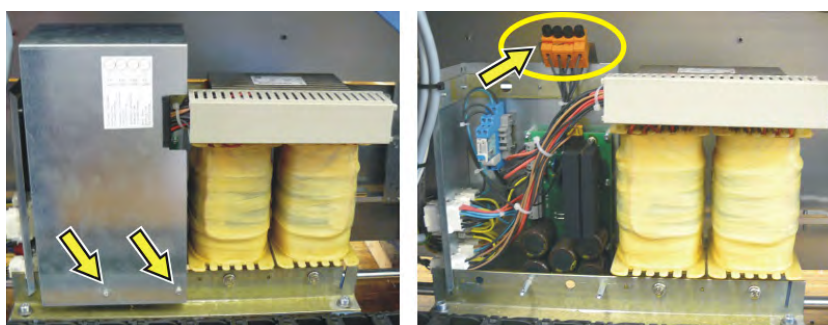
→ При вытаскивании платы следить за тем, чтобы не прикасаться к сопротивлениям (6). Они могут быть очень горячими.

5. Проверить балластный предохранитель (5) на плате ввода и плате вывода. Для этого удалить винт сверху и снизу и вытащить плату.



Балластный предохранитель для серво-привода и сдвига на плате ввода и плате вывода

6. Проверить предохранители на трансформаторе на задней стороне машины. Для этого снять крышку.



Предохранители на трансформаторе на задней стороне машины

F4	Фрикционный фурниссер	F18	Централизованная смазка
F8	Блоки Servo	F20	Система удаление пуха

7. Устранить причину.
8. Вставить новый предохранитель.

i

Использовать запасной предохранитель из принадлежностей. Применять только предохранитель с таким же параметром. Параметр предохранителя: смотри наклейку, (напечатанный текст) или электрическую схему. Электрическая схема находится на DVD-диске с документацией, который был поставлен вместе с машиной.

Проверить предохранители

7.5.2 Проверить предохранители (шкаф управления справа)

Действительно для:	
	Тип
CMS 530	621
	627
CMS 520	620
	628
CMS 520 C	629
CMS 502	637
	638
CMS ADF-3	681

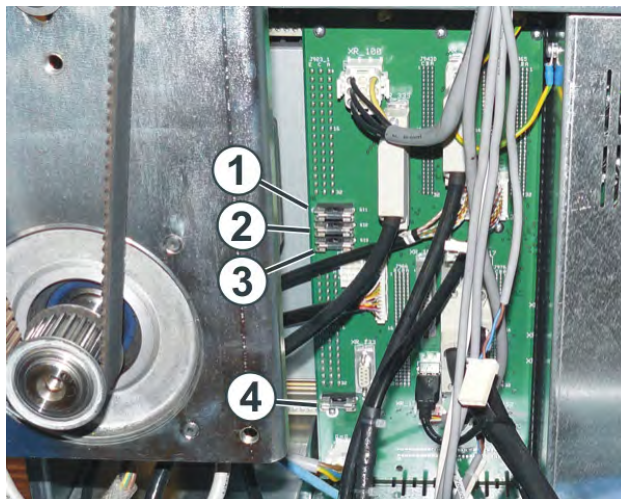
**ОПАСНОСТЬ****Электрическое напряжение, опасное для жизни!**

Смертельные или тяжкие телесные повреждения от удара током.

→ Установить главный выключатель на "0" и подождать, пока сенсорный экран не потемнеет, и не раздастся звуковой сигнал.

1. Установить главный выключатель на "0".
2. Подождать, пока сенсорный экран не потемнеет, и не раздастся звуковой сигнал.

3. Проверить предохранители от (1) до (4) на задней стороне правого устройства управления.



Предохранители на задней стороне правого устройства управления (для лучшего обзора вентилятор демонтирован)

- | | |
|-------------------------------------|---|
| 1 28 В (Остановы) (1А, инерционный) | 3 Устройство контроля нити (1А, инерционный) |
| 2 STIXX (1А, инерционный) | 4 Заряд батареи аккумуляторов (1А, инерционный) |
4. Проверить предохранитель батареи аккумуляторов (7) на устройстве управления.

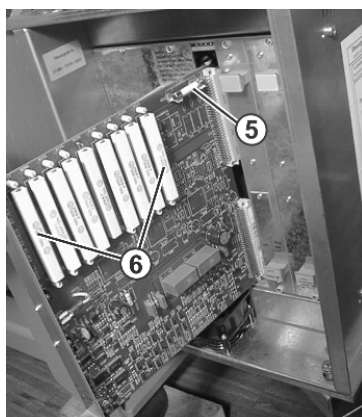


Предохранитель батареи аккумуляторов под блоком питания

Проверить предохранители

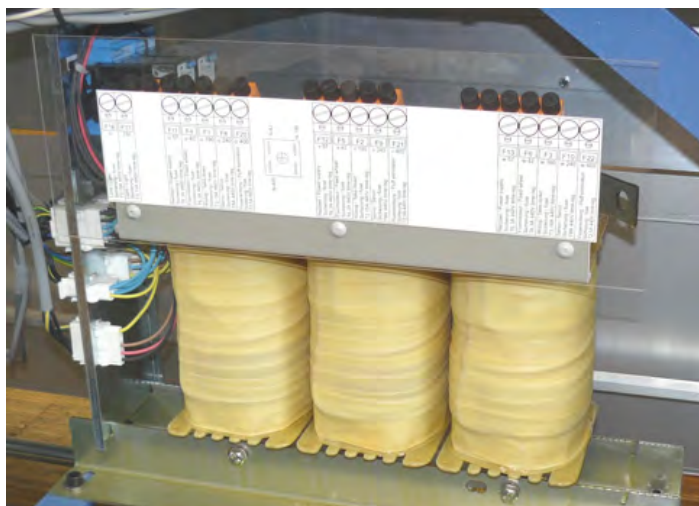
	ОПАСНОСТЬ
	Опасность ожога! Травмы от горячих деталей. → При вытаскивании платы следить за тем, чтобы не прикасаться к сопротивлениям (6). Они могут быть очень горячими.

5. Проверить балластный предохранитель (5) на устройстве управления справа. Для этого удалить винт сверху и снизу и вытащить плату.



Балластный предохранитель для серво-привода и сдвига на устройстве управления справа

6. Проверить предохранители на трансформаторе на задней стороне машины.



Предохранители на трансформаторе на задней стороне машины

F1-F3 Оттяжка полотна

F11-F13 Блок питания

F4-F6 Фрикционный фурниссер

F18 Централизованная смазка

F8-F10 Блоки Servo

F20-F22 Система удаление пуха

7. Устранить причину.

8. Вставить новый предохранитель.



Использовать запасной предохранитель из принадлежностей. Применять только предохранитель с таким же параметром.
Параметр предохранителя: смотри наклейку, (напечатанный текст) или электрическую схему.
Электрическая схема находится на DVD-диске с документацией, который был поставлен вместе с машиной.

7.5.3 Проверить предохранитель (шкаф управления слева и справа)

Действительн о для:
CMS 530 T
CMS 730 S
CMS 730 T
CMS 822
CMS 830 C
CMS 830 S
CMS 933

**ОПАСНОСТЬ**

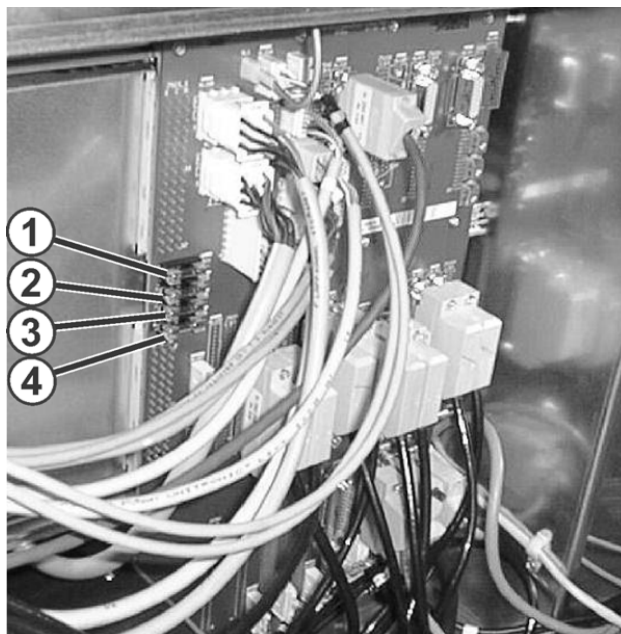
Электрическое напряжение, опасное для жизни!

Смертельные или тяжкие телесные повреждения от удара током.

→ Установить главный выключатель на "0" и подождать, пока сенсорный экран не потемнеет, и не раздастся звуковой сигнал.

1. Установить главный выключатель на "0".
2. Подождать, пока сенсорный экран не потемнеет, и не раздастся звуковой сигнал.
3. Проверить предохранители от (1) до (4) на задней стороне левого устройства управления.

Проверить предохранители



Предохранители на задней стороне левого устройства управления

- | | |
|-------------------------------------|---|
| 1 28 В (Остановы) (1А, инерционный) | 3 Устройство контроля нити (1А, инерционный) |
| 2 STIXX (1А, инерционный) | 4 Заряд батареи аккумуляторов (1А, инерционный) |
4. Проверить предохранитель (12) на устройстве управления слева. Для этого вытащить штекер (13), удалить два винта (14) и вытащить вставной блок батареи аккумуляторов.



Предохранитель (12) батареи аккумуляторов под блоком питания



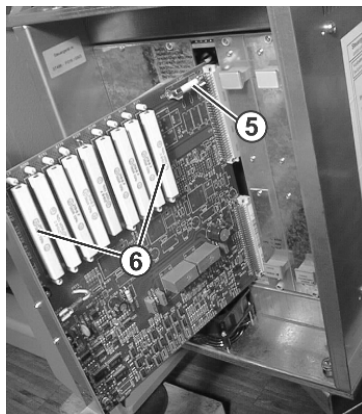
ОПАСНОСТЬ

Опасность ожога!

Травмы от горячих деталей.

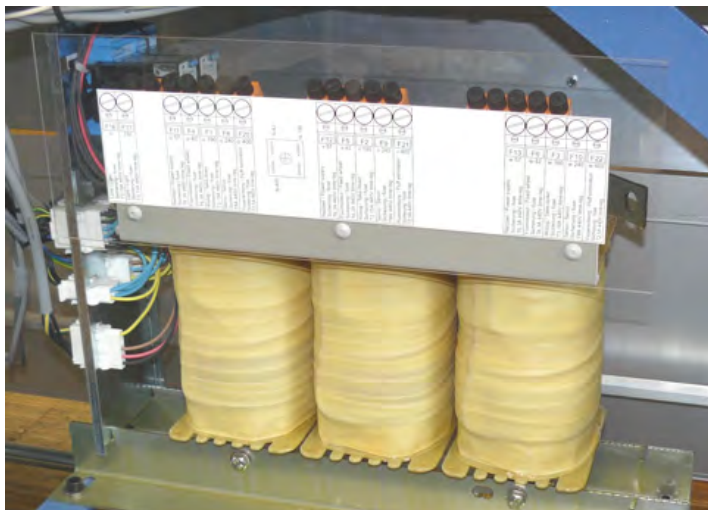
→ При вытаскивании платы следить за тем, чтобы не прикасаться к сопротивлениям (6). Они могут быть очень горячими.

5. Проверить предохранитель (5) в устройстве управления справа. Для этого удалить винт сверху и снизу и вытащить плату.



Балластный предохранитель (5) для серво-привода и сдвига в устройстве управления справа

6. Проверить предохранители на трансформаторе на задней стороне машины.



Предохранители на трансформаторе на задней стороне машины

F1-F3	Оттяжка полотна	F16-F17	CMS 933: Освещение
F4-F6	Фрикционный фурниссер	F18	Централизованная смазка
F8-F10	Блоки Servo	F20-F22	Система удаление пуха
F11-F13	Блок питания		

Смещение отбора игл

7. Устранить причину.
8. Вставить новый предохранитель.



Использовать запасной предохранитель из принадлежностей. Применять только предохранитель с таким же параметром.

Параметр предохранителя: смотри наклейку, (напечатанный текст) или электрическую схему. Электрическая схема находится на DVD-диске с документацией, который был поставлен вместе с машиной.

7.6 Смещение отбора игл

Условие:

- Операционная система вязальной машины: Операционная система OKC V 2.5 (или выше).

При этом тесте синхронизируется совместная работа импульсного датчика, системы управления и отдельных систем отбора. Это осуществляется с помощью тестового ряда. При этом при различных значениях времени реакции исследуется, выдвигаются ли иглы для вязания в позицию "Петля" или нет. Вы должны это контролировать в обоих направлениях каретки. Результаты теста Вы записываете в таблицу. В заключение по результатам теста рассчитывается оптимальное время реакции.



Требуемое время

Вручную:

Если Вы выполняете тестовый ряд вручную, Вам потребуется, в зависимости от класса машины, от 2 до 4 часов.

Автоматически:

В Вашем представительстве или на фирме Stoll имеется в распоряжении измерительная система "JNA" (Justage-Nadel-Auswahl Юстировка Отбора Игл) . С помощью этой измерительной системы тестовый ряд выполняется автоматически. Требуемое время: 30-60 минут.



Измерительная система "JNA"

Вместе с измерительной системой "JNA" Вы получаете руководство, как выполнить смещение отбора игл. Раздел "Определить вручную смещение отбора игл" в этом руководстве Вам выполнять не нужно.

Смещение отбора производится в течение следующих этапов:

- Настроить тип импульсного датчика [420]
- Подготовительные работы [424]
- Сбросить величины референцирования импульсных датчика, провести референцирование каретки [425]
- Определить вручную смещение отбора игл [426]

Документы по этому поводу:

 (resources/--1498493067.)

- Настроить тип импульсного датчика [420]
- Подготовительные работы [424]
- Сбросить величины референцирования импульсных датчика, провести референцирование каретки [425]
- Определить вручную смещение отбора игл [426]

7.6.1 Настроить тип импульсного датчика

Это требуется только на более старых машинах ОКС:

- Машины ОКС 2.0 (с 2005 до февраля 2009)
- ОКС 3.0 (с марта 2009 до июня 2010)

На новых машинах (ОКС 3.0, начиная с июля 2010) этого не требуется, т.к. в этом случае может встраивается тольконовый тип импульсного датчика. Этот раздел Вы можете пропустить. Далее перейти на Страница [424].

		Тип	Модель
ОКС 3.0 (с марта 2009 до июня 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
ОКС 2.0 (с 2005 до февраля 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

Машины, у которых нужно настраивать тип импульсного датчика

Если Вы не уверены, о каком типе машины идет речь, посмотрите на заводской щиток машины.

Смещение отбора игл



Первая группа чисел в поле "Тип" показывает тип машины, вторая группа чисел показывает модель машины. В вышеуказанном примере речь идет о машине типа "621", модель "000".

Настроить тип
импульсного датчика

Вы должны сообщить системе управления, какой тип импульсного датчика Вы установили на машине. На более старых ОКС-машинах могут устанавливаться два различных типа импульсных датчиков. ID Вы найдете на поставке запчасти.

Тип импульсного датчика	ID	
1	240 562	импульсный датчик ОКС-машин до июня 2010
2	260 396	замена для прежнего импульсного датчика (ID 240 562)

Клавиша	Функция
	переключиться на следующее окно
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Параметры машины 2"
	подтвердить ввод
	переключиться обратно на окно "Параметры машин"

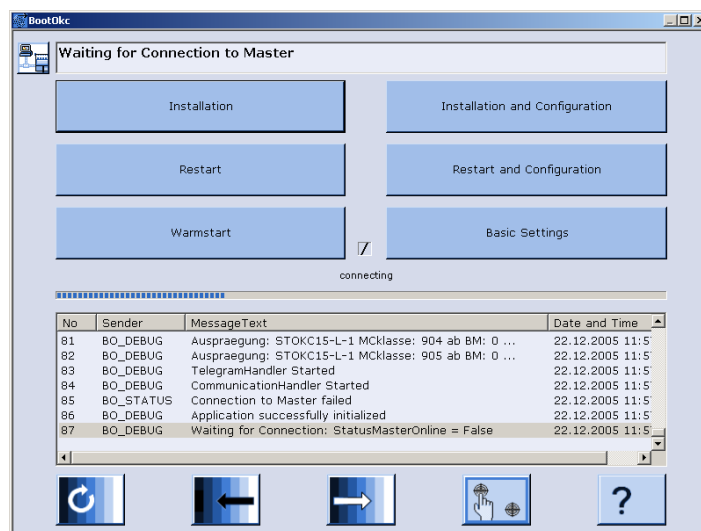
Клавиши для настройки параметров машины

Выполнить перезапуск с конфигурацией машины:

✓ Машина выключена.

1. Для того чтобы включить машину, установить главный выключатель на 1.

▷ На сенсорном экране показывается окно "BootOkc".



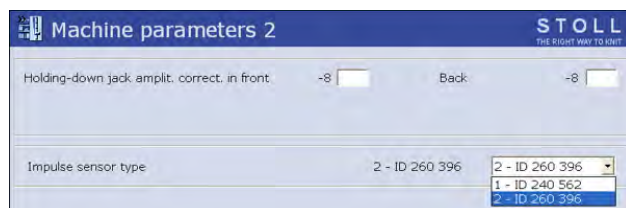
Окно "BootOkc"

2. Нажать на клавишу "Restart and Configuration".

3. Нажать несколько раз на клавишу "переключиться на следующее окно", пока на экране не появится окно "Параметры машины". ("Язык" -> "Конфигурация машины" -> "Конфигурация машины 2" -> "Опции машины" -> "Параметры машины")

4. В окне "Параметры машины" нажать на клавишу "Дополнительные функциональные клавиши".

5. Вызвать окно "Параметры машины 2".



6. Выбрать тип импульсного датчика "2 – ID 260 396".

Выберите эту настройку также при смешанном режиме (старый и новый тип импульсного датчика).

7. Подтвердить ввод.

8. Переключиться обратно на окно "Параметры машины".

9. Переключать дальше, пока на экране не покажется Главное меню.

Документы по этому поводу:

■ Подготовительные работы [424]

7.6.2 Подготовительные работы

- Остановить каретку после левого реверса.
- На тандем-машине: Стыковать каретки вплотную.
- Сбросить петли на обеих игольницах.
- Удалить щетки игл на передней и задней коробке каретки.
- Требуется тестовый ряд для всех импульсных датчиков машины - на тандем-машине имеются четыре импульсных датчика.
- Для проверки Вам потребуется небольшая программа вязания.
Пример для 3-системной машины.

```
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
```

Строка 30: Проверка переднего импульсного датчика

Строка 40: Проверка заднего импульсного датчика

Если у Вас 2-системная машина, просто опустите данные "S3" для третьей вязальной системы в строках 30 и 40.

Документы по этому поводу:

 (resources/--1498493067.)

7.6.3 Сбросить величины референцирования импульсных датчика, провести референцирование каретки

Прежде чем определить новые величины, Вы должны удалить "старые" величины импульсных датчиков.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "Параметры машины"
	вызвать "Дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Параметры машины 2"

Клавиши для удаления величин референцирования

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Основные настройки".
3. Вызвать окно "Параметры машины".
4. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
5. Вызвать окно "Параметры машины 2".



6. Выбрать все импульсные датчики (активировать контрольные кнопки). На тандем-машине имеются четыре импульсных датчика.
7. Подтвердить ввод, для этого нажать на клавишу (1).
8. Вас спрашивают, нужно ли удалять величины. Подтвердить это сообщение с помощью "Да".
 - ▷ Величины удаляются.
9. Провести референцирование каретки

Документы по этому поводу:

 (resources/--1498493067.)

7.6.4 Определить вручную смещение отбора игл

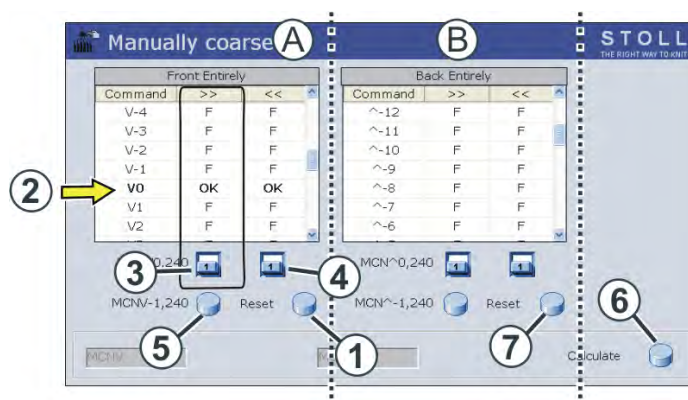
Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать меню "Юстировка Отбора игл"
	Вызвать меню "Автоматически"
	Вызвать меню "Вручную Грубо"

Клавиши для определения смещения отбора игл

Определить смещение отбора игл:

1. Назначить строку вязания.
Для проверки переднего импульсного датчика ввести "SPF30".
2. Включить машину, остановить каретку в правом положении реверса.
3. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
4. Вызвать меню "Основные настройки".
5. Вызвать меню "Юстировка Отбора игл".
6. Вызвать меню "Вручную Грубо".

7. Выполнить тестовый ряд.



A Тест для передней игольницы

B Тест для задней игольницы

1 Reset

4 Записать результат теста (Н
аправление каретки : <<)

Удалить результаты теста для
передней игольницы.

2 Актуальная строка тестового ряда

5 Переключиться на
следующую строку

3 Записать результат теста
(Направление каретки: >>)

6 Расчет оптимального
времени реакции

Положение переключателя "1" –
OK

7 Reset
Удалить результаты теста
для задней игольницы.

Положение переключателя "0" – F

8. Нажать на клавишу "Reset" (1).

Активная строка (2) тестового ряда выделяется.

9. Пустить машину.

▷ Каретка очень медленно движется влево (MSEC=0.15).

10. Пока каретка перемещается, проведите визуальный контроль.
Проконтролируйте, все ли иглы выводятся для вязания.

11. Остановить каретку в левом положении реверса.

12. Записать результат теста в таблицу.

Если все иглы выводятся, записывать ничего не надо, т.к. в активной
строке стандартно записано "OK".

- или -

→ Если одна или несколько игл не выводятся, установить
переключатель (4) на

→ "0". В таблицу вписывается "F".

13. Пустить машину и проконтролировать отбор игл в другом
направлении каретки.

14. Остановить каретку на месте реверса и записать результат теста с
помощью переключателя (3).



Если Вы не уверены, появилась ли ошибка, повторите
проверку для обоих направлений каретки.

Смещение отбора игл

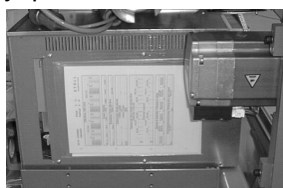
15. Продолжить тестовый ряд. Для этого нажать на клавишу (5).
 - ▷ Автоматически выбирается следующая строка тестового ряда. Время реакции автоматически повышается на "1".
 16. Тестовый ряд продолжать до тех пор, пока в обоих направлениях каретки не появится ошибка (Шаги от 9 до 15).
 - ▷ Теперь Вы определили границу для "положительного" времени реакции.
 17. Далее следует вторая часть теста. Для этого нажать на клавишу (5). Тест автоматически проводится с "отрицательными" значениями времени реакции.
 18. Шаги от 9 до 15 повторить столько раз и до тех пор, пока в обоих направлениях каретки не появится неправильный отбор.
 - ▷ Переключатели автоматически становятся неактивными (серыми).
 19. Тестовый ряд для этого импульсного датчика закончен.
 20. Расчет времени реакции.
Для этого нажать на клавишу (6). Рассчитывается оптимальное время реакции. Это продолжается приблизительно 10 секунд. Когда расчет закончен, появляется сообщение на сенсорном экране.
 21. Повторить тестовый ряд для заднего импульсного датчика.
Для этого определить строку вязания 40 - ввести "SPF40".
Внимание: При шаге 8 нажать на клавишу "Reset" (7). (Если Вы нажмете на клавишу (1), только что найденные величины удаляются.) Повторить шаги от 8 до 20.
 22. На тандем-машине : переключатель в поле "Каретка справа/слева" переключить на другую каретку. Повторить шаги от 8 до 21.
- Определение смещения отбора игл закончено.



Если Вы по ошибке нажмете два раза на клавишу (5), одна строка тестового ряда пропускается. Этот тестовый ряд недействителен. Вы должны полностью выполнить весь тестовый ряд еще раз (шаг 8).

Заключительные операции

- Данные смещения отбора игл являются составной частью настроек машины. Они автоматически сохраняются в Dongle-данных. При потребности Вы можете сохранить эти данные дополнительно.
 - на флэшке USB
 - записать в таблицу параметров машины в правом шкафу управления



Документы по этому поводу:
 (resources/--1498493067.)

7.7 Ввести вручную данные смещения отбора игл



Только для техников фирмы Stoll или техников вязального производства

Если данные для смещения отбора игл были потеряны, а Dongle-данные недоступны, то данные можно ввести вручную.

При отправке вязальной машины с завода машинные данные были распечатаны и помещены в правый шкаф управления.



Паспорт машины в правом шкафу управления

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Основные настройки"
	Вызвать окно "Параметры игольницы"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Параметры игольницы 2"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для контроля данных для смещения отбора игл

Ввести вручную данные смещения отбора игл

Проконтролировать
данные смещения отбора
игл

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Основные настройки".
3. Вызвать окно "Параметры игольницы".
4. Вызвать в окне "Параметры игольницы" дополнительные функциональные клавиши.
5. Вызвать окно "Параметры игольницы 2".
6. Сравнить показанные на экране величины с величинами в таблице параметров машины.
7. Если величины не идентичны, то Вы должны ввести данные смещения отбора игл вручную (смотри следующий раздел).
8. Вызвать "Главное меню".

Ввести вручную данные
смещения отбора игл

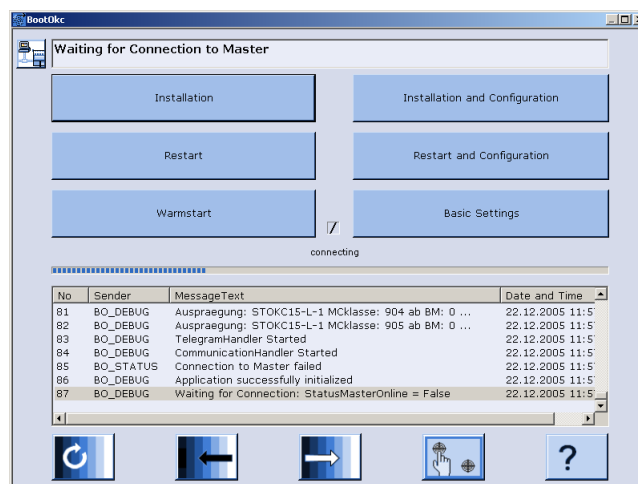
Клавиша	Функция
	переключиться на следующее окно
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
	Вызвать окно "Параметры игольницы 2"
	подтвердить ввод
	Переключиться обратно на окно "Параметры игольницы".

Клавиши для ввода данных для смещения отбора игл

✓ Машина выключена.

1. Для того чтобы включить машину, установить главный выключатель на 1.

▷ На сенсорном экране показывается окно "BootOkc".



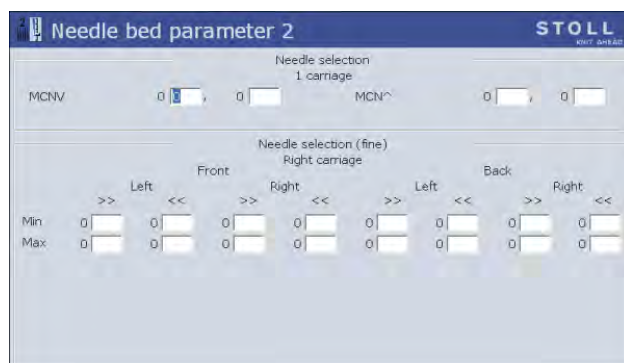
Окно "BootOkc"

2. Нажать на клавишу "Restart and Configuration".

3. Нажать несколько раз на клавишу "переключиться на следующее окно", пока на экране не отобразится окно "Параметры машины". ("Язык" -> "Конфигурация машины" -> "Конфигурация машины 2" -> "Опции машины" -> "Параметры машины" -> "Параметры игольницы")

4. В окне "Параметры игольницы" нажать на клавишу "Дополнительные функциональные клавиши".

5. Вызвать окно "Параметры игольницы 2".



Указание

Если Вы введете неправильные величины, это приведет к неправильному отбору игл.

Ввести вручную данные смещения отбора игл

6. Записать величины из таблицы параметров машины в окно "Параметры игольницы 2".
7. Подтвердить введенные данные.
8. Переключиться обратно на окно "Параметры игольницы".
9. Переключать дальше, пока на экране не покажется Главное меню.
10. Сохранить изменение настроек машины на флэшке USB

Более подробная информация:

- Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick [448]

8 Инсталляция программного обеспечения и основные настройки

В этой главе описывается, как инсталлировать и настраивать операционную систему Stoll.

Для этого необходимо, чтобы Вы ознакомились с процессом бутирования на вязальной машине (пуск программного обеспечения и активирование управления).

При инсталляции или при настройке операционной системы Stoll в этот процесс бутирования вмешиваются.

Для этого Вы вызываете различные окна, например, окно "Basic Settings Menu".

Для настройки операционной системы Stoll открываются дополнительные окна, в которых Вы можете производить изменения.

Если Ваши вязальные машины объединены между собой в сеть или связаны с узоромобразующим устройством, то Вы можете конфигурировать Online-соединение.



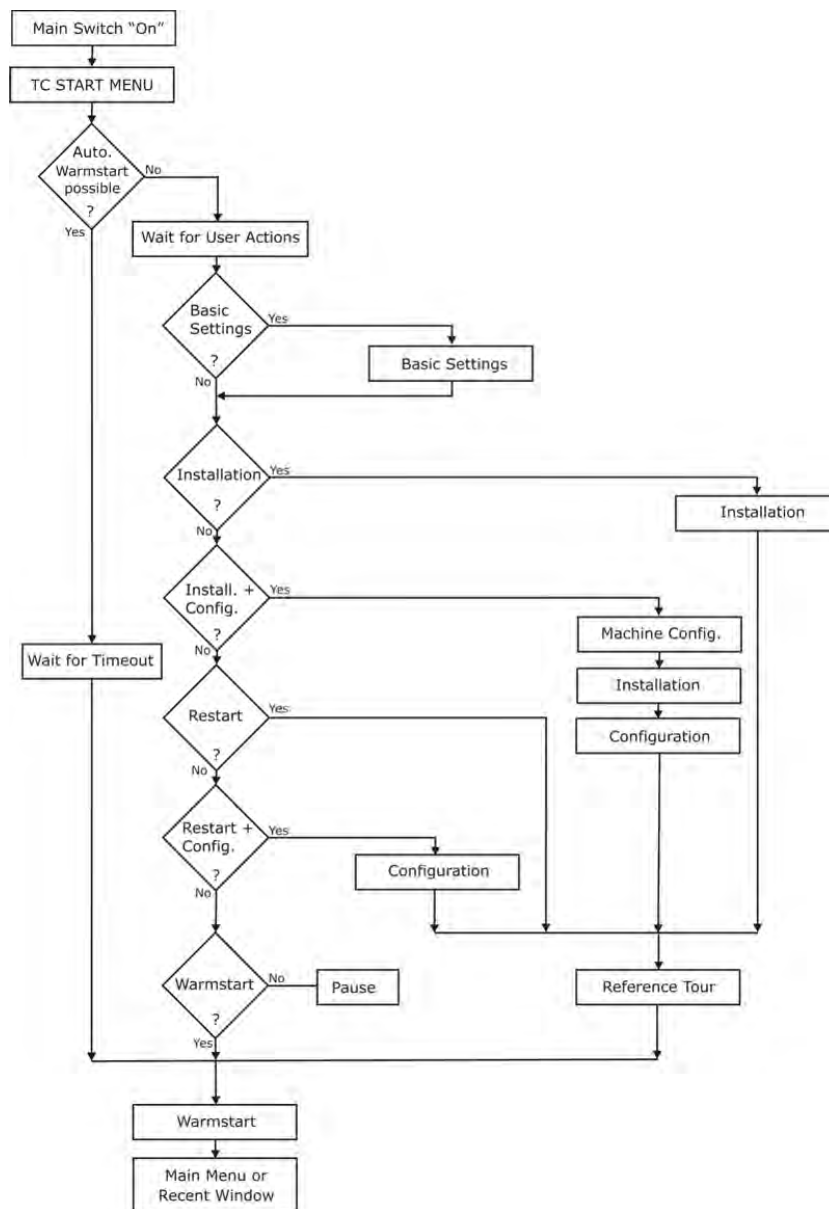
Перед каждой инсталляцией операционной системы Stoll или перед изменением конфигурации сохраняйте данные машины, чтобы избежать потерь данных.

В этой главе Вы найдете информацию по следующим вопросам:

- Процесс бутирования [434]
- Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick [448]
- Сохранить узор после серьезной неисправности [450]
- Инсталлировать операционную систему Stoll [452]
- Диагностика системы управления [475]

8.1 Процесс бутирования

Следующий рисунок показывает схематическое изображение процесса бутирования вязальной машины (с управлением ОКС).



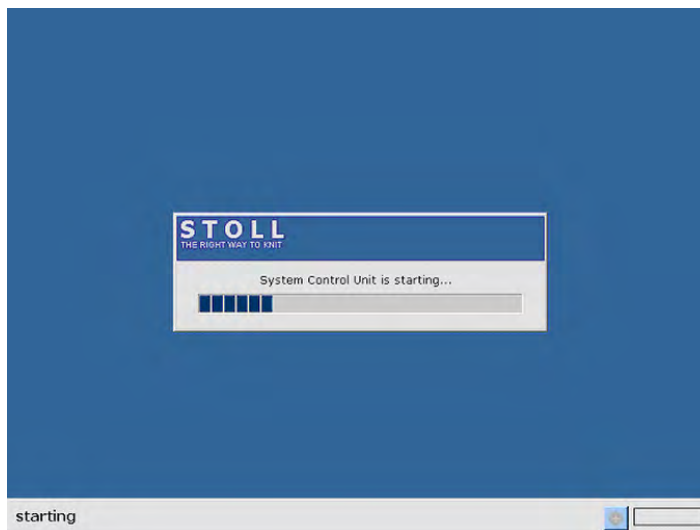
Схематическое изображение процесса бутирования

Описание процесса
бутирования

После включения вязальной машины (главный выключатель 1) запускается Windows XP. На сенсорный экран выводится картинка приветствия.

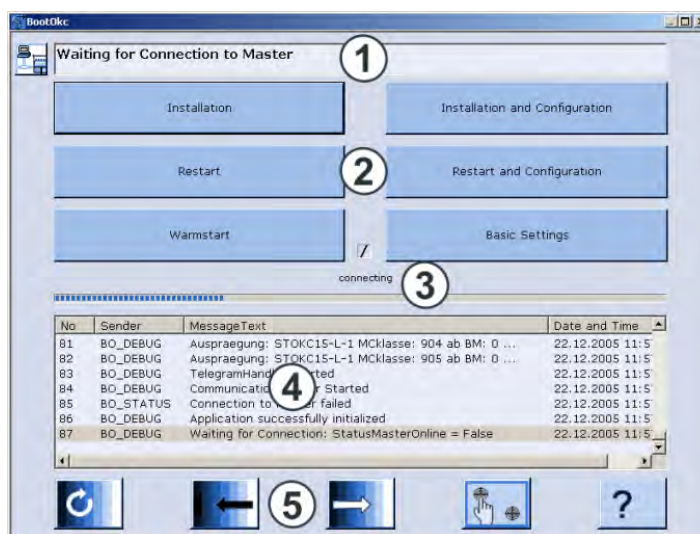
После этого отдельные компоненты управления автоматически запускают свои программы бутирования, т.е. загружаются различные драйверы и приложения System Control Unit (SCU).

В течение этого времени на сенсорном экране показывается следующее окно:



Пуск System Control Unit (SCU)

Когда этот процесс закончится, показывается окно "BootOkc".



Окно "BootOkc"

- 1 Символ и строка состояния показывают статус соединения.
- 2 Клавиши, необходимые для выполнения определенных действий.
- 3 Индикация операции и индикация хода процесса показывают текущее изменение процесса бутирования.
- 4 Список, который показывает сообщения о статусе и об ошибках пронумерованными и с указанием даты и времени.
Другую информацию по отладке можно подключить при необходимости. Эта информация сохраняется в логфайле и при необходимости может быть скопирована с помощью **Copy Logfiles**.
- 5 Клавиши для настройки сенсорного экрана.

Сначала открыты только клавиши "Installation" и "Installation and Configuration", а также "Basic Settings". Как только установится соединение с управлением, на основе информации управления открываются другие клавиши.

Если горячий пуск возможен, то он выполняется автоматически спустя настраиваемое время ожидания (настройка по умолчанию: 30 секунд).

После этого показывается главное меню или последнее открытое окно.

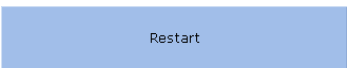
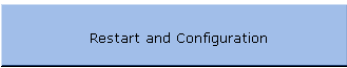
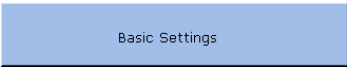


[Главное меню](#)

Теперь вязальная машина готова к вязанию.

Прервать горячий пуск

Горячий пуск вязальной машины можно прервать. Это осуществляется путем нажатия на клавиши в окне "BootOkc".

Клавиша	Назначение
	Запускает процесс инсталляции операционной системы Stoll. Место сохранения операционной системы Stoll можно выбрать в окне "Basic Settings".
	Запускает процесс инсталляции операционной системы Stoll включая конфигурацию машины. Место сохранения операционной системы Stoll можно выбрать в окне "Basis Settings".
	Перезагружает программное обеспечение (Reboot).
	Перезагружает программное обеспечение (Reboot) с последующей конфигурацией машины.
	Проводит горячий пуск вручную.
	Вызывает окно "Basic Settings Menu".
	Плавная настройка яркости экрана.
	Установить яркость экрана на одну ступень темнее.
	Установить яркость экрана на одну ступень светлее.
	Калибровать сенсорный экран.

Возможности для прерывания горячего пуска

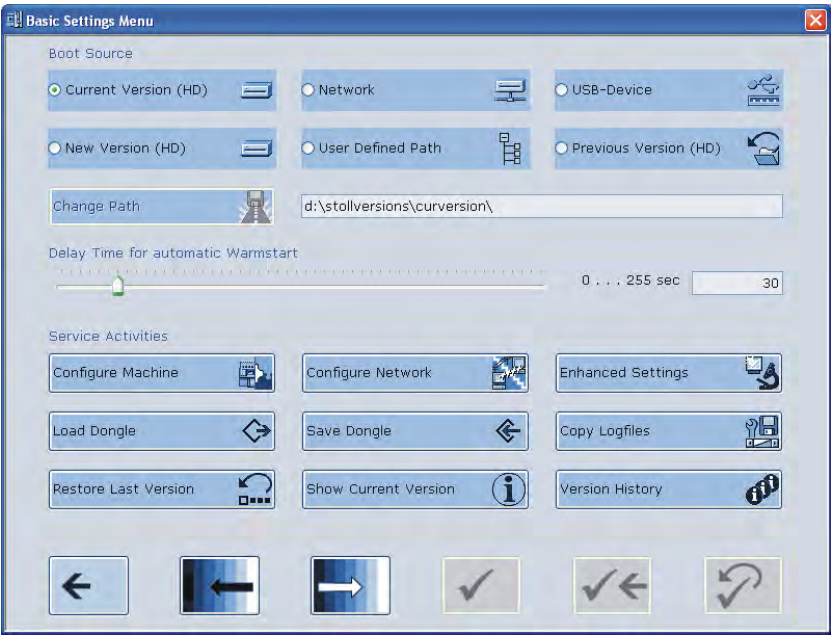
Более подробная информация:

- Настроить сенсорный экран [64]

8.1.1 Basic Settings

Вызвать окно "Basic Settings Menu":

- ✓ Вязальная машина выключена.
- 1. Установить главный выключатель на "1".
 - ▷ Показывается окно "BootOkc".
- 2. В течение времени ожидания для горячего пуска нажать на клавишу "Basic Settings".
 - ▷ Показывается окно "Basic Settings Menu".



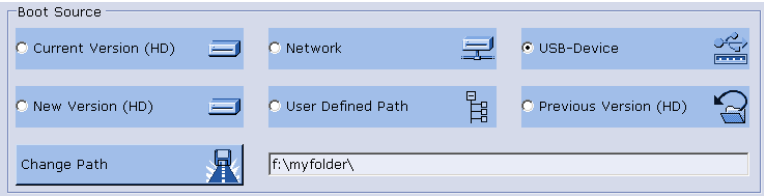
Окно "Basic Settings Menu"

Область	Пояснение
Boot Source	Клавиши, чтобы выбрать источник данных для инсталляции.
Delay Time for automatic Warmstart	Ввод времени ожидания до автоматического горячего пуска.
Service Activities	Клавиши для сервисных целей.

Области окна "Basic Settings Menu"

Выбрать источник данных для инсталляции (Boot Source)

В области "Boot Source" окна "Basic Settings Menu" Вы определяете источник, с которого производится инсталляция операционной системы Stoll.



Выбор источника в окне "Basic Settings Menu"

Клавиша	Пояснение
Current Version (HD)	Повторная инсталляция существующей версии.
New Version (HD)	Инсталляция новой версии.
Previous Version (HD)	Инсталляция предыдущей версии.
Network	Инсталляция версии с сетевого жесткого диска.
USB Device	Инсталляция версии с устройства, которое подключено к разъему USB.
User Defined Path	Инсталляция версии с места сохранения, определенного пользователем.
Change Path	Клавиша для выбора места сохранения.

Клавиши в области "Boot Source" окна "Basic Settings Menu"

Настроить время ожидания до горячего пуска

В этой области окна "Basic Settings Menu" настраивается время ожидания, которое проходит между выводом на экран окна "BootOkc" и автоматическим горячим пуском (выводом на экран главного меню).



Время ожидания для горячего пуска в окне" Basic Settings Menu"



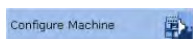
Время ожидания можно в любое время прервать нажатием любой клавиши в окне "Basic Settings".

Настроить время ожидания:

1. Переместить движок в желаемую позицию.
▷ Время ожидания показывается в поле ввода.
2. Подтвердить ввод.

Процесс бутирования

Конфигурировать машину



Согласно концепции управления ОКС некоторая базисная информация о машине должна быть известна уже при пуске. Эту информацию Вы вводите в окне "Machine Configuration".

→ Нажать на клавишу "Configure Machine".

► Выводится на экран окно "Machine Configuration".

Окно "Machine Configuration"

Название	Описание
Machine Classification	Ввод классификации машин.
Component Type	Ввод модели.
Controller Characteristic	Имя системы управления (только показ)
Date	Ввод даты
Time	Ввод времени
Time Zone	Ввод часового пояса
Autoadjust clock for daylight saving	Автоматически переставить часы на летнее / зимнее время.
Motor Types	Выбрать, какой двигатель (различные двигатели с различным ID) встроен в машину. (Может быть необходимо после замены двигателя.)

Составные части окна "Machine Configuration"

Ввести классификацию машин и модель:

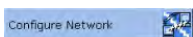
1. В поле списков "Machine Classification" выбрать классификацию машин.
2. В поле списков "Component Type" выбрать модель.
 - В поле "Controller Characteristic" показывается тип системы управления.

3. Подтвердить ввод.

Ввести дату, время и часовой пояс:

1. В поле списков "Date" ввести актуальную дату.
2. В поле списков "Time" ввести актуальное время.
3. В поле списков "Time Zone" выбрать часовой пояс.
4. Подтвердить ввод.

Конфигурировать сеть



Если Вы хотите вязальную машину объединить в сеть с другими вязальными машинами или узорообразующим устройством, Вы должны настроить и включить сеть на вязальной машине. Для этой цели служит окно "Network Configuration". (Сеть Конфигурация)

→ Нажать на клавишу "Configure Network".

► На экран выводится окно "Network Configuration".

Окно "Network Configuration"

В этом окне вводятся все необходимые параметры сети. Величины вводятся с внутренней (экранной клавиатуры) или с внешней клавиатуры.

Обозначение	Описание
Computer Name	Ввод имени (машины) требуется для того, чтобы обеспечить другим пользователям сети доступ к этой машине. С помощью этого имени эта машина идентифицируется в сети. Описание к этой машине Вы вводите в поле "Description".
Workgroup	Для того чтобы машины могли осуществлять между собой коммуникацию, все сетевые машины должны находиться в одной и той же "Workgroup" (рабочей группе). Это поле ввода должно быть заполнено. При сети, охватывающей всю фирму, запросите Вашего сетевого администратора подходящее имя рабочей группы.
Description	Ввод описания является опциональным, но помогает в больших сетях лучше идентифицировать машину, например, тип машины, класс и прочие особенности этой машины. Эта запись появляется в Windows Explorer в качестве комментария.
My Network	Здесь имеется список компьютеров, которые определены в поле "Моя сеть", смотри KnitLAN-соединение [270]. Если Вы хотите дополнить список вручную, обращайтесь внимание на форму записи, если используются несколько компьютеров: \\computername;\\computername;\\computername В качестве разделительного знака между отдельными компьютерами нужно применять точку с запятой (;).
User Name	Для того чтобы доступные диски и папки можно было использовать в сети, этот пользователь должен быть известен в сети под своим паролем. Ваш сетевой администратор создаст для Вас имя пользователя и соответствующий пароль, чтобы Вы могли обращаться к сетевым ресурсам.
Password	
E-Mail	Ввод E-Mail-адреса (Configure). На этот адрес посылаются сообщения системы управления, если контрольная кнопка перед "Enable" активирована.
IP Address	В пределах сети каждая машина (Computer) должна получить определенный IP-адрес. Сетевой протокол TCP/IP осуществляет коммуникацию с отдельными машинами через этот IP-адрес. Распределение сетей осуществляется на так называемые сетевые классы. Программой для каждой машины автоматически присваивается индивидуальный сетевой адрес и выводится здесь на экран.

Обозначение	Описание
Subnet Mask	Программой для каждой машины это поле автоматически заполняется величиной для подсети Class B .
Use DHCP	Протокол DHCP (Dynamic Host Configuration Protocol) делает возможным с помощью соответствующего сервера динамическое присвоение IP-адреса и других параметров конфигурации компьютерам (машинам) в сети.
MAC Address	Media Access Control Address.
Name	Имя сетевой платы.
Use DNS	Domain Name Services через сервер DNS. В случае необходимости, ввести IP-адрес сервера.
Use WINS	Windows Internet Name Services. В случае необходимости, ввести IP-адрес сервера.
Gateway	Межсетевой шлюз делает возможным связь между подсетями. В случае необходимости, ввести IP-адрес активных компонентов.

Составные части окна "Network Configuration"



Настройки в окне "Network Configuration", в частности, настройки для **External LAN**, должны производиться сетевым администратором. Настройки для **Internal LAN** служат только для целей разработки и их нельзя изменять. IP-адреса Ethernet от **192.168.0.0** до **192.168.0.255** зарезервированы для вязальных машин Stoll и не должны использоваться в сети фирмы. Причина этого: Платы 963 (IPC) и 966 (Power-CPU) на вязальной машине используют эти IP-адреса для осуществления коммуникации между собой. Но если оба эти адреса будут применены в сети фирмы, то эти платы уже не смогут корректно работать одна с другой и машина не будет функционировать.

Активировать/
деактивировать экранную
клавиатуру

→ Для того чтобы включить экранную клавиатуру постоянно, активировать контрольную кнопку перед "Use Touch Screen Keyboard".

⇒ При щелчке на поле ввода открывается экранная клавиатура.

- или -

→ Для того чтобы выключить экранную клавиатуру, деактивировать контрольную кнопку перед "Use Touch Screen Keyboard".

Процесс бутирования

Ввести имя машины
(Computer-Name)

1. Нажать на поле ввода "Computer Name".
▷ На экране появляется экранная клавиатура.
2. В поле ввода "Computer Name" ввести любое имя (5-15 символов) для соответствующей вязальной машины.

- или -

→ Сохранить стандартную настройку.

Ввести имя пользователя и
пароль



Ваш сетевой администратор должен создать имя пользователя и соответствующий пароль, перед тем как Вы сможете обращаться к сетевым ресурсам.

1. В поле ввода "User Name" ввести имя пользователя (5-15 символов).
2. В поле ввода "Password" ввести соответствующий пароль (5-15 символов).

▶ Вместо каждого введенного символа на экране появляется * (звездочка).

Ввести рабочую группу
(Workgroup)

→ В поле ввода "Workgroup" ввести имя рабочей/машинной группы для этой машины (5-15 символов).

- или -

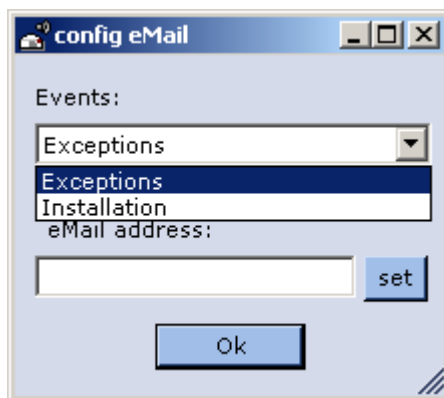
→ Сохранить стандартную настройку.

Ввести описание машины
(Description)

→ В поле ввода "Description" ввести содержательное описание к этой машине (максимум 50 символов).

Ввести E-Mail-адрес

1. Активировать контрольную кнопку перед "Enable".
2. Нажать на клавишу "Configure".
▷ На экран выводится окно "E-Mail Configuration".

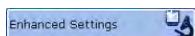


3. Выбрать событие в поле Events, при наступлении которого следует посылать E-Mail.
4. Ввести E-Mail-адрес в поле "E-Mail address"
5. Подтвердить ввод

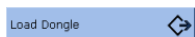
Более подробная информация:

- Соединение KnitLAN [270]

Расширенные настройки



Только для техника фирмы Stoll.

Загрузить настройки
машины в компьютер
машины

Настройки машины содержат не только машинные данные, но дополнительно еще и опции машин, конфигурацию машины, отчет, сетевые настройки и другую информацию по системе управления машиной. Эти данные называются **Dongle**. Dongle-данные сохранены в файле с именем **mcnumber.dgl** (mcnumber = номер машины).

✓ Файл с Dongle-данными имеется в наличии.

1. Нажать на клавишу "Load Dongle".

▷ На экране появляется окно выбора для открывания файла.

2. Выбрать Dongle-файл (mcnumber.dgl).



Перезаписать актуальные настройки машины!

Если Вы копируете настройки машины на жесткий диск, то актуальные настройки перезаписываются.

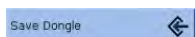
Выполните следующие шаги только в том случае, если Вы хотите заменить актуальные настройки машины настройками, которые сохранены в файле.

3. Подтвердить ввод.

4. Если имеются сетевые настройки, появляется вопрос, следует ли их также загрузить. Если Вы на этот вопрос даете утвердительный ответ "Yes", то сетевые настройки загружаются и автоматически выполняется перезагрузка.

► Машинные настройки копируются на машину. По окончании копирования на экран выводится сообщение.

Сохранить Dongle-данные



Настройки машины содержат не только машинные данные, но дополнительно еще и опции машин, конфигурацию машины, отчет, сетевые настройки и другую информацию по системе управления машиной. Эти данные называются **Dongle**. Dongle-данные сохраняются в файле с именем **mcnumber.dgl** (mcnumber = номер машины). Сохранение данных важно, когда, например, заменяется жесткий диск.

1. Нажать на клавишу "Save Dongle".

▷ На экране появляется окно выбора для сохранения файла.

2. Выбрать место сохранения.

3. Подтвердить ввод.

► Настройки машины копируются на целевой носитель данных (имя файла: mcnumber.dgl).

Процесс бутирования

Диагностика ошибок с помощью Copy Logfiles



Если у компьютера машины серьезные проблемы, например, он не реагирует на какие-либо вводы, или зависла программа, для фирмы Штолл причина этого очень важна. Компьютер сам сохраняет себе данные до появления неисправности в так называемых **Логфайлах**. Для точной диагностики ошибок просим Вас сохранять эти файлы и отсылать их на Stoll-Helpline.

1. Нажать на клавишу "Copy Logfiles".
 - ▷ На экране появляется окно выбора для сохранения файла.
2. Выбрать место сохранения.
3. Подтвердить ввод.
- Логфайлы архивируются и сохраняются на целевом носителе (имя файла: Log_date_time_mcnr.zip).

Восстановить предыдущую версию операционной системы Stoll



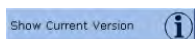
1. Нажать на клавишу "Restore Last Version".
 - ▷ На экран выводится диалоговое окно для подтверждения восстановления.



Перезаписать актуальную версию операционной системы! Если Вы снова хотите установить предыдущую версию операционной системы, то перезаписывается актуальная версия операционной системы. Выполните следующие шаги только в случае, если Вы хотите заменить актуальную операционную систему последней версией.

2. Подтвердить сообщение.
 - ▷ Показывается окно "BootOkc". Автоматически настраивается источник (Boot Source) "Previous Version (HD)".
3. Если операционную систему Stoll нужно установить без последующей конфигурации, нажать на клавишу "Installation".
- или -
- Если операционную систему Stoll нужно установить с последующей конфигурацией, нажать на клавишу "Installation and Configuration".
- Операционная система Stoll устанавливается.

Показать актуальную версию программного обеспечения



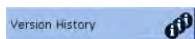
Для целей диагностики важно знать, какое программное обеспечение установлено на компьютере. В окне "Info" показываются номера версий актуально установленной операционной системы Stoll. При передаче сообщений об ошибках на Stoll-Helpline по возможности также указывать эти номера версий.

- Нажать на клавишу "Show Current Version".
- На экране появляется окно "Info". Здесь показываются актуальные номера версий операционной системы Stoll.



С помощью **Copy Logfiles** эти данные одновременно автоматически сохраняются в файле **Log_date_time_mcnr.zip**.

Показать историю версий
программного
обеспечения



Для целей диагностики важно знать, какое программное обеспечение установлено на компьютере. В окне "Version Info" протоколируются актуальные номера версий и все ранее выполненные инсталляции программного обеспечения. При передаче сообщений об ошибках на Stoll-Helpline по возможности также указывать эти номера версий.

→ Нажать на клавишу "Show Version History".

► На экране появляется окно "Version Info". Здесь показываются актуальные номера версий и все ранее выполненные инсталляции программного обеспечения операционной системы Stoll.



С помощью **Copy Logfiles** эти данные одновременно автоматически сохраняются в файле **Log_date_time_mcnr.zip**.

8.2 Сохранить машинные данные на USB-Memory-Stick

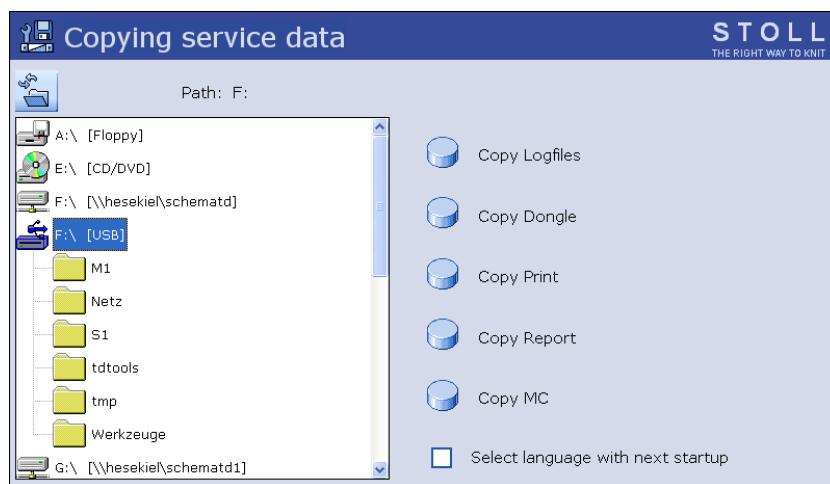
Настройки машины содержат не только машинные данные, но дополнительно еще и опции машин, конфигурацию машины, отчет, сетевые настройки и другую информацию по системе управления машиной. Эти данные называются **Dongle**. Dongle-данные сохраняются в файле с именем **mcnumber.dgl** (mcnumber = номер машины).

Машинные данные можно скопировать на флэшку USB. После установки новой версии операционной системы Stoll, после потери данных или после замены жесткого диска машинные данные с флешки USB можно загрузить обратно в компьютер машины.

Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Копировать данные сервиса"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для сохранения машинных данных на флэшке USB

1. Вставить флэшку USB в разъем USB.
2. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
3. Вызвать окно "Копировать данные сервиса".



Окно "Копировать данные сервиса"

4. Выбрать желаемый носитель данных, например, флэшка USB (дисковод F:).
5. Нажать на клавишу "Copy Dongle".
 - ▷ Все машинные данные сохраняются как файл с именем **mcnumber.dgl** на флэшке USB (**mcnumber** = номер машины).

6. Вызвать "Главное меню".

7. Вытащить флэшку USB.



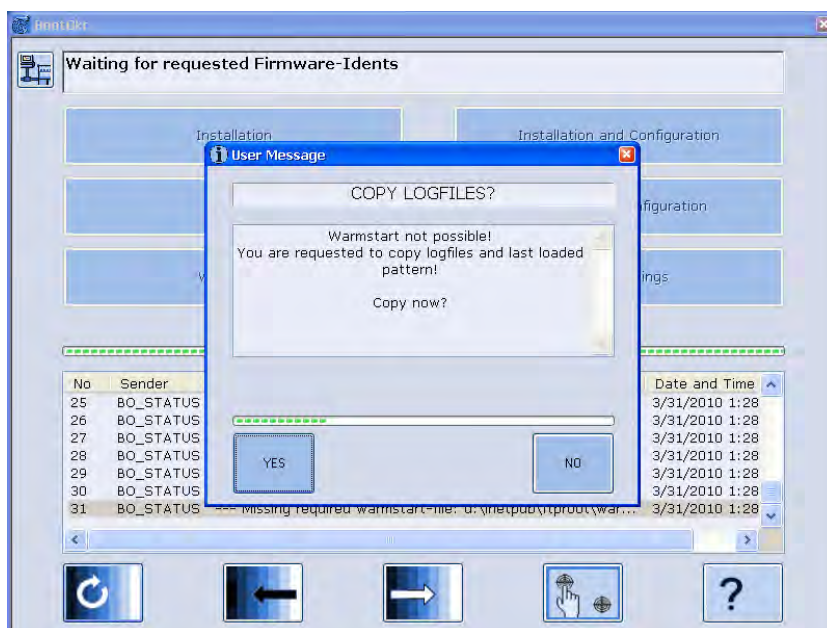
Загрузить настройки машины клавишей "Load Dongle" в окне "Basic Settings".

Более подробная информация:

- Копировать данные сервиса [▢181]
- Загрузить настройки машины в компьютер машины [▢445]

8.3 Сохранить узор после серьезной неисправности

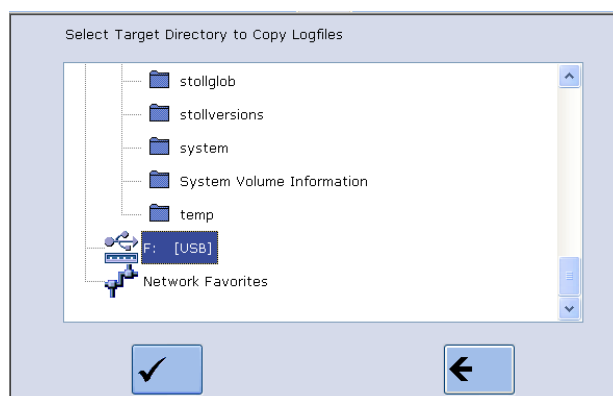
После серьезной неисправности системы управления (например, отказ операционной системы) "Горячий пуск" невозможен. Вы должны выполнить "Restart". Система спрашивает, нужно ли сохранять логфайлы и последний загруженный узор.



Если Вы не хотите сохранять логфайлы и узор, то нажмите на клавишу "NO". Выполняется "Restart". Загрузите новую программу вязания.

Сохранить узор:

1. Если Вы хотите сохранить логфайлы и узор, то нажмите на клавишу "YES".
2. Система спрашивает, где нужно сохранять логфайлы и узор. Мы рекомендуем сохранять узор на USB-Memory-Stick или на сетевом жестком диске.



3. Подтвердить данные пути к файлу.

4. Файлы сохраняются под новым именем.
Saved_pattern.sin (.jac, .set, .setx, .seq)
при последовательности: Saved_pattern1.sin, Saved_pattern2.sin и т.д.
5. Если данные сохранены, появляется сообщение. Подтвердить это сообщение с помощью "ОК"



6. Выполнить "Restart".
7. Переименовать файлы. Вы не можете это сделать на вязальной машине. Перейдите для этого на M1plus или на PC.
8. Для того чтобы Вы снова смогли загрузить узор в машину, к имени узора нужно добавить тип машины. Например, для CMS 530:
CMS530.Saved_pattern.sin
9. Переименовать все файлы .sin и .set, файлы .jac не переименовывать.
10. При Setup2: Файлы архивировать (зиповать), имя zip-файла должно быть идентично имени файла .sin.
11. Загрузить файлы в вязальную машину.

8.4 Установить операционную систему Stoll

Установку операционной системы Stoll можно производить двумя способами:

- Прямая установка:

После включения главного выключателя на экране появляется окно "BootOkc". Нажмите в течение времени ожидания для горячего пуска на клавишу "Basic Settings" и выберите в окне "Basic Settings Menu" место сохранения новой операционной системы Stoll. Вернитесь обратно к окну "BootOkc" и нажмите на клавишу "Installation" или "Installation and Configuration". Процесс установки запускается. Если Вы нажмете на клавишу "Installation", установка пройдет до окна "Референцирование".

Если Вы нажмете на клавишу "Installation and Configuration", то в конце установки машину можно заново конфигурировать.

- Косвенная установка:

Во время работы машины новая операционная система Stoll копируется на жесткий диск. Для этого Вы используете окно "Актуализировать программное обеспечение".

При следующем включении машины программное обеспечение устанавливает, что готова к установке новая операционная система Stoll. В окне Вам задается вопрос, хотите ли Вы установить новую операционную систему Stoll и хотите ли Вы одновременно заново конфигурировать машину. Если Вы подтверждаете процесс с помощью "Yes", то процесс установки запускается с конфигурацией или без нее.

В следующих разделах подробно описываются различные виды установки.

- Прямая установка [453]
- Косвенная установка [459]
- Актуализировать программное обеспечение [465]
- Провести перезапуск (Restart) [469]
- Провести перезапуск с конфигурацией машины (Restart and Configuration) [470]
- Настроить Online-соединение [472]
- Обзор всех системных данных [474]
- Прямая установка [453]
- Косвенная установка [459]
- Актуализировать программное обеспечение [465]
- Провести перезапуск (Restart) [469]
- Провести перезапуск с конфигурацией машины (Restart and Configuration) [470]
- Настроить Online-соединение [472]
- Обзор всех системных данных [474]

8.4.1 Прямая инсталляция

При **Прямой инсталляции** процесс инсталляции запускается непосредственно в окне "BootOkc".

Обзор:

- Запустите процесс инсталляции путем включения машины. Нажмите в окне "BootOkc" на клавишу "Basic Settings", чтобы выбрать место сохранения, в котором находятся данные инсталляции (выбрать **Boot Source**).
- Запустите в окне "BootOkc" инсталляцию клавишами "Installation and Configuration" или "Installation".
- Конфигурируйте машину, если Вы выбрали клавишу "Installation and Configuration" или запустите референцирование, если Вы выбрали клавишу "Installation".



Выберите клавишу "Installation and Configuration", если одновременно с инсталляцией новой операционной системы Stoll нужно изменить также и параметры машины. Выберите клавишу "Installation", если Вы не хотите изменять параметры машины. Это сокращает время процесса инсталляции.



Перезаписать актуальную версию операционной системы Stoll!

Если Вы инсталлируете новую версию операционной системы Stoll, то актуальная версия операционной системы Stoll перезаписывается.

Выполните следующие шаги только в случае, если Вы действительно хотите перезаписать актуальную операционную систему Stoll.

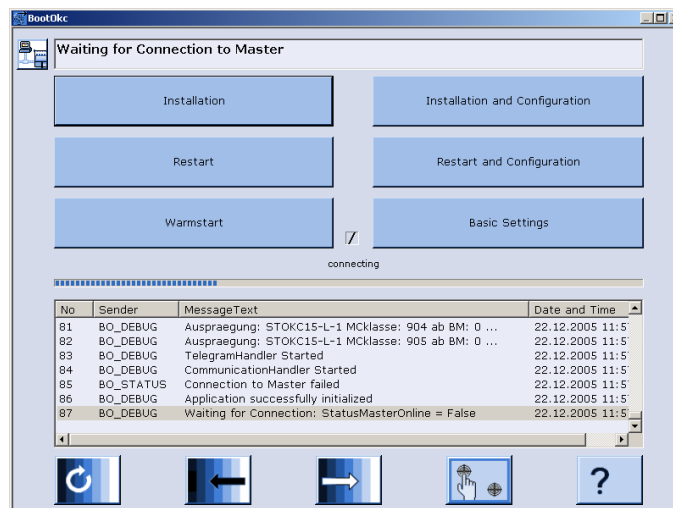
Сохраните перед процессом инсталляции, в частности, данные машины и файлы, которые Вы сами создали.

Инсталлировать операционную систему Stoll

Выбрать Boot Source ✓ Машина выключена.

1. Установить главный выключатель на 1.

▷ На сенсорном экране показывается окно "BootOkc".



Окно "BootOkc"

2. В течение времени ожидания для автоматического горячего пуска нажать на клавишу "Basic Settings".

▷ На экране появляется окно "Basic Settings Menu".

3. В области "Boot Source" выбрать источник для данных инсталляции.

4. Подтвердить ввод

► На экране появляется окно "BootOkc".

5. Продолжить по следующему разделу.

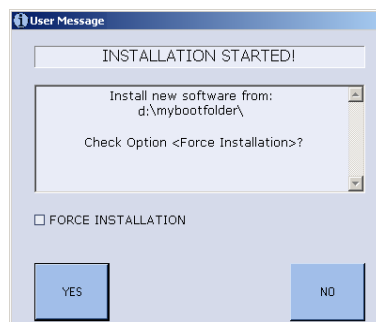
Запустить инсталляцию

1. Если Вы хотите провести инсталляцию с последующей конфигурацией, в окне "BootOkc" нажать на клавишу "Installation and Configuration".

- или -

→ Если Вы хотите провести инсталляцию без последующей конфигурации, в окне "BootOkc" нажать на клавишу "Installation".

▷ В окне "User Message" (ИНСТАЛЛЯЦИЯ ЗАПУЩЕНА!) показывается путь к данным инсталляции.



Окно "User Message" (ИНСТАЛЛЯЦИЯ ЗАПУЩЕНА!)

2. Если при инсталляции нужно только переустановить файлы, которые изменились, деактивировать контрольную кнопку "FORCE INSTALLATION" (ускоряет процесс инициализации).



Если Вы производите инсталляцию, чтобы восстановить Вашу операционную систему, активируйте контрольную кнопку "FORCE INSTALLATION", так как иначе поврежденные файлы возможно не будут перезаписаны.

3. Для подтверждения инсталляции нажать на клавишу "YES".
 - ▷ В окне "User Message" (ВНИМАНИЕ!) показывается номер прежде выбранной версии операционной системы Stoll.



Окно "User Message" (ВНИМАНИЕ !)

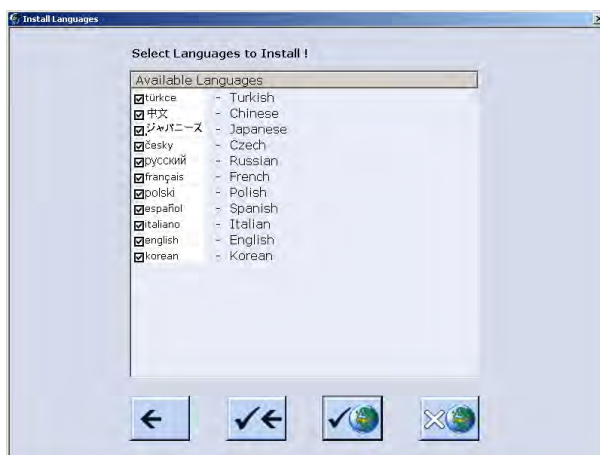


Перезаписать актуальную версию операционной системы Stoll!

Если Вы инсталлируете новую версию операционной системы Stoll, то актуальная версия операционной системы Stoll перезаписывается.

Выполните следующий шаг только в случае, если Вы действительно хотите перезаписать актуальную операционную систему Stoll.

4. Для того чтобы подтвердить инсталляцию, нажмите на клавишу "YES".
 - ▷ Если файл инсталляции содержит несколько языков операционной системы Stoll, открывается окно "Install Languages".



Окно "Install Languages"

Клавиша	Функция
	Закончить процесс выбора, не сохраняя изменения
	Подтвердить выбор
	Клавиша "Все языки"
	Клавиша "Без выбора языка"

Клавиши для выбора языков

5. Выбрать желаемый язык(и).



Если Вы хотите иметь в распоряжении одновременно все языки, нажмите на клавишу "Все языки".

Если Вы хотите продолжать работать

только с **deutsch**, закончить процесс выбора.

6. Подтвердить выбор.

► Процесс инсталляции запускается.

На экран выводится окно "Язык", если Вы выбрали клавишу "Installation and Configuration".

- или -

На экран выводится окно "Референцирования", если Вы выбрали клавишу "Installation".

7. Если на экране отображается окно "Язык", продолжить по разделу **Конфигурировать машину**.

- или -

→ Если на экране отображается окно "Референцирования", продолжить по разделу

→ **Запустить референцирования**.

Конфигурировать машину

- ✓ На экране появляется окно "Язык".
 1. Выбрать язык диалога и подтвердить выбор.
 2. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране отображается окно "Конфигурация машины". Данные настроены на заводе и не меняются.
 3. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране отображается окно "Конфигурация машины 2". Данные настроены на заводе и не меняются.
 4. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране отображается окно "Опции машины". Данные настроены на заводе.



Сбой в работе машины!
Наличие или отсутствие опций машины должно указываться корректно, так как иначе может наступить сбой в работе машины.
Всегда корректно указывать опции машины.

5. Если необходимо, данные изменить и подтвердить изменения.
6. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране появляется окно "Параметры машины". Данные настроены на заводе.
7. Если необходимо, данные изменить и подтвердить изменения.
8. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ Появляется окно "Параметры игольницы". Данные настроены на заводе.
9. Если необходимо, данные изменить и подтвердить изменения.
10. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране появляется окно "Величины NPK". Данные настроены на заводе.
11. Если нужно работать с другими величинами NPK, величины изменить и подтвердить изменения.
12. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране появляется окно "Knit Report Konfiguration".
13. Если нужно работать с другими настройками, изменить настройки и подтвердить изменения. Для того чтобы активировать/деактивировать контроль и/или измерение времени вязания, использовать "дополнительные функциональные клавиши".
14. Переключиться на следующее окно.
 - ▶ Конфигурация закончена.
На экране показывается окно "Референцирования".
15. Продолжить по следующему разделу.

Инсталлировать операционную систему Stoll

Запустить
референцирования

- ✓ На экране показывается окно "Референцирования".
- 1. Если устройство сдвига не находится в исходном положении, петли игольницы сбрасываются.
- 2. Провести референцирование(референцирования).
- 3. Переключиться на следующее окно.
- Процесс инсталляции закончен и на экране показывается "Главное меню".

Более подробная информация:

- Выбрать источник данных для инсталляции (Boot Source) [▢439]
- Настроить время ожидания до горячего пуска [▢439]
- Конфигурировать машину [▢440]
- Конфигурировать сеть [▢441]
- Загрузить настройки машины в компьютер машины [▢445]
- Сохранить Dongle-данные [▢445]

8.4.2 Непрямая инсталляции

При **Непрямой инсталляции** сначала на жесткий диск вязальной машины переписывается новая операционная система Stoll (окно "актуализировать Software ").

Обзор:

- Запустите процесс инсталляции путем включения машины. На экран выводится сообщение, что новая операционная система Stoll готова к инсталляции.
Здесь Вы должны решить, либо Вы будете инсталлировать новую операционную систему Stoll, либо продолжите работать со старой.
- Определите с помощью контрольной кнопки "Installation without configuration", должна ли новая операционная система Stoll инсталлироваться с одновременной конфигурацией параметров машины.
- Конфигурируйте машину, если Вы деактивировали контрольную кнопку "Installation without configuration", или проведите референцирование, если Вы активировали контрольную кнопку "Installation without configuration".



Деактивируйте контрольную кнопку "Installation without configuration", если одновременно с инсталляцией новой операционной системы Stoll также нужно изменить параметры машины.
Активируйте контрольную кнопку "Installation without configuration", если Вы не хотите изменять параметры машины. Это сокращает время процесса инсталляции.



Перезаписать актуальную версию операционной системы Stoll!
Если Вы инсталлируете новую версию операционной системы Stoll, то актуальная версия операционной системы Stoll перезаписывается.
Выполните следующие шаги только в случае, если Вы действительно хотите перезаписать актуальную операционную систему Stoll.
Сохраните перед процессом инсталляции, в частности, данные машины и файлы, которые Вы сами создали.

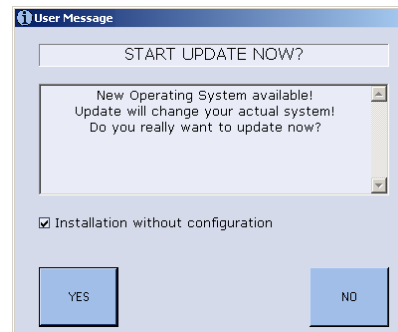
Установка операционной системы Stoll

Запустить установку ✓ Операционная система Stoll была обновлена.

✓ Машина выключена.

1. Установить главный выключатель на 1.

▷ Окно "BootOkc" показывается на сенсорном экране со следующим сообщением:



Окно "User Message" (START UPDATE NOW?) (запустить обновление сейчас?)

2. Деактивируйте контрольную кнопку "Installation without configuration", если одновременно с установкой новой операционной системы Stoll также нужно изменить параметры машины.

- или -

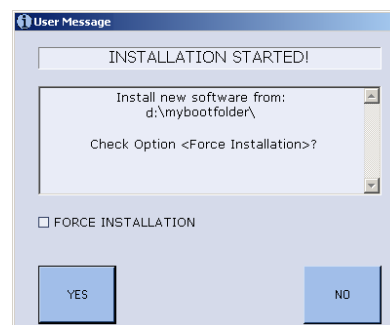
→ Активируйте контрольную кнопку "Installation without configuration", если Вы не хотите изменять параметры машины.

3. Для того чтобы запустить процесс установки, нажмите на "YES".

▷ В окне "User Message" (УСТАНОВКА ЗАПУЩЕНА!) показывается путь к данным установки.



Для того чтобы продолжить работу со старой операционной системой Stoll, нажмите на "NO".



Окно "User Message" (УСТАНОВКА ЗАПУЩЕНА!)

4. Если при установке нужно только переустановить файлы, которые изменились, деактивировать контрольную кнопку "FORCE INSTALLATION" (ускоряет процесс инициализации).



Если Вы производите инсталляцию, чтобы восстановить Вашу операционную систему, активируйте контрольную кнопку "FORCE INSTALLATION", так как иначе поврежденные файлы возможно не будут перезаписаны.

5. Для подтверждения инсталляции нажать на клавишу "YES".

- ▷ В окне "User Message" (ВНИМАНИЕ!) показывается номер прежде выбранной версии операционной системы Stoll.



Окно "User Message" (ВНИМАНИЕ!)



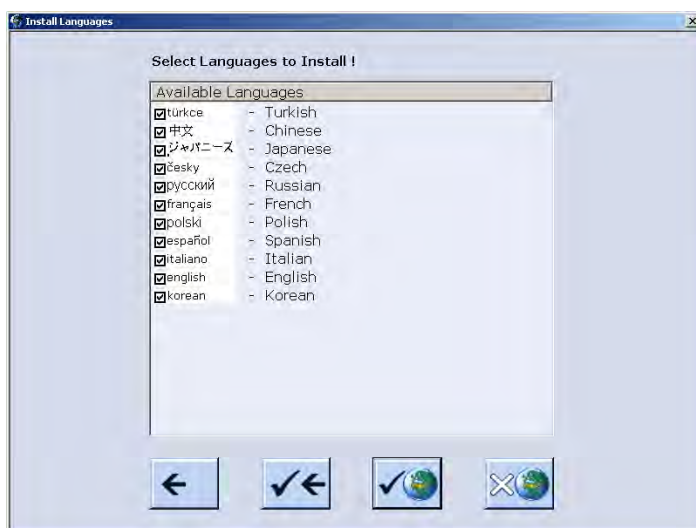
Перезаписать актуальную версию операционной системы Stoll!

Если Вы инсталлируете новую версию операционной системы Stoll, то актуальная версия операционной системы Stoll перезаписывается.

Выполните следующий шаг только в случае, если Вы действительно хотите перезаписать актуальную операционную систему Stoll.

6. Для того чтобы подтвердить инсталляцию, нажмите на клавишу "YES".

- ▷ Если файл инсталляции содержит несколько языков операционной системы Stoll, открывается окно "Install Languages".



Окно "Install Languages"

Клавиша	Функция
	Закончить процесс выбора, не сохраняя изменения
	Подтвердить выбор
	Клавиша "Все языки"
	Клавиша "Без выбора языка"

Клавиши для выбора языков

7. Выбрать желаемый язык(и).



Если Вы хотите иметь в распоряжении одновременно все языки, нажмите на клавишу "Все языки".

Если Вы хотите продолжать работать

только с **deutsch**, закончить процесс выбора.

8. Подтвердить выбор.

► Процесс инсталляции запускается.

На экране появляется окно "Язык", если Вы деактивировали контрольную кнопку "Installation without configuration".

- или -

На экране появляется окно "Референцирования", если Вы активировали контрольную кнопку "Installation without configuration".

9. Если на экране отображается окно "Язык", продолжить по разделу **Конфигурировать машину**.

- или -

→ Если на экране отображается окно "Референцирования", продолжить по разделу

→ **Запустить референцирования**.

Конфигурировать машину

- ✓ На экране появляется окно "Язык".
 1. Выбрать язык диалога и подтвердить выбор.
 2. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране отображается окно "Конфигурация машины". Данные настроены на заводе и не меняются.
 3. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране отображается окно "Конфигурация машины 2". Данные настроены на заводе и не меняются.
 4. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране отображается окно "Опции машины". Данные настроены на заводе.



Сбой в работе машины!
Наличие или отсутствие опций машины должно указываться корректно, так как иначе может наступить сбой в работе машины.
Всегда корректно указывать опции машины.

5. Если необходимо, данные изменить и подтвердить изменения.
6. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране появляется окно "Параметры машины". Данные настроены на заводе.
7. Если необходимо, данные изменить и подтвердить изменения.
8. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ Появляется окно "Параметры игольницы". Данные настроены на заводе.
9. Если необходимо, данные изменить и подтвердить изменения.
10. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране появляется окно "Величины NPK". Данные настроены на заводе.
11. Если нужно работать с другими величинами NPK, величины изменить и подтвердить изменения.
12. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране появляется окно "Knit Report Konfiguration".
13. Если нужно работать с другими настройками, изменить настройки и подтвердить изменения. Для того чтобы активировать/деактивировать контроль и/или измерение времени вязания, использовать "дополнительные функциональные клавиши".
14. Переключиться на следующее окно.
 - ▶ Конфигурация закончена.
На экране показывается окно "Референцирования".
15. Продолжить по следующему разделу.

Инсталлировать операционную систему Stoll

Запустить
референцирования

- ✓ На экране показывается окно "Референцирования".
- 1. Если устройство сдвига не находится в исходном положении, петли игольницы сбрасываются.
- 2. Провести референцирование(референцирования).
- 3. Переключиться на следующее окно.
- Процесс инсталляции закончен и на экране показывается "Главное меню".

Более подробная информация:

- Конфигурировать машину [▢440]
- Конфигурировать сеть [▢441]
- Загрузить настройки машины в компьютер машины [▢445]
- Сохранить Dongle-данные [▢445]
- Актуализировать программное обеспечение [▢465]

8.4.3 Актуализировать программное обеспечение

Новую операционную систему Stoll можно скопировать на жесткий диск в процессе работы машины. При этом никакие данные не перезаписываются, а операционная система Stoll копируется в отдельную область памяти.

За счет этого экономятся несколько минут времени, т.к. процесс копирования осуществляется во время работы машины. Актуализация производится только, когда машину выключают и снова включают главным выключателем. При этом появляется запрос, нужно ли инсталлировать новую операционную систему.

- Если на вопрос дается ответ **YES**, то инсталлируется новая операционная система Stoll.
- Если дается ответ **NO**, то при следующем включении снова задается вопрос, нужно ли инсталлировать новую операционную систему Stoll.

Для актуализации программного обеспечения можно выбрать источник, с которого должна копироваться операционная система Stoll.

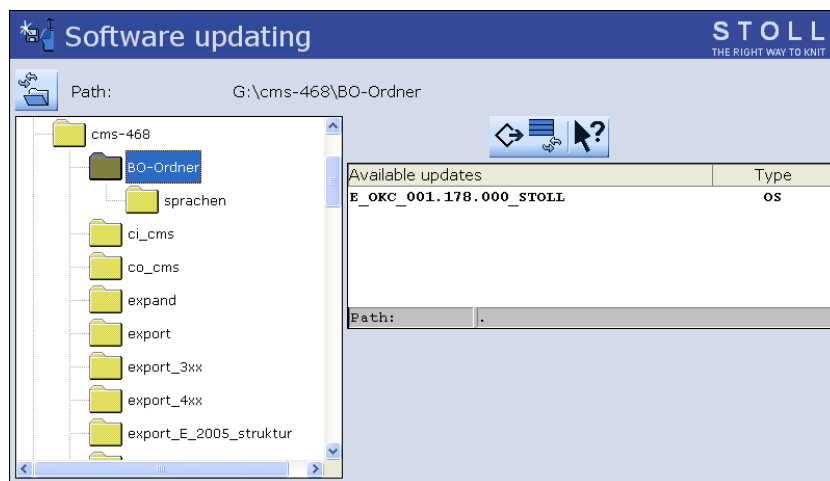
Клавиша	Функция
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать окно "Программное обеспечение Актуализация"
	Клавиша "Выбрать папку источника"
	Клавиша "Выполнить актуализацию"
	Клавиша "Обновить содержимое экрана."
	Сохранить изменения и закончить процесс настройки
	Закончить процесс настройки, не сохраняя изменения
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для актуализации программного обеспечения

Инсталлировать операционную систему Stoll

Актуализировать
программное обеспечение

1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать окно "Программное обеспечение Актуализация".



Окно "Программное обеспечение Актуализация"

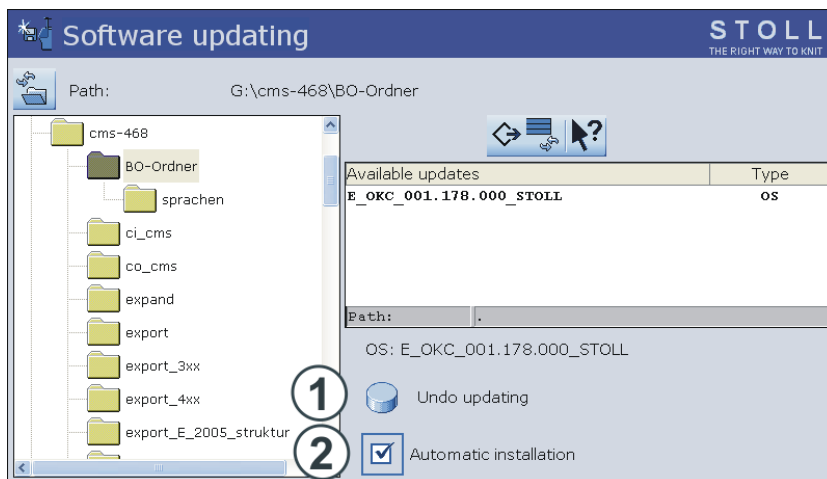
3. Выбрать папку источника.
 - ▷ Если на носителе данных находятся несколько операционных систем Stoll, они включаются в список.



При поиске операционной системы Stoll пересматривается выбранный уровень папок и уровень под ним.

4. Если в списке несколько операционных систем Stoll, выделить операционную систему Stoll (тип OS), которая должна быть скопирована.
5. Нажать на клавишу "Выполнить актуализацию".
 - Файлы инсталляции копируются на жесткий диск машины в отдельную область памяти.
 - Появляется сообщение "Обновление успешно инсталлировано".

Если операционная система Stoll скопирована, показываются два следующих программных пункта в окне "Программное обеспечение Актуализация".



Расширенное окно "Программное обеспечение Актуализация"

Клавиша	Функция	
1	Данные в отдельной области памяти удаляются.	
2	Выбор того, как при следующем включении машины будет выполняться инсталляция, автоматически или вручную.	
	Вкл	По истечении времени ожидания 10 секунд инсталляция осуществляется автоматически до появления окна "Референцирования" (как при "Инсталляции"). В течение времени ожидания инсталляцию можно отменить, нажав на "Cancel". Выбрать эту настройку, если обновляться должна только операционная система.
	Выключена	Инсталляция как при "Installation and Configuration". Выбрать эту настройку, если машинные данные изменились. Например, после пределки класса или если было смонтировано какое-либо специальное устройство.

Другие функции в окне "Актуализировать программное обеспечение"

Отменить актуализацию:

→ Нажать на клавишу "Отменить актуализацию" (1).

► Данные в отдельной области памяти на жестком диске машины удаляются.

Инсталлировать операционную систему Stoll

Выбрать способ инсталляции:

1. Если новую операционную систему Stoll по истечении времени ожидания 10 секунд нужно автоматически инсталлировать, установить выключатель "Автоматическая инсталляция" (2) на **Вкл.**

- или -

- Если новую операционную систему Stoll нужно инсталлировать вручную, то выключатель "Автоматическая инсталляция"
- установить (2) на
- **Aus** (выкл).

Другие данные на сетевом диске или на флэшке USB

На сетевом диске и на флэшке USB могут дополнительно к операционной системе находиться еще и другие данные. Какие данные доступны, показывается на экране после нажатия на клавишу "Выполнить актуализацию".

Тип	Значение
OS	Операционная система (OS - Operating System)
IMG	Образ жесткого диска
HDA	HD-Analyst
UPT	Обновление Windows XP Embedded (OPTION)
REP	Обновление восстановленного образа

Выбор отдельных типов инсталляции

Более подробная информация:

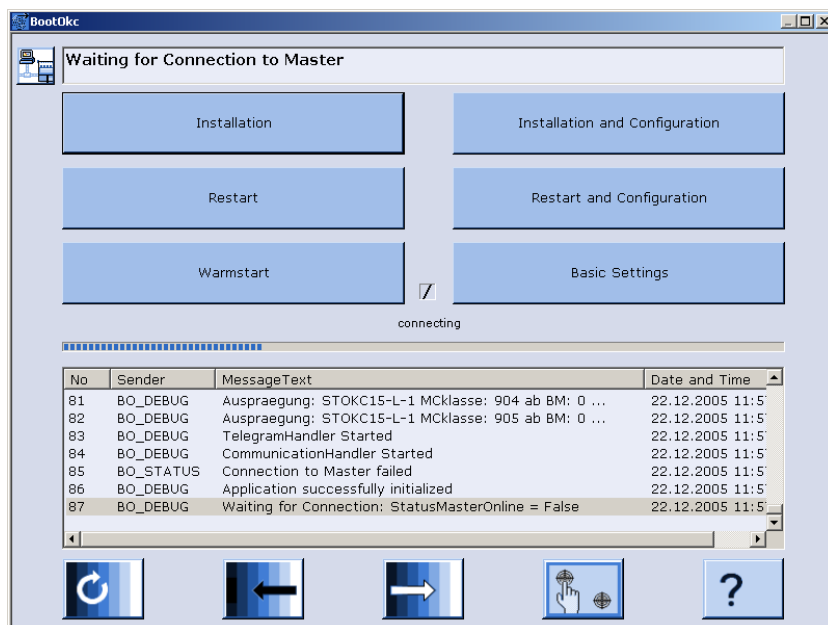
- Непрямая инсталляции [459]

8.4.4 Провести перезапуск (Restart)

Перезапуск проводится, если программное обеспечение после ошибки перестает реагировать на вводы.

Провести перезапуск:

1. Установить главный выключатель на 0.
 - ▷ Процесс отключения длится примерно 60 секунд. Когда процесс заканчивается, сенсорный экран темнеет, и раздается звуковой сигнал.
2. Установить главный выключатель на 1.
 - ▷ На сенсорном экране показывается окно "BootOkc".



Окно "BootOkc"

3. В течение времени ожидания для автоматического горячего пуска нажать на клавишу "Restart".
 - ▷ Машина конфигурируется.
После этого на экране показывается окно "Референцирования".
4. Провести референцирование (референцирования)
5. Переключиться на следующее окно.
 - ▶ Перезапуск закончен и на экране показывается "Главное меню".
Машина готова к работе.

Более подробная информация:

- Настроить сенсорный экран [464]
- Настроить время ожидания до горячего пуска [439]

8.4.5 Провести перезапуск с конфигурацией машины (Restart and Configuration)

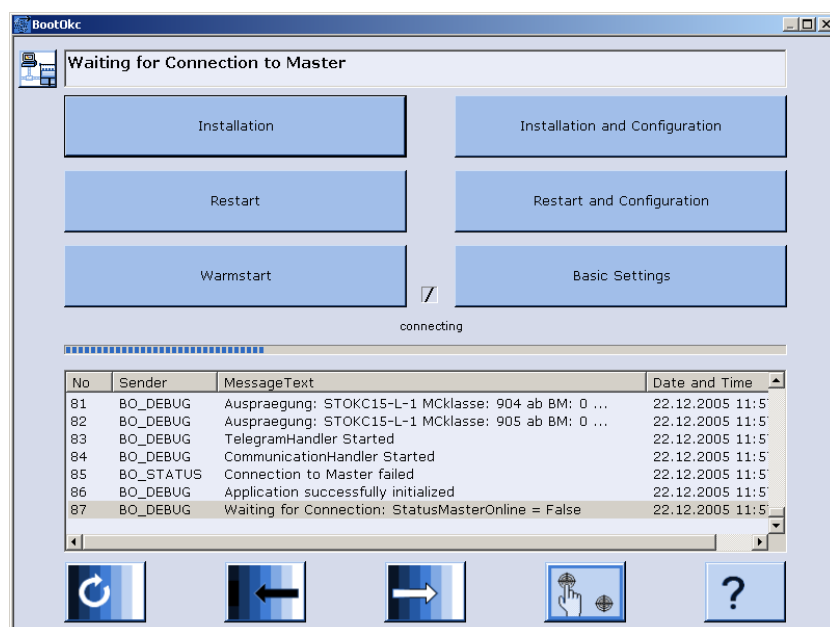
Перезапуск с конфигурацией машины проводится после переделки класса или после монтажа дополнительных устройств.

Выполнить перезапуск с конфигурацией машины:

✓ Машина выключена.

1. Для того чтобы включить машину, установить главный выключатель на 1.

▷ На сенсорном экране показывается окно "BootOkc".



Окно "BootOkc"

2. В течение времени ожидания для автоматического горячего пуска нажать на клавишу "Restart and Configuration".

▷ Запускается процесс перезапуска.

После того как процесс закончится, на экране появляется окно "Язык".

3. Выбрать язык диалога и подтвердить выбор.

4. Переключиться на следующее окно.

▷ Показывается окно "Конфигурация машины". Данные настроены на заводе и не изменяются.

5. Переключиться на следующее окно.

▷ Показывается окно "Конфигурация машины 2". Данные настроены на заводе и не изменяются.

6. Переключиться на следующее окно.

▷ Показывается окно "Опции машины". Данные настроены на заводе.

**Неполадки в работе машины!**

Наличие или отсутствие опций машины должно указываться корректно, т.к. иначе могут появиться неполадки в работе машины.

Всегда корректно указывать опции машины.

7. Если необходимо, изменить данные и подтвердить изменения.
8. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране показывается окно "Параметры машины". Данные настроены на заводе.
9. Если необходимо, изменить данные и подтвердить изменения.
10. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране показывается окно "Параметры игольницы". Данные настроены на заводе.
11. Если необходимо, изменить данные и подтвердить изменения.
12. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране показывается окно "Величины NPK". Данные настроены на заводе.
13. Если нужно работать с другими величинами NPK, величины изменить и подтвердить изменения.
14. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране показывается окно "Knit Report Konfigartion".
15. Если нужно работать с другими настройками, настройки изменить и подтвердить изменения. Для того чтобы активировать/деактивировать контроль и/или измерение времени работы, использовать "дополнительные функциональные клавиши".
16. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ Конфигурация закончена.
На экране показывается окно "Референцирования".
17. Провести референцирование (референцирования)
18. Переключиться на следующее окно.
 - ▶ Перезапуск закончен и на экране показывается "Главное меню".
Машина готова к работе.

Более подробная информация:

- Настроить сенсорный экран [▢64]
- Настроить параметры машины [▢177]
- Настроить время ожидания до горячего пуска [▢439]
- Конфигурировать машину [▢440]
- Конфигурировать сеть [▢441]

8.4.6 Настроить Online-соединение

Вязальная машина (машины) и узорообразующее устройство STOLL могут быть объединены в сеть с помощью Ethernet-соединения.

Клавиша	Функция
	включить виртуальную клавиатуру
	подтвердить ввод
	переключиться на следующее окно
	Подтвердить выбор

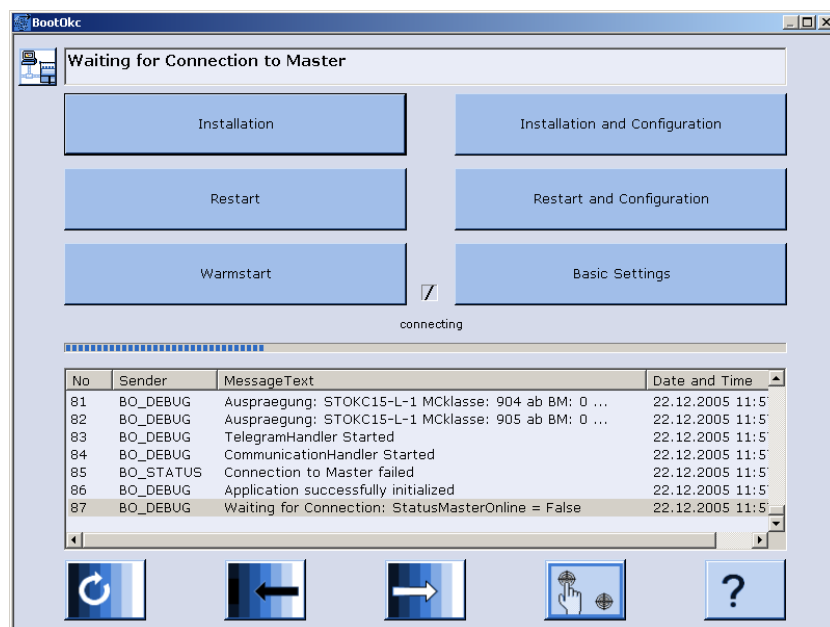
Клавиши для настройки Online-соединения.

Настроить Online-соединение:

✓ Вязальная машина выключена.

1. Для того чтобы включить машину, установить главный выключатель на 1.

▷ На сенсорном экране показывается окно "BootOkc".



Окно "BootOkc"

2. В течение времени ожидания для автоматического горячего пуска нажать на клавишу "Restart and Configuration".
 - ▷ Запускается процесс перезапуска.
После того как процесс закончится, на экране появляется окно "Язык".
3. Переключиться на следующее окно.
 - ▷ На экране отображается окно "Конфигурация машины".

Machine configuration		STOLL THE RIGHT WAY TO KNIT	
Machine classification		554	
Version		0	
Machine type		CMS 530	
Specification of control		STOKC15-L-1	
Knit and wear machine		Yes	x.2 KW
Serial number	3455		
Needle gauge		4.2	
Needle hook gauge		4	
Online ID	0	6	
Date	07.12.2005 13:15:29		

Окно "Конфигурация машины"

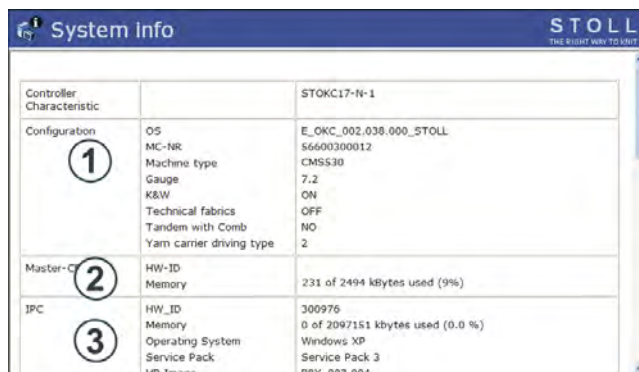
4. Набрать в поле "Online Id".
 5. С помощью виртуальной клавиатуры ввести Online ID вязальной машины.
 6. Подтвердить ввод
 7. Переключать дальше, пока на экране не покажется "Главное меню".
- Перезапуск закончен.



Если появляются проблемы с сетью и они наносят вред производству, то Online ID можно установить на 0 (выключено). Для этого в меню "Сервис/Основные настройки" вызвать окно "Конфигурация машины" и изменить Online ID.

8.4.7 Обзор всех системных данных

В окне "System Info" показываются все важные данные по аппаратному и программному обеспечению системы управления.



Окно "System Info"

Поле	Отображенные данные
1	Операционная система Stoll (OS), которая загружена, номер машины, тип машины, класс, тип нитеводителя и т.д.
2	Строка "Memory": Индикация того, какой объем памяти занимает узор
3	Данные аппаратного и программного обеспечения Данные сети

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Диагностика"
	Вызвать окно "System Info"
	Вызвать "Главное меню"

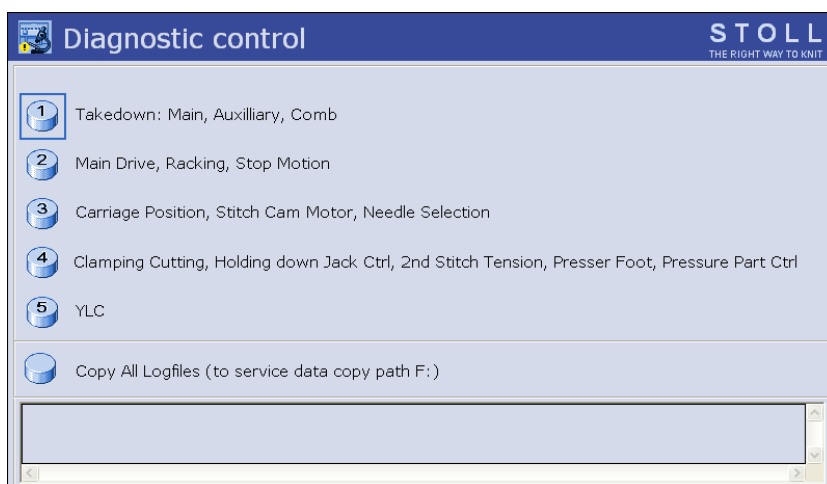
Клавиши для вызова окна "System Info"

Показать системные данные:

- В "Главном меню" нажать на клавишу "Service".
 - На экране появляется окно "Service".
- Нажать на клавишу "Диагностика".
 - На экране появляется окно "Диагностика".
- Нажать на клавишу "System Info".
 - На экране появляется окно "System Info" со всеми важными данными по аппаратному и программному обеспечению системы управления.

8.5 Диагностика системы управления

Для целей сервиса и поиска ошибок Вы можете активировать различные виды диагностики. Программы диагностики протоколируют в логфайле дополнительную информацию, которая может быть использована сервисным техником или службой Helpline.



Окно "Диагностика системы управления"

Поле	Отображенные данные
1	Система оттяжки: Главная оттяжка, вспомогательная оттяжка, гребенная оттяжка
2	Главный привод, сдвиг, остановки
3	Положение каретки, шаговый двигатель, отбор игл
4	Зажим и обрезка, прессыовые платины, вторая плотность петель, прессовая лапка, нажимной клин
5	Контроль длины нити
Copy All Logfiles	Сохранение данные (логфайлы)

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Диагностика"
	Вызвать окно "Диагностика системы управления"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для вызова окна "Диагностика системы управления"

Провести диагностику:

1. В "Главном меню" нажать на клавишу "Service".
 - ▷ На экране появляется окно "Service".
 2. Нажать на клавишу "Диагностика".
 - ▷ На экране появляется окно "Диагностика".
 3. Нажать на клавишу "Диагностика системы управления".
 - ▷ На экране появляется окно "Диагностика системы управления".
 4. Нажать на желаемую клавишу. Запускается диагностика, в окне сообщений Вы видите процесс работы.
 5. Если требуются еще другие виды диагностики, нажмите на соответствующую клавишу.
 6. Когда все виды диагностики проведены, нажать на клавишу "Copy All Logfiles".
- Данные (Логфайлы) сохраняются на выбранном носителе.
Сохранение производится на носителе, который установлен в окне "Копировать сервисные данные".

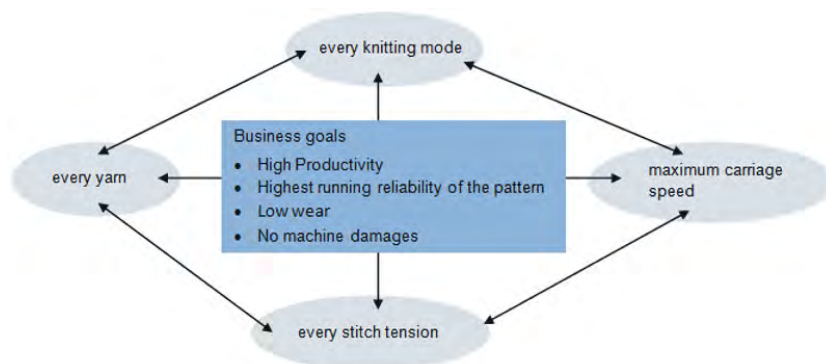
Более подробная информация:

- Копировать данные сервиса [181]

9 Пряжи и плотность петель

9.1 Рентабельное производство и Ваши факторы влияния

Требования к вязальной машине можно подразделить на две главные группы: цели, связанные с машиной, и предпринимательские цели. Вязальная машина при любом переплетении, с любой плотностью петель, независимо от пряжи, всегда должна работать с максимальной скоростью. Одновременно от вязальной машины ожидается высокая производительность, и узор должен вывязываться без ошибок.



Одновременное достижение всех целей редко возможно, т.к. между некоторыми целями существует конфликт. Конфликт, потому что они не могут быть все одновременно осуществлены. Между отдельными целями скорее существуют взаимодействия, которые могут отрицательно влиять на реализацию других целей. Таким образом, существуют цели, которые не могут быть достигнуты одновременно или взаимно исключают одна другую.

Пример:

Конфликт существует между толщиной пряжи, плотностью и скоростью каретки. Если при всех трех целях работать вплотную к верхней границе, к максимуму, это приводит к уменьшенной устойчивости узора к распусканию, повышенному износу и в некоторых случаях даже к повреждению машины.

Диапазон плотности петель

Факторы влияния

Устойчивость к распусканию.	♦ Структура узора (переплетение, Flexible Gauge,...) ♦ Скорость каретки ♦ Длина петли (плотность) ♦ Свойства пряжи (коэффициент трения, эластичность, крутка, влажность, ворсистость, структура бобины, разрывная прочность) ♦ Линейная плотность пряжи, число элементарных нитей/крученые нити ♦ Тип пряжи (Фасонные пряжи) ♦ Натяжение нити, подача нити ♦ Оттяжка
Износ и повреждения машины	Непригодная комбинация этих факторов влияния может привести к повышенному износу и к повреждению деталей машины.
Итог	Поэтому факторы влияния должны быть согласованы. Не с каждой пряжей и переплетением можно достичь любой скорости каретки и плотности. Рекомендация: Начинайте с несколько пониженной скорости каретки (например, 0.7 м/сек) и повышаете скорость шаг за шагом. i Неисправные детали машины, к возникновению которых привело несоблюдение наших предписаний, не подлежат гарантии.

9.2 Диапазон плотности петель

Диапазоны плотностей для вязания и сплитования различны. Причиной этого является форма сплит-детали. Данные в таблице показывают минимальную и максимальную величину NP.

Действительно для:

CMS 933
CMS 822
CMS 530
CMS 520
CMS ADF-3

	мин. NP	макс. NP	мин. NP (Сплит)	макс. NP (Сплит)
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

Диапазон плотности петель

Более подробная информация:

Рентабельное производство и Ваши факторы влияния [477]

Диапазон плотности петель

Действительно для:
CMS 830 C
CMS 730 T
CMS 530 T
CMS 520 C
CMS 502

	мин. NP	макс. NP	мин. NP (Сплит)	макс. NP (Сплит)
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

Диапазон плотности петель

Более подробная информация:

- Рентабельное производство и Ваши факторы влияния [477]

9.3 Длина петли

Все указанные величины служат в качестве ориентира. В зависимости от вида пряжи эти величины могут варьироваться, т.к. характеристики и удельный вес материала влияют на длину петли.



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

Длина петли - Расход пряжи на петлю (мм) при одинарном трикотаже (Таблица 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

Длина петли

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

Длина петли - Расход пряжи на петлю (мм) при одинарном трикотаже (Таблица 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

Длина петли - Расход пряжи на петлю (мм) при одинарном трикотаже (Таблица 3)

(4) CMS 822

(5) CMS 530, CMS 822, CMS ADF-3

Более подробная информация:

■ Рентабельное производство и Ваши факторы влияния [477]

9.4 Таблица пряжи

Указанные величины служат в качестве рекомендации. Необходимо также учитывать качество и удельный вес пряжи. Вместо простой пряжи рекомендуется использовать крученную. На более грубых машинах целесообразно использовать несколько крученных нитей.

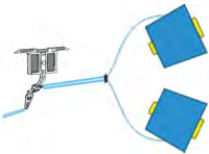
Класс	переработка пряжи, полученной при сложении нескольких нитей [Nm]	Конечный номер [Nm]
	 Несколько тонких нитей сводятся в одну и в виде одной толстой нити подводятся к нитеводителю.	 Толщина нити, полученной при сложении нескольких нитей Пример: 6 x 16/2 $16/2=8$ $8:6=1,33$
2	6 x 16/2	1,2 - 1,4
2.5	6 x 18/2	1,3 - 1,6
3	5 x 18/2	1 - 2
3 m.3L	15 x 20/2	0,65 - 1
3.5	6 x 24/2	1,4 - 2,5
4	5 x 24/2 6 x 34/2	1,4 - 3
5	4 x 24/2 4 x 34/2	3 - 4,5
7	2 x 22/2 2 x 28/2	4,5 - 7
8	2 x 24/2 2 x 34/2	6 - 8
10	2 x 36/2 1 x 24/2	8 - 12
12	1 x 24/2 2 x 44/2	10 - 18
14	1 x 28/2 2 x 40/1	14 - 20

Таблица пряжи - Сопоставление класса машины и номера пряжи (Таблица 1)

Более подробная информация:

Рентабельное производство и Ваши факторы влияния [477]

Класс	переработка пряжи, полученной при сложении нескольких нитей [Nm]	Конечный номер [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 (Все иглы)	3 x 28/2 2 x 14/2	3 - 4,5
2,5.2 m.4L	Все иглы: 3 x 28/2 Nm	3 - 4,5
	Каждая вторая игла: 8 x 28/2 Nm	1,3 - 2
	Каждая вторая игла с техникой сброса: максимально 13 x 28/2 Nm	1,1
2,5.2 (CMS 830 C) (каждая вторая игла)	3 x 14/2 6 x 14/2	1 - 2
2,5.2 (каждая вторая игла)	3 x 14/2 4 x 14/2	1,3 - 2
3,5.2 (Все иглы)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (каждая вторая игла)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
3,5.2 m.4L	Все иглы: 3 x 28/2 Nm	4,5 - 7
	Каждая вторая игла: 7 x 28/2 Nm	1,5 - 2,5
	Каждая вторая игла с техникой сброса: максимально 9 x 28/2 Nm	1,5

Таблица пряжи - Сопоставление класса машины и номера пряжи (Таблица 2)

Более подробная информация:

Рентабельное производство и Ваши факторы влияния [477]

Таблица пряжи

Класс	переработка пряжи, полученной при сложении нескольких нитей [Nm]	Конечный номер [Nm]
5.2 (Все иглы)	1 x 20/2 2 x 28/2	8 - 12
5.2 (каждая вторая игла)	3 x 28/2 4 x 28/2	3 - 4,5
6.2 (Все иглы)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (каждая вторая игла)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (Все иглы)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (каждая вторая игла)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8
8.2 (Все иглы)	1 x 50/2 2 x 60/2	15 - 25
8.2 (каждая вторая игла)	2 x 50/2 3 x 60/2	10 - 12
9.2 (Все иглы)	1 x 40/2 1 x 60/2	20 - 30
9.2 (каждая вторая игла)	2 x 40/2 2 x 44/2 2 x 60/2 3 x 60/2	10 - 16

Таблица пряжи - Сопоставление класса машины и номера пряжи (Таблица 3)

Более подробная информация:

Рентабельное производство и Ваши факторы влияния [477]

Рекомендации по
технологии вязания

Класс	Пояснение
2,5.2 и 3,5.2 (knit and wear)	При использовании пряжи с экстремальными свойствами (неэластичной и/или очень толстой) не следует вязать слишком редко (свободно, в самой верхней NP-области) т.к. существует опасность износа замковых клиньев и игольницы.

Рекомендации по технологии вязания

Более подробная информация:

- Рентабельное производство и Ваши факторы влияния [477]

9.5 Переводная таблица

Прилагаемая таблица служит для перевода толщины пряжи из одной системы мер в другую. Названные единицы измерения толщины пряжи означают:

ТЕКС (Tt)
Граммов на километр

ХЛОПКОВЫЙ НОМЕР (NeC)
Число стренг по 840 ярдов на фунт

ШЕРСТЯНОЙ НОМЕР (NeW)
Число стренг по 560 ярдов на фунт

МЕТРИЧЕСКИЙ НОМЕР (Nm)
Метров на грамм

ДЕНЬЕ (den)
Граммов на 9000 метров

ДЕЦИТЕКС (dtex)
Граммов на 10000 метров

В связи с большим многообразием натуральных и синтетических волокон следует учитывать, что пряжи с малым удельным весом часто более объемные, чем пряжи с высоким удельным весом. Поэтому соотношение dtex / den / Nm необязательно соответствует результату пересчета.



10 пустой раздел

11 Инструменты для управления машинами

В нашем мире скоростной обмен информацией приобрел большое значение. Для того чтобы вязальные машины удовлетворяли растущим требованиям, при внедрении системы управления ОКС в программное обеспечение был включен ряд вспомогательных инструментов, которые делают эффективнее обращение с вязальной машиной и объединены в панели "Maschinen Management Tools".

В этой главе Вы найдете информацию о следующем:

- Окно Maschinen Management Tools [486]
- Активировать экранную клавиатуру [487]
- Удаленное обслуживание с помощью программного обеспечения VNC [488]
- Отправить E-Mail непосредственно с машины [496]

11.1 Окно Maschinen Management Tools



Окно "Maschinen Management Tools"

- 1 Открывает окно "VNC Properties (Режим сервиса)" для конфигурации удаленного обслуживания VNC.
- 2 Открывает окно "Отправить E-Mail" для отправки E-Mails непосредственно с машины.
- 3 Активирует экранную клавиатуру.

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Диагностика"
	Вызвать окно "Maschinen Management Tools"

Клавиши для вызова Инструментов для управления машинами

Вызвать Maschinen Management Tools:

1. В "Главном меню" нажать на клавишу "Service".
2. В окне "Service" нажать на клавишу "Диагностика".
3. В окне "Диагностика" нажать на клавишу "Maschinen Management Tools".
 - ▷ Открывается окно "Maschinen Management Tools".
4. Вызвать желаемый Инструмент для управления машинами.

В нижеследующих разделах описывается, как настраивать и применять различные инструменты.

Более подробная информация:

- Активировать экранную клавиатуру [487]
- Удаленное обслуживание с помощью программного обеспечения VNC [488]
- Отправить E-Mail непосредственно с машины [496]

11.2 Активировать экранную клавиатуру

Для вводов, которые не являются составной частью оболочки обслуживания, требуется внешняя клавиатура или экранная клавиатура.

Активировать экранную клавиатуру

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Диагностика"
	Вызвать окно "Maschinen Management Tools"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши, для того чтобы вызвать окно "Отправить E-Mail"

1. Вызвать окно "Сервис".
2. Вызвать окно "Диагностика".
3. Вызвать окно "Maschinen Management Tools".
4. Нажать на выключатель "Экранная клавиатура".

▷ Экранная клавиатура активируется.



Экранная клавиатура

С помощью экранной клавиатуры можно производить вводы, так же, как если бы была подключена внешняя клавиатура.

Информацию по обслуживанию экранной клавиатуры Вы найдете в меню "Help".

Рекомендации по работе с экранной клавиатурой:

- На **определенную** клавишу (например, Alt) в заключение нужно нажать еще раз, чтобы реализовать двойную функцию клавиши.
- Можно выбирать различные схемы размещения клавиш (Меню "Keyboard").

11.3 Удаленное обслуживание с помощью программного обеспечения VNC

Вы можете использовать Удаленное обслуживание VNC для того, чтобы с удаленного компьютера (VNC Client) обслужить объединенную в сеть машину (VNC Server), так же, как если бы Вы стояли перед машиной и выполняли вводы через сенсорный экран.

Условия:

- Сеть
- Объединенные в сеть и корректно сконфигурированные готовые к эксплуатации машины
- Компьютер, который служит в качестве клиента, также объединенный в сеть (например, ноутбук)
- Клиентское программное обеспечение VNC Viewer
- Клиентское программное обеспечение:
VNC Viewer или Java Runtime Engine фирмы Sun Microsystems Inc.

Клиентское программное обеспечение VNC Viewer можно получить со следующих веб-сайтов фирм-изготовителей:

- www.realvnc.com
- www.tightvnc.com
- www.ultravnc.sourceforge.net

Java Runtime Engine для клиента можно получить с веб-сайта изготовителя www.java.com.

В следующих разделах описывается, как активировать и пользоваться Удаленным обслуживанием VNC.

- Активировать на машине Удаленное обслуживание VNC [489]
- Конфигурировать Удаленное обслуживание VNC на машине. [490]
- Определить IP-адрес машины [492]
- Инсталлировать на компьютере (например, ноутбуке) программное обеспечение VNC Viewer [492]
- Удаленное обслуживание с помощью VNC Viewer [493]
- Удаленное обслуживание через Web-Browser [494]

11.3.1 Активировать на машине Удаленное обслуживание VNC

Стандартно Удаленное обслуживание VNC на вязальной машине деактивировано.

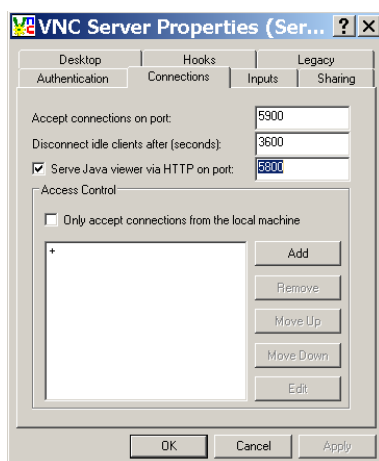
Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Диагностика"
	Вызвать окно "Maschinen Management Tools"
	Вызвать "дополнительные функциональные клавиши"
 	Активировать/деактивировать "Удаленное обслуживание VNC"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши, для того чтобы активировать Удаленное обслуживание VNC на машине

1. Вызвать окно "Сервис".
 2. Вызвать окно "Диагностика".
 3. Вызвать окно "Maschinen Management Tools".
 4. Вызвать "Дополнительные функциональные клавиши".
 5. Нажать на клавишу "Удаленное обслуживание VNC".
- Активирование Удаленного обслуживания VNC подтверждается сообщением.

11.3.2 Конфигурировать Удаленное обслуживание VNC на машине.

- ✓ Удаленное обслуживание VNC на машине активировано.
 - ✓ На экране показывается "Maschinen Management Tools".
1. Нажать на выключатель "Удаленное обслуживание – Настройки".
 - ▷ Открывается окно "VNC Server Properties (Service-Mode)" с различными регистрационными картами.



Окно "VNC Server Properties (Service-Mode)" с регистрационной картой "Connections"

2. Активировать регистрационная карту "Connections".
Здесь все поля настроены на их стандартные величины.
3. Если должен быть активирован иной порт, чем стандартный порт **5900**, ввести номер порта в поле "Accept connections on port:".
4. Если машина должна дистанционно управляться и через Web-Browser, активировать контрольную кнопку "Serve Java viewer via HTTP on port:" и ввести как порт **5800**.



Другие настройки на различных регистрационных картах не требуются.



Величина в поле "Disconnect idle clients after (seconds):" обуславливает автоматическое отключение VNC-соединения, если превышает введенная здесь величина и в течение заданного времени не происходит обслуживания. После этого соединение может быть снова без проблем установлено. Стандартно настроено один час = 3600 секунд.

11.3.3 Определить IP-адрес машины

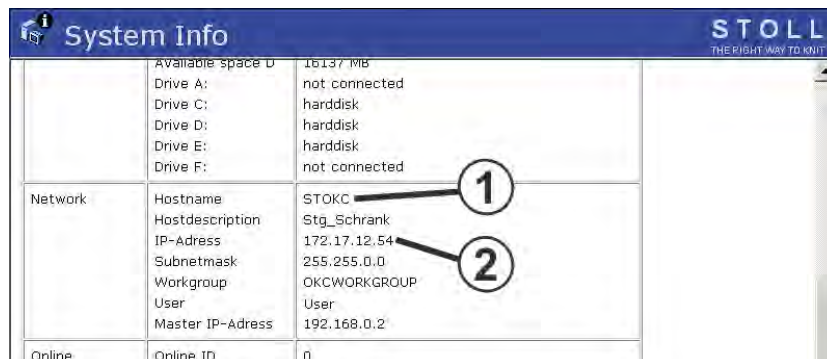
Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Диагностика"
	Вызвать окно "System Info"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши для определения IP-адреса машины

✓ На экране показывается главное меню.

1. В "Главном меню" нажать на клавишу "Service".
2. В окне "Service" нажать на клавишу "Диагностика".
3. В окне "Диагностика" нажать на клавишу "System Info".

▷ Открывается окно "System Info".



Окно "System Info"

4. Записать IP-адрес (2) и имя хоста (1).

11.3.4 Инсталлировать на компьютере (например, ноутбуке) программное обеспечение VNC Viewer

✓ Программное обеспечение VNC Viewer было скачано из Интернета.

1. Запустить программу инсталляции.
 2. Следовать указаниям программы инсталляции.
- После этого программное обеспечение VNC Viewer инсталлировано на компьютере.

11.3.5 Удаленное обслуживание с помощью VNC Viewer

1. Запустить на компьютере программное обеспечение VNC Viewer.

▷ Открывается окно "VNC Viewer: Connecting Details".



Окно "VNC Viewer: Connection Details"

2. Ввести записанный IP-адрес машины в поле "Server".

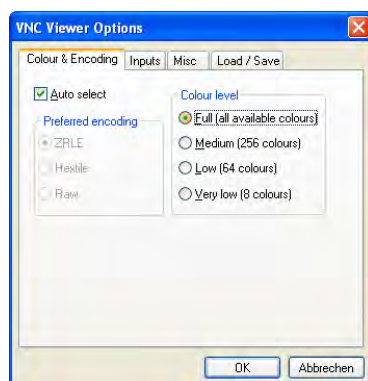


Если Ваша структура сети предоставляет в распоряжение **Naming Service**, то вместо IP-адреса может быть введено также имя хоста.

Если при конфигурации Удаленного обслуживания VNC на машине был введен иной порт, чем **5900**, то он также должен быть указан, например, 172.17.12.54:5903.

3. Для того чтобы при потребности конфигурировать программное обеспечение VNC Viewer, щелкнуть на кнопке "Options".

▷ Открывается окно "VNC Viewer Options".



Окно "VNC Viewer Options", регистрационная карта "Colour & Encoding"

4. Для того чтобы отображались все цвета, на регистрационной карте "Colour & Encoding" в панели "Colour level" активировать опцию "Full (all available colours)".
5. Для того чтобы стал видимым маленький квадрат как заменитель указателя мыши, на регистрационной карте "Misc" деактивировать контрольную кнопку "Render cursor locally".
6. Для того чтобы сохранить настройки опций, на регистрационной карте "Load / Save" в панели "Defaults" щелкнуть на кнопке "Save".



Дальнейшие указания по конфигурации VNC Вы найдете в документации по VNC.

7. Щелкнуть на кнопке "OK".

▷ Снова открывается окно "VNC Viewer: Connection Details".

8. Щелкнуть на кнопке "OK".

► Теперь на экране показывается оболочка обслуживания выбранной машины.



Рис. 348: Показ оболочки обслуживания машины

9. Теперь обслуживайте машину из этого окна.



Машину можно обслуживать одновременно через оболочку обслуживания машины или через компьютер (VNC Client).

Более подробная информация:

- Конфигурировать Удаленное обслуживание VNC на машине. [490]

11.3.6 Удаленное обслуживание через Web-Browser

Если на управляющем компьютере (Client) инсталлирован Java Runtime Engine фирмы Sun Microsystems Inc., доступ к машине может быть установлен также через Web-Browser, не инсталлируя программное обеспечение VNC Viewer.

Стандартно в сервере VNC на машине для этого доступа настроен порт **5800** и активирован в настройке сервера в панели **Serve Java Viewer**.

Запустить удаленное обслуживание:

1. Запустить Web-Browser, например, Internet Explorer.
2. В качестве URL ввести следующий адрес: `http://<IP-адрес машины>:5800`

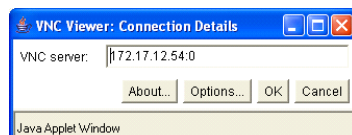
▷ Выполняется Java Applet, которое в качестве замены для программного обеспечения VNC Viewer скачивается с сервера VNC (машина).

Web-Browser выглядит в этом случае следующим образом:



Web-Browser с Java Applet из VNC

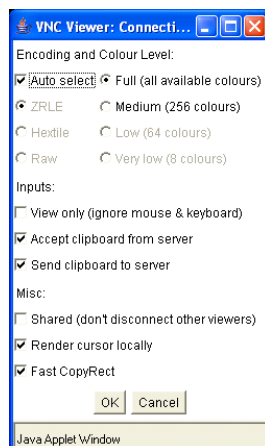
3. Над ним открывается окно "VNC Viewer: Connection Details". IP-адрес записывается автоматически.



Окно "VNC Viewer: Connection Details"

4. Щелкнуть на "Options".

► Открывается окно "VNC Viewer: Connection Details".



Окно "VNC Viewer: Connection Details"

5. Для того чтобы отображались все цвета, в меню "Encoding and Colour Level:" активировать опцию "Full (all available colours)".

6. Для того чтобы заменитель указателя мыши был активирован, в панели "Inputs" деактивировать контрольную кнопку "View only (ignore mouse & keyboard)".

7. Щелкнуть на "ОК".

► Оболочка обслуживания машины открывается в Web-Browser и может теперь отсюда обслуживаться.



Рис. 352: Показ оболочки обслуживания машины в окне "Java Applet"



Машина одновременно может обслуживаться через оболочку обслуживания машины или в окне "Java Applet".

11.4 Отправить E-Mail непосредственно с машины

В окне "Отправить E-Mail" можно писать сообщения E-Mail и отправлять их непосредственно с машины.

Для этого машина должна быть подключена к Интернету или к сети с почтовым сервером. Обратитесь к Вашему сетевому администратору, чтобы настроить эту функцию.

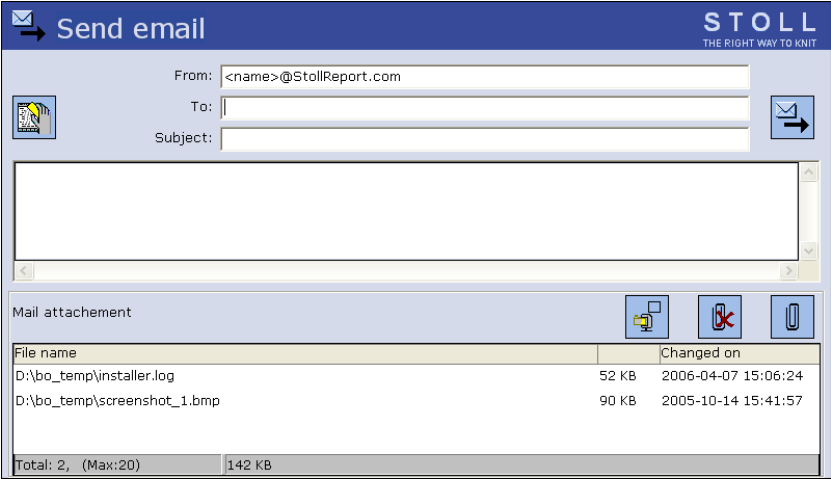
Вызвать окно Отправить E-Mail

Клавиша	Функция
	Вызвать окно "Сервис"
	Вызвать окно "Диагностика"
	Вызвать окно "Maschinen Management Tools"
	Вызвать окно "Отправить E-Mail"
	Вызвать "Главное меню"

Клавиши, для того чтобы вызвать окно "Отправить E-Mail"

1. Вызвать окно "Сервис".
2. Вызвать окно "Диагностика".
3. Вызвать окно "Maschinen Management Tools".
4. Вызвать окно "Отправить E-Mail".

▷ Открывается окно "Отправить E-Mail".



File name	Size	Changed on
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

Окно "Отправить E-Mail" на машине

Отправить E-Mail непосредственно с машины

Записи	Пояснение
	Клавиша "Удалить все записи" (кроме записи в поле "От").
	Клавиша "Отправить E-Mail".
От	Отправитель сообщения. Здесь стандартно в качестве отправителя записано имя машины. Если Вы ожидаете ответ по E-Mail, введите здесь действительный E-Mail-адрес, т.к. машина не может принимать E-Mail-сообщения.
Кому	Получатель сообщения. Несколько получателей отделяются друг от друга точкой с запятой (;).
Тема	Тема сообщения.
	Поле для ввода содержания сообщения.
Приложение к E-Mail	
 	Клавиша "Неархивировано": Файлы, указанные в поле "Имя файла", прикрепляются к сообщению неархивированными. Клавиша "Архивировано": Файлы, указанные в поле "Имя файла", архивируются, перед тем как прикрепить их к сообщению.
	Клавиша "Выделить Удалить запись" (в поле "Имя файла").
	Клавиша "Приложение к E-Mail": Открывает окно "Приложение к E-Mail" для выбора файлов (например, Bitmaps, Logfiles, Zipfiles), которые могут прикрепляться к сообщению. После этого имена файлов показываются на экране в поле "Имя файла".
Имя файла	Показ файла(файлов), которые прикрепляются к сообщению.

Записи в окне "Отправить E-Mail"

Написать E-Mail



Используйте для ввода виртуальную клавиатуру.

1. В поле "От" ввести адрес отправителя.



Если Вы ожидаете ответ по E-Mail, введите здесь действительный E-Mail-адрес, т.к. машина не может принимать E-Mail-сообщения.

2. В поле "Кому" вписать E-Mail-адрес получателя.
Несколько получателей отделяются друг от друга точкой с запятой (;).
3. В поле "Тема" ввести тему сообщения.
4. В поле, находящемся ниже поля "Тема", ввести содержание сообщения.

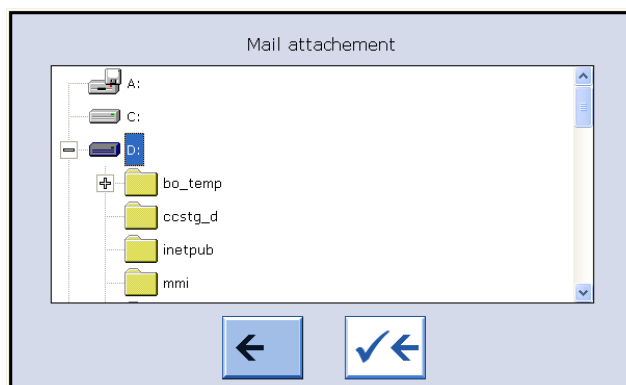


Клавишей "Удалить все записи" Вы можете удалить записи во всех полях окна "Отправить E-Mail" (кроме записи в поле "От").

Прикрепить файлы к E-Mail

Вы можете прикрепить к E-Mail любые файлы, которые отправляются вместе с сообщением. Для того чтобы уменьшить размер файлов, прикрепляемые файлы можно архивировать (сжать).

1. Нажать на клавишу "Приложение к E-Mail".
▷ Открывается окно "Приложение к E-Mail".



Окно "Приложение к E-Mail"

2. В окне "Приложение к E-Mail" выбрать файл, который нужно прикрепить.
3. Подтвердить выбор.
▷ Файл показывается в поле "Имя файла".
4. Если нужно дополнительно прикрепить другие файлы, повторить шаги от 1 до 3.
5. Если файлы в поле "Имя файла" должны прикрепляться к E-Mail архивированными, нажать на клавишу "Архивировано".
- или -
➔ Если файлы в поле "Имя файла" должны прикрепляться к E-Mail неархивированными, нажать на клавишу "Неархивировано".

Отправить E-Mail непосредственно с машины



Для того чтобы удалить файл из поля "Имя файла", выделите этот файл и затем нажмите на клавишу "Удалить выделенную запись".

- Отправить E-Mail
- ✓ Адреса отправителя и получателя корректно введены.
 - ✓ Сообщение введено.
 - ✓ Приложения к E-Mail-сообщению выбраны.
 - Нажать на клавишу "Отправить E-Mail".
 - ▶ E-Mail вместе с приложениями отправляется.

Указатель ключевых слов

СИМВОЛЫ

Длина петли 481
Компьютерные вирусы 58,237
Basic Settings 438
CMS 822
 Режимы работы и особенности 489
Copy Logfiles 446
Dongle-данные
 Сохранить 445
E-Mail 501
Ethernet
 Настроить Online-ID 472
KritLAN 270
Machine Management Tools
 Удаленное обслуживание VNC 493
Maschinen Management Tools 490
 Вызвать 491
Online
 Настроить ID 472
Setup 282
 Setup1 317
 Setup2 288
Software
 Конфигурировать сеть 441
 Непрямая инсталляция 459
 Прямая инсталляция 453
 Расширенные настройки (Enhanced Settings) 445
System Control Unit (SCU) 434
TP
 Тест программы 261
Update (Software) 465

А

Аварийный выключатель 45
Агрегаты
 Включить и выключить 168
Адрес Helpline 14
Адрес Internet 14

Б

Библиотека
 Загрузить и Сохранить 247
Библиотеку
 Загрузить 58
Блок питания 401,404
Боковой компенсатор 28

В

- Варианты заправки 23
- Виртуальная клавиатура 57
- Вирусы 58,237
- Время 440
- Время вязания
 - Измерить 92
 - Контролировать 87
- Вспомогательная оттяжка 42
- Вязальная машина
 - Автоматическое выключение при окончании работы 85
 - Диапазон плотности петель 479
 - Дистанционное управление 493
 - Длина петли 481
 - Загрузить настройки машины 445
 - Конфигурировать машину 440
 - Копировать данные сервиса 181
 - Машинные данные на флэшке USB 448
 - Паспорт машины 181,235
 - Пустить после неисправности 105
 - Рентабельное производство и Ваши факторы влияния 477
 - Таблица пряж 484
 - Удаленное обслуживание с помощью Web-Browser 499
- Вязальная система 34
- Вязальной машины
 - Чистка 323
- вязальную машину
 - Остановить 83
- Вязальную машину
 - Смазать 336

Г

- Главная оттяжка 41
- Главный выключатель 45
 - Процесс отключения 45
- Главный выключатель машины 45
- Горячий пуск
 - Настроить время ожидания для горячего пуска 439
 - Прервать горячий пуск 434
- гребенку отборных платинт
 - Снять 373
- Гребенная оттяжка 43
 - Включить и выключить световой барьер 173

Д

Данные аппаратного обеспечения 474
Данные заказа 97
Данные машины
 Паспорт машины 181,235
Данные программного обеспечения 474
Данные сервиса
 Копировать 181
 Паспорт машины 181,235
Данные сети 474
Дата 440
Датчики материала 44
Датчики полотна
 Включить и выключить 168
Деталь игольницы
 Сборка 381
Деталь каретки
 Снять 376
Дополнительной игольницы
 Ремонт 369

З

Заводской щиток 14
Загрузить
 Программа вязания 58
Зажим для нити 29,44
 Отпустить 149
Заменить
 Зубчатая рейка (Шаговый двигатель) 387
 Игла и толкатель 357
 Интарсийные нитеводители 391
 Крючки гребенки 400
 Нажимные пластинки (Интарсийные нитеводители) 218
 Нитеводители 390
 Отбойная проволока 234
 Отборная платина 362
 Плата электроники 408
 Предохранители 409
 Прессовая платина 363
 Приводной ремень (Фрикционный фурниссер) 395
 Промежуточный толкатель 359
 Устройство контроля нити 394
 Фрикционный валик (Фрикционный фурниссер) 395
Захватный крючок 29

И

Игольница

- Конструкция 39
- Основательная чистка 332
- Параметры игольницы 175

Игольницу

- Снять 366

Износ

- Минимизировать 321
- Рентабельное производство и Ваши факторы влияния 477

Импульсный датчик 37

интарсийного нитеводителя

- Скорректировать точку останова (Величина коррекции) 220

интарсийные нитеводители

- Настроить (тип 2) 207
- Сдвинуть 208

Интарсийные нитеводители 30

- Настроить (тип 1) 205
- Настроить точку останова (Величина торможения) 209
- Обычные нитеводители Тип2 225
- Проконтролировать нажимные пластинки 218
- Установить 391
- Шибер протяжки (Угол открытия) 221

Интервал смазки (Игольница)

- Запустить заново 344
- Настроить 338

Исчезновение питания 179

К

Каретка 32

Каретки

- Сстыковать на расстоянии или вплотную (CMS 822) 196

Карта смазки 336

Компенсатор (боковой) 28

Компьютерные черви 58,237

контролер игл

- Настроить 201

Контролер игл 38

Контрольные устройства 37

Конфигурация системы 474

Конфигурировать

- Мониторинг 152
- Панель инструментов 150

Копировать

- Файл 255

Кулирный клин 34

- Скорректировать позицию кулирного клина (NPK) 193

Л

Летнее время, Зимнее время 440

М

Машинные данные
 Копировать данные сервиса 181
 флэшка USB 448
Меню заказа 94
Модель 14
Мониторинг 152

Н

Направляющий клин 34
Напряжение питания 40 В 351
Настроить
 Агрегаты 168
 Величина для отпускания зажима нити 149
 Величины оттяжки полотна 137
 Глубина зажима иглы обрезки 168
 Дата, Время, Часовой пояс 440
 Интарсийные нитеводители (тип 1) 205
 Интарсийные нитеводители (тип 2) 207
 Интервал смазки (Игольница) 338
 Исчезновение питания (Время отключения) 179
 Количество изделий 144
 Контролер игл 201
 Коррекция позиции сдвига VPK 188
 Коррекция сдвига 164
 Меню оттяжки полотна (WMF) 140
 Мониторинг 152
 Направляющая нитеводителя 204
 Натяжение нити 131
 Нитеводители 120,202
 Области вязания (SEN) 136
 Ограничители нитеводителей 203
 Основная коррекция сдвига VGK 190
 Останов при ударе (Пьезо) 175
 Отсос 168
 Оттяжка полотна 137
 Оттяжка полотна (Разгрузить при выключении) 177
 Панель ввода 64
 Панель инструментов 150
 Параметры игольницы 175
 Параметры машины 177
 Платировочные нитеводители 229
 Плотность петель 116
 Позиция кулирного клина (NPK) 193
 Путь 258
 Расстановка нитеводителей 128
 Сенсорный экран 64
 Скорость каретки 112
 Скорость машины после останова машины 177
 Счетчики 147
 Счетчики формы 145
 Тип двигателя 440
 Точка останова интарсийного нитеводителя 209,220
 Фрикционный фурниссер 133
 Ход чистки 168
 Шибер протяжки (Угол открытия) 221
 Щетки игл 195
 Щетки централизованной смазки 205
 Язык 171

- Яркость экрана 65
- Настройка
 - Гребенная оттяжка (Световой барьер) 173
 - Освещение 147
 - Оттяжка полотна (Контроль) 138,173
 - Резисторный останов 173
 - Сенсорика 173
 - Сирена 173
 - Скорость каретки при малых узлах 173
 - Централизованная смазка 339
- Натяжение нити
 - Настроить 131
- Неисправность
 - Заменить зубчатую рейку (Шаговый двигатель) 387
 - Заменить иглу и толкатель 357
 - Заменить крючки гребенки 400
 - Заменить отборную платину 362
 - Заменить прессовую платину 363
 - Заменить промежуточный толкатель 359
 - Заправить нить в нитеводитель 103
 - Интарсийные нитеводители - настроить точку останова (основная настройка, величина торможения) 209
 - Начать снова после сброса полотна 100
 - Неправильный отбор (Смещение отбора игл) 419,429
 - Отверстия (Интарсия) 221
 - Петля нити обрывается (Интарсия) 221
 - Платы электроники 401,404
 - Пустить машину 105
 - Скорректировать позицию кулирного клина (NPK) 193
 - Снять деталь каретки 376
 - Снять замковую плиту 384
 - Снять шаговый двигатель 385
 - Сохранить узор после серьезной неисправности 450
 - Спущенные петли 195
 - Спущенные петли (Интарсия) 221
 - Удалить намот полотна с оттяжки 104
 - Устранить ошибку в полотне 99
- Нитеводителей
 - Вызвать загрузку 66
 - Расстановка 128
- нитеводители
 - Настроить 202
- Нитеводители
 - Заменить 390
 - Интарсийные нитеводители 30
 - Коррекция (Тандем-машина) 126
 - Настроить направляющую 204
 - Обычные нитеводители Тип2 225
 - Платировочные нитеводители 31,225
- Нитеотвод 44

О

- Обзор рекомендаций 107
- Обзор сообщений 107
- Области вязания (SEN)
 - Настроить 136
- Оболочка обслуживания 50
- Обычные нитеводители Тип2 225
- ограничители нитеводителей
 - Настроить 203
- Окончание работы
 - Автоматически выключить вязальную машину 85
- Онлайн 270
- Операционная система
 - Непрямая инсталляции 459
 - Показать актуальную версию 446
 - Показать предыдущую версию 446
 - Прямая инсталляция 453
 - Прямая/непрямая инсталляция 452
- Освещение
 - Включить и выключить 147,168
- Основной игольницы
 - Ремонт 369
- Останов по условию 83
- Останов при ударе 38
 - Настроить 175
- Отбойная проволока 234
- Отказ системы
 - Сохранить узор после серьезной неисправности 450
- Оттяжка полотна 41
 - Вспомогательная оттяжка 42
 - Гребенная оттяжка 43,173
 - Контрольные устройства 44
 - Настроить контроль 173
 - Разгрузить при выключении главную оттяжку 177
 - Удалить намот полотна 104
 - Устройство для защиты от намотов 44
 - Щиток контроля намотки 44
- Оттяжку полотна
 - Настроить 137
- Отчет 77
 - Сохранить 77

П

- Панель ввода 49
 - Настроить 64
 - Стилус 49
 - Чистка 325
 - Яркость экрана 65
- Панель инструментов 150
- Папка
 - Загрузить и Сохранить 247
 - Настроить путь 258
 - Прямой выбор 258
- Папки
 - Загрузить 58
 - Управление 243
- Параметры машины
 - Настроить 177
- Переводная таблица 488
- Перезапуск 469
- Перезапуск с конфигурацией машины 470
- Переплетение
 - Рентабельное производство и Ваши факторы влияния 477
- Плата аккумуляторов 401,404
- Плата электроники
 - Задачи 401,404
 - Заменить 408
 - Шкаф управления 401,404
- Платировка
 - Нитеводитель с двойным носиком 229
 - Обычные нитеводители Тип 2 225
- Платировочные нитеводители 31,225
 - Настроить 229
- Плотность петель
 - Диапазон плотности петель 479
 - Рентабельное производство и Ваши факторы влияния 477
 - Шаговый двигатель 36
- Потеря данных 58,237
- Предохранители
 - Проверить 409
- Прессовая платина 35
 - Шибер протяжки (Угол открытия) 221
- Прессовой платины
 - Замена 363
- Программа вязания
 - Ввести число изделий 63
 - Применить счетчики формы 75
 - Стереть память вязания 253
- Программное обеспечение
 - Basic Settings 438
 - Актуализировать 465
 - Выбрать Boot Source 439
 - Диагностика ошибок с помощью Copy Logfiles 446
 - Диагностика Система управления 475
 - Загрузить настройки машины 445
 - Конфигурировать машину 440
 - Машинные данные на флэшке USB 448
 - Настроить время ожидания для горячего пуска 439
 - Перезапуск 469
 - Перезапуск с конфигурацией машины 470
 - Показать актуальную версию 446

- Показать историю 447
- Показать предыдущую версию 446
- Прямая/непрямая инсталляция 452
- Сохранить Dongle-данные 445
- Программное обеспечение VNC 493
 - Инсталлировать Viewer 496
- Программу вязания
 - Ввести число ходов 63
 - Загрузить 58
 - Запустить 74
 - Проверить 261
- Производственные данные 77,80
- Производственный сбой 58,237
- Производство
 - Измерить время вязания 92
 - Контролировать время вязания 87
 - Рентабельное производство и Ваши факторы влияния 477
- Профиль пользователя 273
- Процесс бутирования 434
- Процесс отключения 45
- Пряжа
 - Варианты заправки 23
 - Переводная таблица 488
 - Рентабельное производство и Ваши факторы влияния 477
 - Таблица пряж 484
- Пряжи
 - Заправка 66
- Пусковая штанга 46

Р

- Редактор Sintral 263
- Редактор узора
 - Показать файл 251
- Резервная копия 255
- Резисторный останов 38
 - Настройка 173
- Референцирование 184

С

Сдвиг

- Коррекция позиции сдвига VPK 188
- Коррекция сдвига 164
- Основная коррекция сдвига VGK 190
- Путь сдвига 39
- Устройство сдвига 39

Сенсорику

- Настроить 173

Сенсорный экран 49

- Настроить 64
- Стилус 49
- Чистка 325
- Яркость экрана 65

Сеть 270

- Конфигурировать 441

Сигнальная стойка 48

Символы в этом документе 15

Сирену

- Включить и выключить 173

Система отбора 34

Система удаление пуха 32

- Включить и выключить 168

Системная информация 474,475

Системные данные 474,475

Скорость каретки 112

- Вне области SEN (MSECOS) 177
- При открытых защитных крышках 177
- Рентабельное производство и Ваши факторы влияния 477

Скорость каретки

- При малых узлах 173

Скорость машины

- После останова машины 177

Смазочные материалы 336

Смещение отбора игл 419

- Ввести данные вручную 429

Снятие

- Гребенка отборных платин 373

Снять

- Деталь каретки 376
- Замковая плита 384
- Игольница 366
- Шаговый двигатель 385

Сообщение об ошибках

- Обзор 107

Сообщения об ошибках

- Блокировать 109

Сохранить

- Файл 247

Стилус 49

Структура полотна 234

Стыковка (кареток)

- CMS 822 196

Счетчик смен 80

- Автоматическое переключение смен 81

Т

Тест программы 261
Техническое обслуживание 321
Тип двигателя 440

У

Удаленное обслуживание VNC
 Web-Browser 499
 Активировать 494
 Запустить и конфигурировать Viewer 497
 Инсталлировать программное обеспечение VNC Viewer 496
 Конфигурировать 495
 Определить IP-адрес 496
Узор
 Отладить 156
 Сохранить узор после серьезной неисправности 450
Установить
 Переключатель раппорта 144
Устойчивость к распусканию
 Рентабельное производство и Ваши факторы влияния 477
Устройство для зажима и обрезки нити 29
Устройство для защиты от намотов 44
Устройство контроля нити
 Заменить 394
Устройство отсоса 32
Устройство сдвига (Интарсийные нитеводители) 208

Ф

Файл
 Диспетчер файлов 243
 Загрузить 58
 Загрузить и Сохранить 247
 Копировать 255
 Показать в Редакторе узора 251
 Управление 243
Фрикционного фурниссера
 Заменить приводной ремень 395
Фрикционный фурниссер 27
 Заменить фрикционный валик 395
 Изменить позицию фрикционного валика 395
 Настроить 133
Функции гребенки
 Выполнить вручную 139,162
Функциональные клавиши
 Виртуальная клавиатура 57
 Главное меню 52
 Дополнительные функциональные клавиши 54
 Стандартные функциональные клавиши 53
 Стандартные элементы ввода 55
 Элементы выбора 56
Фурниссер
 Включить и выключить 168
 Накопительный фурниссер MSF 3 27,135
 Фрикционный фурниссер 27

Х

Ход чистки 32
 Настроить 168

Ц

Централизованная смазка 33
 Монтажное и рабочее положение 353
 Удалить воздух из маслопровода 398
Централизованной смазки
 Настройка 339

Ч

Часовой пояс 440
Число изделий
 Ввести 63
Число ходов
 Ввести 63
Чистка
 Вязальная машина 323
 Игольница 332

Ш

Шагового двигателя
 Снятие 385
Шаговый двигатель 36
 Заменить зубчатую рейку 387
Шибер протяжки 221

Щ

Щетки (Централизованная смазка)
 Настроить 205
щетки игл
 Настроить 195
Щиток контроля намотки 44

Э

Экранная клавиатура 492

Я

Язык
 Настроить 171
 Настроить (Startup) 181
Яркость экрана
 Настроить 65