

STOLL
by KARL MAYER

CMS Handhabung und Stricktechnik



CE

Inhaltsverzeichnis

1	CMS – Handhabung	11
2	CMS Dokumente	13
3	Musterübersicht für CMS Grundkurs	15
4	Philosophie der neuen Bedienoberfläche	17
5	Rollen und Benutzerrechte	19
6	CMS Performer-Maschinen	23
7	ADF-Maschinen	29
8	Aufbau der Bedienoberfläche	33
8.1	Informationsbereich	34
8.1.1	Fehler und Meldungen	35
8.1.2	Maschinen-Informationen	39
8.1.3	Produktions-Informationen	39
8.1.4	Benutzergruppe wechseln	42
8.1.5	Schicht wechseln	44
9	Sicherheitshinweise für die Produktion	45
10	Zusätzliche Sicherheitshinweise für den Betrieb mit geöffneten Abdeckhauben	47
11	Nadelbetten und Elemente	49
12	Nadelbürsten einstellen	53
13	Gestrickabzug	55
13.1	Hauptabzug	55
13.2	Hilfsabzug	56
13.3	Kammabzug	57
13.4	Bandabzug	59
14	Schlittenteil abnehmen und aufsetzen	61
14.1	Spannungsversorgung 40 Volt aus-/ einschalten	61
14.2	CMS Performer-Maschinen	62
14.2.1	Schlittenteil abnehmen, wenn der Schlittenwagen im Nadelbett blockiert	62

14.2.2	Schlittenteil abnehmen, um Schlossteile zu tauschen	69
14.3	ADF -Maschinen	70
14.3.1	Schlittenteil abnehmen, wenn der Schlittenwagen im Nadelbett blockiert.....	70
14.3.2	Schlittenteil abnehmen, um die Schlossteile zu tauschen	74
14.3.3	Zusammenbau von Schlittenteil und Schlittenträger	76
15	Nadelbett aufstellen	79
16	Betriebsarten der Maschinentypen CMS mit Kamm und ADF-Maschinen....	83
17	Elemente eines Strickprogramms.....	87
17.1	Sintral	87
17.2	Jacquard.....	91
17.3	Setup-Datei.....	92
18	Was ist ein Auftrag?	95
19	CMS-Maschine einrichten	99
19.1	Dateien, Bibliothek und Ordner einlesen	99
19.2	Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen	99
19.2.1	Strickprogramm für Auftrag auswählen (laden)	102
19.2.2	Ladeoptionen einstellen	103
19.2.3	Bibliothek	105
19.2.4	Löschen von Aufträgen	107
19.3	Stückzahl für einen Auftrag mit einem Strickprogramm einstellen	108
19.4	Produktion starten	109
19.5	Maschine vorbereiten	110
19.6	Maschine einfädeln.....	112
19.6.1	Standard-Fadenführer Grundstellungen	114
19.6.2	Einfädeln vom Spulentisch zum Fadenführer	116
19.6.3	Fadenführer nach Fadenbruch einfädeln.....	129
19.7	Muster einrichten	130
19.7.1	Muster bearbeiten	133
19.8	Fadenführer überprüfen.....	136
19.9	Auftrag mit einem Strickprogramm speichern	137
19.10	Auftrag produzieren	139
19.10.1	Auftrag mit einem Strickprogramm überwachen.....	139
19.10.2	Produktion mit einem Strickprogramm überwachen	141
19.10.3	Nachstricken von Teilen	143
19.11	Bestehenden Auftrag laden	145
20	ADF-Maschine einrichten	149
20.1	Dateien, Bibliothek und Ordner einlesen	149
20.2	Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen	149
20.2.1	Strickprogramm für Auftrag auswählen (laden)	152
20.2.2	Ladeoptionen einstellen	153

20.2.3	Bibliothek	155
20.2.4	Löschen von Aufträgen	157
20.3	Stückzahl für einen Auftrag mit einem Strickprogramm einstellen	158
20.4	Produktion starten	159
20.5	Maschine vorbereiten	160
20.6	Maschine einfädeln.....	162
20.6.1	Einfädeln vom Spulentisch zum Fadenführer	162
20.6.2	Fadenführer nach Fadenbruch einfädeln.....	173
20.7	Muster einrichten	174
20.7.1	Muster bearbeiten	177
20.8	Fadenführer überprüfen.....	180
20.9	Auftrag mit einem Strickprogramm speichern	181
20.10	Auftrag produzieren	183
20.10.1	Auftrag mit einem Strickprogramm überwachen.....	183
20.10.2	Produktion mit einem Strickprogramm überwachen	185
20.10.3	Nachstricken von Teilen	187
20.11	Bestehenden Auftrag laden	189
21	2-farbiger Volfang / Fang	193
21.1	Betriebsart der Maschine und Programm.....	194
21.2	Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten.....	196
21.3	Einstellung: Rapportschalter.....	196
21.4	Einstellung: Maschenlänge.....	199
21.5	Einstellung: Schlittengeschwindigkeit.....	201
21.6	Einstellung: Warenabzug.....	203
21.6.1	Zusätzliche Einstellung: Hauptabzug, Hilfsabzug und Kamm	207
21.7	Auftrag mit einem Strickprogramm speichern	211
22	Rapportschalter RS17 bei gleichbleibender Gestrickbreite (ohne Fully Fashion).....	215
23	Zopf_4x4.....	219
23.1	Betriebsart der Maschine und Programm.....	222
23.2	Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten.....	222
23.3	Optimierte Fadenführer-Grundstellung YDopt.....	223
23.4	Versatzpositionen und Versatzbefehle	225
23.5	Einstellungen bei Versatz vornehmen	226
23.6	Auftrag mit einem Strickprogramm speichern	228
24	Arbeiten im Editor Sintral / Jacquard: Muster bearbeiten	231
25	1x1-Technik	235
25.1	1x1 - Stricktechnik	236
25.2	Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten.....	238
25.3	Auftrag mit einem Strickprogramm speichern	239

26	Musterbeispiel mit Maschenlängen-Gruppen und deren Handhabung	241
26.1	Vorteile, die Maschenlängen-Werte zu gruppieren	242
26.2	Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten	243
26.3	Arbeiten mit Abzugsteil-Gruppenkorrekturen NPGK	244
26.4	Maschinenspezifische NP-Korrekturen	248
26.5	Auftrag mit einem Strickprogramm speichern	251
27	Power Tension Setting - PTS	253
27.1	Tabellen zur Veränderung der Festigkeiten	255
27.2	Anwendungsbereiche von NPJ / PTS	257
28	Fully Fashion Vorderteil mit Power Tension Setting (PTS)	261
28.1	Zusätzliche Informationen bei Fully-Fashion - mit Kamm.....	262
28.2	Zunahme / Minderung bei Fully Fashion	265
28.2.1	Ablauf Zunahme am Beispiel von einbettiger Ware (RL).....	266
28.2.2	Ablauf Mindern am Beispiel von einbettiger Ware (RL).....	268
28.2.3	Ablauf Abketteln am Beispiel von einbettiger Ware	269
28.3	Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten	270
28.4	Rapportschalter RS17 bei unterschiedlichen Gestrickbreiten (mit Fully Fashion).....	271
28.5	Einstellung: Warenabzug bei Formstricken	273
28.6	Einstellung: NPJ bei Fully Fashion	275
29	Fully Fashion – Auftrag mit mehreren Strickprogrammen	279
29.1	Verhalten bei einem Auftrag mit mehreren Strickprogrammen	280
29.2	Auftrag mit mehreren Strickprogrammen erstellen	281
29.2.1	Strickprogramm wählen (laden).....	283
29.2.2	Ladeoptionen einstellen	284
29.2.3	Löschen aller Einstellungen	286
29.3	Einrichtmodus	286
29.4	Stückzahl und Durchläufe einstellen und Produktion starten	289
29.5	Auftrag mit mehreren Strickprogrammen speichern	290
30	Arbeiten mit Master-Setup bei Aufträgen mit mehreren Strickprogrammen..	293
31	Jacquards mit verschiedene Rückseiten – Auftrag mit mehreren Strickprogrammen	297
31.1	Stricktechnik: Jacquard	298
31.1.1	Jacquard Flottung	298
31.1.2	Jacquard Flottung mit Abwerfen	302
31.1.3	Jacquard Ringel	303
31.1.4	Jacquard Ringel Relief.....	305
31.1.5	Jacquard Köper	307
31.1.6	Jacquard Köper Relief	309
31.1.7	Jacquard Netz (Kreuzschlauch).....	310
31.1.8	Jacquard Netz 1x1	312
31.1.9	Jacquard Netz 1x2	314

31.1.10	Jacquard Netz 1x3	316
31.1.11	Jacquard Netz 1x1 mit Umhängen	318
31.1.12	Jacquard Netz Relief	320
31.1.13	Jacquard 1x1-Technik_Flottung mit Abwerfen	322
31.2	Auftrag mit mehreren Strickprogrammen erstellen und einrichten	323
31.3	Auftrag mit mehreren Strickprogrammen speichern	324
32	Intarsia-Stricktechnik	325
32.1	Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten	326
32.2	Fadenführer Typen für Stricktechnik Intarsia	326
32.2.1	Intarsia Fadenführer bei CMS Performer Maschinen und deren Arbeitsweise	328
32.2.2	Fadenführer bei CMS ADF Maschinen und deren Arbeitsweise	333
32.3	Fadenführer auf Performer-Maschinen tauschen	334
32.4	Justage der Fadenführer auf der Maschine	336
32.4.1	Einstellen der Intarsia-Fadenführer bei Performer-Maschinen	336
32.4.2	Einstellen der Fadenführer bei ADF-Maschinen	338
32.5	Stricktechnik Intarsia und Programmierung	350
32.5.1	Abstände von Intarsia-Fadenführern bei Doppelbelegung auf Performer-Maschinen	352
32.5.2	Abstände von Fadenführern bei Doppelbelegung auf ADF-Maschinen	354
32.6	Musterspezifische Begriffe der Stricktechnik Intarsia	356
32.6.1	Bindung Intarsia / Spickel	357
32.6.2	Randbearbeitung Intarsia	359
32.6.3	Einstricken / Ausstricken der Fadenführer	365
32.7	Bremswert bei Intarsia-Fadenführer auf Performer-Maschinen	373
32.7.1	Handhabung des Bremswerts	374
32.7.2	Handhabung des Justageprogramms	376
32.8	Automatische Fadenführerstaffelung im Gestrick	379
32.9	Fadenführerkorrektur	379
32.9.1	Handhabung der Fadenführerkorrekturen bei Performer-Maschinen	380
32.9.2	Handhabung der Fadenführerkorrekturen bei ADF-Maschinen	382
33	Ordner und Muster verwalten	387
34	Multi Gauge - Stricktechnik	391
34.1	Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten	392
34.2	Stricktechnik Multi Gauge	392
35	Plattier - Stricktechnik	395
35.1	Arten des Plattierens	397
35.2	Typen von Plattierfadenführern	399
35.3	Eingriffswerte und Schienenbelegung	402
35.4	Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten	403
35.5	Plattieren auf Performer-Maschinen	404
35.5.1	Einstellungen bei der Produktion	404
35.5.2	Doppelbügel-Fadenführer	406
35.5.3	Einstellbarer Plattierfadenführer-Schlitten	409

35.5.4	Ändern von Eingriffsweite und Kuliertiefe	410
35.6	Plattieren auf ADF-Maschinen	412
36	Split - Stricktechnik	415
36.1	Strickaustriebsteil für Splitten einbauen	416
36.2	Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten	417
36.3	Split-Technik	418
37	CMS 530 HP W: Schussfaden-Technik in verschiedenen Strukturen	421
37.1	Arbeitsweise der Schussfaden-Einstreifer	422
37.1.1	Sicheres Einlegen des Schussfadens	423
37.2	Schienenbelegung beim Einsatz des Schuss-Einstreifers	424
37.3	Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten	425
37.4	Stricktechnik: Weave-in auf der CMS 530 HP W/ CMS 330 HP W	425
37.4.1	Sicheres Einlegen des Schussfadens	426
37.5	Schuss-Einstreifer Korrekturen ESCI im Setup2	427
38	ADF 530-32 W: Schussfaden und Wendeplattieren	431
38.1	Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten	432
38.2	Besonderheiten der ADF 530-32 W	432
38.3	ADF-Fadenführer mit Bypass-Einrichtung	435
38.4	Einstellen / Justage der Schussfaden-Einstreifer	436
38.5	Schuss-Einstreifer Korrekturen ESCI im Setup2	438
38.6	Fadenführerkorrektur für den Schussfadenführer	441
38.7	Stricktechnik: Weave-in auf der CMS ADF 32 W	444
38.7.1	Sicheres Einlegen des Schussfadens	445
38.8	Stricktechnik: Plattieren mit den ADF-Maschinen	446
39	Fully-Fashion Vorderteil ohne Kamm	449
39.1	Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten	450
39.2	Zusätzliche Informationen bei Fully-Fashion - ohne Kamm	450
39.3	Fadenführer einfädeln und positionieren bei Mustern ohne Kamm	452
39.4	Funktion Sauberstricken	453
39.5	Einstellung: Fadenführerabstand am Gestrickrand	455
40	Applikationen + Spickel-Technik ohne Kamm	459
40.1	Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten	461
41	Mehrteiliges Arbeiten ohne Kammverwendung	463
42	Betriebsarten der CMS 822 HP	465
42.1	Kopplungsweiten der CMS 822 HP	468
42.1.1	Schlittenwagen weitkoppeln	470
42.1.2	Schlittenwagen engkoppeln	474
42.2	Zählerbelegung bei CMS 822 HP	476

42.2.1	Formzähler übernehmen bei Betriebsarten ohne Kamm	478
42.3	Fadenführerkorrekturen für den rechten Schlitten bei Tandem-Maschinen	479
43	CMS 822 HP: Strukturmuster mit Applikationen.....	483
43.1	Betriebsart der Maschine: Tandem ohne Kamm	485
43.2	Betriebsart der Maschine: Tandem mit Kamm	485
43.3	Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen, Schlittenwagen weit koppeln und einrichten	486
43.4	Tandem ohne Kamm: Fadenführer einfädeln und positionieren	487
43.4.1	Zusätzliche Korrektur der Maschenlänge für den rechten Schlitten	489
43.4.2	Ausschalten der Nadelauswahl	490
44	Betriebsart CMS 9xx HP.....	493
44.1	Kopplungsweiten der Tandem-Maschinen: CMS 9xx HP.....	494
44.1.1	Schlittenwagen weitkoppeln	497
44.1.2	Schlittenwagen engkoppeln.....	499
45	Service.....	503
45.1	Strickmaschine reinigen	503
45.1.1	Absaugung und Steuergerät reinigen (Baumuster 00)	507
45.1.2	Absaugung und Steuergerät reinigen (ab Baumuster 01)	509
45.1.3	Absaugung und Steuergerät reinigen (ADF)	511
45.2	Strickmaschine schmieren.....	513
45.2.1	Schmieren bei CMS ADF.....	517
45.2.2	Schmieren bei CMS 822.....	521
45.2.3	Zentralschmierung	522
45.3	Maschinendaten exportieren / importieren	525
45.4	Software Installation	528
45.4.1	Bei Performer-Maschinen	528
45.4.2	Bei ADF-Maschinen.....	542
45.5	Software Download	555
46	Sonstiges.....	559
46.1	Weitere Systemeinstellungen	559
46.1.1	Anzeige	559
46.1.2	Zeit und Sprache	560
46.1.3	Benutzer	561
46.1.4	Datenverwaltung.....	569
46.2	Stricksystem- und Niederhalteplatinen-Steuerung	571
46.3	Reportdaten.....	574
46.4	Laufzeitdaten	575
46.5	Garntabelle	576
46.6	Maschenfestigkeitsbereich	579
46.7	Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren	582

1 CMS – Handhabung



Wenn nicht anders angegeben beziehen sich diese Unterlagen auf den Maschinen-Typ CMS 530 HP.



WARNUNG

Gefährliche Tätigkeiten!

Die Handhabung der Strickmaschine erfordert die Einhaltung von Sicherheitsmaßnahmen.

2 CMS Dokumente

Zur Bedienung und Wartung der CMS werden folgende Dokumente auf DVD mit der Maschine ausgeliefert:

- Sicherheitsanleitung
- Betriebsanleitung
- Schaltplan
- Broschüre "Reinigung, Wartung, Pflege"

Diese Dokumente tragen zu einem sicheren und gefahrlosen Betrieb bei.

Die Sicherheitsanleitung und die Broschüre "Reinigung, Wartung, Pflege" werden auch gedruckt ausgeliefert.

3 Musterübersicht für CMS Grundkurs

Mustername	Maschine	Kammeinsatz	Setup-Typ	Aufgabe / Parameter
2-farbiger Vollfang / Fang	CMS 530 HP	mit Kamm	Setup	RS, NP, WMF, MSEC
	CMS ADF 32 W			
Zopf-4x4	CMS 530 HP			VCI, WMF, NP, RS, YDopt Verwendung von RS17
	CMS ADF 32 W			
1X1-Technik	CMS 530 HP			RS, NP, WMF, MSEC, VCI
	CMS ADF 32 W			
Fully-Fashion	CMS 530 HP			NP, NPJ, WMF, YDopt, YDF
	CMS ADF 32 W			
Fully Fashion	CMS 530 HP			Auftrag mit mehreren Elementen (= Sequenz) RS, NP, WMF, MSEC
	CMS ADF 32 W			
Jacquards	CMS 530 HP			RS, NP, WMF, MSEC
	CMS ADF 32 W			
Intarsia	CMS 530 HP			YCI, Bremswerteeinstellung
	CMS ADF 32 W			
Multi Gauge	CMS 530 HP			NP, RS, WM, MSEC
	CMS ADF 32 W			
Plattieren	CMS 530 HP			YPI, Y:Ua-Ub, Y:Ncc
	CMS ADF 32 W			
Split	CMS 530 HP			NP, RS, WM, MSEC
	CMS ADF 32 W			
Schussfaden Plattieren bei ADF	CMS ADF 32 W	NP, RS, WM, MSEC, YPI		
Fully Fashion	CMS 530 HP	ohne Kamm	NP, NPJ, RS, WMF, YDI, Zähler #90	
	CMS ADF 32 W			
Applikationen + Spickel	CMS 530 HP	ohne Kamm	NP, RS, WMF Zähler #90	
	CMS ADF 32 W			
Strukturmuster + Applikationen	CMS 822 HP	mit Kamm	Betriebsarten der MC:	
		ohne Kamm		

Mustername	Maschine	Kammeinsatz	Setup-Typ	Aufgabe / Parameter
				Tandembetrieb mit der Kopplungsweite von 44 Zoll NP, RS, WMF

4 Philosophie der neuen Bedienoberfläche

Aufgabenorientierter Aufbau	<p>Die vielfältigen Tätigkeiten in einer Produktion wurden in vier Hauptbereiche eingeteilt:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆  Auftrag einrichten ◆  Auftrag produzieren ◆  Maschine warten ◆  Maschine konfigurieren ◆  Daten ansehen <p>Jeder Bereich ist einer bestimmten Benutzergruppe zugeordnet und für die jeweils anderen Bereiche passwortgeschützt.</p>
Benutzerorientierter Aufbau	<p>Die Aufgaben der verschiedenen Benutzer wurden zu vier Benutzergruppen mit bestimmten Benutzerrechten zusammengefasst:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.  Operator (Stricker) 2.  Maintenance (Wartungs-Personal) 3.  Senior Operator (Techniker, Meister) – besitzt die meisten Rechte 4.  STOLL Service (STOLL Servicetechniker)
Bereich nur für den Stricker (Operator)	<p>Der Stricker (Operator) hat für seine Tätigkeit den eigenen Bereich "Auftrag produzieren". Die Einarbeitungszeit für diesen Bereich ist gering.</p> <p>i: Alle anderen Bereiche sind für ihn gesperrt. Sie sind mit einem Passwort geschützt (Standardeinstellung). Somit kann der Operator keine ungewollten Änderungen oder Fehlbedienungen in den anderen Bereichen ausführen.</p>
Geführte Behebung bei einer Produktionsunterbrechung	<p>Die Behebung der häufigsten Produktionsunterbrechungen (wie z.B. Fadenbruch, Warenabzug u.s.w.) wird durch spezielle Dialoge unterstützt, um den Fehler schnellstmöglich zu beheben.</p>
Intuitive Bedienung	<p>Schnelles Erkennen der Funktion einer Taste durch Icon und einem erläuternden Text.</p> <p>i: Viele Tasten haben eine Bubble-Hilfe – ein zusätzlicher Hilfetext, welcher über die Funktion der Taste informiert.</p>
Auftrag	<p>Für die Produktion wird ein Auftrag erstellt:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ aus einem einzelnen Strickprogramm – oder – ◆ aus mehreren Strickprogrammen

	i : Das bisherige Auftragsmenü und Sequenzmenü sind nicht mehr erforderlich.
--	---

5 Rollen und Benutzerrechte

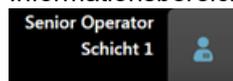
I. Einteilung der Aufgaben in vier Hauptbereiche:

-  Auftrag einrichten
-  Auftrag produzieren
-  Maschine warten
-  Maschine konfigurieren
-  Daten ansehen

II: Definierte Benutzergruppen:

-  Operator (Stricker)
-  Maintenance (Wartungs-Personal)
-  Senior Operator (Techniker, Meister)
-  STOLL Service (STOLL Servicetechniker)

i Die aktive Benutzergruppe und die ausgewählte Schicht wird im Informationsbereich rechts angezeigt.

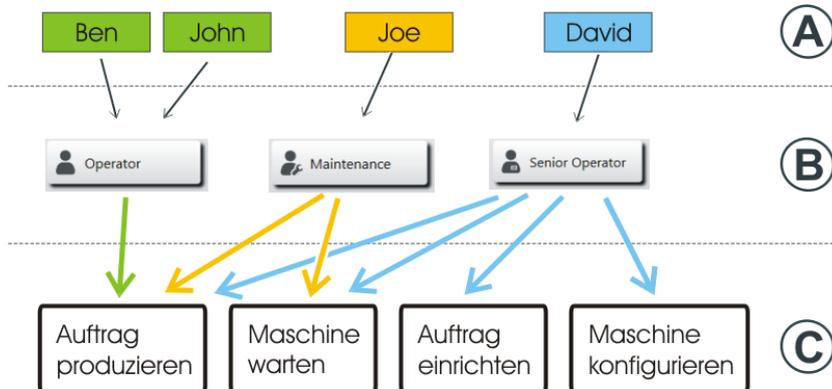


III. Benutzergruppen und die entsprechenden Benutzerrechte:

i Die vier Hauptbereiche sind den Benutzergruppen zugeordnet und jede Benutzergruppe kann nur in ihrem Bereich arbeiten. Bereiche, welche eine Benutzergruppe nicht verwenden soll, sind passwortgeschützt!

	Hauptbereich	Benutzerrechte der Benutzergruppen			
	1	Auftrag einrichten			Senior Operator
	2	Auftrag produzieren	Operator	Maintenance	Senior Operator
	3	Maschine warten		Maintenance	Senior Operator
	4	Maschine konfigurieren			Senior Operator

IV. Definition von Benutzer, Benutzergruppe und Benutzerprofil



Benutzer (A)	Jeder Benutzer der Maschine ist einer Benutzergruppe (B) zugeordnet.
Benutzergruppe (B)	<p>Jede Benutzergruppe (B) besitzt spezielle Benutzerrechte für die Hauptbereiche (C), welche für die Arbeit an der Maschine benötigt werden.</p> <p>⇨ Für Aktionen, welche eine Benutzergruppe nicht ausführen darf, erhält sie keine Berechtigung.</p> <p>i: Das Benutzerprofil (Benutzerrechte einer Benutzergruppe) wird vom Senior Operator festgelegt. (Maschine konfigurieren -> Systemeinstellungen -> Benutzer -> Fenster konfigurieren)</p>

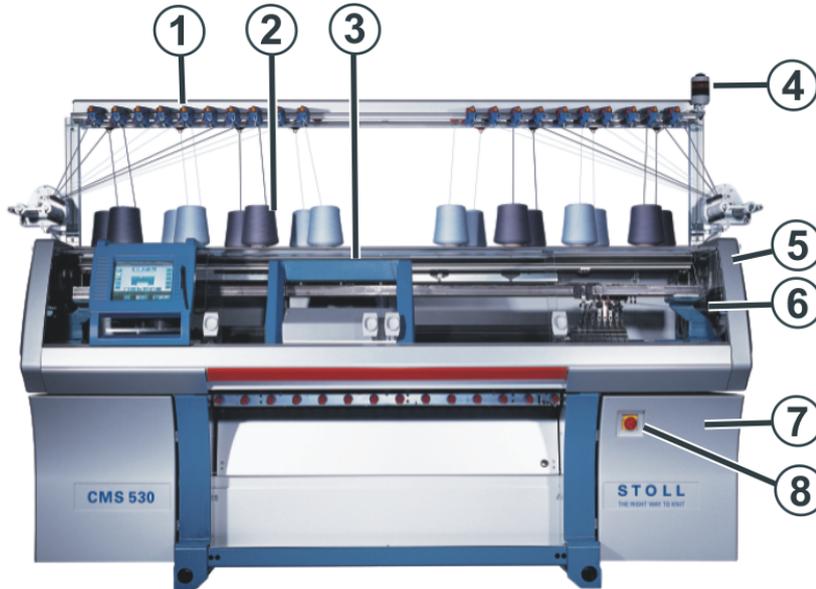
	Jede Benutzergruppe benötigt andere Berechtigungen (Benutzerrechte), um die Arbeit an der Maschine auszuführen.
Benutzerprofile	Das Arbeiten mit Benutzerprofilen erleichtert die Rechteverwaltung, da bei einer Änderung nur die Rechte der Benutzergruppe angepasst werden müssen.

i**Kennzeichnung von passwortgeschützten Bereichen**

Hauptbereiche und die entsprechenden Untermenüs, welche mit dem Symbol  gekennzeichnet sind, können von der momentan aktiven Benutzergruppe nicht ausgeführt werden.

6 CMS Performer-Maschinen

Bedienungs- und Signalelemente



	Bezeichnung	Erläuterung
1	Fadenkontrollinrichtung	Überwacht den Faden.
2	Spulentisch	Auf ihm werden die Garnspulen abgestellt.
3	Schlitten	Er bewegt sich über die Nadelbetten und steuert die Arbeitspositionen der Fadenführer und der Nadeln im Nadelbett.
4	Signalleuchte	Sie zeigt den Betriebszustand der Strickmaschine an
5	Sicherheitshaube (links, rechts)	Die Umkehrstelle des Schlittens ist mit der Sicherheitshaube gesichert.
6	Abdeckhauben	Der gesamte Fahrweg des Schlittens ist mit Abdeckhauben gesichert. Sie verhindern, dass in die laufende Maschine hineingegriffen werden kann.
7	Steuerung	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Steuert den Strickablauf. ♦ Sie speichert die Daten des Strickprogramms. ♦ Sie steuert die Nadelauswahl und die Motoren im Schlitten.

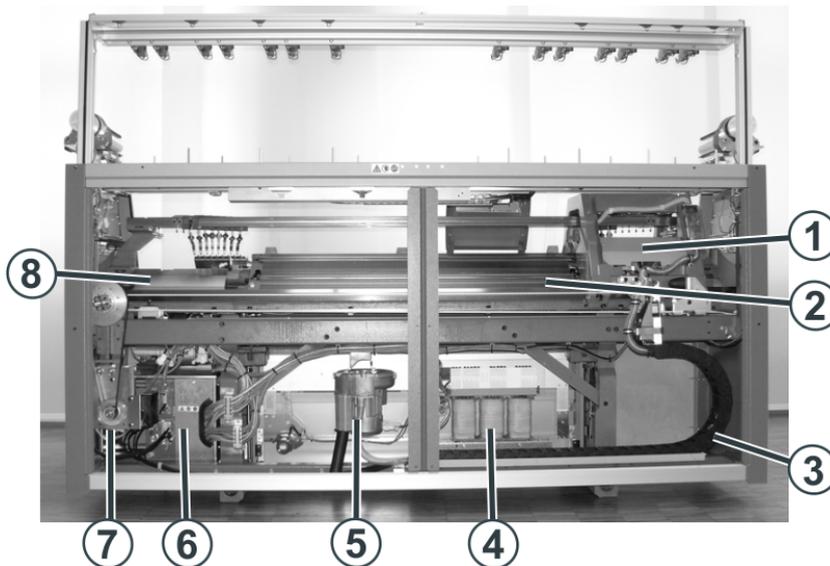
	Bezeichnung	Erläuterung
8	Hauptschalter	Ein- und Ausschalten der Maschine. NOT-AUS-Schalter (1)



	Bezeichnung	Erläuterung
9	Einrückstange	Sie aktiviert und stoppt den Schlittenlauf.
10	Gestrickabzug	Hauptabzug: Zieht die Maschen von den Nadeln weg nach unten in die Gestrickwanne. Hilfsabzug: Er erfasst das Gestrick unmittelbar unter den Nadelbetten. Kammabzug: Mit dem Kammabzug werden Strickteile automatisch begonnen und nach Fertigstellung ausgeworfen.

	Bezeichnung	Erläuterung
11	Warenstauraum	Der Gestrickabzug leitet das fertige Gestrick in den Warenstauraum. Dort ist es vor Schmutz geschützt.
12	Touch-Screen	Der Touch-Screen ermöglicht die Kommunikation mit der Maschinensteuerung
13	USB-Anschluss	Anschluss für einen Wechseldatenträger, auf dem Strickprogramme, Betriebssysteme und Maschinendaten gespeichert sind. Empfehlungen: USB-Memory-Stick verwenden.

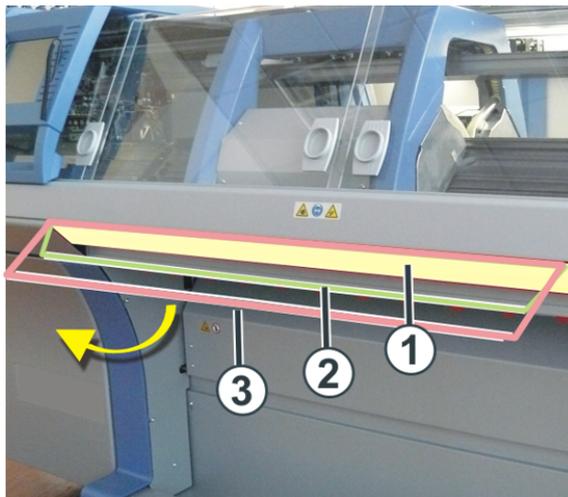
Maschinenrückseite



	Bezeichnung	Erläuterung
1	Schlitten	Er bewegt sich über die Nadelbetten. Er steuert die Arbeitspositionen jedes Fadenführers und jeder einzelnen Nadel im Nadelbett.
2	Hinteres Nadelbett	Jede Maschine hat ein vorderes und hinteres Nadelbett. Im Nadelbett befinden sich Nuten, welche die Nadeln führen.
3	Schleppkabel (Energiekette)	In der Energiekette werden die Kabel für den hin- und her fahrenden Schlitten mitgeführt.
4	Transformator (Sicherungen)	Die Strickmaschine kann mit verschiedenen Netzspannungen betrieben werden.
5	Flusenentsorgung	Die Flusenentsorgung entfernt die Garnflusen vom oberen Bereich der Nadelbetten.

	Bezeichnung	Erläuterung
6	Steuerung	Sie steuert den Strickablauf. Sie speichert die Daten des Strickprogramms. Sie steuert die Nadelauswahl und die Motoren im Schlitten.
	Steuerung (rechte Maschinenseite)	Sie steuert den Schlittenlauf und den Versatz des Nadelbetts.
7	Hauptantrieb	Der Schlitten wird vom Antriebsmotor über einen Zahnriemen angetrieben.
8	Versatzeinrichtung	Versetzt das hintere Nadelbett seitlich.

Einrücken der Maschine mit der Einrückstange



Positionen der Einrückstange	
1	Schlittenwagen gestoppt
2	reduzierte Geschwindigkeit
3	normale Geschwindigkeit

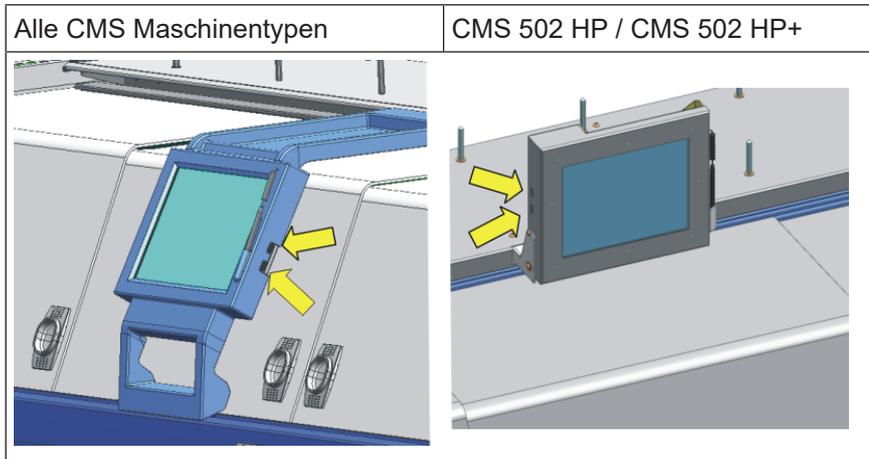
Signalleuchte



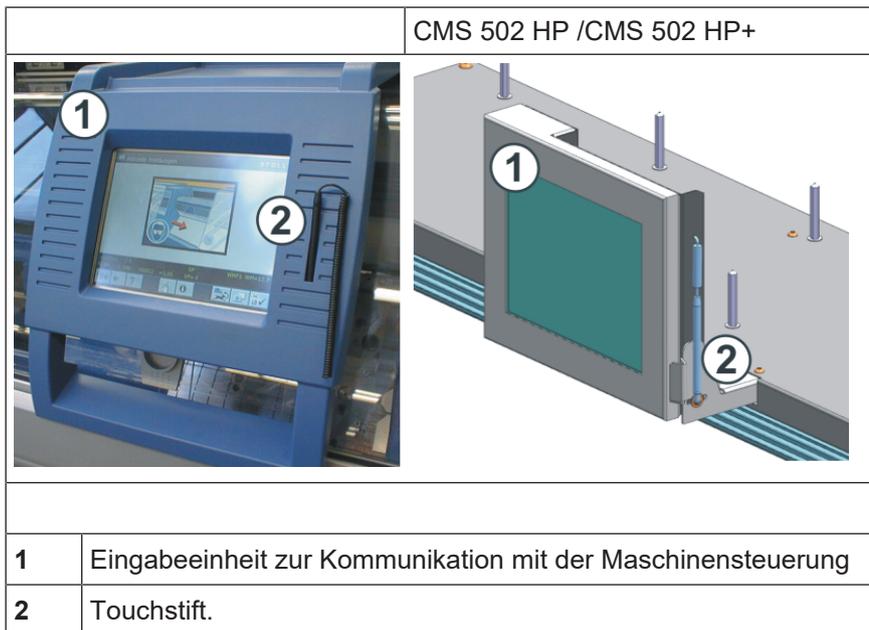
Die zweiflämmige Signalleuchte (1) (grün, gelb) zeigt den Betriebszustand der Strickmaschine an.

Farbe	Zustand
grün	100%-ige Produktion der Strickmaschine
grün (blinkt)	Strickmaschine ist mit Einrückstange gestoppt.
grün, gelb blinkt	Keine 100%-ige Produktion der Strickmaschine, da manuelle Eingriffe vorgenommen wurden. <ul style="list-style-type: none"> ◆ Reduzierte Schlittengeschwindigkeit (ML) ◆ Langer Fahrweg
gelb	Strickmaschine produziert nicht, weil beim Stricken ein Fehler aufgetreten ist.
grün, gelb	Während des Abschaltvorgangs leuchten beide Lampen.
aus	Hauptschalter ist aus.

USB-Memory Stick



Eingabe- und Kontrolleinheit

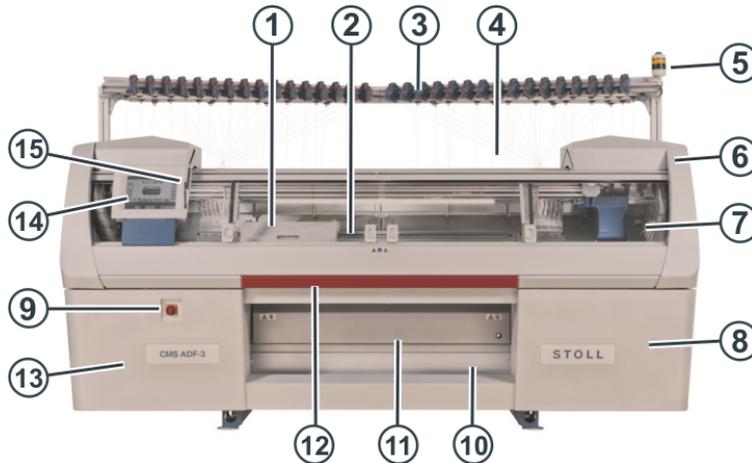


Funktionen des Touch-Screen (Bedienoberfläche):

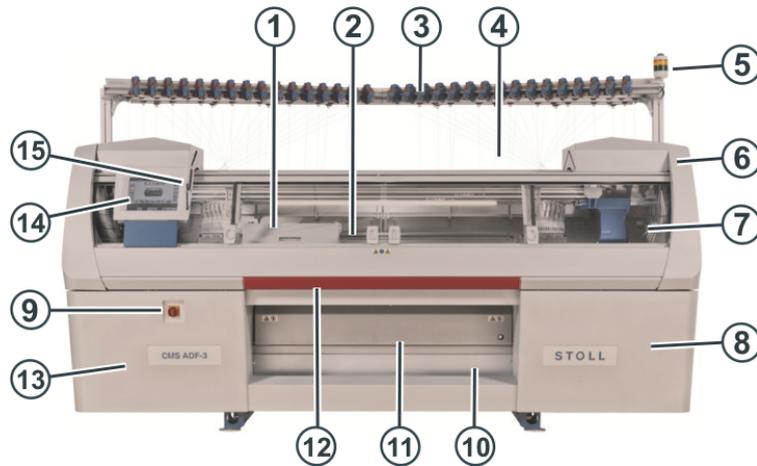
- Anzeige der Betriebsdaten
- Änderung der Maschineneinstellungen und Musterdaten
- Eingabe von Befehlen
- Abrufen von Hilfe-Informationen

7 ADF-Maschinen

Bedienungs- und Signalelemente

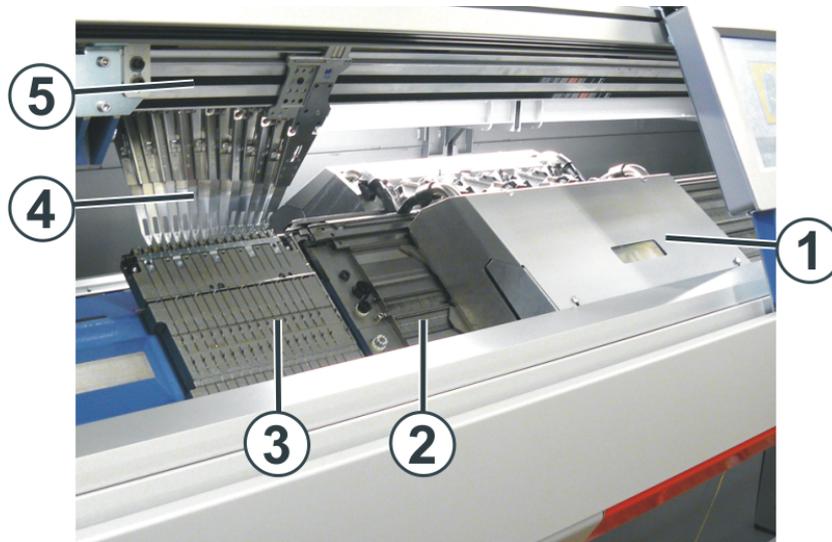


	Bezeichnung	Erläuterung
1	Schlitten	Er bewegt sich über die Nadelbetten. Er steuert die Arbeitspositionen jedes Fadenführers und jeder einzelnen Nadel im Nadelbett.
2	Nadelbett	Jede Maschine hat ein vorderes und hinteres Nadelbett. Im Nadelbett befinden sich Nuten, welche die Nadeln führen.
3	Fadenkontrolleinheit	Spannt und überwacht den Faden.
4	Spulentisch	Auf ihm werden die Garnspulen abgestellt.
5	Signalleuchte	Sie zeigt den Betriebszustand der Strickmaschine an
6	Sicherheitshaube (links, rechts)	Die Umkehrstelle des Schlittens ist mit der Sicherheitshaube gesichert.
7	Abdeckhauben	Der gesamte Fahrweg des Schlittens ist mit Abdeckhauben gesichert. Sie verhindern, dass in die laufende Maschine hineingegriffen werden kann.
8	Steuerung (rechte Maschinenseite)	Sie steuert den Strickablauf. Sie speichert die Daten des Strickprogramms. Sie steuert die Nadelauswahl und die Motoren im Schlitten.
9	Hauptschalter	Ein- und Ausschalten der Maschine. Not-Ausschalter.



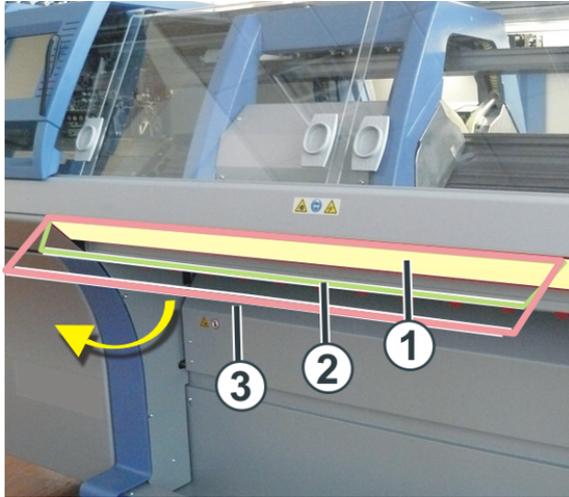
	Bezeichnung	Erläuterung
10	Warenstauraum	Der Gestrickabzug leitet das fertige Gestrick in den Warenstauraum. Dort ist es vor Schmutz geschützt.
11	Gestrickabzug (Hauptabzug, Hilfsabzug, Kammabzug, Bandabzug)	<p>Hauptabzug: Zieht die Maschen von den Nadeln weg nach unten in die Gestrickwanne.</p> <p>Hilfsabzug: Er erfasst das Gestrick unmittelbar unter den Nadelbetten.</p> <p>Kammabzug: Mit dem Kammabzug werden Strickteile automatisch begonnen und nach Fertigstellung ausgeworfen.</p> <p>Bandabzug: Erfasst das Gestrick unmittelbar unter dem Nadelbett.</p>
12	Einrückstange	Sie aktiviert und stoppt den Schlittenlauf.
13	Steuerung (linke Maschinenseite)	Sie steuert die autarken Fadenführer.
14	Touch-Screen	Der Touch-Screen ermöglicht die Kommunikation mit der Maschinensteuerung
15	USB-Anschluss	<p>Anschluss für einen Wechseldatenträger, auf dem Strickprogramme, Betriebssysteme und Maschinendaten gespeichert sind.</p> <p>Empfehlungen: USB-Memory-Stick verwenden.</p>

Innenansicht



	Bezeichnung	Erläuterung
1	Schlitten	Er bewegt sich über die Nadelbetten. Er steuert die Arbeitspositionen jeder einzelnen Nadel im Nadelbett.
2	Nadelbett	Jede Maschine hat ein vorderes und hinteres Nadelbett. Im Nadelbett befinden sich Nuten, welche die Nadeln führen.
3	Fadenklemm- und Schneideinrichtung (links, rechts)	Die Fadenklemm- und Schneideinrichtung hält den Faden eines Fadenführers, der gerade nicht zum Stricken eingesetzt wird.
4	Fadenführer	Er führt den Faden den Nadeln zu. Ein Zahnriemen bewegt den Fadenführer synchron zum Schlitten oder aber frei, ohne auf die Schlittenrichtung Rücksicht zu nehmen.
5	Fadenführerschiene	Auf jeder Fadenführerschiene befinden sich vier Fadenführer – zwei auf der Vorderseite und zwei auf der Rückseite.

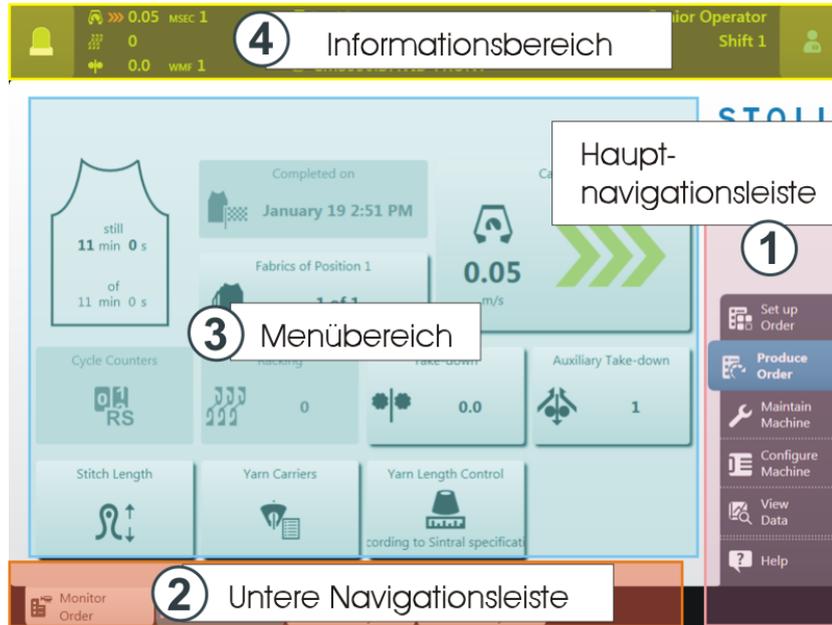
Einrücken der Maschine mit der Einrückstange



Positionen der Einrückstange	
1	Schlittenwagen gestoppt
2	reduzierte Geschwindigkeit
3	normale Geschwindigkeit

8 Aufbau der Bedienoberfläche

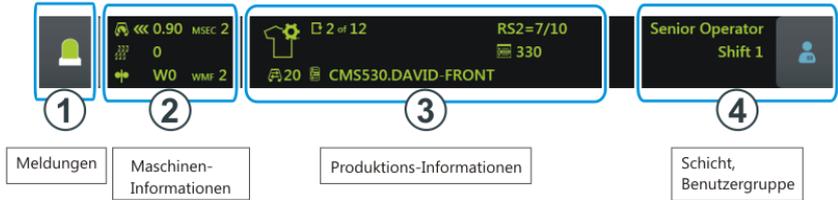
Gliederung der Bedienoberfläche



<p>①</p>	<p>Hauptnavigationsleiste</p>	<p>Die Aufgaben an der Maschine sind in vier Hauptbereiche aufgeteilt:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Auftrag einrichten ◆ Auftrag produzieren ◆ Maschine warten ◆ Maschine konfigurieren <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Daten ansehen ◆ Justage (Bereich nur sichtbar im Hause STOLL bei der Justage der Maschine) ◆ Hilfe
<p>②</p>	<p>Untere Navigationsleiste</p>	<p>Anzeige der Untermenüs entsprechend dem ausgewählten Hauptbereich (1)</p>
<p>③</p>	<p>Menübereich</p>	<p>Inhaltsanzeige des ausgewählten Untermenüs</p>
<p>④</p>	<p>Informationsbereich</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Meldungen

	<ul style="list-style-type: none"> Informationen über die Maschine, die Benutzergruppe und den Auftrag (Strickprogramm) Schicht und Benutzergruppe auswählen
--	--

8.1 Informationsbereich



1		<ul style="list-style-type: none"> Anzeige des Betriebszustandes Meldungsfenster öffnen
2		Maschinen-Informationen
3		Produktions-Informationen
4		<ul style="list-style-type: none"> Anzeige der aktiven Benutzergruppe Öffnen des Dialogs zur Änderung von: <ul style="list-style-type: none"> Schicht wechseln Benutzergruppe wechseln

i Anzeigefarbe

Entsprechend des Betriebszustandes der Maschine (Status) ändert sich die Anzeigefarbe.

Betriebszustände der Maschine (Status)

	<p>Grün:</p> <ul style="list-style-type: none"> Produktion läuft
	<p>Gelb:</p> <ul style="list-style-type: none"> Keine optimale Produktion

	<p>Rot:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Produktion unterbrochen, da ein Fehler aufgetreten ist
---	---

8.1.1 Fehler und Meldungen



	<p>grün</p>	<p>Produktion läuft</p>
		<p>Haben Sie eine Aktion ausgeführt, wird ein Hinweis angezeigt.</p>
	<p>gelb</p>	<p>Keine optimale Produktion, da manuelle Eingriffe vorgenommen wurden.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Reduzierte Geschwindigkeit  ◆ Langer Fahrweg  <p>i: Icon (1) antippen und das Meldungsfenster wird angezeigt.</p>
	<p>rot</p>	<p>Ein Fehler ist aufgetreten und die Strickmaschine stoppt.</p> <p>i: Das Meldungsfenster wird automatisch geöffnet.</p>

Aufteilung des Meldungsfensters:

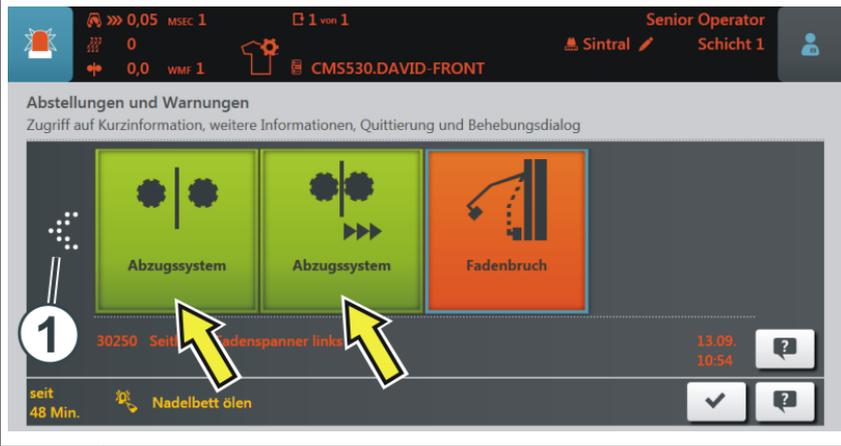


	Bereich und Taste	Erläuterung	
1	Fehlermeldungen	Aufbau der Fehlermeldung: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Icon ◆ Fehlercode ◆ Meldungstext 	
2	Warnungen	Aufbau der Warnung: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Zeitpunkt der Warnung ◆ Warnungstext 	
3	Bleibt im Hintergrund	<input type="checkbox"/> Das Meldungsfenster bleibt beim Auftreten einer Meldung / Fehler im Vordergrund. <input checked="" type="checkbox"/> Das Meldungsfenster bleibt beim Auftreten einer Meldung / Fehler im Hintergrund.	
4	Quittieren	Behebung des Fehlers bestätigen	

Weitere Informationen über den Fehler

 <p>Fadenbruch</p> <p>30250 Seitlicher Fadenspanner links</p>	<p>Durch Antippen des Icons wird ein Dialog für die schnelle Fehlerbehebung geöffnet.</p>
	<p>Kurzinformation über den Fehler</p> <p>i: In der Kurzinformation werden die möglichen Ursachen und deren Behebung beschrieben.</p>

Fehlerhistorie

	
	<p>Nach links Anzeige der früheren Fehlermeldungen in grün</p>
	<p>Nach rechts</p>

8.1.1.1 Meldung: Keine optimale Produktion

Gründe:

- Anzeige wechselt zu gelb   bei
 -  Reduzierte Geschwindigkeit
 -  Verlängerter Fahrweg

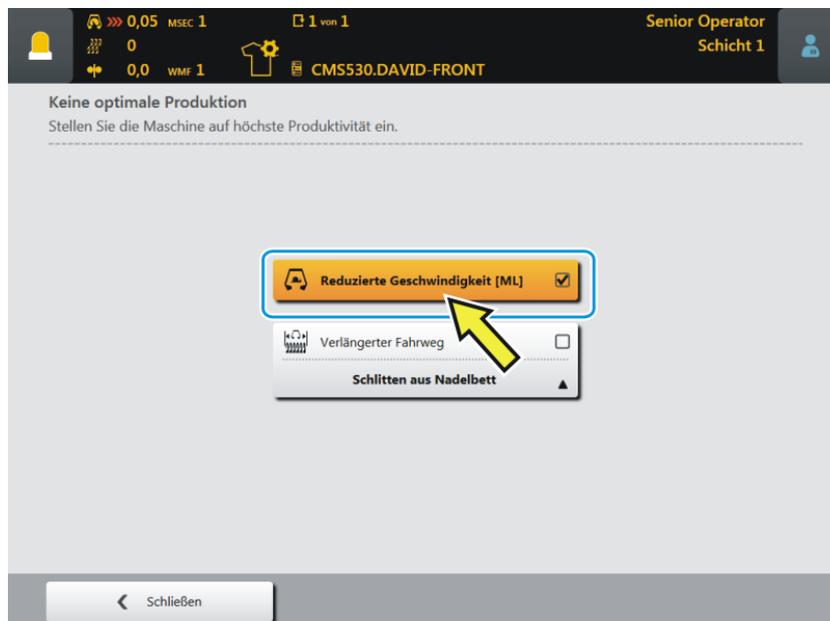
Anzeige der anliegenden Meldung:

1. Auf das Icon "Meldung" tippen.
- ▶ Es erscheint folgendes Fenster und im unteren Bereich wird die Ursache angezeigt.



Ursache beheben:

1. Auf die Taste (1) tippen.
- ▶ Das Fenster "Keine optimale Produktion" wird geöffnet und die anliegende Ursache wird angezeigt.



2. Zur Deaktivierung auf die Taste "Reduzierte Geschwindigkeit (ML)" tippen.
- ▶ Die Ursache für die nicht optimale Produktion ist ausgeschaltet und die Anzeige wechselt zu grün



3. Mit der Taste "Schließen" zurück zum vorigen Menü.

8.1.2 Maschinen-Informationen



Symbolbild

 0.90 MSEC 2	 Schlittengeschwindigkeit <ul style="list-style-type: none"> ♦ Aktueller Geschwindigkeitswert ♦ Verwendeter MSEC-Index im Setup
	 Schlittenrichtung
 0	 Aktuelle Versatzposition
 W0 WMF 2	 oder  <ul style="list-style-type: none"> ♦ Aktueller Warenabzugswert ♦ Verwendeter WMF-Index im Setup ♦ Verwendeter WBF-Index im Setup

8.1.3 Produktions-Informationen



Anzeige bei einem Auftrag aus einem Strickprogramm

 2 of 12	RS2=7/10 330
	Auftrag besteht aus einem Strickprogramm
 20	 Tourenzähler (1 Tour = 2 Reihen)
 2 of 12	 Anzeige der Durchläufe n von m <ul style="list-style-type: none"> ♦ n = momentan strickender Durchlauf ♦ m = Gesamtanzahl der zu strickenden Durchläufe

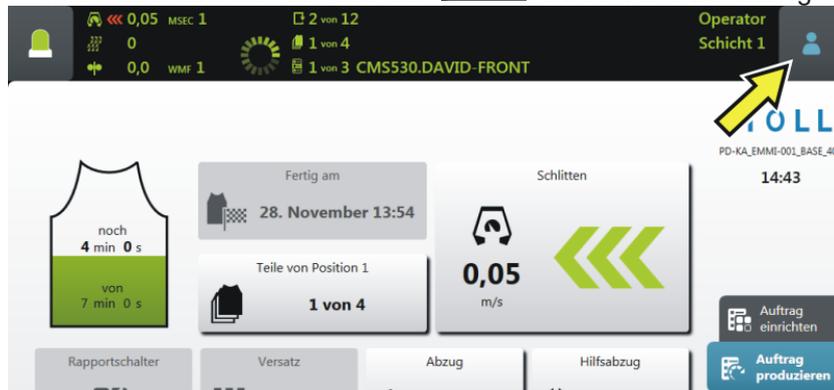
	: Befindet sich ein Strickprogramm im ‚Durchlauf‘, so entspricht die Anzeige dem Stückzähler.
	Name des geladenen Strickprogramms
RS2=7/10	Aktueller Rapportschalter RSn = x / m <ul style="list-style-type: none"> ◆ n = Name des Rapportzählers ◆ x = Anzahl der gestrickten Wiederholungen ◆ m = Gesamtanzahl der zu strickenden Wiederholungen
	Aktuelle Sintralzeile n
	Anzeige nur bei angeschlossener Fadenlängen-Kontrolleinheit AS-CON
	Eine Änderung (manuell oder automatisch) ist gemacht worden, welche noch nicht gespeichert worden ist. Wollen Sie einen neuen Auftrag laden, werden Sie gefragt, ob die Änderungen gespeichert werden sollen. Wenn Sie eine ältere Setup-Datei der OKC-Maschinen einlesen, werden in der Registerkarte "Ua-b/NCC" automatisch die Standardwerte eingetragen – deshalb erscheint dieses Icon.
	Die Produktion ist unterbrochen worden.

Anzeige bei einem Auftrag aus mehreren Strickprogrammen

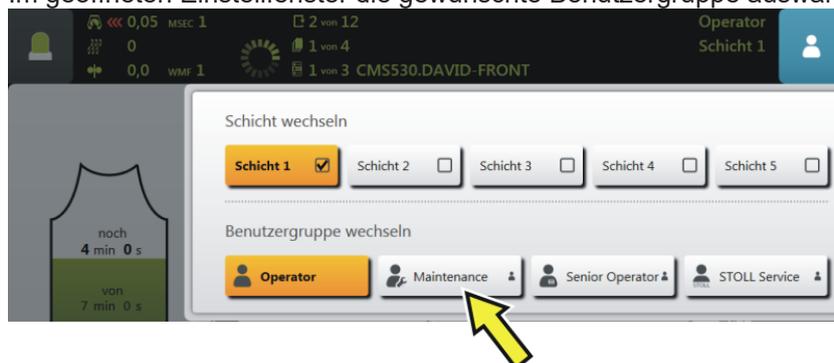
 2 of 12  1 of 5  20  2 of 3 CMS530.DAVID-BACK	RS2=7/10  330
	Auftrag besteht aus mehreren Strickprogrammen
 1 of 5	 Anzeige der Anzahl Teile für die aktive Position n von m <ul style="list-style-type: none"> ◆ n = momentan strickendes Teil der Position ◆ m= Gesamtanzahl der zu strickenden Teile pro Position <p>: Es befinden sich mehrere Strickprogramme im ‚Durchlauf‘, so entspricht die Anzeige dem Stückzähler für die aktive Position (Strickprogramm).</p>
 2 of 3 CMS530.DAVID-BACK	 n von m Name der aktuell strickenden Position (Strickprogramm) des Auftrags <ul style="list-style-type: none"> ◆ n = aktuell strickende Position des Auftrags ◆ m = Gesamtanzahl der Positionen (Strickprogramme) in einem Auftrag
	Eine Änderung (manuell oder automatisch) ist gemacht worden, welche noch nicht gespeichert worden ist. <p> Wollen Sie einen neuen Auftrag laden, werden Sie gefragt, ob die Änderungen gespeichert werden sollen.</p> <p> Wenn Sie eine ältere Setup-Datei der OKC-Maschinen einlesen, werden in der Registerkarte "Ua-b/NCC" automatisch die Standardwerte eingetragen – deshalb erscheint dieses Icon.</p>
	Die Produktion ist unterbrochen worden.

8.1.4 Benutzergruppe wechseln

1. Im Informationsbereich auf das Icon  "Schicht und Benutzergruppe" tippen.

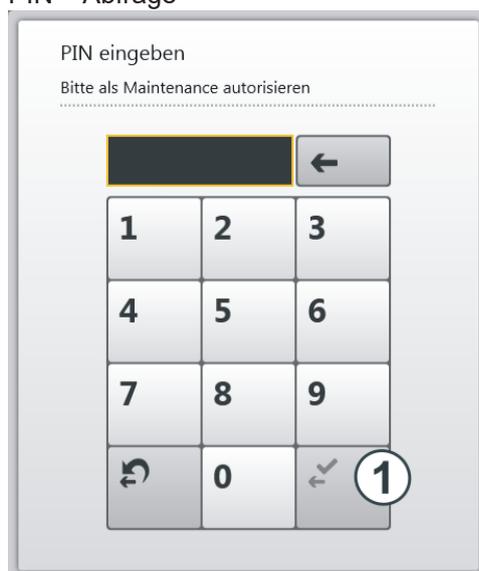


2. Im geöffneten Einstellfenster die gewünschte Benutzergruppe auswählen.



■ Wechsel zu einer Benutzergruppe mit mehr Rechten:

1. PIN – Abfrage



2. PIN eingeben.

3. Mit Taste  (1) den eingegebenen PIN bestätigen.

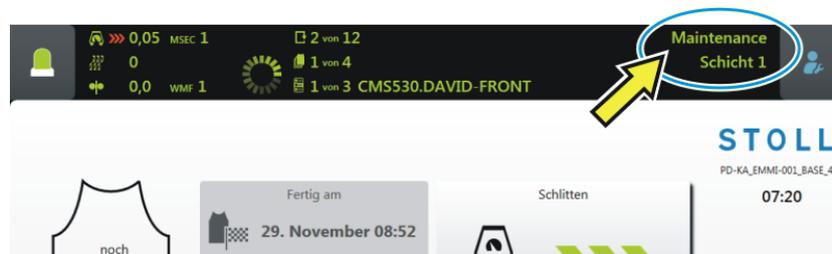


Bei falscher PIN-Eingabe

Das Fenster wird nicht geschlossen und eine erneute Eingabe des PIN ist erforderlich.

Benutzergruppe	PIN erforderlich	PIN (Standard)
 Operator	nein	nein
 Maintenance	ja	1111
 Senior Operator	ja	2222
 STOLL Service	ja	3333

Anzeige im Informationsbereich:

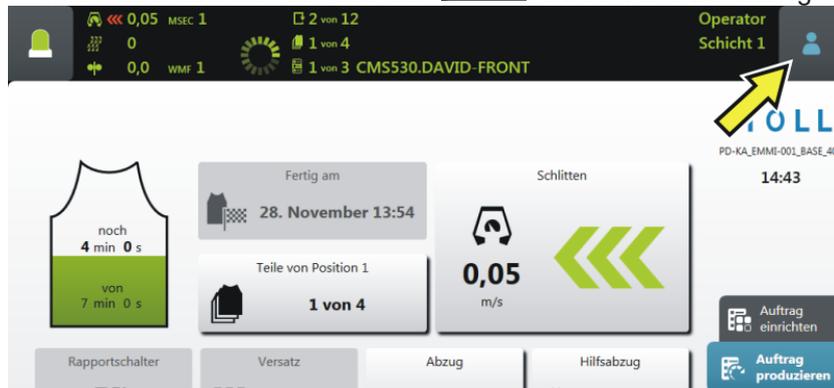


■ Wechsel zu einer Benutzergruppe mit weniger Rechten:

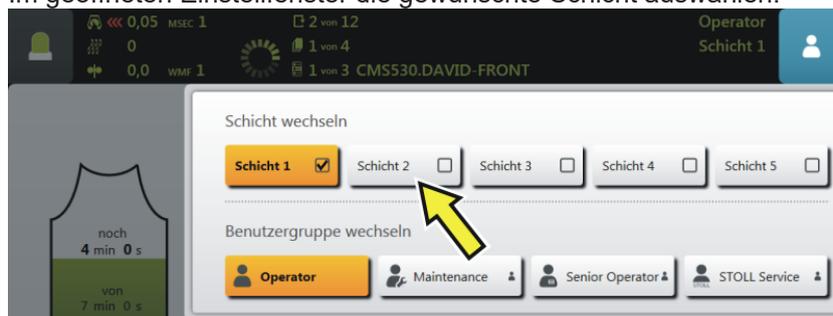
- Keine PIN-Eingabe notwendig.
- Das Auswahlfenster wird automatisch geschlossen und die gewählte Benutzergruppe angezeigt.

8.1.5 Schicht wechseln

1. Im Informationsbereich auf das Icon  "Schicht und Benutzergruppe" tippen.



2. Im geöffneten Einstellfenster die gewünschte Schicht auswählen.



3. Das Fenster wird automatisch geschlossen.
 ► An der Bedienoberfläche wird die eingestellte Schicht angezeigt.



9 Sicherheitshinweise für die Produktion

Gefahrenart	Maßnahmen
Verletzungsgefahr	<p>Abdeckhauben schließen.</p> <p>Rückwände (Schiebetische) der Maschine schließen.</p> <p>Seitliche Schutzhauben schließen.</p> <p>Augen von den seitlichen Aufholspannern fernhalten.</p> <p>Gegenstände wie Werkzeuge, Garnspulen usw. aus dem Innenraum der Maschine entfernen.</p> <p>Ist die Maschine in Betrieb, auf keinen Fall in die laufende Maschine hineingreifen.</p> <p>Ist die Maschine in Betrieb, auf keinen Fall in den Bereich der Fadenführerschienen hineingreifen.</p> <p>Die Maschine abstellen, wenn ein Eingriff notwendig ist.</p> <p>Garne nicht mit der Hand abreißen, sondern mit einer Schere abschneiden.</p>
Wickel- und Einzugsgefahr und Gefahr von Quetschungen.	<p>Nicht in die Gestrickabzugswalze greifen.</p> <p>Während des Maschinenlaufs den Friktionsfournisseur nicht berühren und lose Kleidungsstücke und Haare fernhalten.</p> <p>Nach Abstellen der Maschine das Auslaufen des Friktionsfournisseurs abwarten.</p>
Gesundheitsgefahr durch Fasern, Staub und Dämpfe.	<p>Besondere Vorsicht beim Verstricken von Garnen von denen eine Gesundheitsgefährdung oder eine Maschinenbeschädigung ausgehen kann:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Garnen mit starkem Faserflug ◆ gesundheitsgefährdende Farbstoffe ◆ Garnen aus Glasfasern, metallisch vergüteten Fasern, Asbest, Karbon, PU oder ähnlichen Stoffen <p>Geeignete Maßnahmen treffen, um die Gefährdung durch Faserflug, Staub und Dämpfen zu vermeiden.</p> <p>Landesspezifische Gesetze und Richtlinien beachten.</p> <p>Herstellerangaben (Sicherheitsdatenblatt) beachten.</p>

Gefahrenart	Maßnahmen
	Bei weiteren Fragen setzen Sie sich mit Stoll in Verbindung.
<p>Brandgefahr durch Flusen, Staub und sonstige Verunreinigungen.</p> <p>Erhöhte Kurzschlussgefahr beim Verstricken von metallischen oder leitenden Materialien durch leitende Flusen- und Staubbildung.</p>	<p>Flusen, Staub und sonstige Verunreinigungen je nach Verschmutzungsgrad regelmäßig aus der gesamten Maschine entfernen, mindestens jedoch einmal pro Schicht.</p> <p>Für zusätzliche Absaugung sorgen.</p> <p>Atemschutz tragen.</p>

10 Zusätzliche Sicherheitshinweise für den Betrieb mit geöffneten Abdeckhauben

Bei geöffneten Abdeckhauben kann die Einrückstange nicht in ihrer obersten Stellung (Produktion) arretiert werden. Der Benutzer muss die Einrückstange in dieser Position halten, damit die Maschine mit der eingestellten Geschwindigkeit "MSECCO" läuft (Totmann-Schaltung).

Die maximale Schlittengeschwindigkeit bei offenen Abdeckhauben kann im Fenster "Maschinen-Parameter" eingestellt werden. (Wertebereich im Eingabefeld "MSECCO": 0.00 bis 0.20 m/s, Standard: 0.05)

	GEFAHR
	<p>Schlitten läuft mit Produktionsgeschwindigkeit!</p> <p>Quetsch- und Schergefahr durch den Schlitten.</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Ist das Kontrollkästchen "MSECCO" ausgeschaltet, läuft der Schlitten mit Produktionsgeschwindigkeit. Nach der Umkehr kann der Schlitten mit höherer Geschwindigkeit fahren, wenn dies im Strickprogramm programmiert ist. → Abdeckhauben schließen. → Kontrollkästchen "MSECCO" nicht ausschalten.

Gefahrenart	Maßnahmen
Quetsch- und Schergefahr durch den Schlitten, den Versatz, die Nadelbetten, den Klemm- und Schneideinrichtungen und der Zusatzbetten.	Nicht in die laufende Maschine greifen. Schlitten schrittweise oder im Kriechgang bewegen (siehe Bedienungsanleitung).
Verletzungsgefahr durch abgesprengte Schloss- und Nadelteile.	Schutzbrille tragen.
Quetsch- und Einzugsgefahr durch den Gestrick-, Hilfs- und Kammabzug und der Zusatzbetten.	Nicht in den Spalt zwischen den Nadelbetten greifen. Hände, Gesicht, lose Kleidung und andere lose Gegenstände fernhalten. Nicht in den Bereich zwischen Gestrickabzugswalze und Kammabzug hineingreifen.

Gefahrenart	Maßnahmen
Quetsch- und Schergefahr durch den Schlitten, die autarken Fadenführer, den Versatz, die Nadelbetten und den Klemm- und Schneideinrichtungen.	Nicht in die laufende Maschine greifen.

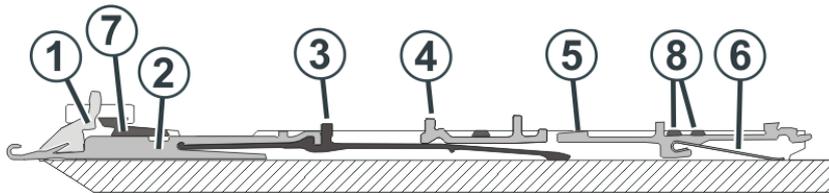
Gefahrenart	Maßnahmen
	Schlitten schrittweise oder im Kriechgang bewegen (siehe Bedienungsanleitung).
Verletzungsgefahr durch abgesprengte Schloss- und Nadelteile.	Schutzbrille tragen.
Quetsch- und Einzugsgefahr: <ul style="list-style-type: none"> ◆ durch den Gestrickabzug (Hauptabzug, Hilfsabzug, Kammabzug, Bandabzug) 	Nicht in den Spalt zwischen den Nadelbetten greifen. Hände, Gesicht, lose Kleidung und andere lose Gegenstände fernhalten. Nicht in den Bereich zwischen Gestrickabzugswalze und Kammabzug hineingreifen.

Gefahrenart	Maßnahmen
Quetsch- und Schergefahr durch den Schlitten, den Versatz, die Nadelbetten, den Klemm- und Schneideinrichtungen und der Zusatzbetten.	Nicht in die laufende Maschine greifen. Schlitten schrittweise oder im Kriechgang bewegen (siehe Bedienungsanleitung).
Verletzungsgefahr durch abgesprengte Schloss- und Nadelteile.	Schutzbrille tragen.
Quetsch- und Einzugsgefahr: <ul style="list-style-type: none"> ◆ durch den Gestrickabzug (Hauptabzug, Hilfsabzug, Kammabzug, Bandabzug) ◆ durch die Zusatzbetten 	Nicht in den Spalt zwischen den Nadelbetten greifen. Hände, Gesicht, lose Kleidung und andere lose Gegenstände fernhalten. Nicht in den Bereich zwischen Gestrickabzugswalze und Kammabzug hineingreifen.

11 Nadelbetten und Elemente

Aufbau: Nadelbetten

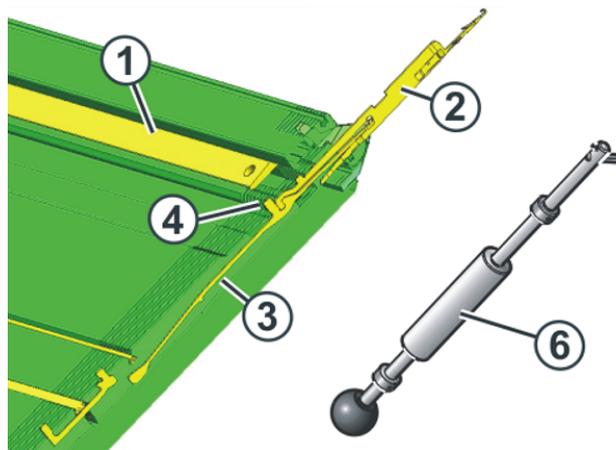
- Das vordere Nadelbett ist fest mit dem Träger der Nadelbetten verschraubt.
- Das hintere Nadelbett kann mit der Versatzeinrichtung zum vorderen Nadelbett seitlich versetzt werden.



Nr.	Elemente	Nr.	Elemente
1	Niederhalteplatine	5	Auswahlplatine
2	Nadel	6	Platinenfeder
3	Kupplungsteil	7	Nadelschiene
4	Zwischenschieber	8	Deckschiene

Die beweglichen Teile (2) bis (6) werden durch mehrere Deckschienen (8) im Nadelbett fixiert.

I. Nadel und Kupplungsteil wechseln

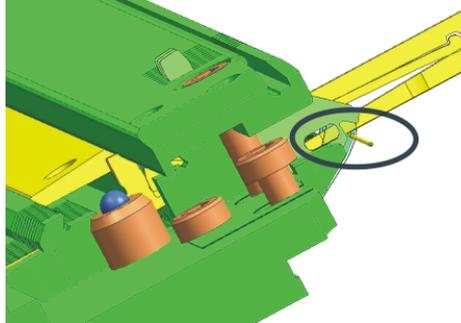


1. Nadelschiene (1) mit Ausziehhaken (6) öffnen.
2. Nadel (2) und Kupplungsteil (3) nach oben ziehen.
3. Fuß des Kupplungsteils (4) nach unten drücken, sobald der Fuß am Niederhalteplatinenbett anstößt.
4. Neue Nadel mit Kupplungsteil zusammenfügen.

5. Fuß des Kupplungsteils in das Nadelbett unter dem Platinenbett durchschieben.

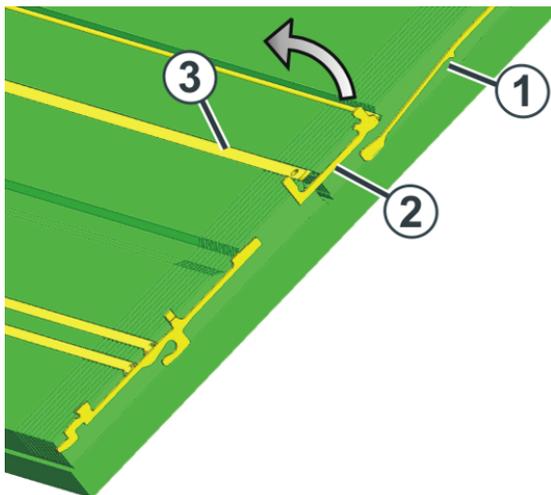
i

Darauf achten, dass die Nadel oberhalb des Abschlagdrahts eingeführt wird.



II. Zwischenschieber wechseln

CMS-Maschinen mit 6'' Schlossabstand

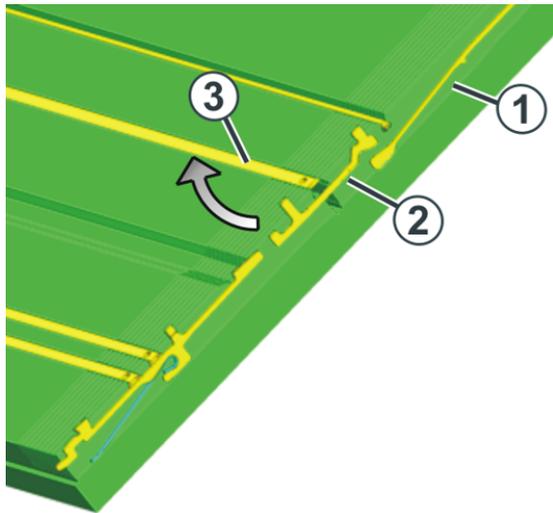


1. Nadel und Kupplungsteil (1) nach oben schieben.
2. Zwischenschieber (2) so weit schieben, bis unterer Fuß an Deckschiene (3) anstößt.
3. Den oberen Fuß des Zwischenschiebers aus dem Nadelbett herausziehen, dabei den unteren Fuß ins Nadelbett hineindrücken und unter die Deckschiene drücken.
4. Neuen Zwischenschieber in umgekehrter Reihenfolge einbauen.
5. Nadel und Kupplungsteile in Grundstellung schieben.

CMS-Maschinen mit 5'' oder 5,2'' Schlossabstand

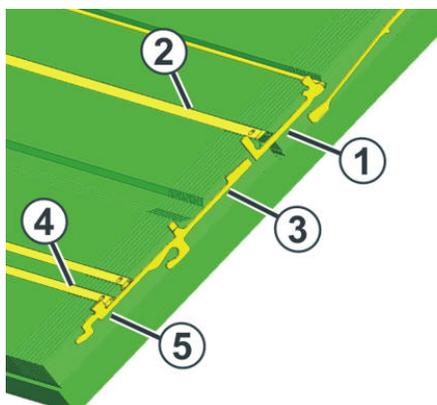
i

Zum Wechseln des Zwischenschiebers benötigen Sie eine Zange.



1. Nadel und Kupplungsteil (1) nach oben schieben.
2. Mit der Zange den Fuß des Zwischenschiebers (2) nach oben aus dem Nadelbett herausziehen.
3. Neuen Zwischenschieber in umgekehrter Reihenfolge einbauen.
4. Nadel und Kupplungsteile in Grundstellung schieben.

III. Auswahlplatine wechseln

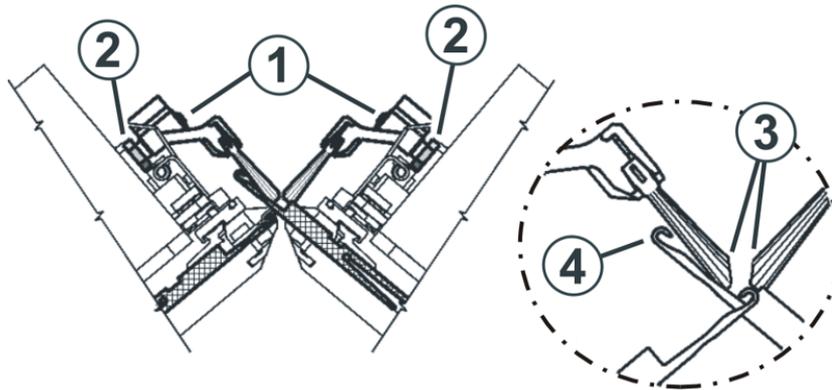


1. Nadel mit dem Kupplungsteil nach oben schieben.
2. Zwischenschieber (1) so weit schieben, bis der untere Fuß am Federkeil (2) anstößt.
3. Auswahlplatine (3) nach oben schieben, bis sie an Deckschiene (4) anstößt.
4. Fuß (5) der Auswahlplatine in das Nadelbett drücken und gleichzeitig Auswahlplatine weiter nach oben schieben.
5. Auswahlplatine entnehmen.
6. Neue Auswahlplatine in umgekehrter Reihenfolge einbauen.
7. Zwischenschieber in Grundposition schieben.
8. Nadel und Kupplungsteil in Grundposition schieben.

12 Nadelbürsten einstellen

Die Nadelbürsten müssen eingestellt werden, wenn Störungen bei der Maschenbildung auftreten, z. B. Fallmaschen.

Die Nadelbürsten öffnen die Nadelzungen zur Fadeneinlage. Sie sind schwenkbar gelagert, so dass sie immer in Fahrtrichtung des Schlittenwagens geneigt sind.



Die Nadelbürsten sind korrekt eingestellt, wenn

- die Bürsten auf beiden Seiten des Halters gleich weit überstehen. Die Markierungen auf der Bürste sind auf beiden Seiten sichtbar.
- sich die abgeschrägten Flächen (3) gegenüber stehen
- die Bürsten die Nadelhaken der voll ausgetriebenen Nadel (RR) nicht berühren. Der Abstand (4) soll 0,5 mm bis 1 mm betragen.

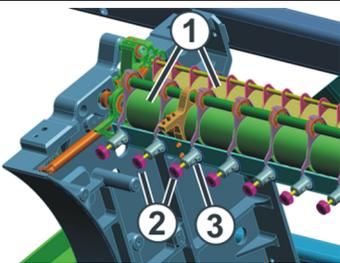
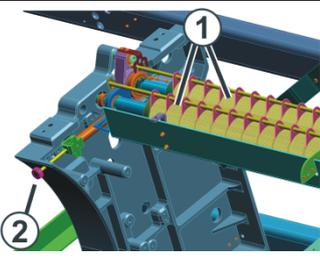
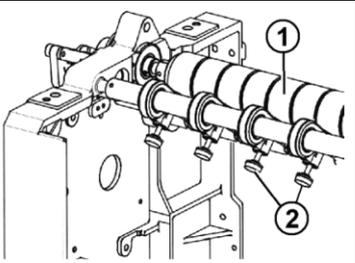
Nadelbürsten einstellen:

1. Sechskantmutter (2) lösen.
2. An Schraube (1) die Nadelbürste einstellen.
3. Sechskantmutter (2) wieder festziehen.
4. Nadelbürsten an allen Systemen einstellen.
5. Schlittenwagen mit langsamer Geschwindigkeit fahren und die Einstellung der Nadelbürsten prüfen.

13 Gestrickabzug

13.1 Hauptabzug

Hauptabzug-Typen

Kompakt-Klasse multi gauge-Klasse knit&wear-Klasse	CMS 502	Große Klasse
		

Nr.	Elemente
1	Abzugswalzen
2	Rändelschrauben
3	Skala

- Ein Motor treibt die Abzugswalzen (1) an.
Diese sorgen für die Abzugsspannung und leiten das Gestrick in den Warenstauraum.
- Der Anpressdruck kann an den Rändelschrauben (2) individuell eingestellt werden.
- Skala (3) erleichtert das Einstellen.

Abzugsspannung

Die Abzugsspannung setzt sich zusammen aus:

- Vorspannung in der Schlittenumkehr (WMI)
- Abzugsspannung während des Strickens (WM)



Beide Abzugsangaben können Sie unabhängig voneinander einstellen.

Der optimale Wert für die Abzugsspannung ist abhängig von:

- Arbeitsbreite
- Garn

- Muster

Vorzeitige Abnutzung der Abzugswalzen

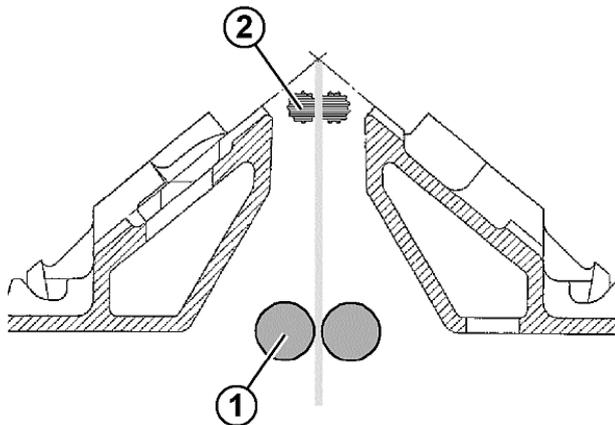
Das Walzengummi der Abzugswalze (1) wird vorzeitig abgenutzt durch:

- zu hohe Warenabzugswerte (Walze dreht durch)
- zu hohen Anpressdruck
- abrasive, schmirgelnde Garne
- Garnavivagen, wie Fette oder Öle
- UV-Strahlung
- gummischädigende Reinigungsmittel.

i Reinigungsbenzin verwenden!

13.2 Hilfsabzug

Position: Hilfsabzug



Position	Element
1	Hauptabzug
2	Hilfsabzug

- Der Hilfsabzug erfasst das Gestrick unmittelbar unter dem Nadelbett.
- Abzugskraft und Abzugsgeschwindigkeit sind programmierbar.
- Der Hilfsabzug unterstützt:

- Maschenbildung
- Anpassung des Warenabzugs an besondere Erfordernisse beim Stricken
- Mindern oder Zunehmen

i Wenn das Gestrick nur mit dem Hauptabzug abgezogen wird, werden die Walzen des Hilfsabzugs auseinander geschwenkt.

Anpressdruck bei Maschinen mit 72, 84, 96 Zoll Nadelbetten einstellen:

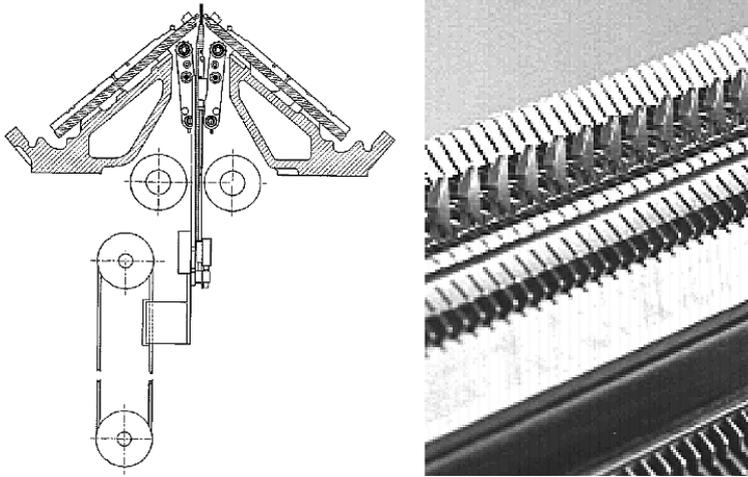
i Der Wert für den Anpressdruck (W+P) steht im Setup.

1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
2. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" auswählen.
3. Mit Taste  den Setup-Editor öffnen.
4. Fenster  "Abzug" öffnen.
5. Registerkarte  "W+F" auswählen.
6. Änderungen in Spalte "W+P" vornehmen.

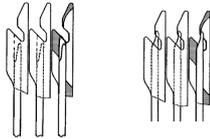
13.3 Kammabzug

Funktion: Kammabzug

Ein Strickteil kann mit Einsatz des Kammabzuges auf leeren Nadeln begonnen werden. Anschließend wird das Strickteil abgeworfen und ein neues Strickteil auf leeren Nadeln wieder begonnen.



Kammhaken mit Schiebern offen / geschlossen:



i

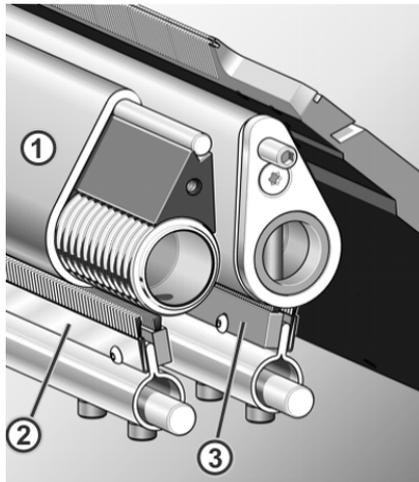
Bei Neubeginn eines Strickteils auf leeren Nadeln übernimmt der Kammabzug die Aufgabe des Hauptabzuges und zieht das Gestrick, bis zur Übergabe an den Hauptabzug, nach unten ab.

Arbeitsweise des Kammabzuges

- Das Strickprogramm muss mit "Kamm-Anfang" erstellt sein.
 - Nadelbetten, Kammhaken und Warenstauraum müssen leer sein.
 - Der Kammabzug arbeitet mit den Einstellungen des Hauptabzuges.
 - Haupt- und Hilfsabzug sind geöffnet.
1. Strickprogramm wird gestartet.
 2. Über zwei Reihen wird der Kammfaden (Gummifaden) eingelegt.
 3. Kammabzug fährt mit geöffneten Kammhaken nach oben und greift den Kammfaden.
 4. Die Kammhaken schließen und der Kamm zieht den Kammfaden unter die Kammgleiche.
 5. Auf dem Kammfaden kann das Gestrick nun beginnen.
 6. Der Kammabzug zieht das Gestrick bis unterhalb des Hauptabzuges.
 7. Die Abzugswalzen des Hauptabzuges schließen und übernehmen das Gestrick aus dem Kamm.
 8. Die Kammhaken öffnen und geben das Gestrick frei, gleichzeitig fährt der Kamm in Grundposition.
 9. Das Strickteil wird fertig gestrickt und am Ende abgeworfen.

- Ein neues Strickteil kann beginnen.

13.4 Bandabzug



1	Bänder
2	Antistatikbürste
3	Lineare Abstreifbürste

Funktionsweise des Bandabzuges

Der Bandabzug erfasst das Gestrick unmittelbar unter dem Nadelbett.

Ein Motor treibt die Antriebswellen an. Die Bänder (1) werden durch die Antriebswelle angetrieben und durch den Umlenkstab geführt. Das fertige Gestrick wird durch die Bänder in den Warenstauraum geleitet.

Die Wickelschutzeinrichtung mit Antistatikbürsten (2) und linearen Abstreifbürsten (3) verhindert das Wickeln des Gestricks und der Fäden um die Abzugsbänder. Wird trotzdem ein Wickeln detektiert stellt die Maschine ab.

Funktionszustände

- **Drehen:** Vorwärtsdrehung mit gesteuerter Geschwindigkeit durch den Motor
- **Stopp:** Nach kurzer Verzögerung wird die Vorwärtsbewegung gestoppt
- **Schließen:** Kurze, schnelle Vorwärtsdrehung, anschließendes Drehen
- **Öffnen:** Kurze, schnelle Rückwärtsdrehung

Vorzeitige Abnutzung der Abzugsbänder

Das Band wird vorzeitig abgenutzt durch:

- zu hohe Bandgeschwindigkeit
- gummischädigende Garne, z. B. abrasive, schmirgelnde Garne oder Garnavivagen wie Fette oder Öle
- scharfe Werkzeuge, die z. B. zum Einstreifen der Maschen oder des Gestricks benutzt werden
- UV-Strahlung
- gummischädigende Reinigungsmittel, wie z. B. Ether oder Kraftstoff.
Empfehlung: Reinigungsbenzin zur Reinigung verwenden

14 Schlittenteil abnehmen und aufsetzen

Gründe, warum das Schlittenteil abgenommen werden muss:

- Reinigung
- blockiertes Schlittenteil
- Zum Tausch von Schlossteilen
 - Split-Schlossteile ein-/ ausbauen
 - weit- oder engkoppeln von Tandemmaschinen

14.1 Spannungsversorgung 40 Volt aus-/ einschalten

I. Spannungsversorgung 40 V ausschalten:

- Für Montagetätigkeiten am Schlittenteil (Schrittmotoren, Auswahlssysteme, Fadenführermitnehmer)
- Aus- und Einschalten der Maschine entfällt
- Keine Wartezeit bis Rechner der Maschine herunter- und hochgefahren ist



Ist die Spannungsversorgung ausgeschaltet, so kann die Maschine mit der **Einrückstange nicht gestartet** werden.

1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Maschine warten" auswählen.
2. In der unteren Navigationsleiste  "Service" auswählen.
3. Mit Taste  "Schlitten" das Fenster "Service-Funktionen für Schlitten" öffnen.
4. Bei  "40 Volt" die Einstellung deaktivieren.
▶ Die Funktion ist ausgeschaltet und die Taste wird nun weiß angezeigt.
5. Mit Taste  "OK" zurück zum vorigen Fenster.
6. Notwendige Arbeitsschritte vornehmen.

II. Spannungsversorgung 40 V einschalten:

1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Maschine warten" auswählen.
2. In der unteren Navigationsleiste  "Service" auswählen.

3. Mit Taste  "Schlitten" den Dialog "Service-Funktionen für Schlitten" öffnen.
4. Bei  "40 Volt" die Einstellung aktivieren.
 ► Die Funktion ist eingeschaltet und die Taste wird nun gelb angezeigt.
5. Mit Taste  "OK" zurück zum vorigen Fenster.

14.2 CMS Performer-Maschinen

14.2.1 Schlittenteil abnehmen, wenn der Schlittenwagen im Nadelbett blockiert

Bei einem Stoß auf das Nadelbett stellt die piezo-elektrische Stoßabstellung die Strickmaschine ab.

Stoßabstellung vorderes Nadelbett	Stoßabstellung hinteres Nadelbett
	

Mögliche Ursachen:

- Arbeitsfüße der beweglichen Teile (Nadel, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatine) sind abgebrochen, wodurch auch Nadelbettstege beschädigt sein können.

I. Schlittenteil vom Nadelbett abnehmen

i Bei Tandemmaschinen werden beide Schlittenteile im gleichen Nadelbett angehoben, auch wenn nur ein Schlittenteil blockiert ist.

1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag produzieren" auswählen.

i Das Menü  "Manuell eingreifen I" kann auch über den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" geöffnet werden.

2. In der unteren Navigationsleiste antippen:

 "Manuell eingreifen I"



1		<input type="checkbox"/> Produktion läuft mit aktivem Strickprogramm (Standard) <input checked="" type="checkbox"/> Produktion wird unterbrochen i : Maschine läuft ab nächster Umkehr im Leerhub bis wieder die Taste deaktiviert wird. Anschließend wird an der Stelle weitergestrickt, an welcher zuvor unterbrochen wurde.
2		Löschen der Fadenführerpositionen beim Einlesen eines Strickprogramms (EAY) <ul style="list-style-type: none"> ♦ Fadenführerpositionen löschen (EAY aktiviert): Bei Neustart eines Strickprogramms werden zu Beginn des neuen Strickteils die Fadenführer nicht in die Grundstellung gebracht. i: Empfohlen bei MC mit Verwendung des Klemm-Schneidbetts und dem Kamm. ♦ Fadenführerpositionen nicht löschen (EAY deaktiviert): Bei Neustart eines Strickprogramms werden zu Beginn des neuen Strickteils die Fadenführer in die Grundstellung gebracht. Achtung: Die Maschine öffnet im Klemm-Schneidbett die entsprechende Klemme und der zuvor manuell geklemmte Faden wird freigegeben, also ausgefädelt
3		"Teil neu beginnen" [SP] Ab Zeile [SPx] <ul style="list-style-type: none"> ♦ Eingabe einer Zeilennummer für den Neustart des Programms
4		"Sauberstricken M1plus (#90)" starten
5		Abbrechen des aktuellen Teils und automatisch ein neues Teil der aktuellen Position (Strickprogramm) beginnen [Ctrl-Z]
6		Produktion abbrechen [SPF S0] und auf einer Leerreihe festsetzen

7		Zeile festsetzen [SPFn]
8		Maschine stoppen
9		Reduzierte Geschwindigkeit [ML]
10		<input type="checkbox"/> Schlitten fährt nur über den strickenden Bereich
		<input checked="" type="checkbox"/> Schlitten fährt immer über gesamtes Nadelbett
11		Nadelauswahl ein-/ ausschalten
12		Ausgangszustand herstellen
13		Licht ein- / ausschalten
14		Absaugung ein- / ausschalten mit Auswahl Permanent oder Intervall

3. Bei "Nadelauswahl" die Einstellung deaktivieren.
 - ▷ Die Nadelauswahl im vorderen und hinteren Nadelbett ist ausgeschaltet.
 - Taste ist weiß.
4. Anschließend in der unteren Navigationsleiste zu "Produktion überwachen" wechseln.
5. Mit Taste "Fadenführer" das Fenster "Fadenführer" öffnen.

- ▷ Anzeige aller Fadenführer: aktiver Fadenführer Bolzen unten



6. Auf das Symbol  des aktiven Fadenführers tippen.
7. Fadenführer ein zweites Mal antippen, um den Bolzen hoch zu nehmen.
- oder -
Taste    drücken, um alle Mitnehmer (Bolzen) auszuschalten.
- oder -
Über die Hauptnavigationsleiste  "Maschine warten" /  "Service" auswählen.
8. Mit Taste  "Schlitten" das Fenster "Service-Funktionen für den Schlitten" öffnen.
9. Die Taste    drücken.
▷ Alle Fadenführerbolzen werden hochgezogen.
10. Alle Fadenführer nach außen schieben.

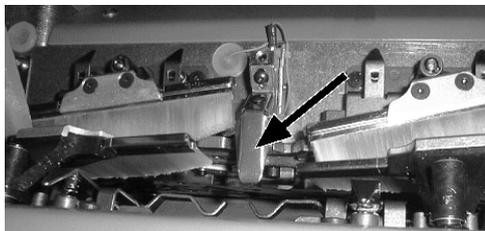
i Zentralschmierung

Ist eine Zentralschmierung vorhanden, diese in Montagestellung schwenken.

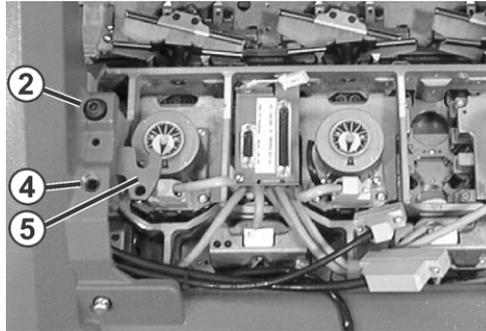
11. Bei  "40 Volt" die Einstellung deaktivieren .
12. Verkleidung (1) des Schlittenwagens abnehmen.



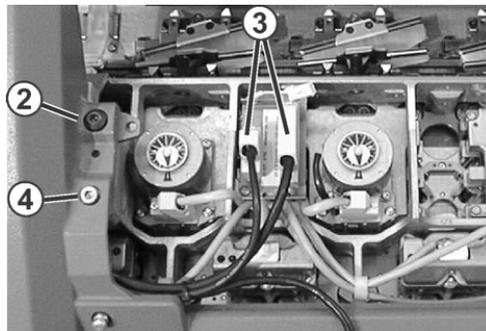
Beim Abnehmen des hinteren Schlittenteils ist auf den Nadelwächter zu achten.



13. Saugrohr am Schlittenwagen entfernen.
14. Passschrauben (2) und Schrauben (4) auf der linken und rechten Seite lösen.



15. Linke und rechte Schwenkplatte (5) nach innen schwenken.
16. Schrauben (4) einsetzen und gleichmäßig anziehen, dabei hebt sich das Schlittenteil vom Nadelbett.
17. Schrauben an den Steckern (3) lösen und die Stecker abziehen.



18. Um das Schlittenteil wieder abzusenken, Schrauben (4) auf der linken und rechten Seite lösen.
19. Schrauben (4) entfernen.
20. Fenster "Fadenführer" "Fadenführer" mit "< Schließen" verlassen.
21. Unter  "Manuell eingreifen II" die Taste  "Antriebsbremse lösen" ">!" drücken.



HINWEIS

Beschädigung von Nadeln und Stricksystem!

Es befinden sich noch Nadeln im Stricksystem.

Beim Verschieben des Schlittenwagens entgegen der Schlittenrichtung können Nadeln und Stricksystem beschädigt werden.

→ Schieberichtung des Schlittenwagens nicht ändern!

22. Schlittenwagen wegschieben.
23. Schlittenteil vom Nadelbett abheben.
24. Schlittenteil und Nadelbett kontrollieren.

Wenn der Schlittenwagen blockiert:

Die Antriebsbremse hat sich automatisch geschlossen.

II. Schlittenteil und Nadelbett kontrollieren und reinigen

i Metallische Teile und Bruchstücke (z. B. abgebrochene Nadelzunge oder Nadelkopf) nicht mit einem magnetischen Werkzeug entfernen. Es besteht die Gefahr, dass das Nadelbett oder Schlossteile magnetisiert werden und dies zu Fehlauswahl führen kann.

■ Schlossteile auf Beschädigung kontrollieren.

Abgebrochene Arbeitsfüße der beweglichen Teile (Nadel, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatine) entfernen.

■ Nadelbett auf Beschädigung kontrollieren.

Abgebrochene Arbeitsfüße der beweglichen Teile (Nadel, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatine) entfernen.

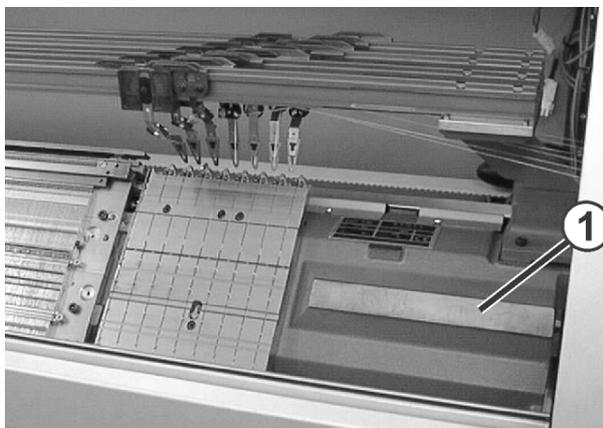
Sind Nadelbettstege beschädigt, müssen diese repariert werden.

1. Auswahlssysteme mit einem sauberen Tuch reinigen.
2. Schlossteile mit einem Tuch reinigen und auf Abnutzung und Beschädigung prüfen.
3. Eventuelle Bruchstücke entfernen.
4. Mit einem Pinsel Öl auf die Schlossteile auftragen.

i Weitere Informationen über Reinigung der Strick- und Auswahlssysteme entnehmen Sie der Betriebsanleitung.

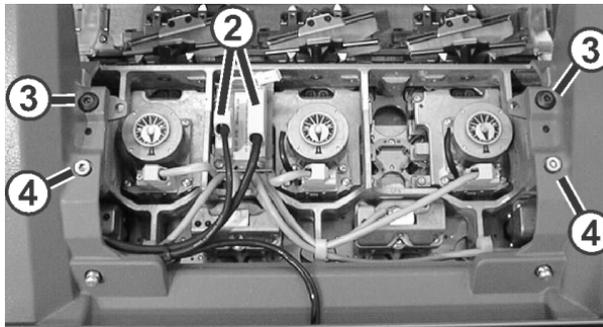
III. Schlittenteil aufsetzen:

1. Schlittenteil links oder rechts außerhalb des Nadelbetts so aufsetzen, dass es auf der Auflagefläche (1) aufliegt.



2. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Maschine warten" auswählen.

3. In der unteren Navigationsleiste  "Service" auswählen.
4. Mit Taste  "Schlitten" das Fenster "Service-Funktionen für Schlitten" öffnen.
5. Bei  "40 Volt" die Einstellung aktivieren.
▶ Die Funktion ist eingeschaltet und die Taste wird nun gelb angezeigt.
6. Die Taste  "Antriebsbremse lösen [>!]" drücken.
7. Schlittenwagen genau über das Schlittenteil schieben.
8. Die Spannungsversorgung  "40 Volt" wieder deaktivieren .
9. Passschrauben (3) gleichmäßig eindrehen, bis sich der Schlittenwagen etwas anhebt.



10. Linke und rechte Schwenkplatte nach außen unter den Schlittenwagen schwenken.
11. Schrauben (3) und (4) gleichmäßig festziehen.
12. Stecker (2) einstecken und Sicherungsschrauben an den Steckern eindrehen.
13. Fadenführer in ihre Ausgangsposition bringen.
14. Saugrohre am Schlittenwagen anbringen.
15. Eventuell ausgeschwenkte Zentralschmierung wieder in Arbeitsstellung bringen.
16. Verkleidung des Schlittenwagens anbringen.
17. Spannungsversorgung 40V einschalten.
18. Mit  "OK" das Fenster verlassen.
19. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
20. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "Manuell eingreifen I" auswählen.
21. Taste  "Produktion abbrechen [SPF S0]" drücken.
▷ Das Strickprogramm wird auf einer Leerreihe S0 gesetzt.
22. Maschine mit Einrückstange starten.
23. Schlitten links in die Umkehr bewegen.
24. Eventuell Nadelauswahl einschalten.

25. Mit Taste  "Ausgangszustand herstellen" den Ausgangszustand der Maschine wieder herstellen
- oder -
Zu  "Auftrag bearbeiten" zurückkehren, um den Auftrag erneut zu starten.
26. Taste  "Auftrag starten" drücken.
- Spannungsversorgung 40 Volt aus-/ einschalten [61]

14.2.2 Schlittenteil abnehmen, um Schlossteile zu tauschen

I. Schlittenteil vom Nadelbett abnehmen

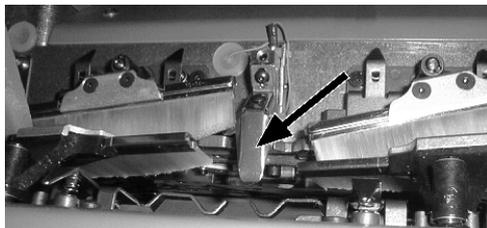
i Zentralschmierung

Ist eine Zentralschmierung vorhanden, diese in Montagestellung schwenken.

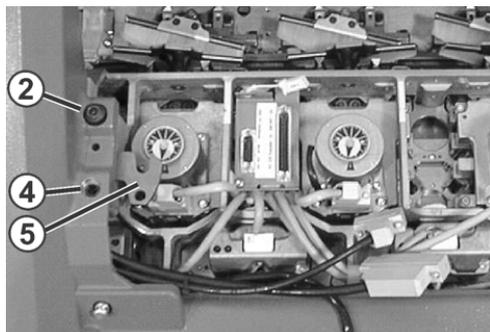
1. Schlittenwagen nach außen bis zur Auflagefläche fahren.
2. Die Spannungsversorgung  "40 Volt" deaktivieren.
3. Verkleidung (1) des Schlittenwagens abnehmen.



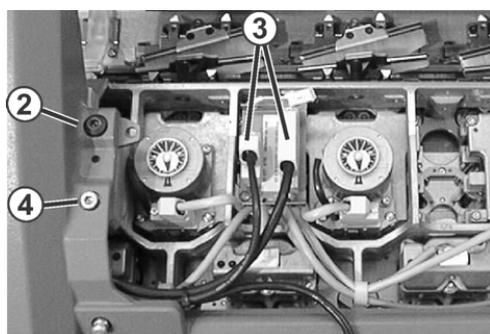
4. Wenn das hintere Schlittenteil abgenommen wird, Nadelwächter demontieren.



5. Position des Nadelwächters markieren, damit er wieder an derselben Stelle montiert werden kann.
6. Saugrohr am Schlittenwagen entfernen.
7. Passschrauben (2) und Schrauben (4) auf der linken und rechten Seite entfernen.



8. Linke und rechte Schwenkplatte (5) nach innen schwenken.



9. Schrauben an den Steckern (3) lösen und die Stecker abziehen.
10. Unter  "Manuell eingreifen II" die Taste  "Antriebsbremse lösen [>!]" drücken.
11. Schlittenwagen wegschieben.



Wenn der Schlittenwagen blockiert:

Die Antriebsbremse hat sich automatisch geschlossen.

12. Schlittenteil von Auflagefläche abheben.
- oder -
Seitliche Sicherheitshaube öffnen und Schlittenteil zur Seite herausheben.
13. Zum Tausch der Schlossteile die Schlossplatte nach oben drehen.

- Spannungsversorgung 40 Volt aus-/ einschalten [61]

14.3 ADF -Maschinen

14.3.1 Schlittenteil abnehmen, wenn der Schlittenwagen im Nadelbett blockiert

Bei einem Stoß auf das Nadelbett stellt die piezo-elektrische Stoßabstellung die Strickmaschine ab.

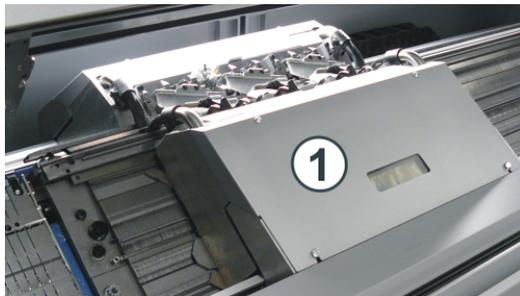
Stoßabstellung vorderes Nadelbett	Stoßabstellung hinteres Nadelbett
	

Mögliche Ursachen:

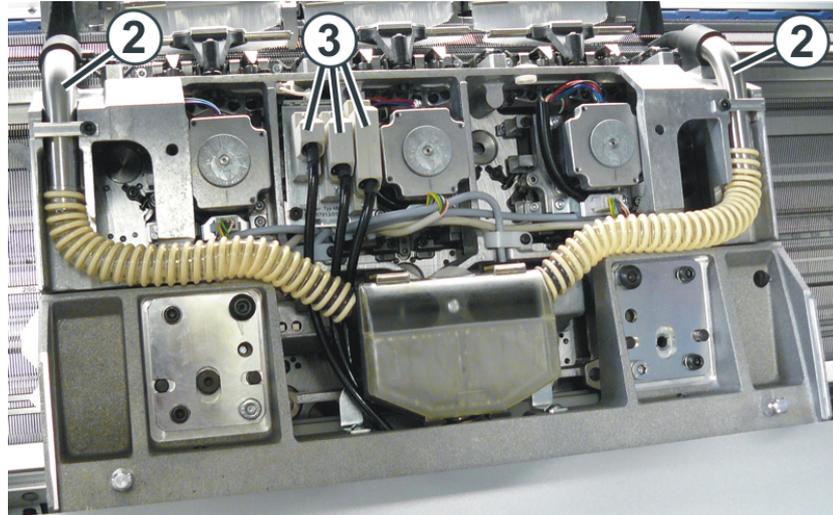
- Arbeitsfüße der beweglichen Teile (Nadel, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatine) sind abgebrochen, wodurch auch Nadelbettstege beschädigt sein können.

I. Schlittenteil vom Nadelbett abnehmen

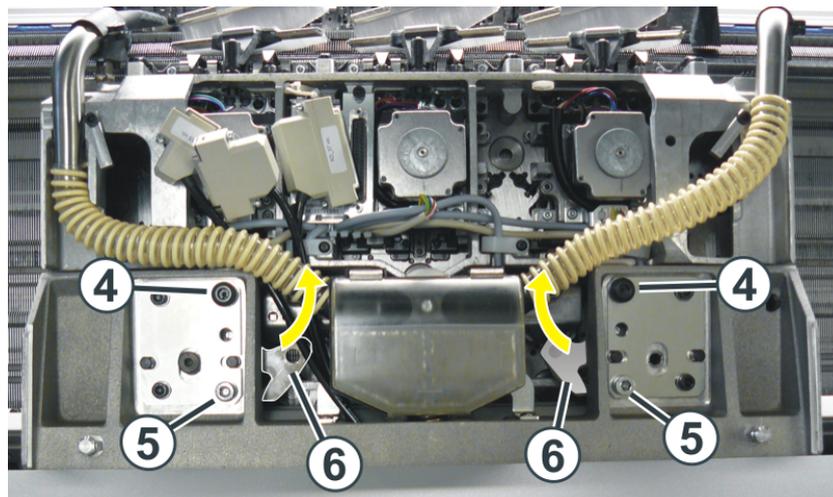
1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten"
- oder -
 "Maschine warten" auswählen.
2. In der unteren Navigationsleiste  "Manuell eingreifen I" antippen.
3. Bei  "Nadelauswahl" die Einstellung deaktivieren.
▶ Die Nadelauswahl im vorderen und hinteren Nadelbett ist ausgeschaltet.
 Taste ist weiß.
4. Die Abdeckhauben öffnen.
5. Alle Fadenführer aus dem Bereich des Schlittens schieben.
6. Bei  "40 Volt" die Einstellung aktivieren.
7. Verkleidung (1) des Schlittenwagens abnehmen.



8. Saugrohre (2) aus dem Schlittenteil herausnehmen.



- 9. Schrauben an den Steckern (3) lösen und die Stecker abziehen.
- 10. Passschrauben (4) und Schrauben (5) auf der linken und rechten Seite entfernen.



- 11. Linke und rechte Schwenkplatte (6) nach innen schwenken.

		HINWEIS
<p>Beschädigung von Nadeln und Stricksystem! Es befinden sich noch Nadeln im Stricksystem. Beim Verschieben des Schlittenwagens entgegen der Schlittenrichtung können Nadeln und Stricksystem beschädigt werden. → Schieberichtung des Schlittenwagens nicht ändern!</p>		

- 12. Unter  "Manuell eingreifen II" die Taste  "Antriebsbremse lösen [>!]" drücken.
- 13. Schlittenträger wegschieben, dabei die ursprüngliche Schlittenrichtung beibehalten.



Wenn der Schlittenträger blockiert:

Die Antriebsbremse hat sich automatisch geschlossen.

14. Schlittenteil von der Maschine abnehmen.



Beim vorderen Schlittenteil besteht die Gefahr, dass die Abdeckung beschädigt wird, wenn das Schlittenteil direkt vom Nadelbett abgehoben wird.
Fadenführerstäbe

15. Schlittenteil und Nadelbett kontrollieren.

II. Schlittenteil und Nadelbett kontrollieren und reinigen



Metallische Teile und Bruchstücke (z. B. abgebrochene Nadelzunge oder Nadelkopf) nicht mit einem magnetischen Werkzeug entfernen. Es besteht die Gefahr, dass das Nadelbett oder Schlossteile magnetisiert werden und dies zu Fehlauswahl führen kann.

- Schlossteile auf Beschädigung kontrollieren.
Abgebrochene Arbeitsfüße der beweglichen Teile (Nadel, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatine) entfernen.
 - Nadelbett auf Beschädigung kontrollieren.
Abgebrochene Arbeitsfüße der beweglichen Teile (Nadel, Kupplungsteil, Zwischenschieber und Auswahlplatine) entfernen.
Sind Nadelbettstege beschädigt, müssen diese repariert werden.
1. Auswahlssysteme mit einem sauberen Tuch reinigen.
 2. Schlossteile mit einem Tuch reinigen und auf Abnutzung und Beschädigung prüfen.
 3. Eventuelle Bruchstücke entfernen.
 4. Mit einem Pinsel Öl auf die Schlossteile auftragen.



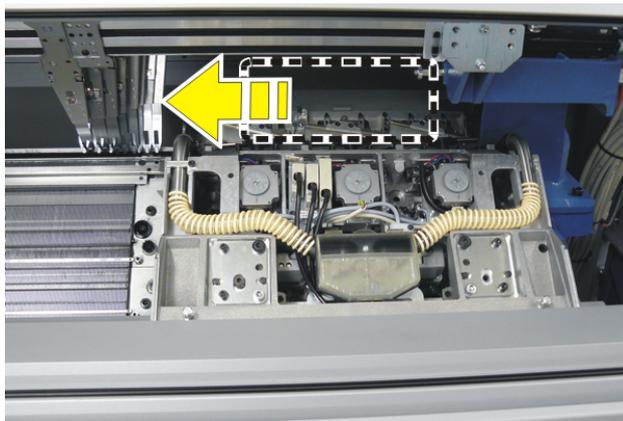
Weitere Informationen über Reinigung der Strick- und Auswahlssysteme entnehmen Sie der Betriebsanleitung.

- Spannungsversorgung 40 Volt aus-/ einschalten [61]

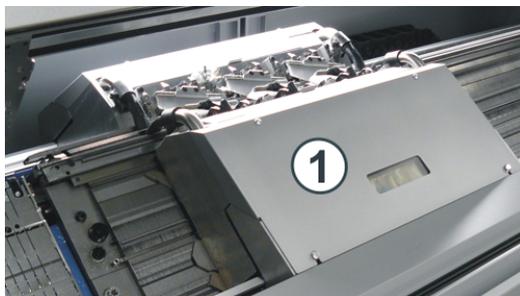
14.3.2 Schlittenteil abnehmen, um die Schlossteile zu tauschen

I. Schlittenteil vom Nadelbett abnehmen

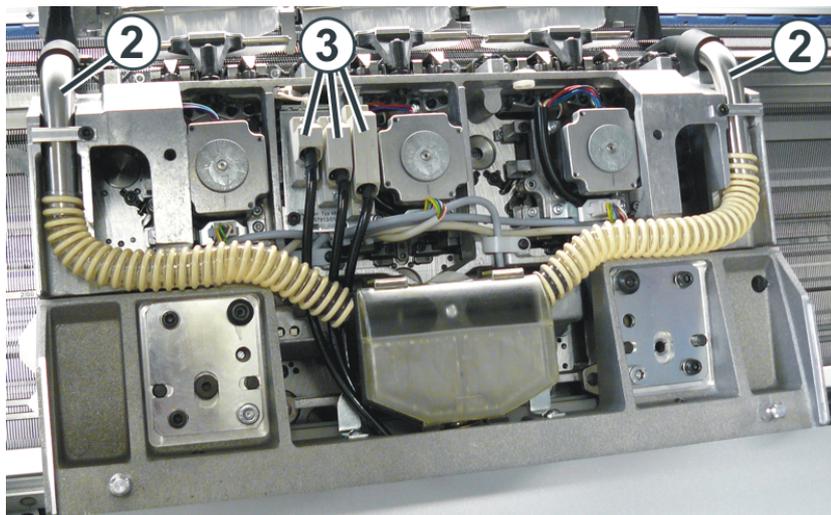
1. Schlittenwagen nach außen bis zur Auflagefläche fahren.
2. Die Spannungsversorgung  "40 Volt" deaktivieren.
3. Die Abdeckhauben öffnen.
4. Fadenführer aus dem Klemm-Schneidbereich ins Nadelbett schieben.
Grund: Beim Herausheben des Schlittenteils können die Fadenführer beschädigt werden.



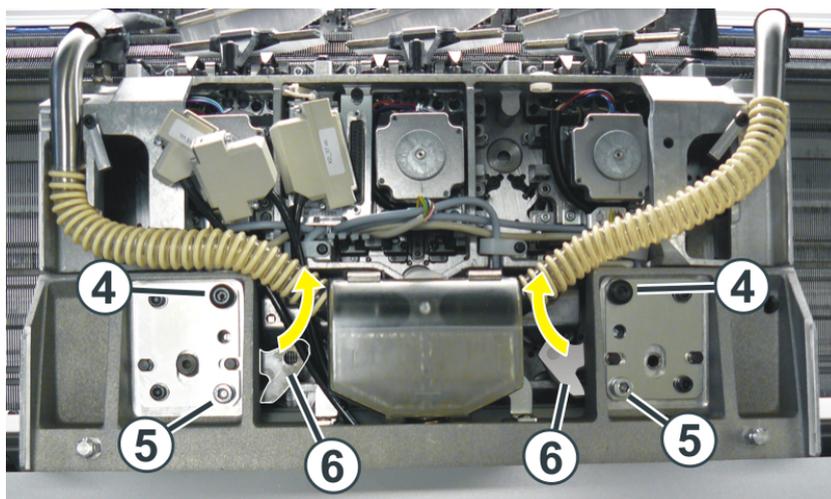
5. Verkleidung (1) des Schlittenwagens abnehmen.



6. Saugrohre (2) aus dem Schlittenteil herausnehmen.



7. Schrauben an den Steckern (3) lösen und die Stecker abziehen.
8. Passschrauben (4) und Schrauben (5) auf der linken und rechten Seite entfernen.



9. Linke und rechte Schwenkplatte (6) nach innen schwenken.
10. Unter  "Manuell eingreifen II" die Taste  "Antriebsbremse lösen [>]" drücken.
11. Schlittenträger in Richtung Maschinenmitte wegschieben.



Wenn der Schlittenträger blockiert:

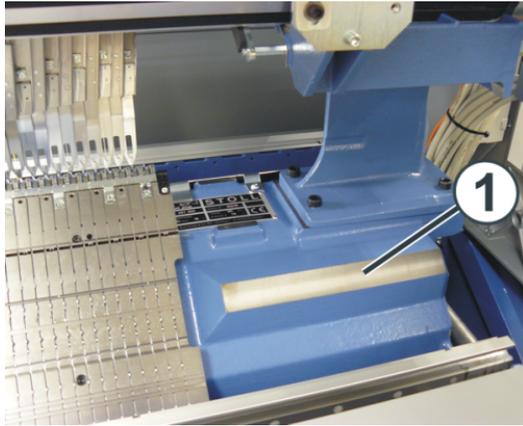
Die Antriebsbremse hat sich automatisch geschlossen.

12. Schlittenteil von der Maschine abnehmen.
13. Zum Tausch der Schlossteile die Schlossplatte nach oben drehen.
- Spannungsversorgung 40 Volt aus-/ einschalten [61]

14.3.3 Zusammenbau von Schlittenteil und Schlittenträger

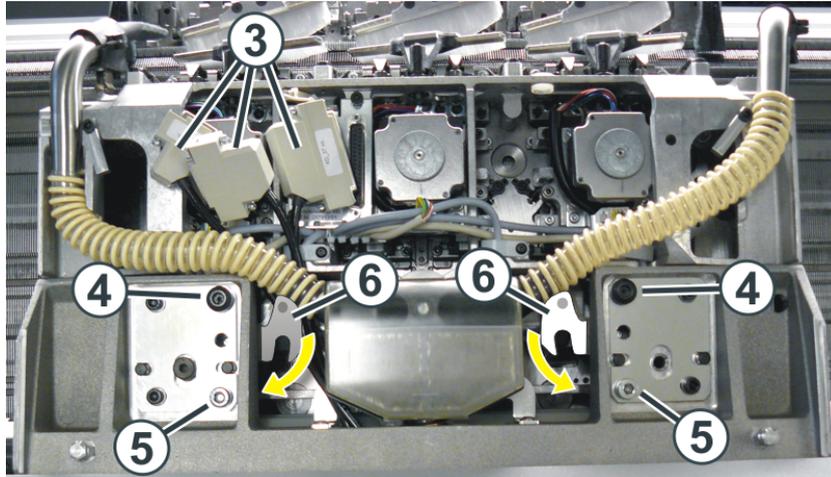
I. Schlittenteil aufsetzen:

1. Schlittenteil links oder rechts außerhalb des Nadelbetts so aufsetzen, dass es auf der Auflagefläche (1) aufliegt.
- ▶ Beim Schieben des Schlittenteils, über die beweglichen Teile des Klemm-Schneidbetts, werden mit Hilfe der Schlosskurve die Teile in ihre richtige Position geschoben.



	Vorgehensweise
Vorderes Nadelbett	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Seitliche Sicherheitshaube öffnen (auf der rechten Seite). ◆ Schlittenteil von außen auf die Auflagefläche (1) schieben. ◆ Schlittenteil nach innen schieben bis es sich über dem Klemm-Schneidbett befindet.
Hinteres Nadelbett	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Beide Schiebetische in dieselbe Richtung schieben. ◆ Schlittenteil auf die Auflagefläche (1) setzen.

2. Die Spannungsversorgung  "40 Volt" deaktivieren .
3. Unter  "Manuell eingreifen II" die Taste  "Antriebsbremse lösen [>!]" drücken.
4. Schlittenträger genau über das Schlittenteil schieben.
5. Passschrauben (4) eindrehen bis sich das Schlittenteil etwas hebt.



6. Linke und rechte Schwenkplatte (6) nach außen unter den Schlittenträger schwenken.
7. Beide Passschrauben (4) zur Fixierung des Schlittenteils anziehen.
i Montage des hinteren Schlittenteils: Den oberen Bereich des Schlittenteils (Nadelbürsten) etwas vom Nadelbett wegziehen, damit die Passschraube nicht verkantet.
8. Schrauben (5) gleichmäßig anziehen.
9. Stecker (3) einstecken, dabei auf die Codierung des Steckers achten.
10. Schrauben an den Steckern (3) festziehen.
11. Saugrohre wieder montieren.
12. Verkleidung des Schlittenwagens anbringen.
13. Abdeckhauben schließen.
14. Die Spannungsversorgung "40 Volt" einschalten.
15. Mit  "OK" das Fenster verlassen.
16. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
17. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "Manuell eingreifen I" auswählen.
18. Taste  "Produktion abbrechen [SPF S0]" drücken.
 ► Das Strickprogramm wird auf einer Leerreihe S0 gesetzt.
19. Maschine mit Einrückstange starten.
 ► Die Fadenführer fahren automatisch zurück in ihre Strickposition, danach fährt der Schlitten los.
20. Schlitten links in die Umkehr bewegen.
21. Eventuell Nadelauswahl einschalten.

22. Mit Taste  "Ausgangszustand herstellen" den Ausgangszustand der Maschine wieder herstellen
- oder -
Zu  "Auftrag bearbeiten" zurückkehren, um den Auftrag erneut zu starten.
23. Taste  "Auftrag starten" drücken.
- Spannungsversorgung 40 Volt aus-/ einschalten [ 61]

15 Nadelbett aufstellen

Bei Maschinen mit Hilfsabzug oder Bandabzug kann es vorkommen, dass sich Fäden um den Abzug wickeln.

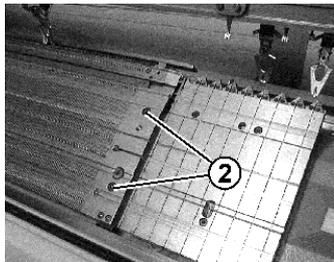
Zum Entfernen der Fäden können die Nadelbetten aufgestellt werden.

Maschine vorbereiten

- ✓ Bevor die Nadelbetten aufgestellt werden, muss das Gestrick aus den Nadeln entfernt sein.
- 1. Den Schlittenwagen in der linken Umkehrposition abstellen.
- 2. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten"
- oder -
 "Maschine warten" auswählen.
- 3. In der unteren Navigationsleiste  "Manuell eingreifen II" auswählen.
- 4. Die Taste  "Antriebsbremse lösen [>!]" drücken.
- 5. Schlittenwagen bis zum Anschlag nach links schieben.

Nadelbett aufstellen

1. Auf jeder Maschinenseite zwei Schrauben (2) entfernen.

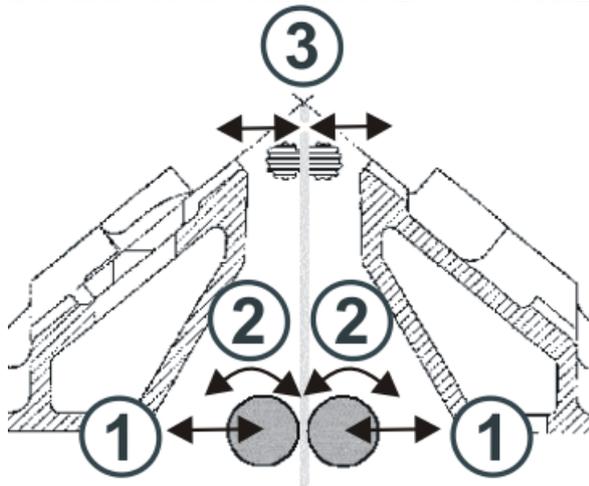


2. Vorderes Nadelbett vorsichtig anheben, nach vorne schwenken und an der Maschinenverkleidung anlehnen.



Hilfsabzugswalzen reinigen

1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten"
- oder -
 "Maschine warten" auswählen.
2. In der unteren Navigationsleiste  "Manuell eingreifen II" antippen.
3. Auf die Taste  "Hilfsabzug öffnen [W+0]" tippen.
▶ Die Abzugswalzen (3) werden auseinander bewegt.
▶ Die Taste wechselt automatisch zu  "Hilfsabzug schließen [W+1]".



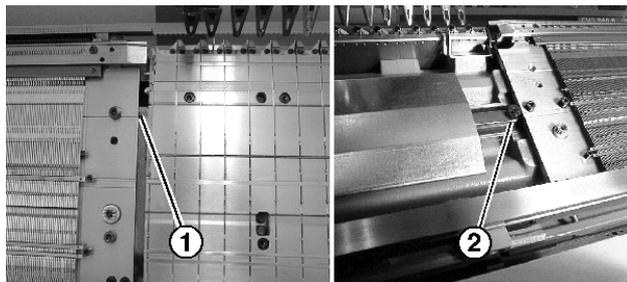
4. Abzugswalzen von den Fäden befreien.
5. Mit Taste  "Hilfsabzug schließen [W+1]" den Hilfsabzug wieder schließen.

i**Gefahr:** Beschädigung der Abzugswalzen.

Zum Entfernen der Fäden keine spitzen und scharfen Gegenstände verwenden!

Nadelbetten zurücklegen

1. Nadelbett in umgekehrter Reihenfolge wieder einbauen. Dabei darauf achten, dass das vordere Nadelbett am Stift (1) und das hintere Nadelbett an der Rolle (2) anliegt.



2. Auf jeder Maschinenseite das Nadelbett wieder anschrauben.

16 Betriebsarten der Maschinentypen CMS mit Kamm und ADF-Maschinen

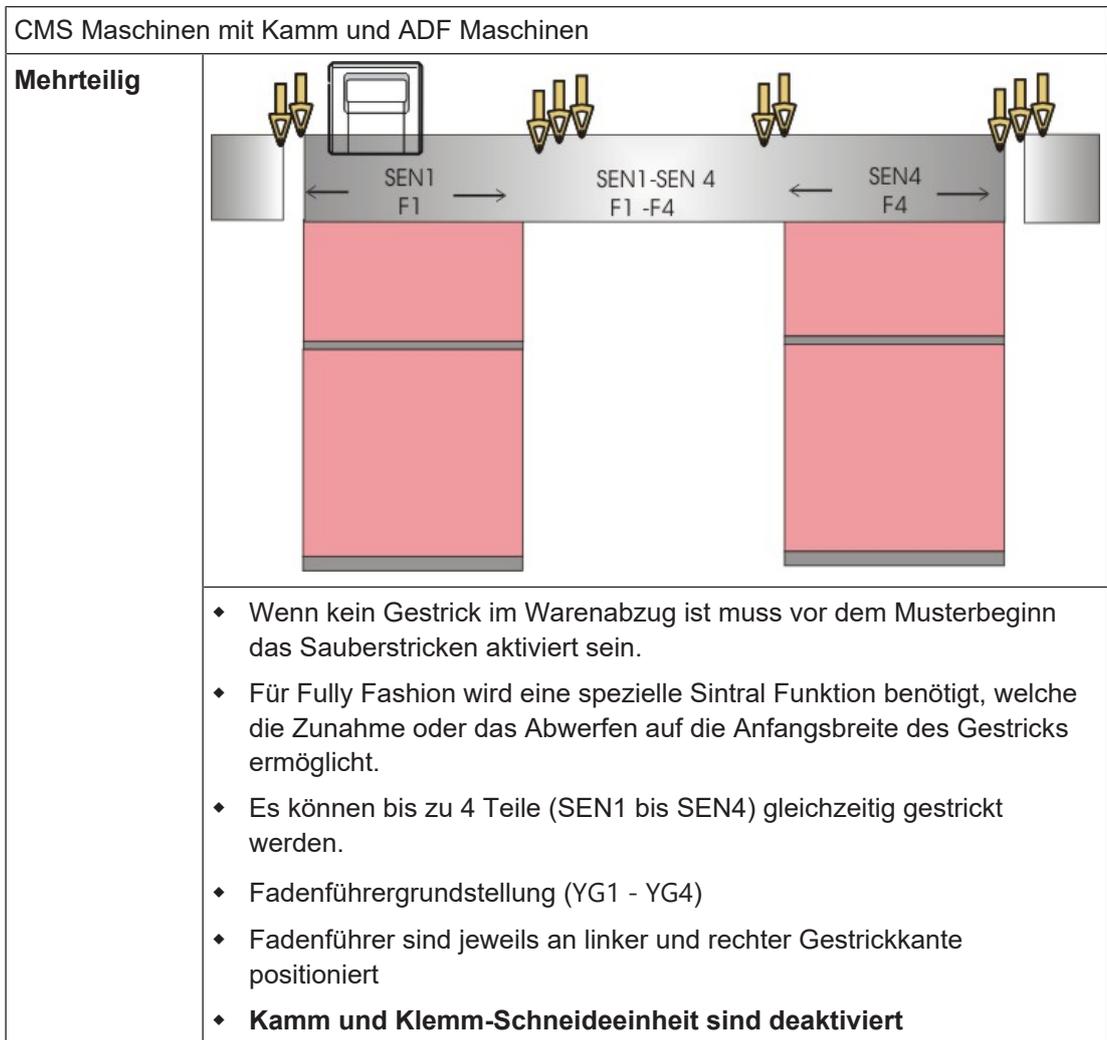
Nach Bedarf kann auf den Maschinentypen der Kompaktklasse CMS 5xx in zwei unterschiedlichen Betriebsarten gearbeitet werden.

Betriebsarten für CMS Maschinen mit Kamm und ADF:

CMS Maschinen mit Kamm und ADF Maschinen	
<p>Betriebsart:</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ Mit Kamm ♦ Mit Klemm- /Schneideeinheit 	
<p>1-teilig</p>	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Maschine arbeitet im Fully-Fashion Modus (Befehl PF0) ♦ Strickteil ist meistens in der Maschinenmitte positioniert. ♦ SEN und F1 definiert die gesamte Nadelbettbreite ♦ Zähler #L und #R bestimmen die tatsächliche Strickbreite ♦ Fadenführer sind in der Klemm-Schneideeinheit positioniert ♦ Kamm ist aktiv
<p>2-teilig</p>	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Maschine arbeitet im Fully-Fashion Modus (Befehl PF0)

CMS Maschinen mit Kamm und ADF Maschinen	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Zwei Teile können gestrickt werden ◆ SEN1 und F1 definiert die gesamte Nadelbettbreite ◆ Zähler #L1 und #R1 bestimmen die Strickbreite des linken Teils ◆ Zähler #L2 und #R2 bestimmen die Strickbreite des rechten Teils ◆ Fadenführer für linkes Teil in linker Klemm-Schneideeinheit ◆ Fadenführer für rechtes Teil in rechter Klemm-Schneideeinheit ◆ Kamm ist aktiv

CMS Maschinen mit Kamm und ADF Maschinen	
<p>Betriebsart:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Ohne Kamm ◆ Ohne Klemm- /Schneideeinheit 	
<p>1-teilig</p>	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Wenn kein Gestrick im Warenabzug ist muss vor dem Musterbeginn das Sauberstricken aktiviert sein. ◆ Für Fully Fashion wird eine spezielle Sintral Funktion benötigt, welche die Zunahme oder das Abwerfen auf die Anfangsbreite des Gestricks ermöglicht. ◆ Fadenführer sind an linker und rechter Gestrickkante positioniert ◆ Kamm und Klemm-Schneideeinheit sind deaktiviert



17 Elemente eines Strickprogramms

In der Regel besteht ein Strickprogramm aus folgenden drei Elementen:

- **Sintral-Datei** (*.sin)
- **Jacquard-Datei** (*.jac)
- **Setup-Datei** (*.setx):

i Die Informationen aus den allen drei Elementen ergeben das Strickprogramm.

17.1 Sintral

- Das Sintral ist eine von Stoll entwickelte Maschinensprache.
- Die textgeschriebene Datei beinhaltet alle relevanten Strickangaben als Funktionen.

```

1 C CMS530.Vollfang_2_Farben_E352 E3,5.2 /eisenlohr 17.06.2016 10:47:12 <M1> 6
11 C NP1=9.0      Netz
12 C NP2=10.0     Schlauch-Netz
13 C NP3=9.0      1x1-Rapport
14 C NP4=11.0     Uebergang
15 C NP5=11.5     Masche vorne Frabe 1
16 C NP6=9.5      Fang hinten Farbe 1
17 C NP7=9.5      Fang vorne Farbe 2
18 C NP8=11.5     Masche hinten Farbe 2
19 C NP9=12.0     Struk. einflaechig vorne
20 C NP11=7.9     Netz vorne
21 C NP17=12.0    Schutzreihen
22 C NP20=9.0     Anfang 1
23 C NP21=10.0   Anfang 2
24 C NP22=11.0   Anfang 3
25 C NP24=12.0   Anfang 5
26 C NP25=16.0   Kammfaden
27 C MSEC1=0.70
39 IF #L=0 #L=1 IF #R=0 #R=349 #LM=0 #RM=0
40 START
41 C #98=0         C Cast-off On/Off (#98=0)
42 C #69=0         C MS*#69 (1-4s) (#69=1..4)
43 PF0
44 Y-CR1
50 YGC:1=A 2=B/4=C 5=D 8=E;
51 YDF=2
52 C-----I-----I
53 C             LEFT             RIGHT             I
54 C-----I-----I
55 C             I 8=E Schutzgarn             I
56 C             I 5=D Farbe 2 (3-faedig)             I
57 C             I 4=C Bund+Farbe1 (3-faedig)             I
58 C 2=B Kammfaden             I             I
59 C 1=A Trennfaden             I             I
60 C-----I-----I
61 YD YC
80 FBEG:M1-SIZES;
81 F1=1-349
82 PA:JA1; PAI:JA1; PANP<>:JA1;
83 PM:1:F1; SEN=1-349 #51=1 #52=349
84 FEND C M1-SIZES
85 JA1=1278(1100-1100)
110 #99=0
111 IF RS17=0 SOY #99=1
112 IF RS17=1 SOYCR0 #99=1
113 IF #99=1 #99=0 MS PRINT/CHECK YARN CARRIER/
114 F:M1-SINTRAL;
115 END

```

I. Aufbau / Struktur:

Programmstruktur

```
1 C CMS530.Vollfang_2_Farben_E8 ... <SETUP2>
```

```
11 C NP1=9.0 Netz
12 C NP2=10.0 Schlauch-Netz
13 C NP3=9.5 1x1-Rapport
14 C NP4=12.0 Übergang
15 C NP5=10.0 Masche vorne Farbe1
16 C NP6=10.0 Fang hinten Farbe1
17 C NP7=8.8 Fang vorne Farbe2
18 C NP8=9.6 Masche hinten Farbe2
19 C NP9=12.0 Struk. einflaechtig vorne
20 C NP11=7.9 Netz vorne
21 C NP17=12.0 Schutzreihen
22 C NP20=9.0 Anfang1
23 C NP21=10.0 Anfang2
24 C NP22=11.0 Anfang3
25 C NP24=12.0 Anfang5
26 C NP25=16.0 Kammfaden
27 C MSEC1=0.70
```

40 START

```
41 C #98=0 C Cast-off On/Off (#98=0)
42 C #69=0 C MS*#69 (1-4s) (#69=1...4)
43 PF0
44 Y-CR1
50 YGC:1=A 2=B/ 4=C 5=D 8=E;

61 YD YC

80 FBEG: M1-SIZES;
81 F1=
82 PA: PAI:
83 PM:1:F1; SEN=..... #51=... #52=...
84 FEND C M1-Sizes
85 JA1= ...(-...-...)
110 #99=0
111 IF RS17=0 SOY #99=1
112 IF RS17=1 SOYCRO #99=1
113 IF #99=1 #99=0 MS PRINT / CHECK YARN CARRIER/

114 F:M1-SINTRAL;
```

xx END

```
xx FBEG:... (Funktionsbeginn)
xx FEND (Funktionsend)
```

```
999 S0 W0
```

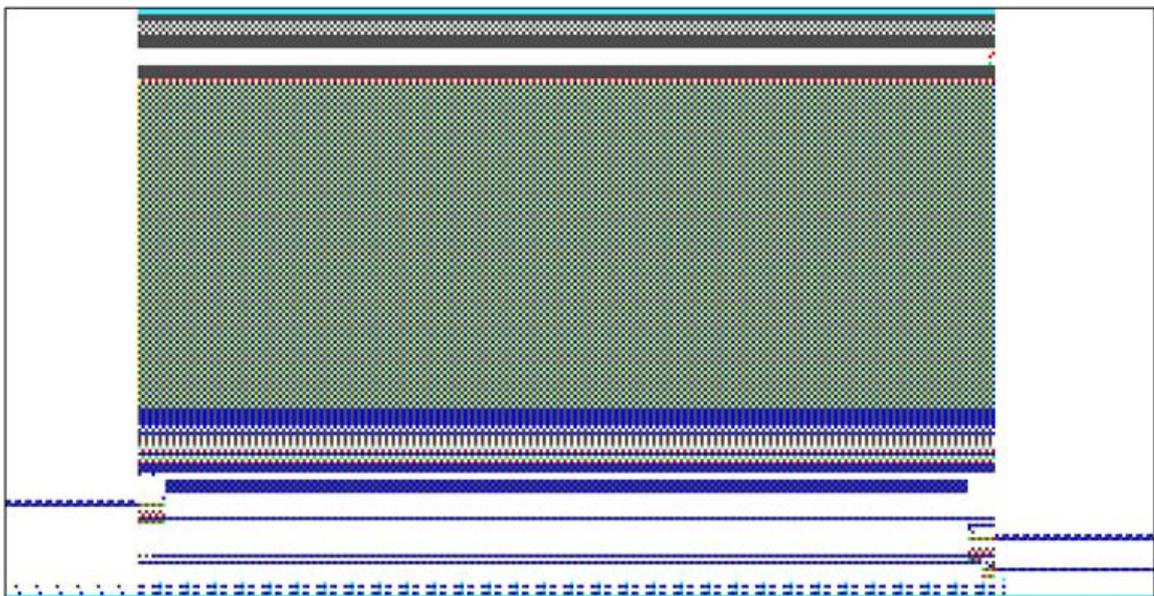
II. Strickanweisungen:

Sintral-Befehl	Bedeutung
<<	Schlittenrichtung nach links
>>	Schlittenrichtung nach rechts
<>	Schlittenrichtung nach beliebig
S: ...-...;	Strickangabe
*+.ABEGHI- KLMOPQT- WYZ abeghi- klmopqtwxyz	Jacquard Symbole für Einzelnadelauswahl
N	Nach N geschriebene Symbole werden nicht ausgewählt, aber alle anderen Symbole Beispiel: S: A - NA ;
%.	Nach % geschriebene Symbole bringen Nadeln in Fang-Position, vor % geschriebene Symbole in Maschen-Position Beispiel: S: A%Y – 0;
0	Alle Nadeln stricken nicht
-	Trennt zwischen vorderem und hinterem System
/	Trennt zwischen den Systemen
;	Abschluss einer Strickangabe
<1->	Jacquard erniedrigen
<A>	Gibt die Jacquardauswahl im Farbfeld A frei
Y:...;	Fadenführer
S1 S6	Stricksystem 1 bis Stricksystem 6
U^S	Umhängen nach hinten
UVS	Umhängen nach vorne
UXS	Umhängen nach hinten und nach vorne
MCWSn-m	Schlittenweg von Nadel n bis m
RS	Rapportschalter
FBEG	Funktionsbeginn
FEND	Funktionsende

Sintral-Befehl	Bedeutung
SBEG	Beginn der Hubverarbeitung. Die Strickangaben werden anhand von Bedingungen ermittelt.
SEND	Ende der Hubverarbeitung.
JA18	Jacquard1 8
#	Zähler
IF	IF-Entscheidungen
IFN	Im Fall, dass nicht...

17.2 Jacquard

- Die Jacquard-Datei enthält die grafische Darstellung des Strickprogramms mit Jacquardsymbolen.
- Jedes Jacquardsymbol bezieht sich auf eine Nadel, welches in der entsprechenden Strickangabe im Sintral verarbeitet wird.
- Die Information einer Jacquardreihe entspricht einer Strickreihe.



17.3 Setup-Datei

Setup-Editor



- Im Setup sind alle musterbezogenen Maschinenparameter abgelegt.
- Die Setup-Daten können direkt an der laufenden Maschine editiert und abgespeichert werden.
- Die Daten des Setup-Files sichern die Laufeigenschaft eines Musters und gewähren ein komfortables Einrichten eines Musters an der Maschine.
- Die editierten Werte können dem Original-Muster zurückgeführt werden und sind somit reproduzierbar.

Setup-Editor	Registerkarten
Abzug	<ul style="list-style-type: none"> ♦ WMF ♦ WBF ♦ W+F ♦ WM% / WMK%
Fadenführer	<ul style="list-style-type: none"> ♦ YD / YDI: Fadenführerstaffelung ♦ YC / YCI: Fadenführerkorrekturen ♦ Y:Oa-b: Korrekturwert für den rechten Schlitten ♦ Y:Ua-b: Eingriffsweite Fadenführerkasten
Maschenlänge	<ul style="list-style-type: none"> ♦ NPK: Nadelsenker Korrektur für alle Nadelsenker ♦ NPn: verwendete Nadelsenker Position ♦ NPR: Korrektur für Nadelsenker Position rechter Schlitten
Geschwindigkeit	<ul style="list-style-type: none"> ♦ MSEC0: Standard-S0 ♦ MSEC1: bei Intarsiafadenführern

Setup-Editor	Registerkarten
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ MSECK: Kleiner Knoten ◆ MSECC: Fadenführer aus Klemme holen / Fadenführer in Klemme bringen ◆ MSEC1: bei Umhängereihen ◆ MSEC2-20: bei Strickreihen
Rapportschalter	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Liste der verwendeten Rapportschalter: RSn (n=1 bis 39)
Fadenlänge (Anzeige nur bei angeschlossenem Ascon)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Grundeinstellungen ◆ Korrekturwerte ◆ Garndaten ◆ NP (Strickart) / Rad
Versatz	<ul style="list-style-type: none"> ◆ VCI: Versatz-Funktion ◆ Richtung: Versatzrichtung der Korrektur ◆ VK: Versatzkorrektur ◆ VV: Versatzgeschwindigkeit ◆ V+/-: Überversatz ◆ Kommentar
Sonstiges	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Zähler der Maschine ◆ Maschinendaten ◆ Kommentar

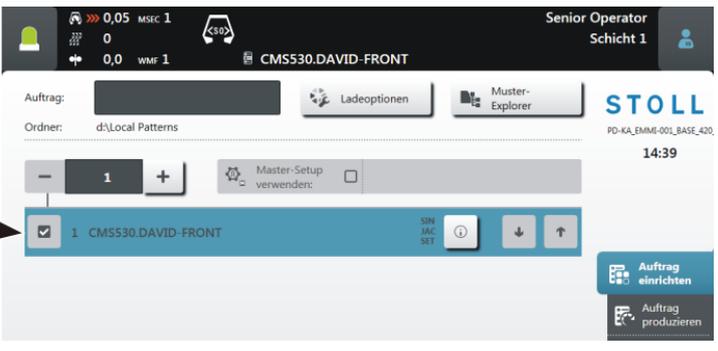
18 Was ist ein Auftrag?

Ein Auftrag besteht aus einem oder mehreren Strickprogrammen, die ein- oder mehrmals gestrickt werden.

Beispiel

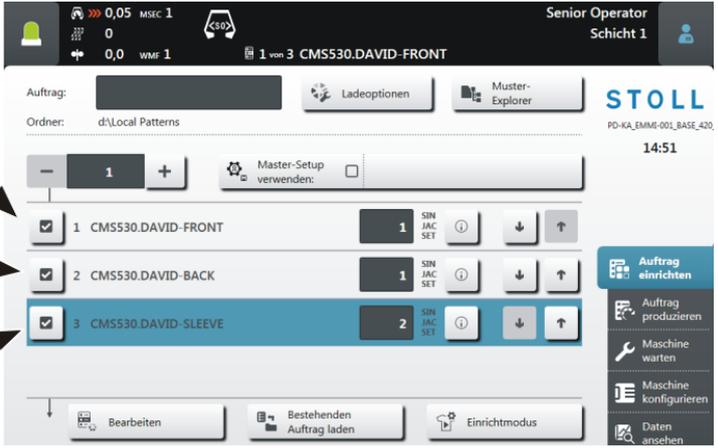
Auftrag mit einem Strickprogramm



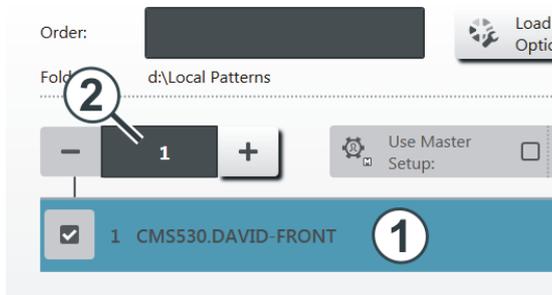


Auftrag mit drei Strickprogrammen



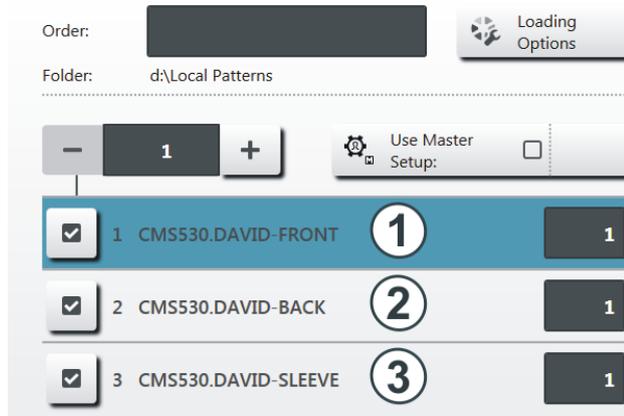


An der Bedienoberfläche sieht das so aus:



1	Strickprogramm
2	Anzahl der Durchläufe (Stückzahl).

Besteht der Auftrag aus mehreren Strickprogrammen sieht dies wie folgt aus:

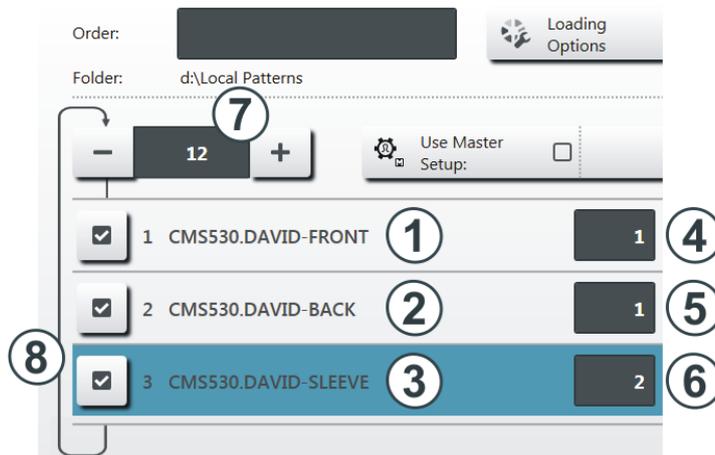


1	Strickprogramm 1 (Position 1)
2	Strickprogramm 2 (Position 2)
3	Strickprogramm 3 (Position 3)

i Mehrere Strickprogramme (Positionen) werden in einer Liste zu einem Auftrag zusammengestellt.

Die Reihenfolge der Positionen ist auch die Reihenfolge beim Stricken.

Die Positionen (Strickprogramme) werden mit den Stückzahlen ergänzt:



4	Stückzahl für Strickprogramm 1	7	Anzahl der Durchläufe Zahl, wie oft die Liste der Positionen (Strickprogramme) wiederholt wird.
5	Stückzahl für Strickprogramm 2	8	Ist die Anzahl der Durchläufe größer als "1", wird dies grafisch mit einer Schleife (8) dargestellt.
6	Stückzahl für Strickprogramm 3		

Der Auftrag besteht aus drei Positionen (Strickprogrammen), welche in folgender Reihenfolge gestrickt werden:

1. DAVID-FRONT (Vorderteil) 1 Stück
2. DAVID-BACK (Rückenteil) 1 Stück
3. DAVID-SLEEVE (Ärmel) 2 Stück

Diese Reihenfolge wird insgesamt 12 Mal wiederholt.

i

Vielleicht ist Ihnen dieses Beispiel von früher her bekannt, es wurde als Sequenz bezeichnet.

19 CMS-Maschine einrichten

Ablauf: Maschine einrichten

1. Maschinenstatus kontrollieren.
2. Aktuelles Strickprogramm beenden oder abrechnen.



Abstellposition des Schlittens

Die Abstellposition des Schlittens ist beliebig!

Die Maschinensteuerung stellt bei "Auftrag starten" sicher, dass das neue Strickprogramm im Schlittenhub nach links beginnt. Eventuell sind Leerreihen notwendig.

3. Änderungen im aktuellen Auftrag speichern.
4. Neuen Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.
5. Produktion starten.
6. Vorbereitung der Maschine für das neu geladene Strickprogramm.
 - Fadenführer einfädeln
7. Musterparameter anpassen.

19.1 Dateien, Bibliothek und Ordner einlesen

Möglichkeiten das Strickprogramm (zip-Datei) einzulesen:

- Wechseldatenträger: USB-Memory-Stick
- Festplatte (Harddisk) der Strickmaschine
- Ethernet (Netzlaufwerk)

19.2 Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen



Abstellposition des Schlittens

Die Abstellposition des Schlittens ist beliebig!

Die Maschinensteuerung stellt bei "Auftrag starten" sicher, dass das neue Strickprogramm im Schlittenhub nach links beginnt. Eventuell sind Leerreihen notwendig.

Vor dem Einlesen des Musters sollte der aktuelle Maschinenstatus überprüft werden:**■ Mit Kamm**

- Kein Gestrick im Nadelbett oder Gestrickabzug.
- Fadenführer stehen im Klemm- & Schneidebett und sind geklemmt.

■ Ohne Kamm

- Anfangsbreite des neuen Musters beachten.
- Fadenführer-Positionen überprüfen und anpassen.

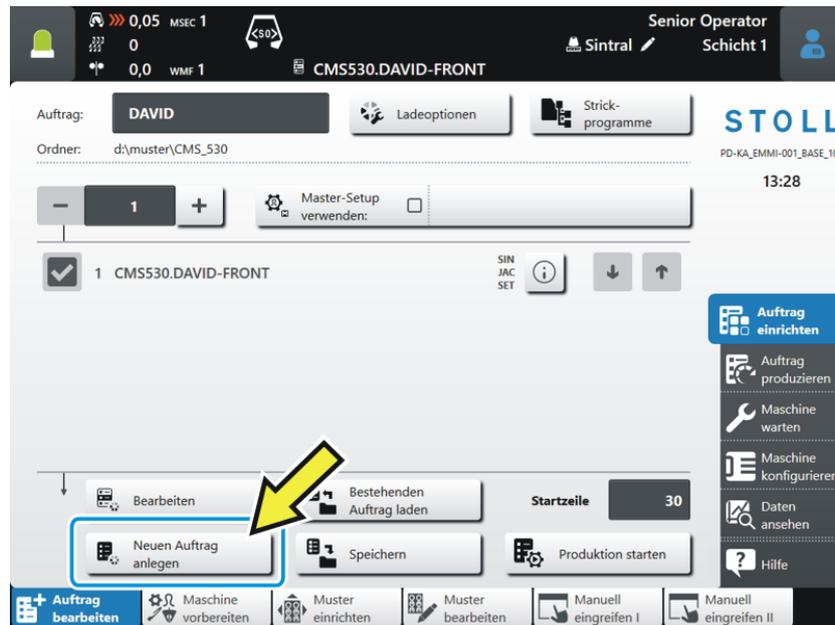
Auftrag erstellen

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Die Fadenführer stehen im Klemm- & Schneidebett.
1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.

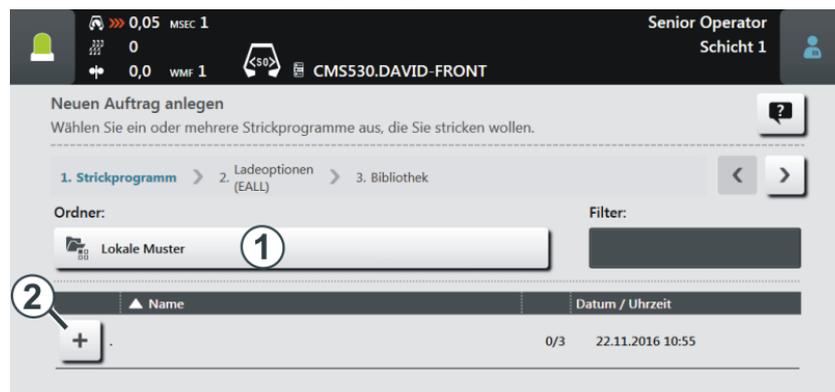
i

Es muss sichergestellt sein, dass sich die Fadenführer des vorherigen Strickprogramms in der Klemm- & Schneideposition befinden. Dazu das vorherige Strickprogramm nochmal starten bis die Fadenführer geklemmt sind (SOY).

3. Anschließend mit Taste  "Auftrag beenden" erst den aktuellen Auftrag beenden.
- ▶ Bei Änderungen im Muster erscheint eine Abfrage zur Sicherung der Änderungen.
4. Gegebenenfalls Änderungen speichern.
5. Taste  "Neuen Auftrag anlegen" antippen.



► Das Fenster "Neuen Auftrag anlegen" wird geöffnet.



1		Auswahl des Pfads (Speicherort) vom Strickprogramm <ul style="list-style-type: none"> ◆ Lokale Muster: Ordner auf der Festplatte der Maschine ◆ Netzlaufwerk (nur ein Netzlaufwerk möglich) ◆ USB
2		Taste zum Öffnen eines Ordners, um die Unterordner anzuzeigen

6. Weiter im nächsten Kapitel "Strickprogramm wählen".

19.2.1 Strickprogramm für Auftrag auswählen (laden)

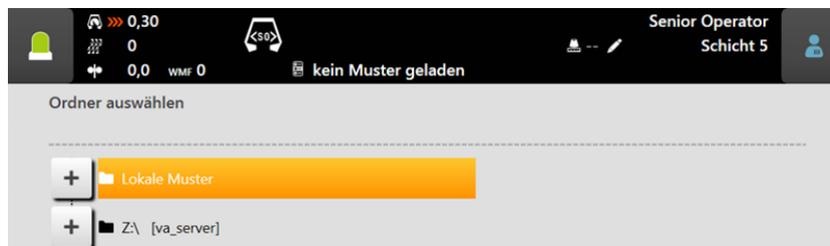
Strickprogramm auswählen:

✓ Im Fenster "Neuen Auftrag anlegen" muss die Einstellung **1. Strickprogramm** aktiv sein.

1. Eventuell mit den Tasten   auf **1. Strickprogramm** umschalten.

2. Anschließend zum Ändern des Pfades die Taste   "..." drücken.

► Fenster "Ordner auswählen" erscheint.



3. Gewünschten Ort auswählen:

- Lokale Muster (Festplatte)
- Freigegebenes, beliebiges Netzlaufwerk

4. Mit Taste  den Ordner / Laufwerk öffnen, um die Unterordner anzuzeigen.

5. Ordner mit dem zu ladenden Strickprogramm (zip-Datei) auswählen.

Anzeige der zip-Dateien (Strickprogramm)

Nur im Ordner direkt abgelegte zip-Dateien können in der Auswahlliste angezeigt werden.

6. Auswahl mit Taste  "OK" bestätigen und zurück zum vorigen Fenster.

► Im Fenster "Neuen Auftrag anlegen" wird der Inhalt des ausgewählten Ordners angezeigt.

7. Gewünschtes Strickprogramm (zip-Datei) auswählen.

 Es ist auch möglich, mehrere Strickprogramme in der Liste auszuwählen. Bei Fehlauswahl kann dieses durch erneutes Antippen rückgängig gemacht werden.

8. Weiter im nächsten Kapitel Ladeoptionen einstellen [103].

- oder -

9. Taste  "Auftrag erstellen" drücken, um den Auftrag fertigzustellen und zum vorherigen Fenster zurückgehen.

► Auftrag mit einem Strickprogramm ist erstellt.

- oder -

10. Mit Taste  "Abbrechen" den Vorgang abbrechen und zum vorherigen Fenster zurückgehen.
- ▶ Auftrag erstellen wird abgebrochen ohne ein neues Strickprogramm zu laden.

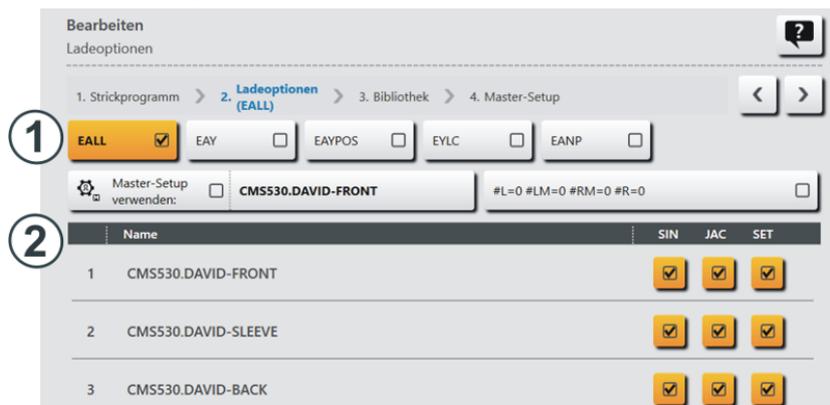
i Beim Abbrechen des Vorgangs wird das vorherige Strickprogramm **nicht** gelöscht oder überschrieben!

19.2.2 Ladeoptionen einstellen

Ladeoptionen

- ✓ Im Fenster "Neuen Auftrag anlegen" muss die Einstellung **2. Ladeoptionen** aktiv sein.

1. Eventuell mit den Tasten  auf **2. Ladeoptionen** umschalten.
- ▶ Fenster wird angezeigt.



1	Ladeoptionen für alle Positionen:	
	EALL	Alle Daten des vorherigen Auftrags löschen.
	EAY	Die Fadenführer-Positionen des vorherigen Musters löschen. i : <ul style="list-style-type: none"> ◆ Bei Mustern mit Kamm und Klemmen & Schneiden empfohlen ◆ Bei Mustern ohne Kamm und Klemmen & Schneiden nicht empfohlen
	EAYSEQ	Nach jeder Auftragsposition (Strickprogramm) die Fadenführer-Grundstellung löschen.

	<p>i: Diese Funktion ist nur aktiv, wenn für den Auftrag zwei oder mehr Positionen (Strickprogramme) ausgewählt worden sind.</p>
EYLC	<p>Wenn mit einem YLC-Gerät zur Fadenlängen-Kontrolle gearbeitet wird.</p> <p>YLC-Korrekturwerte (Modus "Arbeiten mit mm") des vorherigen Auftrages löschen.</p>
 Master-Setup verwenden:	<p>Auswählen, ob ein "Master-Setup" verwendet werden soll.</p> <p>i: Diese Funktion ist nur aktiv, wenn für den Auftrag zwei oder mehr Positionen (Strickprogramme) ausgewählt worden sind.</p>
	
A	Taste zum Auswählen des Speicherorts (Pfad) des gewünschten Master-Setups.
B	<input type="checkbox"/> Kein Master-Setup verwenden <input checked="" type="checkbox"/> Master-Setup verwenden

2	Ladeoptionen für einzelne Positionen			
Name		SIN	JAC	SET
Liste aller ausgewählten Strickprogramme	<input checked="" type="checkbox"/>	Das Programmteil ist eingeschaltet (aktiv), d.h. es wird für die Produktion verwendet (Standardeinstellung).		
	<input type="checkbox"/>	Das Programmteil ist ausgeschaltet (inaktiv), d.h. es wird für die Produktion nicht verwendet.		
		Symbol bei Verwendung eines "Master-Setup" in der Spalte SET.		
	<p>i: Diese Programmteile können individuell ein- oder ausschalten.</p>			

i Bibliothek

Wird ein gesondertes Sintralprogramm (Auto-Sintral) benötigt, so ist dies in der Bibliothek abzulegen.
Hierfür mit Kapitel "Bibliothek" fortfahren.

2. Auswahl aller notwendigen Ladeoptionen.

3. Taste  "Auftrag erstellen" drücken, um den Auftrag fertigzustellen und zum vorherigen Fenster zurückgehen.

▶ Auftrag mit einem Strickprogramm ist erstellt.

- oder -

4. Mit Taste  "Abbrechen" den Vorgang abbrechen und zum vorherigen Fenster zurückgehen.

▶ Auftrag erstellen wird abgebrochen ohne ein neues Strickprogramm zu laden.

i Beim Abbrechen des Vorgangs wird das vorherige Strickprogramm **nicht** gelöscht oder überschrieben!

Wird ein gesondertes Sintralprogramm (Auto-Sintral) benötigt, dann geht es weiter im nächsten Kapitel "Bibliothek."

19.2.3 Bibliothek

i Bibliothek = geschützter Speicherbereich

Einen Sintralbaustein laden, welcher zusätzlich zu den Strickprogrammen geladen werden soll.

Kann an der Maschine nicht modifiziert werden!

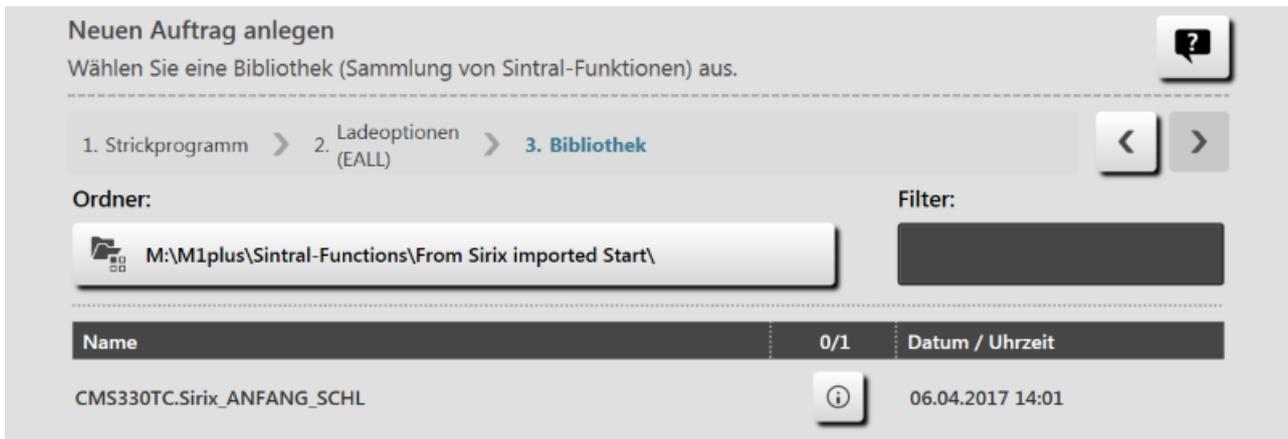
i: Dies können die Automatik-Funktionen des Stoll-Programmes AUTO-SINTRAL sein, oder eine eigene Autosintral-Datei.

Bibliothek

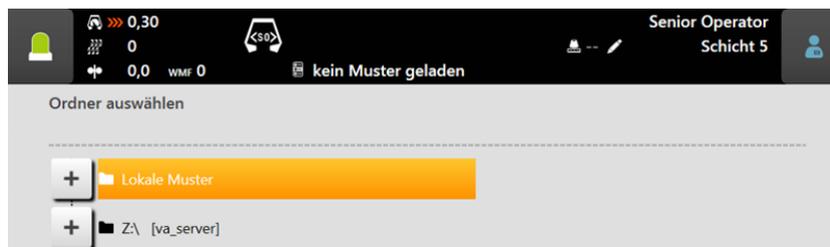
✓ Im Fenster "Neuen Auftrag anlegen" muss die Einstellung auf **3. Bibliothek** ausgewählt sein.

1. Eventuell mit den Tasten   auf **3. Bibliothek** umschalten.

▶ Fenster wird angezeigt.



2. Anschließend zum Ändern des Pfades die Taste  "..." drücken.
 ► Fenster "Ordner auswählen" erscheint.



3. Gewünschten Ort auswählen:
- Lokale Muster (Festplatte)
 - Freigegebenes, beliebiges Netzlaufwerk
4. Mit Taste  den Ordner / Laufwerk öffnen, um die Unterordner anzuzeigen.
5. Ordner mit dem zu ladenden Strickprogramm (zip-Datei) auswählen.

i Anzeige der zip-Datei (Strickprogramm)

Nur im Ordner direkt abgelegte zip-Dateien können in der Auswahlliste angezeigt werden.

6. Auswahl mit Taste  "OK" bestätigen und zurück zum vorigen Fenster.
7. Im Fenster "Neuen Auftrag anlegen" wird der Inhalt des ausgewählten Ordners angezeigt.
8. Gewünschter Sintralbaustein aus Liste auswählen.

i Benennung des Sintralbausteins

Dieses Sintral muss ebenfalls als zip-File abgelegt werden!
Name des zip-Files muss identisch mit dem Name des Sintralbausteins sein!
Beispiel: CMS530.Autosintral.zip beinhaltet den Sintralbaustein mit dem Name **CMS530.Autosintral.sin**.

9. Taste  "Auftrag erstellen" drücken, um den Auftrag fertigzustellen und zum vorherigen Fenster zurückgehen.

▶ Auftrag mit einem Sintralbaustein in der Bibliothek wird erstellt.

i Maschinentypbezeichnung des Sintralbausteins

Hat der Sintralbaustein eine anderen Maschinentypbezeichnung als die verwendete Maschine, so erscheint eine Meldung mit dem Hinweis: "Wollen Sie den Musternamen an den aktuellen Maschinentyp anpassen?"

 "Ja": Sintralbaustein wird mit dem Maschinentyp der verwendeten Maschine abgespeichert.

 "Nein": Sintralbaustein mit dem gespeicherten Maschinentyp wird direkt geladen.

- oder -

10. Mit Taste  "Abbrechen" den Vorgang abbrechen und zum vorherigen Fenster zurückgehen.

▶ Auftrag erstellen wird abgebrochen ohne ein Sintralbaustein zu laden.

i Löschen der Bibliothek

Das Löschen des Inhaltes der Bibliothek (Geschützter Speicherbereich) geht nur, indem man mit der Taste  "Auftrag erstellen" einen neuen Auftrag mit den gewünschten Einstellungen generiert.

19.2.4 Löschen von Aufträgen

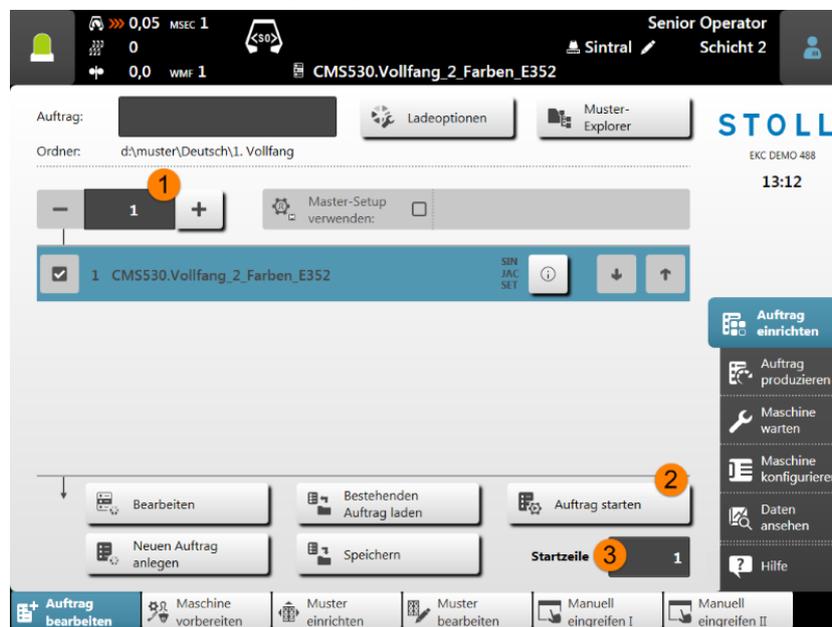
Alle Einstellungen bei ‚Neuen Auftrag erstellen‘ löschen:

i Der Musterspeicher kann nicht komplett gelöscht werden!

19.3 Stückzahl für einen Auftrag mit einem Strickprogramm einstellen

Stückzähler setzen:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.
 - ▷ Das Fenster wird angezeigt.



- | | |
|---|--|
| 1 | <p>Gesamtstückzahl (=Anzahl der Durchläufe) angeben</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆  Anzahl erniedrigen ◆  Anzahl erhöhen ◆ Anzeigefeld antippen: Eingabe über virtuelle Tastatur |
|---|--|

- 3. Unter (1) mit der Taste  die Stückzahl erhöhen.
 - ▶ Ist die Stückzahl > 1, so wird die Wiederholung grafisch als Schleife (Durchlauf) dargestellt.

19.4 Produktion starten

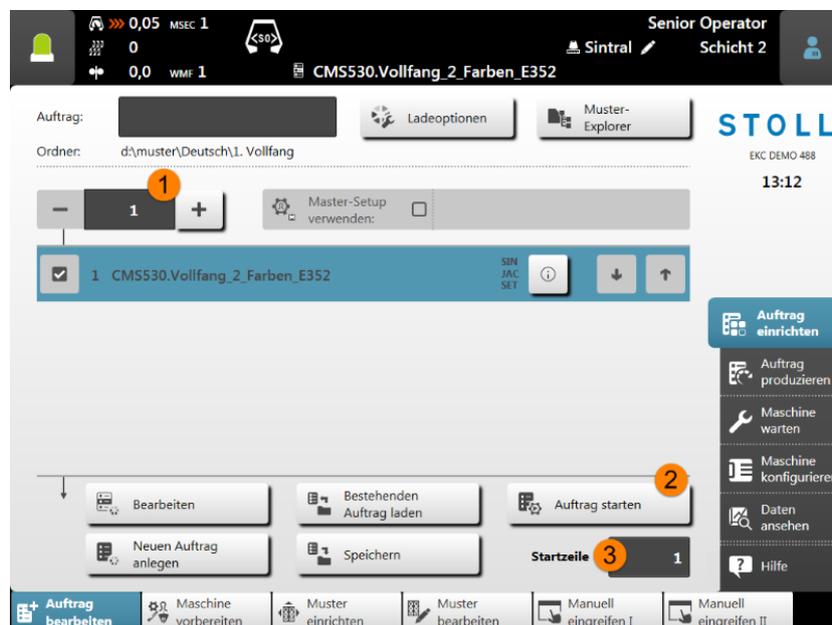
Produktion starten:

✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.

1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.

2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.

► Das Fenster wird angezeigt.



2	Taste, um die Produktion mit der unter (3) angegebenen Zeilennummer zu starten. i : Es wird automatisch kein TP durchgeführt.
3	Anzeige der Sintralzeilennummer, ab welcher das da Strickprogramm gestartet wird.

3. Gegebenenfalls unter (3) eine gewünschte Zeilennummer für den Produktionsstart vorgeben.

4. Taste  "Produktion starten" drücken.

► Die Produktion wird gestartet **ohne** die Durchführung eines **TP** (Test Programm)

An Maschine ein Test Programm (TP) durchführen:

✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.

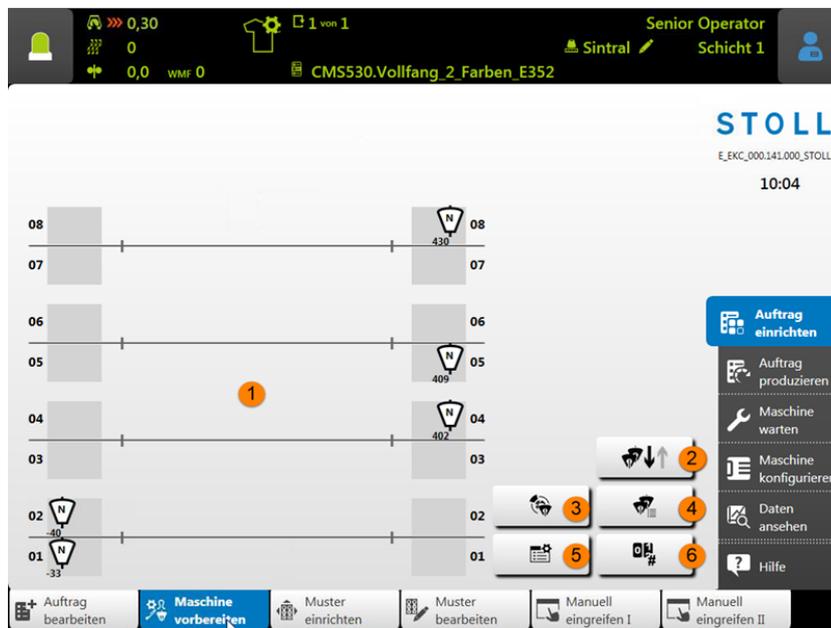
✓ Ein Strickprogramm ist geladen.

- ✓  "Auftrag einrichten" ist aktiv.
- 1. In der unteren Navigationsleiste  "Muster bearbeiten" antippen.
- 2. Registerkarte  "Test" öffnen.
- 3. Taste  drücken.
 - ▷ Das Strickprogramm wird auf Strickbarkeit geprüft.
- 4. Bei **TP ok** können Sie mit der Taste  "Produktion starten" die Produktion direkt starten.

19.5 Maschine vorbereiten

Maschine für das Stricken vorbereiten: Fadenführer einfädeln:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Das Strickprogramm ist geladen und der Auftrag wurde gestartet.
- 1. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" antippen.
- ▶ Die grafische Darstellung der verwendeten Fadenführer wird angezeigt.



1	<p>Grafische Anzeige der aktiven Fadenführern aus der Fadenführergrundstellung des geladenen Strickprogramms</p> <p>Der dunkle Hintergrund symbolisiert das Klemmbett.</p> <p>Im neuen Muster benötigte Fadenführer:</p>
----------	---

	<p>Schwarzes Symbol für Fadenführer mit Kennzeichnung des Fadenführertyps und der Positionierung (Zahl)</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ N : Normal-Fadenführer ♦ I : Intarsia-Fadenführer ♦ Q : Schuss-Fadenführer ♦ P : Plattier-Fadenführer ♦ PA : Doppelbügel-Plattier-Fadenführer
	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Ohne + : Bestehender Fadenführer, welcher im vorher geladenen Muster verwendet wurde und somit nicht eingefädelt werden muss. ♦ Mit + : Neuer Fadenführer, welcher im vorher geladenen Muster nicht verwendet wurde und somit eingefädelt werden muss.
<p>Im neuen Muster nicht mehr benötigte Fadenführer:</p>	
	<p>Graues Symbol für Fadenführer mit Kennzeichnung des Fadenführertyps und der Positionierung (Zahl)</p>
<p>i: Bei Auftrag starten werden die Fadenführergrundstellungen voriges Muster zu neues Muster verglichen.</p>	
<p>2</p>	<p>Mitnehmer ein- oder ausschalten</p>
<p>3</p>	<p>Eingabe der Bremswerte</p>
<p>4</p>	<p>Tabellarische Anzeige der Fadenführer</p>
<p>5</p>	<p>Anzeige des Setup-Editors</p>
<p>8</p>	<p>Liste der Zähler anzeigen</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ #1 bis #221 ♦ Formzähler ♦ Formzähler absolut <p>i: Keine Rapportschalter</p>

2. Fadenführer entsprechend der Anzeige einfädeln.



Hilfe beim Einfädeln

Um das Einfädeln zu erleichtern, kann über das Menü "Manuell eingreifen I" mit der Taste die Produktion unterbrochen werden (Leerhub). Anschließend die Taste wieder deaktivieren, um mit der Produktion fortzufahren.

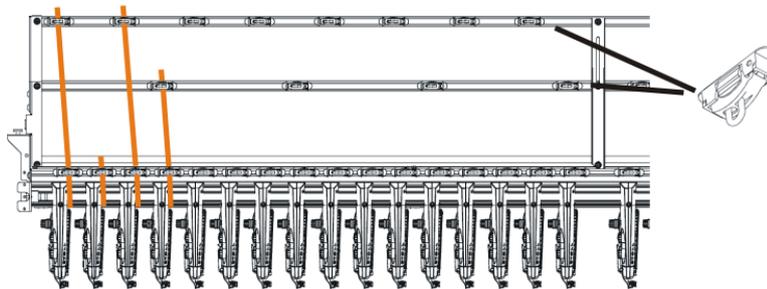
19.6 Maschine einfädeln

Garnspulen bei Verwendung von bis zu 16 Fadenführern aufstellen

Abhängig vom Maschinentyp und der Anzahl verwendeter Fadenführer werden die Garnspulen auf dem Spulentisch positioniert.

1. Garnspulen von außen zur Maschinenmitte hin positionieren.
2. Die verschiebbaren Garnleiter so positionieren, dass sich über jeder Spule ein Garnleiter befindet.

Darstellung in der Draufsicht:

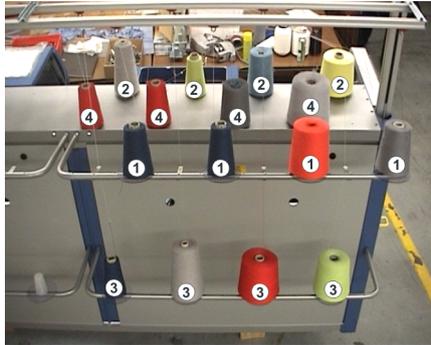


3. Jeden Faden durch einen Garnleiter fädeln.
4. Die Fadenführer einfädeln:
 - Mit der höchsten Schienenummer beginnen, von hinten nach vorne.
 - Faden der **inneren Fadenkontrolleinrichtung** über **die hintere Spur des Rollenumlenkers** führen.
 - Faden der **äußeren Fadenkontrolleinrichtung** über **die vordere Spur des Rollenumlenkers** führen.
5. Alle Fäden für einen Fadenführer dieser Seite über dieselbe Spur des Rollenumlenkers führen.
6. Den Trennfaden, Gummifaden und Kammfaden in den jeweils entsprechenden Fadenführer einfädeln.

Garnspulen bei Verwendung von mehr als 16 Fadenführern aufstellen

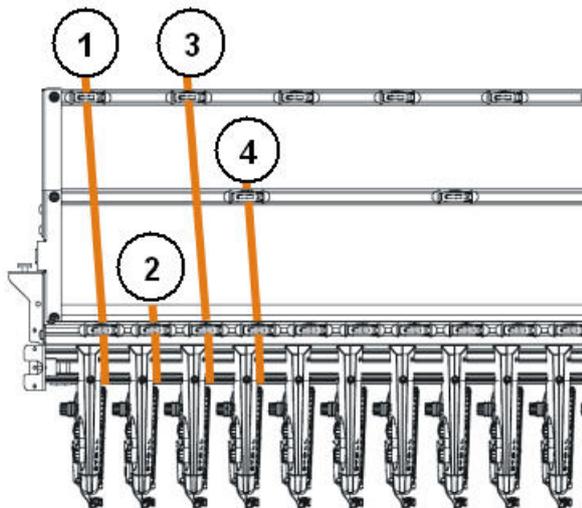
1. Garnspulen auf dem Spulentisch der Strickmaschine und auf dem Zusatzspulentisch von außen zur Maschinenmitte hin positionieren.

Spulenanordnung bei Verwendung eines Zusatzspulentisches:



2. Die Fäden vom Zusatztisch (1) und (3) über die Garnleiter den Fadenkontrolleinrichtungen (1) und (3) zuführen.
3. Die Fäden vom Spulentisch (2) und (4) über die Garnleiter den Fadenkontrolleinrichtungen (2) und (4) zuführen.

i: Die Fäden nicht verkreuzen.



4. Die Fadenführer einfädeln:
 - Mit der höchsten Schienennummer beginnen, von hinten nach vorne.
 - Faden der **äußeren Fadenkontrolleinrichtung** über **die hintere Spur des Rollenlenkers** führen.

- Fäden der inneren Fadenkontrolleinrichtung über die vordere Spur des Rollenumlenkers führen.



5. Alle Fäden für einen Fadenführer dieser Seite über dieselbe Spur des Rollenumlenkers führen.
6. Den Trennfaden, Gummifaden und Kammfaden in den jeweils entsprechenden Fadenführer einfädeln.

19.6.1 Standard-Fadenführer Grundstellungen

Standard-Fadenführerschienenbelegungen für die verschiedenen Maschinentypen:

Maschinen-Typ	Kamm	Garnsorte	Schiene links	Schiene rechts	
CMS 5xx (nicht 502 HP / 502 HP+)	Mit Kamm	Schutzfaden1		8	
		Bundfaden		2	
		Gummifaden		1	
		Kammfaden	2		
		Trennfaden	1		
	Ohne Kamm	Bundfaden			2
		Gummifaden			1
		Kammfaden			
Trennfaden		1			
CMS 822	Mit Kamm eng gekoppelt	Schutzfaden1		8	
		Bundfaden1		2	

Maschinen-Typ	Kamm	Garnsorte	Schiene links	Schiene rechts
		Gummifaden1		1
		Kammfaden1	2	
		Trennfaden1	1	
	Mit Kamm weit gekoppelt	Schutzfaden2	8	
		Schutzfaden1		8
		Gummifaden2	7	
		Trennfaden2		7
		Bundfaden1	3	3
		Kammfaden2		2
		Kammfaden1	2	
Gummifaden1		1		
Trennfaden1	1			
CMS 822	Ohne Kamm	Schutzfaden1		8
		Bundfaden1		2
		Gummifaden1		1
		Trennfaden1	1	
CMS 9xx		Gummifaden1		8
		Trennfaden1	8	
		Bundfaden1		3

Maschinen-Typ	Kamm	Garnsorte	Schiene links	Schiene rechts
		Schutzfäden1		2

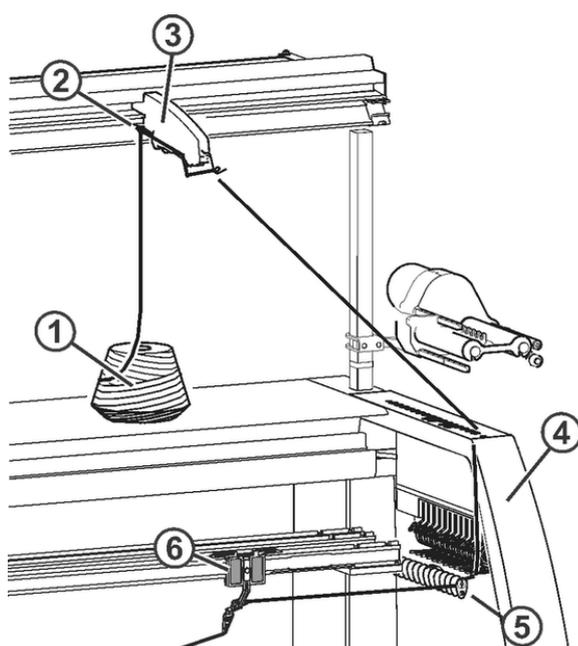
19.6.2 Einfädeln vom Spulentisch zum Fadenführer

An der Strickmaschine sind verschiedene Fadenverläufe zum Einfädeln des Garns vorgesehen. Der optimale Fadenverlauf hängt von Garn und Muster ab.

Ermittlung des Fadenverlaufs

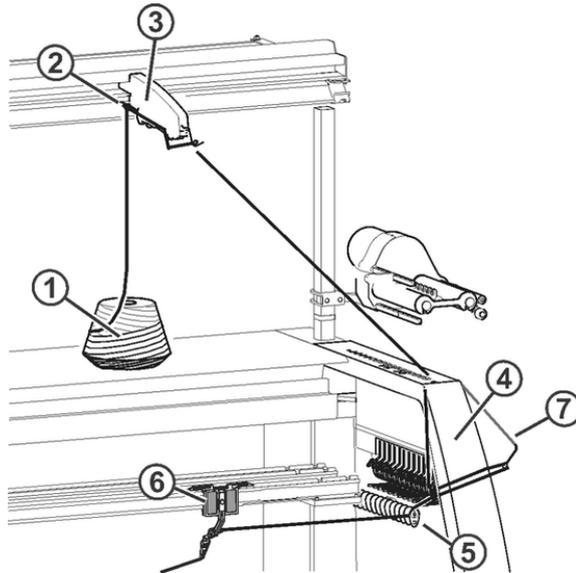
Fadenverläufe	Garn
Fadenverlauf 1	selten benutzte Fäden, z.B. Gummifäden
Fadenverlauf 2	selten benutzte Fäden, z.B. Trennfäden
Fadenverlauf 2: bei einfachen Mustern Fadenverlauf 3: bei schwierigen Mustern	häufig benutzte Fäden
Fadenverlauf 3	schwierig zu verarbeitende Fäden
Fadenverlauf 4	gleich lange Gesticke

Fadenverlauf 1:



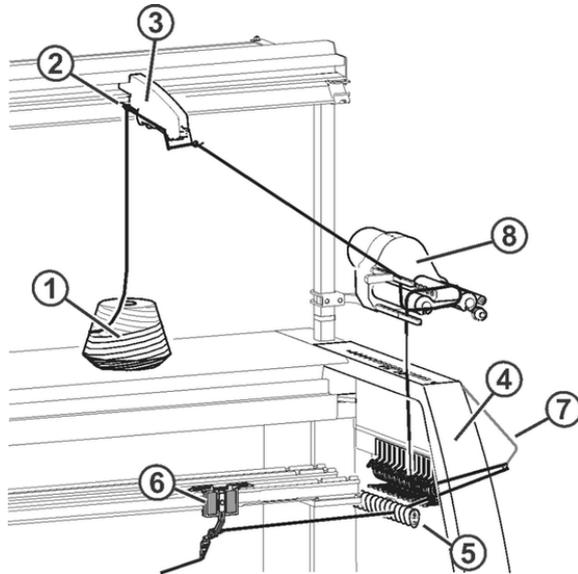
1	Spule	4	Sicherheitshaube
2	Garnleiter	5	Fadenumlenker
3	Fadenkontrolleinheit	6	Fadenführer

Fadenverlauf 2



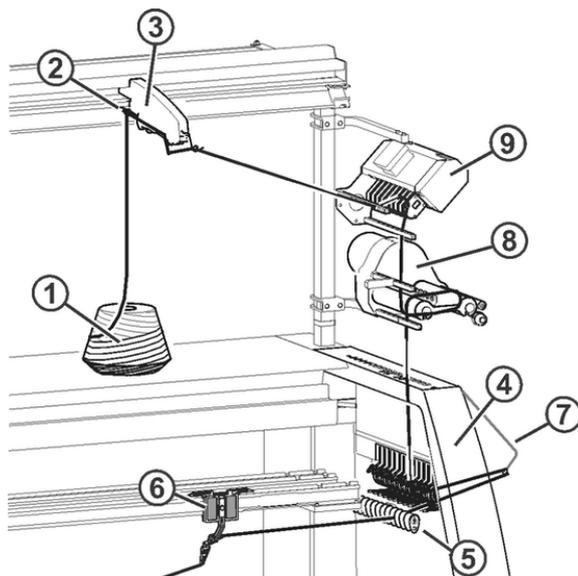
1	Spule	5	Fadenumlenker
2	Garnleiter	6	Fadenführer
3	Fadenkontrolleinheit	7	Seitlicher Fadenspanner
4	Sicherheitshaube		

Fadenverlauf 3



1	Spule	5	Fadenumlenker
2	Garnleiter	6	Fadenführer
3	Fadenkontrolleinheit	7	Seitlicher Fadenspanner
4	Sicherheitshaube	8	Friktionsfournisseur

Fadenverlauf 4

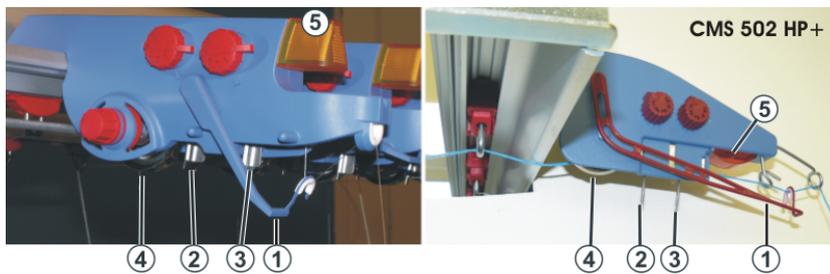


1	Spule	6	Fadenführer
2	Garnleiter	7	Seitlicher Fadenspanner
3	Fadenkontrolleinheit	8	Friktionsfournisseur

4	Sicherheitshaube	9	Fadenlängenmessgerät (ASCON, STIXX)
5	Fadenumlenker		

19.6.2.1 Fadenkontrolleinheit einfädeln

I. Fadenkontrolleinheit (FKE):



1	Fadenbruchkontrolle	4	Fadenbremsteller
2	Knotenfühler für große Knoten	5	Leuchtdiode
3	Knotenfühler für kleine Knoten		

II. Aufgaben der Fadenkontrolleinrichtung:

i Die Elemente der Fadenkontrolleinheit können individuell auf das verarbeitete Garn eingestellt werden.

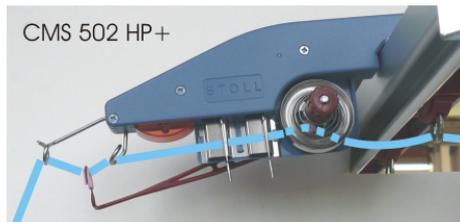
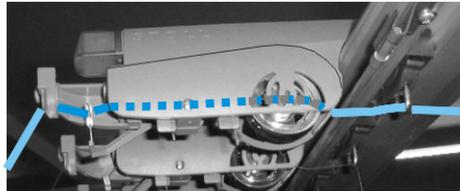
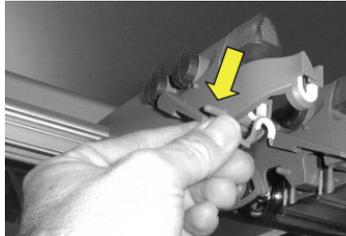
1. Die Fadenbruchkontrolle (1) überwacht den Faden und stellt bei Fadenbruch oder Fadenende die Strickmaschine ab.
2. Bei großen Knoten im Garn stellt der Knotenfühler die Strickmaschine ab.

i Fehleranzeige
Fehler werden von der Leuchtdiode (5), der Signalleuchte und am Display angezeigt.

1. Bei kleinen Knoten im Garn strickt die Maschine eine programmierte Anzahl von Reihen mit reduzierter Geschwindigkeit.
2. Der Fadenbremsteller (4) regelt die Fadenspannung und verhindert das Durchhängen von Fäden während des Strickens.

III. FKE einfädeln:

1. Fadenbruchkontrolle in Arbeitsposition bringen.
Fadenbruchkontrolle etwas nach links ziehen, bis sie nicht mehr vom Anschlagnocken gehalten wird.



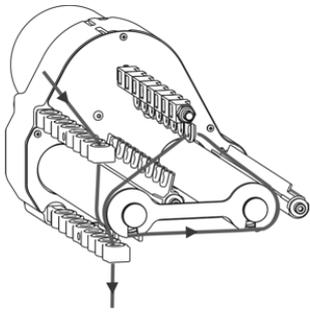
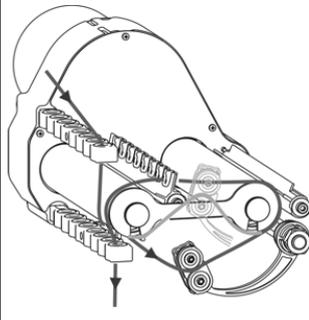
2. Jeden Faden durch eine Fadenkontrolleinrichtung fädeln, wie in der Abbildung gezeigt.

19.6.2.2 Friktionsfournisseur einfädeln

I. Unterschiedliche Einfädelvarianten des Friktionsfournisseurs:

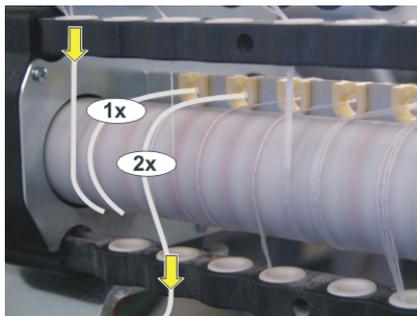
i Die verschiedenen Einfädelvarianten sind abhängig von der Bauart des Fournisseurs.

Bauart ohne Schwenkarm	Bauart mit Schwenkarm
Standardeinstellung: hohe Fadenlieferung	Standardeinstellung: mittlere Fadenlieferung

Bauart ohne Schwenkarm	Bauart mit Schwenkarm
	
Geringere Fadenlieferung	Höhere Fadenlieferung (grau) Geringere Fadenlieferung (schwarz)

i:

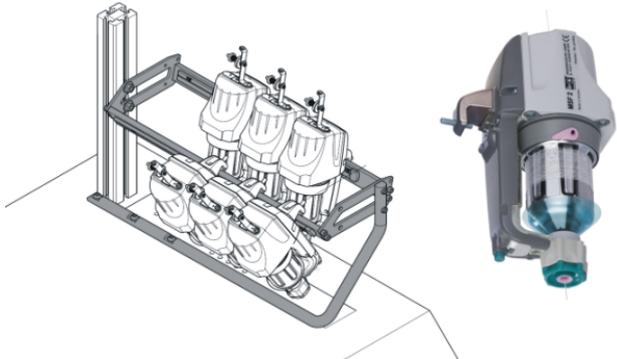
Bei Bedarf den Faden zwei Mal über die Friktionswalzen führen. Dies reduziert die Fadenspannung erheblich.



19.6.2.2.1 Speicherfournisseur verwenden

Bei empfindlichen und feinen Garnen empfiehlt es sich Speicherfournisseure zu verwenden.

- Speicherfournisseure sind Standard bei den Feinheiten E14 - E18
- Speicherfournisseure können optional bei E3.5 - E12 und E7.2 - E9.2 verwendet werden.

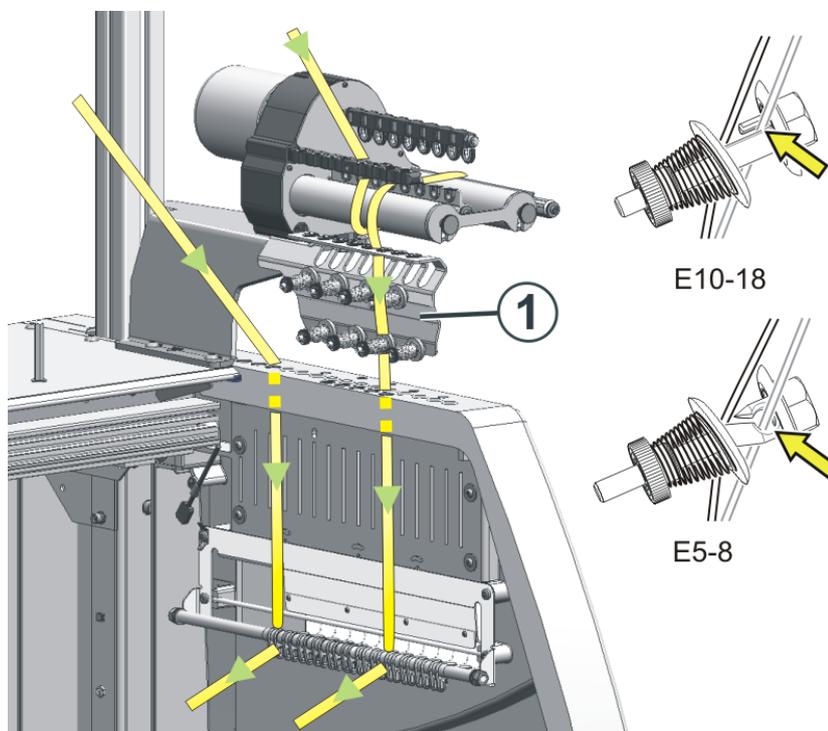
Bezeichnung	
<p>Speicherfournisseur MSF 3</p>	

Der Speicherfournisseur dient zur Zwischenspeicherung des Fadens, wodurch beim Abziehen des Fadens von der Garnspule Spannungsspitzen abgefangen und ausgeglichen werden.

19.6.2.3 Permanentbremse einfädeln

i Nur die Fäden, welche mit dem Friktionsfournisseur verarbeitet werden, in die Permanentbremse einfädeln.

Beim Einfädeln darauf achten, dass der Faden senkrecht nach unten geführt wird.

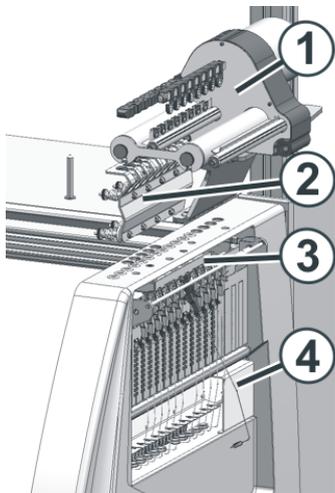


1. Faden hinter den Bremstellern nach unten führen.
 2. Faden zwischen den beiden Bremstellern einführen.
 3. Faden etwas in Richtung Maschinenmitte ziehen, damit die Bremsteller geöffnet werden.
 4. Faden wieder entspannen.
- Die Bremsteller schließen sich und der Faden gleitet in die offene Öse.

19.6.2.4 Seitliche Fadenführung einfädeln

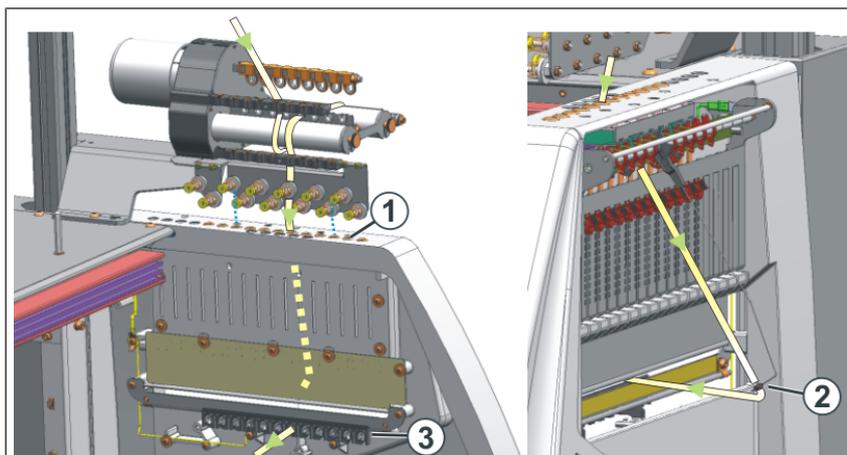
i Der Friktionsfournisseur, die Permanentbremse, die aktive Fadenklemme und der seitliche Fadenspanner arbeiten zusammen.

I. Bezeichnungen der seitlichen Fadenführung



	Bezeichnung
1	Friktionsfournisseur
2	Permanentbremse
3	Aktive Fadenklemme
4	Seitlicher Fadenspanner

II. Seitlicher Fadenspanner einfädeln:



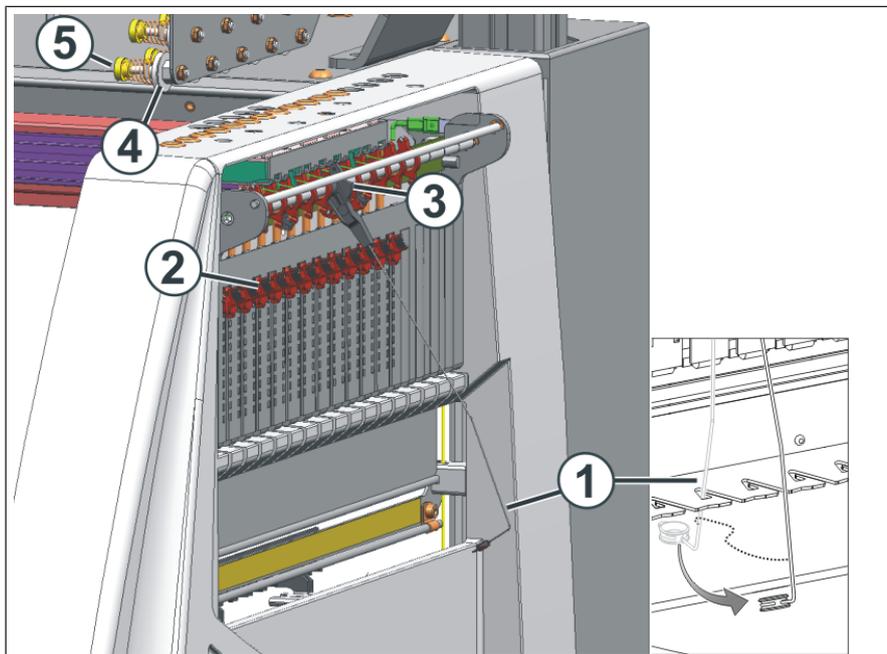
1	Fadenöse
2	Seitlicher Fadenspanner
3	Fadenumlenker

i Beim Einfädeln darauf achten, dass der Faden senkrecht durch die seitliche Sicherheitshaube eingefädelt wird.

1. Seitlichen Fadenspanner in die Ruheposition bringen (verriegeln), wodurch die aktive Fadenklemme geöffnet wird.
2. Faden durch eine der Ösen (1) an der seitlichen Sicherheitshaube fädeln.
 - **Öse 3 bis 10:** für Fäden, welche über den Fournisseur eingefädelt sind. In diesem Bereich befinden sich die Klemmstellen der aktiven Fadenklemme.
 - **Öse 1 + 2 / 11 und folgende:** für Fäden, welche ohne Fournisseur verarbeitet werden. Beispiel: Kammfaden, Trennfaden
3. Faden senkrecht nach unten in die Öse (2) des seitlichen Fadenspanners fädeln.
4. Faden durch den Fadenumlenker (3) zum Fadenführer führen.
5. Seitlichen Fadenspanner durch Entriegeln in Arbeitsposition bringen.

19.6.2.5 Einstellung der seitlichen Fadenführung

I. Fadenspannung einstellen:



1	Fadenspanner verankert / entriegelt
2	Schieberegler für Rückholkraft des Fadenspanners
3	Rastersegment
4	Bremsteller der Permanentbremse
5	Rändelschraube für Anpressdruck der Permanentbremse

1. Seitlicher Fadenspanner: Rückholkraft am Schieberegler (2) einstellen.
2. Permanentbremse (5) öffnen.
3. Fadenkontrolleinrichtung einstellen.
4. Permanentbremse (5) einstellen.
5. Seitlicher Fadenspanner: Aufholweg am Rastersegment (3) einstellen.

II. Rückholkraft des Fadenspanners einstellen:

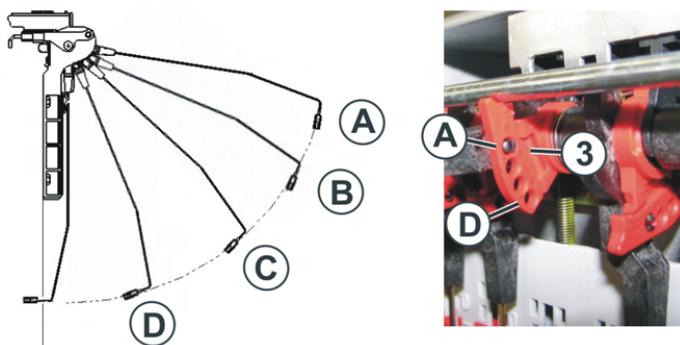
1. Seitlichen Fadenspanner (1) aus der Verankerung nehmen.
2. Schieberegler (2) so einstellen, dass der seitliche Fadenspanner gerade genug Kraft hat, um den Faden immer gespannt zu halten.
3. Einstellung kontrollieren, während die Maschine strickt. Dabei darf der Faden nicht durchhängen, sondern er muss immer vom Fadenspanner gespannt werden.

III. Permanentbremse einstellen:

- Die Permanentbremse so einstellen, dass der seitliche Fadenspanner nur ein wenig ausschwenkt (ca. 25 Grad).
 Bildet sich zwischen Friktionsfournisseur und Permanentbremse (auf der Innenseite der seitlichen Sicherheitshaube) eine Fadenschleife, dann die Fadenbremse an der Fadenkontrolleinrichtung etwas stärker und die Permanentbremse etwas schwächer einstellen.

IV. Aufholweg des Fadenspanners einstellen:

- Aufholweg des Fadenspanners kann von 80 bis 35 Grad eingestellt werden.
- Aufholweg wird mit den vier Raststellungen des Rastersegments (A-D) eingestellt.



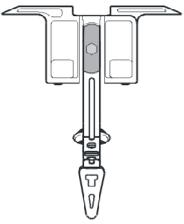
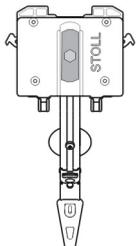
Position	max. Winkel	Funktion
A	80 °	Grundstellung des Rastersegments. Aktive Fadenklemme in Tätigkeit. Größter Aufholweg.

Position	max. Winkel	Funktion
B	65 °	Aktive Fadenklemme in Tätigkeit.
C	50 °	Aktive Fadenklemme in Tätigkeit.
D	35 °	Aktive Fadenklemme außer Tätigkeit. Kleinster Aufholweg.

19.6.2.6 Normal-Fadenführer einfädeln

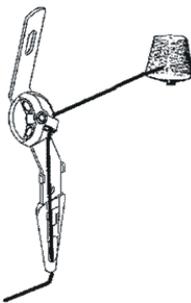
	GEFAHR
	<p>Gefahr durch fahrenden Schlitten Quetsch- und Schergefahr durch den Schlitten.</p>

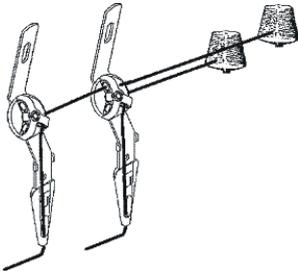
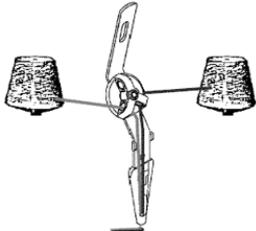
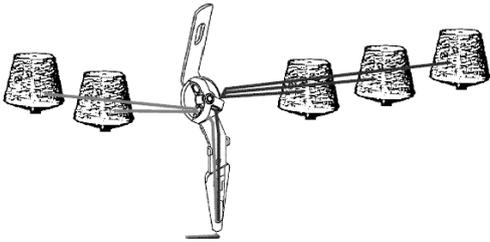
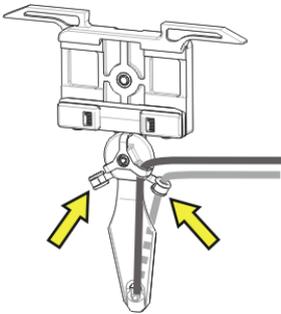
Normal-Fadenführer Typen:

Normal-Fadenführer Typ 1	Normal-Fadenführer Typ 2 (optional)
 <p>Standardbestückung</p>	

Verschiedene Möglichkeiten die Fadenführer einzufädeln:

1. Abdeckhauben öffnen.
2. Faden durch die Fadenleitösen, den Fadenleitstern und Fadenführerkopf einfädeln.

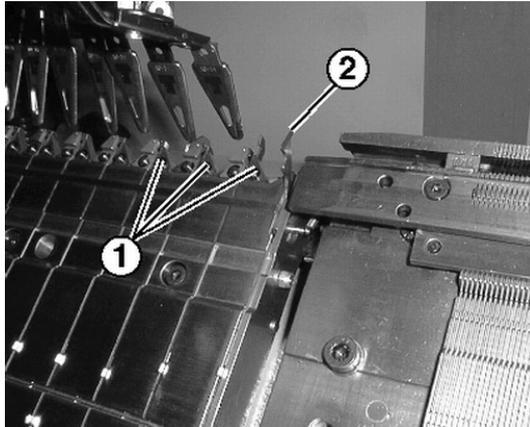
Fadenführer einfädeln - Varianten	
<p>Fäden in die jeweils nächstliegende Öse am Fadenführer einfädeln.</p>	

Fadenführer einfädeln - Varianten	
<p>Wenn mehrere Fadenführer einer Spur verwendet werden und die Fäden den Fadenführern von derselben Seite zugeführt werden.</p>	
<p>Wenn mehrere Spulen für einen Fadenführer verwendet werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Fäden von links und rechts einfädeln. ◆ Darauf achten, dass ungefähr dieselbe Fadenzahl von links und rechts verwendet wird. 	 
<p>CMS 520 C, CMS 830 C</p> <p>Der Fadenführer hat zwei zusätzliche Ösen. In jede Öse können bis zu 5 dünne Fäden eingefädelt werden.</p>	

19.6.2.7 Fadenenden versorgen

I. Verwendung der Klemm-/Schneideeinrichtung und des Kamms:

1. Fadenführer neben der zugehörigen Klemm-/ Schneidestelle rechts oder links entsprechend der Fadenführergrundstellung positionieren.
2. Fadenenden manuell in die Schneidenadeln der Klemmstellen einlegen.



Nr.	Element
1	Klemmstelle mit Schneidenadel
2	Fanghaken

II. Ohne Verwendung der Klemm-/Schneideeinrichtung und des Kamms:

1. Fadenführer am Gestrickrand rechts oder links entsprechend der Fadenführergrundstellung positionieren.
2. Ein paar Nadeln am Gestrickrand manuell nach oben schieben.
3. Fadenenden in die Nadeln einlegen.
4. Nadeln von Hand abziehen.
5. Fadenenden abschneiden.
6. Abdeckhauben schließen.

19.6.2.8 Fadenführer positionieren

I. Fadenführer in der Klemmstelle positionieren

- ✓ Die im Muster verwendeten Fadenführer sind eingefädelt.
 - ✓ Mit Klemm/Schneideinrichtung (YGC).
1. Die Fadenführer in den **entsprechenden Klemmstellen** positionieren.

i Zuordnung der Fadenführer zu einer Klemmstelle bei Befehl YGC

Die Fadenführernummer entspricht der Klemmstellennummer.

II. Fadenführer am Gestrickrand positionieren:

- ✓ Die im Muster verwendeten Fadenführer sind eingefädelt.

- ✓ Ohne Klemm-Schneideinrichtung (YG).
- 1. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" antippen.
 - ▶ Die grafische Darstellung der verwendeten Fadenführer wird angezeigt.
- 2. Im geöffneten Fenster auf Taste  drücken.
 - ▶ Tabelle mit den verwendeten Fadenführern wird angezeigt.

Fadenführer

Y	Typ	Rad	Garn		Position		Korrekturwerte			Intarsia			Eingriffsweite		MSEC	V	Bremswerte	
			Y:n	0/1	YG	YP	Ka	Kb	K< >a	K< >b	I<>	Ua	Ub	Ba			Bb	
1A	N		A	1	-33	-33	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0
2A	N		B	1	-40	-40	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0
4A	N		C	1	402	402	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0
5A	N		D	1	409	409	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0
8A	N		E	1	430	430	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0

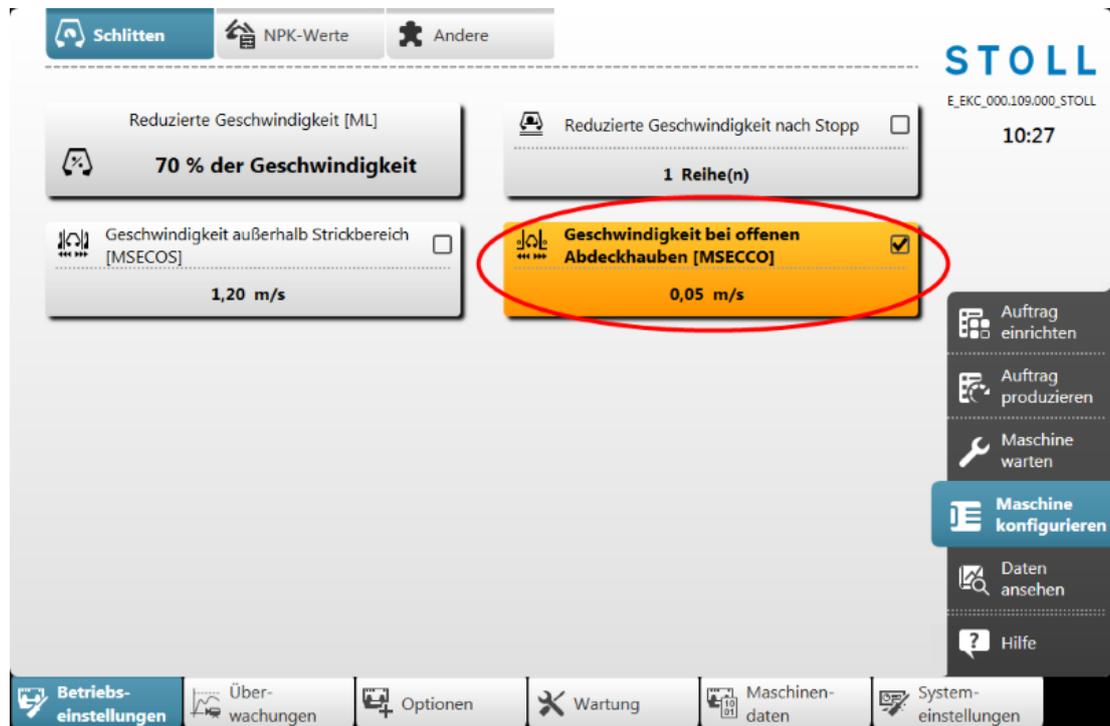
- 3. Die Fadenführer entsprechend der Tabelle gestaffelt **am Gestrickrand** positionieren.

19.6.3 Fadenführer nach Fadenbruch einfädeln

	GEFAHR
	<p>Gefahr durch fahrenden Schlitten</p> <p>Quetsch- und Schergefahr durch den Schlitten.</p>

Bei der Produktion: Fadenführer nach Fadenbruch einfädeln.

1. Abdeckhauben öffnen.
2. Faden durch den Fadenleitstern und Fadenführerkopf einfädeln.
3. Mit dem Arbeitshäkchen den Faden in den Nadelhaken einlegen.
4. Fadenende entgegen der Schlittenrichtung führen.
5. Fadenende außerhalb des Gefahrenbereichs (Schlitten) festhalten.
6. Die Einrückstange auf Position 2 (reduzierte Geschwindigkeit) ziehen und den Schlitten beobachten.
 - ▶ Der Schlitten bewegt sich mit reduzierter Geschwindigkeit, wenn eine langsamere Geschwindigkeit unter  "Geschwindigkeit bei offenen Abdeckhauben [MSECCO]" eingestellt und die Taste aktiviert  ist.



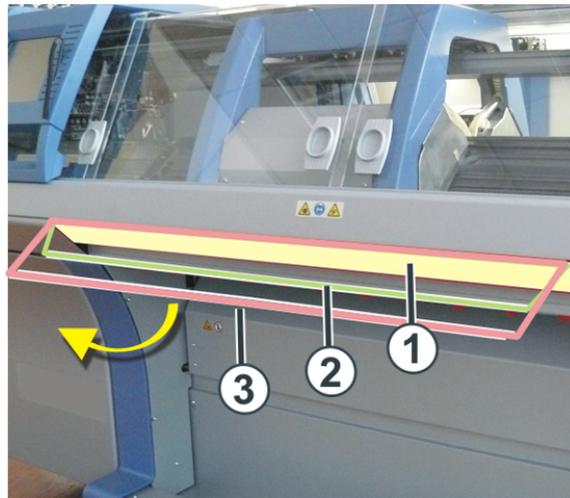
7. Die Einrückstange loslassen, wenn der Faden eingebunden ist und die Stelle zugänglich ist.
8. Fadenende abschneiden.
9. Schutzhauben schließen und die Produktion fortsetzen.

19.7 Muster einrichten

i Während die Maschine strickt, werden für jeden Schlittenhub die entsprechenden Daten aus dem Strickprogramm angezeigt und können geändert werden.

I. Geladenes Muster einrichten:

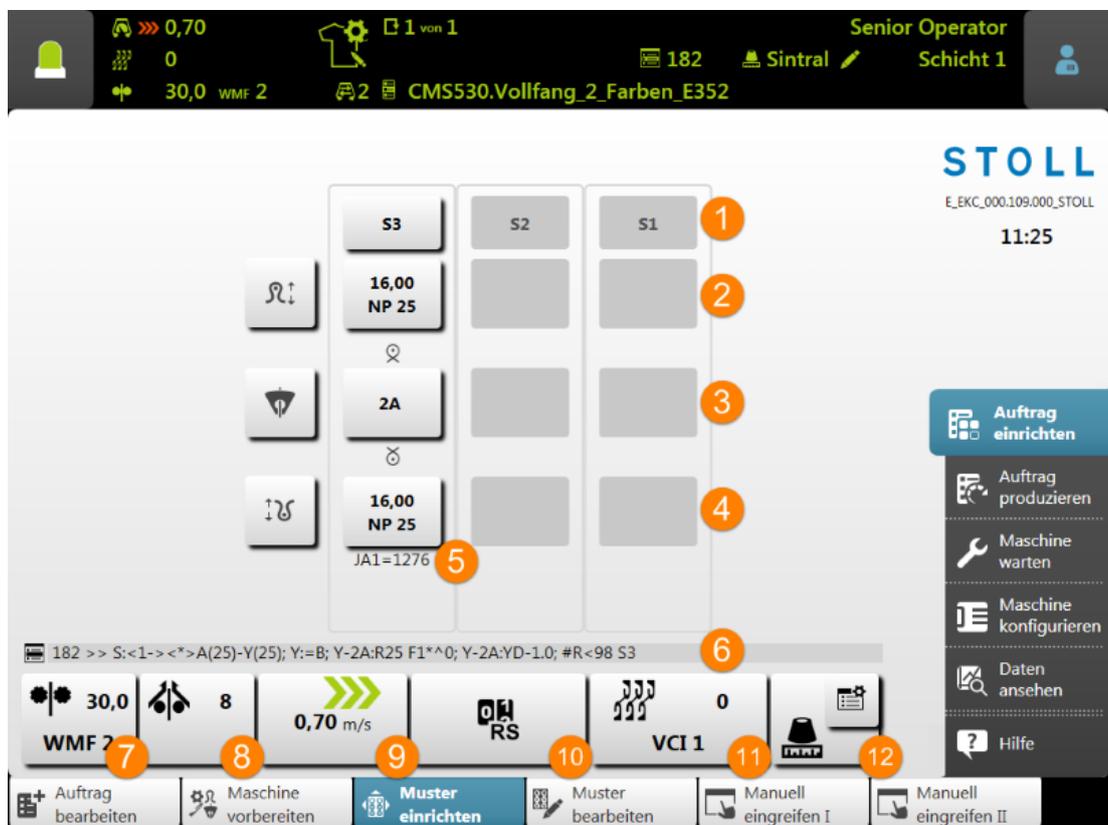
- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Auftrag mit einem Strickprogramm ist erstellt.
 - ✓ Stückzahl (Durchläufe) ist gesetzt.
 - ✓ Auftrag wurde gestartet.
 - ✓ Die im Strickprogramm verwendeten Fadenführer sind eingefädelt und positioniert.
1. Maschine mit Einrückstange starten.



1	Schlittenwagen gestoppt
2	reduzierte Geschwindigkeit
3	normale Geschwindigkeit

2. In der unteren Navigationsleiste  "Muster einrichten" antippen.

► Das Fenster wird angezeigt.



Nr.	Taste		
1		Systemangabe	Anzeige der verwendeten Systeme mit Nummerierung <ul style="list-style-type: none"> ♦ Hellgrau: System aktiv ♦ Dunkelgrau: System inaktiv
Daten für das hintere Nadelbett			
2		Öffnen des Setup-Editors zum Ändern der Maschenfestigkeit	
			<ul style="list-style-type: none"> ♦ Anzeige der aktuellen Maschenfestigkeit (NP-Index) und des zugeordneten Werts ♦ Öffnet Nummernfeld zur direkten Änderung des Wertes ♦ i: Wert wird direkt ins Setup übernommen.
		Grafische Anzeige von Stricksymbolen für das hintere Nadelbett	
3		Öffnen des Setup-Editors zum Ändern von <ul style="list-style-type: none"> ♦ YD /YDI ♦ YC/YCI ♦ Ua-b/NCC 	
			<ul style="list-style-type: none"> ♦ Anzeige des aktiven Fadenführers ♦ Öffnet Fenster "Fadenführer" mit grafischer Ansicht der Fadenführerschienen
Daten für das vordere Nadelbett			
		Grafische Anzeige von Stricksymbolen für das vordere Nadelbett	
4		Öffnen des Setup-Editors zum Ändern der Maschenfestigkeit	
			<ul style="list-style-type: none"> ♦ Anzeige der aktuellen Maschenfestigkeit (NP-Index) und des zugeordneten Werts ♦ Öffnet Nummernfeld zur direkten Änderung des Wertes ♦ i: Wert wird direkt ins Setup übernommen.
5		Anzeige der momentan strickenden Jacquardzeilennummer	

Nr.	Taste	
6		Anzeige der momentan strickenden Sintralzeilennummer
7		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Anzeige des Warenabzug-Index mit dem aktuellen Warenabzugwert ◆ Öffnen des Setup-Editors zum Ändern von Daten im  WMF Menü
8		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Anzeige des Hilfsabzugs-Index mit der aktuellen Drehzahl des Hilfsabzuges ◆ Öffnen des Setup-Editors zum Ändern von Daten im  W+F Menü
9	 0,70m/s	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Anzeige der Schlittenhubrichtung mit der momentanen Schlittengeschwindigkeit ◆ Öffnen des Setup-Editors zum Ändern von Schlittengeschwindigkeitswerten (MSEC)
10		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Anzeige des aktuellen Rapportschalters ◆ Öffnen des Setup-Editors zum Ändern von Rapportschalter
11		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Anzeige des aktuellen Versatzkorrektur-Index mit der momentanen Versatzposition ◆ Öffnen des Setup-Editors zum Ändern der Werte von Versatzkorrektur-Index
12	 	<p>Doppeltaste</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆  Tabellarische Anzeige (Monitoring) während dem Arbeiten mit der Fadenlängen-Kontrolle (ASCN) ◆  Öffnen des Setup-Editors zum Arbeiten mit Fadenlängen-Kontrolle (ASCN)

3. Gewünschte Änderungen der Musterparameter vornehmen.
 - ▶ Das Muster ist für die Produktion eingerichtet.

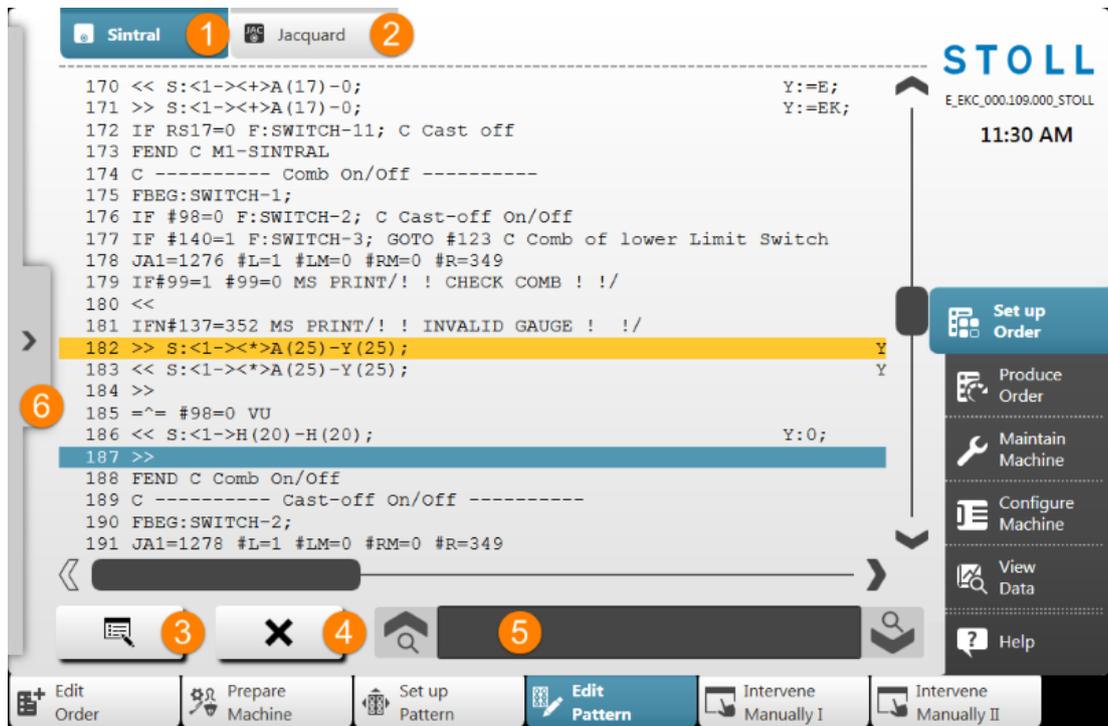
19.7.1 Muster bearbeiten

I. Ansicht oder Änderungen von Sintral oder Jacquard:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.

Muster einrichten

1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
 2. In der unteren Navigationsleiste  "Muster bearbeiten" antippen.
- Das Fenster wird angezeigt.



Nr.	Taste	
1		Anzeigefenster mit dem Programmelement Sintral <ul style="list-style-type: none"> ♦ Gelb markierte Sintralzeile: momentan strickende Reihe ♦ Blau markierte Sintralzeile: ausgewählte Sintralzeile
2		Anzeigefenster mit dem Programmelement Jacquard
3		Editor öffnen, um die ausgewählte Zeile zu ändern i : Die Änderungen werden direkt übernommen.
4		Selektierte Sintralzeile löschen i : Es erfolgt eine Abfrage bevor tatsächlich gelöscht wird.
5		Eingabefeld zum Suchen von Sintral-Informationen Suche nach oben in Bezug auf die selektierte Zeile
		Suche nach unten in Bezug auf die selektierte Zeile
6		Anzeige-Fenster für die Stricksimulation aufklappen

Nr.	Taste	
		Anzeige-Fenster für die Stricksimulation zuklappen

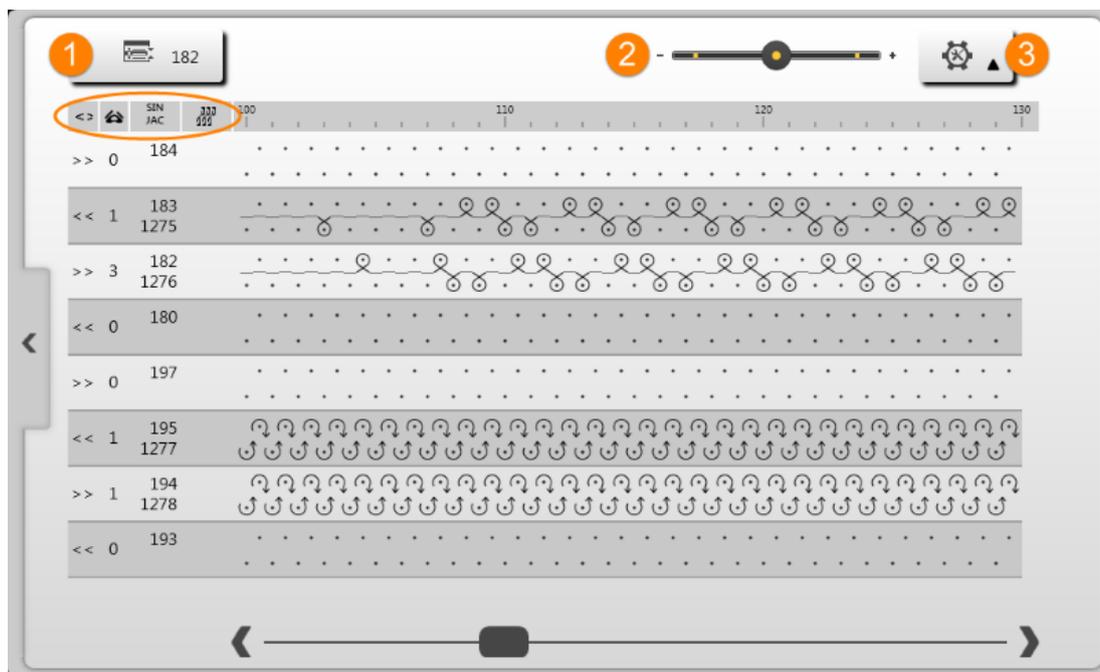
3. Gewünschte Änderungen im Sintral oder Jacquard vornehmen.



Änderungen auf eigene Gefahr

Änderungen können nicht an der Maschine getestet werden, was eventuell zu großen Problemen führen kann.

II. Anzeige-Fenster mit der Stricksimulation:



Nr.	Taste	
1		Aktuell strickende Sintralzeile
2		Zoom für die Anzeige
3		Auswahlmenü für die Anzeige der Spalten in der Tabelle <ul style="list-style-type: none"> ◆ <> : Spalte für Schlittenhubrichtung ◆  : Spalte für Systemangabe

Nr.	Taste	
		<p>SIN</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ JAC: Spalte für Sintral- und Jacquardzeilennummer ♦  : Spalte für Versatzposition ♦  : Anzeige der Schlittenposition während dem Stricken

i Die Stricksimulation zeigt Sintralzeile vor und nach der aktuell strickenden Sintralzeile.
 Aufbau der Grafik in Strickrichtung, d.h. lesen von unten nach oben.

19.8 Fadenführer überprüfen

Fadenführerpositionen anzeigen und überprüfen.

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" antippen.
 - ▶ Die grafische Darstellung der verwendeten Fadenführer wird angezeigt.
- 3. Im geöffneten Fenster auf Taste  drücken.
 - ▶ Tabelle mit den verwendeten Fadenführern wird angezeigt.

Y	Typ	Rad	Garn		Position		Korrekturwerte		Intarsia			Eingriffsweite		MSEC	V	Bremswerte	
			Y:-n	0/1	YG	YP	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	I<>	Ua	Ub			Ba	Bb
1A	N	A	1		-33	-33	0.0	0.0	0.0	0.0		14.5	14.5	0.00	0	0	0
2A	N	B	1		-40	-40	0.0	0.0	0.0	0.0		14.5	14.5	0.00	0	0	0
4A	N	C	1		402	402	0.0	0.0	0.0	0.0		14.5	14.5	0.00	0	0	0
5A	N	D	1		409	409	0.0	0.0	0.0	0.0		14.5	14.5	0.00	0	0	0
8A	N	E	1		430	430	0.0	0.0	0.0	0.0		14.5	14.5	0.00	0	0	0

Spalte	Bedeutung
Y	Angabe des Fadenführers

Spalte	Bedeutung	
Type	Definition des Fadenführer-Typs: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Normal-Fadenführer (N) ◆ Intarsia-Fadenführer (I) 	
Rad	Belegung der Messräder bei Verwendung von ASCON	
Garn	Y: = n	Angabe der Garnsorte
	0/1	Garnsorte ein-/ ausgeschaltet
Position	YG	Grundstellung des Fadenführers bei Nadel xx
	YP	Aktuelle Position des Fadenführers bei Nadel xx i : Ändert sich während gestrickt wird.
Korrekturwerte	Ka	Fadenführer-Korrekturwert a am linken Rand innerhalb des Strickbereiches
	Kb	Fadenführer-Korrekturwert b am rechten Rand innerhalb des Strickbereiches
		i : Gültig für <ul style="list-style-type: none"> ◆ Normal-Fadenführer ◆ Intarsia-Fadenführer nicht geschwenkt
Intarsia	K<I>a	Korrekturwert a für geschwenkten Intarsia-Fadenführer am linken Rand innerhalb des Strickbereiches
	K<I>b	Korrekturwert b für geschwenkten Intarsia-Fadenführer am rechten Rand innerhalb des Strickbereiches
	I<>	Schwenkrichtung des Intarsia-Fadenführers
Eingriffsweite	Ua	Eingriffswert links beim Plattieren mit zwei Fadenführern
	Ub	Eingriffswert rechts beim Plattieren mit zwei Fadenführern
MSEC	Fadenführerbezogene Schlittengeschwindigkeit	
V	Schlittengeschwindigkeit für ausgewählten Fadenführer reduzieren (Standardwert =0, d.h. fadenführerspezifische Geschwindigkeit ist aufgehoben)	
Bremswerte	Ba	Fadenführer-Bremswert a für linken Rand
	Bb	Fadenführer-Bremswert b für rechten Rand

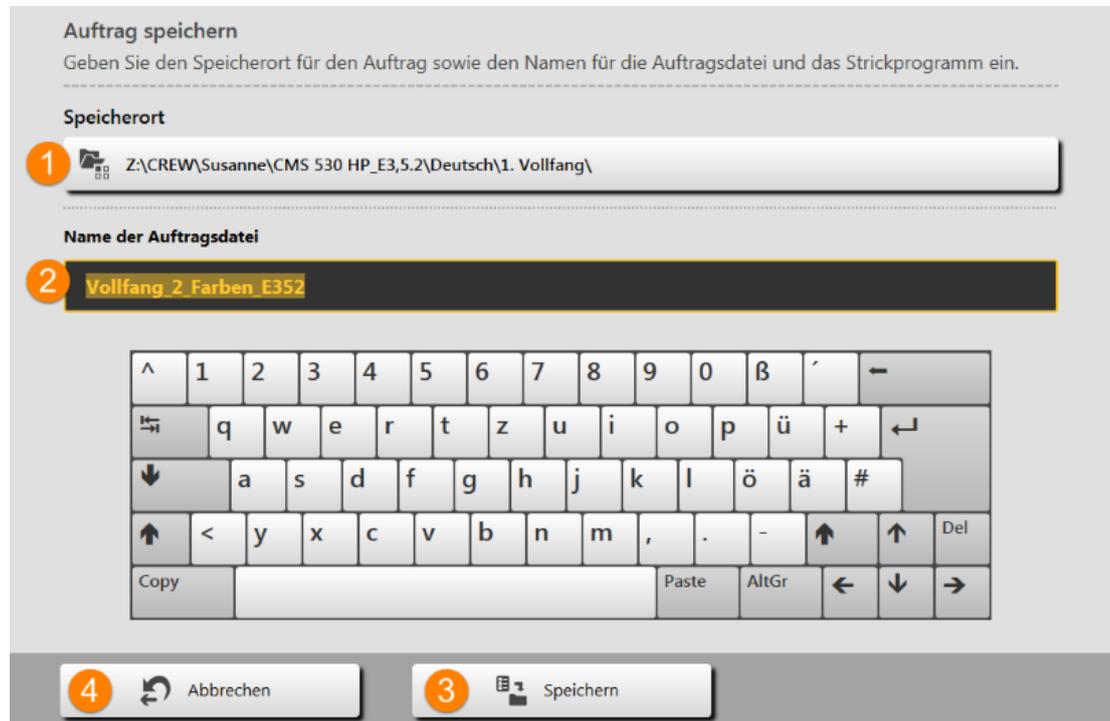
19.9 Auftrag mit einem Strickprogramm speichern

i

Beim Speichern eines Auftrages wird immer eine neue Datei mit der Endung xxx .seqx angelegt.

Speichern eines Auftrages mit einem Strickprogramm:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.
- 3. Anschließend zum Speichern die Taste  "Speichern" drücken.
- ▶ Das Fenster "Auftrag speichern" wird geöffnet.



1	<p>Speicherort auswählen</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Lokale Muster: Festplatte der Maschine ◆ Netzlaufwerk
2	<p>Anzeige des Namens für die Auftragsdatei (seqx), welcher über die Tastatur geändert werden kann. Standardvorgabe: Name des Strickprogramms</p> <p>i: Bei Aufträgen mit nur einem Strickprogramm sollte der ursprüngliche Name des Strickprogrammes (zip-Datei) beibehalten werden, da bei einer Änderung auch das zip-Datei umbenannt wird!!</p>
3	Speichern des Auftrages unter dem eingegebenen Namen
4	Vorgang abbrechen

- 4. Speicherort auswählen.

5. Gewünschten Namen für die Auftragsdatei eingeben.

i Achtung

Bei Aufträgen mit nur einem Strickprogramm sollte der ursprüngliche Name des Programmes (zip-Datei) beibehalten werden, da bei einer Namensänderung auch die zip-Datei umbenannt wird!!

6. Mit Taste  "Speichern" den Vorgang durchführen.

► Im vorgegebenen Speicherort wird unter dem definierten Namen eine **seqx**-Datei mit der gleichnamigen zip-Datei angelegt.

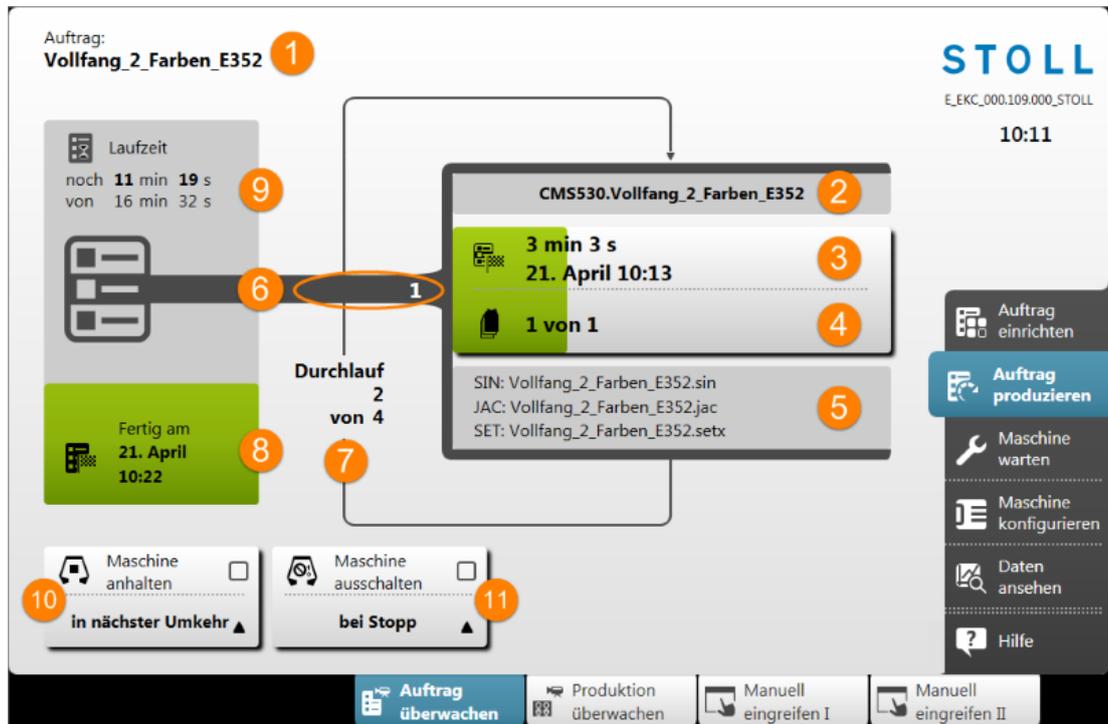
19.10 Auftrag produzieren

-  "Auftrag überwachen": Anzeige des Auftragsfortschritts eines Auftrags
-  "Produktion überwachen": Anzeige des Arbeitsfortschritts der einzelnen Teile einer Position
-  : Nachstricken von Teilen einer Position

19.10.1 Auftrag mit einem Strickprogramm überwachen

Auftrag überwachen:

- ✓ Ein Auftrag ist eingerichtet und gestartet.
- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag produzieren" antippen.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag überwachen" antippen.
- Das Fenster zur **Überwachung des Auftrages** wird angezeigt.



Nr.	Taste	
1		Name des Auftrages
2		Name des aktiven Strickprogramms mit der Maschinentypbezeichnung
3		Anzeige des Produktionsfortschritts (grüner Balken) und Laufzeit der aktuellen Position (Strickprogramm) <ul style="list-style-type: none"> ♦ Laufzeit der Anzahl Teile pro Position plus Teile zum Nachstricken ♦ Datum und Uhrzeit der Fertigstellung der Anzahl Teile pro Position plus Teile zum Nachstricken
4		Anzeige der Anzahl Teile pro Position (Strickprogramm) n von m <ul style="list-style-type: none"> ♦ n = Anzahl fertiggestrickter Teile der aktuellen Position ♦ m = Gesamtanzahl zu strickender Teile pro Position (Strickprogramm) ♦ + x = Anzahl nachzustrickender Teile der aktuellen Position ⓘ: Es befinden sich mehrere Strickprogramme im ‚Durchlauf‘, so entspricht die Anzeige dem Stückzähler für die jeweilige Position (Strickprogramme).
5		Namen der Elemente eines Strickprogramms <ul style="list-style-type: none"> ♦ Sintral: xxx .sin ♦ Jacquard: xxx .jac ♦ Setup: xxx .setx
6	Nr.	Aktive Positionsnummer = laufende Nummer der Strickprogramme im Auftrag
7		Anzeige der Durchläufe (Stückzähler) n von m

Nr.	Taste	
		<ul style="list-style-type: none"> ♦ n = Anzahl fertiggestrickter Durchläufe ♦ m = Gesamtanzahl der zu strickenden Durchläufe <p>ⓘ: Befindet sich ein Strickprogramm im ‚Durchlauf‘, so entspricht die Anzeige dem Stückzähler.</p>
8		Produktionsfortschritt (grüner Bereich) des Auftrags mit Angabe der Fertigstellung des Auftrages (Datum + Uhrzeit)
9		Anzeige der Laufzeit n von m des Auftrags <ul style="list-style-type: none"> ♦ n = verbleibende Laufzeit ♦ m = Gesamtlaufzeit
10		<input type="checkbox"/> Maschine nicht anhalten
		<input checked="" type="checkbox"/> Maschine anhalten Auswahlmenü mit Taste öffnen: <ul style="list-style-type: none"> ♦ in nächster Umkehr ♦ wenn das aktuelle Teil fertig ist
11		<input type="checkbox"/> Maschine nicht ausschalten
		<input checked="" type="checkbox"/> Maschine ausschalten Auswahlmenü mit Taste öffnen: <ul style="list-style-type: none"> ♦ bei Stopp ♦ wenn das aktuelle Teil fertig ist ♦ wenn der Auftrag fertig ist

19.10.2 Produktion mit einem Strickprogramm überwachen

Produktion überwachen:

- ✓ Sie sind als Senior Operator angemeldet.
"Produktion überwachen" ist auch vom Operator ausführbar.
- ✓ Ein Auftrag ist eingerichtet und gestartet.

1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich "Auftrag produzieren" auswählen.

2. In der unteren Navigationsleiste "Produktion überwachen" antippen.

► Das Fenster zur **Überwachung des aktuell strickenden Teiles** wird angezeigt.



Nr	Taste	
1		Anzeige der Laufzeit pro Teil noch nn von xx mit Fortschrittsanzeige (grüner Balken) <ul style="list-style-type: none"> ◆ nn : verbleibende Laufzeit des Teils ◆ xx : Gesamtlaufzeit des Teils
2	Fertig am 	Fertigstellung der aktuellen Position (plus Nachstricken von Teilen) <ul style="list-style-type: none"> ◆ Datum ◆ Uhrzeit
3	Schlitten 	Aktuelle Schlittengeschwindigkeit m/s mit Anzeige von <ul style="list-style-type: none"> ◆ der Schlittenrichtung nach links / nach rechts ◆ Anzeige von bei aktivierter Taste "Reduzierte Geschwindigkeit [ML]"
4	Teile von Position z n von m	Anzeige der Anzahl Teile pro Position z (Strickprogramme) im Durchlauf n von m <ul style="list-style-type: none"> ◆ z = Positionsnummer = laufende Nummer der Strickprogramme im Auftrag ◆ n = Anzahl fertiggestrickter Teile der aktuellen Position ◆ m = Gesamtanzahl zu strickender Teile pro Position (Strickprogramm) ◆ + x = Anzahl nachzustrickender Teile der aktuellen Position

Nr	Taste	
		 : Es befinden sich mehrere Strickprogramme im ‚Durchlauf‘, so entspricht die Anzeige dem Stückzähler für die jeweilige Position (Strickprogramm).
5	Rapportschalter	Anzeige des aktuellen Rapportschalters $RS_n = x / y$ <ul style="list-style-type: none"> ◆ n : Nummer des Rapportschalters ◆ x : noch verbleibende Wiederholungen ◆ y : Gesamtanzahl an Wiederholungen
6	Versatz 	Anzeige der aktuellen Versatzposition
7	Abzug 	Anzeige des aktuellen Abzugswertes
8	Hilfsabzug 	Anzeige der aktuellen Drehzahl des Hilfsabzuges
9	Maschenlänge 	Öffnen des Dialoges zum Ändern der aktuellen Maschenlänge
10	Fadenführer 	Öffnen des Fensters "Fadenführer" mit der grafischen Darstellung der aktiven Fadenführer
11	Fadenlängen-Kontrolle  +Anzeige des Modus	Nur bei Anschluss von ASCON-Geräten!!! Anzeige des aktuellen Modus des Fadenlängenmessgerätes ASCON (YLC) Modi: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Produktion ohne YLC: -- ◆ Arbeiten mit mm: MM ◆ Arbeiten mit Originalteil: MP (MasterPiece) ◆ Nach Sintralvorgabe: Sintral

3. Gewünschte Taste antippen, um die entsprechenden Werte zu ändern.
 - ▶ Änderungen werden im Setup eingetragen.

19.10.3 Nachstricken von Teilen

- Notwendige Änderung
 - Bei Aufträgen mit nur einem Strickprogramm kann die Anzahl an Durchläufen (Stückzahl) beeinflusst werden

- Bei Aufträgen mit mehreren Strickprogrammen kann die Anzahl Teile pro Position im Auftrag beeinflusst werden

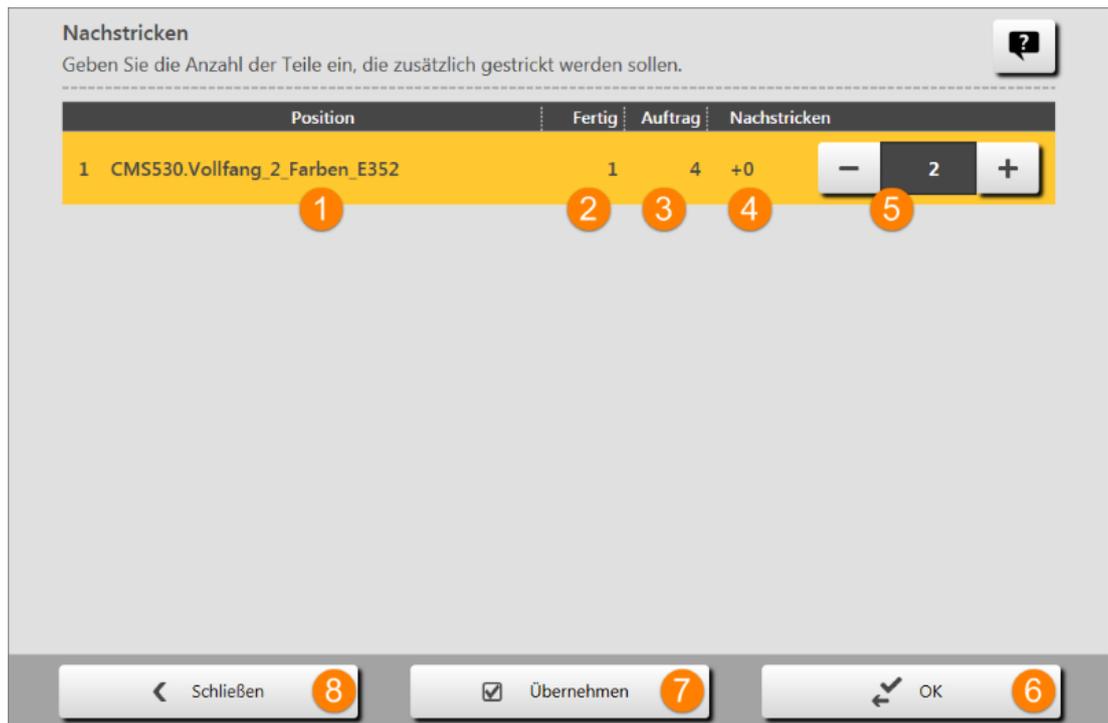
■ Nachstricken von defekten Teilen

i Diese Änderungen beeinflussen nicht die Vorgabe beim Erstellen eines Auftrags, da dies nur vom Senior Operator durchgeführt werden kann.

Fenster Nachstricken

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet. "Produktion überwachen" ist auch vom Operator ausführbar.
- ✓ Ein Auftrag ist eingerichtet und gestartet.

1. Im Fenster "Auftrag überwachen" oder "Produktion überwachen" auf die Taste  klicken.
- ▶ Das Fenster "Nachstricken" wird geöffnet.



Nr.		
1	Position	Liste der Strickprogramme im aktuellen Auftrag <ul style="list-style-type: none"> ♦ Auftrag mit einem Strickprogramm ♦ Auftrag mit mehreren Strickprogrammen
2	Fertig	Anzahl der abgearbeiteten Durchläufe

Nr.		
3	Auftrag	Gesamtanzahl an Durchläufen <ul style="list-style-type: none"> ♦ Auftrag mit einem Strickprogramm = Stückzahl ♦ Auftrag mit mehreren Strickprogrammen (Positionen) = Anzahl an Durchläufen der gesamten Positionen (Liste)
4	Nachstricken	Anzeige der bereits nachgestrickten Teile
5		Tasten +/- zur Eingabe der nachzustrickenden Anzahl an Teilen
6		Eingabe bestätigen und zurück zum vorigen Fenster
7		Eingabe für erste Position in der Liste bestätigen und das Fenster nicht verlassen, um weitere Eingaben zu machen
8		Fenster schließen ohne die Eingaben zu übernehmen

2. Gewünschte Eingabe für die erste zu ändernde Position vornehmen.

3. Die Taste "Übernehmen" drücken, um diese Eingabe zu bestätigen und anschließend mit der nächsten Eingabe fortzufahren.
 - oder -

Die Taste "Ok" drücken, um diese Eingabe zu bestätigen und das Fenster zu schließen.

i Verhalten

Werden Teile zum Nachstricken eingegeben, so wird das ‚Nachstricken‘ nach Beendigung einer aktuell strickenden Position sofort ausgeführt.

19.11 Bestehenden Auftrag laden

i Ein Auftrag mit ein oder mehreren Strickprogrammen wurde als seqx-Datei gespeichert.

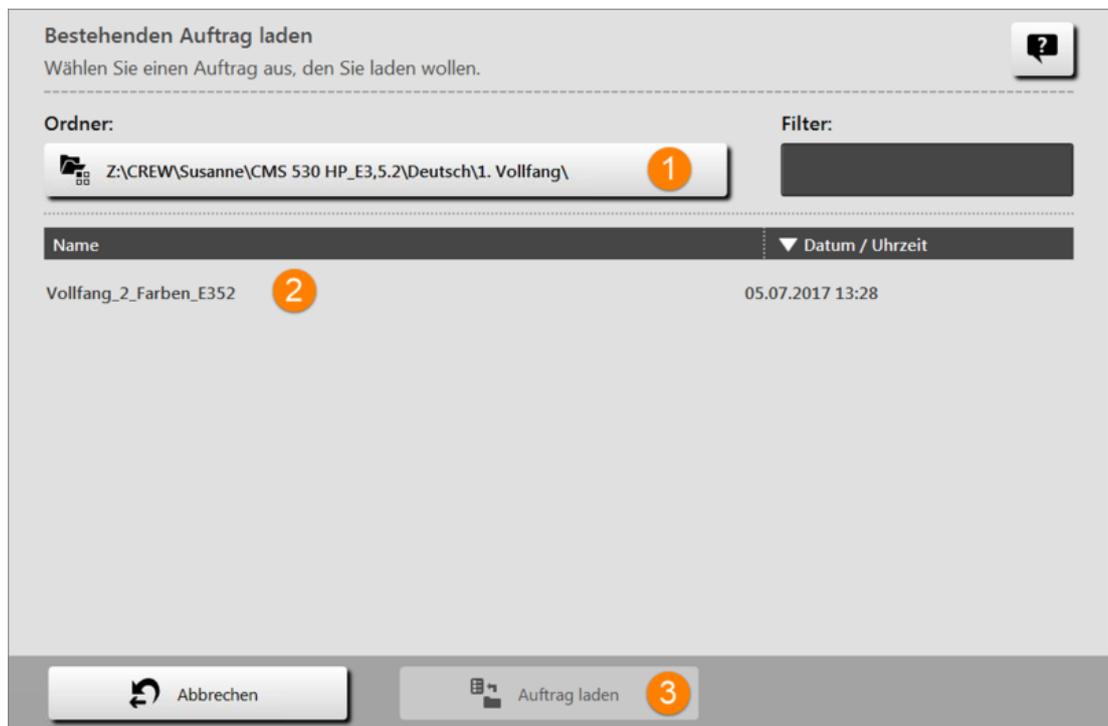
Bestehenden Auftrag (seqx-Datei) laden:

- ✓ Sie sind als Senior Operator angemeldet.
- ✓ Eine **seqx**-Datei ist gespeichert.

1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich "Auftrag einrichten" auswählen.

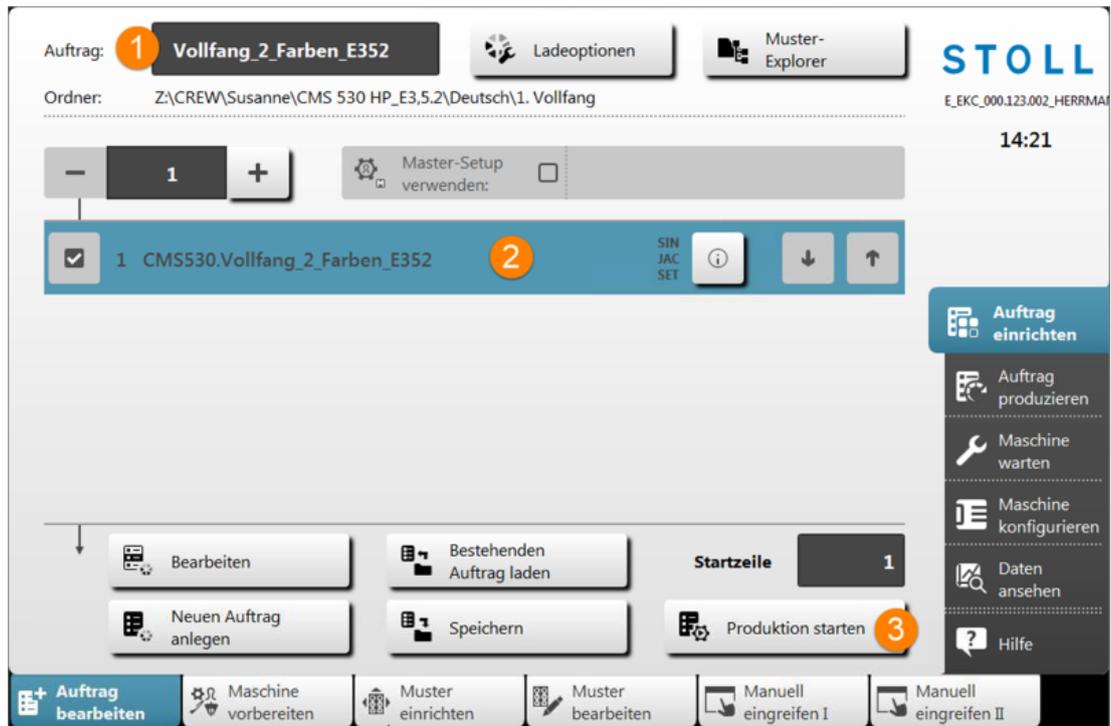
Bestehenden Auftrag laden

2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.
 3. Anschließend zum Laden eines bestehenden Auftrags die Taste  "Bestehenden Auftrag laden" drücken.
- Das Fenster "Bestehenden" "Auftrag laden" wird geöffnet.



1	Speicherort (Ordner) der gespeicherten seqx-Dateien auswählen <ul style="list-style-type: none"> ◆ Lokale Muster: Festplatte der Maschine ◆ Netzlaufwerk
2	Liste aller seqx-Dateien im ausgewählten Ordner
3	Taste um die ausgewählte seqx-Datei zu laden

4. Gewünschte seqx-Datei selektieren.
 5. Taste  "Auftrag laden" drücken.
- Der Auftrag wird geladen.
- Im Menübereich werden der geladene Auftrag und das Strickprogramm angezeigt.



1	Name der seqx-Dateien
2	Name des Strickprogramms aus der seqx-Datei
3	Produktion starten

6. Taste  "Produktion starten" drücken.

20 ADF-Maschine einrichten

Ablauf: Maschine einrichten

1. Maschinenstatus kontrollieren.
2. Aktuelles Strickprogramm beenden oder abrechnen.



Abstellposition des Schlittens

Die Abstellposition des Schlittens ist beliebig!

Die Maschinensteuerung stellt bei "Auftrag starten" sicher, dass das neue Strickprogramm im Schlittenhub nach links beginnt. Eventuell sind Leerreihen notwendig.

3. Änderungen im aktuellen Auftrag speichern.
4. Neuen Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.
5. Auftrag starten.
6. Vorbereitung der Maschine für das neu geladene Strickprogramm.
 - Fadenführer einfädeln
7. Musterparameter anpassen.

20.1 Dateien, Bibliothek und Ordner einlesen

Möglichkeiten das Strickprogramm (zip-Datei) einzulesen:

- Wechseldatenträger: USB-Memory-Stick
- Festplatte (Harddisk) der Strickmaschine
- Ethernet (Netzlaufwerk)

20.2 Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen



Abstellposition des Schlittens

Die Abstellposition des Schlittens ist beliebig!

Die Maschinensteuerung stellt bei "Auftrag starten" sicher, dass das neue Strickprogramm im Schlittenhub nach links beginnt. Eventuell sind Leerreihen notwendig.

Vor dem Einlesen des Musters sollte der aktuelle Maschinenstatus überprüft werden:**■ Mit Kamm**

- Kein Gestrick im Nadelbett oder Gestrickabzug.
- Fadenführer stehen in der Sammelklemm-Einheit und sind geklemmt.

■ Ohne Kamm

- Anfangsbreite des neuen Musters beachten.
- Fadenführer-Positionen überprüfen und anpassen.

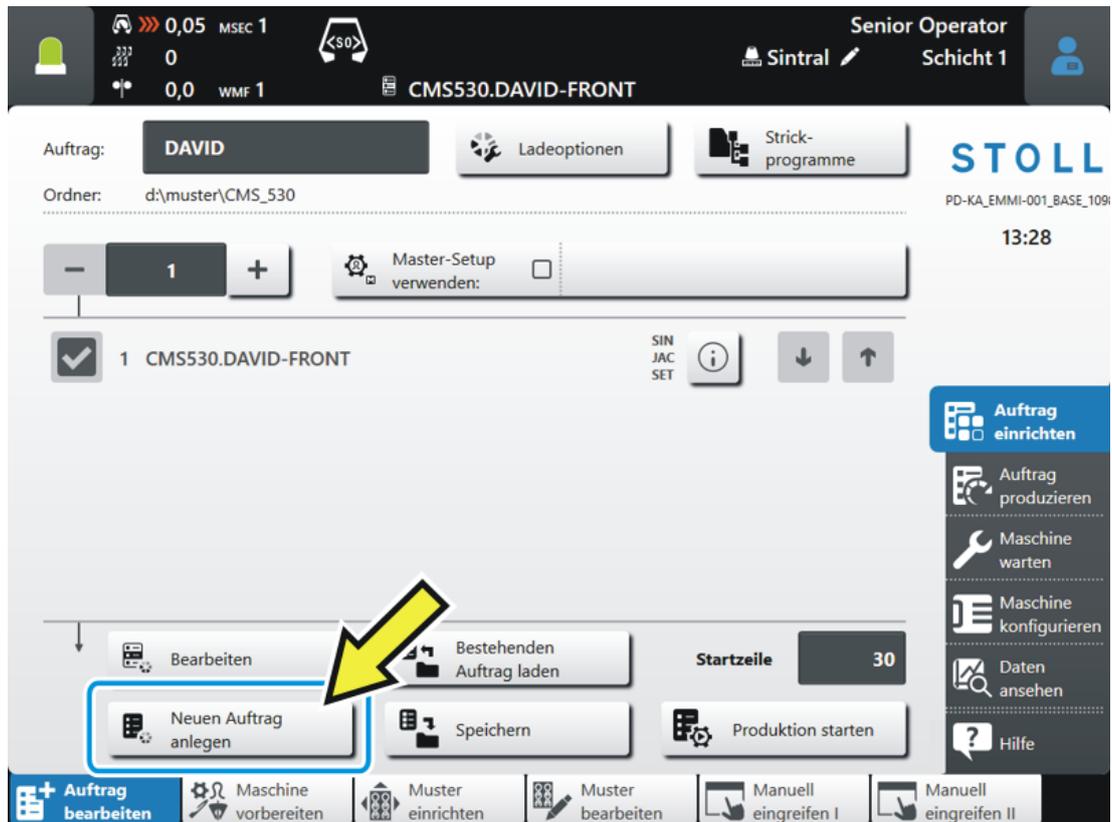
Auftrag erstellen

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Die Fadenführer stehen in der Sammelklemm-Einheit.
1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.

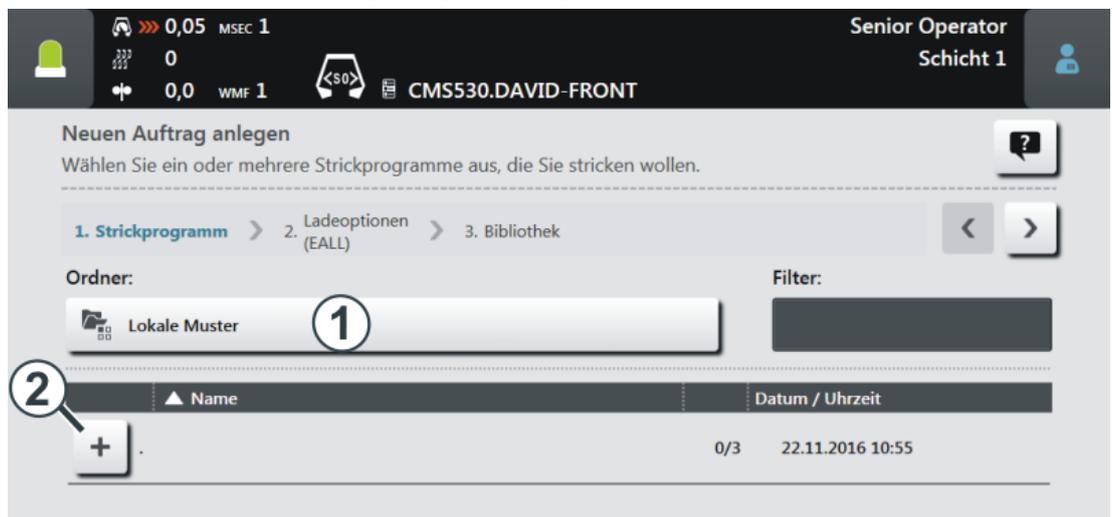
i

Es muss sichergestellt sein, dass sich die Fadenführer des vorherigen Strickprogramms in der Klemm-&Schneideposition befinden. Dazu das vorherige Strickprogramm nochmal starten bis die Fadenführer geklemmt sind (SOY).

3. Anschließend mit Taste  "Auftrag beenden" erst den aktuellen Auftrag beenden.
- ▶ Bei Änderungen im Muster erscheint eine Abfrage zur Sicherung der Änderungen.
4. Gegebenenfalls Änderungen speichern.
5. Taste  "Neuen Auftrag anlegen" antippen.



► Das Fenster "Neuen Auftrag anlegen" wird geöffnet.



1		Auswahl des Pfads (Speicherort) vom Strickprogramm <ul style="list-style-type: none"> ◆ Lokale Muster: Ordner auf der Festplatte der Maschine ◆ Netzlaufwerk (nur ein Netzlaufwerk möglich) ◆ USB
2		Taste zum Öffnen eines Ordners, um die Unterordner anzuzeigen

6. Weiter im nächsten Kapitel "Strickprogramm wählen".

20.2.1 Strickprogramm für Auftrag auswählen (laden)

Strickprogramm auswählen:

- ✓ Im Fenster "Neuen Auftrag anlegen" muss die Einstellung auf **1. Strickprogramm** ausgewählt sein.

1. Eventuell mit den Tasten   auf **1. Strickprogramm** umschalten.
2. Anschließend zum Ändern des Pfades die Taste  "..." drücken.
- ▶ Fenster "Ordner auswählen" erscheint.



3. Gewünschten Ort auswählen:
 - Lokale Muster (Festplatte)
 - Freigegebenes, beliebiges Netzlaufwerk
4. Mit Taste  den Ordner / Laufwerk öffnen, um die Unterordner anzuzeigen.
5. Ordner mit dem zu ladenden Strickprogramm (zip-Datei) auswählen.

i Anzeige der zip-Dateien (Strickprogramm)

Nur im Ordner direkt abgelegte zip-Dateien können in der Auswahlliste angezeigt werden.

6. Auswahl mit Taste  "OK" bestätigen und zurück zum vorigen Fenster.
- ▶ Im Fenster "Neuen Auftrag anlegen" wird der Inhalt des ausgewählten Ordners angezeigt.
7. Gewünschtes Strickprogramm (zip-Datei) auswählen.

i Es ist auch möglich, mehrere Strickprogramme in der Liste auszuwählen. Bei Fehlauswahl kann dieses durch erneutes Antippen rückgängig gemacht werden.

8. Weiter im nächsten Kapitel Ladeoptionen einstellen [153].

- oder -

9. Taste  "Auftrag erstellen" drücken, um den Auftrag fertigzustellen und zum vorherigen Fenster zurückgehen.

► Auftrag mit einem Strickprogramm ist erstellt.

- oder -

10. Mit Taste  "Abbrechen" den Vorgang abbrechen und zum vorherigen Fenster zurückgehen.

► Auftrag erstellen wird abgebrochen ohne ein neues Strickprogramm zu laden.

i Beim Abbrechen des Vorgangs wird das vorherige Strickprogramm **nicht** gelöscht oder überschrieben!

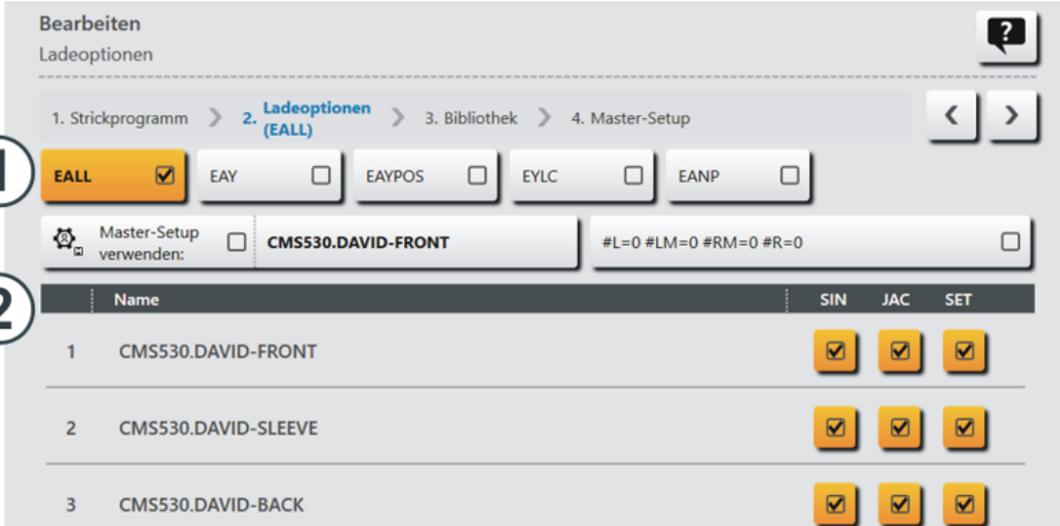
20.2.2 Ladeoptionen einstellen

Ladeoptionen

✓ Im Fenster "Neuen Auftrag anlegen" muss die Einstellung auf **2. Ladeoptionen** ausgewählt sein.

1. Eventuell mit den Tasten   auf **2. Ladeoptionen** umschalten.

► Fenster wird angezeigt.



1 **EALL** **EAY** **EAYPOS** **EYLC** **EANP**

Master-Setup verwenden: **CMS530.DAVID-FRONT** #L=0 #LM=0 #RM=0 #R=0

Name	SIN	JAC	SET
1 CMS530.DAVID-FRONT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2 CMS530.DAVID-SLEEVE	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3 CMS530.DAVID-BACK	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

1 Ladeoptionen für alle Positionen:

EALL	Alle Daten des vorherigen Auftrags löschen.
EAY	Die Fadenführer-Positionen des vorherigen Musters löschen. i : <ul style="list-style-type: none"> Bei Mustern mit Kamm und Klemmen & Schneiden empfohlen Bei Mustern ohne Kamm und Klemmen & Schneiden nicht empfohlen
EAYSEQ	Nach jeder Auftragsposition (Strickprogramm) die Fadenführer-Grundstellung löschen. i : Diese Funktion ist nur aktiv, wenn für den Auftrag zwei oder mehr Positionen (Strickprogramme) ausgewählt worden sind.
EYLC	Wenn mit einem YLC-Gerät zur Fadenlängen-Kontrolle gearbeitet wird. YLC-Korrekturwerte (Modus "Arbeiten mit mm") des vorherigen Auftrages löschen.
 Master-Setup verwenden:	Auswählen, ob ein "Master-Setup" verwendet werden soll. i : Diese Funktion ist nur aktiv, wenn für den Auftrag zwei oder mehr Positionen (Strickprogramme) ausgewählt worden sind.
	
	A Taste zum Auswählen des Speicherorts (Pfad) des gewünschten Master-Setups.
	B <input type="checkbox"/> Kein Master-Setup verwenden <input checked="" type="checkbox"/> Master-Setup verwenden

2	Ladeoptionen für einzelne Positionen			
		SIN	JAC	SET
Liste aller ausgewählten Strickprogramme	<input checked="" type="checkbox"/>	Das Programmteil ist eingeschaltet (aktiv), d.h. es wird für die Produktion verwendet (Standardeinstellung).		

			Das Programmteil ist ausgeschaltet (inaktiv), d.h. es wird für die Produktion nicht verwendet.
			Symbol bei Verwendung eines "Master-Setup" in der Spalte SET.
			Diese Programmteile können individuell ein- oder ausschalten.

i Bibliothek

Wird ein gesondertes Sintralprogramm (Auto-Sintral) benötigt, so ist dies in der Bibliothek abzulegen.
Hierfür mit Kapitel "Bibliothek" fortfahren.

2. Auswahl aller notwendigen Ladeoptionen.

3. Taste  "Auftrag erstellen" drücken, um den Auftrag fertigzustellen und zum vorherigen Fenster zurückgehen.

▶ Auftrag mit einem Strickprogramm ist erstellt.

- oder -

4. Mit Taste  "Abbrechen" den Vorgang abbrechen und zum vorherigen Fenster zurückgehen.

▶ Auftrag erstellen wird abgebrochen ohne ein neues Strickprogramm zu laden.

i Beim Abbrechen des Vorgangs wird das vorherige Strickprogramm **nicht** gelöscht oder überschrieben!

Wird ein gesondertes Sintralprogramm (Auto-Sintral) benötigt, dann geht es weiter im nächsten Kapitel "Bibliothek."

20.2.3 Bibliothek

i Bibliothek = geschützter Speicherbereich

Einen Sintralbaustein laden, welcher zusätzlich zu den Strickprogrammen geladen werden soll.

Kann an der Maschine nicht modifiziert werden!

i: Dies können die Automatik-Funktionen des Stoll-Programmes AUTO-SINTRAL sein, oder eine eigene Autosintral-Datei.

Bibliothek

- ✓ Im Fenster "Neuen Auftrag anlegen" muss die Einstellung auf **3. Bibliothek** ausgewählt sein.

1. Eventuell mit den Tasten   auf **3. Bibliothek** umschalten.
▶ Fenster wird angezeigt.



2. Anschließend zum Ändern des Pfades die Taste   "..." drücken.
▶ Fenster "Ordner auswählen" erscheint.



3. Gewünschten Ort auswählen:
 - Lokale Muster (Festplatte)
 - Freigegebenes, beliebiges Netzlaufwerk
4. Mit Taste  den Ordner / Laufwerk öffnen, um die Unterordner anzuzeigen.
5. Ordner mit dem zu ladenden Strickprogramm (zip-Datei) auswählen.

i **Anzeige der zip-Datei (Strickprogramm)**
Nur im Ordner direkt abgelegte zip-Dateien können in der Auswahlliste angezeigt werden.

6. Auswahl mit Taste   "OK" bestätigen und zurück zum vorigen Fenster.
7. Im Fenster "Neuen Auftrag anlegen" wird der Inhalt des ausgewählten Ordners angezeigt.

8. Gewünschter Sintralbaustein aus Liste auswählen.

i Benennung des Sintralbausteins

Dieses Sintral muss ebenfalls als zip-File abgelegt werden!
Name des zip-Files muss identisch mit dem Name des Sintralbausteins sein!
Beispiel: CMS530.Autosintral.zip beinhaltet den Sintralbaustein mit dem Name **CMS530.Autosintral.sin**.

9. Taste  "Auftrag erstellen" drücken, um den Auftrag fertigzustellen und zum vorherigen Fenster zurückgehen.
- ▶ Auftrag mit einem Sintralbaustein in der Bibliothek wird erstellt.

i Maschinentypbezeichnung des Sintralbausteins

Hat der Sintralbaustein eine anderen Maschinentypbezeichnung als die verwendete Maschine, so erscheint eine Meldung mit dem Hinweis: "Wollen Sie den Musternamen an den aktuellen Maschinentyp anpassen?"



"Ja": Sintralbaustein wird mit dem Maschinentyp der verwendeten Maschine abgespeichert.



"Nein": Sintralbaustein mit dem gespeicherten Maschinentyp wird direkt geladen.

- oder -

10. Mit Taste  "Abbrechen" den Vorgang abbrechen und zum vorherigen Fenster zurückgehen.
- ▶ Auftrag erstellen wird abgebrochen ohne ein Sintralbaustein zu laden.

i Löschen der Bibliothek

Das Löschen des Inhaltes der Bibliothek (Geschützter Speicherbereich) geht nur, indem man mit der Taste  "Auftrag erstellen" einen neuen Auftrag mit den gewünschten Einstellungen generiert.

20.2.4 Löschen von Aufträgen

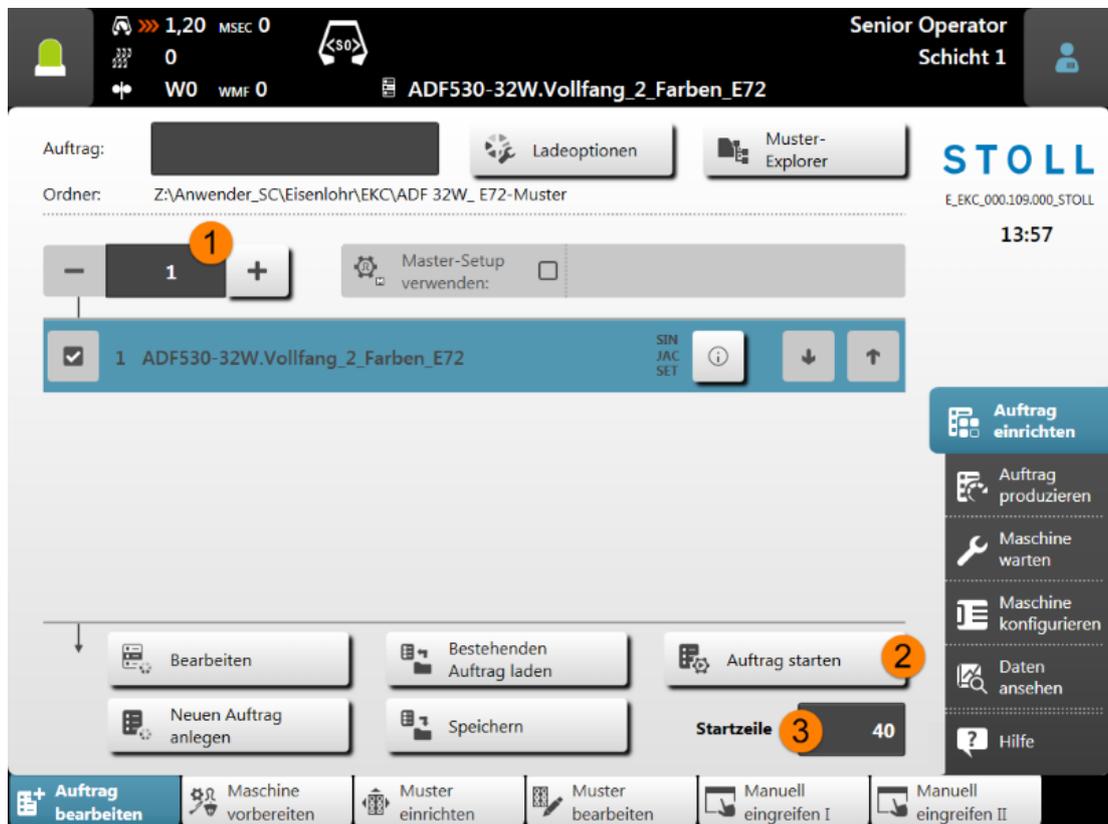
Alle Einstellungen bei ‚Neuen Auftrag erstellen‘ löschen:

i Der Musterspeicher kann nicht komplett gelöscht werden!

20.3 Stückzahl für einen Auftrag mit einem Strickprogramm einstellen

Stückzähler setzen:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.
 - ▶ Das Fenster wird angezeigt.



1	<p>Gesamtstückzahl (Anzahl der Durchläufe) angeben</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆  Anzahl erniedrigen ◆  Anzahl erhöhen ◆ Anzeigefeld antippen: Eingabe über virtuelle Tastatur
---	---

- 3. Unter (1) mit der Taste  die Stückzahl erhöhen.
 - ▶ Ist die Stückzahl > 1, so wird die Wiederholung grafisch als Schleife (Durchlauf) dargestellt.

20.4 Produktion starten

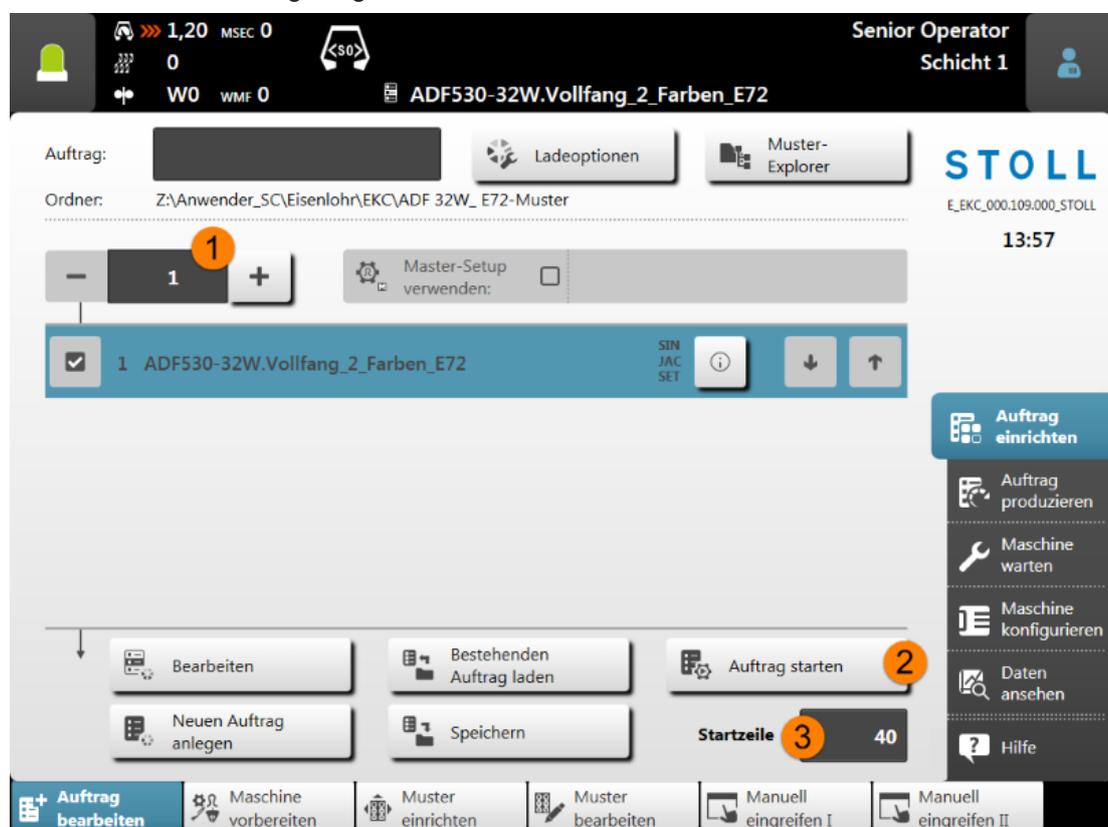
Produktion starten:

✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.

1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.

2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.

► Das Fenster wird angezeigt.



2	Taste, um die Produktion mit der unter ((3)) angegebenen Zeilennummer zu starten.  : Es wird automatisch kein TP durchgeführt.
3	Anzeige der Sintralzeilennummer, ab welcher das da Strickprogramm gestartet wird.

3. Gegebenenfalls unter ((3)) eine gewünschte Zeilennummer für den Produktionsstart vorgeben.

4. Taste  "Produktion starten" drücken.

► Die Produktion wird gestartet **ohne** die Durchführung eines **TP** (Test Programm).

An Maschine ein Test Programm (TP) durchführen:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Ein Strickprogramm ist geladen.
- ✓ In der Hauptnavigationsleiste ist den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" ausgewählt.
- 1. In der unteren Navigationsleiste  "Muster bearbeiten" antippen.
- 2. Anschließend die Registerkarte  "Test" öffnen.
- 3. Taste  "Teststarten [TP]" drücken.
 - ▷ Das Strickprogramm wird Strickbarkeit geprüft.
- 4. Bei **TP ok** kann mit Taste  "Produktion starten" direkt die Produktion gestartet werden.

20.5 Maschine vorbereiten

Maschine für das Stricken vorbereiten: Fadenführer einfädeln:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Das Strickprogramm ist geladen und der Auftrag wurde gestartet.
- 1. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" antippen.
 - ▶ Die grafische Darstellung der verwendeten Fadenführer wird angezeigt.



1	<p>Grafische Anzeige der aktiven Fadenführer aus der Fadenführergrundstellung des geladenen Strickprogramms und im Bereich von Klemmen & Schneiden positioniert</p>
<p>Im neuen Muster benötigte Fadenführer:</p>	
	<p>Schwarzes Symbol für Fadenführer mit Kennzeichnung des Fadenführertyps</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ A : Autarker Fadenführer
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Ohne + : Bestehender Fadenführer, welcher im vorher geladenen Muster verwendet wurde und somit nicht eingefädelt werden muss. ◆ Mit + : Neuer Fadenführer, welcher im vorher geladenen Muster nicht verwendet wurde und somit eingefädelt werden muss.
<p>Im neuen Muster nicht mehr benötigte Fadenführer:</p>	
	<p>Graues Symbol für Fadenführer mit Kennzeichnung des Fadenführertyps</p>
<p>i: Bei Auftrag starten werden die Fadenführergrundstellungen voriges Muster zu neuem Muster verglichen.</p>	
2	<p> Taste zum Öffnen des Menüs "Fadenführer bewegen"</p> <p>i: Taste wird nur angezeigt bei selektiertem Fadenführer</p>
3	<p> Tabellarische Anzeige der Fadenführer</p>
4	<p> Anzeige des Setup Editors</p>
5	<p> Liste der Zähler anzeigen</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ #1 bis #221

	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Formzähler ◆ Formzähler absolut i: Keine Rapportschalter
--	---

2. Fadenführer entsprechend der Anzeige einfädeln.



Hilfe beim Einfädeln

Um das Einfädeln zu erleichtern, kann mit Taste  die Produktion unterbrochen werden (Leerhub). Anschließend die Taste wieder deaktivieren, um mit der Produktion fortzufahren.

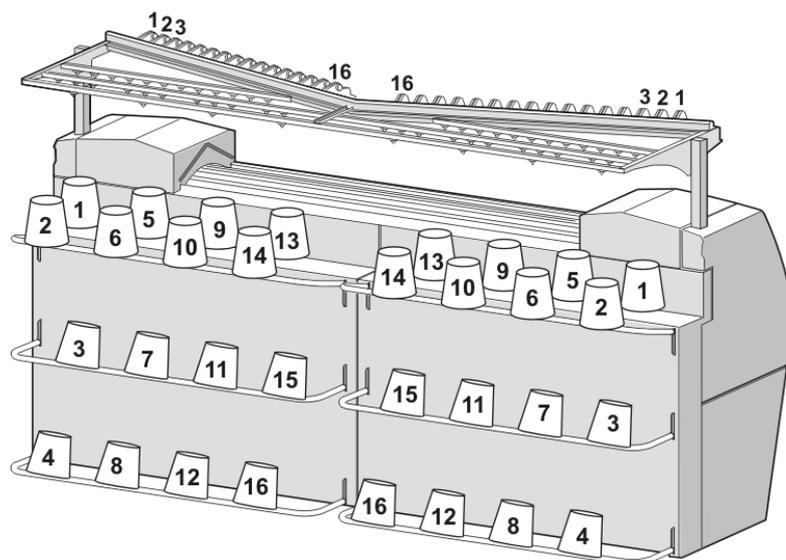
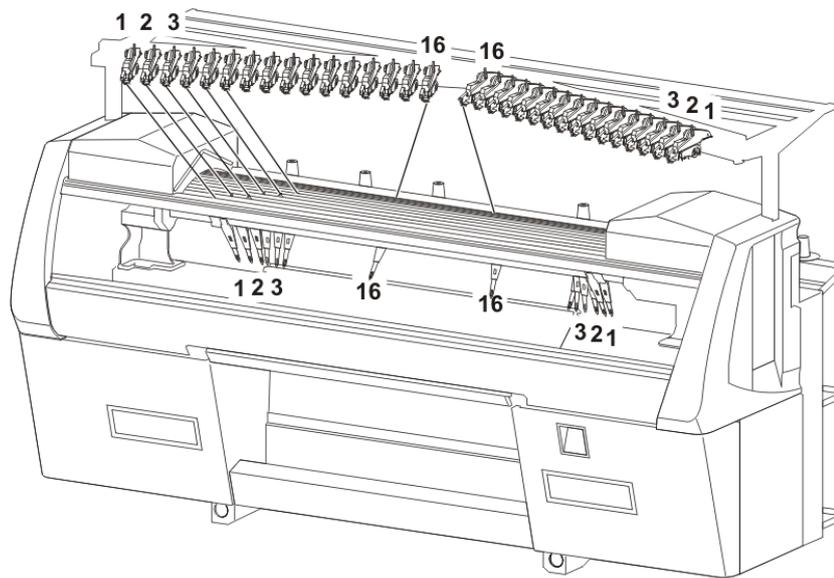
20.6 Maschine einfädeln

20.6.1 Einfädeln vom Spulentisch zum Fadenführer

Fadenverlauf

Die Fadenzuführung erfolgt von oben – direkt von der Fadenkontrolleinheit zum Fadenführer.

Damit sich die Fäden nicht berühren, sind die Fadenkontrolleinheiten V-förmig angeordnet.



i Fadenverlauf

Der Fadenverlauf von der Spule bis zum Fadenführer sollte geradlinig verlaufen.

Festlegung der Zuordnung von Spule – Fadenkontrolleinheit – Fadenführer:

- Spule 1 - Fadenkontrolleinheit 1 - Fadenführer 1
- Spule 2 - Fadenkontrolleinheit 2 - Fadenführer 2
- usw.

Diese Fadenzuführung bewirkt:

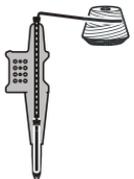
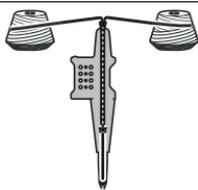
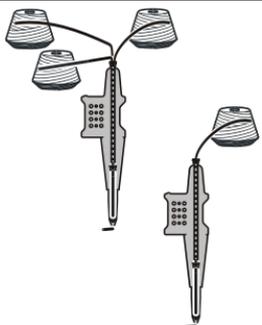
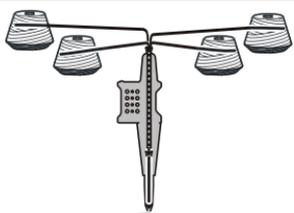
- eine möglichst geringe Fadenspannung
- dass sich die Fäden nicht berühren

Ausstattungsbeispiel: einer ADF 32 W:

- Spulentische für insgesamt 32 Garnspulen
- 32 Fadenkontrolleinheiten
- 32 Fadenführer (2 Fadenführer auf 16 Spuren)

Dies bedeutet: Werden mehrere Fäden in einem Fadenführer zusammengeführt, können nicht mehr alle 32 Fadenführer verwendet werden.

Einfädelmöglichkeiten:

 <p>Standardbelegung</p>	Faden pro Fadenführer	1
	Anzahl der Fadenführer	32
	Anzahl der Spulen	32
	i : Doppelbelegung aller Spuren	
	Zwei Fäden pro Fadenführer	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Ein Fadenführer pro Spur ◆ Zwei Fadenführer pro Spur 	
	Drei Fäden pro Fadenführer + ein Faden pro Fadenführer	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Ein Fadenführer pro Spur ◆ Zwei Fadenführer pro Spur 	
	Vier Fäden pro Fadenführer	

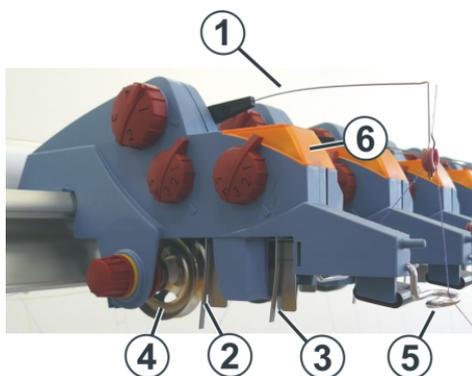


In der Betriebsanleitung finden Sie die grafischen Darstellungen der verschiedenen Einfädelmöglichkeiten.

20.6.1.1 Fadenkontrolleinheit einfädeln

I. Fadenkontrolleinheit (FKE):

i Die Elemente der Fadenkontrolleinheit können individuell auf das verarbeitete Garn eingestellt werden.



1	Spannarmlager	4	Fadenbremsteller
2	Knotenfühler für große Knoten	5	Fadenöse
3	Knotenfühler für kleine Knoten	6	Leuchtdiode

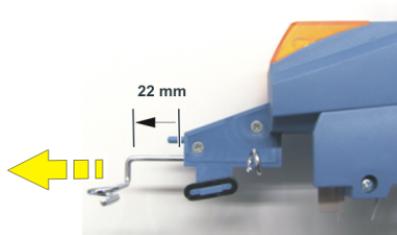
II. Aufgaben der Fadenkontrolleinheit:

- Fadenbremsteller (4):
 - regelt die Fadenspannung und verhindert durch die Fadenrückholung das Durchhängen von Fäden
- Spannarmlager (1:)
 - bei Fadenbruch oder Fadenende stellt der Spannarmlager die Strickmaschine ab

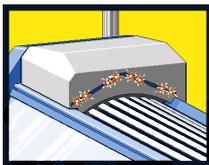
i Fehleranzeige
Fehler werden von der Leuchtdiode (6) der Signalleuchte und am Display angezeigt.

- Knotenfühler für große Knoten (2) :

- bei großen Knoten im Garn stellt der Knotenfühler die Strickmaschine ab
- Knotenfühler für große Knoten (3) :
 - Bei kleinen Knoten im Garn strickt die Maschine über eine programmierte Anzahl von Reihen mit reduzierter Geschwindigkeit.
- Fadenöse (5:)
 - führt den Faden und verhindert, dass sich Fäden berühren oder kreuzen.
 - einstellbar: notwendig bei Einfädeln eines Fadenführers mit mehr Fäden



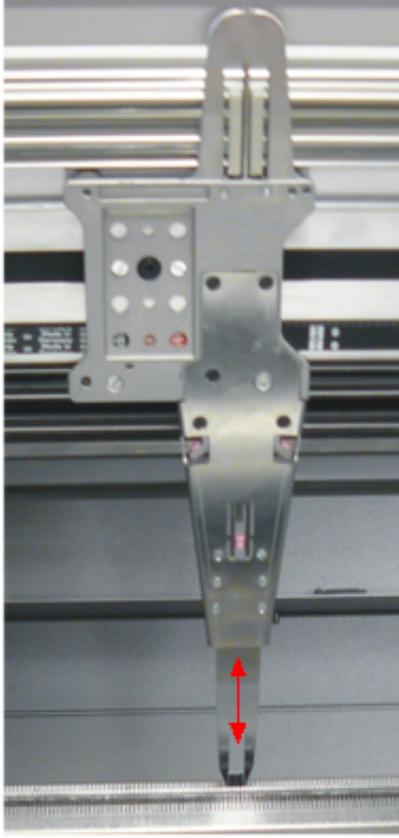
20.6.1.2 Lichtvorhang



- Der Lichtvorhang überwacht den Bereich oberhalb der Fadenführerschienen.
- Wird dieses Schutzfeld unterbrochen, so werden der Schlitten und die autarken Fadenführer sofort gestoppt.

20.6.1.3 Autarken Fadenführer einfädeln

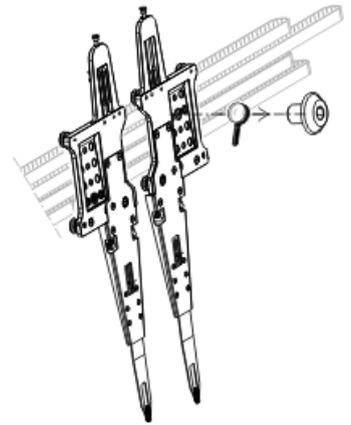
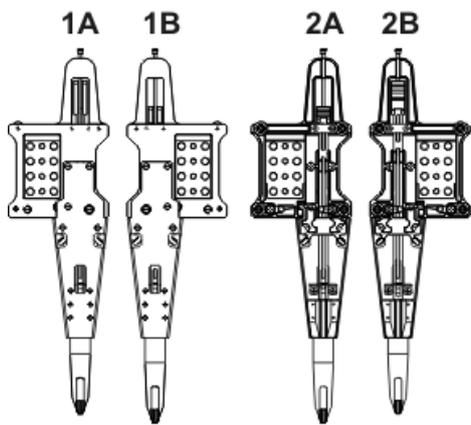
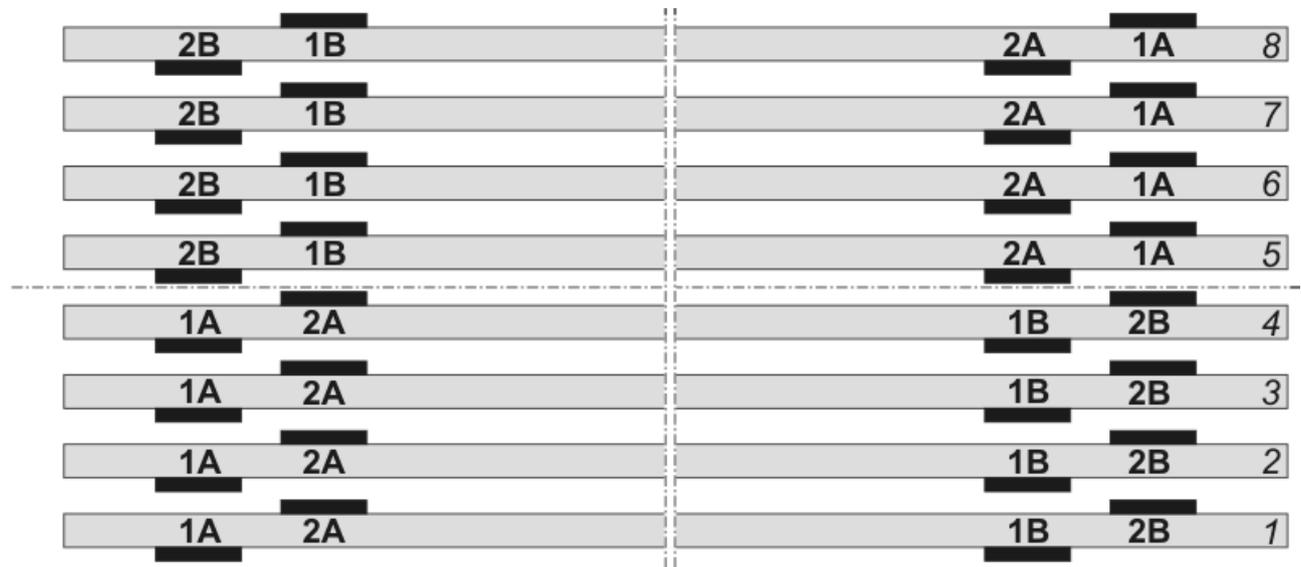
Autarker Fadenführer:

ADF - Fadenführer	Funktion
	Fadenführer werden autark horizontal und vertikal bewegt

Schienenbelegung bei 32 autarken Fadenführern:

- Bei den Fadenführern der Schienen 1-4 sind die Fadenführernüsschen vorne geschlossen – hinten offen zum Einfädeln
- Bei den Fadenführern der Schienen 5-8 sind die Fadenführernüsschen vorne offen zum Einfädeln – hinten geschlossen

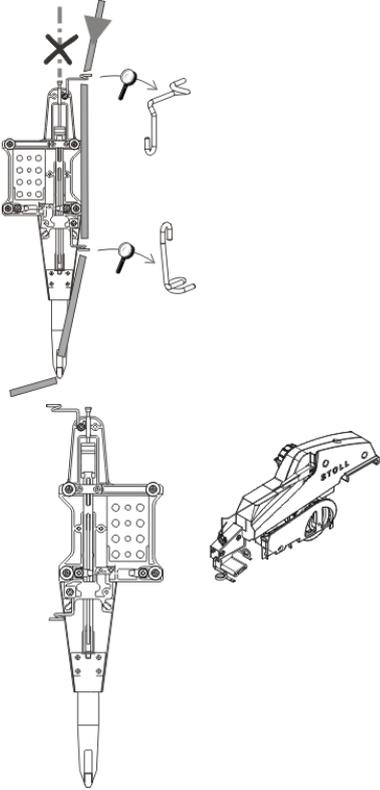
Maschine einfädeln



Zwei verschiedene Bauarten:

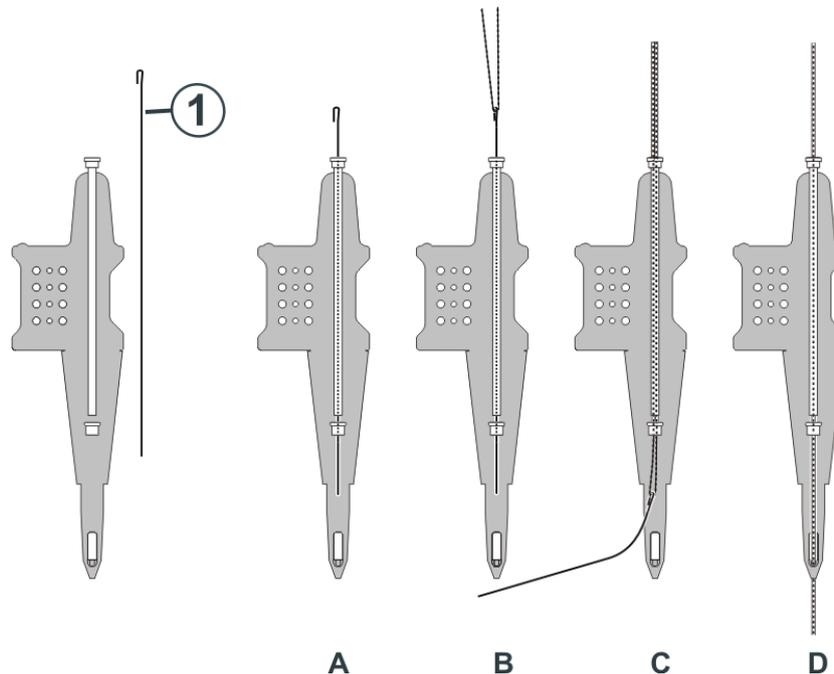
- Fadenführer 1A entspricht dem Fadenführer 2B
- Fadenführer 1B entspricht dem Fadenführer 2A

Spezial Fadenführer bei ADF Weave in - Maschinen:

<p>Fadenführer</p> 	<p>Einfädeln</p> <p>Bypass: Der Faden wird nicht in das Fadenröhrchen eingefädelt, sondern er wird über zwei Fadenösen geführt.</p> <ol style="list-style-type: none"> Nur Bypass notwendig: Faden passt durch das Fadenführernüsschen Grober Fadenführer mit Bypass + grobe Fadenkontrolleinheit (stärkere Rückholkraft): Faden (dick) passt nicht durch das Fadenführernüsschen
<p>Einsatz des Fadenführers mit Bypass</p>	<p>Erklärung</p>
<ul style="list-style-type: none"> bei einem sehr groben, voluminösem Garn 	<p>Das Garn ist zu dick und kann nicht in das Fadenröhrchen eingefädelt werden</p>
<ul style="list-style-type: none"> bei einem Garn, das im Fadenröhrchen "festklebt" 	<p>Nach der Schlittenumkehr muss der Spannarm der Fadenkontrolleinheit das Garn zurückholen (spannen), damit keine Fadenschleife entsteht.</p> <p>Durch die erhöhte Reibung entsteht eine Fadenschleife, welche zu einem Fehler im Gestrick führt (Fadenschleife, Loch, Fallmasche, Fadenbruch).</p>

Vorgehensweise:

1. Die Abdeckhauben öffnen.
2. Den Fadenführer an eine Stelle schieben, wo er leichter eingefädelt werden kann.
3. Fadenführer einfädeln.
Verwenden Sie dazu die Einfädelhilfe (1).



4. Einfädelhilfe durch das Fadenröhrchen nach unten schieben (A).
5. Eine Fadenschleife (B) bilden.
6. Einfädelhilfe nach unten ziehen (C).
7. Fadenschleife ausfädeln und von Hand in das Fadenführernusschen einfädeln (D).
8. Das Fadenende festhalten.



GEFAHR

Fadenführer fährt zurück in seine Strickposition!

Quetsch- und Schergefahr durch die autarken Fadenführer.

- ✓ Die Fadenführer, welche verschoben worden sind, fahren automatisch zurück in ihre Strickposition.



9. Die Einrückstange vorsichtig nach oben ziehen.
 - ▷ Die Fadenführer fahren automatisch zurück in ihre Strickposition oder in die Klemm-/Schneideposition.
10. Sind die Fadenführer in ihrer Strickposition, fährt der Schlitten los und legt den Faden in die Nadeln ein.
11. Wenn der Faden sicher in den Nadeln eingelegt ist, die Einrückstange loslassen.
 - ▷ Der Schlitten stoppt.
12. Das Fadenende loslassen und die Abdeckhauben schließen.
13. Den Schlitten weiter bis in die Umkehrstelle fahren und ihn stoppen.
14. Das Fadenende entfernen.

15. Die Produktion fortsetzen oder ein neues Strickteil beginnen.

20.6.1.4 Fadenführer verschieben und wieder positionieren

Zum Einfädeln und für Reparaturarbeiten ist es notwendig den Fadenführer aus dem Strickbereich zu schieben.



Unsere Empfehlung:

Schieben Sie den Fadenführer an eine Stelle, wo er gut zugänglich ist und Sie ihn leichter einfädeln können.

Fadenführer manuell verschieben

1. Die Abdeckhauben öffnen.
 - ▶ Automatisch werden alle Fadenführer stromlos geschaltet – sie sind manuell verschiebbar.
2. Fadenführer an eine Stelle schieben, wo er gut zugänglich ist und leichter eingefädelt werden kann.

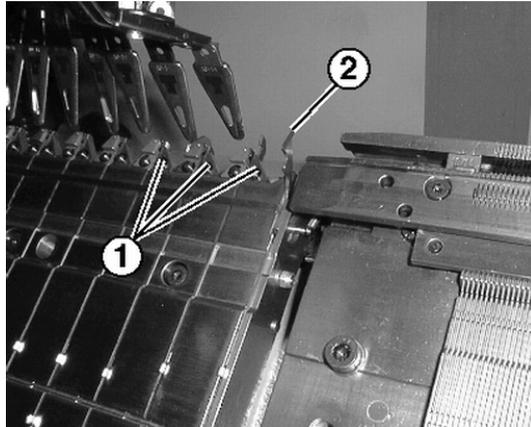
Fadenführer wieder positionieren

1. Den Faden in die Nadeln einlegen.
2. Die Abdeckhauben schließen.
3. Die Fehlermeldung quittieren.
4. Die Einrückstange hochziehen.
 - ▶ Die Fadenführer fahren automatisch zurück in ihre Strickposition.

20.6.1.5 Fadenenden versorgen

I. Verwendung der Klemm-/Schneideeinrichtung und des Kamms:

1. Fadenführer neben der zugehörigen Klemm-/ Schneidestelle rechts oder links entsprechend der Fadenführergrundstellung positionieren.
2. Fadenenden manuell in die Schneidenadeln der Klemmstellen einlegen.



Nr.	Element
1	Klemmstelle mit Schneidenadel
2	Fanghaken

II. Ohne Verwendung der Klemm-/Schneideeinrichtung und des Kamms:

1. Fadenführer am Gestrickrand rechts oder links entsprechend der Fadenführergrundstellung positionieren.
2. Ein paar Nadeln am Gestrickrand manuell nach oben schieben.
3. Fadenenden in die Nadeln einlegen.
4. Nadeln von Hand abziehen.
5. Fadenenden abschneiden.
6. Abdeckhauben schließen.

20.6.1.6 Fadenführer positionieren

I. Fadenführer in der Klemmstelle positionieren

- ✓ Die im Muster verwendeten Fadenführer sind eingefädelt.
 - ✓ Mit Klemm/Schneideinrichtung (YG CX).
1. Die Fadenführer in den **entsprechenden Klemmstellen** positionieren.

i Zuordnung der Fadenführer zu einer Klemmstelle bei Befehl YG CX

Die Fadenführernummer entspricht der Klemmstellennummer.

II. Fadenführer am Gestrickrand positionieren:

- ✓ Die im Muster verwendeten Fadenführer sind eingefädelt.

- ✓ Ohne Klemm-Schneideinrichtung (YG).
- 1. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" antippen.
 - ▶ Die grafische Darstellung der verwendeten Fadenführer wird angezeigt.
- 2. Im geöffneten Fenster auf Taste  drücken.
 - ▶ Tabelle mit den verwendeten Fadenführern wird angezeigt.

Fadenführer																		
Y	Typ	Rad	Garn		Position		Korrekturwerte			Intarsia			Eingriffsweite		MSEC	V	Bremswerte	
			Y:n	0/1	YG	YP	Ka	Kb	K< >a	K< >b	I<>	Ua	Ub	Ba			Bb	
1A	N		A	1	-33	-33	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0
2A	N		B	1	-40	-40	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0
4A	N		C	1	402	402	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0
5A	N		D	1	409	409	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0
8A	N		E	1	430	430	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0

- 3. Die Fadenführer entsprechend der Tabelle gestaffelt **am Gestrickrand** positionieren.

20.6.2 Fadenführer nach Fadenbruch einfädeln

	GEFAHR
	<p>Gefahr durch fahrenden Schlitten</p> <p>Quetsch- und Schergefahr durch den Schlitten.</p>

Bei der Produktion: Fadenführer nach Fadenbruch einfädeln.

1. Abdeckhauben öffnen.
2. Faden durch den Fadenleitstern und Fadenführerkopf einfädeln.
3. Mit dem Arbeitshäkchen den Faden in den Nadelhaken einlegen.
4. Fadenende entgegen der Schlittenrichtung führen.
5. Fadenende außerhalb des Gefahrenbereichs (Schlitten) festhalten.
6. Die Einrückstange auf Position 2 (reduzierte Geschwindigkeit) ziehen und den Schlitten beobachten.
 - ▶ Der Schlitten bewegt sich mit reduzierter Geschwindigkeit, wenn eine langsamere Geschwindigkeit unter  "Geschwindigkeit bei offenen Abdeckhauben [MSECCO]" eingestellt und die Taste aktiviert  ist.



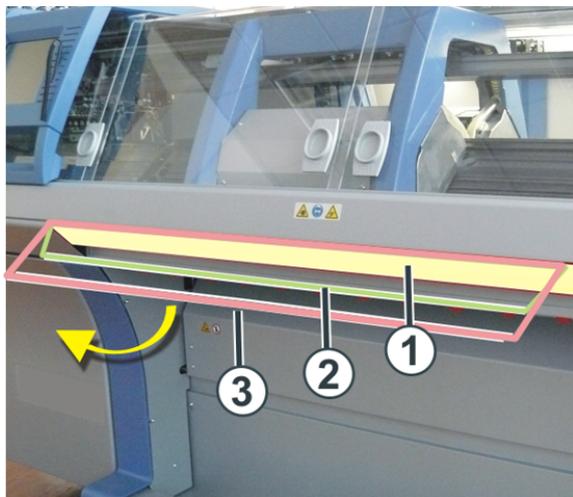
7. Die Einrückstange loslassen wenn der Faden eingebunden ist und die Stelle zugänglich ist.
8. Fadenende abschneiden.
9. Schutzhauben schließen und die Produktion fortsetzen.

20.7 Muster einrichten

i Während die Maschine strickt, werden für jeden Schlittenhub die entsprechenden Daten aus dem Strickprogramm angezeigt und können geändert werden.

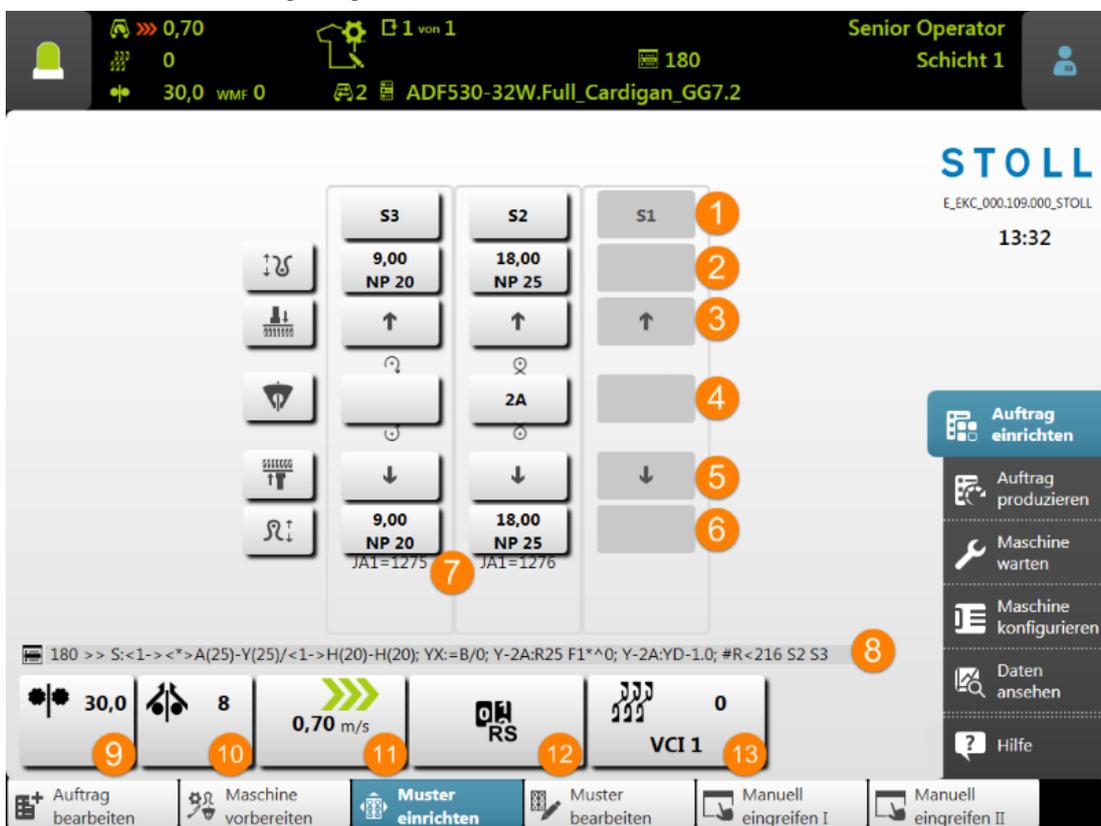
I. Geladenes Muster einrichten:

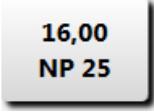
- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Auftrag mit einem Strickprogramm ist erstellt.
 - ✓ Stückzahl (Durchläufe) ist gesetzt.
 - ✓ Auftrag wurde gestartet.
 - ✓ Die im Strickprogramm verwendeten Fadenführer sind eingefädelt und positioniert.
1. Maschine mit Einrückstange starten.



1	Schlittenwagen gestoppt
2	reduzierte Geschwindigkeit
3	normale Geschwindigkeit

2. In der unteren Navigationsleiste  "Muster einrichten" antippen.
 ► Das Fenster wird angezeigt.



Nr.	Taste		
1		Systemangabe	Anzeige der verwendeten Systeme mit Nummerierung <ul style="list-style-type: none"> ♦ Hellgrau: System aktiv ♦ Dunkelgrau: System inaktiv
Daten für das hintere Nadelbett			
2		Öffnen des Setup-Editors zum Ändern der Maschenfestigkeit	
		<ul style="list-style-type: none"> ♦ Anzeige der aktuellen Maschenfestigkeit (NP-Index) und des zugeordneten Werts ♦ Öffnet Nummernfeld zur direkten Änderung des Wertes i: Wert wird direkt ins Setup übernommen. 	
3		Öffnet das Fenster "Schusseinstreifer testen"	
		Grafische Anzeige von Stricksymbolen für das hintere Nadelbett	
4		Öffnen des Setup-Editors zum Ändern von <ul style="list-style-type: none"> ♦ YD /YDI ♦ YC/YCI ♦ Ua-b/NCC 	
		<ul style="list-style-type: none"> ♦ Anzeige des aktiven Fadenführers ♦ Öffnet Fenster "Fadenführer" mit grafischer Ansicht der Fadenführerschienen 	
Daten für das vordere Nadelbett			
		Grafische Anzeige von Stricksymbolen für das vordere Nadelbett	
5		Öffnet das Fenster "Schusseinstreifer testen"	
6		Öffnen des Setup-Editors zum Ändern der Maschenfestigkeit	
		<ul style="list-style-type: none"> ♦ Anzeige der aktuellen Maschenfestigkeit (NP-Index) und des zugeordneten Werts ♦ Öffnet Nummernfeld zur direkten Änderung des Wertes i: Wert wird direkt ins Setup übernommen. 	
7		Anzeige der momentan strickenden Jacquardzeilennummer	
8		Anzeige der momentan strickenden Sintralzeilennummer	

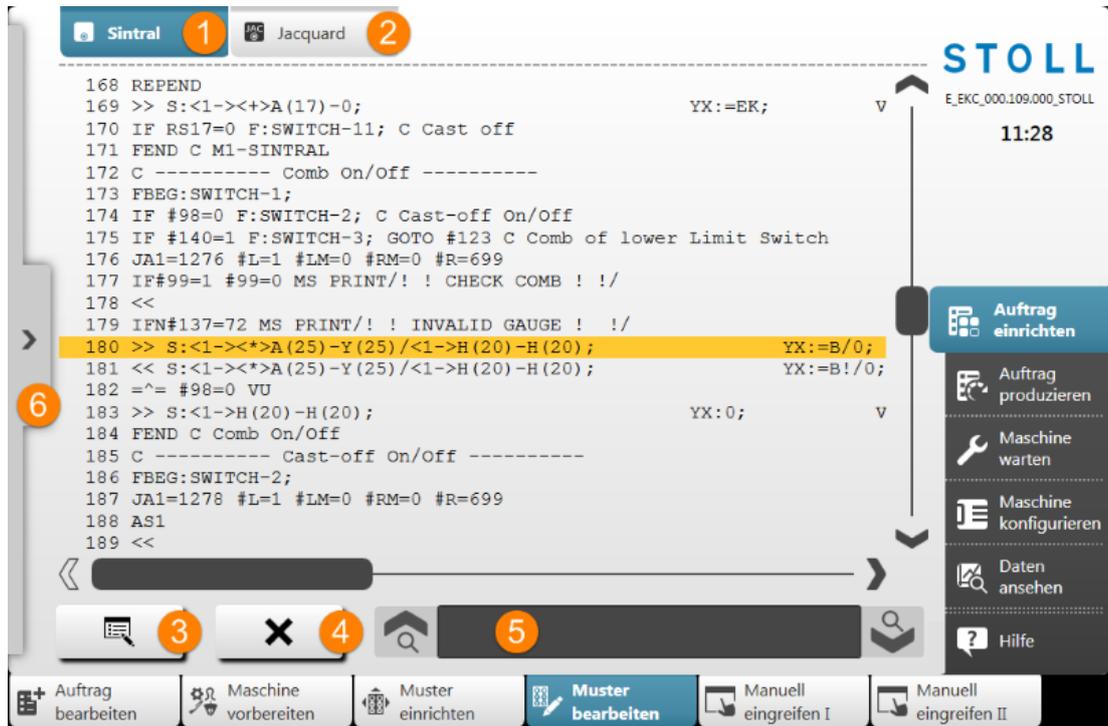
Nr.	Taste	
9		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Anzeige des Warenabzug-Index mit dem aktuellen Warenabzugwert ◆ Öffnen des Setup-Editors zum Ändern von Daten im  WMF Menü
10		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Anzeige des Hilfsabzugs-Index mit der aktuellen Drehzahl des Hilfsabzuges ◆ Öffnen des Setup-Editors zum Ändern von Daten im  W+F Menü
11	 0,70m/s	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Anzeige der Schlittenhubrichtung mit der momentanen Schlittengeschwindigkeit ◆ Öffnen des Setup-Editors zum Ändern von Schlittengeschwindigkeitswerten (MSEC)
12		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Anzeige des aktuellen Rapportschalters ◆ Öffnen des Setup-Editors zum Ändern von Rapportschalter
13		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Anzeige des aktuellen Versatzkorrektur-Index mit der momentanen Versatzposition ◆ Öffnen des Setup-Editors zum Ändern der Werte von Versatzkorrektur-Index

3. Gewünschte Änderungen der Musterparameter vornehmen.
- ▶ Das Muster sollte für die Produktion eingerichtet und vorbereitet sein.

20.7.1 Muster bearbeiten

I. Ansicht oder Änderungen von Sintral oder Jacquard:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Muster bearbeiten" antippen.
- ▶ Das Fenster wird angezeigt.



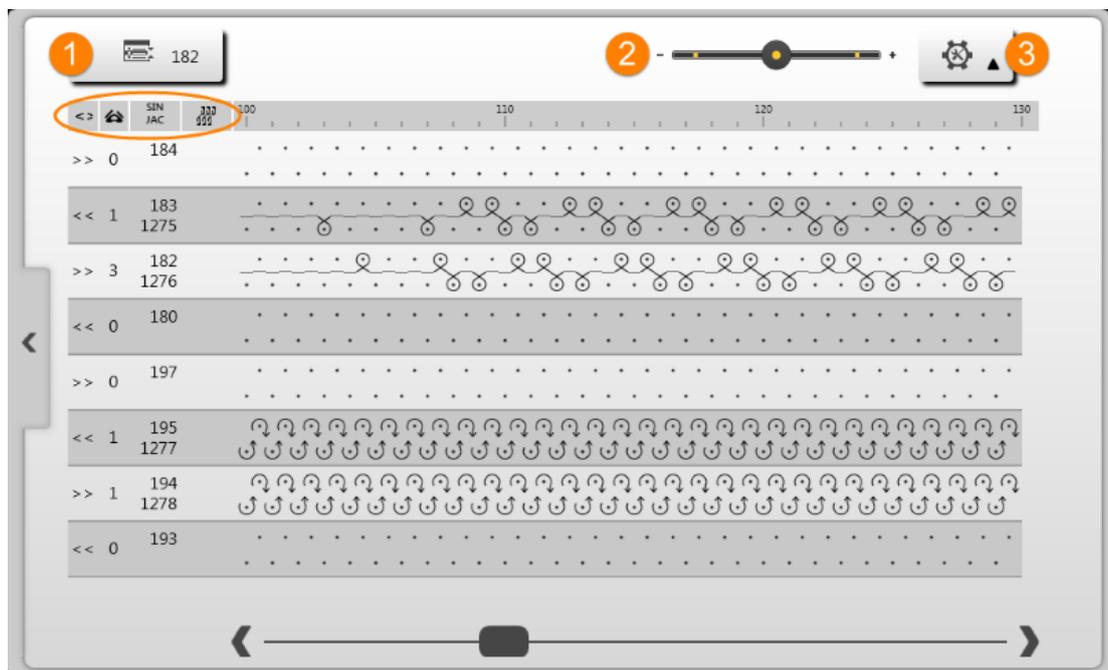
Nr.	Taste	
1		Anzeigefenster mit dem Programmelement Sintral <ul style="list-style-type: none"> ♦ Gelb markierte Sintralzeile: momentan strickende Reihe ♦ Blau markierte Sintralzeile: ausgewählte Sintralzeile
2		Anzeigefenster mit dem Programmelement Jacquard
3		Editor öffnen, um die ausgewählte Zeile zu ändern i : Die Änderungen werden direkt übernommen.
4		Selektierte Sintralzeile löschen i : Es erfolgt eine Abfrage bevor tatsächlich gelöscht wird.
5		Eingabefeld zum Suchen von Sintral-Informationen
		Suche nach oben in Bezug auf die selektierte Zeile
		Suche nach unten in Bezug auf die selektierte Zeile
6		Anzeige-Fenster für die Stricksimulation aufklappen
		Anzeige-Fenster für die Stricksimulation zuklappen

3. Gewünschte Änderungen im Sintral oder Jacquard vornehmen.

i Änderungen auf eigene Gefahr

Änderungen können nicht an der Maschine getestet werden, was eventuell zu großen Problemen führen kann.

II. Anzeige-Fenster mit der Stricksimulation:



Nr.	Taste	
1		Aktuell strickende Sintralzeile
2		Zoom für die Anzeige
3		Auswahlmenü für die Anzeige der Spalten in der Tabelle <ul style="list-style-type: none"> ◆ <> : Spalte für Schlittenhubrichtung ◆ : Spalte für Systemangabe SIN ◆ JAC: Spalte für Sintral- und Jacquardzeilennummer ◆ : Spalte für Versatzposition ◆ : Anzeige der Schlittenposition während dem Stricken



Die Stricksimulation zeigt Sintralzeile vor und nach der aktuell strickenden Sintralzeile.
 Aufbau der Grafik in Strickrichtung, d.h. lesen von unten nach oben.

20.8 Fadenführer überprüfen

Fadenführerpositionen anzeigen und überprüfen.

✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.

1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.

2. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" antippen.

► Die grafische Darstellung der verwendeten Fadenführer wird angezeigt.

3. Im geöffneten Fenster auf Taste  drücken.

► Tabelle mit den verwendeten Fadenführern wird angezeigt.

Y	Typ	Garn		Position		Korrekturwerte			Intarsia			Eingriffsweite		MSEC	V
		Y:=n	0/1	YG	YP	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	I<>	Ua	Ub			
1A	A	A	1	-60	214	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0
2A	A	B	1	-67	-8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0
3A	A	C	1	773	493	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0
4A	A	D	1	780	503	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0
16A	A	E	1	864	487	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0

Spalte	Bedeutung	
Y	Angabe des Fadenführers	
Type	Definition des Fadenführer-Typs: ♦ Autarker Fadenführer (A)	
Garn	Y: = n	Angabe der Garnsorte
	0/1	Garnsorte ein-/ ausgeschaltet
Position	YG	Grundstellung des Fadenführers bei Nadel xx
	YP	Aktuelle Position des Fadenführers bei Nadel xx i : Ändert sich während gestrickt wird.
Korrekturwerte	Ka	Fadenführer-Korrekturwert a am linken Rand innerhalb des Strickbereiches

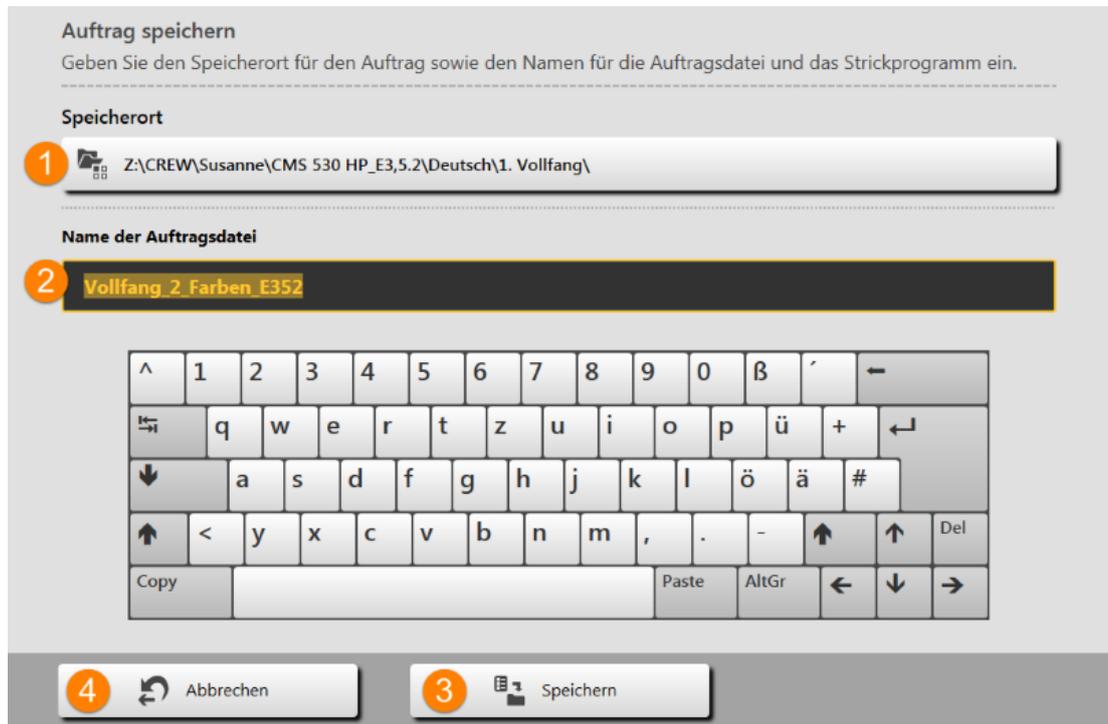
Spalte	Bedeutung	
	Kb	Fadenführer-Korrekturwert b am rechten Rand innerhalb des Strickbereiches
		i : Gültig für <ul style="list-style-type: none"> ◆ Normal-Fadenführer ◆ Intarsia-Fadenführer nicht geschwenkt
Intarsia	K<l>a	Korrekturwert a für geschwenkten Intarsia-Fadenführer am linken Rand innerhalb des Strickbereiches
	K<l>b	Korrekturwert b für geschwenkten Intarsia-Fadenführer am rechten Rand innerhalb des Strickbereiches
	l<>	Schwenkrichtung des Intarsia-Fadenführers
Eingriffsweite	Ua	Eingriffswert links beim Plattieren mit zwei Fadenführern
	Ub	Eingriffswert rechts beim Plattieren mit zwei Fadenführern
MSEC	Fadenführerbezogene Schlittengeschwindigkeit	
V	Schlittengeschwindigkeit für ausgewählten Fadenführer reduzieren (Standardwert =0, d.h. fadenführerspezifische Geschwindigkeit ist aufgehoben)	

20.9 Auftrag mit einem Strickprogramm speichern

i Beim Speichern eines Auftrages wird immer eine neue Datei mit der Endung xxx.**seqx** angelegt.

Speichern eines Auftrages mit einem Strickprogramm:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.
- 3. Anschließend zum Speichern die Taste  "Speichern" drücken.
- ▶ Das Fenster "Auftrag speichern" wird geöffnet.



1	<p>Speicherort auswählen</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Lokale Muster: Festplatte der Maschine ◆ Netzlaufwerk
2	<p>Anzeige des Namens für die Auftragsdatei (seqx), welcher über die Tastatur geändert werden kann. Standardvorgabe: Name des Strickprogramms</p> <p>i: Bei Aufträgen mit nur einem Strickprogramm sollte der ursprüngliche Name des Strickprogrammes (zip-Datei) beibehalten werden, da bei einer Änderung auch das zip-Datei umbenannt wird!!</p>
3	Speichern des Auftrages unter dem eingegebenen Namen
4	Vorgang abbrechen

4. Speicherort auswählen.
5. Gewünschten Namen für die Auftragsdatei eingeben.

i Achtung

Bei Aufträgen mit nur einem Strickprogramm sollte der ursprüngliche Name des Programmes (zip-Datei) beibehalten werden, da bei einer Namensänderung auch die zip-Datei umbenannt wird!!

6. Mit Taste  "Speichern" den Vorgang durchführen.

- ▶ Im vorgegebenen Speicherort wird unter dem definierten Namen eine **seqx**-Datei mit der gleichnamigen zip-Datei angelegt.

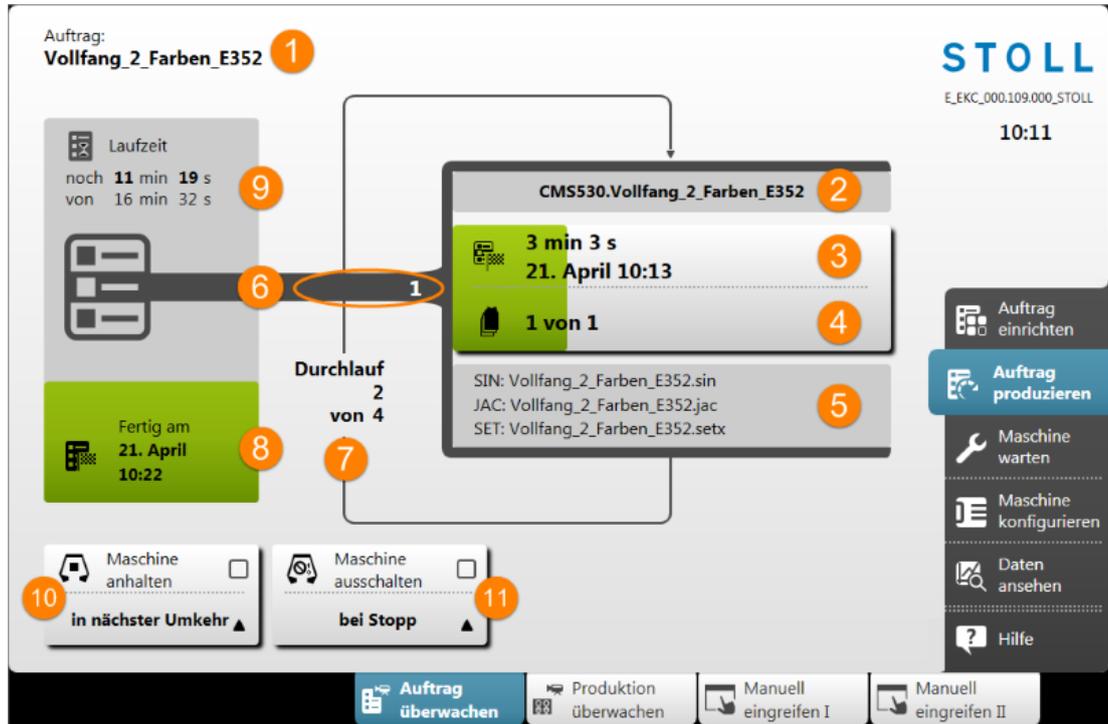
20.10 Auftrag produzieren

-  "Auftrag überwachen": Anzeige des Auftragsfortschritts eines Auftrags
-  "Produktion überwachen": Anzeige des Arbeitsfortschritts der einzelnen Teile einer Position
-  : Nachstricken von Teilen einer Position

20.10.1 Auftrag mit einem Strickprogramm überwachen

Auftrag überwachen:

- ✓ Ein Auftrag ist eingerichtet und gestartet.
 - ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
1. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag produzieren" antippen.
 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag überwachen" antippen.
- ▶ Das Fenster zur **Überwachung des Auftrages** wird angezeigt.



Nr.	Taste	
1		Name des Auftrages
2		Name des aktiven Strickprogramms mit der Maschinentypbezeichnung
3		Anzeige des Produktionsfortschritts (grüner Balken) und Laufzeit der aktuellen Position (Strickprogramm) <ul style="list-style-type: none"> ♦ Laufzeit der Anzahl Teile pro Position plus Teile zum Nachstricken ♦ Datum und Uhrzeit der Fertigstellung der Anzahl Teile pro Position plus Teile zum Nachstricken
4		Anzeige der Anzahl Teile pro Position (Strickprogramm) n von m <ul style="list-style-type: none"> ♦ n = Anzahl fertiggestrickter Teile der aktuellen Position ♦ m = Gesamtanzahl zu strickender Teile pro Position (Strickprogramm) ♦ + x = Anzahl nachzustrickender Teile der aktuellen Position <p>: Es befinden sich mehrere Strickprogramme im ‚Durchlauf‘, so entspricht die Anzeige dem Stückzähler für die jeweilige Position (Strickprogramme).</p>
5		Namen der Elemente eines Strickprogramms <ul style="list-style-type: none"> ♦ Sintral: xxx .sin ♦ Jacquard: xxx .jac ♦ Setup: xxx .setx
6		Aktive Positionsnummer = laufende Nummer der Strickprogramme im Auftrag
7		Anzeige der Durchläufe (Stückzähler) n von m

Nr.	Taste	
		<ul style="list-style-type: none"> ♦ n = Anzahl fertiggestrickter Durchläufe ♦ m = Gesamtanzahl der zu strickenden Durchläufe <p>: Befindet sich ein Strickprogramm im ‚Durchlauf‘, so entspricht die Anzeige dem Stückzähler.</p>
8		Produktionsfortschritt (grüner Bereich) des Auftrags mit Angabe der Fertigstellung des Auftrages (Datum + Uhrzeit)
9		Anzeige der Laufzeit n von m des Auftrags <ul style="list-style-type: none"> ♦ n = verbleibende Laufzeit ♦ m = Gesamtlaufzeit
10		<input type="checkbox"/> Maschine nicht anhalten
		<input checked="" type="checkbox"/> Maschine anhalten Auswahlmenü mit Taste  öffnen: <ul style="list-style-type: none"> ♦ in nächster Umkehr ♦ wenn das aktuelle Teil fertig ist
11		<input type="checkbox"/> Maschine nicht ausschalten
		<input checked="" type="checkbox"/> Maschine ausschalten Auswahlmenü mit Taste  öffnen: <ul style="list-style-type: none"> ♦ bei Stopp ♦ wenn das aktuelle Teil fertig ist ♦ wenn der Auftrag fertig ist

20.10.2 Produktion mit einem Strickprogramm überwachen

Produktion überwachen:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
"Produktion überwachen" ist auch vom Operator ausführbar.
- ✓ Ein Auftrag ist eingerichtet und gestartet.

1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag produzieren" auswählen.

2. In der unteren Navigationsleiste  "Produktion überwachen" antippen.

► Das Fenster zur **Überwachung des aktuell strickenden Teiles** wird angezeigt.



Symbolbild

Nr.	Taste	
1		Anzeige der Laufzeit pro Teil noch nn von xx mit Fortschrittsanzeige (grüner Balken) <ul style="list-style-type: none"> ◆ nn : verbleibende Laufzeit des Teils ◆ xx : Gesamtlaufzeit des Teils
2	Fertig am 	Fertigstellung der aktuellen Position (plus Nachstricken von Teilen) <ul style="list-style-type: none"> ◆ Datum ◆ Uhrzeit
3	Schlitten 	Aktuelle Schlittengeschwindigkeit m/s mit Anzeige von <ul style="list-style-type: none"> ◆ der Schlittenrichtung nach links / nach rechts ◆ Anzeige von bei aktivierter Taste "Reduzierte Geschwindigkeit [ML]"
4	Teile von Position z n von m	Anzeige der Anzahl Teile pro Position z (Strickprogramme) im Durchlauf n von m <ul style="list-style-type: none"> ◆ z = Positionsnummer = laufende Nummer der Strickprogramme im Auftrag ◆ n = Anzahl fertiggestrickter Teile der aktuellen Position ◆ m = Gesamtanzahl zu strickender Teile pro Position (Strickprogramm) ◆ + x = Anzahl nachzustrickender Teile der aktuellen Position

Nr.	Taste	
		 : Es befinden sich mehrere Strickprogramme im ‚Durchlauf‘, so entspricht die Anzeige dem Stückzähler für die jeweilige Position (Strickprogramm).
5	Rapportschalter	Anzeige des aktuellen Rapportschalters $RS_n = x / y$ <ul style="list-style-type: none"> ◆ n : Nummer des Rapportschalters ◆ x : noch verbleibende Wiederholungen ◆ y : Gesamtanzahl an Wiederholungen
6	Versatz 	Anzeige der aktuellen Versatzposition
7	Abzug 	Anzeige des aktuellen Abzugswertes
9	Maschenlänge 	Öffnen des Dialoges zum Ändern der aktuellen Maschenlänge
10	Fadenführer 	Öffnen des Fensters "Fadenführer" mit der grafischen Darstellung der aktiven Fadenführer

3. Gewünschte Taste antippen, um die entsprechenden Werte zu ändern.
▶ Änderungen werden im Setup eingetragen.

20.10.3 Nachstricken von Teilen

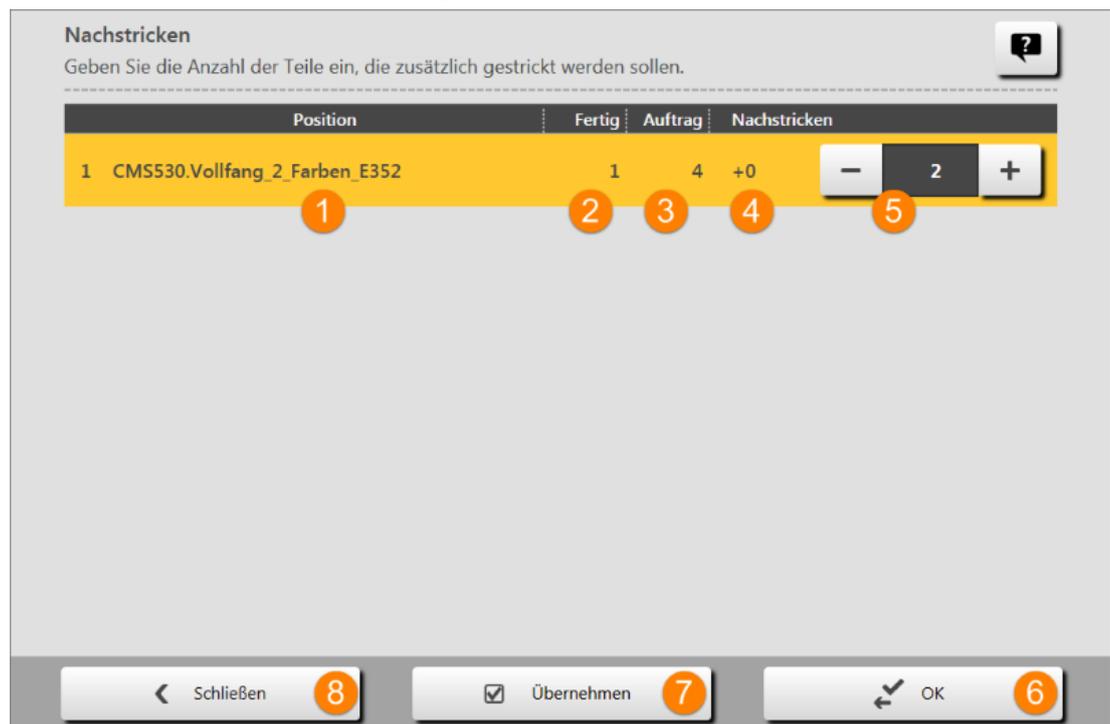
- Notwendige Änderung
 - Bei Aufträgen mit nur einem Strickprogramm kann die Anzahl an Durchläufen (Stückzahl) beeinflusst werden
 - Bei Aufträgen mit mehreren Strickprogrammen kann die Anzahl Teile pro Position im Auftrag beeinflusst werden
- Nachstricken von defekten Teilen

i Diese Änderungen beeinflussen nicht die Vorgabe beim Erstellen eines Auftrags, da dies nur vom Senior Operator durchgeführt werden kann.

Fenster Nachstricken

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
"Produktion überwachen" ist auch vom Operator ausführbar.
- ✓ Ein Auftrag ist eingerichtet und gestartet.

1. Im Fenster "Auftrag überwachen" oder "Produktion überwachen" auf die Taste  klicken.
- ▶ Das Fenster "Nachstricken" wird geöffnet.



Nr.		
1	Position	Liste der Strickprogramme im aktuellen Auftrag <ul style="list-style-type: none"> ♦ Auftrag mit einem Strickprogramm ♦ Auftrag mit mehreren Strickprogrammen
2	Fertig	Anzahl der abgearbeiteten Durchläufe
3	Auftrag	Gesamtanzahl an Durchläufen <ul style="list-style-type: none"> ♦ Auftrag mit einem Strickprogramm = Stückzahl ♦ Auftrag mit mehreren Strickprogrammen (Positionen) = Anzahl an Durchläufen der gesamten Positionen (Liste)
4	Nachstricken	Anzeige der bereits nachgestrickten Teile
5		Tasten +/- zur Eingabe der nachzustrickenden Anzahl an Teilen
6		Eingabe bestätigen und zurück zum vorigen Fenster

Nr.		
7	 Übernehmen	Eingabe für erste Position in der Liste bestätigen und das Fenster nicht verlassen, um weitere Eingaben zu machen
8	 Schließen	Fenster schließen ohne die Eingaben zu übernehmen

2. Gewünschte Eingabe für die erste zu ändernde Position vornehmen.

3. Die Taste  "Übernehmen" drücken, um diese Eingabe zu bestätigen und anschließend mit der nächsten Eingabe fortzufahren.
- oder -

Die Taste  "Ok" drücken, um diese Eingabe zu bestätigen und das Fenster zu schließen.

i Verhalten

Werden Teile zum Nachstricken eingegeben, so wird das ‚Nachstricken‘ nach Beendigung einer aktuell strickenden Position sofort ausgeführt.

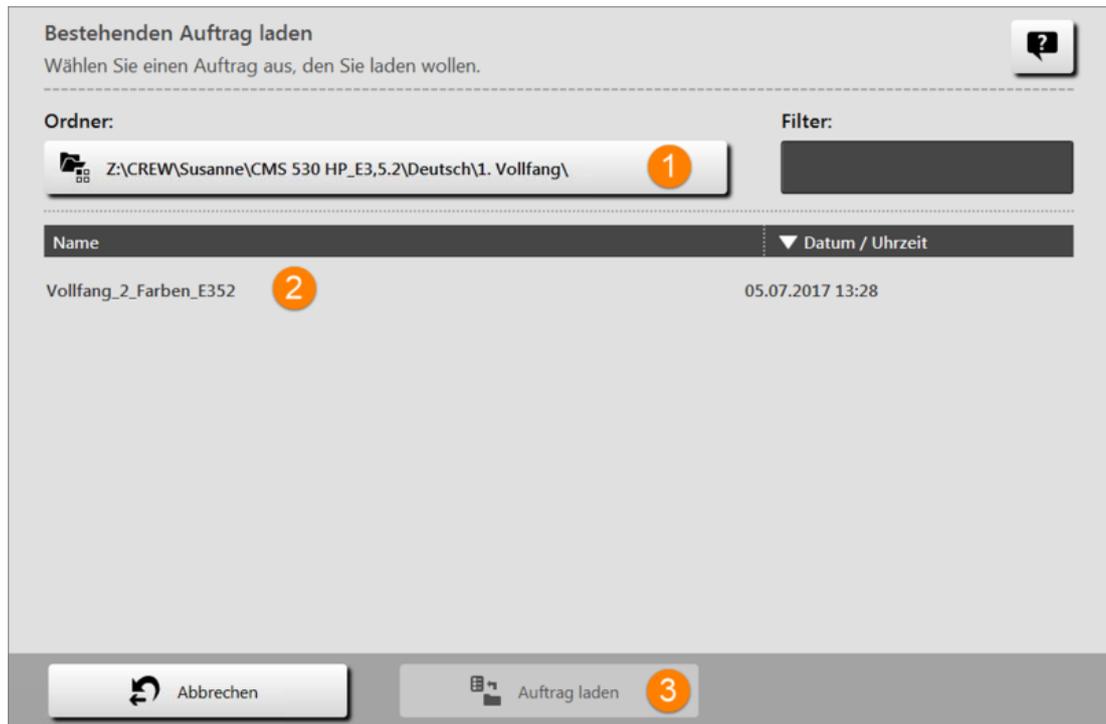
20.11 Bestehenden Auftrag laden

i Ein Auftrag mit ein oder mehreren Strickprogrammen wurde als seqx-Datei gespeichert.

Bestehenden Auftrag (seqx-Datei) laden:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Eine **seqx**-Datei ist gespeichert.
1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.
 3. Anschließend zum Laden eines bestehenden Auftrags die Taste  "Bestehenden Auftrag laden" drücken.
- ▶ Das Fenster "Bestehenden" "Auftrag laden" wird geöffnet.

Bestehenden Auftrag laden



1	Speicherort (Ordner) der gespeicherten seqx-Dateien auswählen <ul style="list-style-type: none"> ◆ Lokale Muster: Festplatte der Maschine ◆ Netzlaufwerk
2	Liste aller seqx-Dateien im ausgewählten Ordner
3	Taste um die ausgewählte seqx-Datei zu laden

4. Gewünschte seqx-Datei selektieren.

5. Taste  "Auftrag laden" drücken.

▶ Der Auftrag wird geladen.

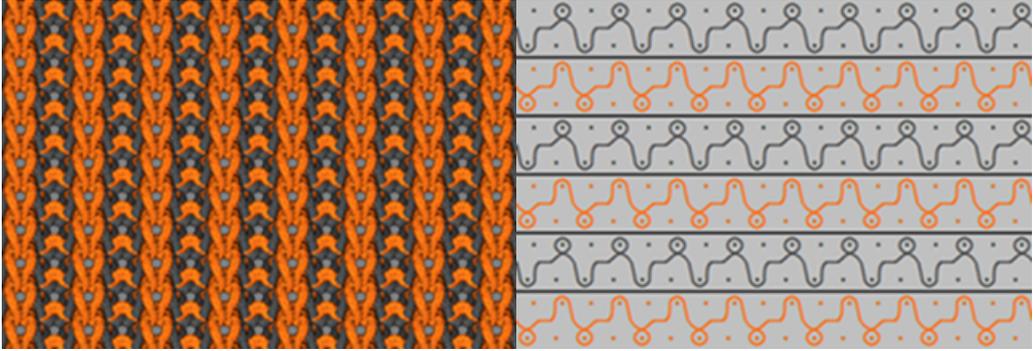
▶ Im Menübereich werden der geladene Auftrag und das Strickprogramm angezeigt.



1	Name der seqx-Dateien
2	Name des Strickprogramms aus der seqx-Datei
3	Produktion starten

6. Taste  "Produktion starten" drücken.

21 2-farbiger Volfang / Fang

	
Mustername	Volfang_2-Farben
Anfang	1x1 - Rippe
Maschinentyp	CMS 530 HP W in E 7.2 CMS 530 HP 5,2" in E 3,5.2 ADF 530-32 W in E 7.2
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ mit Kammfunktion ◆ mit Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 1x1 - Anfang ◆ Struktur Volfang (Fang) in 1x1-Technik ◆ 2-farbig
Musterparameter	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Rapportschalter (RS) ◆ Maschenlänge (NP) ◆ Warenabzug (WM) ◆ Schlittengeschwindigkeit (MSEC) ◆ Fadenführerstaffelung am Gestrickrand (YDI)

21.1 Betriebsart der Maschine und Programm

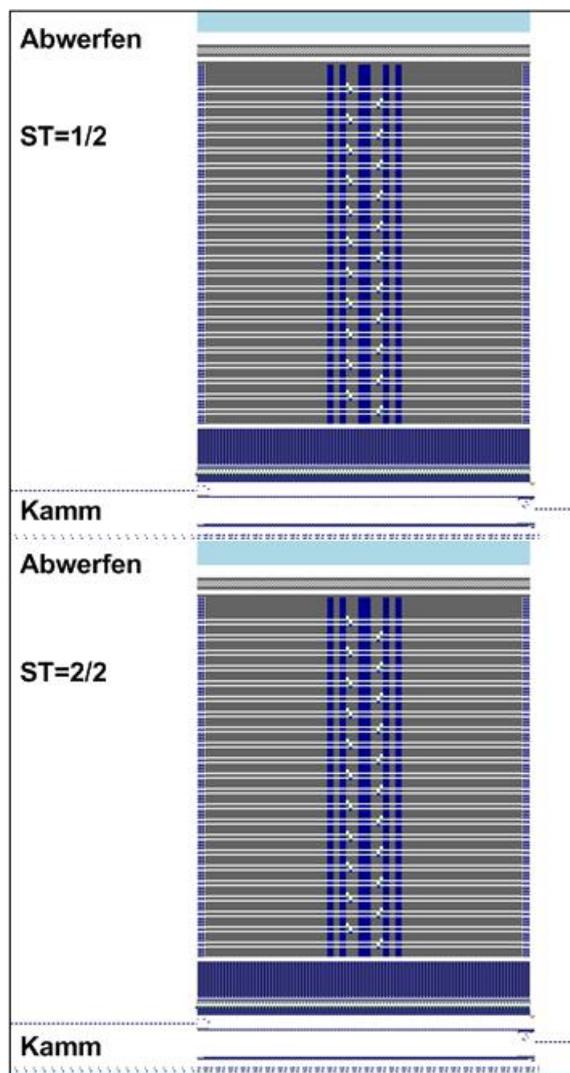
Betriebsart der Maschine

■ Betriebsart mit Kammverwendung

Das Strickprogramm (Sintral, Jacquard, Setup) ist so aufgebaut, dass am Anfang des Programms die **Kammfunktion** und am Gestrickende die **Abwerf-Funktion** aufgerufen wird.

Resultat:

Jedes Teil wird mit dem Kamm begonnen und am Ende abgeworfen, somit werden Einzelteile produziert.



Bei Strickbeginn darf sich **kein** Gestrück im Nadelbett oder Hauptabzug befinden.

Kammfunktion am Anfang eines Strickteils

1. Leeren des Nadelbettes (Stricken ohne Fadenführer)
2. Einlegen des Kammfadens (spezieller Gummifaden)
3. Kamm fährt nach oben bis Kammfaden von den geöffneten Kammhaken erfasst wird
4. Kammhaken werden geschlossen
5. Kamm fährt nach unten bis Kammhaken nicht mehr in den Nadeln stehen

Abwurf-Funktion am Ende eines Strickteils



Funktion wird am Ende eines Gestricks aufgerufen, um sicherzustellen, dass sich bei Neubeginn eines Teils kein Gestrick mehr im Nadelbett befindet.

```

280 C ----- Abwerfen -----
281 FBEG:SCHALTER-9;
282 JA1=1103 #L=125 #LM=0 #RM=0 #R=275
283 << S:<1->H(8)-H(8)/<1->H-H;          Y:0/0;          V0          S1 S2          WMF5  MSEC=0.70
284 #98=1
285 >> S:<1->H-H/<1->H-H;          Y:0/0;          S2 S3          WMF2  MS=2.5
286 IF #69=>1 IF #69<=4 F:SCHALTER-10; C MS*#69 (1-4s)
287 FEND C Abwerfen
288 C ----- MS*#69 (1-4s) -----
289 FBEG:SCHALTER-10;
290 JA1=1100 #L=125 #LM=0 #RM=0 #R=275
291 <<          V0          S0          WMF2  MSEC=0.70
292 IF#69=1 MS=1
293 IF#69=2 MS=2
294 IF#69=3 MS=3
295 IF#69=4 MS=4
296 >>          S0
297 FEND C MS*#69 (1-4s)

```



Mit Hilfe des **Zählers #69** in der Abwurf-Funktion kann eine **zusätzliche Stillstandszeit (MS)** in der Schlittenumkehr definiert werden. Dies ist in manchen Fällen notwendig, um den Auswurf des Gestricks sicher zustellen.

Zähler #69 setzen:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" antippen.
- 3. Mit Taste  # die Tabelle der Zähler öffnen.

4. Taste  # "Zähler 51-99" antippen.
▶ Die gewünschte Tabelle wird angezeigt.
5. Den gewünschten Wert bei #69 eingeben.

21.2 Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten

Vorgehensweise:

1. **Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.**
2. **Produktion starten.**
3. **Maschine vorbereiten und Muster einrichten:**
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer in Klemme positionieren
 - Strickbereich und Warenstauraum kontrollieren
4. **Maschine starten (einrücken).**

Folgende Änderungen durchführen:

- Rapportschalter (RS)
- Maschenlänge (NP)
- Maschinengeschwindigkeit (MSEC)
- Warenabzugswerte (WM, W+, WMK...)

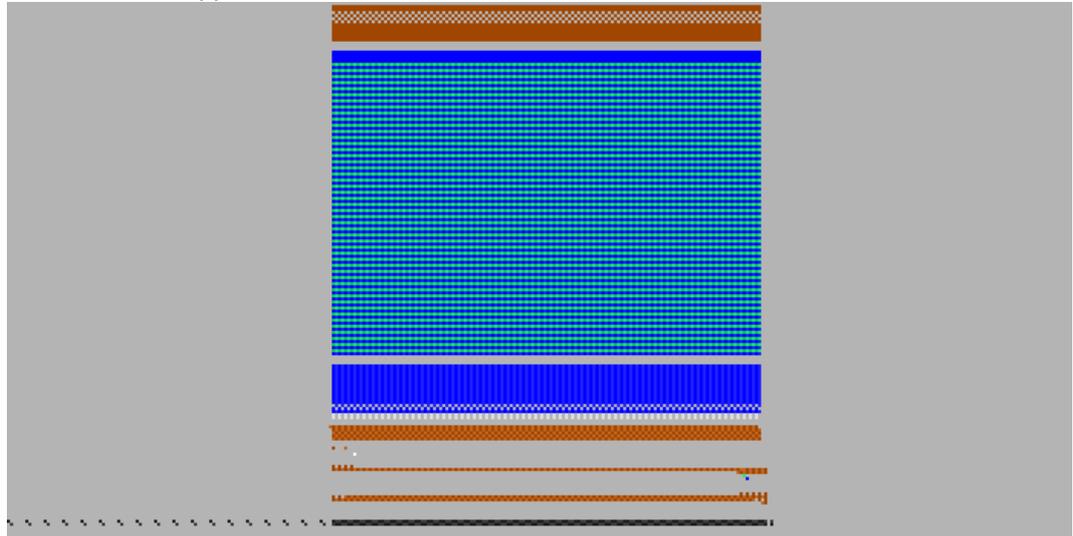
21.3 Einstellung: Rapportschalter

Verwendung von Rapportschaltern

- Rapportschalter dienen der Längenregulierung in einem Strickteil
- Musterbereiche werden im Muster definiert und anhand von Rapportschaltern (Variablen) wiederholt
- Rapportschalter sind im Sintral-Programm den jeweiligen Musterbereichen zugeordnet
- Mögliche Rapportschalter-Variablen:
 - **Setup:** RS1 bis RS39

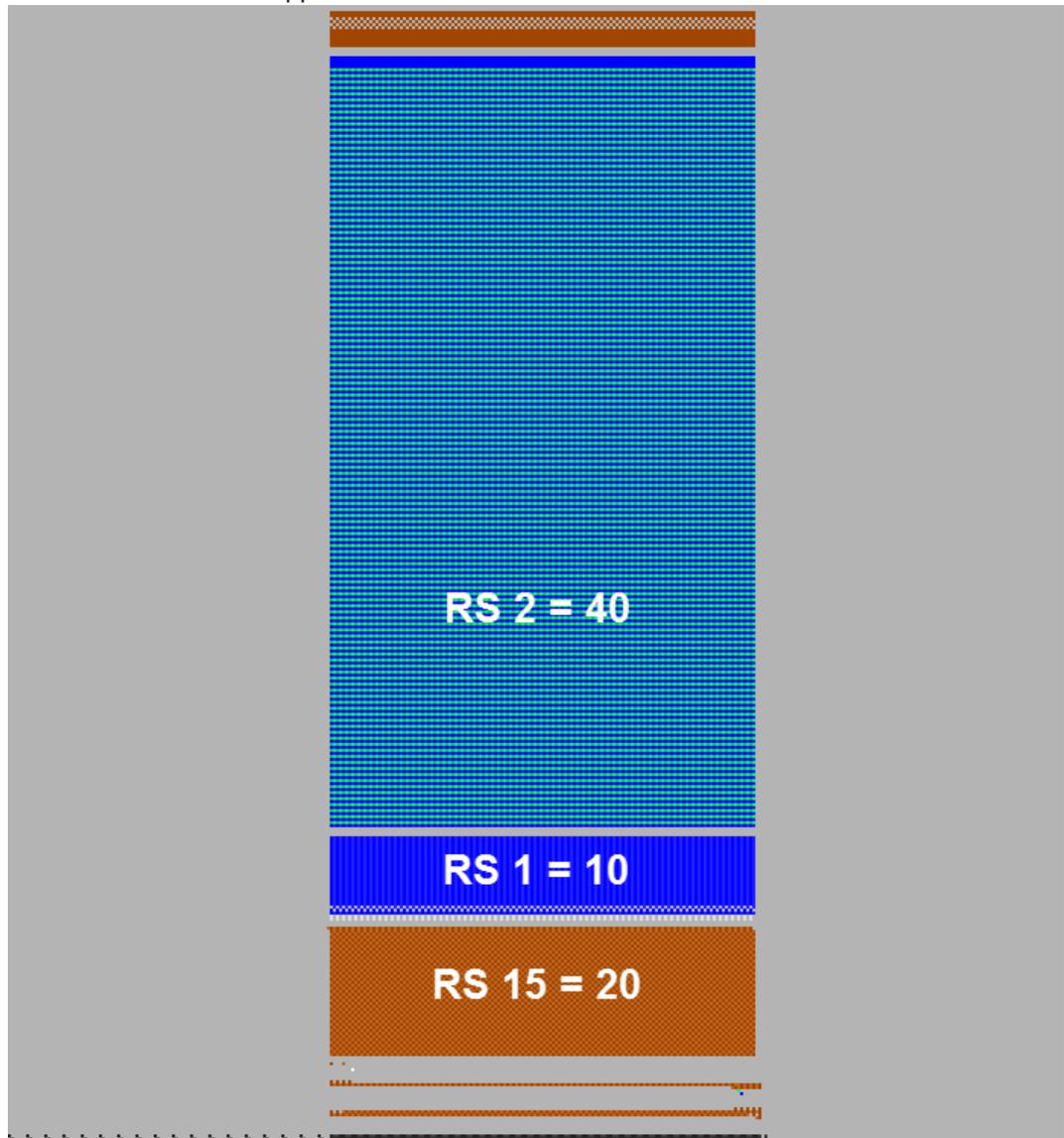
Verhalten von Rapportschaltern

■ Muster ohne Rapportschalter



Resultat: Das Muster kann in der Länge nicht beeinflusst werden.

■ Gleiches Muster mit Rapportschalter



Resultat: Das Muster lässt sich in den Bereichen mit definierten Rapportschaltern in der Länge variabel ändern.

Verwendete Rapportschalter im Setup-Editor aufrufen und ändern

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen und die Produktion wurde gestartet.
1. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" auswählen und zum Ändern der Rapportschalter mit Taste  "Setup-Editor" /  "RS" "Rapportschalter" das Fenster öffnen.

- oder -

das Fenster  "Muster einrichten" auswählen und zum Ändern der Rapportschalter mit Taste  das Fenster öffnen.

2. Gewünschte Werte ändern.

RS	Wert	Kommentar
RS1	20	1x1 Anfang
RS2	20	Vollfang (2 Reihen)
RS15	1	Schutzgarn vor Anfang
RS17	0	Comb On/Off (RS17=0)
RS18	0	Compensation Float and Lock (RS18=1)

 Abzug

 Fadenführer

 Maschenlänge

 Geschwindigkeit

 **Rapportschalter**

RS	Liste aller verwendeten Rapportschalter (RSn)	n = 1-39
Wert...	Wiederholungsfaktor	m = 1-9999
Kommentar	Bezeichnung des Rapportschalters	

3. Mit Taste  "Schließen" den Setup-Editor verlassen.

► Geänderte Werte im Setup werden beim Speichern des Musters mit abgespeichert.

21.4 Einstellung: Maschenlänge

Die Maschenlänge ist wesentlich maßgebend für das Maschenbild der Strickware.

- Je länger die Masche, umso loser wird das Gestrick.
- Je kürzer die Masche, desto fester wird das Gestrick.

Maschenlänge richtet sich nach:

- Garnqualität
- Struktur / Bindung / Stricktechnik

Maschenlängen-Tabelle aufrufen und Werte ändern

✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.

- ✓ Das Strickprogramm ist geladen und die Produktion wurde gestartet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste ist  "Auftrag einrichten" ausgewählt.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Muster einrichten" auswählen.
- Mit Taste  den Setup-Editor zum Ändern der Maschenlänge im vorderen Nadelbett öffnen
- Mit Taste  den Setup-Editor zum Ändern der Maschenlänge im hinteren Nadelbett öffnen
- 3. Werte ändern.
- 4. Setup-Editor mit Taste  "Schließen" und zurück zu  "Muster einrichten".
 - ▶ Die geänderten Werte sind im Setup und werden beim Speichern des Auftrags mit gesichert.
- oder -
- 5. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag produzieren" auswählen.
- 6. In der unteren Navigationsleiste  "Produktion überwachen" öffnen.
- 7. Taste  antippen.
 - ▶ Über Nummernfeld den Wert ändern.

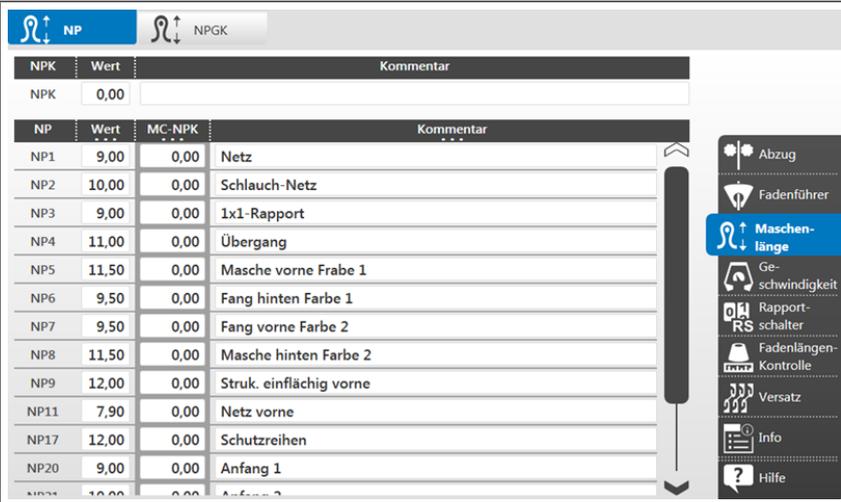


Tabelle 1

NPK	Abzugsteil-Korrektur für alle im Programm verwendeten Maschenlängen (NP)	
Wert	Eingabe der gewünschten Korrektur	Min. Wert: -2 Max. Wert: 2 Schrittweite: 0.05

Kommen- tar	Beschreibung zum NPK-Wert	
Tabelle 2		
NP	Liste aller verwendeten Maschenlängen (NPn)	n = 1-250
Wert....	Eingabe des gewünschten Maschenlängen-Wertes	Wertebereich ist feinhheitsabhängig
MC-NPK...	<p>Maschinenspezifische NP-Korrekturwerte</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Eintrag von Korrekturwerten, welche nicht für andere Maschinen gelten sollen. ◆ Diese Werte bleiben an der Maschine gespeichert. ◆ Diese Werte lassen sich nicht mit der Setup-Datei auf andere Maschinen übertragen. ◆ Beim Anlegen eines neuen Auftrags können diese Werte mit <input checked="" type="checkbox"/> EANP (Ladeoptionen) gelöscht werden. ◆ Durch Klick in Tabellenkopf MC-NPK... können alle Einträge auf einen Wert oder =0 (Null) gesetzt werden. 	<p>Minimaler Wert: -2 Maximaler Wert: 2 Schritte: 0.05</p> <p>Dongle-Daten  Nur auf der Maschine!</p>
Kommen- tar	Beschreibung zum NP-Wert	

21.5 Einstellung: Schlittengeschwindigkeit

In einem Strickprogramm gibt es sogenannte Technikreihen (Jacquardreihen), welche an der Maschine bestimmte Aktionen steuern:

- Stricken
- Umhängen oder Abwerfen
- Fadenführer holen bzw. klemmen

Die Schlittengeschwindigkeit kann in der Schlittenumkehr geändert werden.

Wie viele Jacquardreihen pro Schlittenhub gestrickt werden, ist abhängig von der Systemzahl der Maschine.

Schlittengeschwindigkeit (MSEC) anpassen bei:

- Verschiedene Strukturen
- Schwierigen Programmpassagen
- Festen Umhängereihen
- Sensiblen Garnen (z.B. Kaschmir)

Menü Schlittengeschwindigkeit

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Das Strickprogramm ist geladen und die Produktion wurde gestartet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste ist  "Auftrag einrichten" ausgewählt.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Muster einrichten" auswählen.
- 3. Im Fenster auf Taste  tippen.
 - ▶ Setup-Editor wird geöffnet.
- 4. Wert ändern.
- 5. Setup-Editor mit Taste  "Schließen" und zurück zu  "Muster einrichten".
 - ▶ Die geänderten Werte sind im Setup und werden beim Speichern des Auftrags mit gesichert.

- oder -

- 6. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag produzieren" auswählen.
- 7. In der unteren Navigationsleiste  "Produktion überwachen" öffnen.
- 8. Taste  antippen.
 - ▶ Über Nummernfeld den Wert ändern.

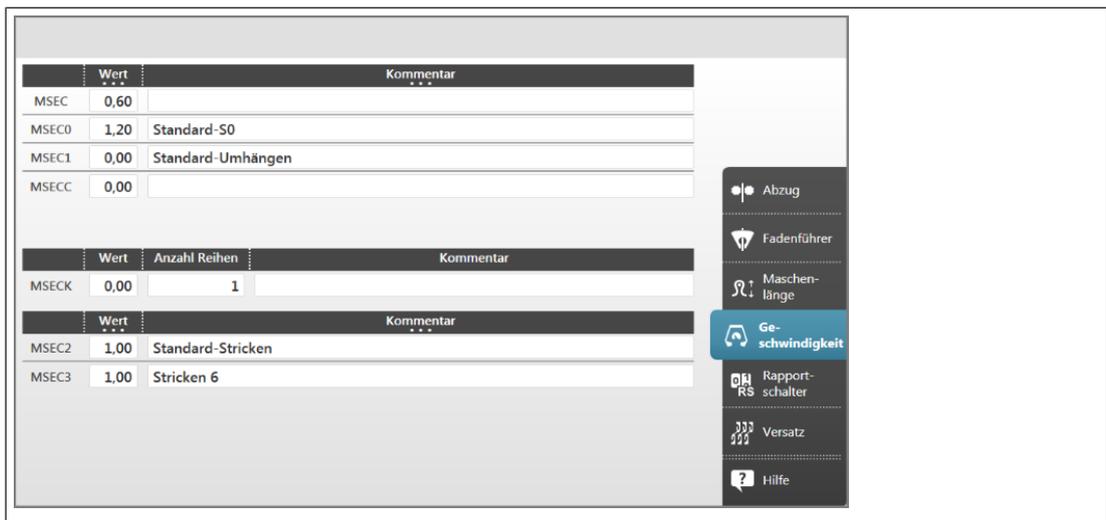


Tabelle 1

MSEC	Allgemeine Schlittengeschwindigkeit (Meter / Sekunde)	Min. Wert: 0.05 Max. Wert: 1.2
MSEC0	Schlittengeschwindigkeit für Leerreihen (S0)	Min. Wert: 0.05

		Max. Wert: 1.5
MSEC1	Schlittengeschwindigkeit für Umhängereihen	Min. Wert: 0.00 = Schlittengeschwindigkeit von der letzten Strickreihe wird übernommen Max. Wert: 1.2
MSECC	Schlittengeschwindigkeit beim Holen / Klemmen eines Fadenführers	Min. Wert: 0.05 Max. Wert: 0.5
MSECI	Schlittengeschwindigkeit für Intarsienfadenführer	Min. Wert: 0.05 Max. Wert: 1.0
Kommentar	Beschreibung	
Tabelle 2		
MSECK	Schlittengeschwindigkeit bei kleinem Knoten	
Wert	Eingabe der gewünschten Schlittengeschwindigkeit	Min. Wert: 0.05 Max. Wert: 1.2
Anzahl Reihen	Eingabe der Reihenanzahl für wie viele Schlittenhübe die Maschine mit der angegebenen Schlittengeschwindigkeit arbeiten soll. i : Standard: 1 Reihe mit ML.	
Tabelle 3		
MSECM	Liste aller verwendeten Schlittengeschwindigkeiten	m = 2 - 20
Wert	Eingabe der gewünschten Schlittengeschwindigkeit	

21.6 Einstellung: Warenabzug

Der Warenabzug hat die Aufgabe die Strickware kontinuierlich nach unten abzuziehen, wodurch beim Maschenbildungsprozess oder dem Umhängen die Maschenköpfe sicher im Nadelhaken gehalten werden. Das Gestrick erhält während dem Stricken Stabilität.

Warenabzug ist abhängig von:

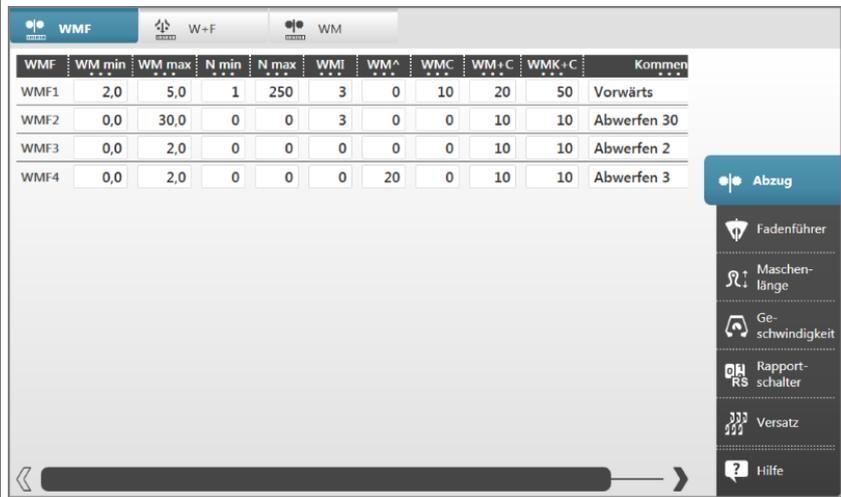
- Gestrickbreite
- der Strickart
- der Maschenlänge
- dem verwendeten Garn

Warenabzugstabelle aufrufen

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen und die Produktion wurde gestartet.
 - ✓ In der Hauptnavigationsleiste ist  "Auftrag einrichten" ausgewählt.
1. In der unteren Navigationsleiste  "Muster einrichten" auswählen.
 2. Im Fenster auf Taste mit Symbol  tippen.
 - ▶ Menü  "WMF" im Setup-Editor wird geöffnet.
 3. Wert ändern.
 4. Setup-Editor mit Taste  "Schließen" und zurück zu  "Muster einrichten".
 - ▶ Die geänderten Werte sind im Setup und werden beim Speichern des Auftrags mit gesichert.
- oder -**
5. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag produzieren" auswählen.
 6. In der unteren Navigationsleiste  "Produktion überwachen" öffnen.
 7. Taste mit Symbol  antippen.
 - ▶ Über Nummernfeld den Wert ändern.

i Im Menü  "W+F" (Hilfsabzug) und dem Menü  "WM" (WM% + WMK%) können nach gleicher Vorgehensweise die Werte geändert werden.

Registerkarte:  WMF



WMF	WM min	WM max	N min	N max	WMI	WM^	WMC	WM+C	WMK+C	Kommentar
WMF1	2,0	5,0	1	250	3	0	10	20	50	Vorwärts
WMF2	0,0	30,0	0	0	3	0	0	10	10	Abwerfen 30
WMF3	0,0	2,0	0	0	0	0	0	10	10	Abwerfen 2
WMF4	0,0	2,0	0	0	0	20	0	10	10	Abwerfen 3

WMF	Liste aller im Strickprogramm verwendeten Warenabzugs-Menüs	WMF1 bis WMF50
WM min...	Minimaler Warenabzugswert (bei Fully Fashion)	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 31.5 Schrittweite: 0.1
WM max...	Maximaler Warenabzugswert (Wert muss immer angegeben werden)	
Nmin...	Minimale Nadelzahl (bei Fully Fashion)	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: Nadelzahl der CMS Schrittweite: 1
Nmax...	Maximale Nadelzahl (bei Fully Fashion)	
WMI	Warenabzugsimpuls	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 15 Schrittweite: 1
WM^	Bremse des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) für maximal 2,5 Sekunden öffnen, Abzugswalze bzw. Kammabzug dreht höchstens um die angegebene Gradzahl zurück (abhängig von der Gestrickspannung und dem Warenabzugswert). <ul style="list-style-type: none"> CMS 5xx, 7xx, 8xx, CMS ADF: 9-60 Grad CMS 9xx: 9-120 Grad Ist eine der beiden Bedingungen erfüllt, wird die Bremse wieder geschlossen. In der nächsten Umkehr wird den angegebene Warenabzugswert wieder wirksam.	Kein Rückdrehen: 0 Minimaler Wert: 9 Maximaler Wert: 120 Schrittweite: 1

WMC	Drehzahlkontrolle des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug oder Kammabzug) auf den Wert n (0-32) einstellen. Dreht sich das Abzugssystem zu schnell erfolgt Abstimmung der Maschine. 0= keine Abstimmung, 1= unempfindlich, 32= sehr empfindlich	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 32 Schrittweite: 1
WM+C	Überwachung des Hauptabzuges. Hat sich der Abzug nach n (0-100) Strickreihen nicht gedreht, erfolgt Abstimmung der Maschine. (0=Überwachung aus)	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 100 Schrittweite: 1
WMK+C	Überwachung des Kammes. Hat sich der Kamm nach n (0-100) Strickreihen nicht bewegt, erfolgt Abstimmung der Maschine. (0=Überwachung aus)	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 100 Schrittweite: 1

Registerkarte:  W+F

		
W+F	Liste aller im Strickprogramm verwendeten Hilfsabzugs-Funktionen	W+F1 – W+F50
W+1	<input type="checkbox"/> Hilfsabzug ist geöffnet.	
	<input checked="" type="checkbox"/> Hilfsabzug schließen. Der Drehzahlwert W+=n ist aktiv	
W+...	Eingabe der Drehzahl 1= langsam, 15= schnell	Minimaler Wert: 1 Maximaler Wert: 15 Schrittweite: 1
W+C...	Überwachung des Hilfsabzuges. Hat sich der Hilfsabzug nach n (0-100) Strickreihen nicht gedreht, erfolgt Abstimmung der Maschine. (0=Überwachung aus)	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 100 Schrittweite: 1

Registerkarte:  WM

	Wert	Kommentar
WM%	0	
WMK%	0	

WM%	Warenabzugswert für den Hauptabzug um n Prozent verändern	-80 bis 80
WMK%	Warenabzugswert für den Kammabzug um n Prozent verändern.  Wert nur aktiv bis zur Übergabe des Gestricks an den Hauptabzug.	

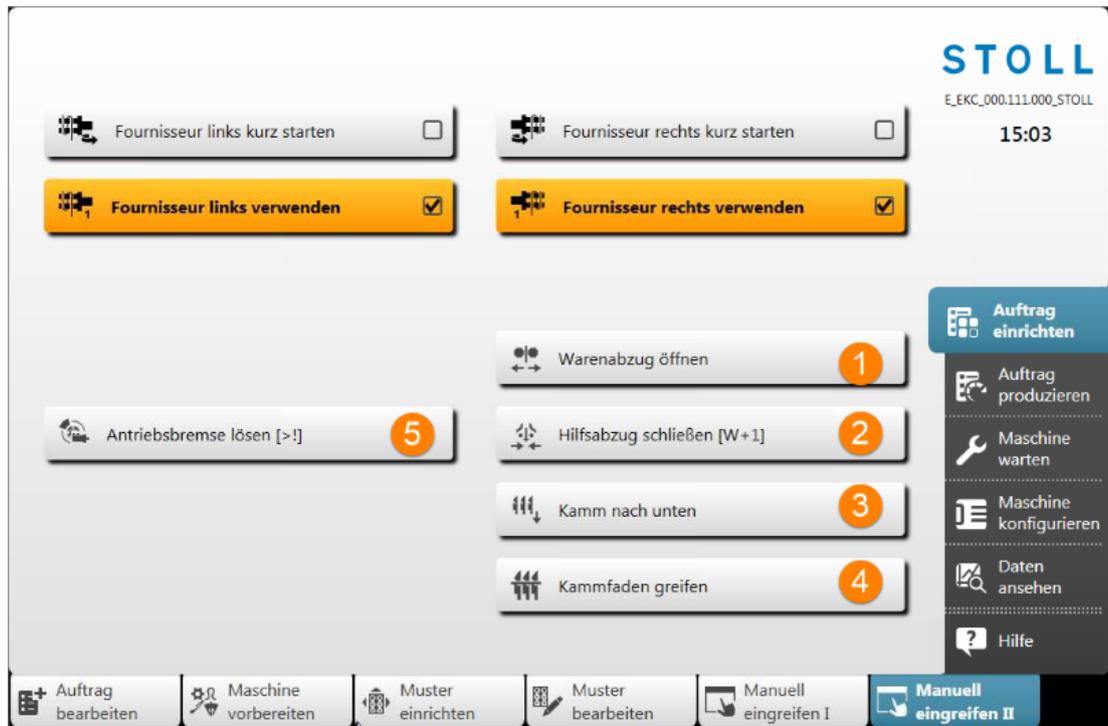
21.6.1 Zusätzliche Einstellung: Hauptabzug, Hilfsabzug und Kamm

Beim Einrichten eines Strickprogramms oder bei der Produktion kann es vorkommen, dass beispielsweise folgende zusätzliche Einstellungen vorgenommen werden müssen:

- Öffnen / Schließen des Hauptabzugs oder Hilfsabzugs
- Überwachung des Warenabzugs oder Hilfsabzugs
- Kammfunktionen

Untermenü: Manuell eingreifen II

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen und der Auftrag wurde gestartet.
 - ✓ In der Hauptnavigationsleiste ist  "Auftrag einrichten" ausgewählt.
1. In der unteren Navigationsleiste  "Manuell eingreifen II" auswählen.
 2. Taste für die gewünschte Funktion antippen.



1		Warenabzug öffnen
		Warenabzug schließen
2		Hilfsabzug schließen [W+1]
		Hilfsabzug öffnen [W+0]
3		Kamm nach unten
4		Kammfaden greifen
5		Antriebsbremse lösen [>!]

Fehlermeldungen bei den Abzugssystemen

Während der Produktion vergleicht die Steuerung der Strickmaschine die aktuellen Werte mit Schwellwerten. Bei Überschreiten eines Schwellwerts stoppt die Maschine und zeigt in einem Fenster die jeweilige Fehlermeldung an.





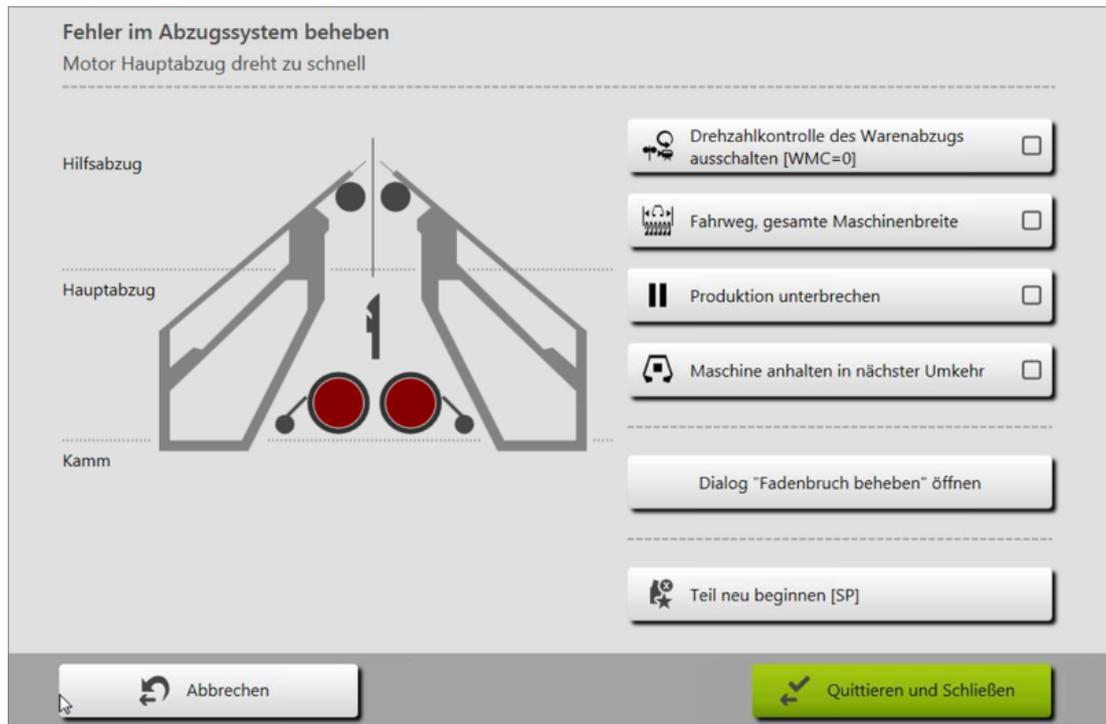
1	Fenster ‚Abstellungen und Warnungen‘
2	<p>Bereich zur Anzeige der momentan anliegenden Abstellungen und Warnungen</p> <p>Mit nach links oder mit nach rechts in der Anzeige weiterspringen.</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ Grün hinterlegte Tasten: behobene Abstellungen /Warnungen ♦ Rot hinterlegte Tasten: bestehende Abstellungen / Warnungen
	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Hilfsabzug dreht zu schnell oder gar nicht ♦ Hilfsabzug dreht zu langsam
	Motor Hauptabzug dreht zu schnell
	Motor Hauptabzug dreht zu langsam oder gar nicht
	Motor Kamm dreht zu langsam oder gar nicht
	Lichtschanke Kamm unterbrochen
	Wickelblech Hauptabzug
	Hauptabzug offen
	Hilfsabzug offen
	Kollisionsgefahr Kamm mit Hauptabzug

		Kollisionsgefahr Kamm mit Hilfsabzug
3		Anzeige der Nummer mit detaillierter Textbeschreibung der anliegenden Abstellung / Warnung <ul style="list-style-type: none"> ◆ Bei Abstellungen Text in rot ◆ Bei Warnungen Text in gelb
4		Öffnet ein Fenster zur anliegenden Abstellung /Warnung mit Angabe der möglichen Ursachen und deren möglichen Behebung
5		Quittieren Mit dieser Taste nach Behebung der Abstellung /Warnung die Eingabe bestätigen.
6	Bleibt im Hintergrund	<input type="checkbox"/> Anzeigefenster bleibt im Vordergrund sichtbar
		<input checked="" type="checkbox"/> Anzeigefenster bleibt im Hintergrund. Durch Drücken der Taste  wird das Fenster mit den Abstellungen / Warnungen angezeigt.
7		Schließen Fenster schließen

1. Im Menü "Abstellungen und Warnungen" auf die Taste  "Abzugssystem" (rot) tippen.
► Das Fenster mit den möglichen Behebungen der Fehlermeldung wird geöffnet.

Beispiel:

Fehler im Abzugssystem beheben
Motor Hauptabzug dreht zu schnell



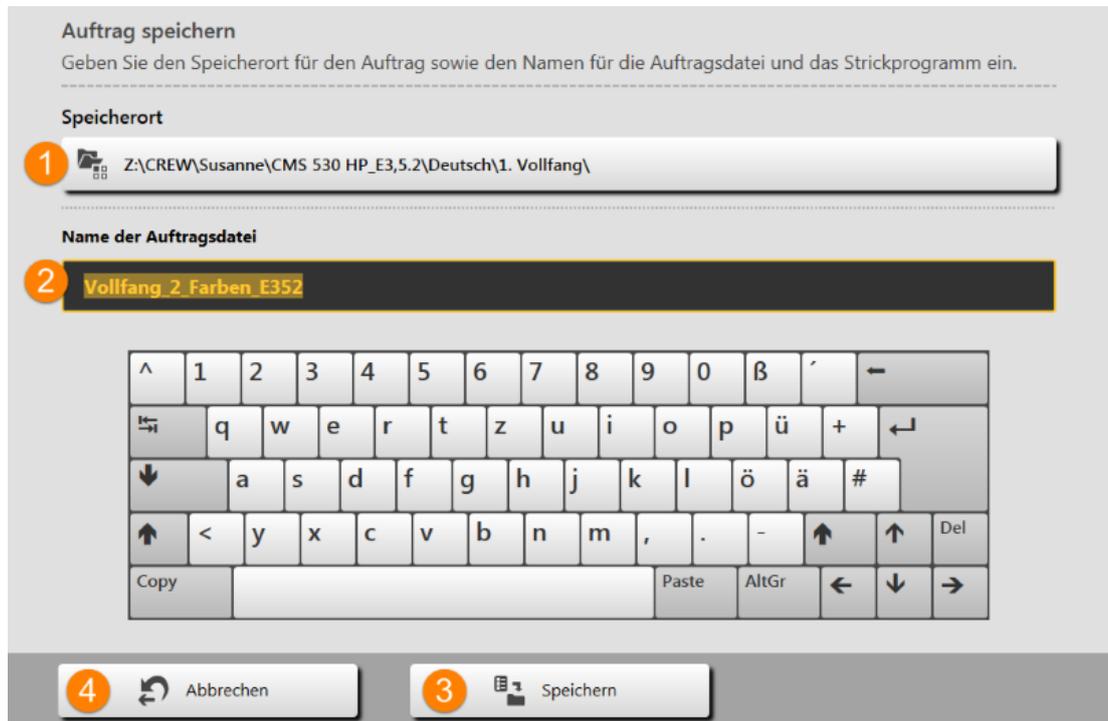
2. Taste  "Drehzahlkontrolle des Warenabzugs ausschalten [WMC=0]" aktivieren.
 - ▶ Die Drehzahlkontrolle des aktiven Abzugssystems (Hauptabzug / Kammabzug) wird auf 0 gesetzt. Der Motor dreht nicht mehr.

21.7 Auftrag mit einem Strickprogramm speichern

i Beim Speichern eines Auftrages wird immer eine neue Datei mit der Endung xxx .seqx angelegt.

Speichern eines Auftrages mit einem Strickprogramm:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.
- 3. Anschließend zum Speichern die Taste  "Speichern" drücken.
 - ▶ Das Fenster "Auftrag speichern" wird geöffnet.



1	<p>Speicherort auswählen</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ Lokale Muster: Festplatte der Maschine ♦ Netzlaufwerk
2	<p>Anzeige des Namens für die Auftragsdatei (seqx), welcher über die Tastatur geändert werden kann. Standardvorgabe: Name des Strickprogramms</p> <p>i: Bei Aufträgen mit nur einem Strickprogramm sollte der ursprüngliche Name des Strickprogrammes (zip-Datei) beibehalten werden, da bei einer Änderung auch das zip-Datei umbenannt wird!!</p>
3	Speichern des Auftrages unter dem eingegebenen Namen
4	Vorgang abbrechen

4. Speicherort auswählen.
5. Gewünschten Namen für die Auftragsdatei eingeben.

i Achtung

Bei Aufträgen mit nur einem Strickprogramm sollte der ursprüngliche Name des Programmes (zip-Datei) beibehalten werden, da bei einer Namensänderung auch die zip-Datei umbenannt wird!!

6. Mit Taste  "Speichern" den Vorgang durchführen.

- ▶ Im vorgegebenen Speicherort wird unter dem definierten Namen eine **seqx**-Datei mit der gleichnamigen zip-Datei angelegt.

22 Rapportschalter RS17 bei gleichbleibender Gestrickbreite (ohne Fully Fashion)

Mit Hilfe des Rapportschalter RS17 steuert man an Maschinen das Arbeiten mit dem Kamm und das damit verbundene Klemmen / Schneiden.

Arbeiten mit RS17

RS17	Funktion
RS17 = 0	Kamm und Klemmen/Schneiden aktiv
RS17 = 1	Kamm und Klemmen/Schneiden deaktiviert

i Nach dem Einlesen eines Musters in den Maschinenspeicher ist der Rapportschalter **RS17=0** gesetzt.

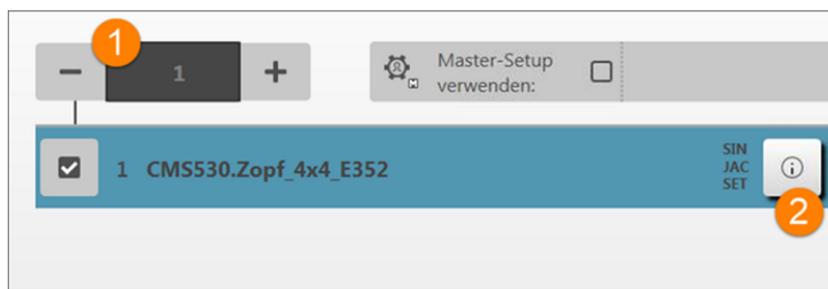
Produktion mit RS17 bei Gestrickten in gleichbleibender Breite

- Über den Sintral-Befehl RS17=1 IF #100=1 RS17=0 wird das Ein- / Ausschalten der Kammfunktion an die Anzahl an Durchläufen (Stückzähler) gekoppelt.
- Kammverwendung und das Klemmen / Schneiden werden dadurch innerhalb der Produktion automatisch geregelt.

i Abbruch der Produktion mit RS17

Müssen Muster aufgrund anliegender Maschineprobleme (z.B. Fadenbruch) oder sonstigen Gründen neu gestartet werden, so ist darauf zu achten, dass der RS17 bei SP auf RS17=0 steht!!!

Verhalten der Durchläufe (Stückzahl) bei Verwendung von RS17



1	Anzahl an Durchläufen (= Stückzahl)
2	Informationstaste für Sintral, Jacquard und Setup

Bei Anzahl Durchläufe (1): =1:

1. Für das eine Strickteil ist der Kamm und das Klemmen / Schneiden aktiv.
2. Alle Fadenführer werden vor Anfang aus der Klemme geholt und eingestrickt.
3. Das Gestrick wird am Ende über eine Abwerf-Funktion im Sintral abgeworfen.

Bei Anzahl Durchläufe (1): >1:**I. Erstes Strickteil:**

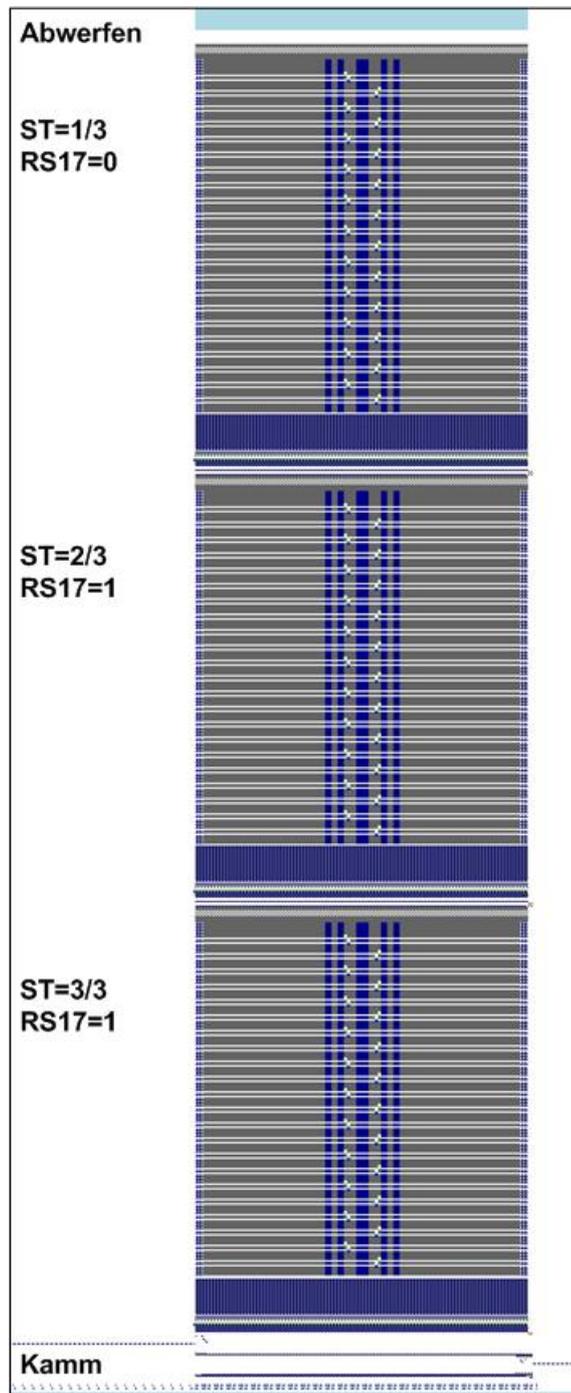
1. Erstes Teil arbeitet mit **Kamm**, da der **RS17=0** gesetzt ist.
 2. Alle Fadenführer werden vor Anfang aus der Klemme geholt und eingestrickt.
 3. Der **Kammfaden** wird nach dem Stricken wieder geklemmt, da dieser **nur für das erste Teil** benötigt wird.
 4. Alle anderen Fadenführer werden am Gestrickrand für die folgenden Teile positioniert.
 5. Am Strickteilende wird mit dem Sintral-Befehl RS17=1 IF #100=1 RS17=0 der RS17 auf =1 gesetzt, da der Stückzähler >1 ist.
- Somit findet am Gestrick-Ende kein Abwerfen statt.

II. Folgende Strickteile:

1. Alle folgenden Strickteile werden ohne Kamm und Klemmen / Schneiden gearbeitet.
2. Am Ende dieser Strickteile findet auch kein Abwerfen statt.
3. Durch Einstricken von einem Trennfaden werden die Teile miteinander verbunden. (Übergang)

III. Letztes Strickteil des Stückzählers:

1. Letztes Strickteil wird ohne Kamm und Klemmen / Schneiden gearbeitet.
2. Am Ende des letzten Teils wird der Stückzähler mit dem Sintral-Befehl RS17=1 IF #100=1 RS17=0 überprüft und somit der **RS17 = 0** gesetzt.
3. Mit **RS17 =0** werden nun die Fadenführer in die Klemmen gebracht und anschließend das Strickteil abgeworfen.

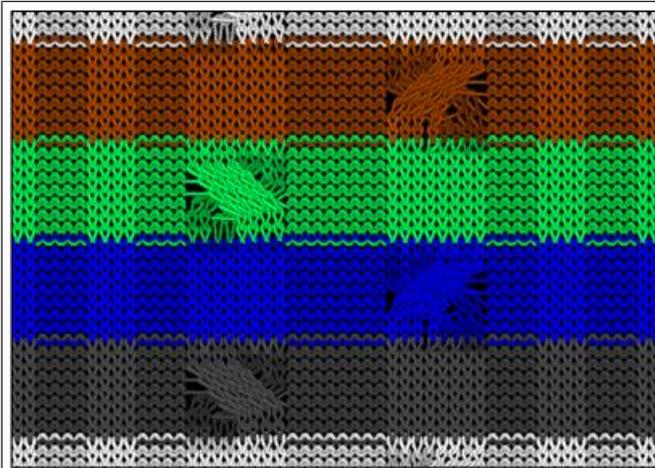


Resultat

Die Strickteile werden durch Trennfäden getrennt aneinander gestrickt, anstatt nach jedem Einzelteil abgeworfen wird.

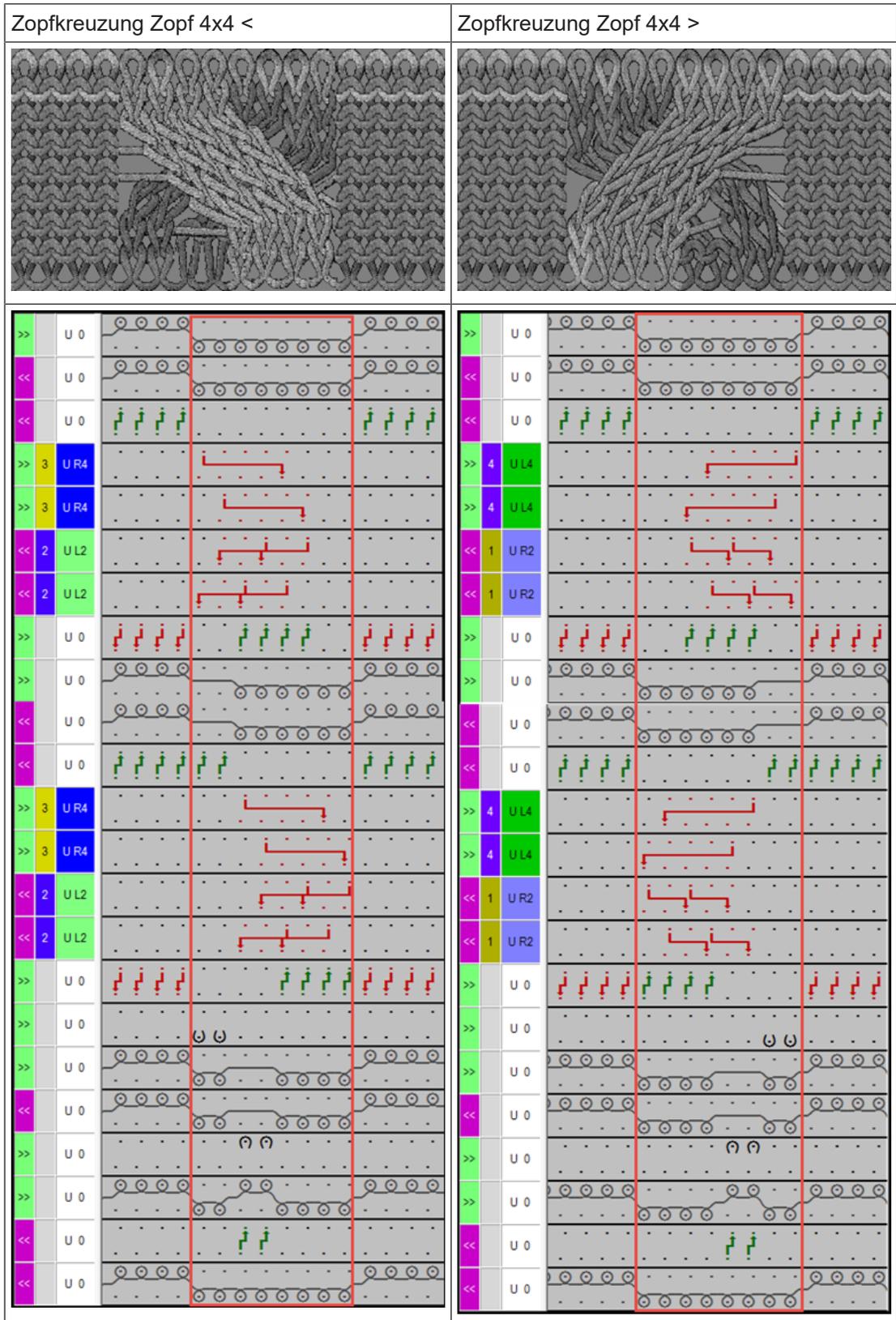
Diese Arbeitsweise empfiehlt sich bei Strickteilen mit geringer Höhe, z.B. Krägen und sonstigen Kleinteilen.

23 Zopf_4x4



Mustername	Zopf_4x4
Anfang	1x1- Rippe
Maschinentyp	CMS 530 HP W in E 7.2 CMS 530 HP 5,2" in E 3,5.2 ADF 530-32 W in E 7.2
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Verwendung von RS17 <ul style="list-style-type: none"> – Erstes Strickteil mit Kammfunktion und Klemmen / Schneiden – Nachfolgende Strickteile ohne Kammfunktion und Klemmen / Schneiden – Letztes Strickteil bei Stückzähler =0 wird abgeworfen ◆ mit Sintral-Befehl RS17=1 IF #100=1 RS17=0
Musterbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 4x4_Zopf nach rechts und links gekreuzt ◆ mit Rippstruktur ◆ verschiedenen Farben als Ringel
Musterparameter	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Maschenlänge (NP) ◆ Rapportschalter (RS) ◆ Warenabzug (WMF, WM^) ◆ Fadenführer (YDopt) ◆ Versatzkorrektur (VCI)

Gestrickdarstellung und Maschenverlauf der Zopfkreuzungen 4x4:



Zopfkreuzung Zopf 4x4 <	Zopfkreuzung Zopf 4x4 >
i : Die Maschen links und rechts neben dem Zopf nennt man ‚Umgebung‘. Befinden sich diese Maschen auf dem hinteren Nadelbett (= linke Maschen), so werden diese vor der Zopfkreuzung nach vorne umgehängt (Umgebung umhängen) und nach der Kreuzung wieder nach hinten gehängt. Somit werden diese Maschen nicht mit dem Versatz ‚verzogen‘. Die Maschenqualität bleibt erhalten.	

i Versatzkorrektur

Die in den Zopfkreuzungen vorkommenden Versatzangaben sind mit Versatzindizes (VCI) versehen. Dies ist bei großen Versatzwegen notwendig, um die Laufsicherheit zu erhöhen.

23.1 Betriebsart der Maschine und Programm

Betriebsart der Maschine

- **Betriebsart mit Kammverwendung und Produktion mit RS17:**
Das Strickprogramm (Sintral, Jacquard, Setup) ist so aufgebaut, dass über den Rapportschalter RS17 die Arbeitsweise der Maschine beeinflusst werden kann.
- Sintral-Befehl RS17=1 IF #100=1 RS17=0 im Sintralprogramm notwendig
- Wertvorgabe bei **Anzahl Durchläufen**

i

Bei Strickbeginn darf sich **kein** Gestrick im Nadelbett oder Hauptabzug befinden.

Alle Strickteile werden nacheinander, durch Trennfaden getrennt abgestrickt.

23.2 Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten

Vorgehensweise:

1. **Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.**
2. **Produktion starten.**
3. **Maschine vorbereiten und Muster einrichten:**
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer in Klemme positionieren
 - Strickbereich und Warenstauraum kontrollieren
4. **Maschine starten (einrücken).**

Folgende Änderungen durchführen:

- Rapportschalter (RS)
- Maschenlänge (NP)
- Maschinengeschwindigkeit (MSEC)
- Warenabzugswerte (WMF, WM^)
- Versatzkorrekturen (VCI)

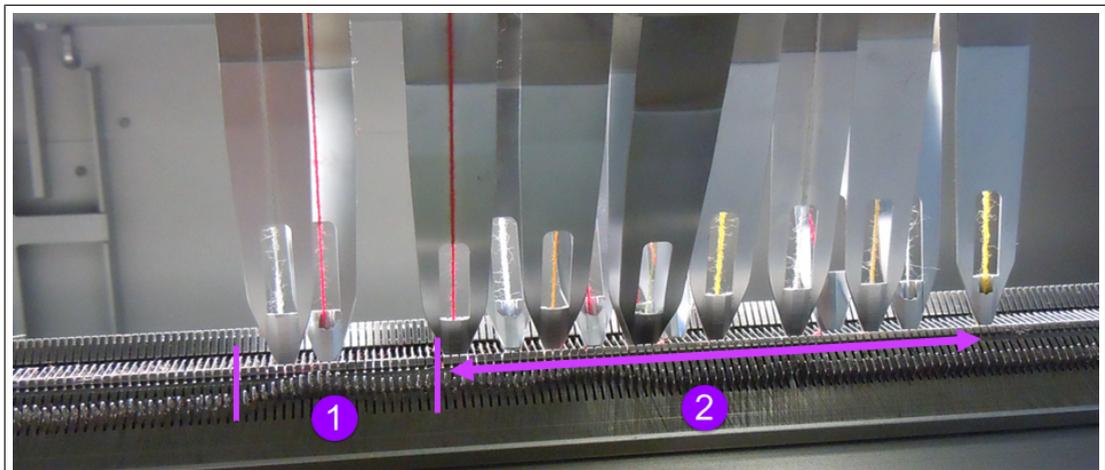
23.3 Optimierte Fadenführer-Grundstellung YDopt

YDopt:

Mit Verwendung von YDopt bei der Programmierung werden die Abstände der Fadenführer zum Gestrickrand automatisch optimiert berechnet und abgestellt.

Besonders geeignet für Muster mit hohem Fadenführer-Einsatz, z.B. Ringel-Muster.

Funktionsweise:



1	Abstellbereich für die in der Musterreihe strickenden Fadenführer i : Fadenführer stehen gestaffelt
2	Parkposition (Wartebereich) für die momentan nichtstrickenden Fadenführer i : Fadenführer stehen gestaffelt

1. Die Fadenführer stehen gestaffelt mit **weitem** Abstand (Parkposition) zur Gestrickkante.
2. Die benötigten Fadenführer werden aus der Parkposition geholt und beginnen zu stricken.
3. Während des Strickens erhält der aktive Fadenführer eine neue Abstellposition und wird **viel kürzer** zur Gestrickkante positioniert.
Die Abstellposition wird optimiert (YDopt).
4. Nach der letzten Strickreihe wird der aktive Fadenführer zurück in die Parkposition gestellt.
5. Nachfolgend, strickender Fadenführer wird aus der Parkposition geholt und ebenso mit YDopt am Gestrickrand positioniert.

YDopt im Setup

- Die Abstellposition YD der Fadenführer ist automatisch ermittelt worden.
i: Angaben stehen im Sintral, da sich die Werte nach jedem Schlittenhub ändern.
- Die Werte sind vorgegeben und können an der Maschine nicht editiert werden.

YD/YDI	Spur	links	rechts	Kommentar
YD				
	8	31,0	31,0	YDopt: Werte nicht ändern
	7	41,0	41,0	YDopt: Werte nicht ändern
	6	51,0	51,0	YDopt: Werte nicht ändern
	5	61,0	61,0	YDopt: Werte nicht ändern
	4	56,0	56,0	YDopt: Werte nicht ändern
	3	46,0	46,0	YDopt: Werte nicht ändern
	2	36,0	36,0	YDopt: Werte nicht ändern
	1	26,0	26,0	YDopt: Werte nicht ändern

Spalte	Bedeutung	
YD / YDI	Anzeige der verwendeten Tabellen zur Staffelung der Fadenführer am Gestrickrand <ul style="list-style-type: none"> YD: Standardtabelle zur Fadenführer-Staffelung YDIn: weitere indirekte Fadenführer-Staffelungen von YDI1 – YDI20 	
		Tabelle aufgeklappt
		Tabelle zugeklappt
Spur	Nummerierung der Fadenführerschienen / Fadenführernummer (YDn) <ul style="list-style-type: none"> CMS MC mit 8 Fadenführerschienen: Spur 1- 8 (YD1 – YD8) ADF MC mit 16 Fadenführerschienen: Spur 1 – 16 (YD1 – YD16) 	
links ...	Abstand des Fadenführers vom linken äußeren Gestrickrand	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 160 Schrittweite: 0.5=1/32 Zoll=0,8 mm
rechts ...	Abstand des Fadenführers vom rechten äußeren Gestrickrand	
Kommentar	Beschreibung	

i

Bei **YDopt** dürfen die jeweiligen YD-Werte der Fadenführer **nicht** verstellt werden.

23.4 Versatzpositionen und Versatzbefehle

Versatzpositionen

Bezeichnung	Symbol	Nadelbettposition
V0	Normalversatz	
V#	Halbversatz	
VU	Umhängeversatz	

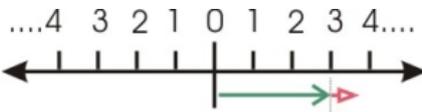
i

Der maximale Versatzweg des hinteren Nadelbetts ausgehend von der Grundposition 0 beträgt 2 Zoll nach links und 2 Zoll nach rechts.

Versatz-Funktionen

Befehl	Funktion
VCI n	<p>Versatz-Funktionen n = 1 – 50 möglich.</p> <ul style="list-style-type: none"> Für jeden verwendeten Versatz wird eine Funktion verwendet. Funktion beinhaltet alle Befehle, um den Versatz zu beeinflussen.

Allgemeine Versatzbefehle

Befehle	Bezeichnung / Werte min./max.	Nadelbettbewegung:
<p>Versatz-Korrektur</p> <ul style="list-style-type: none"> VKn > m VKn < m 	<p>n = A – Z</p> <p>< = nach links</p> <p>> = nach rechts</p> <p>m = 1-10</p>	
	m = 0	Versatzkorrektur ist ausgeschaltet
	m = ?	Maschine stoppt in angegebener Versatzposition, um die Versatzposition zu überprüfen und bei Bedarf eine Versatzkorrektur auszuführen.
<p>Übersersatz</p> <ul style="list-style-type: none"> V+ n V- n 	n = 1 - 24	

Befehle	Bezeichnung / Werte min./max.	Nadelbettbewegung:
Versatz-Geschwindigkeit ♦ $VV = n$	$n = 1-32$	Standardeinstellung: VV=32 (höchste Geschwindigkeit)

i Hinweis:

- Versatz des hinteren Nadelbettes wird in der Schlittenumkehr ausgeführt.
- Versatzbefehle bleiben für einen Schlittenhub bestehen.
(hubbezogene Daten)
- Für Maschinen mit Zusatzbetten werden zusätzliche Versatzbefehle verwendet.

23.5 Einstellungen bei Versatz vornehmen

Die Versatz-Korrektur optimiert den Umhänge-Vorgang und verbessert somit die Laufsicherheit bei Mustern mit Versatz. Eine Versatzkorrektur beeinflusst die Position des hinteren Nadelbettes zum vorderen Nadelbett während des Umhängens.

Mögliche Korrekturen:

- Versatzkorrektur (VKn)
- Versatzgeschwindigkeit (VV)
- Überversatz (V+)

i Versatz-Funktionen VCI

Alle Sintral-Befehle bezogen auf den Versatz werden in Funktionen verwaltet.
Für jede Versatzposition wird eine Versatz-Funktion VCI mit Index angelegt.

Eingabe von Änderungen bei Versatz:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen und die Produktion wurde gestartet.
 - ✓ Maschine läuft bis zum automatischen Stopp (Sintral-Befehl ?).
 - ✓ Maschine wird manuell in der zu prüfenden Versatzposition gestoppt.
1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
 2. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" antippen.

3. Taste  drücken.
▶ Der Setup-Editor wird geöffnet.
4. Mit Taste  "Versetzt" die Tabelle mit den im Muster verwendeten VCI-Indes öffnen.

VCI	Richtung	VK	VV	V+/-	Kommentar
VCI1	? ▲	0	32	0	Versatz 2 >
VCI2	? ▲	0	32	0	Versatz 2 <
VCI3	? ▲	0	32	0	Versatz 4 >
VCI4	? ▲	0	32	0	Versatz 4 <

Abzug

Fadenführer

Maschenlänge

Geschwindigkeit

Rapport-RS schalter

Fadenlängenkontrolle

Versetzt

5. In das zu ändernde Eingabefeld tippen.
6. Werte oder Kommentar eingeben:
 - Befehl VKn<? oder VKn>?:
 - In der Spalte **Richtung** das Symbol ? zu einer Schlitzenrichtungsangabe < oder > ändern.
 - In der Spalte **VK** den notwendigen VK-Wert eingeben.
 - Befehl VV=n oder V+=n:
 - In den Spalten **VV...** und **V+/-...** die gewünschten Werte eingeben.

Sintrialangabe

Jeder vorkommenden Versatzrichtung in den Zopfkreuzungen ist eine Versatzfunktion VCI_n zugeordnet. Mit Hilfe der Befehle in der Versatz-Funktion wird die dazugehörige Versatzposition beeinflusst.

149 << S:<1-><A>A(5)-Y(6)/<1->U^ST;	Y:=C;	V0 Y-3A:F1A^0; Y-3A:YD1.0-6.0;
150 >> S:<1-><A>A(5)-Y(6)/<1->0-%Z(9);	Y:=C/0;	VU Y-3A:YD1.0-1.0;
151 << S:<1-><A>A(5)-Y(6);	Y:=C;	VU
152 >> S:<1-><A>A(5)-Y(6)/<1->%O(7)-0/<1->UXST-+;	Y:=C/0;	
153 << S:<1->UVS+<1->UVS+;		VR2 VCI1
154 >> S:<1->UVS+<1->UVS+;		VL4 VCI4
155 << S:<1->U^ST/<1-><A>A(5)-Y(6);	Y:=C;	V0
156 >> S:<1-><A>A(5)-Y(6)/<1->UXST-+;	Y:=C;	
157 << S:<1->UVS+<1->UVS+;		VR2 VCI1
158 >> S:<1->UVS+<1->UVS+;		VL4 VCI4
159 << S:<1->U^ST/<1-><A>A(5)-Y(6);	Y:=C;	V0
160 >> S:<1-><A>A(5)-Y(6);	Y:=C;	VU Y-3A:YD1.0-46.0;
161 << S:<1-><E>A(5)-Y(6)/<1->U^ST;	Y:=D;	Y-4A:F1E^0; Y-4A:YD1.0-11.0;
162 >> S:<1-><E>A(5)-Y(6)/<1->0-%Z(9);	Y:=D/0;	VU Y-4A:YD1.0-1.0;
163 << S:<1-><E>A(5)-Y(6);	Y:=D;	VU
164 >> S:<1-><E>A(5)-Y(6)/<1->%O(7)-0/<1->UXST-+;	Y:=D/0;	
165 << S:<1->UVS+<1->UVS+;		VL2 VCI2
166 >> S:<1->UVS+<1->UVS+;		VR4 VCI3
167 << S:<1->U^ST/<1-><E>A(5)-Y(6);	Y:=D;	V0
168 >> S:<1-><E>A(5)-Y(6)/<1->UXST-+;	Y:=D;	
169 << S:<1->UVS+<1->UVS+;		VL2 VCI2
170 >> S:<1->UVS+<1->UVS+;		VR4 VCI3
171 << S:<1->U^ST/<1-><E>A(5)-Y(6);	Y:=D;	V0
172 REP*3		
173 >> S:<1-><E>A(5)-Y(6);	Y:=D;	VU
174 << S:<1-><E>A(5)-Y(6);	Y:=D;	VU
175 REFEND		

23.6 Auftrag mit einem Strickprogramm speichern

i Beim Speichern eines Auftrages wird immer eine neue Datei mit der Endung xxx .seqx angelegt.

Speichern eines Auftrages mit einem Strickprogramm:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.
- 3. Anschließend zum Speichern die Taste  "Speichern" drücken.
- ▶ Das Fenster "Auftrag speichern" wird geöffnet.
- 4. Speicherort auswählen.
- 5. Gewünschten Namen für die Auftragsdatei eingeben.

i Achtung

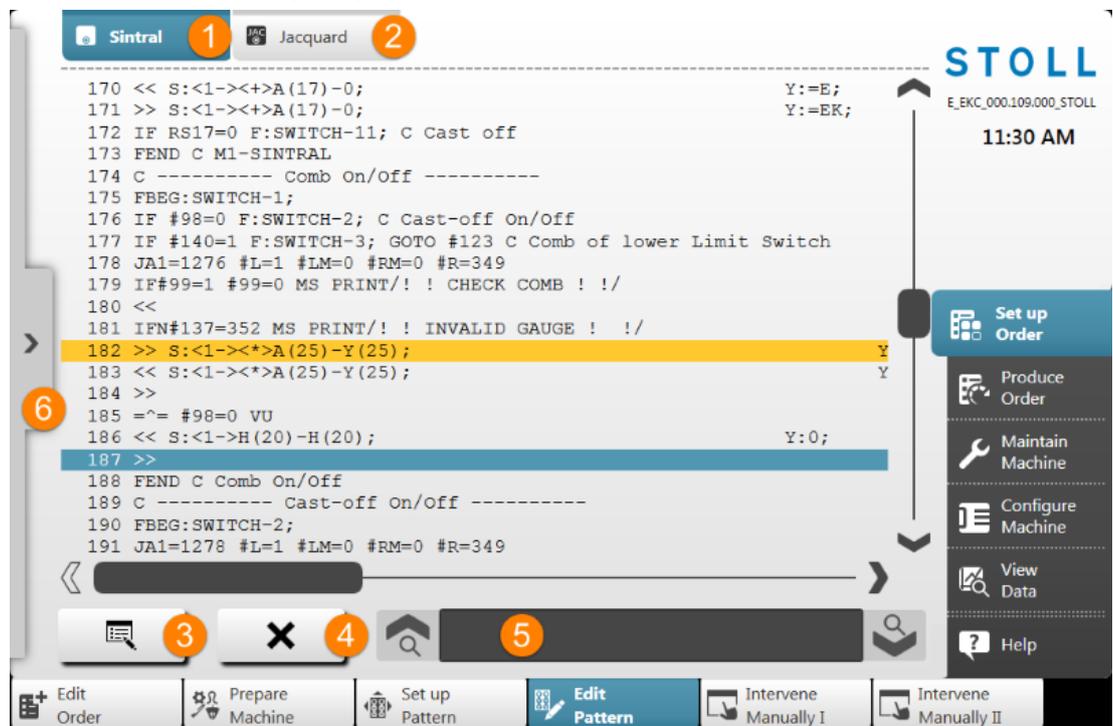
Bei Aufträgen mit nur einem Strickprogramm sollte der ursprüngliche Name des Programmes (zip-Datei) beibehalten werden, da bei einer Namensänderung auch die zip-Datei umbenannt wird!!

6. Mit Taste  "Speichern" den Vorgang durchführen.
 - ▶ Im vorgegebenen Speicherort wird unter dem definierten Namen eine **seqx** Datei mit der gleichnamigen zip-Datei angelegt (= Auftrag).

24 Arbeiten im Editor Sintral / Jacquard: Muster bearbeiten

I. Ansicht oder Änderungen von Sintral oder Jacquard:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Muster bearbeiten" antippen.
- ▶ Das Fenster wird angezeigt.



Nr.	Taste	
1		Anzeigefenster mit dem Programmelement Sintral <ul style="list-style-type: none"> ◆ Gelb markierte Sintralzeile: momentan strickende Reihe ◆ Blau markierte Sintralzeile: ausgewählte Sintralzeile
2		Anzeigefenster mit dem Programmelement Jacquard
3		Editor öffnen, um die ausgewählte Zeile zu ändern i : Die Änderungen werden direkt übernommen.

Nr.	Taste	
4		Selektierte Sintralzeile löschen i : Es erfolgt eine Abfrage bevor tatsächlich gelöscht wird.
5		Eingabefeld zum Suchen von Sintral-Informationen
		Suche nach oben in Bezug auf die selektierte Zeile
		Suche nach unten in Bezug auf die selektierte Zeile
6		Anzeige-Fenster für die Stricksimulation aufklappen
		Anzeige-Fenster für die Stricksimulation zuklappen

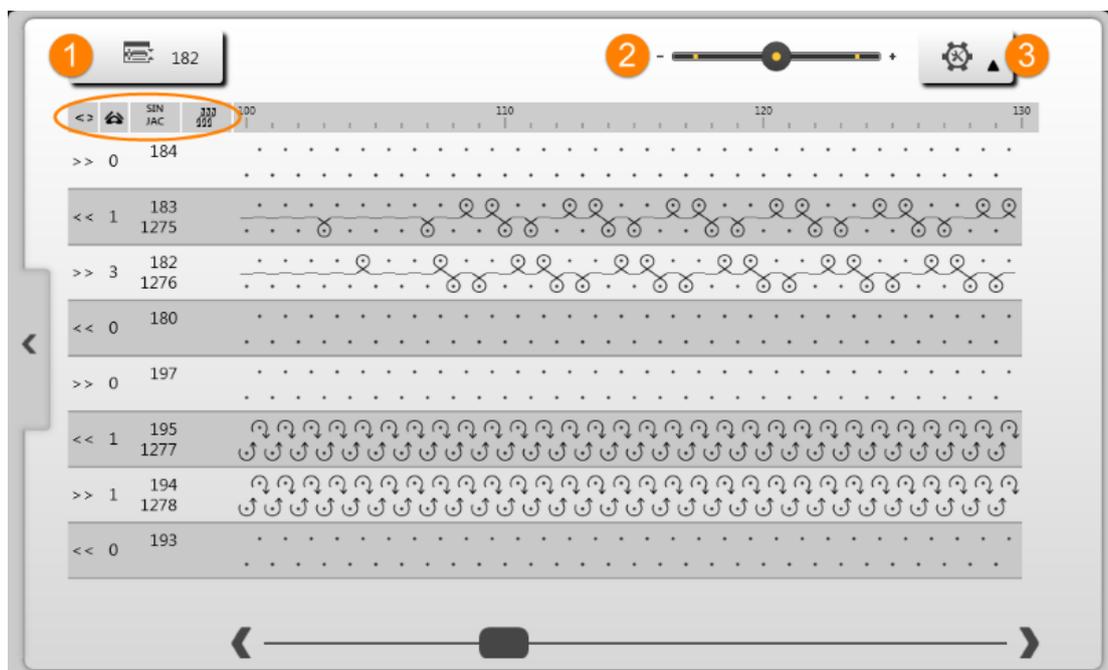
3. Gewünschte Änderungen im Sintral oder Jacquard vornehmen.



Änderungen auf eigene Gefahr

Änderungen können nicht an der Maschine getestet werden, was eventuell zu großen Problemen führen kann.

II. Anzeige-Fenster mit der Stricksimulation:



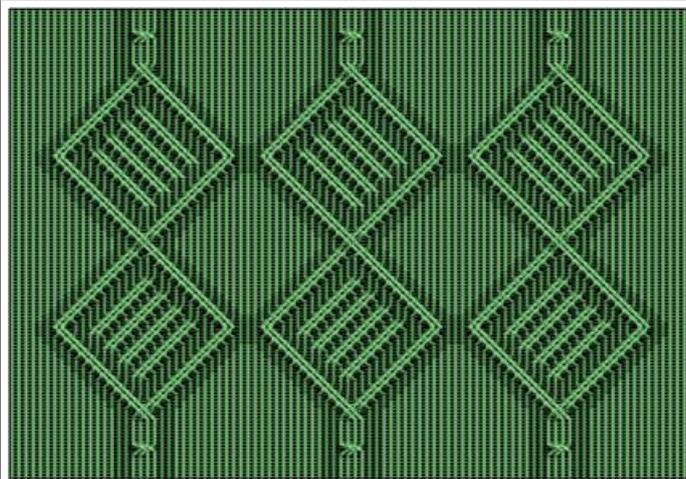
Nr.	Taste	
1		Aktuell strickende Sintralzeile
2		Zoom für die Anzeige
3		<p>Auswahlmenü für die Anzeige der Spalten in der Tabelle</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆  : Spalte für Schlittenhubrichtung ◆  : Spalte für Systemangabe SIN ◆ JAC: Spalte für Sintral- und Jacquardzeilennummer ◆  : Spalte für Versatzposition ◆  : Anzeige der Schlittenposition während dem Stricken

i

Die Stricksimulation zeigt Sintralzeile vor und nach der aktuell strickenden Sintralzeile.

Aufbau der Grafik in Strickrichtung, d.h. lesen von unten nach oben.

25 1x1-Technik

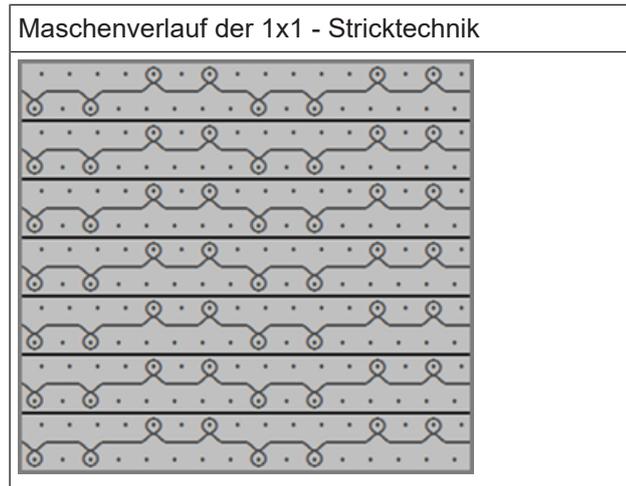


Mustername	1x1-Technik
Anfang	MG-1x1-Rippe
Maschinentyp	CMS 530 HP W in E 7.2 CMS 530 HP 5,2" in E 3,5.2 ADF 530-32 W in E 7.2
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ mit Kammfunktion ◆ mit Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Struktur aus Masche vorne / hinten in 1x1-Technik ◆ 1x1_Aran 2x1 ◆ 1x1_Zopf 2x2
Musterparameter	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Maschenlänge (NP) ◆ Rapportschalter (RS) ◆ Warenabzug (WMF, WM^) ◆ Versatz-Korrektur (VCI)

25.1 1x1 - Stricktechnik

Maschenverlauf bei 1x1 - Stricktechnik

- Erste Nadel gestrickt und die 2. Nadel ist eine nichtstrickende Nadel (Flottung).



i

Diese Stricktechnik kann auf allen Maschinentypen umgesetzt werden. Aufgrund der Qualität (Warenausfall) empfehlen wir jedoch den Einsatz einer Maschine in den Feinheiten Multi Gauge.

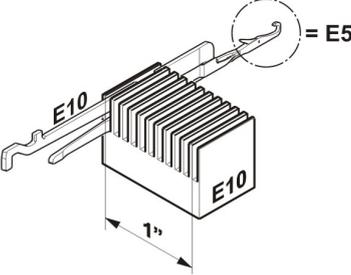
Maschinentypen in den Feinheiten Multi Gauge

i

Feinheitsangabe Multi Gauge

Die Feinheiten werden mit E xx.2 angegeben.

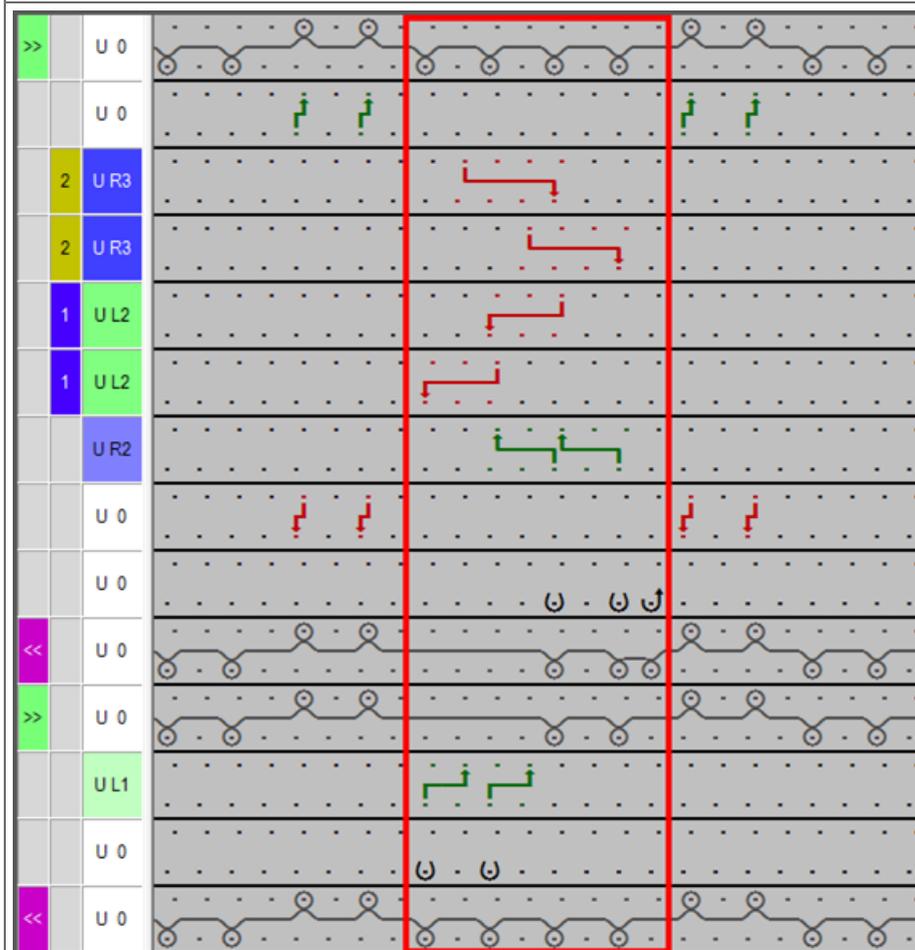
Multi Gauge - Feinheiten	Grobe Feinheiten:	Feine Feinheiten:
	♦ E 1,5.2	♦ E 6.2
	♦ E 2,5.2	♦ E 7.2
	♦ E 3,5.2	♦ E 8.2
	♦ E 5.2	♦ E 9.2

<p>Beispiel E 5.2</p>		<p>Nadelbettfeinheit = E 10 Nadelkopffinheit = ungefähr E 5</p>
<p>Vorteile</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Flexible Produktion ◆ Mehrere Feinheiten können auf einer Maschine umgesetzt werden  <ul style="list-style-type: none"> - Bei feinen Gestriken wird auf allen Nadeln mit dünnem Garn gestrickt - Bei groben Gestriken wird in der 1x1 – Technik mit grobem Garn gestrickt <p>i: Die Garnstärke kann durch die Anzahl an Fadenenden angepasst werden.</p>	
<p>Merkmale der Maschinen</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Größerer Kammspalt zwischen den Nadelbetten ◆ Angepasster, größerer Nadelhaken ◆ Angepasste Platinen-Steuerung 	

Versatz bei Mustern in 1x1 - Technik

- i** Beim Stricken von Strukturen mit Versatz in der 1x1 – Technik verdoppeln sich die Versatzwege. Dies bedingt eine Änderung der Umhängeabläufe, um die Laufsicherheit zu verbessern.

Maschenverlauf und Versatzwege bei einem 2x2_Zopf in 1x1 - Technik



25.2 Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten

Vorgehensweise:

1. Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.
2. Produktion starten.
3. Maschine vorbereiten und Muster einrichten:
 - Fadenführer einfädeln

- Fadenführer in Klemme positionieren
- Strickbereich und Warenstauraum kontrollieren

4. Maschine starten (einrücken).

Folgende Änderungen durchführen:

- Rapportschalter (RS)
- Maschenlänge (NP)
- Warenabzugswerte (WMF,WM^)
- Maschinengeschwindigkeit (MSEC)
- Versatzkorrekturen (VCI)

25.3 Auftrag mit einem Strickprogramm speichern



Beim Speichern eines Auftrages wird immer eine neue Datei mit der Endung xxx .seqx angelegt.

Speichern eines Auftrages mit einem Strickprogramm:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.
- 3. Anschließend zum Speichern die Taste  "Speichern" drücken.
▶ Das Fenster "Auftrag speichern" wird geöffnet.
- 4. Speicherort auswählen.
- 5. Gewünschten Namen für die Auftragsdatei eingeben.



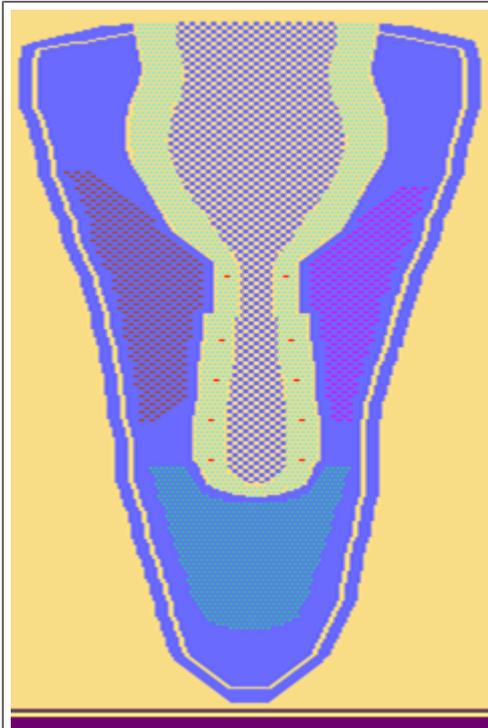
Achtung

Bei Aufträgen mit nur einem Strickprogramm sollte der ursprüngliche Name des Programmes (zip-Datei) beibehalten werden, da bei einer Namensänderung auch die zip-Datei umbenannt wird!!

- 6. Mit Taste  "Speichern" den Vorgang durchführen.

- ▶ Im vorgegebenen Speicherort wird unter dem definierten Namen eine **seqx** Datei mit der gleichnamigen zip-Datei angelegt (= Auftrag).

26 Musterbeispiel mit Maschenlängen-Gruppen und deren Handhabung



Mustername	Maschenlängen-Gruppen
Anfang	Schlauch-Anfang (ohne RS1)
Maschinentyp	CMS 530 HP W in E 7.2 CMS 530 HP 5,2" in E 3,5.2
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ mit Kammfunktion ◆ mit Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Kreuzschlauch mit Bindefaden (Verbindung mit Fang)
Musterparameter	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Maschenlänge (NP) ◆ Maschenlängen-Korrektur (NPK) ◆ Maschenlängen-Gruppen-Korrektur (NPGK) ◆ Maschinenbezogene Maschenlängen-Korrektur (MC-NPK) ◆ Maschinenbezogene Maschenlängen-Gruppen-Korrektur (MC-NPGK) ◆ Warenabzug (WMF,WM^)

Vorteile, die Maschenlängen-Werte zu gruppieren

26.1 Vorteile, die Maschenlängen-Werte zu gruppieren

Muster ohne Gruppierung:

Beim Einrichten des Musters auf der Maschine müssen Sie Schritt für Schritt alle NP-Werte in der Tabelle einzeln oder mit einem gemeinsamen Korrekturwert (NPK) anpassen bis die gewünschte Gestricklänge und Qualität erreicht ist.

- Die Änderung einzelner NP-Werte benötigt viel Zeit beim Einrichten.
- Die Eingabe eines NPK-Wertes führt nicht immer zum gewünschten Resultat.

Anzeige im Setup-Editor ohne NP-Gruppierung:

Registerkarte NP

NP	Wert	Kommentar
NPK		
NP1	9.00	Netz
NP2	10.00	Schlauch-Netz
NP3	9.00	1x1-Rapport
NP4	11.00	Übergang
NP5	12.00	Struk. einflächig vorne
NP6	12.00	Struk. einflächig hinten
NP11	7.00	Netz vorne
NP17	12.00	Schutzreihen
NP20	9.00	Anfang 1
NP21	10.00	Anfang 2
NP22	12.50	Anfang 3
NP24	12.00	Anfang 5
NP25	16.00	Kammfaden

Registerkarte NPGK

NP	Wert	Grp.	Protect	NPGK	NPK	Kommentar
NPK						
NP1	9.00	0	<input type="checkbox"/>			Netz
NP2	10.00	0	<input type="checkbox"/>			Schlauch-Netz
NP3	9.00	0	<input type="checkbox"/>			1x1-Rapport
NP4	11.00	0	<input type="checkbox"/>			Übergang
NP5	12.00	0	<input type="checkbox"/>			Struk. einflächig vorne
NP6	12.00	0	<input type="checkbox"/>			Struk. einflächig hinten
NP11	7.00	0	<input type="checkbox"/>			Netz vorne
NP17	12.00	0	<input type="checkbox"/>			Schutzreihen
NP20	9.00	0	<input type="checkbox"/>			Anfang 1
NP21	10.00	0	<input type="checkbox"/>			Anfang 2
NP22	12.50	0	<input type="checkbox"/>			Anfang 3
NP24	12.00	0	<input type="checkbox"/>			Anfang 5

Muster mit Gruppierung:

Beim Einrichten des Musters auf der Maschine können alle in einer Gruppe zusammengefassten NP-Werte mit einem gemeinsamen Korrekturwert (NPK) korrigiert werden.

Anzeige im Setup-Editor mit NP-Gruppierung:

Registerkarte NP

NP	Wert	Kommentar
NPK	0.00	
NPGK1		Anfangsreihen bis Netzreihe
NPGK2		Kreuzschlauch_Spitze
NPGK3		Kreuzschlauch_Schaft
NPGK4		Kreuzschlauch_Ferse
NPGK5		Bindefaden_fang
NP1	9.00	Netz
NP2	11.50	Schlauch-Rapport vorne
NP3	13.00	Schlauch vorne lose
NP4	13.00	Schlauch hinten lose
NP5	11.10	Kreuzschlauch vorne_Spitze_Farbe1
NP6	12.00	Kreuzschlauch hinten_Spitze_Farbe1
NP7	11.50	Kreuzschlauch vorne_Spitze_Farbe2
NP8	12.50	Kreuzschlauch hinten_Spitze_Farbe2
NP9	10.90	Kreuzschlauch vorne_Schaft_Farbe1
NP10	11.50	Kreuzschlauch hinten_Schaft_Farbe1
NP11	10.00	Kreuzschlauch vorne_Schaft_Farbe2
NP12	11.80	Kreuzschlauch hinten_Schaft_Farbe2

Registerkarte NPGK

NP	Wert	NP Grp.-Info.	Protect	NPGK	NPK	Kommentar
NPK	0.00					
NPGK1	0.00	1/18/21/22/...	<input type="checkbox"/>			Netz
NPGK2	0.00	5/6/7/8	<input type="checkbox"/>		0.00	Schlauch-Spitze
NPGK3	0.00	9/10/11/12	<input type="checkbox"/>		0.00	Schlauch-Schaft
NPGK4	0.00	13/14/15/16	<input type="checkbox"/>		0.00	Schlauch-Ferse
NPGK5	0.00	30/31	<input type="checkbox"/>		0.00	Bindefaden_fang
NP1	9.00	1	<input checked="" type="checkbox"/>			Netz
NP2	11.50	0	<input type="checkbox"/>		0.00	Schlauch-Rapport vorne
NP3	13.00	0	<input type="checkbox"/>		0.00	Schlauch vorne lose
NP4	13.00	0	<input type="checkbox"/>		0.00	Schlauch hinten lose
NP5	11.10	2	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	Kreuzschlauch vorne_Spitze_Farbe1
NP6	12.00	2	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	Kreuzschlauch hinten_Spitze_Farbe1
NP7	11.50	2	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	Kreuzschlauch vorne_Spitze_Farbe2
NP8	12.50	2	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	Kreuzschlauch hinten_Spitze_Farbe2
NP9	10.90	3	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	Kreuzschlauch vorne_Schaft_Farbe1
NP10	11.50	3	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	Kreuzschlauch hinten_Schaft_Farbe1
NP11	10.00	3	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	Kreuzschlauch vorne_Schaft_Farbe2
NP12	11.80	3	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	Kreuzschlauch hinten_Schaft_Farbe2

i**Empfehlung:**

Der Programmierer muss bei der Mustererstellung an der M1plus entsprechend des Musteraufbaus (Strukturbereiche) die Maschenlängen-Werte zu Gruppen zusammenfassen.

Hinweis:

Sie können auch direkt an der Maschine Gruppen bilden!
Hierfür ist genaue Kenntnis des Programmaufbaus notwendig.

26.2 Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten

Vorgehensweise:

1. **Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.**
2. **Produktion starten.**
3. **Maschine vorbereiten und Muster einrichten:**
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer in Klemme positionieren
 - Strickbereich und Warenstauraum kontrollieren
4. **Maschine starten (einrücken).**

Folgende Änderungen durchführen:

- Maschenlänge (NP)
- Maschenlängen-Korrektur (NPK)
- Maschenlängen-Gruppen-Korrektur (NPGK)
- Maschinenbezogene Maschenlängen-Korrektur (MCNPK)
- Maschinenbezogene Maschenlängen-Gruppen-Korrektur (MCNPGK)
- Warenabzugswerte (WMF,WM^)
- Maschinengeschwindigkeit (MSEC)

26.3 Arbeiten mit Abzugsteil-Gruppenkorrekturen NPGK

Schritt 1: Mustererstellung auf der M1plus

Der Programmierer erstellt auf der M1plus entsprechend dem Muster das Maschinenprogramm (zip-File) mit den Maschenlängen-Gruppen. **(Empfohlen)**

Musterbeispiel für die Maschenlängen-Gruppen		Bereiche	
	5	NPGK5	Für den Binfedaden: NP30 + NP31 i : nicht sichtbar im Muster
	4	NPGK4	Für den Bereich Ferse: NP13 – NP16
	3	NPGK3	Für den Schaft: NP9 – NP12
	2	NPGK2	Für die Spitze: NP5 – NP8
	1	NPGK1	Alle Abzugsteil-Positionen von Anfang bis Netzreihe: NP1, NP18 - 24

NP	NPGK	Name	Wert	Kommentar
NPK	0,00			
Name		Kommentar		
NPGK1		Anfangsreihen bis Netzreihe		
NPGK2		Kreuzschlauch_Spitze		
NPGK3		Kreuzschlauch_Schaft		
NPGK4		Kreuzschlauch_Ferse		
NPGK5		Binfedaden_fang		

NP	NPGK	Name	Wert	Grp.	Protect	NPGK	NPK	Kommentar
NPK	0,00							
Name		Kommentar						
NPGK1	0,00	1/18/21/22/...						Anfangsreihen bis Netzreihe
NPGK2	0,00	5/6/7/8						Kreuzschlauch_Spitze
NPGK3	0,00	9/10/11/12						Kreuzschlauch_Schaft
NPGK4	0,00	13/14/15/16						Kreuzschlauch_Ferse
NPGK5	0,00	30/31						Binfedaden_fang

2. Schritt: Muster an der Maschine einrichten

Der Einrichter liest das Programm (zip-File) an der Maschine ein und beginnt das Muster einzurichten. Hierbei passt er die Maschinenparameter wie Warenabzug und **Maschenlängen** (NP-Werte) u.s.w. entsprechend der gewünschten Qualität im Setup-Editor an.

Zwei Möglichkeiten im Setup-Editor Änderungen vorzunehmen:

■ Registerkarte NP

- Eingabe eines Korrekturwerts (NPK) für alle verwendeten NP-Werte
- Eingabe eines neuen NP-Wertes in der Spalte "Wert..."

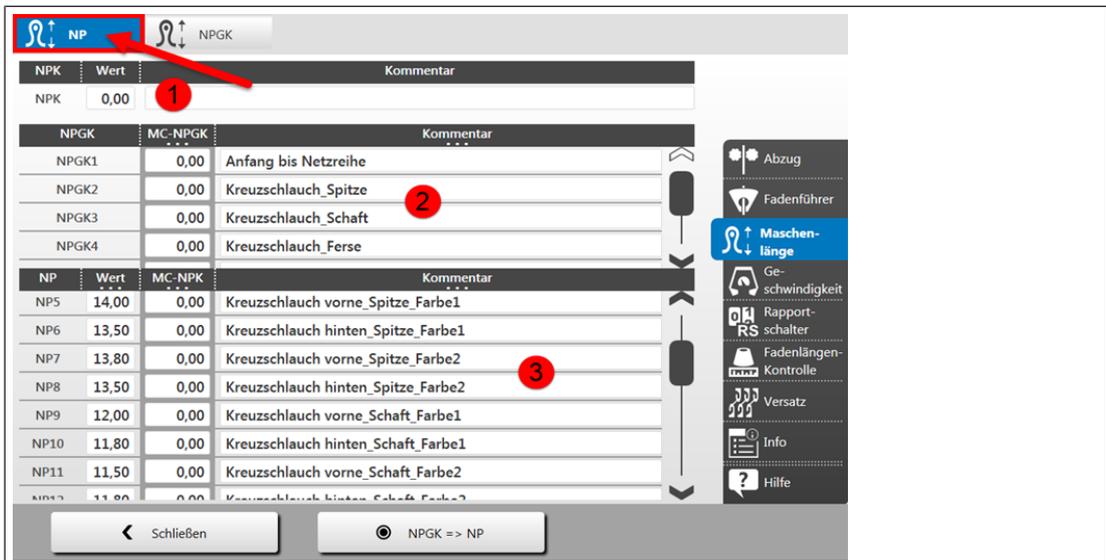


Tabelle 1

NPK	Abzugsteil-Korrektur für alle im Programm verwendeten Maschenlängen (NP)	
Wert	Eingabe der gewünschten Korrektur	Min. Wert: -2 Max. Wert: 2 Schrittweite: 0.05
Kommentar	Beschreibung zum NPK-Wert	

Tabelle 2

NPGK	Liste aller im Programm vorhandenen NP-Gruppen (NPGKn)	n = 1 - 25
MC-NPGK...	<p>Maschinenspezifische NP-Gruppenkorrekturwerte</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Eintrag von Gruppenkorrekturwerten, welche nicht für andere Maschinen gelten sollen. ◆ Diese Werte bleiben an der Maschine gespeichert. 	<p>Minimaler Wert: -2 Maximaler Wert: 2 Schritte: 0.05</p> <p>Dongle-Daten  Nur auf der Maschine!</p>

	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Diese Werte lassen sich nicht mit der Setup-Datei auf andere Maschinen übertragen. ◆ Beim Anlegen eines neuen Auftrags können diese Werte mit EANP (Ladeoptionen) gelöscht werden. ◆ Durch Klick in Tabellenkopf MC-NPGK... können alle Einträge auf einen Wert oder =0 (Null) gesetzt werden. 	
Tabelle 3		
NP	Liste aller verwendeten Maschenlängen (NPn)	n = 1-250
Wert...	Eingabe des gewünschten Maschenlängen-Wertes	Wertebereich ist feinheitensabhängig
MC-NPK...	<p>Maschinenspezifische NP-Korrekturwerte</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Eintrag von Korrekturwerten, welche nicht für andere Maschinen gelten sollen. ◆ Diese Werte bleiben an der Maschine gespeichert. ◆ Diese Werte lassen sich nicht mit der Setup-Datei auf andere Maschinen übertragen. ◆ Beim Anlegen eines neuen Auftrags können diese Werte mit EANP (Ladeoptionen) gelöscht werden. <p>Durch Klick in Tabellenkopf MC-NPK... können alle Einträge auf einen Wert oder =0 (Null) gesetzt werden.</p>	<p>Minimaler Wert: -2 Maximaler Wert: 2 Schritte: 0.05</p> <p>Dongle-Daten  Nur auf der Maschine!</p>

■ Registerkarte NPGK

- Eingabe eines Korrekturwerts (NPK) für alle verwendeten NP-Werte in Tabelle (1)
- Eingabe eines neuen NPGK-Wertes in der Spalte "Wert..."

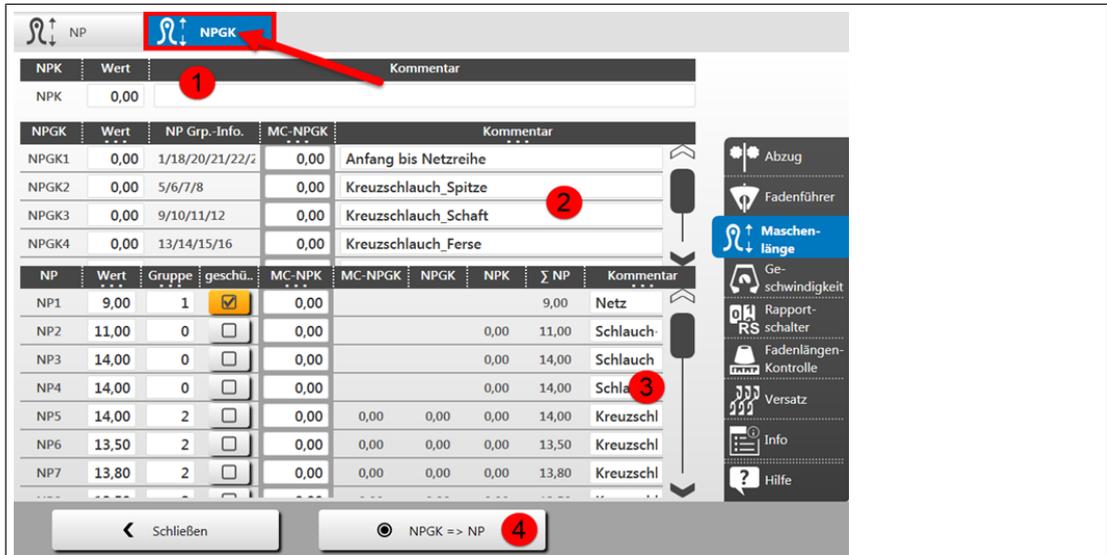


Tabelle 1

♦ Siehe Registerkarte NP

Tabelle 2

NPGK	Liste aller im Programm vorhandenen NP-Gruppen (NPGKn)	n = 1 - 25
Wert...	Eingabe des gewünschten Gruppenkorrektur-Wertes	Minimaler Wert: -2 Maximaler Wert: 2 Schritte: 0.05
NP Grp.-Info	Anzeige der einer Gruppe zugehörige NP-Index	
MC-NPGK...	♦ Siehe Registerkarte NP	

Tabelle 3

NP	Name des NP-Index	
Wert...	Maschenlänge in NP-Werten	
Gruppe...	Angabe des NPGK-Index der zugeordneten Gruppe	
	<input type="checkbox"/>	Eintrag wird nicht geschützt
	i	Alle Korrekturen (NPK / NPGK / MC-NPK / MC-NPGK) werden dem entsprechenden NP-Index hinzugerechnet!

	<input checked="" type="checkbox"/> Eintrag wird geschützt i : Alle Korrekturen (NPK / NPGK / MC-NPK / MC-NPGK) werden dem entsprechenden NP-Index nicht hinzugerechnet!	
MC-NPK...	Anzeige der aktuell wirkenden MC-Abzugsteil-Korrektur	 Nur auf der Maschine!
NPGK	Anzeige der aktuell wirkenden Abzugsteil-Gruppenkorrektur	
NPK	Anzeige der aktuell wirkenden Abzugsteil-Korrektur für alle verwendeten Maschenlängen (NP)	
∑NP	Summe aus NP-Wert mit allen eingegebenen Korrekturwerten. i : Das ist der tatsächlich an der Maschine wirkende NP-Wert!	 Nur auf der Maschine!

Schritt 3: Produktion

Nachdem alle produktionsrelevanten Maschinenparameter vom  Senior Operator während dem Einrichten angepasst wurden und die gewünschte Qualität stimmt, soll anschließend die benötigte Stückzahl produziert werden.

Empfehlung für den Produktionstart:

Übertragen Sie die in der Registerkarte "NPGK" eingegebenen **NPGK-Korrekturwerte**

(Spalte "Wert..." in Tabelle 2) mit der Taste  auf die entsprechenden NP-Werte.

(NP-Wert + NPGK-Wert = tatsächlicher NP-Wert)

Resultat:

- Der tatsächliche NP-Wert wird angezeigt.
- Für die Produktion gibt es keine separaten NP-Gruppenkorrekturen mehr, da die NPGK-Korrektur im NP-Wert enthalten ist.

Achtung!

Wurde im Programm zusätzlich mit maschinenspezifischen Korrekturen (MC-NPK) gearbeitet, so sind diese nicht in den NP-Werten enthalten. Diese Information wird im Setup-Editor in der Registerkarte "NPGK" angezeigt und die Tabellenspalte ∑NP gibt Auskunft über Summe aller Werte, welche zum Stricken verwendet werden.

26.4 Maschinenspezifische NP-Korrekturen

- Maschinenspezifische NP-Korrektur **MC-NPK**
 - Für Strickprogramme mit Verwendung von Maschenlängen NP1, NP2, NP3....

- Maschinenspezifische NP-Gruppenkorrektur **MC-NPGK**
 - Für Strickprogramme mit Maschenlängen-Gruppierungen NPGK1, NPGK2....

Anwendung:

- Zum Abgleich von Abzugsteil-Positionen auf die Sollvorgabe des Strickteils beim Wechsel von Garnfarbe oder Garnqualität
- Zum Abgleich von Abzugsteil-Positionen auf die Sollvorgabe des Strickteils beim Wechsel auf eine andere Maschine

Arbeiten mit MC-NPK oder MC-NPGK:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen und die Produktion wurde gestartet.
1. In der Hauptnavigationsleiste ist  "Auftrag einrichten" ausgewählt.
 2. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" auswählen.
 3. Mit der Taste  den Setup-Editor öffnen.
 4. Im Fenster das Menü  "Maschenlänge" auswählen.
 5. Registerkarte  "NP" oder  "NPGK" öffnen.
 6. In der Tabellenspalte "MC-NPK" oder "MC-NPGK" für den entsprechenden NP-Wert den gewünschten maschinenspezifischen Korrekturwert eingeben.
 - ▷ Diese Angaben wird automatisch in die Registerkarte  "NPGK" übertragen.

<p>Ohne NP-Gruppen</p> <p>◆ Registerkarte NP</p>	<p>Mit NP-Gruppen</p> <p>◆ Registerkarte NP</p>
<p>◆ Registerkarte NPGK</p>	<p>◆ Registerkarte NPGK</p>



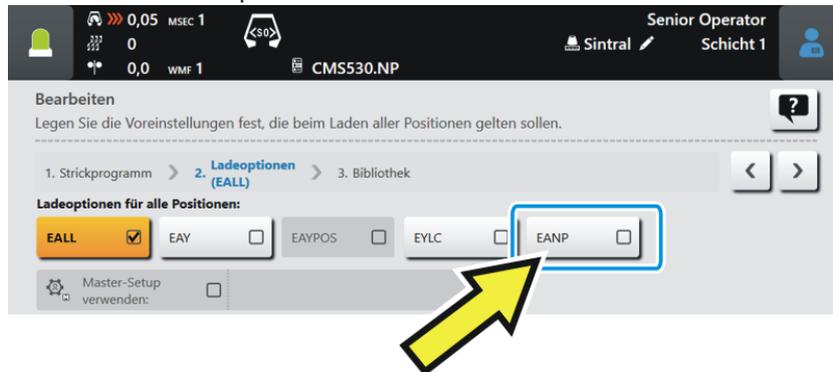
Diese maschinenspezifischen NP-Korrekturwerte bleiben solange auf der Maschine aktiv, bis diese beim Anlegen eines neuen Auftrags über Auswahl bei "Ladeoptionen" gelöscht werden.

7. Setup-Editor mit Taste "Schließen"

Löschen der maschinenspezifischen Korrekturwerten MC-NPK / MC-NPGK:

- ✓ Sie sind als Senior Operator angemeldet.
 - ✓ In der Maschine sind maschinenspezifische Korrekturwerte definiert.
1. In der Hauptnavigationsleiste "Auftrag einrichten" auswählen.
 2. In der unteren Navigationsleiste "Auftrag bearbeiten" antippen.
 3. Mit Taste "Auftrag beenden" den aktuellen Auftrag beenden.
- Bei Änderungen im Muster erscheint eine Abfrage zur Sicherung der Änderungen.
1. Gegebenenfalls Änderungen speichern.
 2. Mit Taste "Ladeoptionen" das Menü öffnen.

3. Gewünschte Ladeoption auswählen:



Die maschinenspezifischen Korrekturwerte werden beim Anlegen des neuen Auftrags **nicht gelöscht**.



Die maschinenspezifischen Korrekturwerte werden beim Anlegen des neuen Auftrags gelöscht.

1. Menü mit  "OK" schliessen.
2. Mit Taste  "Neuen Auftrag anlegen" einen neuen Auftrag erstellen.

26.5 Auftrag mit einem Strickprogramm speichern

i Beim Speichern eines Auftrages wird immer eine neue Datei mit der Endung xxx .seqx angelegt.

Speichern eines Auftrages mit einem Strickprogramm:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.
- 3. Anschließend zum Speichern die Taste  "Speichern" drücken.
 - ▶ Das Fenster "Auftrag speichern" wird geöffnet.
- 4. Speicherort auswählen.

5. Gewünschten Namen für die Auftragsdatei eingeben.



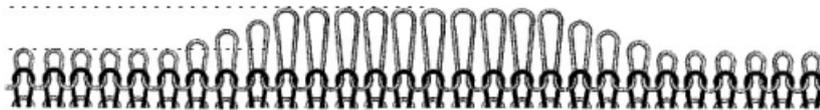
Achtung

Bei Aufträgen mit nur einem Strickprogramm sollte der ursprüngliche Name des Programmes (zip-Datei) beibehalten werden, da bei einer Namensänderung auch die zip-Datei umbenannt wird!!

6. Mit Taste  "Speichern" den Vorgang durchführen.
- ▶ Im vorgegebenen Speicherort wird unter dem definierten Namen eine **seqx** Datei mit der gleichnamigen zip-Datei angelegt (= Auftrag).

27 Power Tension Setting - PTS

Das Arbeiten mit PTS ermöglicht verschiedene Maschenlängen (Festigkeiten NP) in einer Strickreihe. Die Festigkeitsänderung ist fließend (nicht nadelgenau) und abhängig von der Maschinenfeinheit.



I. Einsatzgebiete:

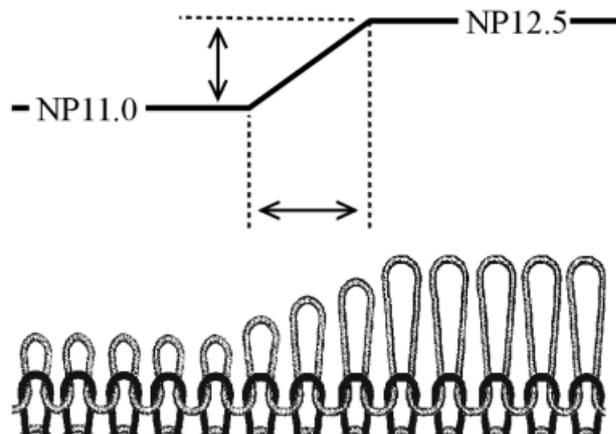
- Muster mit unterschiedlichen Strickarten in einer Strickreihe
- Gestrickrand bei Fully Fashion
- Intarsia-Muster

II. Anwendung des NPJ-Befehls:

NPJ bedeutet **N**adelsenker-**P**osition-**J**acquard

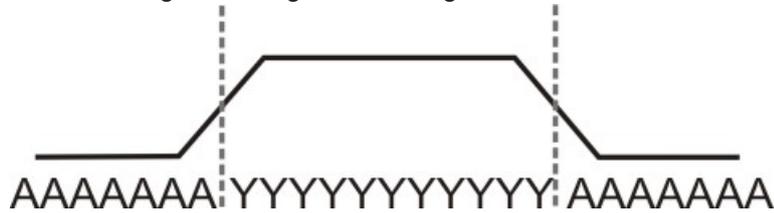
Befehl	Bedeutung
NPJ n	n = 1-8 Bis zu 8 Jacquards zur Steuerung der Festigkeit definieren.
PANP	Patronenaufbau zur Steuerung der Abzugsteile bei NPJ Notwendig, wenn der Jacquard für NPJ sich von dem Jacquard für das Muster unterscheidet.

Der Festigkeitsübergang nebeneinander liegender Strickbereiche kann beeinflusst werden.



■ **Festigkeitsangabe mit dem Symbol "="**

Die Änderung der Festigkeit wird zu gleichen Teilen im Feld A und in Feld Y durchgeführt.



Beispiel für Sintralangabe:

NPJ1: :=11.0 A=11.0 Y=12.0; C Nadelbett vorne

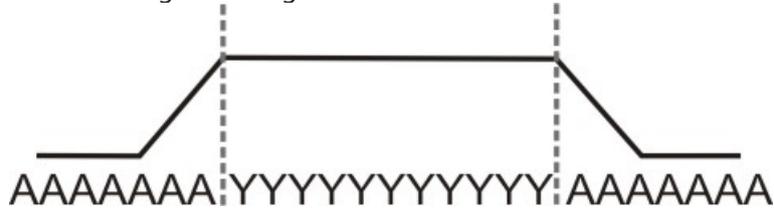
NPJ2: :=11.0 A=11.0 Y=12.0; C Nadelbett hinten

<> S: <1-> A (J1) – Y (J2); SX

■ **Festigkeitsangabe mit dem Symbol !**

– **Beispiel 1:**

Die Änderung der Festigkeit wird in das Feld A verschoben.



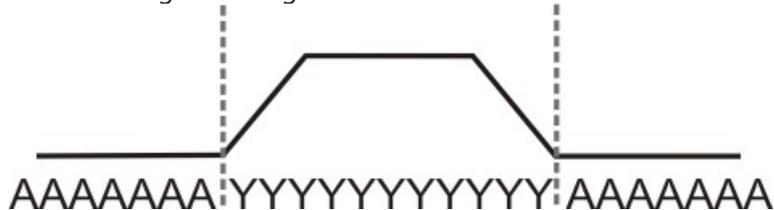
Zuordnung von Symbol "!":

NPJ1: :=11.0 A=11.0 Y! 12.0; C Nadelbett vorne

NPJ2: :=11.0 A=11.0 Y! 12.0; C Nadelbett hinten

– **Beispiel 2:**

Die Änderung der Festigkeit wird in das Feld Y verschoben.



Zuordnung von Symbol "!":

NPJ1: :=11.0 A! 11.0 Y=12.0; C Nadelbett vorne

NPJ2: :=11.0 A! 11.0 Y=12.0; C Nadelbett hinten

Angaben im Sintral:

i Indirekte NPJ-Werte ändern Sie im "Setup-Editor".

```

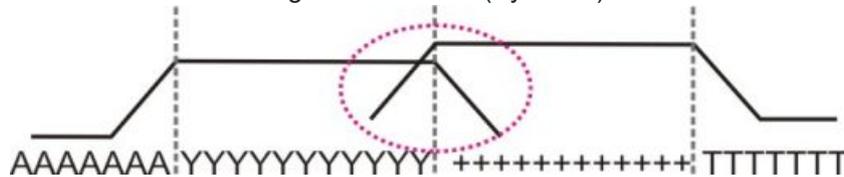
FBEG:M1-SIZES;
F1=1-399
PA:JA1; PAI:JA1; PANP<>:JA1;
PM:1:F1; SEN=1-399 #51=1 #52=399 #53=199 #54=200
FEND C M1-SIZES
JA1=2989 (1100-1100)
C ----- NPJ -----
NPJ1: .=12.0 *=11 +=5; C vorne
NPJ2: .=12.0 *=11 +=6; C hinten
    
```



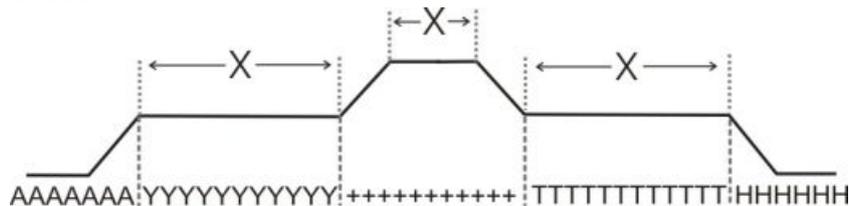
NPJ-Werte können auch direkt im Sintral angegeben sein.

III. Regeln für NPJ:

- Abstände zwischen den Bereichen (Symbole) beachten.
- Symbol "." muss immer angegeben sein.
- Alle nicht definierten Symbole erhalten den Wert von Symbol ".". Deshalb diesem Symbol kein "!" zuordnen.
- Zwei nebeneinander liegende Bereiche (Symbole) können nicht mit "!" belegt werden.



- Bei aufeinander folgenden Veränderungen der Festigkeitsangabe sind die Ruhezeiten (X) zu beachten.



27.1 Tabellen zur Veränderung der Festigkeiten

Abstände und Ruhezeiten zur Veränderung der Festigkeiten mit MSEC = 1.0:

Bei den Maschinentypen ST 211 - ST 811



Die Änderung der Festigkeit ist **unabhängig** von der Maschinengeschwindigkeit.

Feinheit	Nadelanzahl, um Festigkeit um einen Wert zu ändern	Ruhezeit
E 3	2,66	5
E 3,5	3,2	5
E 5 (2,5.2)	1,8	7
E 7 (3,5.2)	2,25	8
E 8	3	9
E 10 (5.2)	4,5	11
E 12 (6.2)	4,5	13
E 14 (7.2)	4,5	14
E 16 (8.2)	4,8	4
E 18 (9.2)	5,4	4,5
E 20	6	5

Bei den Maschinentypen ST168 - ST468, OKC und EKC

i Diese Maschinentypen haben eine schnellere Ansteuerung der Schrittmotoren.

Power Tension Settings (PTS) in Abhängigkeit der Maschinengeschwindigkeit:

Befehl	Bedeutung
MSECNPJ = n.nn	n.nn = 0.05 - 1.20 Geschwindigkeitsangabe beim Arbeiten mit dem Befehl NPJ Ohne Angabe: MSEC = 1.0

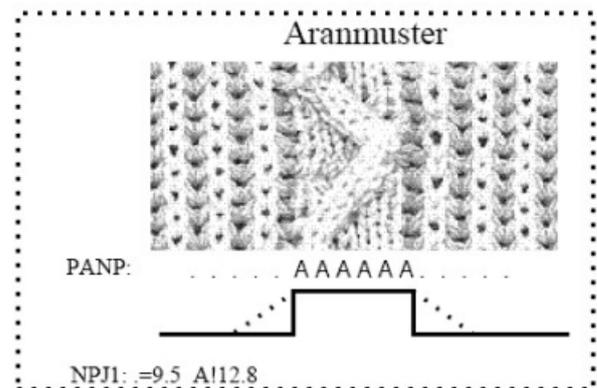
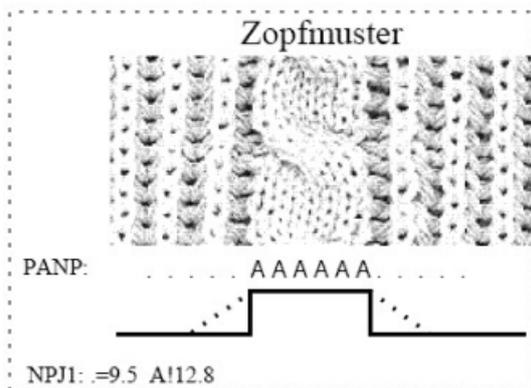
Die Tabelle zeigt die benötigte Nadelzahl bei verschiedenen Maschinengeschwindigkeiten, um die Festigkeit um einen Wert zu ändern.

MSECNPJ= Ruhezeit	1.0	X	0.9	X	0.8	X	0.7	X	0.6	X	0.5	X
E 3	1,3	1,2	1,2	1,1	1	1	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,6
E 3,5	1,6	1,3	1,4	1,2	1,3	1	1,1	0,9	1	0,8	0,8	0,7
E 5 (2,5.2)	1,5	1,7	1,4	1,5	1,2	1,4	1	1,2	0,9	1	0,8	0,9
E 7 (3,5.2)	2,1	2,1	1,9	1,9	1,7	1,7	1,5	1,5	1,3	1,3	1,1	1,1
E 8	2,4	2,3	2,2	2,1	1,9	1,8	1,7	1,6	1,4	1,4	1,2	1,2
E 10 (5.2)	3	2,8	2,7	2,5	2,4	2,2	2,1	2	1,8	1,7	1,5	1,4
E 12 (6.2)	3,6	3,3	3,2	3	2,9	2,6	2,5	2,3	2,2	2	1,8	1,7
E 14 (7.2)	4,2	3,7	3,8	3,3	3,4	3	2,9	2,6	2,5	2,2	2,1	1,9
E 16 (8.2)	4,8	4,2	4,3	3,8	3,8	3,4	3,4	2,9	2,9	2,5	2,4	2,1
E 18 (9.2)	5,4	4,6	4,9	4,1	4,3	3,7	3,8	3,2	3,2	2,8	2,7	2,3

X = Nadelanzahl für die Ruhezeit

27.2 Anwendungsbereiche von NPJ / PTS

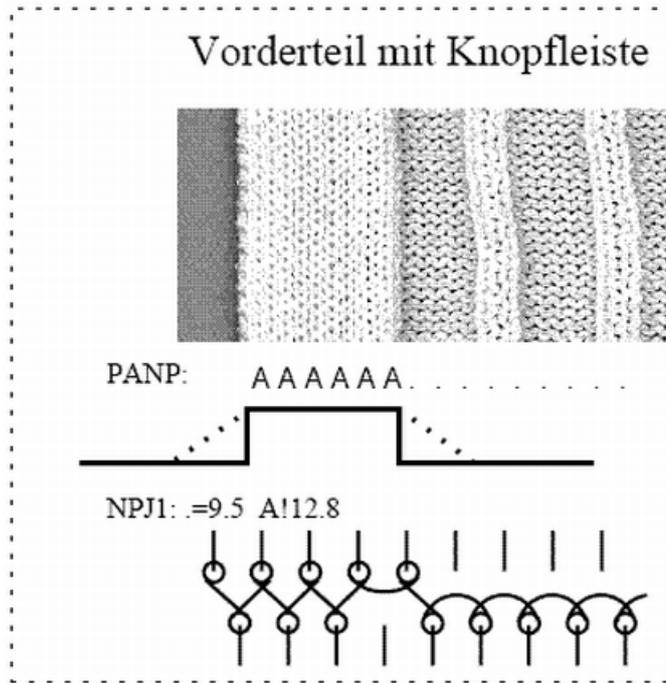
Unterschiedliche Strickarten in einer Strickreihe (einem Stricksystem) verwenden:



Unterschiedliche Festigkeiten am linken und rechten Gestrickrand verwenden:

Bei Fully-Fashion Gestricken mit unterschiedlichen Strickarten an den Rändern.

i Im Fully-Fashion Modus wird der Bereich außerhalb der Form (Gestrickrand) automatisch mit einem Symbol zum Beispiel "*" aufgefüllt.



Gleiche Symbole am Rand links und rechts:

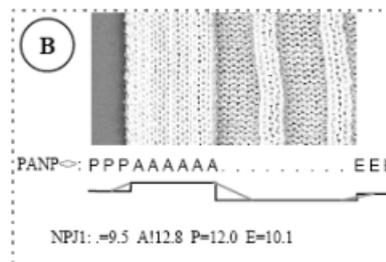
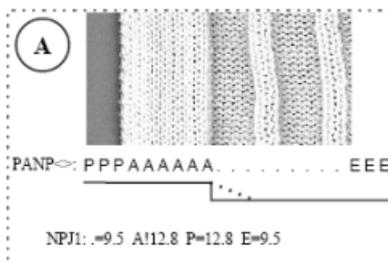
PANP *****AAAAAAAAA.....*****

i Keine unterschiedlichen Festigkeiten am Rand links und rechts möglich.

Befehl	Bedeutung
PANP <>	Patronenaufbau zur Steuerung der Nadelsenker bei NPJ. 1. Notwendig, wenn der Jacquard für NPJ sich von dem Jacquard für das Muster unterscheidet. 2. Unterschiedliche Festigkeiten am Rand links und rechts.

Unterschiedliche Symbole am Rand links und rechts:

PANP <> **PPP**AAAAAAAAA.....**EEE**



Bei- spiel	Bedeutung	Auswirkung
A	Symbol "P" und "A" wird der gleiche Festigkeitswert zugeordnet	Gleiche Festigkeit der Randmaschen
B	Symbol "P" wird ein beliebiger Festigkeitswert zugeordnet.	Unterschiedliche Festigkeit der Randmaschen
	Symbol "E" wird ein beliebiger Festigkeitswert zugeordnet.	Linker und rechter Rand mit unterschiedlichen Festigkeiten

i

Unterschiedliche Symbole für die Festigkeiten am Rand außerhalb Form müssen manuell eingesetzt werden.

28 Fully Fashion Vorderteil mit Power Tension Setting (PTS)



Mustername	Fully Fashion Vorderteil
Anfang	1x1 - Rippe
Maschinentyp	CMS 530 HP W in E 7.2 CMS 530 HP 5,2“ in E 3,5.2 ADF 530-32 W in E 7.2
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ mit Kammfunktion und Klemmen / Schneiden ◆ Verwendung von RS17 <ul style="list-style-type: none"> – Erstes Strickteil mit Kammfunktion und Klemmen / Schneiden – Nachfolgende Strickteile ohne Kammfunktion und Klemmen / Schneiden – Letztes Strickteil bei Stückzähler =0 wird abgeworfen ◆ mit Sintral-Befehl RS17=1 IF #100=1 RS17=0
Musterbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Form: Vorderteil mit V-Ausschnitt ◆ RL-Gestrick mit Ringel (3 Farben)
Musterparameter	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Rapportschalter (RS) ◆ Maschenlänge (NP) / Power Tension Setting - (NPJ) ◆ Warenabzug (WMF) ◆ Zusätzlicher Fadenführerabstand am Gestrickrand (YDF)

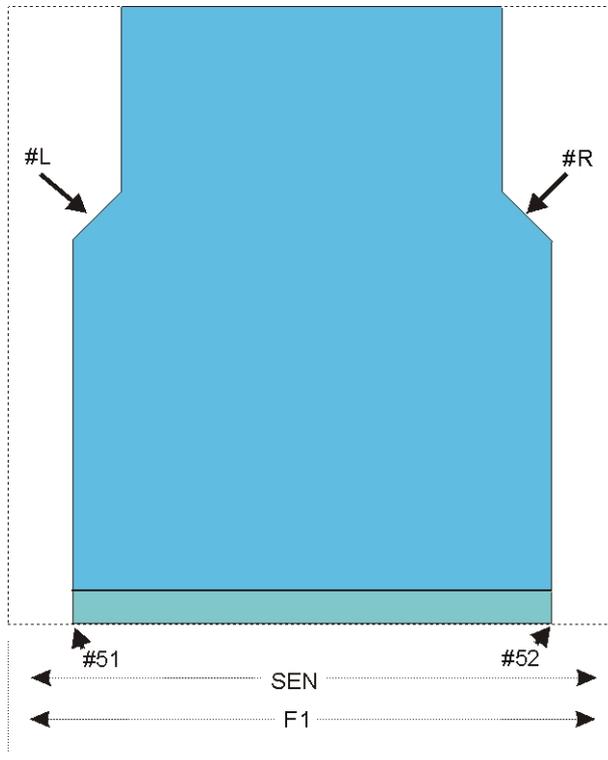
28.1 Zusätzliche Informationen bei Fully-Fashion - mit Kamm

i Bei **Fully-Fashion mit Kamm** sind im Sintral zusätzliche Befehle notwendig!

Fully-Fashion Befehle:

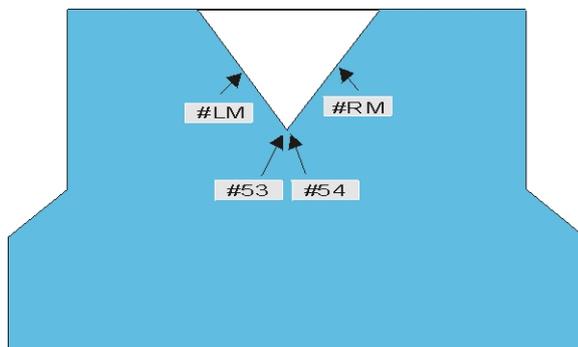
Befehl	Funktion
PFN	Maschine arbeitet als Normalmaschine (Nadelauswahl über ganze SEN Breite)
PF0	Maschine arbeitet als Fully-Fashion Maschine (Nadelauswahl innerhalb #L - #R)
WMN	Warenabzugwert abhängig von der Nadelzahl (ändert sich mit der Strickbreite)
YDF	Zusätzlicher Abstand der Fadenführer am Gestrickrand bei Fully Fashion
# L / #R #LM / #RM	Formzähler für Aussenkanten

II. Zähler an der Außenkante der Form:



Zähler	Funktion
#L	Randzähler für linken Gestrickrand
#R	Randzähler für rechten Gestrickrand
#51	Hilfszähler für Anfangsbreite links (Zähler ändert sich nicht)
#52	Hilfszähler für Anfangsbreite rechts (Zähler ändert sich nicht)

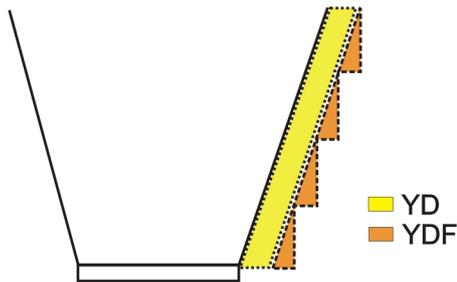
III. Zähler an der Außenkante des V-Ausschnitts:



Zähler	Funktion
#LM	Randzähler für Gestrickrand im Ausschnitt links Mitte
#RM	Randzähler für Gestrickrand im Ausschnitt rechts Mitte
#53	Hilfszähler für Anfangsbreite links Mitte (Zähler ändert sich nicht)
#54	Hilfszähler für Anfangsbreite rechts Mitte (Zähler ändert sich nicht)

V. Fadenführerabstand vom Gestrickrand:

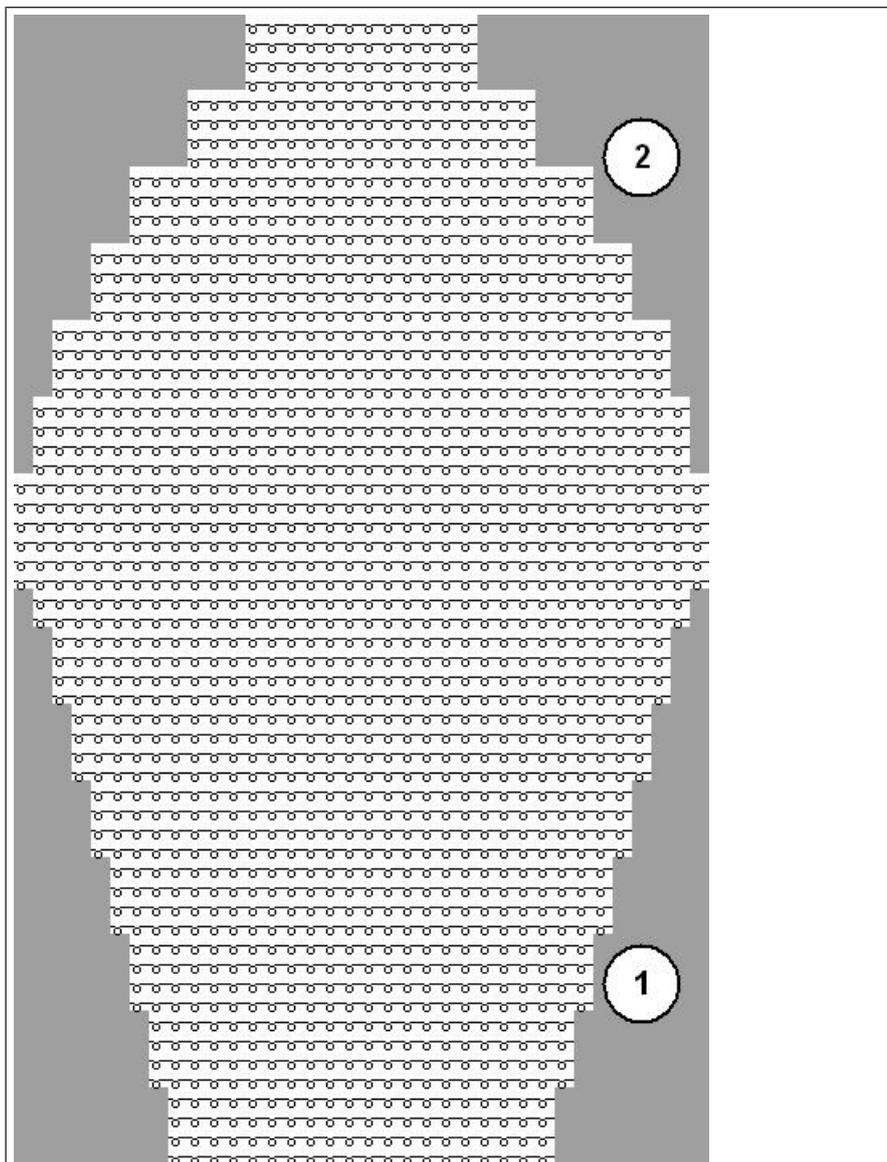
- YD: Manuelle Staffelung (Fadenführerabstand) der Fadenführer am Gestrickrand
 - Erklärung und Handhabung im Kapitel Muster 10: Fully Fashion ohne Kamm
- YDopt: Automatische Staffelung der Fadenführer am Gestrickrand
- YDF: Zusätzlicher Fadenführerabstand beim Formstricken



Befehl:		
YDF = n	Zusätzlicher Fadenführerabstand beim Formstricken	n = 1 – 20 (in Nadeln)

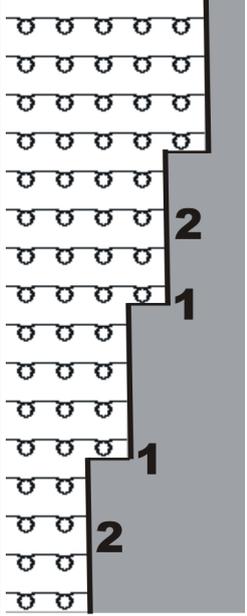
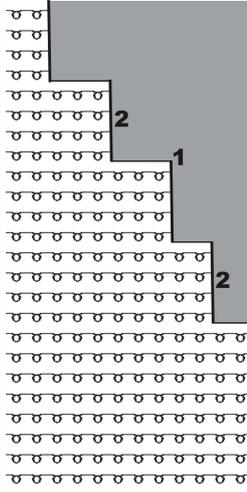
28.2 Zunahme / Minderung bei Fully Fashion

Formgebung durch Zunahme / Minderung



1	Zunahme	Verbreiterung der Strickbreite
2	Abnahme = Mindern	Verschmälerung der Strickbreite i : Beim Umhängen von Maschen entstehen Doppelmaschen = Fully Fashion Markierung (Deckblume)

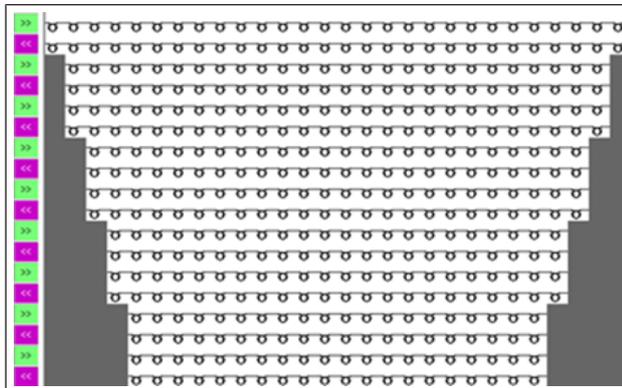
Stufenhöhe und Stufenbreite bei Zunahme / Minderung

Zunahme		
	1	Stufenbreite i : Zunahme immer nur 1 Nadel
	2	Stufenhöhe = Anzahl Reihen zwischen zwei Zunahmen i : Stufenhöhe ist beliebig.
Minderung		
	1	Stufenbreite <ul style="list-style-type: none"> ◆ 1-Nadel Minderung ◆ 2-Nadel Minderung ◆ 3-Nadel Minderung i : Stufenbreiten von mehr als 3 Maschen werden abgekettelt.
	2	Stufenhöhe = Anzahl Reihen zwischen zwei Minderungen i : Stufenhöhe ist beliebig.

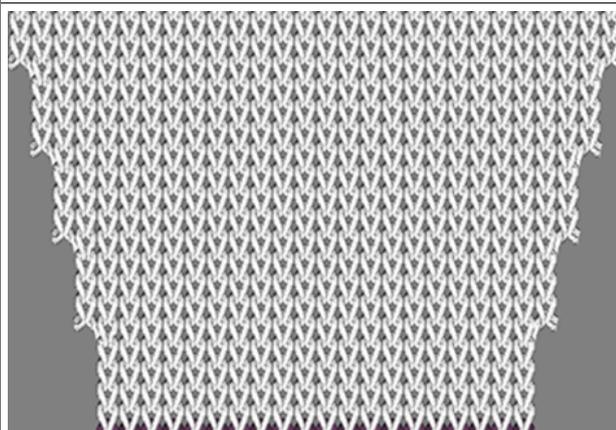
28.2.1 Ablauf Zunahme am Beispiel von einbettiger Ware (RL)

Zunahme

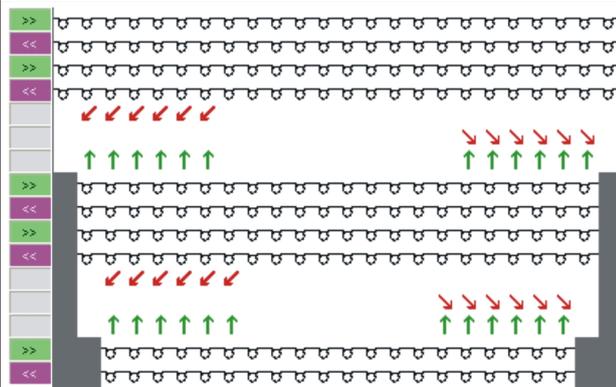
Zunahme auf leerer Nadel = Fang



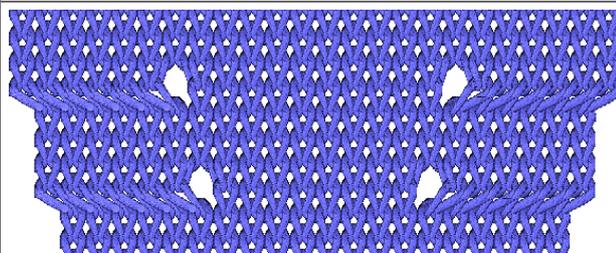
i:
Die Zunahme um 1 Nadel kann an der linken und rechten Gestrickkante auf der gleichen Maschenreihe ausgeführt werden.



Zunahme durch Ausdecken von Maschen um eine Nadel = Petinet (ohne Stopfen)

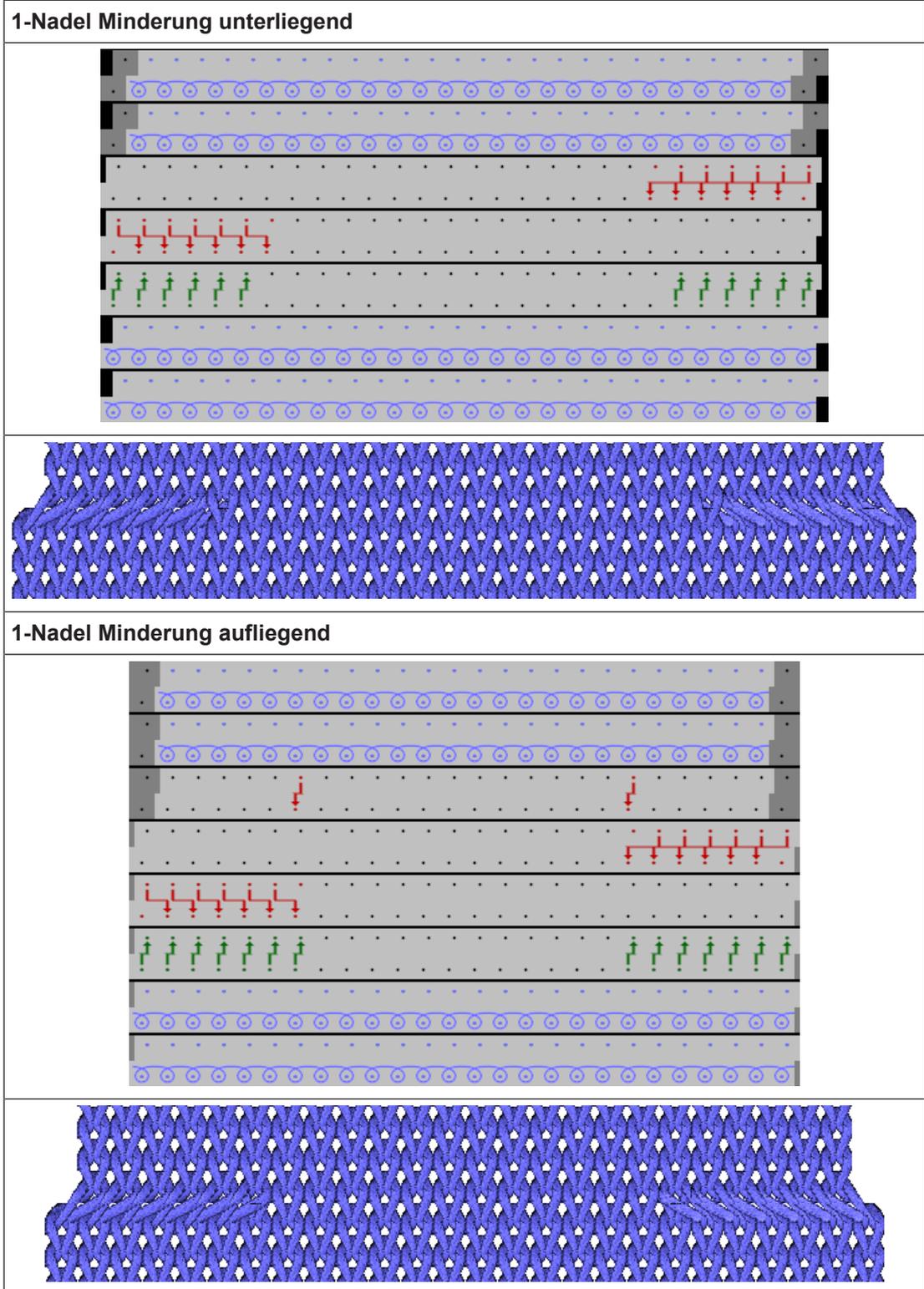


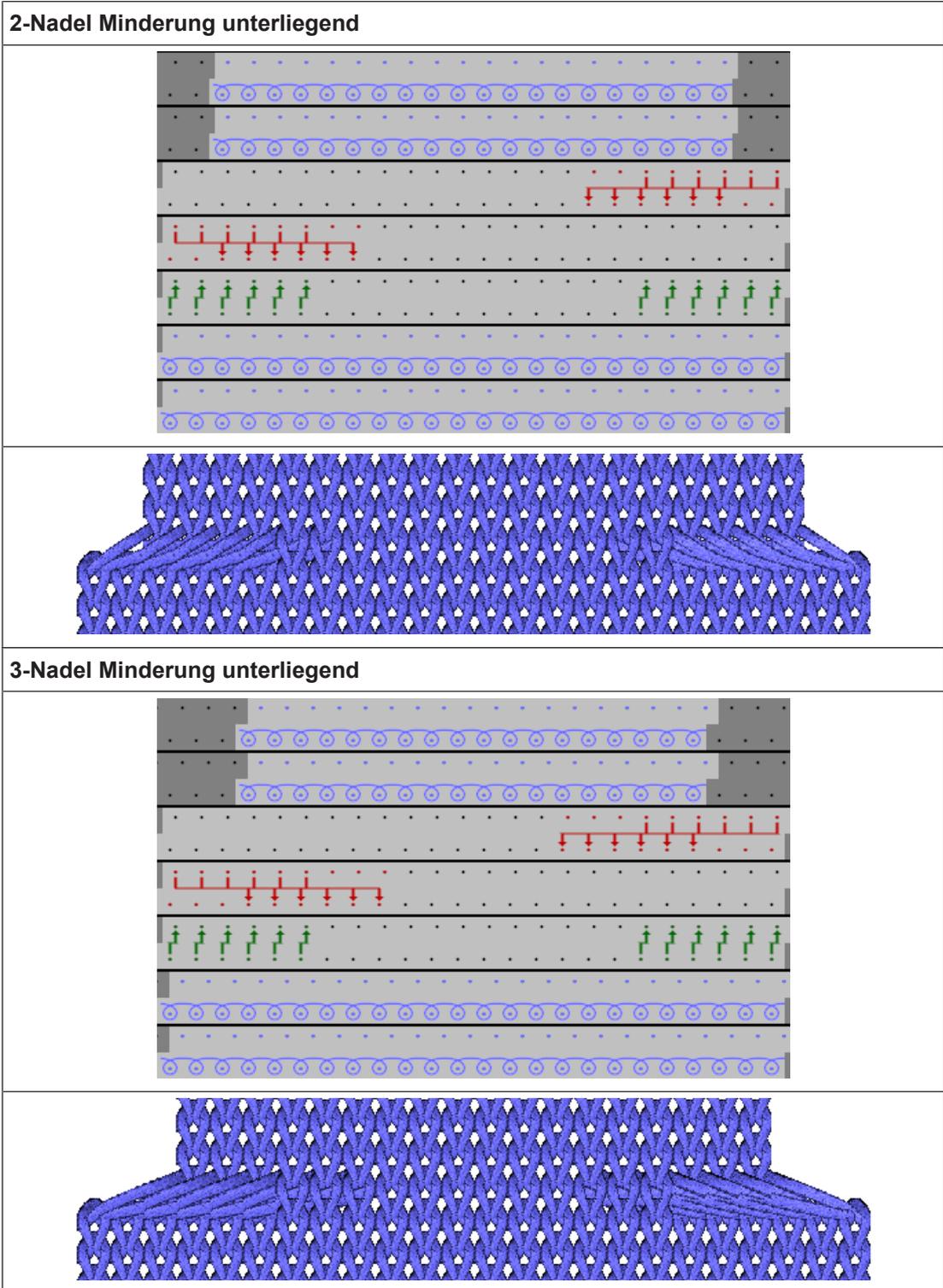
i:
Das beim Ausdecken von Maschen (Maschengruppe = Zunahmebreite) entstandene Loch (=Petinet) kann auch durch stricken + umhängen eines Fangs gestopft werden. (= Zunahme mit Stopfen)



28.2.2 Ablauf Mindern am Beispiel von einbettiger Ware (RL)

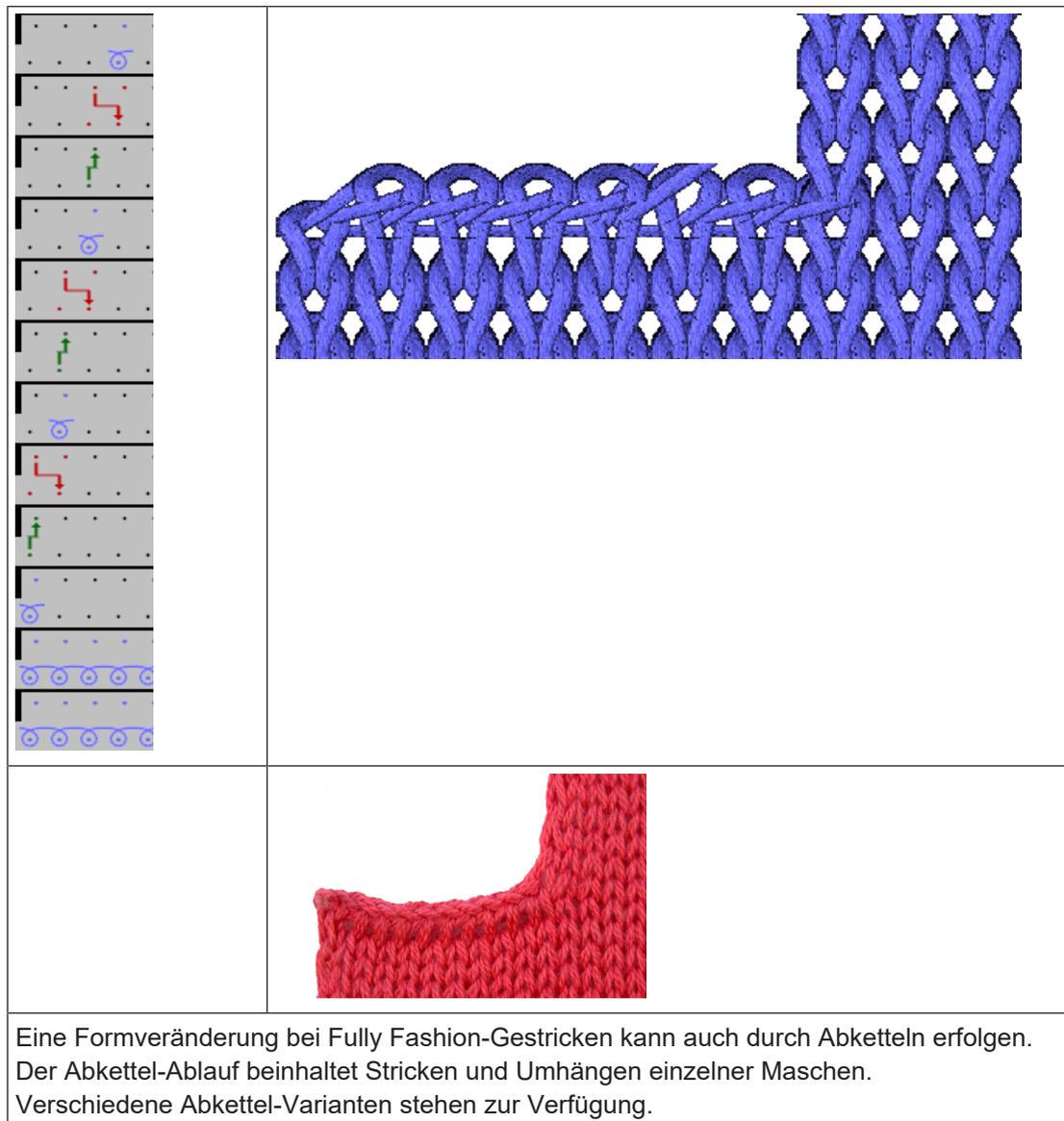
Minderung





28.2.3 Ablauf Abketteln am Beispiel von einbettiger Ware

Abketteln (nach rechts >>)



28.3 Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten

Vorgehensweise:

1. **Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.**
2. **Produktion starten.**
3. **Maschine vorbereiten und Muster einrichten:**
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer in Klemme positionieren
 - Strickbereich und Warenstauraum kontrollieren

4. Maschine starten (einrücken).

Folgende Änderungen durchführen:

- Rapportschalter (RS)
- Maschenlänge (NP)
- Zusätzlicher Fadenführerabstand am Gestrickrand (YDF)
- Warenabzug (WMF)
- Power Tension Setting - PTS (NPJ)

28.4 Rapportschalter RS17 bei unterschiedlichen Gestrickbreiten (mit Fully Fashion)

Produktion mit RS17 bei Fully Fashion Gestricken:

- Über den Sintral-Befehl RS17=1 IF #100=1 RS17=0 wird das Ein- / Ausschalten der Kammfunktion an den Stückzähler gekoppelt.
- Zusätzliche ist die Sintral-Funktion FF-TRANS bei Verwendung des Rapportschalters RS17 bei Fully Fashion notwendig.
Diese Funktion regelt den Übergang zwischen den einzelnen Strickteilen:
 - Endbreite gleich der Anfangsbreite: ist kein spezieller Übergang nötig.
 - Endbreite größer als die Anfangsbreite: Überschüssige Maschen werden bis auf die benötigte Anfangsbreite abgeworfen.
 - Endbreite kleiner als die Anfangsbreite: mit Schutzgarn wird bis auf die benötigte Anfangsbreite wieder zugenommen.

Verhalten der Durchläufe (Stückzahl) bei Verwendung von RS17

Bei Anzahl Durchläufe: =1:

1. Für das eine Strickteil ist der Kamm und das Klemmen / Schneiden aktiv.
2. Alle Fadenführer werden vor Anfang aus der Klemme geholt und eingestrickt.
3. Das Gestrick wird am Ende über eine Abwerf-Funktion im Sintral abgeworfen.

Bei Anzahl Durchläufe: >1:

I. Erstes Strickteil:

1. Erstes Teil arbeitet mit **Kamm**, da der RS17=0 gesetzt ist.
2. Alle Fadenführer werden vor Anfang aus der Klemme geholt und eingestrickt.

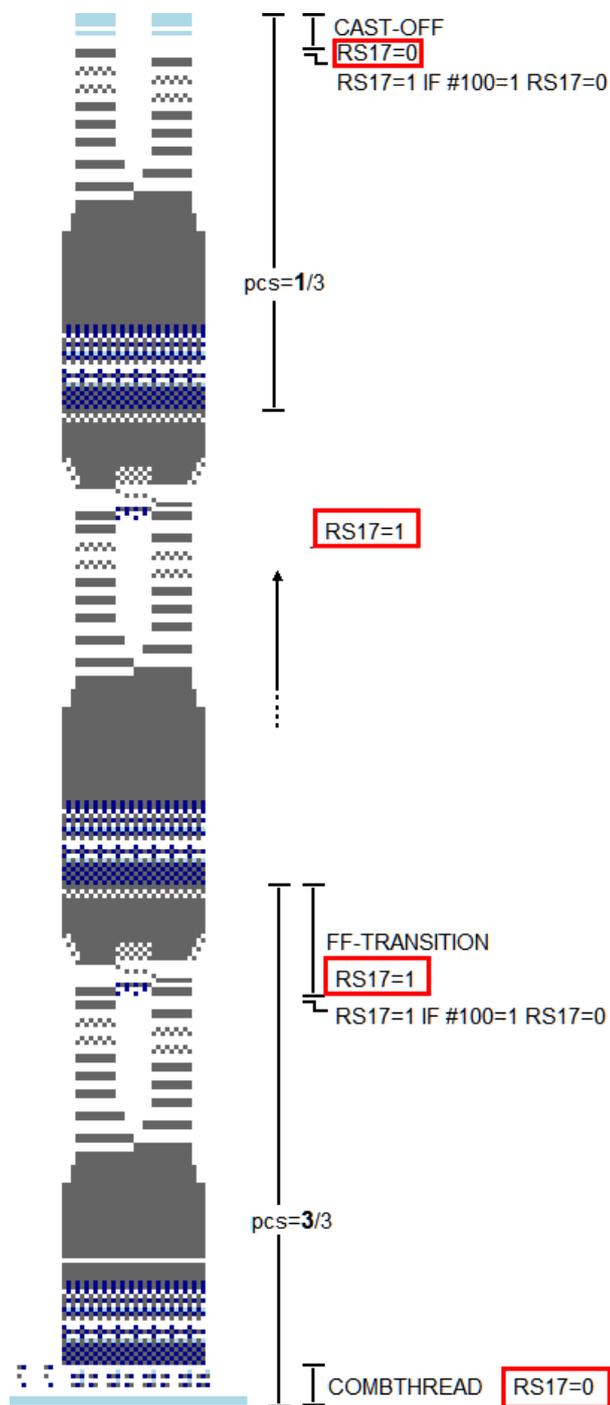
3. Der **Kammfaden** wird nach dem Stricken wieder geklemmt, da dieser **nur für das erste Teil** benötigt wird.
4. Alle anderen Fadenführer werden am Gestrickrand für die folgenden Teile positioniert.
5. Am Strickteilende wird mit dem Sintral-Befehl RS17=1 IF #100=1 RS17=0 der RS17 auf **=1** gesetzt, da der **Stückzähler >1** ist. Somit findet am **Gestrick-Ende kein Abwerfen** statt.
6. Anschließend wird die Sintral-Funktion FF-TRANS zum Vergleich der Formzähler aufgerufen und die notwendigen Übergangsreihen gearbeitet.

II. Folgende Strickteile:

1. Alle folgenden Strickteile werden ohne Kamm und Klemmen / Schneiden gearbeitet.
2. Am Ende dieser Strickteile findet auch kein Abwerfen statt.
3. Aufruf der Sintral-Funktion FF-TRANS für den Übergang zum nächsten Gestrickteil.

III. Letztes Strickteil des Stückzählers:

1. Letztes Strickteil wird ohne Kamm und Klemmen / Schneiden gearbeitet.
2. Am Ende des letzten Teils wird der Stückzähler mit dem Sintral-Befehl RS17=1 IF #100=1 RS17=0 überprüft und somit der **RS17 = 0** gesetzt.
3. Mit RS17 =0 werden nun die Fadenführer in die Klemmen gebracht und anschließend das Strickteil abgeworfen.



28.5 Einstellung: Warenabzug bei Formstricken

Beim Formstricken steuert WMN den Warenabzug im Gestrick. Dabei werden die Abzugswerte innerhalb des Gestrickes automatisch an die jeweilige Strickbreite angepasst.

Warenabzugstabelle aufrufen

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen und die Produktion wurde gestartet.
 - ✓ In der Hauptnavigationsleiste ist  "Auftrag einrichten" ausgewählt.
1. In der unteren Navigationsleiste  "Muster einrichten" auswählen.
 2. Im Fenster auf Taste mit Symbol  tippen.
 - ▶ Menü  "WMF" im Setup-Editor wird geöffnet.
 3. Wert ändern.
 4. Setup-Editor mit Taste  "Schließen" und zurück zu  "Muster einrichten".
 - ▶ Die geänderten Werte sind im Setup und werden beim Speichern des Auftrags mit gesichert.
- oder -
5. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag produzieren" auswählen.
 6. In der unteren Navigationsleiste  "Produktion überwachen" öffnen.
 7. Taste mit Symbol  antippen.
 - ▶ Über Nummernfeld den Wert ändern.
- : Der Setup-Editor kann auch über  "Auftrag einrichten" /  "Maschine vorbereiten" /  geöffnet werden.

Menü: WMF

WMF	WM min	WM max	N min	N max	WMI	WM^	WMC	WM+C	WMK+C	Kommentar
WMF1	2,0	5,5	56	241	3	0	10	20	50	Vorwärts
WMF2	0,0	0,0	0	0	0	0	10	10	10	Entlasten
WMF3	0,0	2,0	0	0	0	20	10	10	10	Rückdrehen
WMF4	0,0	2,0	96	301	0	0	10	10	10	Entlasten, Stru
WMF5	2,0	3,0	44	129	3	0	0	10	10	Cast-off 2 cor
WMF6	0,0	30,0	0	0	3	0	0	10	10	Abwerfen 30
WMF7	0,0	0,0	0	0	0	0	0	0	0	Abketteln
WMF8	0,0	2,0	0	0	0	20	0	10	10	Abwerfen 3
WMF49	0,0	30,0	0	0	3	0	0	10	10	Cast-off 30 cc
WMF50	0,0	2,0	0	0	3	0	0	10	10	Cast-off 2 cor

- Für das Arbeiten mit WMN müssen im WMF-Menü alle Werte definiert sein:
 - WM min und WM max

- N min und N max

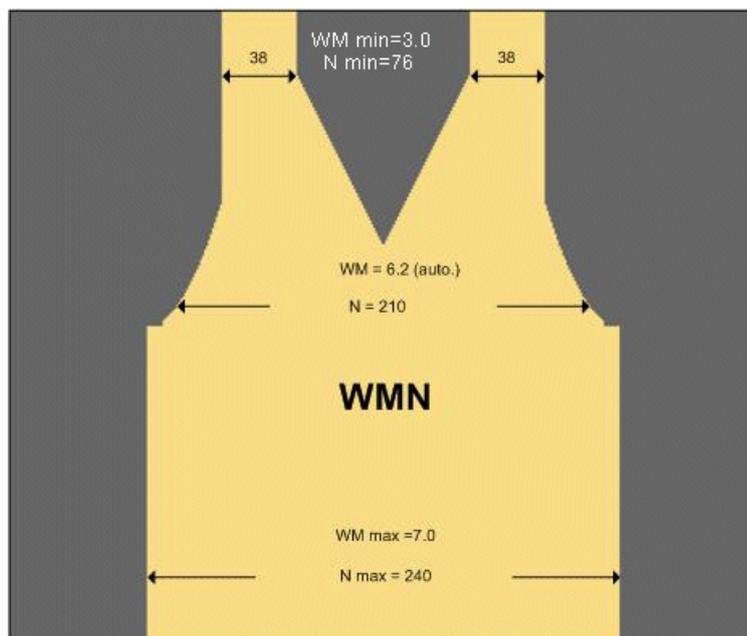
Befehl WMN

Im WMF1 - Menü werden die entsprechenden Werte für das Fully Fashion Teil angezeigt:

- WM max richtet sich nach N max (absoluter Wert)
- WM min richtet sich nach N min (absoluter Wert)

i Automatische Anpassung des Warenabzugwertes

Die WM-Werte für alle weiteren Nadelbreiten innerhalb des Gestrickes werden automatisch an der Maschine errechnet.



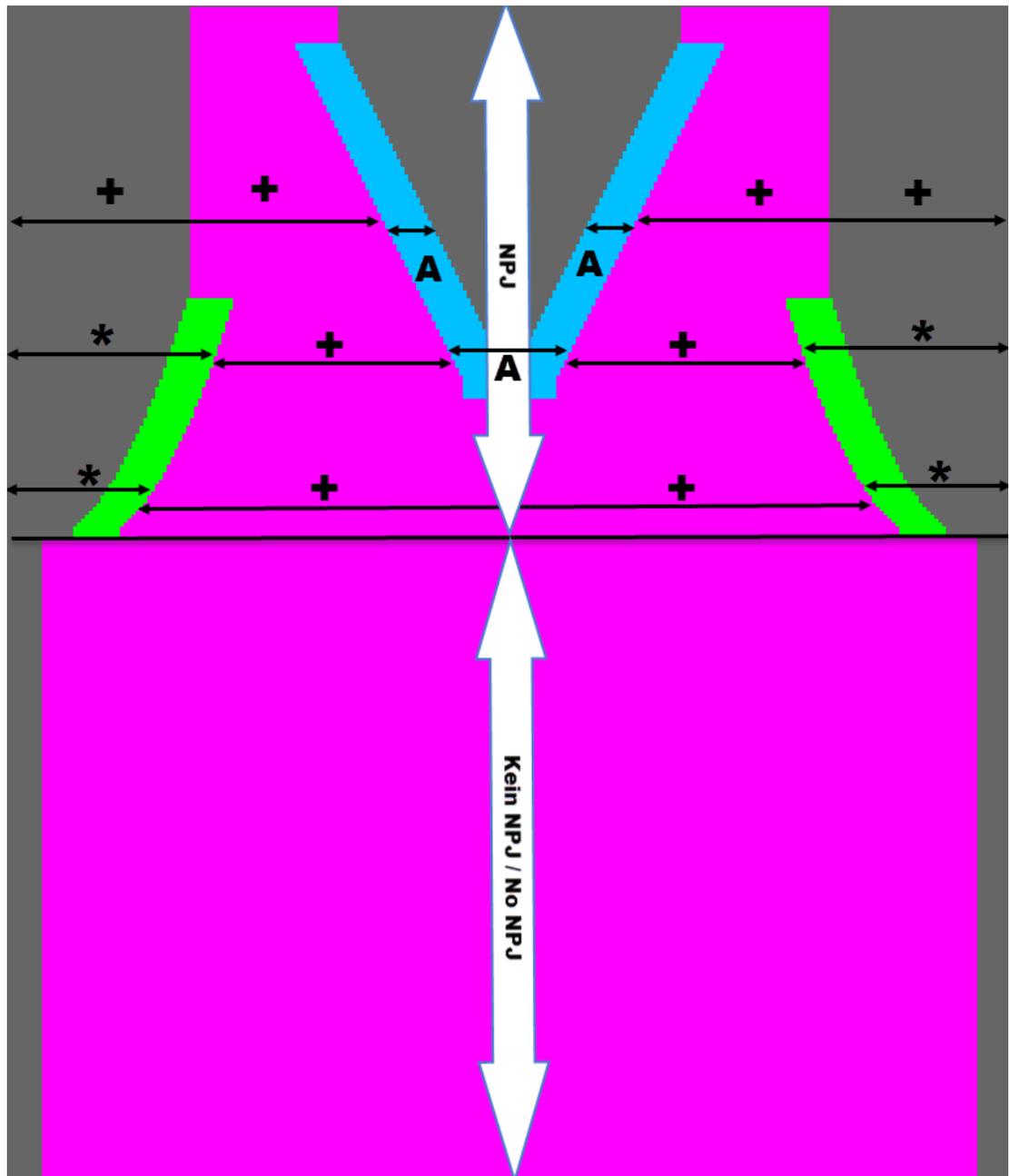
28.6 Einstellung: NPJ bei Fully Fashion

Arbeiten mit NPJ:

Jeder Festigkeitswert wird über ein Jacquardsymbol in einem zusätzlichen Jacquard (PANP) den strickenden Nadeln im Muster zugeordnet.

Im Sintral wird die Zuordnung von Jacquardsymbol und indirekter NP-Angabe angegeben. Die NP-Werte stehen im Setup.

Einstellung: NPJ bei Fully Fashion



Sintral-Angabe: NPJ

C ----- NPJ -----
 NPJ1: .=12.0 *=7 +=5 A=8;
 NPJ2: .=12.0 *=7 +=5 A=8;
 C -----

- NPJ1: Indirekte Festigkeitsangaben für das Nadelbett vorne.
- NPJ2: Indirekte Festigkeitsangaben für das Nadelbett hinten.

- Angabe für Jacquardsymbol Punkt **. = 12.0** : Direkteingabe einer Maschenlänge für das Symbol .
(muss definiert sein, als Sicherheitsangabe für eventuell nicht definierte Symbole im Jacquard).
- Änderung der Maschenlängenwert (Festigkeiten) im Setup.

Maschenlängen-Tabelle im Setup aufrufen

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Das Strickprogramm ist geladen und die Produktion wurde gestartet.
- ✓ In der Hauptnavigationsleiste ist  "Auftrag einrichten" ausgewählt.
- 1. In der unteren Navigationsleiste  "Muster einrichten" auswählen.
- 2. Im Fenster auf Taste mit Symbol  oder  tippen.
- ▶ Menü  "Maschenlänge" im Setup-Editor wird geöffnet.
- 3. Wert ändern.
- 4. Setup-Editor mit Taste  "Schließen" und zurück zu  "Muster einrichten".
- ▶ Die geänderten Werte sind im Setup und werden beim Speichern des Auftrags mit gesichert.

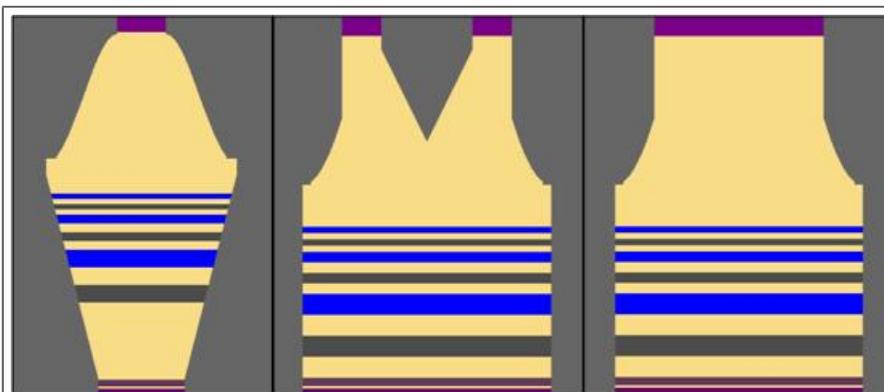
- oder -

- 5. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag einrichten" auswählen.
- 6. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" öffnen.
- 7. Taste mit Symbol  antippen.
- ▶ Menü  "Maschenlänge" im Setup-Editor wird geöffnet.
- 8. Über Nummernfeld den Wert ändern.

NP	Wert	Kommentar
NPK	0,00	
NP	Wert	Kommentar
NP1	9,00	Netz
NP2	10,00	Schlauch-Netz
NP3	9,00	1x1-Rapport
NP4	11,00	Übergang
NP5	12,00	Struk. einflächig vorne
NP7	12,70	Symbol * / Armausschnitt
NP8	12,70	Symbol A / V-Ausschnitt
NP11	7,90	Netz vorne
NP12	9,50	Abwerfen/Nachkulieren vorne

-  Abzug
-  Fadenführer
-  Maschenlänge
-  Geschwindigkeit
-  Rapportschalter
-  Fadenlängenkontrolle

29 Fully Fashion – Auftrag mit mehreren Strickprogrammen



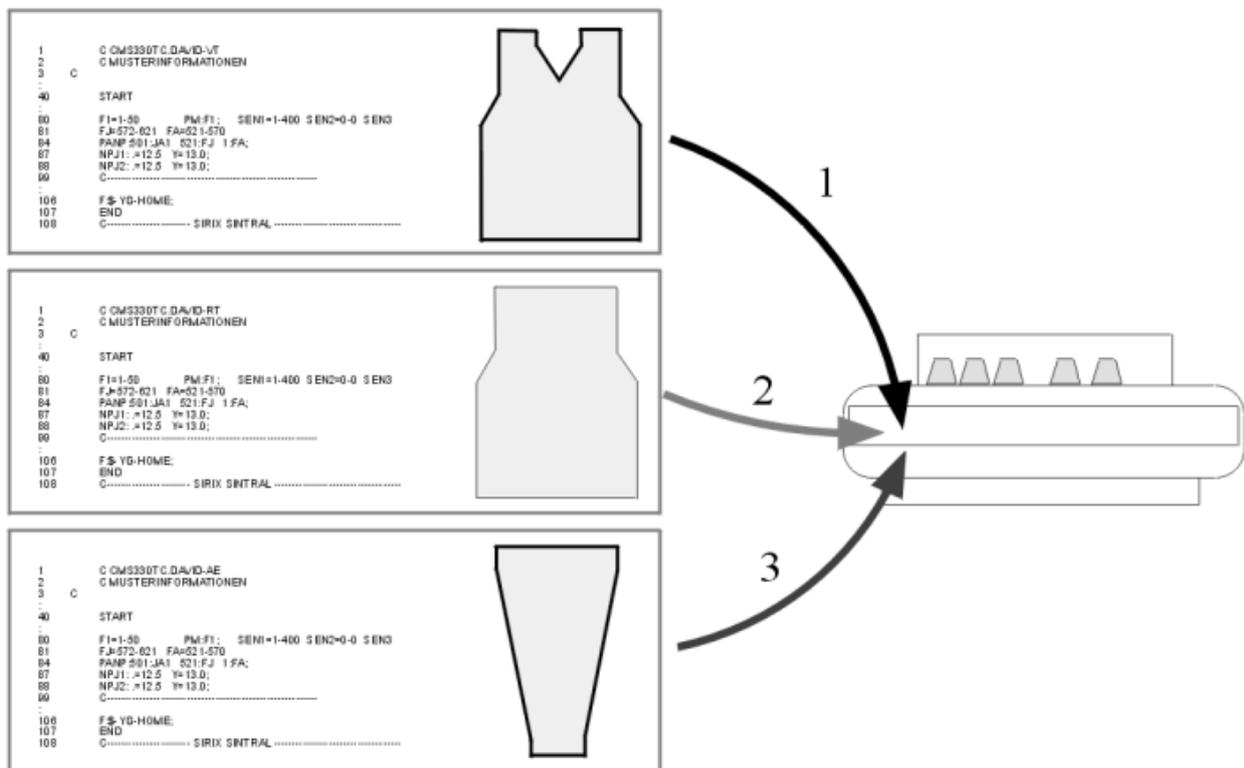
Mustername	Auftrag mit den Strickprogrammen <ul style="list-style-type: none"> ♦ Vorderteil ♦ Rückenteil ♦ Ärmel
Anfang	2x1 - Rippe
Maschinentyp	CMS 530 HP W in E 7.2 CMS 530 HP 5,2" in E 3,5.2 ADF 530-32 W in E 7.2
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ♦ mit Kamm ♦ mit Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	Fully Fashion als Auftrag mit mehreren Strickprogrammen (Sequenz) gestrickt: <ul style="list-style-type: none"> ♦ 1x Vorderteil ♦ 1x Rückenteil ♦ 2x Ärmel
Musterparameter	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Maschenlänge (NP) ♦ Rapportschalter (RS) ♦ Warenabzug (WMF)

29.1 Verhalten bei einem Auftrag mit mehreren Strickprogrammen

i Diese Arbeitsweise entspricht auf der OKC-Maschinengeneration dem Arbeiten mit einer Sequenz.

Arbeitsweise:

- Abarbeiten einer vorgegebenen Abfolge von Strickprogrammen
- Strickprogramme werden automatisch in den Arbeitsspeicher der Maschine gelesen



Einsatzmöglichkeiten:

- Stricken von verschiedenen Mustern bei gleichbleibender Strickbreite
- Stricken eines Patterns in verschiedenen Strickbreiten (Größensatz)
- Stricken verschiedener Patterns in verschiedenen Strickbreiten (Fully Fashion)
Beispiel für Fully Fashion: Vorderteil, Rückenteil, Ärmel, Ärmel.

Voraussetzungen:

Alle im Auftrag verwendeten Strickprogramme müssen folgende Voraussetzungen erfüllen:

- Gleicher Maschinentyp und Arbeitsweise

■ Bei Maschinen mit Kamm und Klemmen & Schneiden:

Fadenführergrundstellung:

- Strickprogramme haben die gleiche Fadenführergrundstellung

i Hinweis:

"EAYSEQ" muss nicht nach jeder Auftragsposition (Strickprogramm) ausgeführt werden.

- Strickprogramme haben unterschiedliche Fadenführergrundstellungen

i Hinweis:

"EAYSEQ" muss nach jeder Auftragsposition (Strickprogramm) ausgeführt werden.

- Vor **END** müssen alle Fadenführer in Grundstellung gebracht werden.

i: Empfohlen für Strickprogramme mit Kammverwendung

■ Bei Maschinen ohne Kamm und Klemmen & Schneiden:

Selektierter Nadelbereich (SEN):

- In allen Strickprogrammen muss der SEN-Bereich gleich sein

Fadenführergrundstellung:

- Alle Strickprogramme haben die gleiche Fadenführergrundstellung

- Die Funktion "EAYSEQ" muss nicht nach jeder Auftragsposition ausgeführt werden.

i Diese Funktion "EAYSEQ" steht nur zur Auswahl bei Aufträgen mit 2 oder mehreren Strickprogrammen.

29.2 Auftrag mit mehreren Strickprogrammen erstellen

i Abstellposition des Schlittens

Die Abstellposition des Schlittens ist beliebig!

Die Maschinensteuerung stellt bei "Auftrag starten" sicher, dass das neue Strickprogramm im Schlittenhub nach links beginnt. Eventuell sind Leerreihen notwendig.

Vor dem Einlesen des Musters sollte der aktuelle Maschinenstatus überprüft werden:

■ Mit Kamm

- Kein Gestrück im Nadelbett oder Gestrückabzug.
- Fadenführer stehen im Klemm- & Schneidebett und sind geklemmt.

■ Ohne Kamm

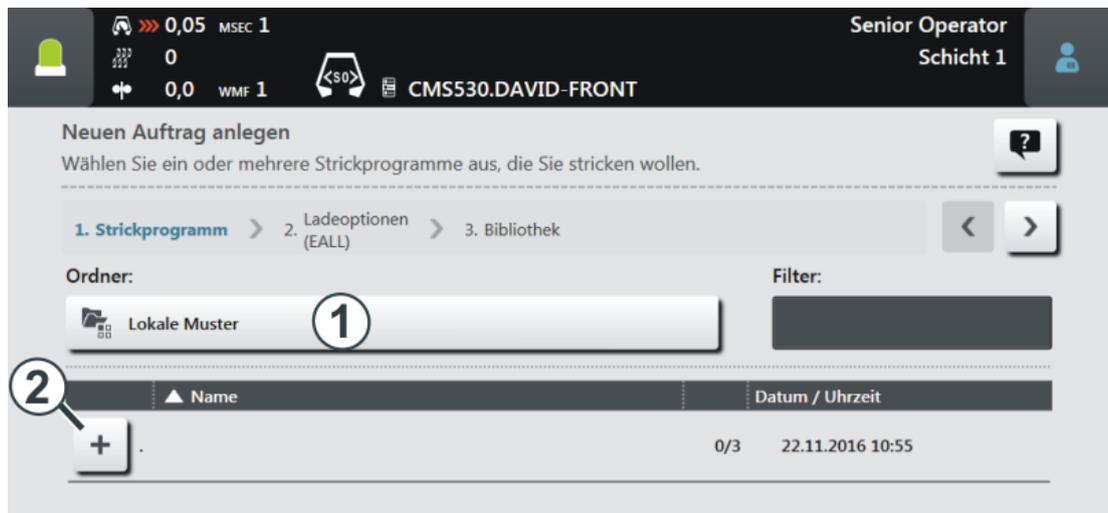
- Anfangsbreite des neuen Musters beachten.
- Fadenführer-Positionen überprüfen und anpassen.

Auftrag erstellen

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Die Fadenführer stehen im Klemm- & Schneidebett.
1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.

i Es muss sichergestellt sein, dass sich die Fadenführer des vorherigen Strickprogramms in der Klemm-&Schneideposition befinden. Dazu das vorherige Strickprogramm nochmal starten bis die Fadenführer geklemmt sind (SOY).

3. Anschließend mit Taste  "Produktion beenden" erst den aktuellen Auftrag beenden.
 - ▶ Bei Änderungen im Muster erscheint eine Abfrage zur Sicherung der Änderungen.
4. Gegebenenfalls Änderungen speichern.
5. Taste  "Neuen Auftrag anlegen" antippen.
 - ▶ Das Fenster "Neuen Auftrag anlegen" wird geöffnet.



1		Auswahl des Pfads (Speicherort) vom Strickprogramm <ul style="list-style-type: none"> ♦ Lokale Muster: Ordner auf der Festplatte der Maschine ♦ Netzlaufwerk (nur ein Netzlaufwerk möglich)
2		Taste zum Öffnen eines Ordners, um die Unterordner anzuzeigen

6. Weiter im nächsten Kapitel Strickprogramm wählen (laden) [D 283].

29.2.1 Strickprogramm wählen (laden)

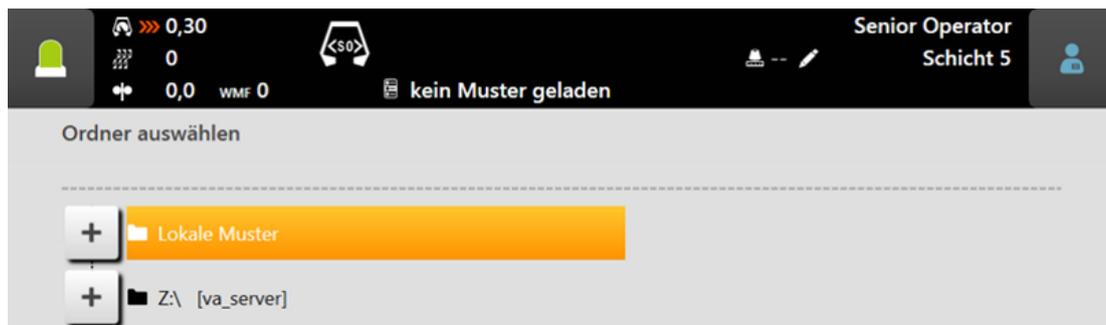
1. Strickprogramme laden:

- ✓ Im Fenster "Neuen Auftrag anlegen" muss die Einstellung **1. Strickprogramm** ausgewählt sein.

1. Eventuell mit den Tasten   auf **1. Strickprogramm** umschalten.

2. Anschließend zum Ändern des Pfades die Taste   "..." drücken.

- Fenster "Ordner auswählen" erscheint.



3. Gewünschter Speicherort auswählen:

- Lokale Muster (Festplatte)
- Freigegebenes, beliebiges Netzlaufwerk

4. Mit Taste  den Ordner / Laufwerk öffnen, um die Unterordner anzuzeigen.

5. Ordner mit den zu ladenden Strickprogrammen (zip-Datei) auswählen.

i Anzeige der zip-Dateien (Strickprogramm)

Nur im Ordner direkt abgelegte zip-Dateien können in der Auswahlliste angezeigt werden.

6. Auswahl mit Taste   "OK" bestätigen und zurück zum vorigen Fenster.

- Im Fenster "Neuen Auftrag anlegen" wird der Inhalt des ausgewählten Ordners angezeigt.

7. Alle gewünschten Strickprogramme (zip-Dateien) auswählen.



Es ist auch möglich, mehrere Strickprogramme in der Liste auszuwählen.
Bei Fehlauswahl kann dieses durch erneutes Antippen rückgängig gemacht werden.

8. Weiter im nächsten Kapitel Ladeoptionen einstellen [284].

- oder -

9. Taste "Auftrag erstellen" drücken, um den Auftrag fertigzustellen und zum vorherigen Fenster zurückgehen.

► Auftrag mit mehreren Strickprogrammen ist erstellt.

- oder -

10. Mit Taste "Abbrechen" den Vorgang abbrechen und zum vorherigen Fenster zurückgehen.

► Auftrag erstellen wird abgebrochen ohne ein neues Strickprogramm zu laden.

29.2.2 Ladeoptionen einstellen

2. Ladeoptionen ...:

✓ Im Fenster "Neuen Auftrag anlegen" muss die Einstellung auf **2. Ladeoptionen** ausgewählt sein.

1. Eventuell mit den Tasten auf **2. Ladeoptionen ...** umschalten.

► Fenster wird angezeigt.

Bearbeiten
Ladeoptionen

1. Strickprogramm > 2. Ladeoptionen (EALL) > 3. Bibliothek > 4. Master-Setup

1 **EALL** EAY EAYPOS EYLC EANP

Master-Setup verwenden: CMS530.DAVID-FRONT #L=0 #LM=0 #RM=0 #R=0

Name	SIN	JAC	SET
1 CMS530.DAVID-FRONT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2 CMS530.DAVID-SLEEVE	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3 CMS530.DAVID-BACK	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

1 Ladeoptionen für alle Positionen:						
EAY	Das Löschen der Fadenführergrundstellung wird nur für die erste Auftragsposition ausgeführt. i : Anschließend wird beim Wechsel zur nächsten Auftragsposition EAYSEQ ausgeführt.					
EAYSEQ	Nach jeder Auftragsposition (Strickprogramm) die Fadenführer-Grundstellung löschen. i : Diese Funktion ist nur aktiv, wenn für den Auftrag zwei oder mehr Positionen (Strickprogramme) ausgewählt worden sind.					
 Master-Setup verwenden:	Einstellung bei Verwendung eines "Master-Setup" i : Diese Funktion ist nur aktiv, wenn für den Auftrag zwei oder mehr Positionen (Strickprogramme) ausgewählt worden sind.					
						
	A Taste zum Auswählen des Speicherorts (Pfad) des gewünschten Master-Setups.					
	<table border="0"> <tr> <td>B</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>Kein Master-Setup verwenden</td> </tr> <tr> <td></td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>Master-Setup verwenden</td> </tr> </table>	B	<input type="checkbox"/>	Kein Master-Setup verwenden		<input checked="" type="checkbox"/>
B	<input type="checkbox"/>	Kein Master-Setup verwenden				
	<input checked="" type="checkbox"/>	Master-Setup verwenden				

2 Ladeoptionen für einzelne Positionen				
Name		SIN	JAC	SET
Liste aller ausgewählten Strickprogramme	<input checked="" type="checkbox"/>	Das Programmteil ist eingeschaltet (aktiv), d.h. es wird für die Produktion verwendet (Standardeinstellung).		
	<input type="checkbox"/>	Das Programmteil ist ausgeschaltet (inaktiv), d.h. es wird für die Produktion nicht verwendet.		
		Symbol bei Verwendung eines "Master-Setup" in der Spalte SET.		
	i : Diese Programmteile können individuell ein- oder ausschalten.			

2. Auswahl aller notwendigen Ladeoptionen:
 - EALL
 - EAY
 - EAYSEQ
3. Taste  "Auftrag erstellen" drücken, um den Auftrag fertigzustellen und zum vorherigen Fenster zurückgehen.
 - ▶ Auftrag mit mehreren Strickprogrammen ist erstellt.
 - oder -
4. Mit Taste  "Abbrechen" den Vorgang abbrechen und zum vorherigen Fenster zurückgehen.
 - ▶ Auftrag erstellen wird abgebrochen ohne ein neues Strickprogramm zu laden.

29.2.3 Löschen aller Einstellungen

Alle Einstellungen bei ‚Neuen Auftrag erstellen‘ löschen:

i Der Musterspeicher kann nicht komplett gelöscht werden!

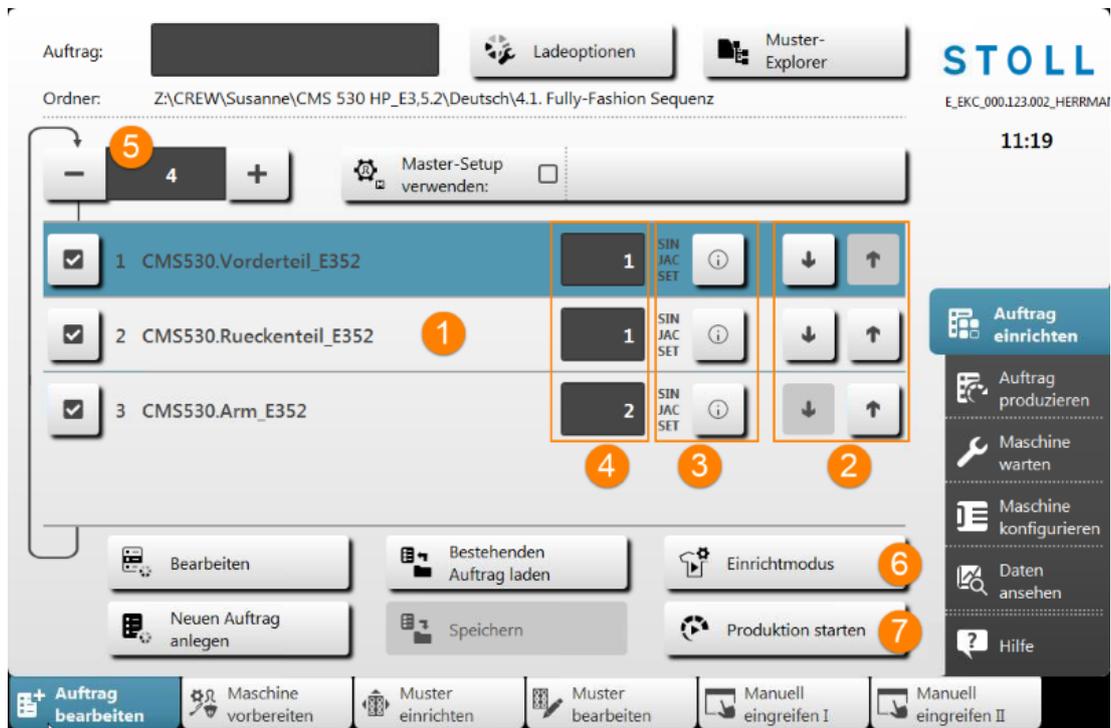
- ✓ Fenster "Neuen Auftrag anlegen" wird angezeigt.
1. Taste  "Neues Strickprogramm erstellen" drücken.
 - ▶ Ein Sintralbaustein mit Leerreihen wird automatisch generiert und als neuer Auftrag im Musterspeicher abgelegt.

29.3 Einrichtmodus

i Der Einrichtmodus steht nur bei Aufträgen mit mehreren Strickprogrammen (Positionen) zur Verfügung.

Handhabung des Einrichtmodus:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Die Fadenführer stehen im Klemm- & Schneidebett.
 - ✓ Der Auftrag mit mehreren Strickprogrammen ist erstellt.
1. Im Dialog die erste Position (Strickprogramm) selektieren.

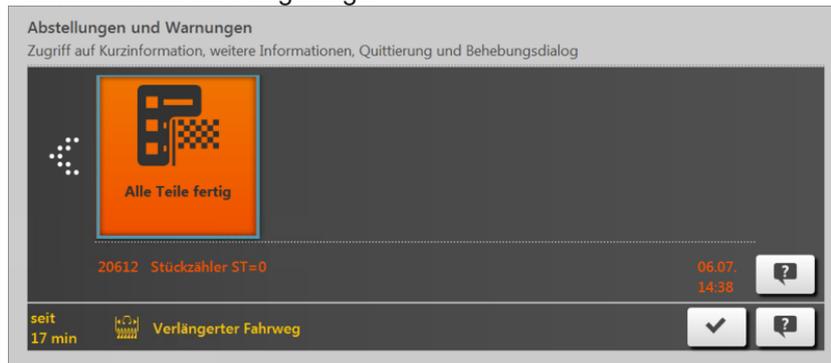


1	Liste aller geladenen Strickprogramme (Positionen) in der Reihenfolge zum Abstricken
2	Ändern der Strickreihenfolge mit den Tasten / . : Zu verschiebendes Strickprogramm selektieren.
3	Information zu <ul style="list-style-type: none"> ◆ Sintral (sin) ◆ Jacquard (jac) ◆ Setup (setx)
4	Stückzähler für die jeweilige Position (Strickprogramm)
5	Anzahl an Durchläufen für den gesamten Auftrag (alle gelisteten Strickprogramme)
6	Einrichtmodus starten
7	Produktion starten

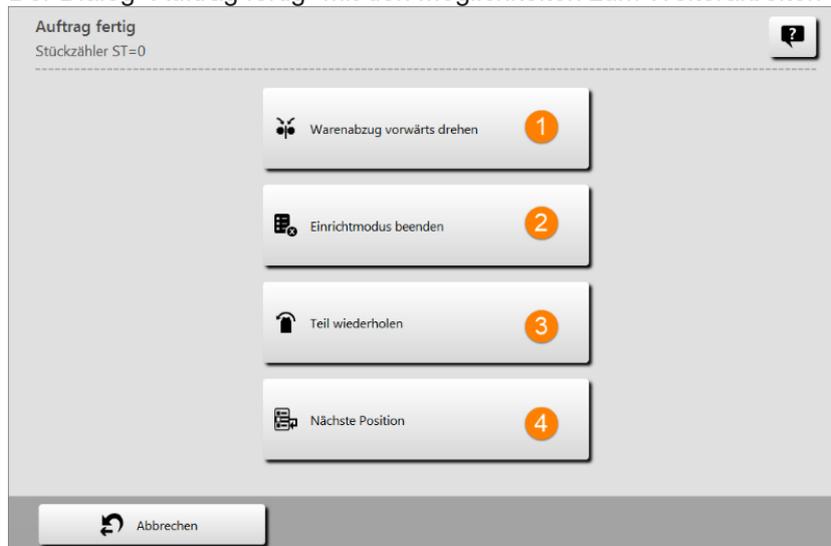
2. Mit Taste "Einrichtmodus" das Einrichten der ersten Positionen (Strickprogramm) starten.
3. In der unteren Navigationsleiste auf "Maschine vorbereiten" wechseln.
▶ Fadenführer-Grundstellung für das erste Strickprogramm wird angezeigt.
4. Fadenführer einfädeln.

Einrichtmodus

- 5. Maschine starten (Einrücken) und stricken.
- 6. Alle Musterparameter während des Strickens kontrollieren und bei Notwendigkeit ändern.
- ▶ Maschine stoppt automatisch am Ende des ersten Strickprogramms in der linken Umkehr.
- ▶ Abstellursache wird angezeigt.



- 7. Im Dialog "Abstellungen und Warnungen" auf die Taste  drücken.
- ▶ Der Dialog "Auftrag fertig" mit den Möglichkeiten zum Weiterarbeiten wird angezeigt.



1		Warenabzug vorwärts drehen, um das Gestrick auszuwerfen
2		Einrichtmodus beenden, um die Produktion zu starten
3		Position (Strickprogramm) erneut stricken zur nochmaligen Kontrolle
4		Gehe zur nächsten Position und starte das Strickprogramm

- 8. Bei Bedarf das Strickteil mit Taste  "Warenabzug vorwärts drehen" auswerfen.

-
- i** Das Gestrickteil prüfen, ob die gewünschte Qualität erreicht ist:
- Maschenlänge
 - Gestricklänge
 - Gestrickbreite
 - ...
-

9. Prüfung des Gestrickteils:

▶ Nicht ok

Mit Taste  "Teil wiederholen" fortfahren.

▶ ok

Mit Taste  "Nächste Position" fortfahren.

10. Beim Wechsel zur nächsten Position (neues Strickprogramm) gegebenenfalls in der unteren Navigationsleiste wieder auf  "Maschine vorbereiten" gehen, um die Fadenführergrundstellung für dieses Strickprogramm zu prüfen.

11. Eventuell hinzugefügte Fadenführer einfädeln.

12. Mit diesem Ablauf solange fortfahren bis alle Positionen (Strickprogramme) für die Produktion geeignet sind.

13. Nach Durchlauf aller Positionen im Auftrag mit Taste  "Einrichtmodus beenden" den Modus beenden.

14. Mit Taste  "Abbrechen" den Dialog verlassen und zum Hauptfenster zurückkehren.

29.4 Stückzahl und Durchläufe einstellen und Produktion starten

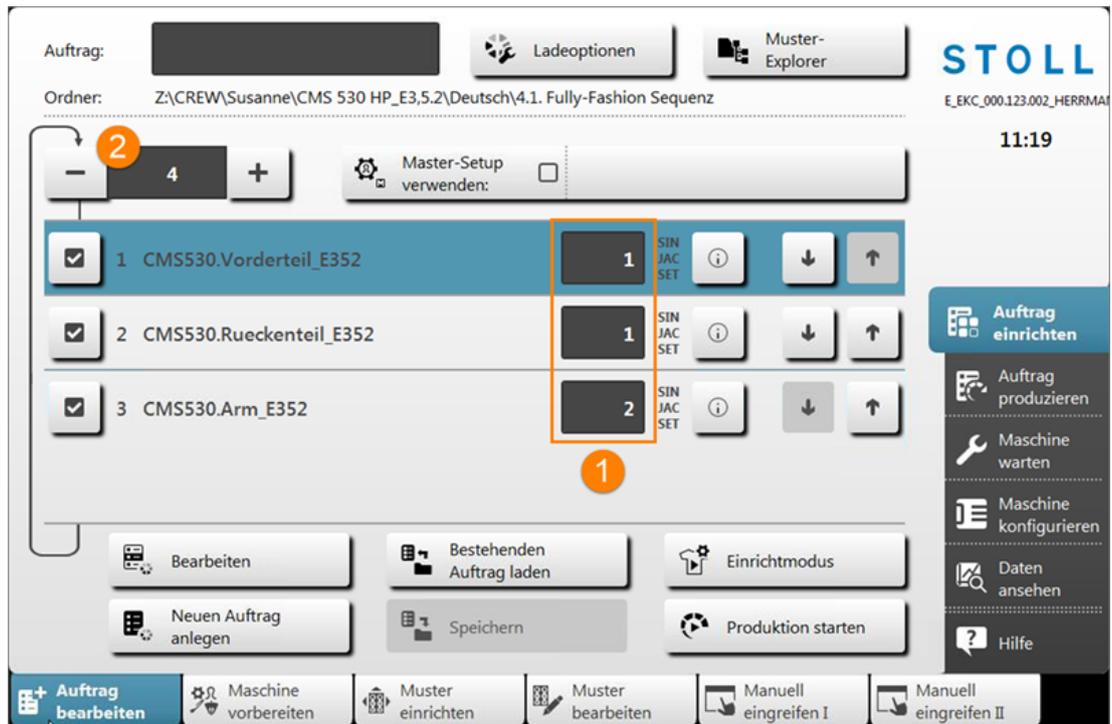
Stückzähler pro Position und Anzahl Durchläufe setzen:

✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.

1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.

2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.

▶ Das Fenster mit den geladenen Strickprogrammen wird angezeigt.



1	Stückzahl für eine Position (Strickprogramm) eingeben i : Eingabe über virtuellen Nummernblock.
2	Anzahl an Durchläufen (alle gelisteten Strickprogramme) eingeben: <ul style="list-style-type: none"> ◆ - Anzahl erniedrigen ◆ + Anzahl erhöhen

- Unter (1) in den Bereich tippen und über den virtuellen Nummernblock die gewünschte Stückzahl pro Position eingeben.
- Bei (2) die gewünschte Anzahl an Durchläufen eingeben.
 - ▶ Ist die Anzahl > 1, so wird die Wiederholung grafisch als Schleife (Durchlauf) dargestellt.
- Anschließend mit Taste  "Produktion starten" die Produktion beginnen.

29.5 Auftrag mit mehreren Strickprogrammen speichern

i Beim Speichern eines Auftrages wird immer eine neue Datei mit der Endung xxx .seqx angelegt.

Speichern eines Auftrages mit mehreren Strickprogrammen:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Die Produktion wurde noch nicht mit Taste  "Produktion beenden" beendet.
 - 1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
 - 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.
 - 3. Anschließend zum Speichern die Taste  "Speichern" drücken.
 - 4. Speicherort auswählen.
 - 5. Gewünschten Namen für die Auftragsdatei eingeben.
 - 6. Mit Taste  "Speichern" den Vorgang durchführen.
- ▶ Im vorgegebenen Speicherort werden unter dem definierten Namen eine seqx-Datei und die dazugehörigen zip-Dateien aller Positionen im Auftrag angelegt.

30 Arbeiten mit Master-Setup bei Aufträgen mit mehreren Strickprogrammen

i Bei Aufträgen mit mehreren Strickprogrammen kann mit einem Master-Setup gearbeitet werden.

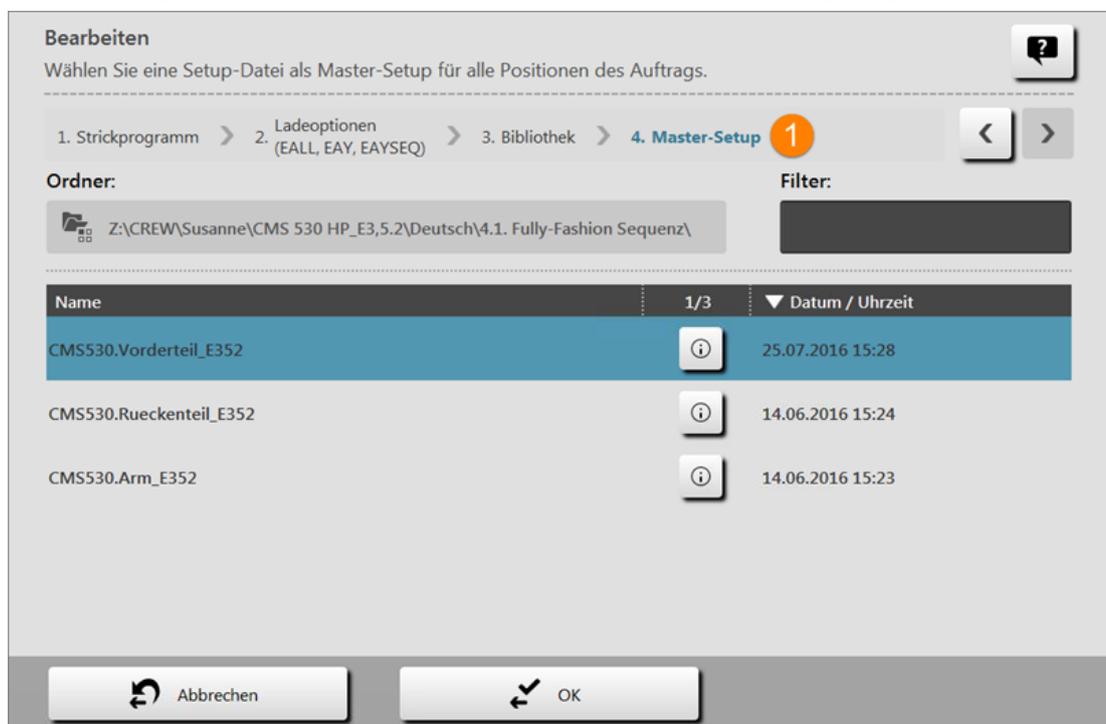
Was ist ein Master-Setup:

Das Master-Setup beinhaltet alle wichtigen Musterparameter für alle im Auftrag verwendeten Strickprogramme. Das Master-Setup muss vom Programmierer an der Musterungsanlage zur Verwendung als Master-Setup vorbereitet werden.

Arbeiten mit einem Master-Setup:

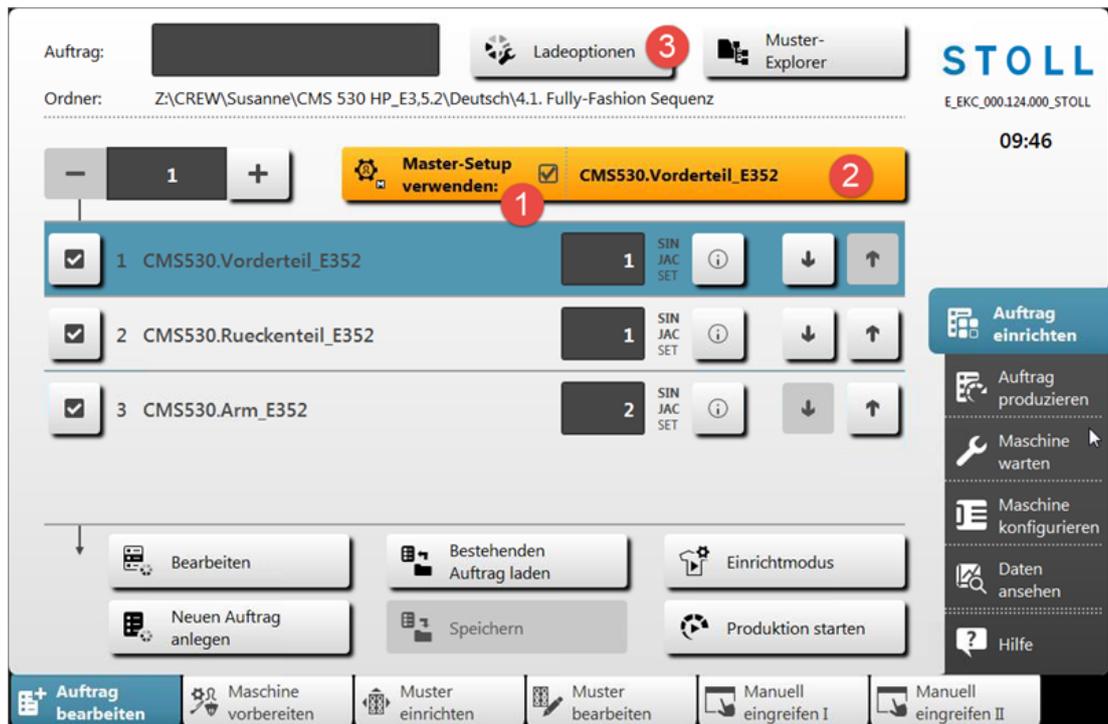
- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Die Fadenführer stehen in der Sammelklemm-Einheit und sind geklemmt.
- ✓ Der Auftrag mit mehreren Strickprogrammen ist erstellt.

1. Im Dialog die Taste  "Master-Setup verwenden" aktivieren.
- ▶ Der Dialog "Bearbeiten" für die Auswahl **4. Master-Setup** wird angezeigt.



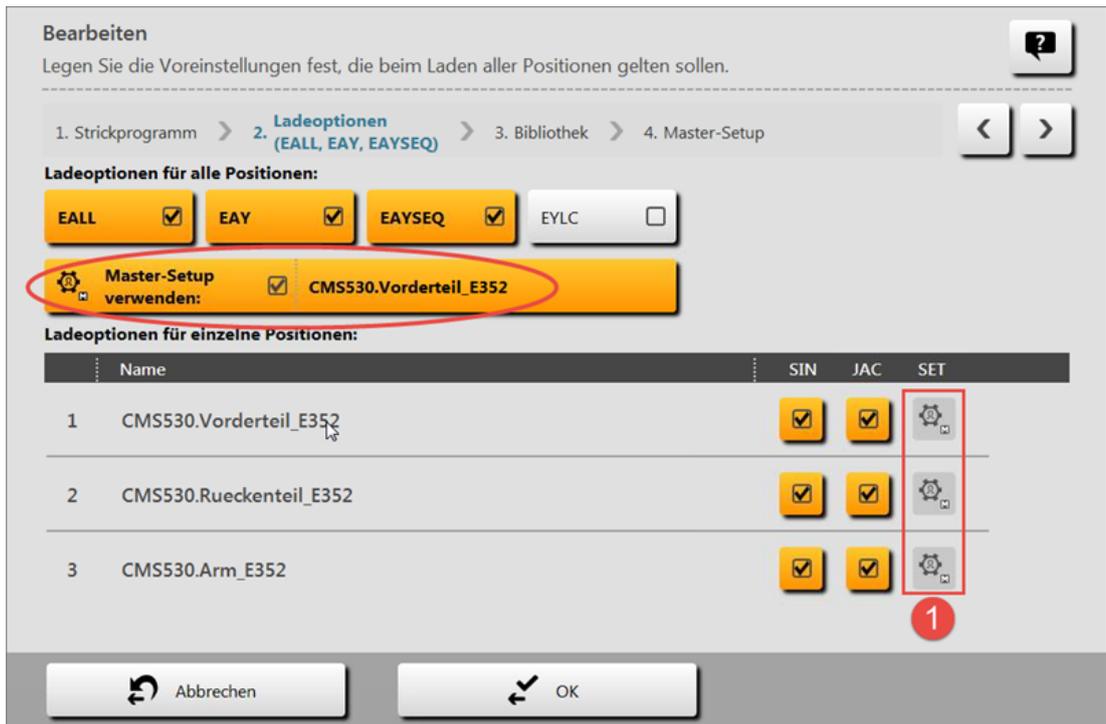
i Das Master-Setup muss mit den Strickprogrammen aus dem Auftrag im gleichen Ordner abgelegt sein.
Sind mehrere Setup-Dateien im Ordner vorhanden, so werden alle in der Liste angezeigt.

2. Gewünschte Setup-Datei selektieren.
3. Mit Taste  "OK" die Auswahl bestätigen.
- ▶ Zurück zum Hauptfenster, wo das ausgewählte Master-Setup angezeigt wird.



1	Aktivierte, orangefarbige Taste  "Master-Setup verwenden" <input checked="" type="checkbox"/>
2	Name des gewählten Master-Setups
3	Auswahl der Ladeoptionen

4. Dialog "Bearbeiten" mit Taste  "Ladeoptionen" öffnen.



1	Anzeige für das Arbeiten mit einem Master-Setup
2	Aktivierte, orangefarbige Taste "Master-Setup verwenden" <input checked="" type="checkbox"/> mit Name der verwendeten Setup-Datei

i Das Arbeiten mit dem Master-Setup kann im Hauptfenster oder über die Ladeoptionen deaktiviert werden.

31 Jacquards mit verschiedene Rückseiten – Auftrag mit mehreren Strickprogrammen

Mustername	Auftrag mit den Strickprogrammen für die verschiedenen Jacquardrückseiten
Anfang	2x1 - Rippe
Maschinentyp	CMS 530 HP W in E 7.2 CMS 530 HP 5,2" in E 3,5.2 ADF 530-32 W in E 7.2
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ♦ mit Kamm ♦ mit Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	Auftrag mit mehreren Strickprogrammen für die Jacquards
Musterparameter	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Maschenlänge (NP) ♦ Rapportschalter (RS) ♦ Warenabzug (WMF)

31.1 Stricktechnik: Jacquard

Musterbeschreibung Jacquard:

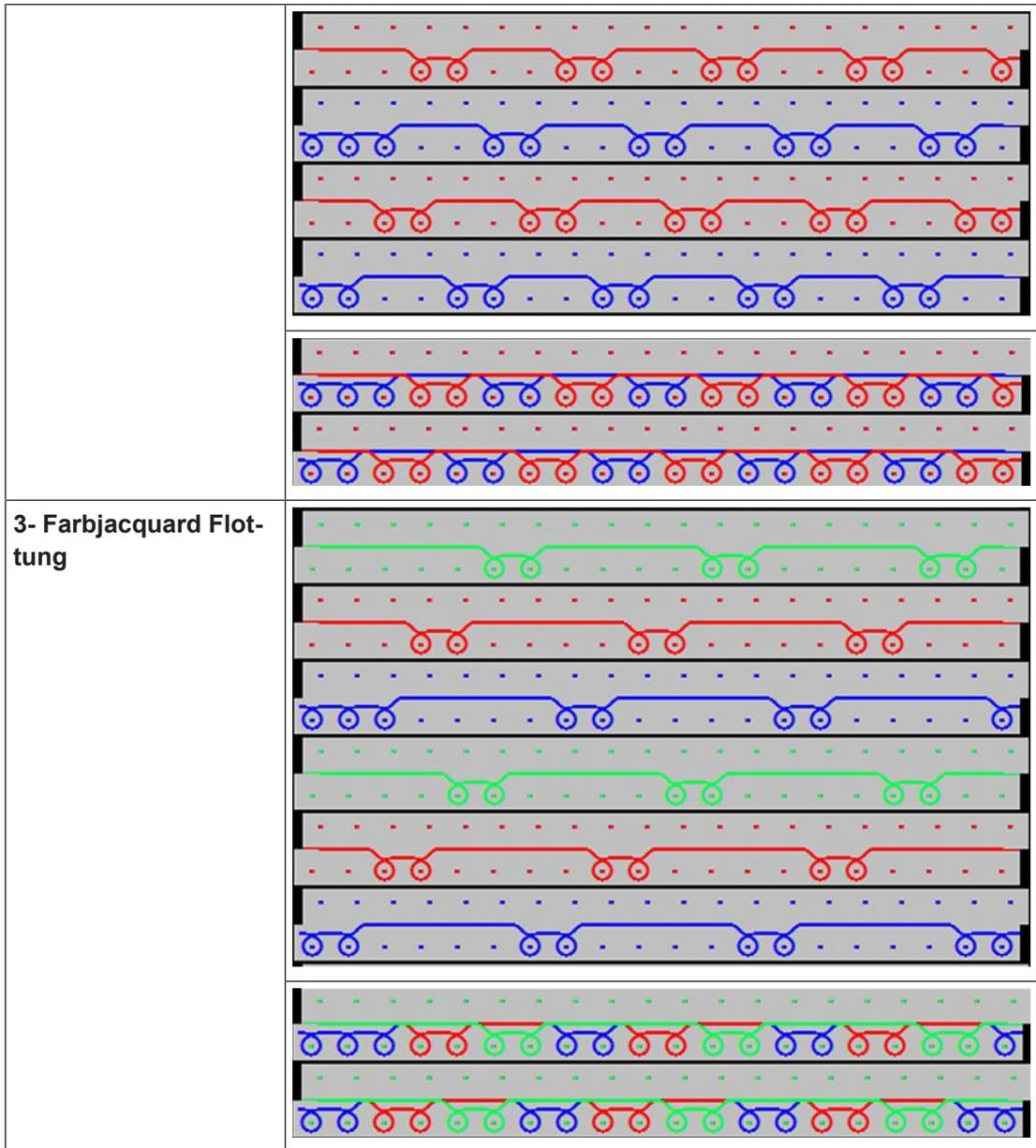
Ein Gestrick mit mehreren Farben auf einer Wareenseite. Die Farben ergeben die sogenannte Bildseite, welche sich auf der Warenvorderseite oder der Warenrückseite befinden kann. Entsprechend der Bildseite befindet sich dann auf der gegenüberliegenden Wareenseite die sogenannte Jacquardrückseite.

Die genaue Bezeichnung eines Jacquard beinhaltet auch die Anzahl der Farben auf der Bildseite.

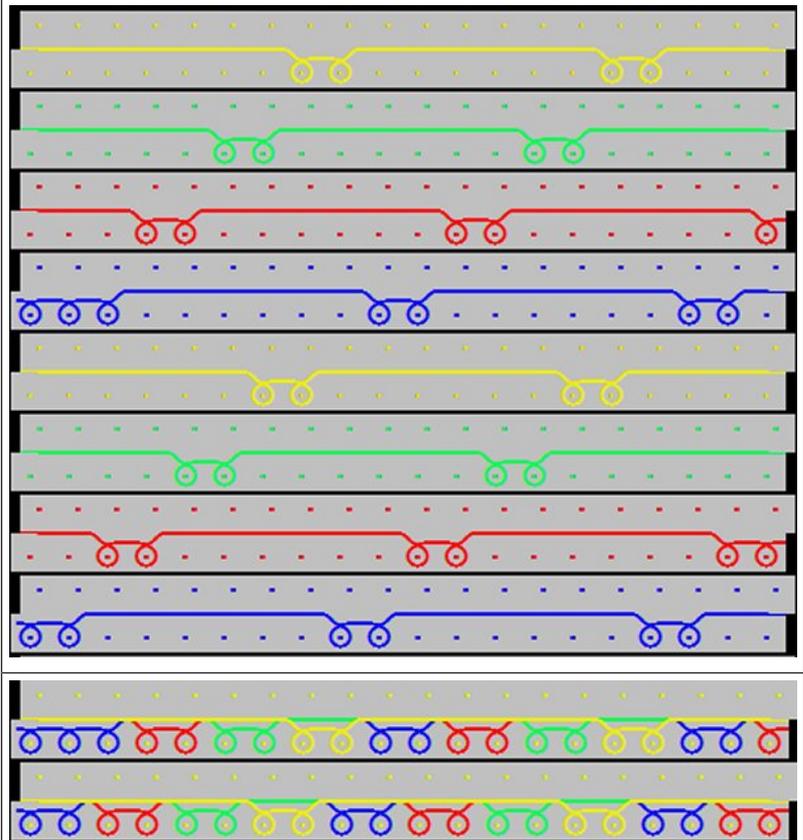
31.1.1 Jacquard Flottung

Gestrickdarstellung	
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Einflächige Ware / einbettige Ware ◆ Maximale Flottungslänge beträgt 1 Zoll (= 2,54 cm) ◆ Bei längeren Flottungen muss der Faden mit Fang im Gestrick eingebunden werden

Beispiele	
2- Farbjacquard Flottung	Es müssen 2 Farben nacheinander abgestrickt werden, damit man eine komplette Jacquardreihe (= Bildreihe) bekommt.

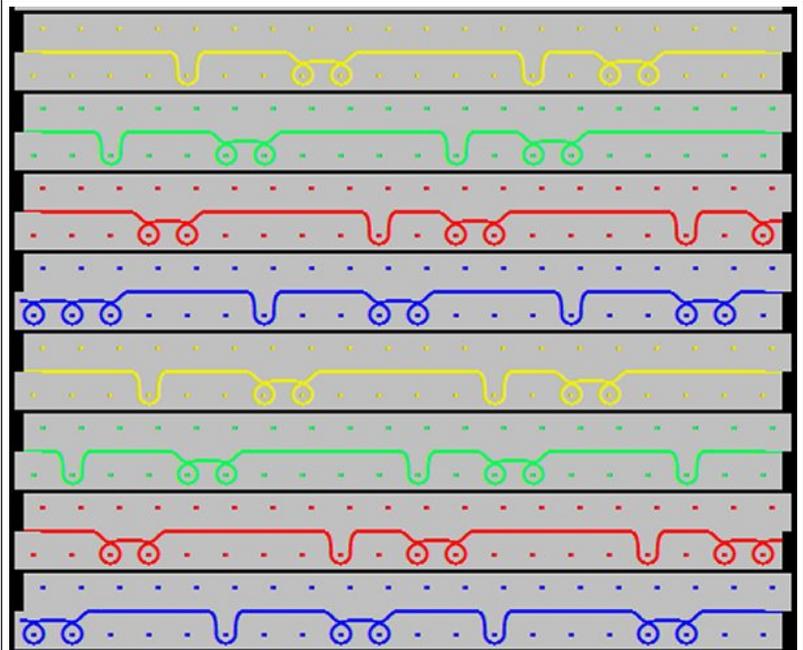


4- Farbjacquard Flottung



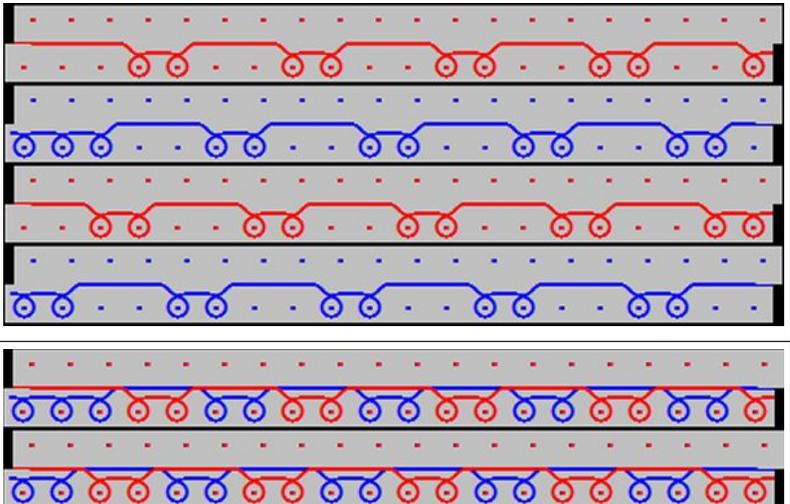
4- Farbjacquard mit langen Flottungen

Bei zu langen Flottungen wird jede Farbe mit einem Fang eingebunden.



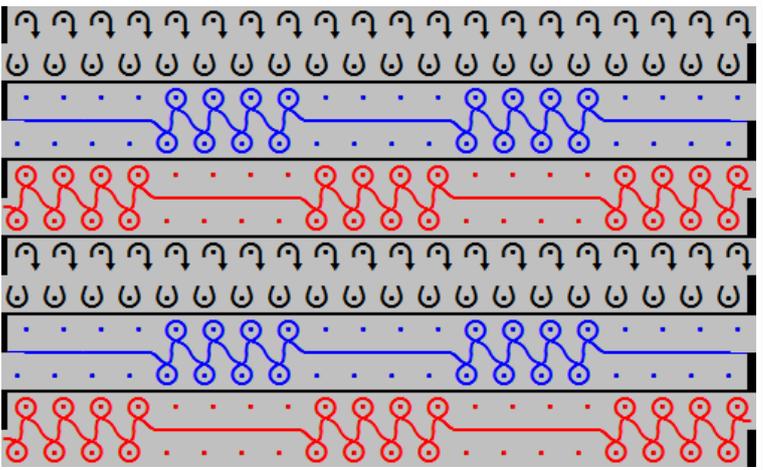
31.1.1.1 Jacquard Flottung ohne Umhängen

<p>Gestrickdarstellung</p>	
<p>Eigenschaften</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Einflächige Ware / einbettige Ware ◆ Maximale Flottungslänge beträgt 1 Zoll (= 2,54 cm) ◆ Bei längeren Flottungen muss der Faden mit Fang im Gestrick eingebunden werden ◆ Diese Jacquardrückseite findet Anwendung bei <ul style="list-style-type: none"> – Wellen mit Jacquard – Applikationen mit Jacquard

<p>Beispiel</p>	
<p>2- Farbjacquard Flottung ohne Umhängen</p>	<p>Diese Jacquardrückseite wird gleich gearbeitet wie die Rückseite des Jacquards mit Flottung. Bei diesem Jacquard jedoch findet im Übergang in den Jacquardbereich kein Umhängen statt.</p> 

31.1.2 Jacquard Flottung mit Abwerfen

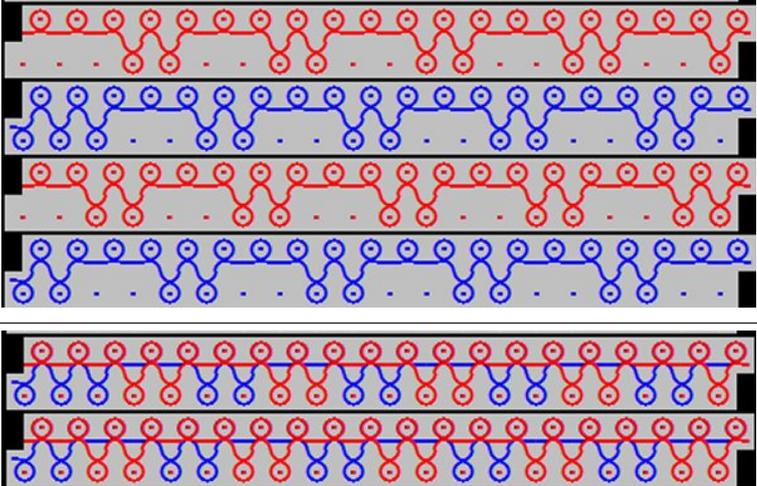
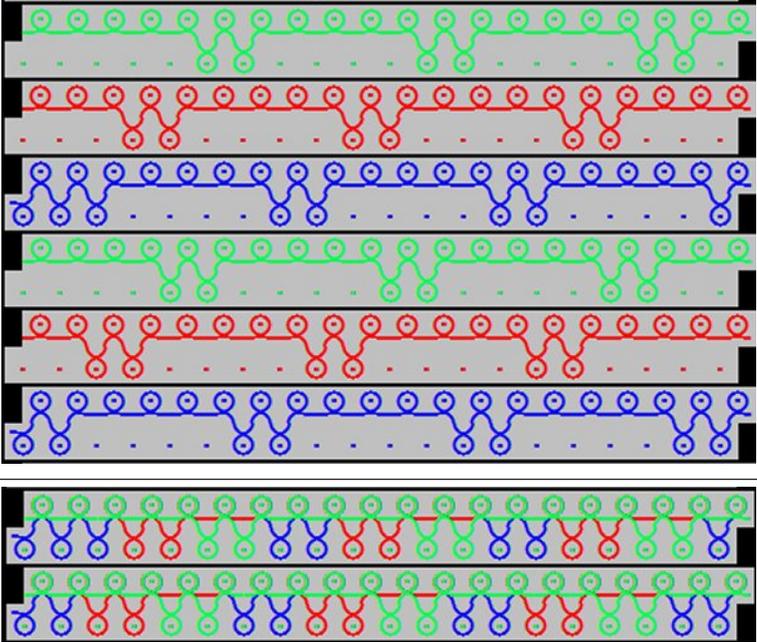
<p>Gestrickdarstellung</p>	
<p>Eigenschaften</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Einflächige Ware / einbettige Ware ◆ Maximale Flottungslänge beträgt 1 Zoll (= 2,54 cm) ◆ Bei längeren Flottungen muss der Faden mit Fang im Gestrick eingebunden werden ◆ Jacquardrückseite wird bei groben Gestriicken mit Abwerftechnik verwendet

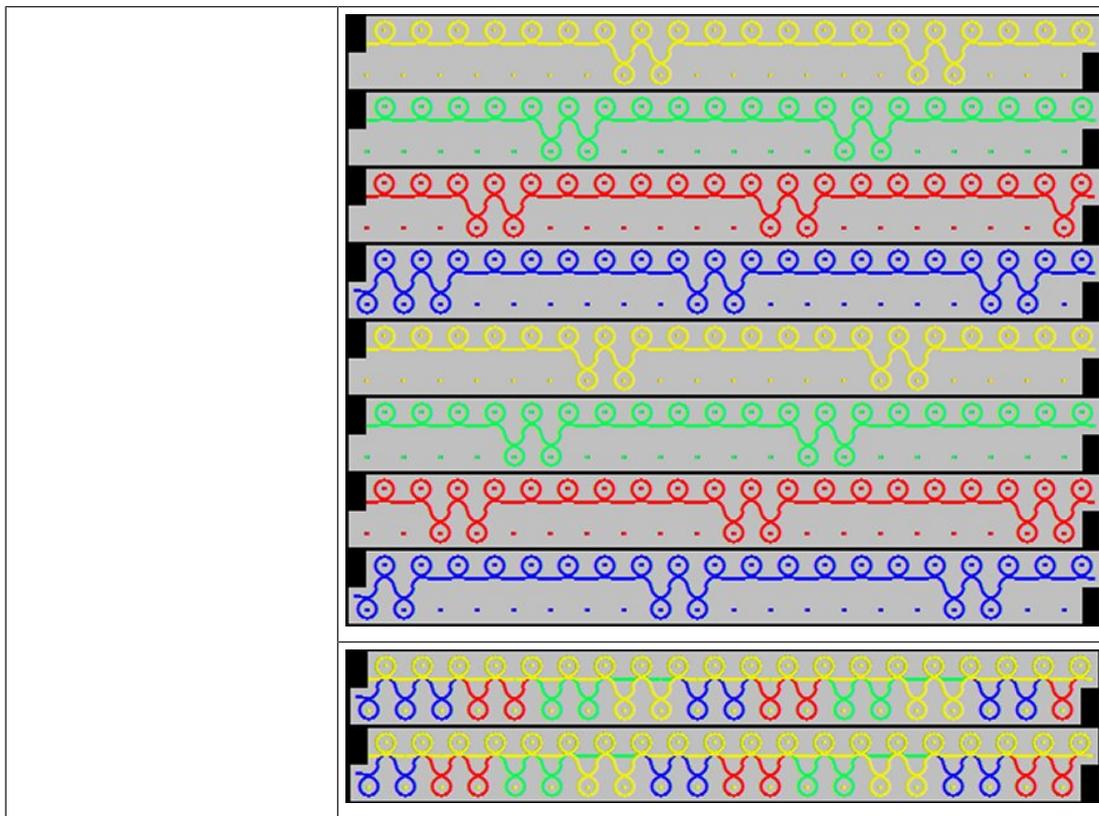
<p>Beispiele</p>	
<p>2- Farbjacquard Flottung mit Abwerfen</p>	<p>Es müssen 2 Farben nacheinander abgestrickt werden, damit man eine komplette Jacquardreihe (= Bildreihe) bekommt. Anschließend werden die Maschen auf dem hinteren Nadelbett abgeworfen und ‚nachkultiert‘.</p> 

Beispiele	
3- Farbjacquard Flot- tung mit Abwerfen	

31.1.3 Jacquard Ringel

Gestrickdarstellung	
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Doppelflächiges Gestrick / doppelbettige Ware ◆ Bei Verwendung von vielen Farben entsteht ein hohes Maschenverhältnis zwischen Bildseite und Rückseite. Resultat: die Bildseite wird unklar

Beispiele	
<p>2- Farbjacquard Ringel</p>	<p>Es müssen 2 Farben nacheinander abgestrickt werden, damit man eine komplette Jacquardreihe (= Bildreihe) bekommt. Jede Farbe wird auf allen Nadeln auf der Jacquardrückseite gestrickt.</p> <p>Das Maschenverhältnis zwischen dem vorderen und hinteren Nadelbett bei einem 2-Farbjacquard mit Ringel beträgt 1: 2.</p> 
<p>3- Farbjacquard Ringel</p>	
<p>4- Farbjacquard Ringel</p>	<p>Es müssen 4 Farben nacheinander abgestrickt werden, damit man eine komplette Jacquardreihe (= Bildreihe) bekommt.</p> <p>Das Maschenverhältnis zwischen dem vorderen und hinteren Nadelbett bei einem 4-Farbjacquard mit Ringel beträgt 1: 4.</p> <p>Dieses Maschenverhältnis verfälscht die Optik auf der Bildseite, weshalb man bei hoher Farbanzahl die Köperrückseite verwendet.</p>



31.1.4 Jacquard Ringel Relief

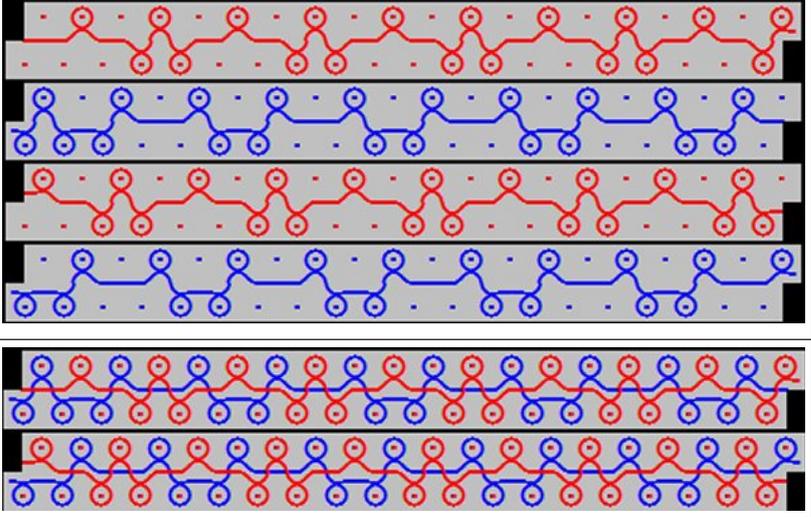
<p>Gestrickdarstellung</p>	
<p>Eigenschaften</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Doppelflächiges Gestrick / doppelbettige Ware ◆ Regel: Die Gesamtfarbanzahl des Jacquardbildes wird um 1 Farbe reduziert. In diesem Bereich wird die Jacquardrückseite sichtbar.

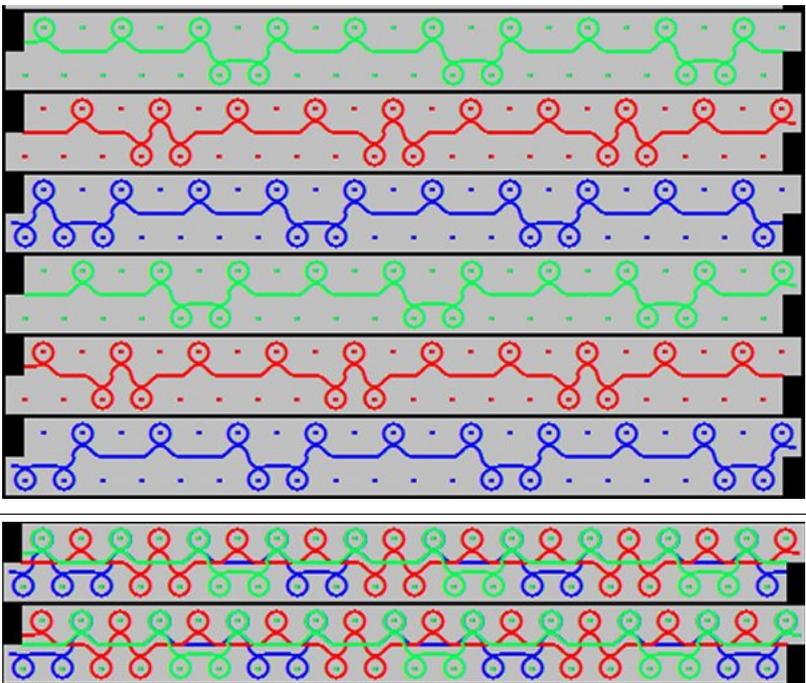
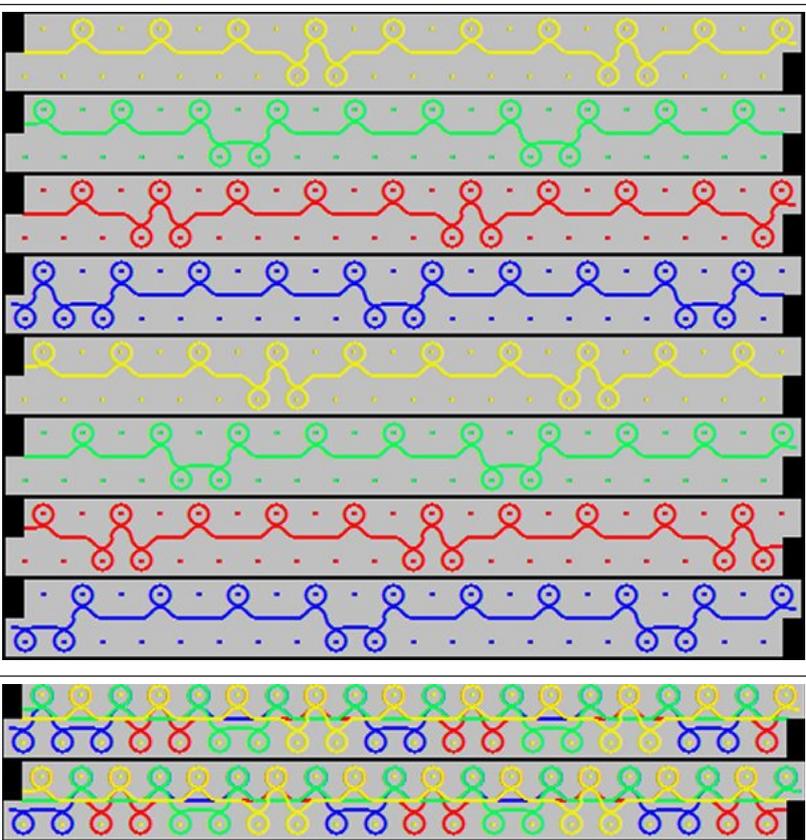
	<ul style="list-style-type: none"> Bei Verwendung von vielen Farben entsteht ein hohes Maschenverhältnis zwischen Bildseite und Rückseite. Resultat: die Bildseite wird unklar
--	--

Beispiel	
<p>3- Farbjacquard Ringel Relief</p>	<p>Bei diesem Jacquard wird das Grundmotiv mit 4 Farben erstellt. Bei der Bearbeitung wird die Farbe definiert, welche nicht gestrickt werden soll. Am Rand des nichtstrickenden Bereiches werden die Maschen umgehängt, wodurch in dem Bereich die Rückseite sichtbar wird.</p> <p>Das Maschenverhältnis zwischen dem vorderen und hinteren Nadelbett bei einem 3-Farbjacquard Ringel Relief beträgt 1 : 3.</p>

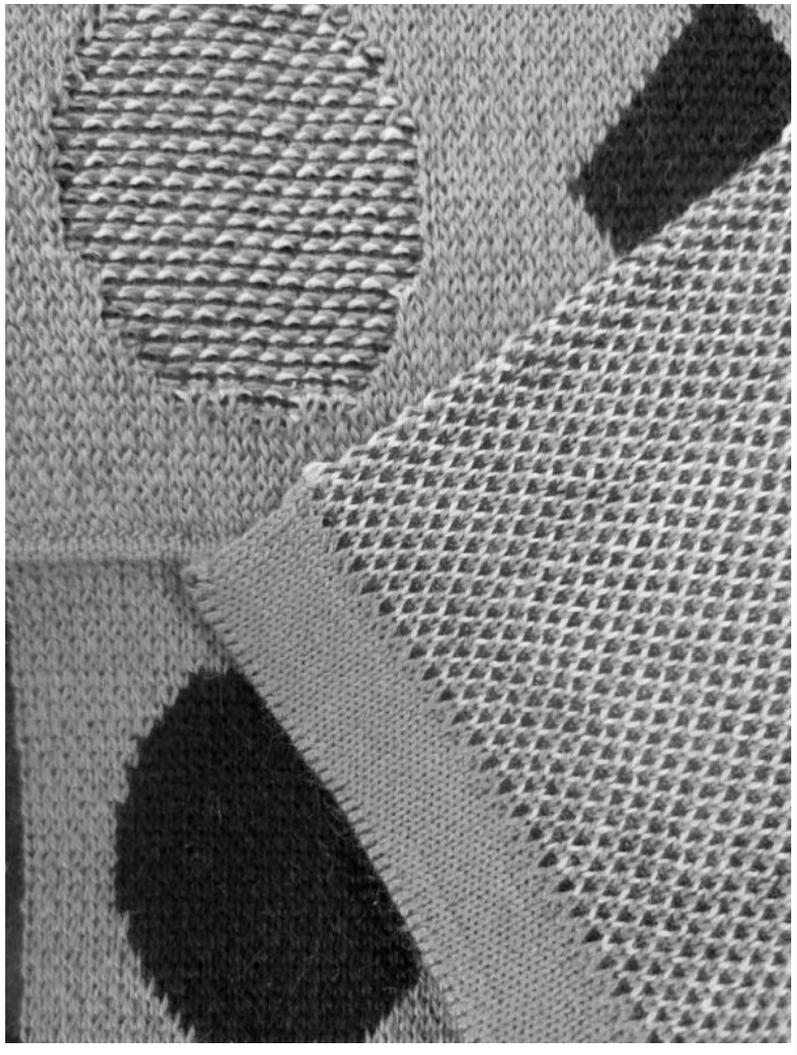
31.1.5 Jacquard Köper

<p>Gestrickdarstellung</p>	
<p>Eigenschaften</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Doppelflächiges Gestrick / doppelbettige Ware ◆ Geeignete Jacquardrückseite zur Reduzierung des Maschenverhältnisses bei Verwendung von vielen Farben.

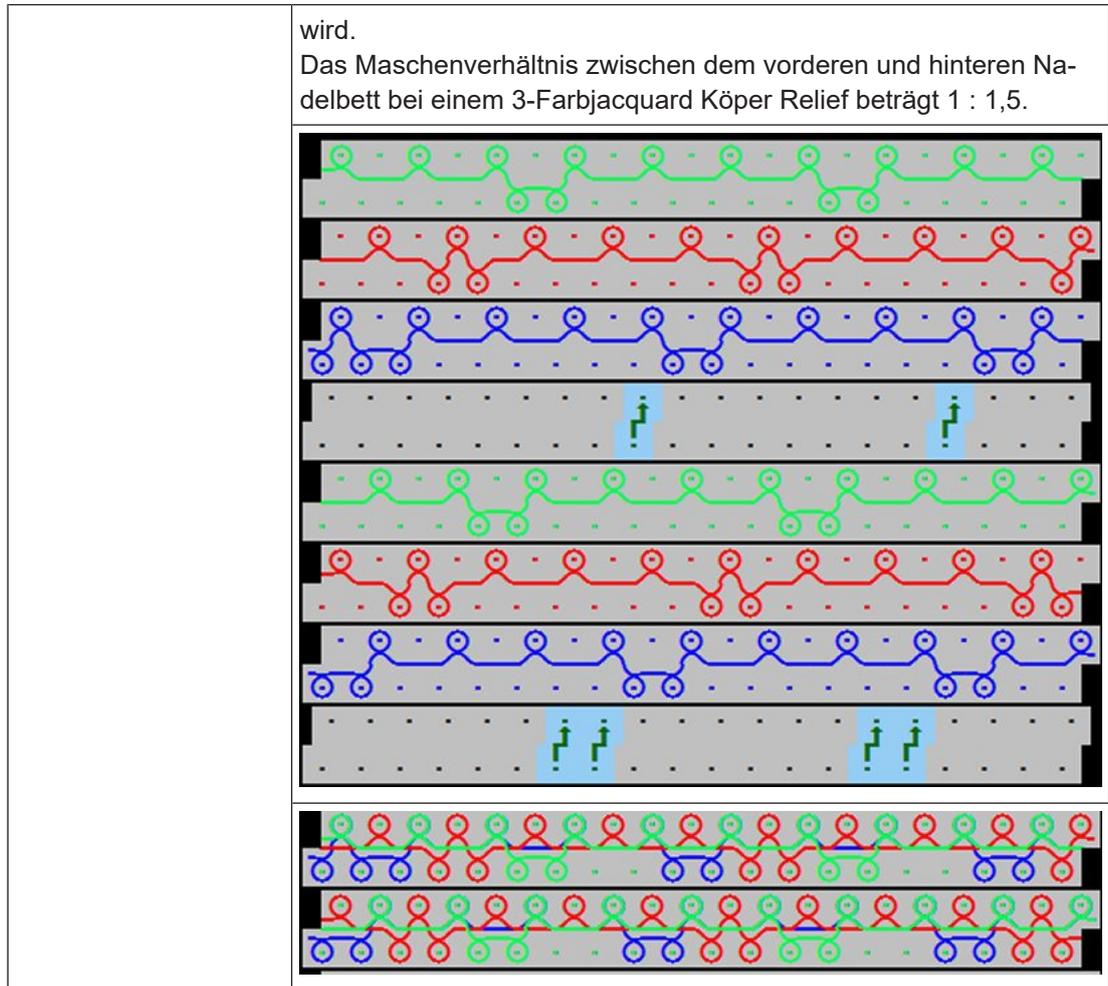
<p>Beispiele</p>	
<p>2- Farbjacquard Köper</p>	<p>Es müssen 2 Farben nacheinander abgestrickt werden, damit man eine komplette Jacquardreihe (= Bildreihe) bekommt. Die erste Farbe wird auf jeder 2. Nadel und die zweite Farbe versetzt auf der Jacquardrückseite gestrickt.</p> <p>Das Maschenverhältnis zwischen dem vorderen und hinteren Nadelbett bei einem 2-Farbjacquard Köper beträgt 1 : 1.</p> 

<p>3- Farbjacquard Körper</p>	
<p>4- Farbjacquard Körper</p>	<p>Es müssen 4 Farben nacheinander abgestrickt werden, damit man eine komplette Jacquardreihe (= Bildreihe) bekommt. Das Maschenverhältnis zwischen dem vorderen und hinteren Nadelbett bei einem 4-Farbjacquard Körper beträgt 1 : 2.</p> 

31.1.6 Jacquard Körper Relief

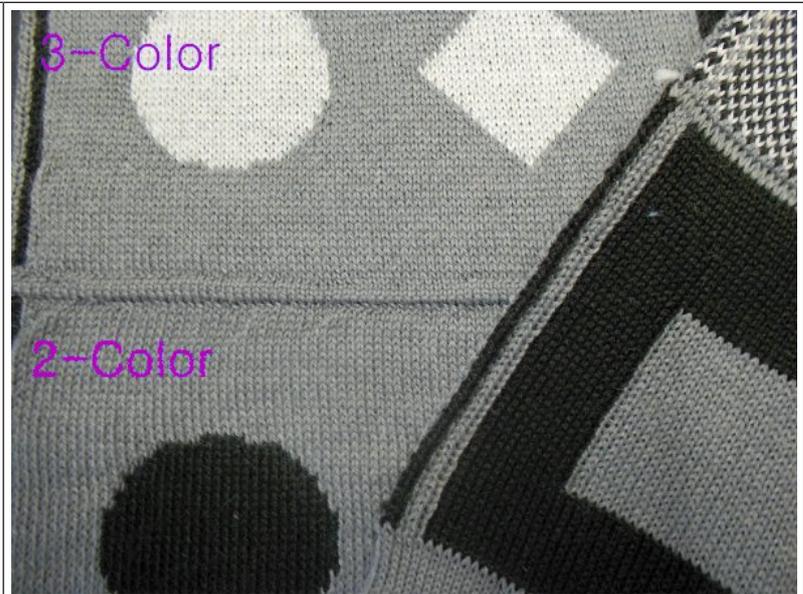
<p>Gestrickdarstellung</p>	
<p>Eigenschaften</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Doppelflächiges Gestrick / doppelbettige Ware ◆ Geeignete Jacquadrückseite zur Reduzierung des Maschenverhältnisses bei Verwendung von vielen Farben. ◆ Regel: Die Gesamtfarbanzahl des Jacquardbildes wird um 1 Farbe reduziert. In diesem Bereich wird die Jacquadrückseite sichtbar.

<p>Beispiele</p>	
<p>3- Farbjacquard Körper Relief</p>	<p>Bei diesem Jacquard wird das Grundmotiv mit 4 Farben erstellt. Bei der Bearbeitung wird die Farbe definiert, welche nicht gestrickt werden soll. Am Rand des nichtstrickenden Bereiches werden die Maschen umgehängt, wodurch in dem Bereich die Rückseite sichtbar</p>

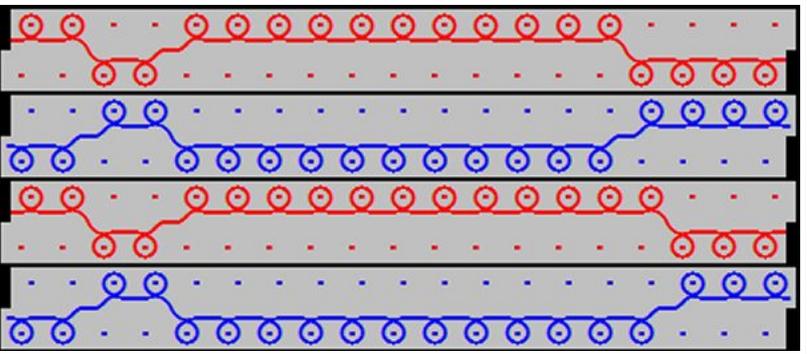
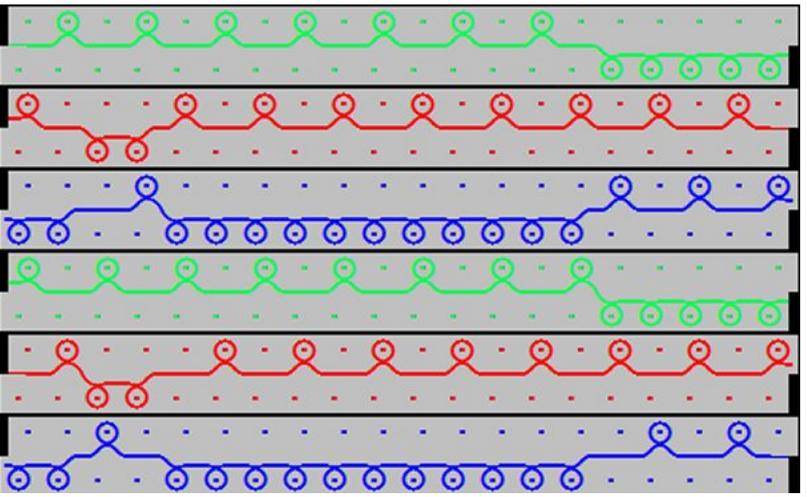


31.1.7 Jacquard Netz (Kreuzschlauch)

Gestrickdarstellung

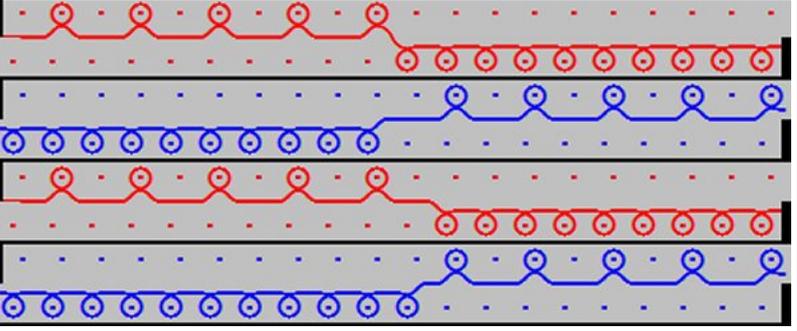


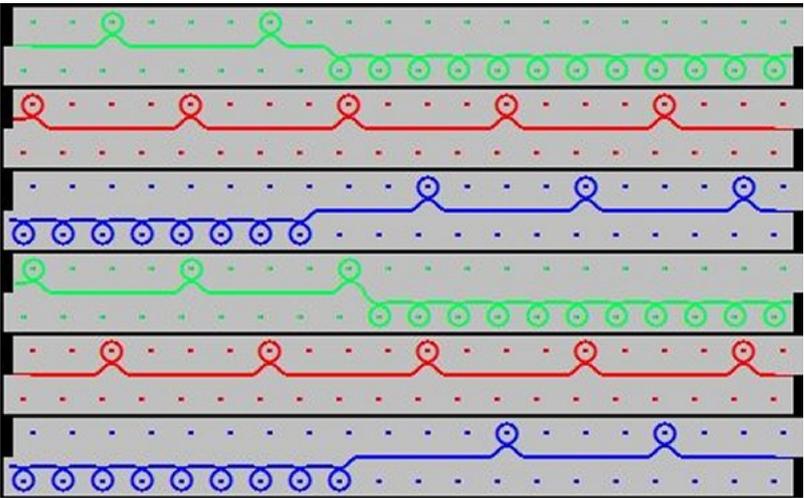
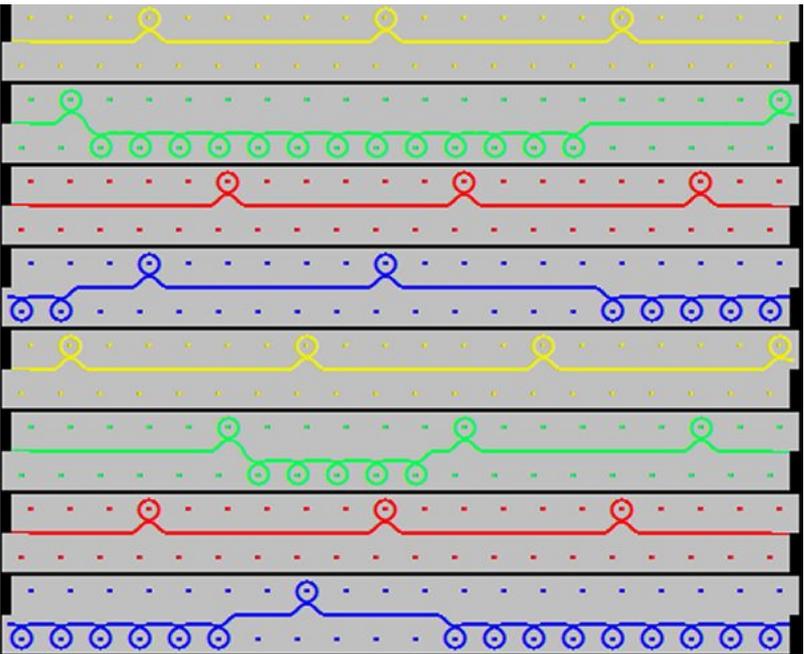
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Doppelflächiges Gestrick / doppelbettige Ware ◆ Schlauchgestrick – gestrickt auf allen Nadeln ◆ Zum Schließen des Randes (Verbindung zwischen vorderem – hinterem Nadelbett) wird meistens ein spezieller Rand gestrickt.
----------------------	---

Beispiele	
2- Farbjacquard Netz	<p>Bei einem 2- Farbjacquard Netz entsteht ein Doubleface Gestrick, welches auf beiden Seiten eine Bildseite aufweist. Die Bildseiten sind nur in den Farben vertauscht (invertiert).</p> 
3- Farbjacquard Netz	<p>Bei einer Farbzahl ≥ 3 wird die Jacquardrückseite ‚geköpert‘, um das Maschenverhältnis gering zu halten. Die einzelnen Farben werden als Schlauch gestrickt, d.h. es entsteht nur eine Verbindung wenn die Farben zwischen den Nadelbetten wechseln.</p> 

31.1.8 Jacquard Netz 1x1

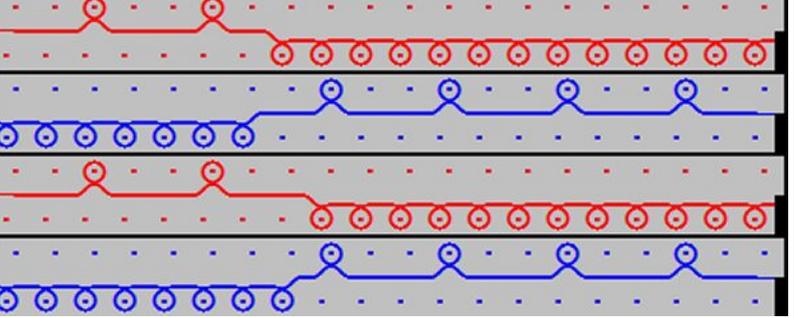
<p>Gestrickdarstellung</p>	
<p>Eigenschaften</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Doppelflächiges Gestrick / doppelbettige Ware ◆ Schlauchgestrick – Jacquardrückseite wird auf jeder 2. Nadel gestrickt ◆ Geeignete Jacquardrückseite zur Reduzierung des Maschenverhältnisses bei Verwendung von vielen Farben ◆ Jacquardrückseite wird in 1x1 Technik (nur jede 2.Nadel strickt) gearbeitet, wodurch die Rückseite nicht so kompakt ausfällt. ◆ Bei großer Farbanzahl muss auf die Flottungslänge (max. 1 Zoll) geachtet werden.

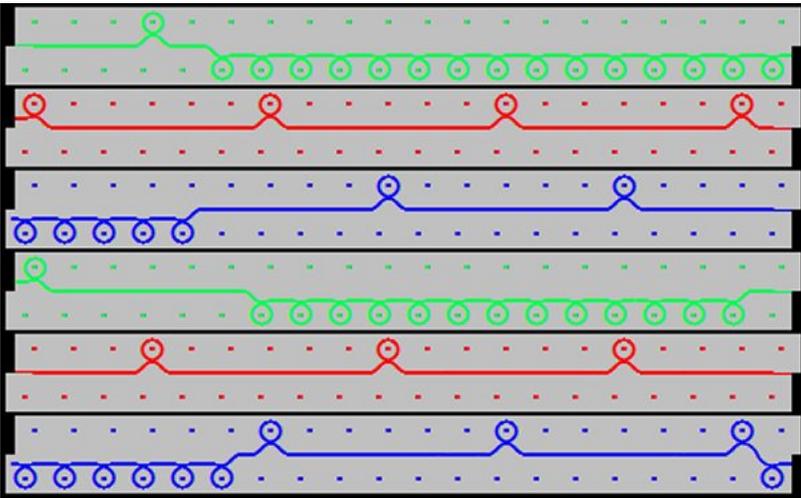
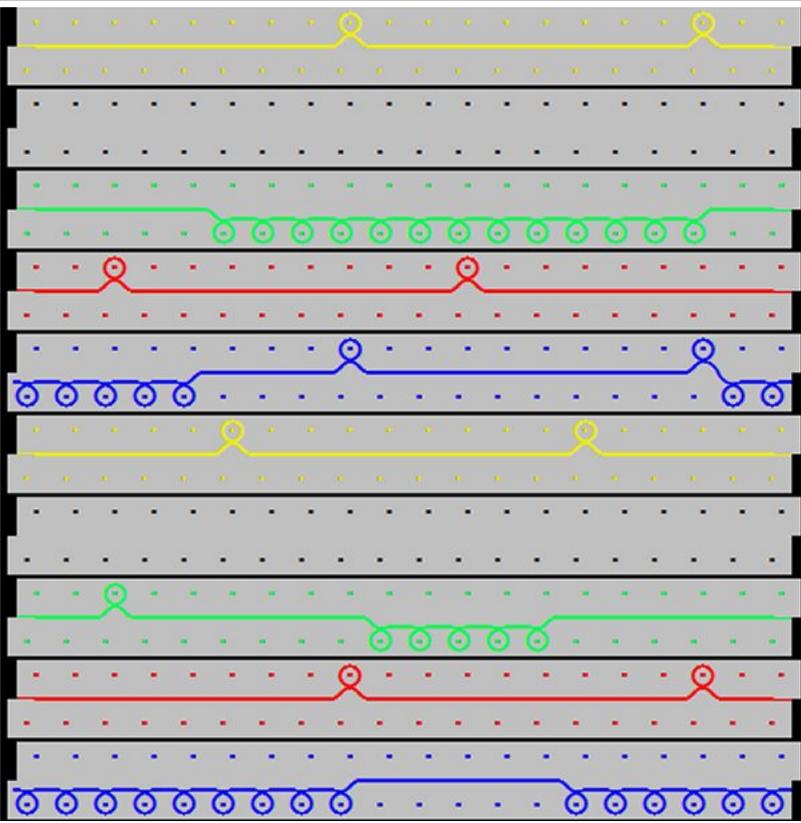
<p>Beispiele</p>	
<p>2- Farbjacquard Netz 1x1</p>	

<p>3- Farbjacquard Netz 1x1</p>	
<p>4- Farbjacquard Netz 1x1</p>	<p>Es müssen 4 Farben nacheinander abgestrickt werden, damit man eine komplette Jacquardreihe (= Bildreihe) bekommt. Das Maschenverhältnis zwischen dem vorderen und hinteren Nadelbett bei einem 4-Farbjacquard mit Netz 1x1 beträgt 1: 2.</p> 

31.1.9 Jacquard Netz 1x2

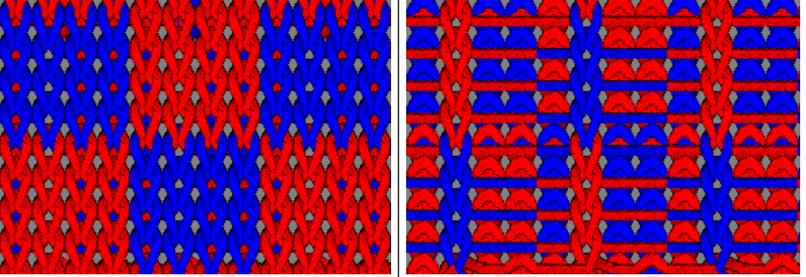
<p>Gestrickdarstellung</p>	
<p>Eigenschaften</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Doppelflächiges Gestrick / doppelbettige Ware ◆ Schlauchgestrick – Jacquardrückseite wird auf jeder 3. Nadel gestrickt ◆ Geeignete Jacquardrückseite zur Reduzierung des Maschenverhältnisses bei Verwendung von vielen Farben ◆ Jacquardrückseite wird in 1x2 Technik (nur jede 3.Nadel strickt) gearbeitet, wodurch die Rückseite nicht so kompakt ausfällt. ◆ Bei großer Farbanzahl muss auf die Flottungslänge (max. 1 Zoll) geachtet werden

<p>Beispiele</p>	
<p>2- Farbjacquard Netz 1x2</p>	

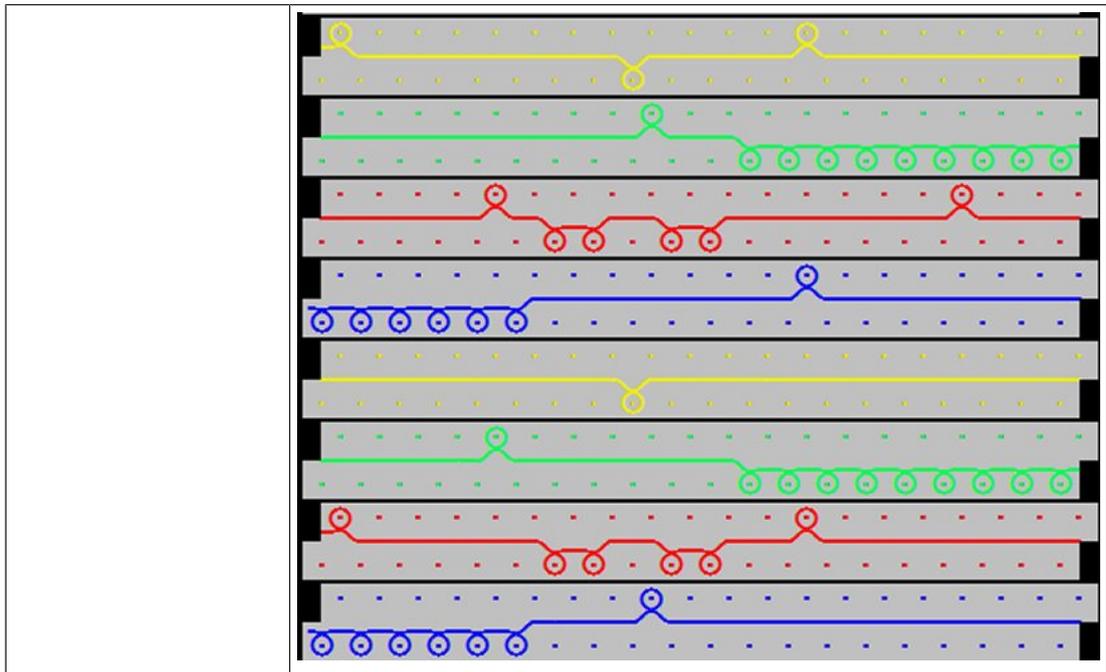
<p>3- Farbjacquard Netz 1x2</p>	
<p>4- Farbjacquard Netz 1x2</p>	<p>Es müssen 4 Farben nacheinander abgestrickt werden, damit man eine komplette Jacquardreihe (= Bildreihe) bekommt. Das Maschenverhältnis zwischen dem vorderen und hinteren Nadelbett bei einem 4-Farbjacquard mit Netz 1x2 beträgt 1 : 1.</p> <p>i: Auf Flottungslänge achten!!!</p> 

31.1.10 Jacquard Netz 1x3

<p>Gestrickdarstellung</p>	
<p>Eigenschaften</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Doppelflächiges Gestrick / doppelbettige Ware ◆ Schlauchgestrick – Jacquardrückseite wird auf jeder 4. Nadel gestrickt ◆ Geeignete Jacquardrückseite zur Reduzierung des Maschenverhältnisses bei Verwendung von vielen Farben ◆ Jacquardrückseite wird in 1x3 Technik (nur jede 4.Nadel strickt) gearbeitet, wodurch die Rückseite nicht so kompakt ausfällt. ◆ Bei großer Farbanzahl muss auf die Flottungslänge (max. 1 Zoll) geachtet werden.

<p>Beispiele</p>	
<p>2- Farbjacquard Netz 1x3</p>	

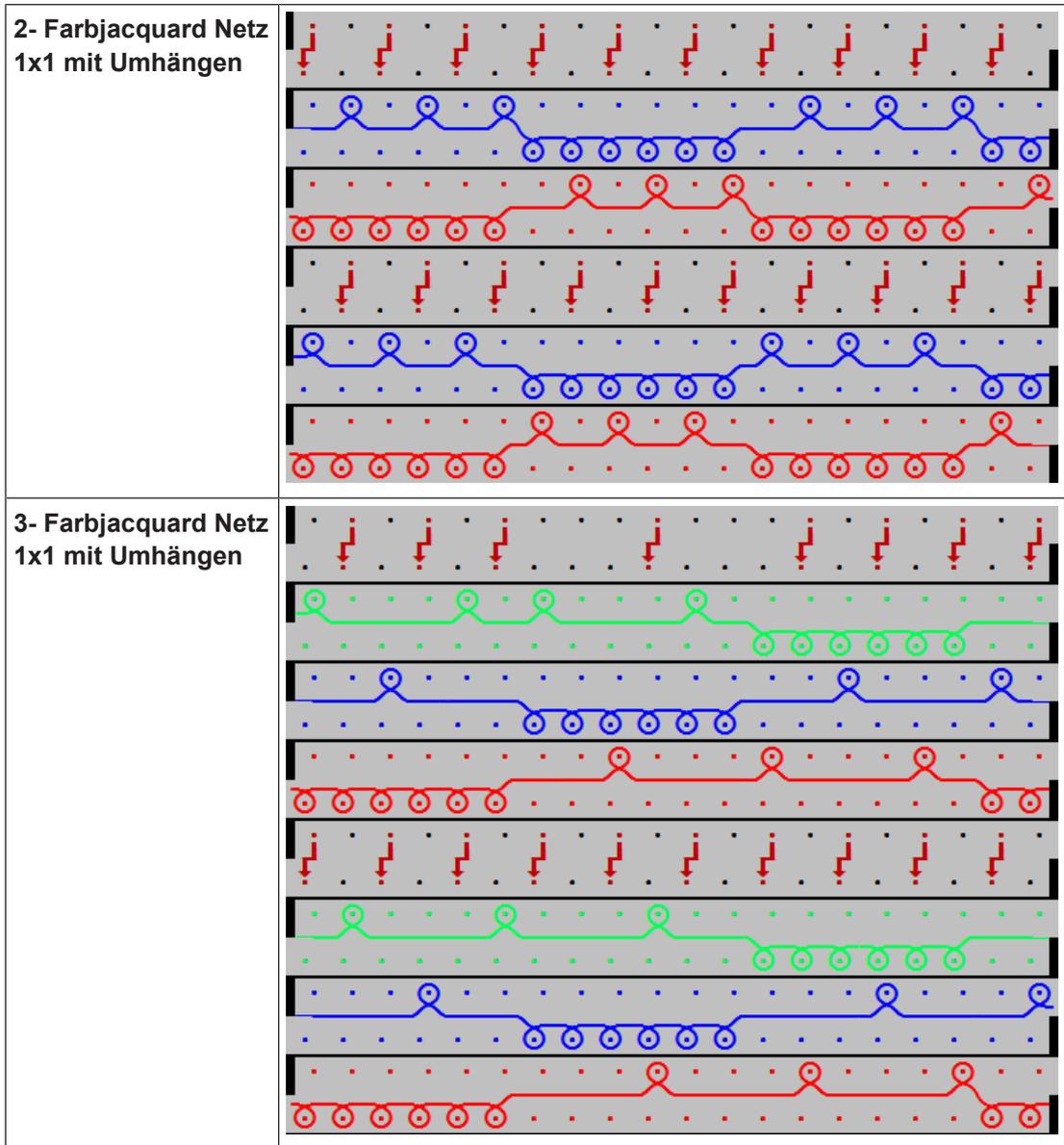
<p>3- Farbjacquard Netz 1x3</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> </div>
<p>4- Farbjacquard Netz 1x3</p>	<p>Es müssen 4 Farben nacheinander abgestrickt werden, damit man eine komplette Jacquardreihe (= Bildreihe) bekommt. Das Maschenverhältnis zwischen dem vorderen und hinteren Nadelbett bei einem 4-Farbjacquard mit Netz 1x3 beträgt ca. 1 : 1,5.</p>



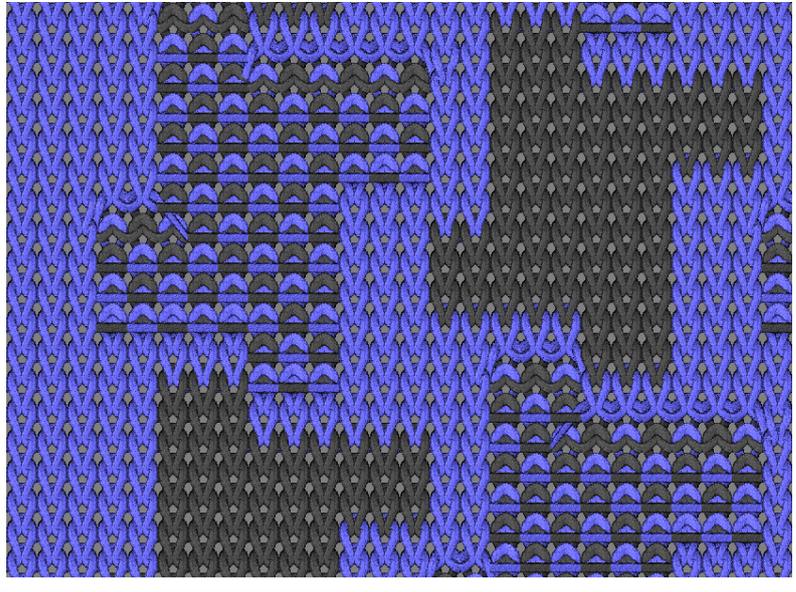
31.1.11 Jacquard Netz 1x1 mit Umhängen

<p>Gestrickdarstellung</p>		
<p>Eigenschaften</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Einflächiges Gestrick / Einbettige Ware ◆ Geeignete Jacquardrückseite zur <ul style="list-style-type: none"> – Reduzierung des Gewichts der Strickware ◆ Jacquardrückseite wird in 1x1 Technik (nur jede 2.Nadel strickt) gearbeitet und anschließend die Maschen umgehängt. 	

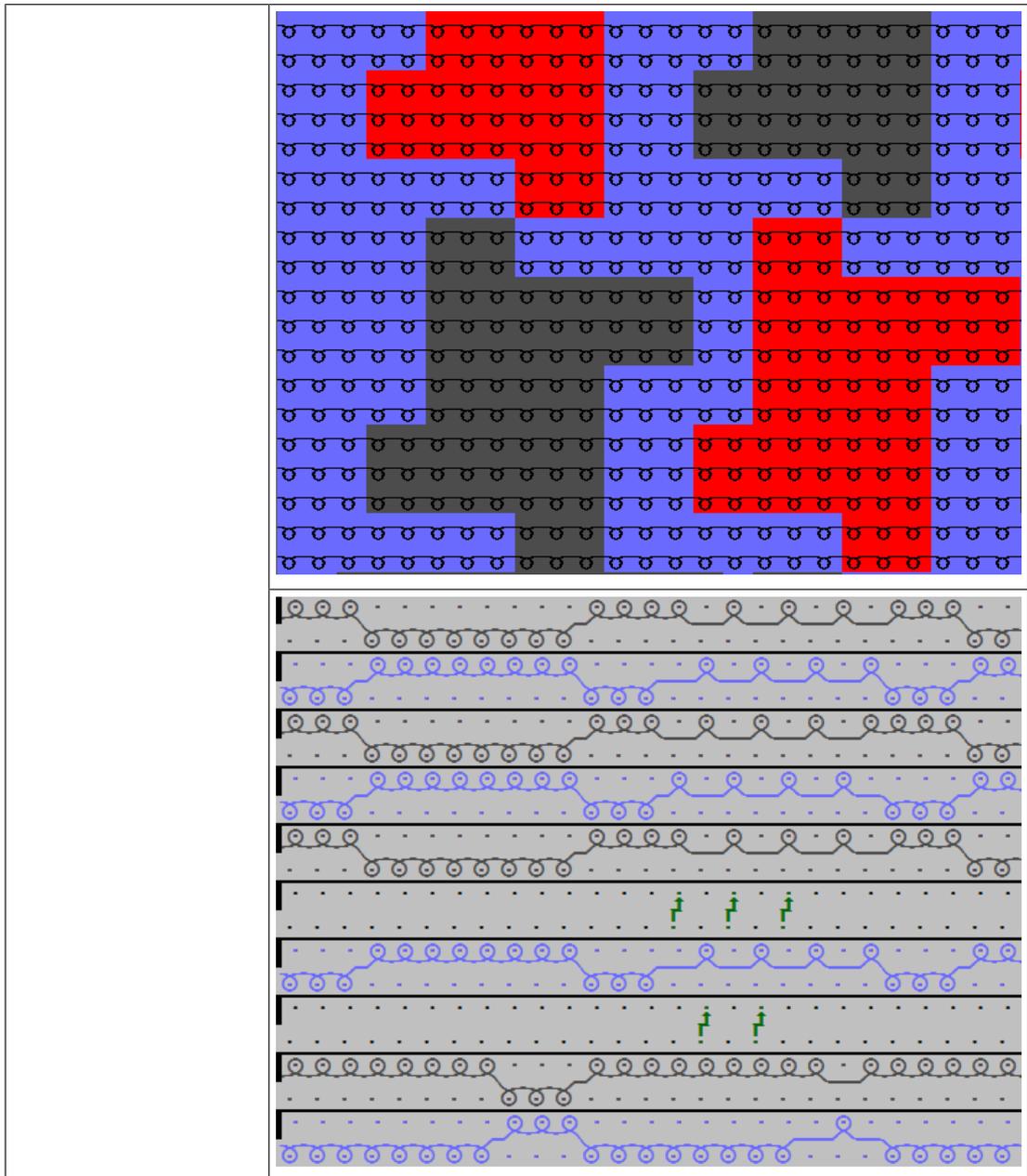
Beispiele



31.1.12 Jacquard Netz Relief

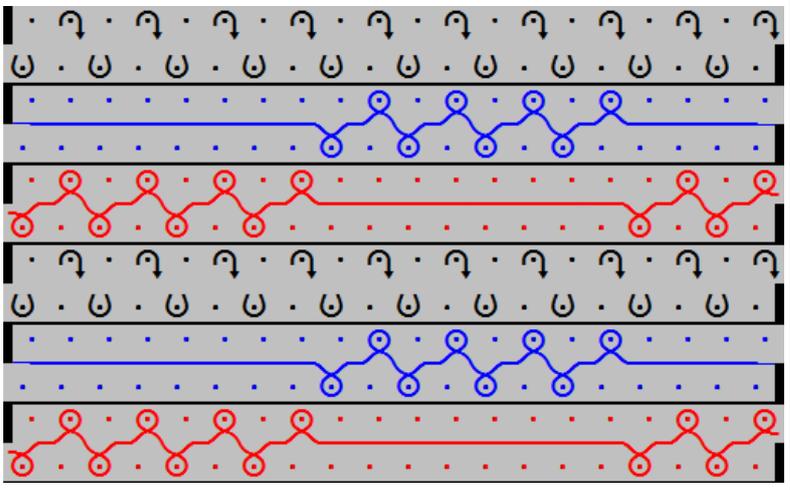
Gestrickdarstellung	
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Doppelflächiges Gestrück / doppelbettige Ware ◆ Geeignete Jacquardrückseite zur Reduzierung des Maschenverhältnisses bei Verwendung von vielen Farben. ◆ Regel: Die Gesamtfarbanzahl des Jacquardbildes wird um 1 Farbe reduziert. In diesem Bereich wird die Jacquardrückseite sichtbar.

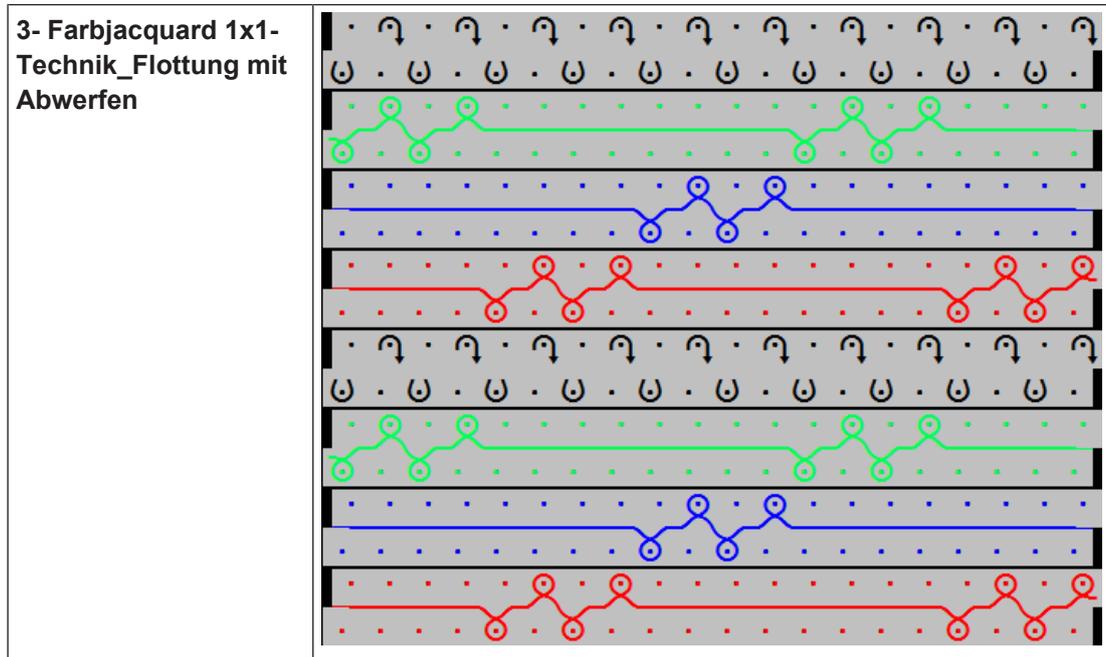
Beispiele	
2- Farbjacquard Netz Relief	<p>Bei diesem Jacquard wird das Grundmotiv mit 3 Farben erstellt. Bei der Bearbeitung wird die Farbe definiert, welche nicht gestrickt werden soll. Am Rand des nichtstrickenden Bereiches werden die Maschen umgehängt, wodurch in dem Bereich die Rückseite sichtbar wird.</p> <p>Das Maschenverhältnis zwischen dem vorderen und hinteren Nadelbett bei einem 3-Farbjacquard Netz Relief beträgt 1 : 1,5.</p>



31.1.13 Jacquard 1x1-Technik_Flottung mit Abwerfen

<p>Gestrickdarstellung</p>	
<p>Eigenschaften</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Einflächige Ware / einbettige Ware ◆ Maximale Flottungslänge beträgt 1 Zoll (= 2,54 cm) ◆ Jacquadrückseite wird bei Gestriken in der 1x1-Technik (jede 2. Nadel strickt) verwendet ◆ Achtung: die Flottungslänge wird durch die 1x1-Technik ‚verdoppelt‘

<p>Beispiele</p>	
<p>2- Farbjacquard 1x1-Technik_Flottung mit Abwerfen</p>	<p>Es müssen 2 Farben auf jeder 2. Nadel nacheinander abgestrickt werden, damit man eine komplette Jacquardreihe in der 1x1-Technik (= Bildreihe) bekommt. Anschließend werden die Maschen auf dem hinteren Nadelbett abgeworfen und ‚Nachkultiert‘.</p> 



31.2 Auftrag mit mehreren Strickprogrammen erstellen und einrichten

Vorgehensweise:

1. **Auftrag mit mehreren Strickprogrammen erstellen.**
2. **Einrichtmodus starten.**
3. **Maschine vorbereiten und Muster einrichten:**
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer in Klemme positionieren
 - Strickbereich und Warenstauraum kontrollieren
4. **Produktion starten.**
5. **Maschine starten (einrücken).**

Folgende Änderungen durchführen:

- Rapportschalter (RS)
- Maschenlänge (NP)
- Warenabzugswerte (WMF)
- Maschinengeschwindigkeit (MSEC)

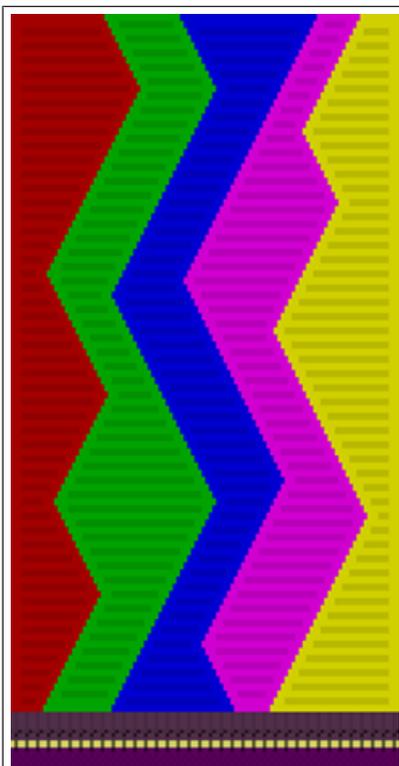
31.3 Auftrag mit mehreren Strickprogrammen speichern

i Beim Speichern eines Auftrages wird immer eine neue Datei mit der Endung xxx .seqx angelegt.

Speichern eines Auftrages mit mehreren Strickprogrammen:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Die Produktion wurde noch nicht mit Taste  "Produktion beenden" beendet.
 - 1. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten" auswählen.
 - 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" antippen.
 - 3. Anschließend zum Speichern die Taste  "Speichern" drücken.
 - 4. Speicherort auswählen.
 - 5. Gewünschten Namen für die Auftragsdatei eingeben.
 - 6. Mit Taste  "Speichern" den Vorgang durchführen.
- Im vorgegebenen Speicherort werden unter dem definierten Namen eine seqx-Datei und die dazugehörigen zip-Dateien aller Positionen im Auftrag angelegt.

32 Intarsia-Stricktechnik



Mustername	Intarsia_Technik
Anfang	2x1- Rippe
Maschinentyp	CMS 530 HP W in E 7.2 CMS 530 HP 5,2" in E 3,5.2 ADF 530-32 W in E 7.2
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ mit Kammfunktion ◆ mit Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Stricktechnik Intarsia <ul style="list-style-type: none"> – Bei CMS 530 HP mit 7 Intarsia- Fadenführern – Bei ADF keine speziellen Fadenführer ◆ Intarsia mit RL-Struktur
Maschinenparameter	<p>CMS 530 HP (Performer-Maschinen)</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Bremswerte-Einstellung (Y:Ba-Bb) <ul style="list-style-type: none"> – Manuelle Eingabe – Justage-Programm <p>CMS ADF 32 W</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Keine Bremswerte einstellbar/ notwendig
Musterparameter	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Fadenführer-Korrektur (YCI)

32.1 Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten

Vorgehensweise:

1. **Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.**
2. **Produktion starten.**
3. **Maschine vorbereiten und Muster einrichten:**
 - **Bei Performer-Maschinen:**
 - Fadenführer tauschen (Normal-Fadenführer gegen Intarsia-Fadenführer)
 - Intarsia-Fadenführer einfädeln
 - Intarsia-Fadenführer einstellen
 - Intarsia-Fadenführer positionieren
 - **Bei ADF- Maschinen:**
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer einstellen
4. **Maschine einrücken (starten).**

Folgende Änderungen durchführen:

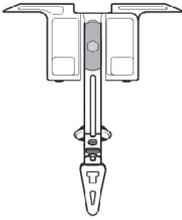
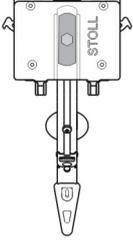
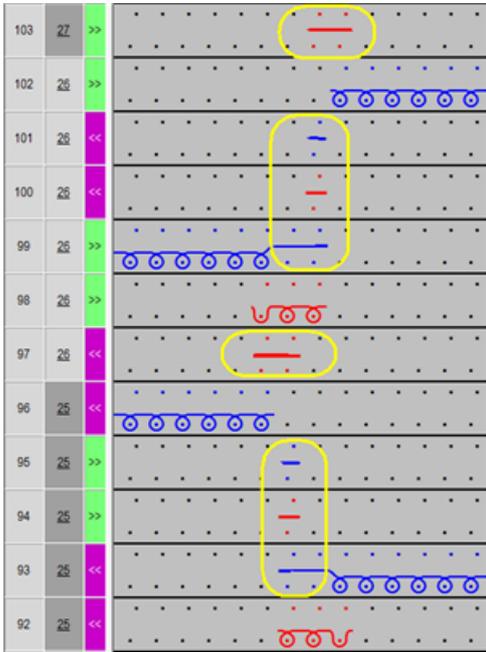
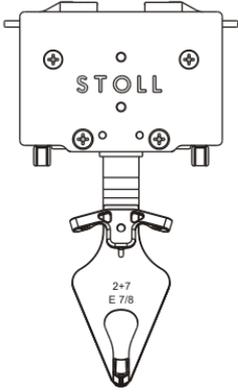
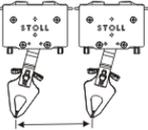
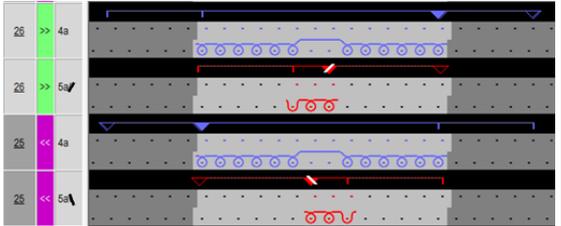
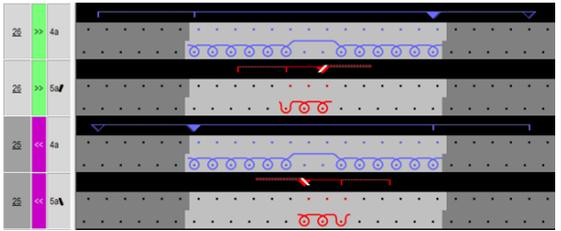
- Rapportschalter (RS)
- Maschenlänge (NP)
- Warenabzugswerte (WM, W+, WMK, ...)
- Bremswert der Fadenführer (nur notwendig bei Performer-Maschinen)
- Fadenführerkorrekturen (YC / YCI)

32.2 Fadenführer Typen für Stricktechnik Intarsia

i

Bei der Stricktechnik Intarsia werden Fadenführer im Gestrick abgestellt. Diese Abstellposition führt bei der Nadelauswahl im Nachbarfarbfeld zu Problemen mit dem abgestellten Fadenführer, d.h. die zum Stricken ausgewählten Nadeln kollidieren mit dem Fadenführer.

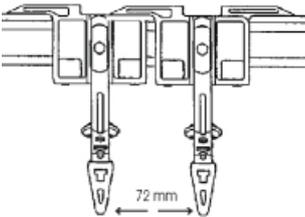
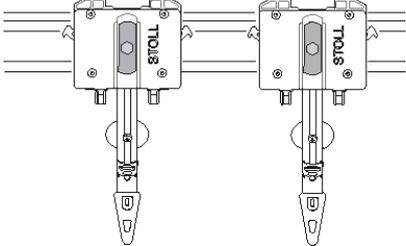
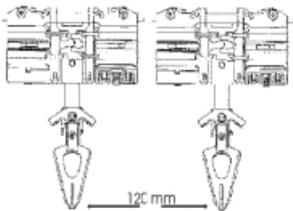
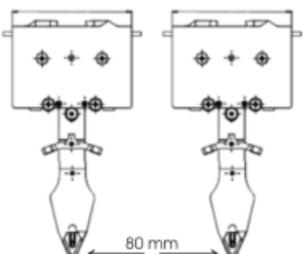
Um diese Kollision zu vermeiden, werden die Fadenführer aus dem Farbfeld bewegt (gekickt) oder durch das Schwenken die Fadenführerspitze im eigenen Farbfeld abgestellt.

Fadenführer Typ	Funktionsweise	
<p>Normal-Fadenführer Typ 1</p>  <p>Normal-Fadenführer Typ 2 (optional)</p> 	<p>Fadenführer können nicht schwenken</p>	 <p>i: Bei Verwendung für die Stricktechnik Intarsia werden die Fadenführer verschoben (Kicken). Dies erhöht die Produktionszeit.</p>
<p>Intarsia-Fadenführer Typ 2</p> 	<p>Fadenführer können schwenken</p> 	 <p>i: Fadenführer schwenken am Ende der Strickreihe in ihr eigenes Farbfeld. Am Gestrickrand schwenkt der Fadenführer nicht.</p>
<p>ADF-Fadenführer</p>	<p>Fadenführer werden autark horizontal und vertikal bewegt</p>	 <p>i: Fadenführer wird am Ende des Farbfeldes hochgefahren und in sein Farbfeld autark zurückgefahren.</p>

Fadenführer Typ	Funktionsweise	
		

32.2.1 Intarsia Fadenführer bei CMS Performer Maschinen und deren Arbeitsweise

Fadenführer-Typen:

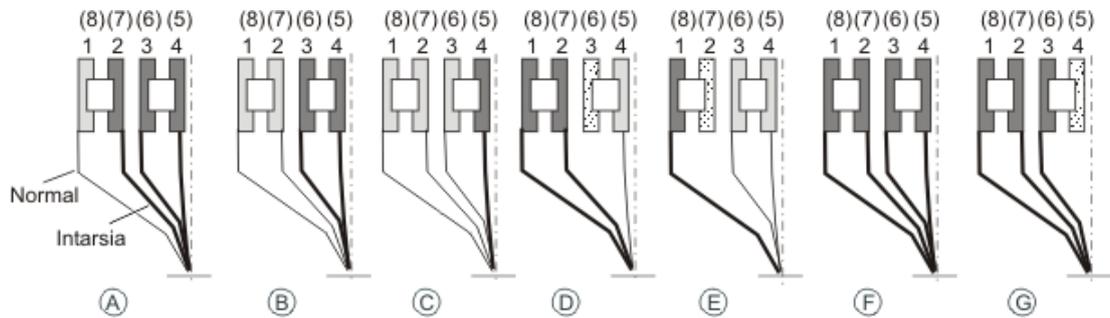
Normal-Fadenführer Typ 1	Normal-Fadenführer Typ 2
	
Intarsia-Fadenführer Typ 1	Intarsia-Fadenführer Typ 2
	

1		2	
1	Intarsia-Fadenführer-Typ1	2	Intarsia-Fadenführer-Typ2
	Verwendung bei Performer-Maschinen CMS 530 C und CMS 830 C mit der alten Fadenführer-Mitnahme		Verwendung bei Performer-Maschinen ab OKC Steuerung 3.0 mit neuer Fadenführer-Mitnahme

Kombination von Normal-Fadenführern Typ 1 und Intarsia-Fadenführern Typ 2:

i Normal-Fadenführer Typ1 und Intarsia-Fadenführer können nicht auf derselben Fadenführerschiene verwendet werden.

Fadenführer Typen	Kombination der Fadenführer auf einer Schiene
Normal-Fadenführer Typ1 Intarsia-Fadenführer Typ2	
	Die Aushebearme (1)am Normal-Fadenführer-Typ 1 kollidieren mit dem Intarsia-Fadenführer oder dem Fadenführerbegrenzer.



Tipp:

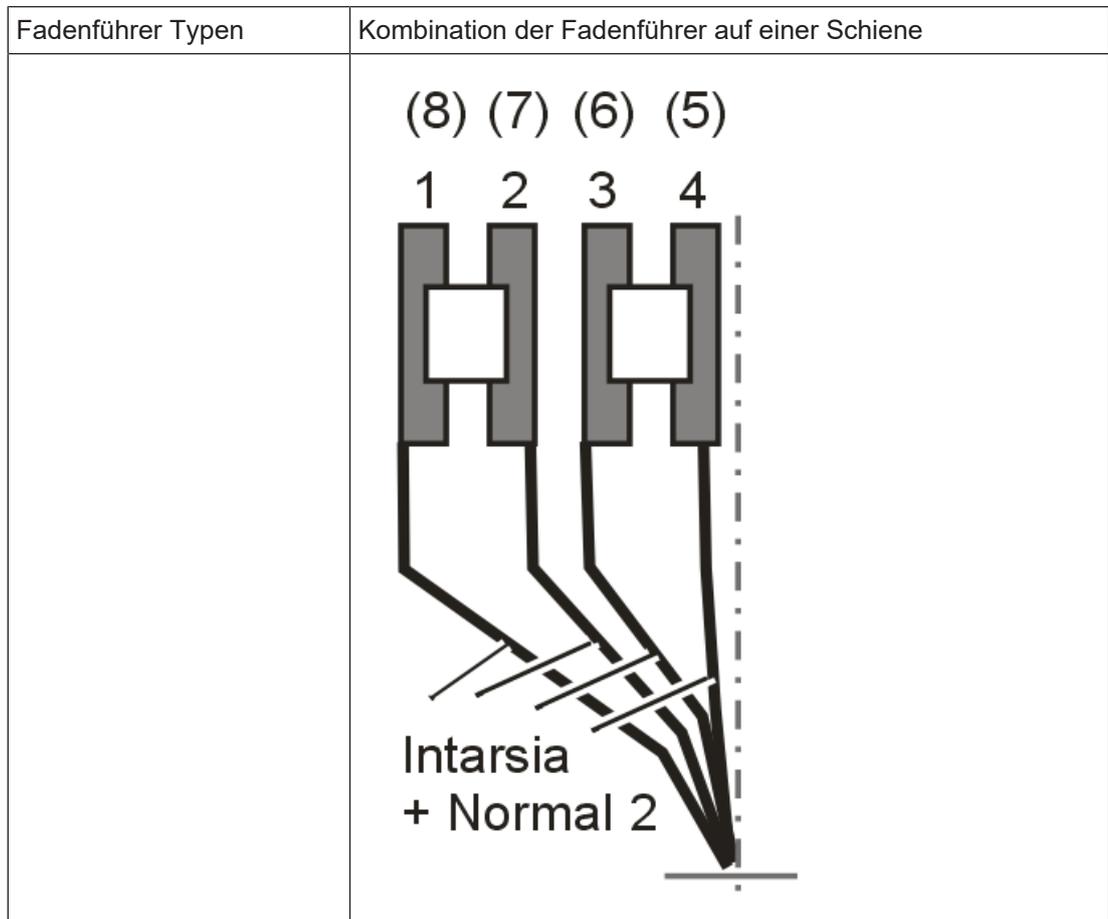
Fadenführerschienen von innen nach außen bestücken.

Vorteil:

Bei Belegung von innen nach außen muss bei der Verwendung von Intarsia- und Normal-Fadenführer keine Spur frei bleiben.

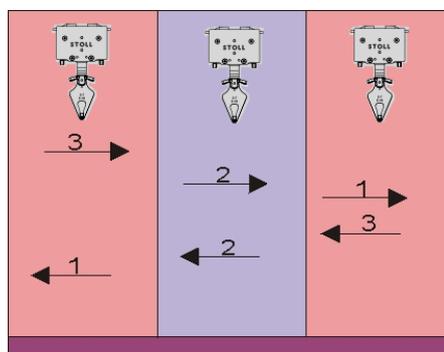
Kombination von Normal-Fadenführer Typ 2 und Intarsia-Fadenführer Typ 2

Fadenführer Typen	Kombination der Fadenführer auf einer Schiene
<p>Normal-Fadenführer Typ2</p> <p>Intarsia-Fadenführer Typ2</p>	
<p>Normal-Fadenführer Typ2</p> <p>Normal-Fadenführer Typ2</p>	
<p>Vorteil</p>	<p>♦ Alle Fadenführer-Schienen können beliebig bestückt werden.</p>



Stricktechnischer Ablauf bei Intarsia:

Nacheinander, gleichmäßig strickende Intarsia-Fadenführer:



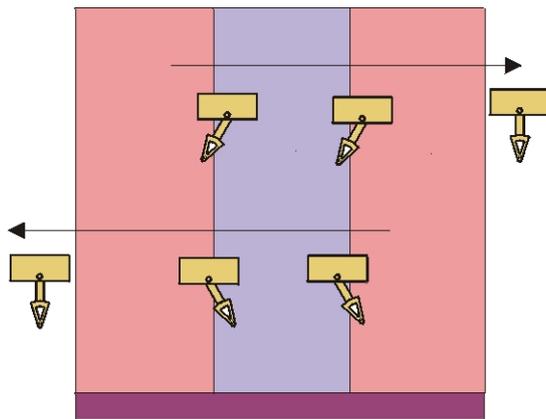
i

Das Resultat ist eine schöne, gleichmäßige Bindung am Farbfeldrand = hohe Qualität.

Bei hoher Farbanzahl pro Strickreihe führt dieser Ablauf zu einer hohen Produktionszeit.

Arbeitsweise eines Intarsia-Fadenführer-Typ 2 bei Performer Maschinen:

1. Ein Intarsia-Fadenführer wird vor dem Stricken aus geschwenktem Zustand gerade gestellt.
2. Stricken des Fadenführers in seinem Farbfeld.
3. Am Ende des Farbfeldes wird die Bremse ausgelöst und der Fadenführer gestoppt.
4. Schwenken des Fadenführers in sein Farbfeld, d.h. entgegengesetzt der Schlittenhubrichtung.



i

Im Gestrück abgestellte Fadenführer werden geschwenkt.
Am Gestrückrand abgestellte Fadenführer werden nicht geschwenkt.

Abstellposition eines geschwenkten Intarsia-Fadenführers:

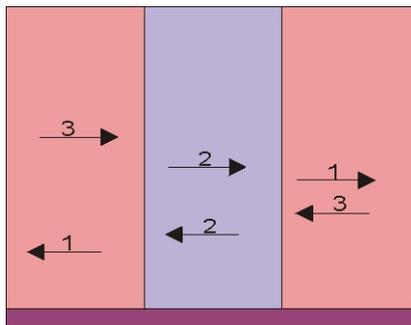
<p>Abstellposition</p>		
<p>Nicht korrekt Fadenführer steht im Nachbarfeld, was zur Abbindung des Fadens im falschen Farbfeld führen kann.</p>		
<p>i: Fadenführerpositionen müssen korrigiert werden.</p>		

Abstellposition	
Korrekte Abstellposition	

32.2.2 Fadenführer bei CMS ADF Maschinen und deren Arbeitsweise

Stricktechnischer Ablauf bei Intarsia mit autarken Fadenführern:

Nacheinander, gleichmäßig strickende ADF-Fadenführer:



i Das Resultat ist eine schöne, gleichmäßige Bindung am Farbfeldrand = hohe Qualität.
Bei hoher Farbanzahl pro Strickreihe führt dieser Ablauf zu einer hohen Produktionszeit.

Arbeitsweise eines Fadenführers bei CMS ADF Maschinen:

i Diese autarken Fadenführer machen keine Schwenkbewegung.

	A1	Überfahrweg: 0,4 Zoll (6 nic) Fadenführer in Hochstellung fährt um den Überfahrweg aus seinem Farbfeld.
	A2	Fadenführer bewegt sich in Tiefstellung.
	A3	Fadenführer fährt zum Anfang seines Farbfeldes.
	B	Fadenführer arbeitet in seinem Farbfeld.
	C1	Überfahrweg: 0,4 Zoll (6 nic) Fadenführer fährt am Ende des Farbfeldes um den Überfahrweg weiter.
	C2	Fadenführer fährt in Tiefstellung in sein Farbfeld zurück.
	C3	Fadenführer bewegt sich in Hochstellung.

Mechanisch bedingte Abstände:

	Die Breite eines ADF-Fadenführers vom Fadenführernüsschen zur kurzen Seite beträgt 1 Zoll .
	Zwei Fadenführer auf der gleichen Spur: Der Mindestabstand beträgt 2 Zoll .

32.3 Fadenführer auf Performer-Maschinen tauschen

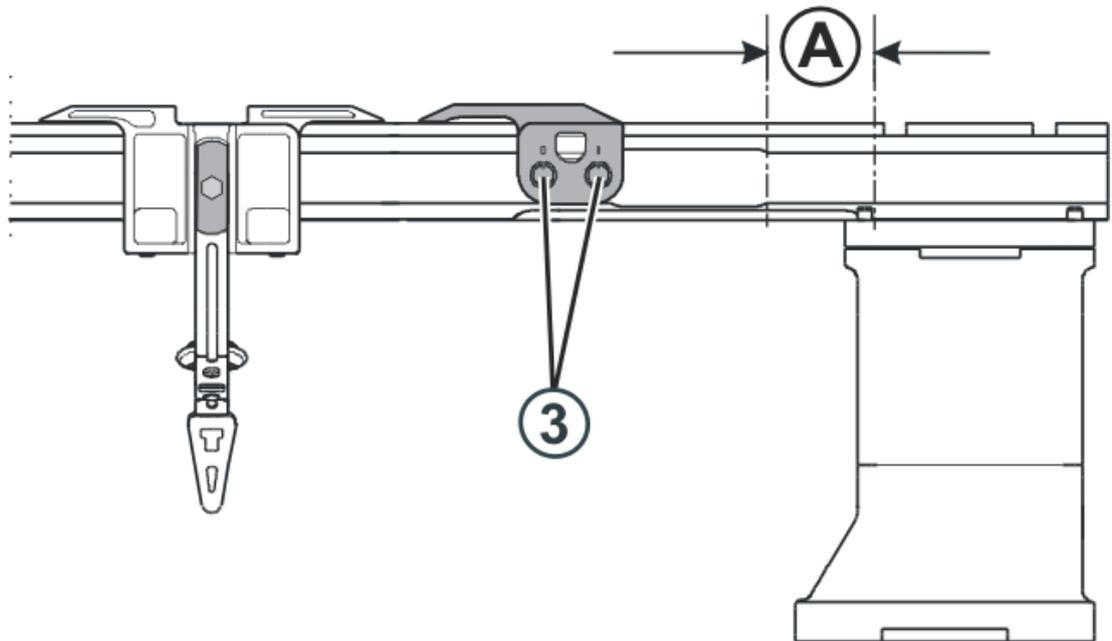
i Aufgrund der Produktionszeit verwendet man für Intarsia-Muster am besten Intarsia-Fadenführer.

I. Vorgehensweise beim Fadenführertausch:

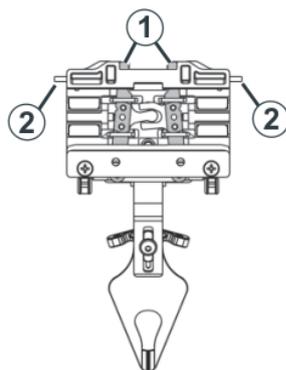
1. Schlittenwagen in der linken Umkehrposition abstellen.

2. Schrauben (3) des Fadenführerbegrenzers lösen.
3. Fadenführerbegrenzer abnehmen.

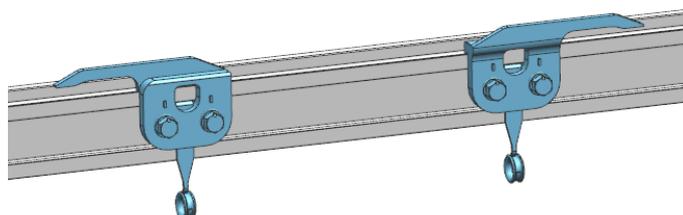
i Fadenführer-Begrenzer können an jeder Stelle abgenommen oder aufgesetzt werden.



4. Normal-Fadenführer nach rechts in Position (A) schieben und abnehmen.
5. Intarsia-Fadenführer in Position (A) auf die Schiene setzen und in ihre Ausgangsposition schieben.
Dazu die Klemme (1) nach außen oder die Ausheber (2) nach innen drücken.



6. Fadenführer-Begrenzer mit den Aushebern nach außen auf die Schienen setzen.



7. Fadenführer-Begrenzer gestaffelt positionieren und fixieren.

32.4 Justage der Fadenführer auf der Maschine

Bei Performer-Maschinen:

- Führung der Fadenführer auf den Schienen
- Vertikale Position (Höhe)
- Horizontale Position

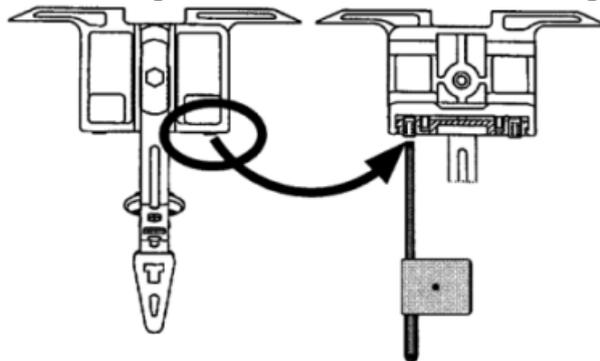
Bei ADF-Maschinen:

- Vertikale Position (Höhe)
- Horizontale Position

32.4.1 Einstellen der Intarsia-Fadenführer bei Performer-Maschinen

I. Führung der Fadenführer einstellen:

1. Um zu prüfen, ob sich der Fadenführer von der Fadenführerschiene abheben lässt, linke und rechte Seite des Fadenführergehäuses in beide Hände nehmen und Fadenführergehäuse nach oben und unten bewegen.



2. Falls nötig, mit dem Einstellschlüssel die Stiftschraube nach innen drehen bis sich der Fadenführer nicht mehr anheben lässt.
3. Stiftschraube um eine Achteldrehung zurückdrehen.



Vorgehensweise ist bei Normal- und Intarsia-Fadenführern gleich.

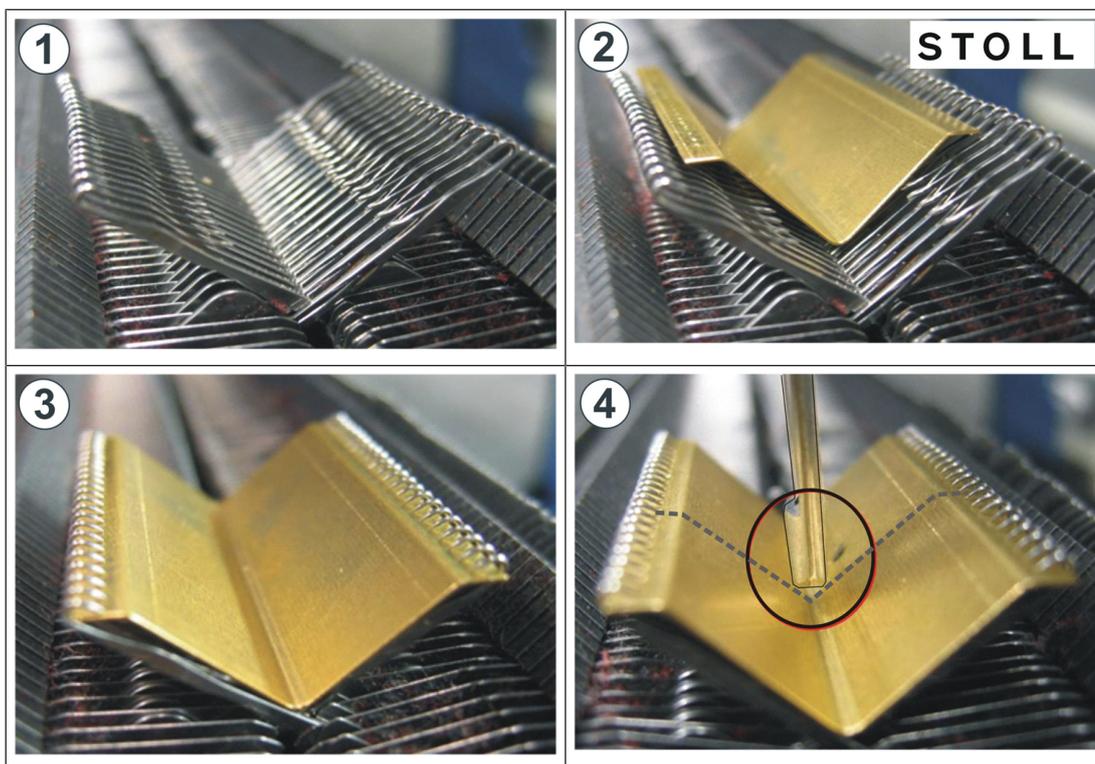
II. Einstellen von Intarsia-Fadenführern Typ 2:

Die Fadenführer sind korrekt eingestellt, wenn:

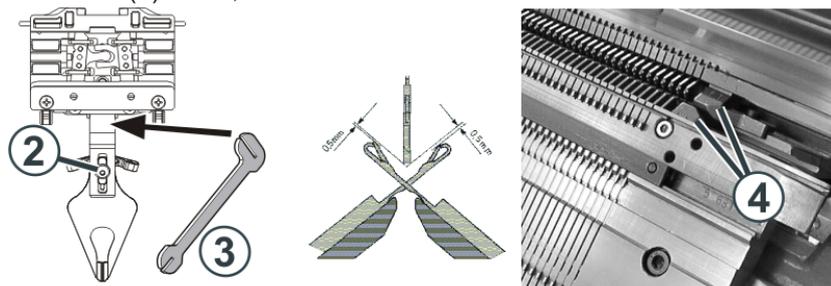
- ein nicht geschwenkter Fadenführer an einem geschwenkten Fadenführer vorbeigeht.
- sich die Fadenführernüsschen genau zwischen den Nadelbetten im Nadelkreuz bewegen und der Abstand zwischen Fadenführernüsschen und geschlossener Nadelzunge 0,5 mm bis 1 mm beträgt.
- die Fadenführer der Spur 1 und 8 zusätzlich um 0,5 mm höher eingestellt sind, damit sie die seitlichen Begrenzer (4) am Nadelbett nicht berühren.

Vorgehensweise ein Intarsia-Fadenführer Typ 2 einzustellen:

1. Schlittenwagen im Nadelbettraum abstellen.
2. Fadenführereinstellplättchen in Nadeln einlegen:



3. Schraube (2) lösen, um die Höhe des Fadenführers einzustellen.

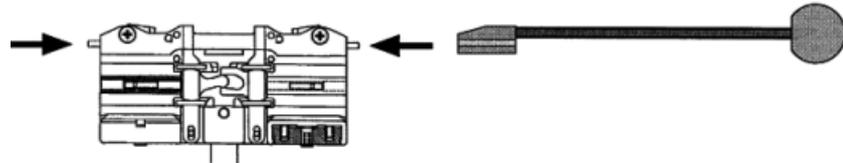


4. Höhe des Fadenführers einstellen und Schraube (2) wieder festziehen.

5. Um die seitliche Lage des Fadenführernüsschens einzustellen, mit dem Einstellteil (3) den Fadenführerbügel vorsichtig (ohne Gewaltanwendung) biegen.

III. Intarsia-Fadenführer im Bereich des Schlittenwagens verschieben:

i Intarsia-Fadenführer, die im Bereich des Schlittens stehen, können von Hand nicht verschoben werden. Verschiebevorrichtung verwenden.



1. Mit der Verschiebevorrichtung die Ausheber nach innen drücken und Fadenführer aus dem Bereich des Schlittenwagens schieben.

IV. Abstellposition eines Intarsia-Fadenführers prüfen und korrigieren:

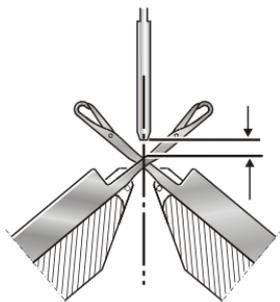
Wenn der Fadenführer das Ende seines Arbeitsbereichs erreicht hat, wird der Mitnehmer aus dem Fadenführer gehoben. Der Fadenführer bremst ab und schwenkt in sein Farbfeld zurück.

Ursache für falsche Abstellposition	Behebung
Innenfläche der Fadenführerschiene ist ölig oder fettig	Verölte oder fettige Bremsfläche der Fadenführerschiene reinigen.
Abstellzeitpunkt des Fadenführers ist nicht korrekt eingestellt	Bremswert der Fadenführer direkt an der Maschine einstellen
Druckplättchen sind abgenutzt	Druckplättchen wenden oder austauschen (siehe Betriebsanleitung der Maschine)

32.4.2 Einstellen der Fadenführer bei ADF-Maschinen

Optimierte Einstellung des Fadenführers ist abhängig:

- von der Zentrierung des Fadenführernüsschens.
Es ist korrekt eingestellt, wenn es genau zwischen beiden Nadelbetten steht.



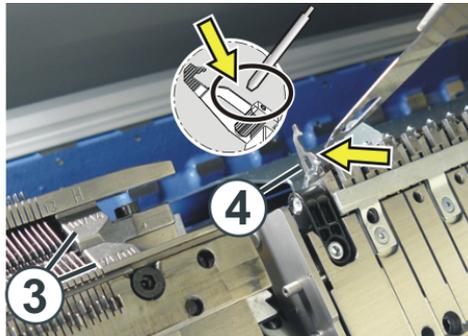
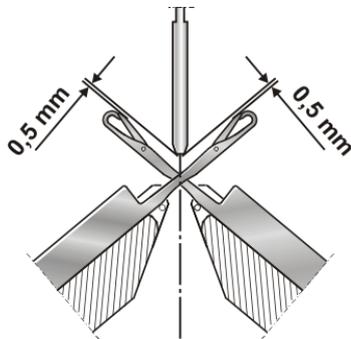
- von der Höhe des Fadenführers

i

Ist eine der beiden Einstellungen nicht richtig, treten Fehler im Gestrick auf oder die Nadeln werden beschädigt.

Die Fadenführer sind korrekt eingestellt, wenn

- der Faden bei beiden Randnadeln von jedem Fadenführer genau an der gleichen Stelle auf die offene Zunge gelegt wird
- sich die Fadenführernüsschen genau zwischen den Nadelbetten im Nadelkreuz bewegen und der Abstand zwischen Fadenführernüsschen und geschlossener Nadelzunge 0,5 mm bis 1 mm beträgt



- die Fadenführer der Spur 1 und 16 zusätzlich um 0,5 mm höher eingestellt sind, damit sie die Begrenzer 3 nicht berühren
- der Fadenführer im Klemm-/Schneidbereich die in Arbeitsposition stehende Schneidnadel 4 nicht berührt

i

Der Fadenführer muss sowohl softwareseitig als auch hardwareseitig justiert werden.

32.4.2.1 Vertikale Einstellungen eines Fadenführers

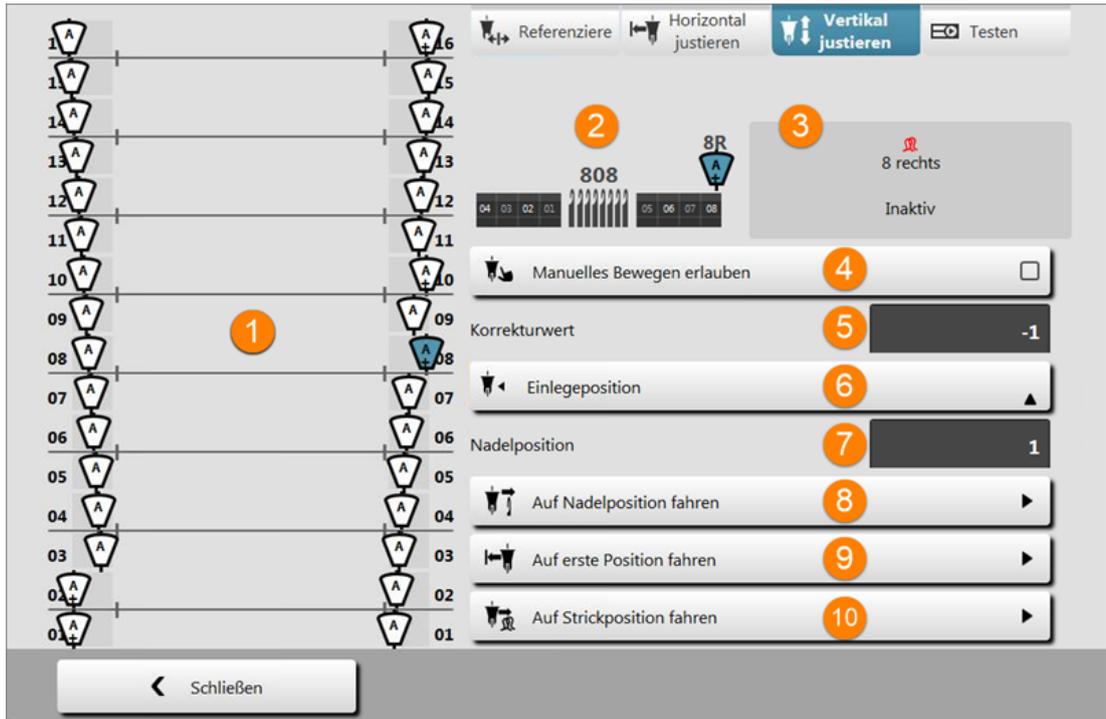
32.4.2.1.1 Zentrierung eines Fadenführers

I. Zentrierung kontrollieren:

- ✓ Sie sind als "Senior Operator"  angemeldet.
- ✓ Das Strickprogramm ist geladen.
- ✓ Produktion ist gestartet.

1. In der Hauptnavigationsleiste  "Maschine warten" auswählen.

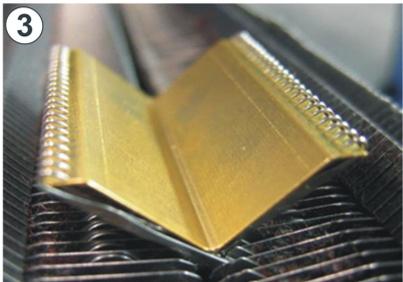
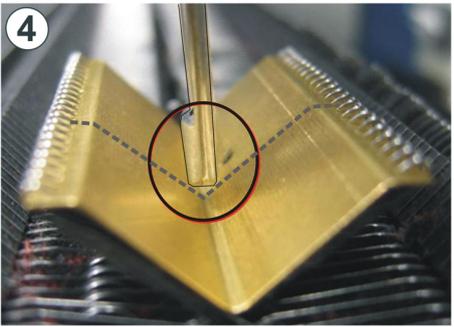
2. In der unteren Navigationsleiste  "Service" auswählen.
 3. Taste  "Fadenführer" antippen.
 4. Registerkarte  "Vertikal justieren" auswählen.
- Das Menü erscheint.



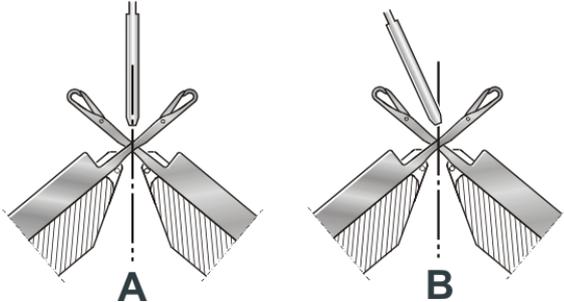
1	Anzeige der Fadenführerschienen mit dem Fadenführertyp A	
2	Anzeige der Fadenführerposition eines selektierten Fadenführers	
3	Statusangabe zum selektierten Fadenführer <ul style="list-style-type: none"> ♦  Strickbereit ♦  Inaktiv ♦  nicht justiert ♦  Fadenführer nicht verwendet (manuell ausgeschaltet) ♦  Justage aktiv ♦ U.s.w 	
4		Manuelles Bewegen erlaubt
	<input type="checkbox"/>	Selektierter Fadenführer wird mit Strom versorgt.  : Manuelles Bewegen ist nicht möglich.

	<input checked="" type="checkbox"/>	Selektierter Fadenführer wird nicht mit Strom versorgt. i : Manuelles Bewegen ist möglich.
	i :	Das Unterbrechen des Lichtvorhangs nimmt die Stromversorgung ebenfalls weg.
5	Korrekturwert	Eingabe eines Korrekturwertes für den selektierten Fadenführer über einen virtuellen Nummernblock i : Korrekturwert bezieht sich auf ausgewählte Position des Fadenführers z.B. Einlegeposition u.s.w..
6		Menü zur Eingabe der gewünschten Position für die vertikale Justage des selektierten Fadenführers
		Hohe Position: Selektierten Fadenführer in seine höchste Position fahren
		Einlegeposition: Selektierten Fadenführer in die Strickposition fahren
		Tiefe Position: Selektierten Fadenführer in seine tiefe Position fahren
7	Nadelposition	Eingabe eines Wertes für die gewünschte Nadelposition zur Verwendung der Taste  "Auf Nadelposition fahren"
8		Taste "Auf Nadelposition fahren" drücken i : Selektierter Fadenführer wird auf die angegebene Nadelposition gebracht.
9		Taste zum Ausführen der Fadenführerbewegung "Auf erste Position fahren" i : Selektierter Fadenführer bezogen auf seine Grundstellung wird auf erste Nadel im Nadelbett gebracht.
10		Taste zum Ausführen der Fadenführerbewegung "Auf Strickposition fahren" i : Selektierter Fadenführer wird auf letzte strickende Position gebracht

5. Auf den zu zentrierenden Fadenführer tippen.
6. Taste "Manuelles Bewegen erlauben" aktivieren
- oder -
Lichtvorhang unterbrechen.
7. Die Abdeckhauben öffnen und den Fadenführer manuell an eine Stelle schieben, wo der Fadenführer gut kontrolliert werden kann.
8. Nadelkreuz bilden:

Möglichkeiten ein Nadelkreuz zu bilden		
Manuell	 <p>Hierfür einige Nadeln auf dem vorderen Nadelbett und die gegenüberliegenden Nadeln auf dem hinteren Nadelbett manuell hochschieben.</p>	
Mit Einstellplättchen		
		

9. Position des Fadenführernüsschens kontrollieren.
 Dazu den Fadenführer von Hand in das "Nadelkreuz" schieben und die Einstellung kontrollieren.

Position des Fadenführernüsschens	
	
A	Innerer Fadenführer (Spur 7, 8 oder 9)
B	Äußerer Fadenführer (Spur 1, 2, 15 oder 16)

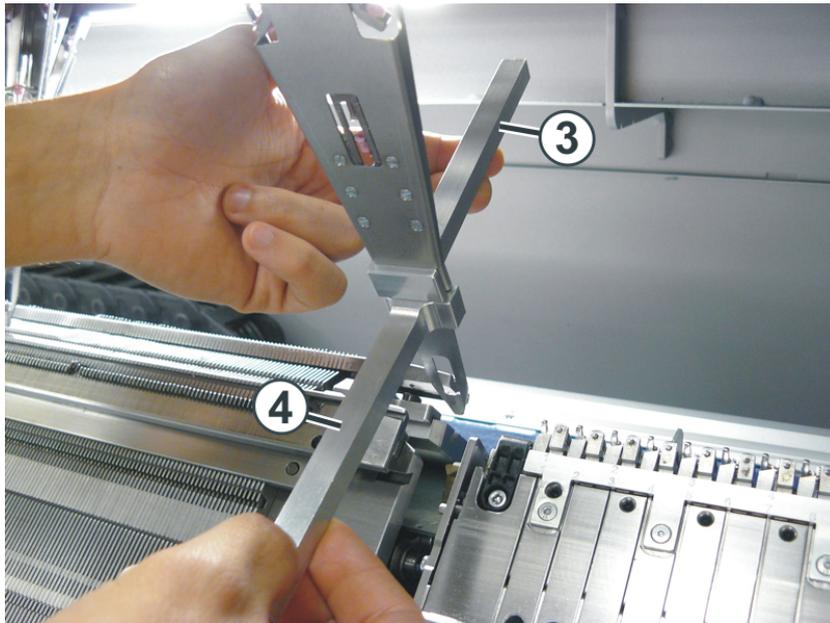


Die Einstellung ist richtig, wenn sich das Fadenführernüsschen genau senkrecht über dem Kreuzungspunkt der vorderen und hinteren Nadeln befindet.

II. Fadenführer zentrieren:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Die Abdeckhauben müssen geschlossen sein.

1. Über  auf der Taste (6) das Auswahlnenü öffnen.
2. Die Einstellung  "Einlegeposition" auswählen.
▶ Fadenführer geht in die Strickposition (Einlegeposition).
3. Die Abdeckhauben öffnen.
4. Den Fadenführer manuell zwischen Nadelbett und Klemm-/Schneidbett schieben.
5. Mit Hilfe der beiden Einstellhebel (3) und (4) das Fadenführernüsschen zentrieren(.



Vorgehensweise:

6. Einstellhebel (3) an der Verbindungsstelle "Fadenführergehäuse-Nüsschen" im oberen Teil des Fadenführers platzieren.
▶ Er dient als Schutz für den oberen Bereich des Fadenführers. Wird dieser Bereich verbogen, kann der Fadenführer nicht mehr nach oben bewegt werden.
7. Mit dem unteren Einstellhebel (4) das Fadenführernüsschen vorsichtig (ohne Gewaltanwendung) nach vorne oder hinten biegen.
8. Einstellung kontrollieren:
■ Fadenführer wieder über das Nadelkreuz schieben.

- Die Einstellung ist korrekt, wenn sich das untere Ende des Fadenführernüsschens genau in der Mitte des Nadelkreuzes befindet.

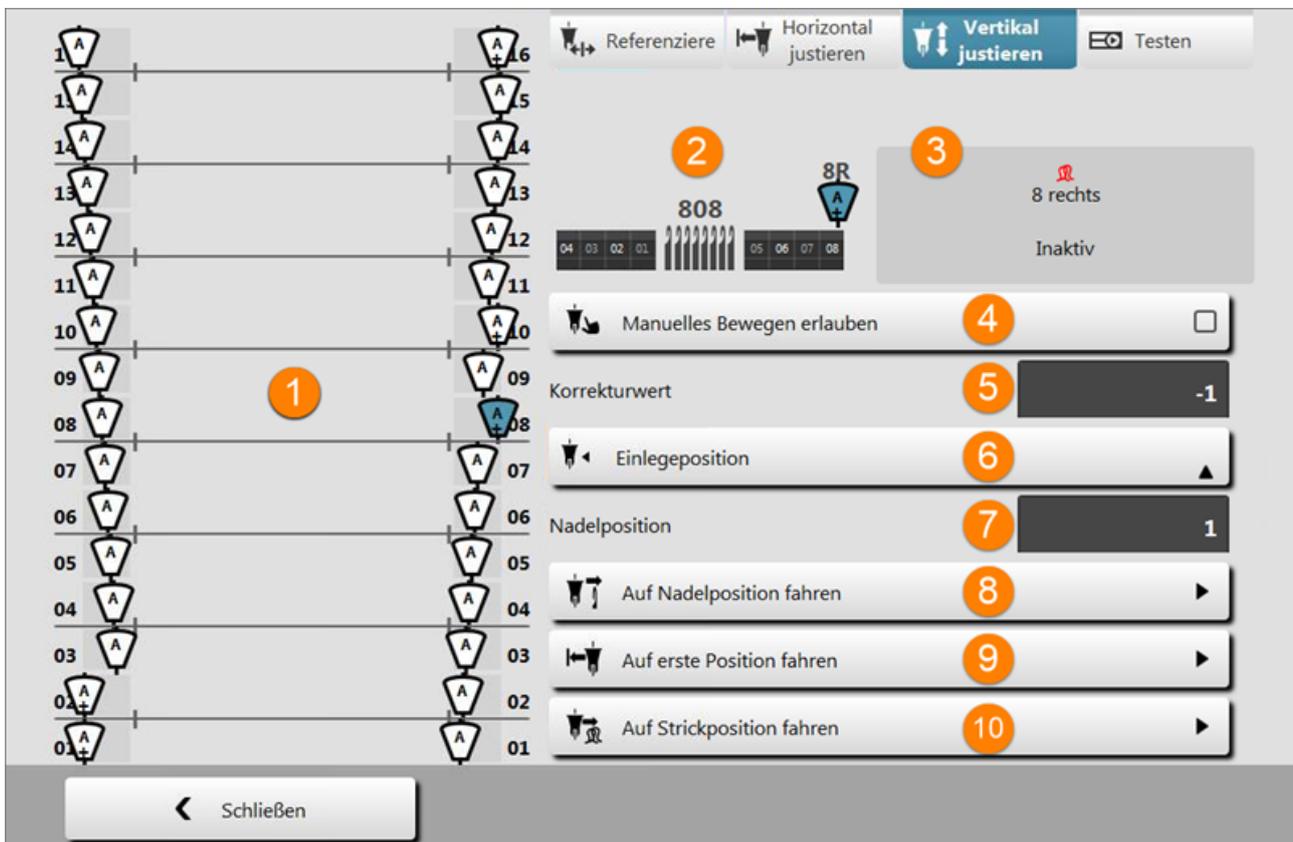
32.4.2.1.2 Höhe des Fadenführers einstellen



Diese Einstellung des Fadenführers ist maschinenbezogen!!

Eventuell sind musterbezogene Einstellungen zusätzlich erforderlich.

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen.
 - ✓ Produktion ist gestartet.
1. In der Hauptnavigationsleiste  "Maschine warten" auswählen.
 2. In der unteren Navigationsleiste  "Service" auswählen.
 3. Taste  "Fadenführer" antippen.
 4. Registerkarte  "Vertikal justieren" auswählen.
- Das Menü erscheint.



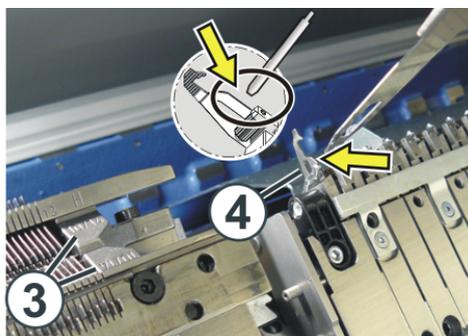
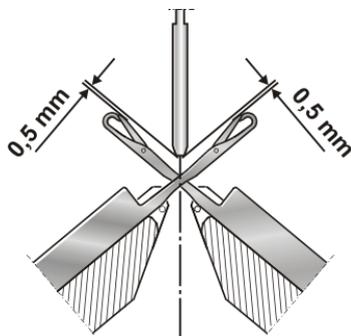
5. Auf den zu zentrierenden Fadenführer tippen.
6. Taste "Manuelles Bewegen erlauben" aktivieren
- oder -
Lichtvorhang unterbrechen.
7. Die Abdeckhauben öffnen und den Fadenführer manuell an eine Stelle schieben, wo der Fadenführer gut kontrolliert werden kann.
8. "Nadelkreuz" bilden
 - Manuell
 - Mit Hilfe der Einstellplättchen
9. Im Eingabefeld "Korrekturwert" (5) den gewünschten Korrekturwert über den virtuellen Nummernblock eingeben.

	Wertebereich	
5	-1.0... 0 ... 3.0 Schrittweite: 0.05 mm	Standard =0

10. Höhe kontrollieren:
 - Manuell im Nadelkreuz
 - Mit Hilfe des Einstellplättchens

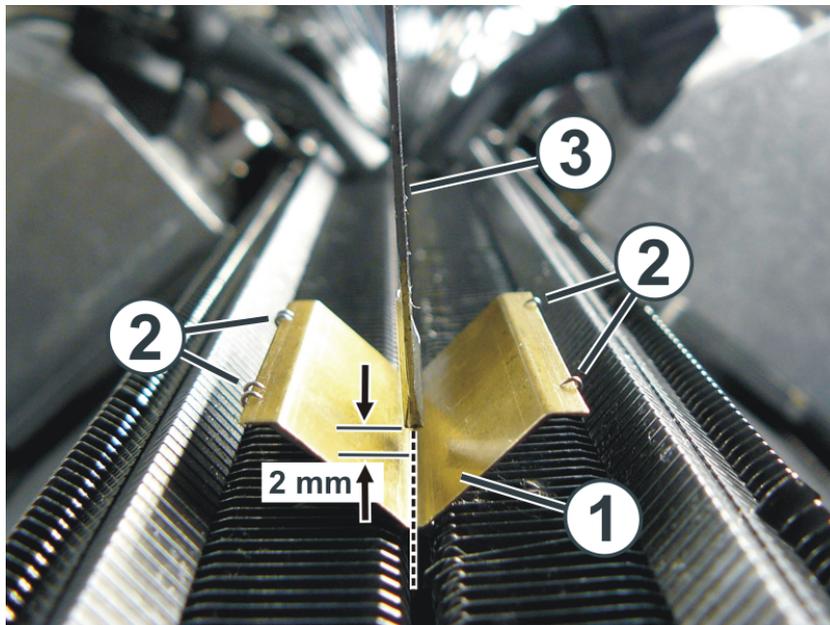
Die Fadenführer sind korrekt eingestellt, wenn

- der Faden bei beiden Randnadeln von jedem Fadenführer genau an der gleichen Stelle auf die offene Zunge gelegt wird
- sich die Fadenführernüsschen genau zwischen den Nadelbetten im Nadelkreuz bewegen und der Abstand zwischen Fadenführernüsschen und geschlossener Nadelzunge 0,5 mm bis 1 mm beträgt



- die Fadenführer der Spur 1 und 16 zusätzlich um 0,5 mm höher eingestellt sind, damit sie die Begrenzer (3) nicht berühren
- der Fadenführer im Klemm-/Schneidbereich die in Arbeitsposition stehende Schneidnadel (4) nicht berührt

32.4.2.1.3 Fadenführer einstellen mit Einstell-Lehre



1. Einstell-Lehre (1) zwischen den beiden Nadelbetten positionieren.
2. Die Einstell-Lehre fixieren.
Dazu auf der linken und rechten Seite der Einstell-Lehre eine Nadel (2) nach oben schieben, die Nadelzunge öffnen und wieder zurückschieben. Dies auf beiden Nadelbetten ausführen.
3. Den Fadenführer (3) über die Einstell-Lehre schieben.
4. Die Einstellung ist korrekt, wenn:
 - der Abstand "Fadenführernüsschen - Einstell-Lehre" ungefähr 2 mm beträgt.
 - sich das untere Ende des Fadenführernüsschens genau in der Mitte der Einstell-Lehre befindet.

32.4.2.2 Horizontale Einstellung eines Fadenführers

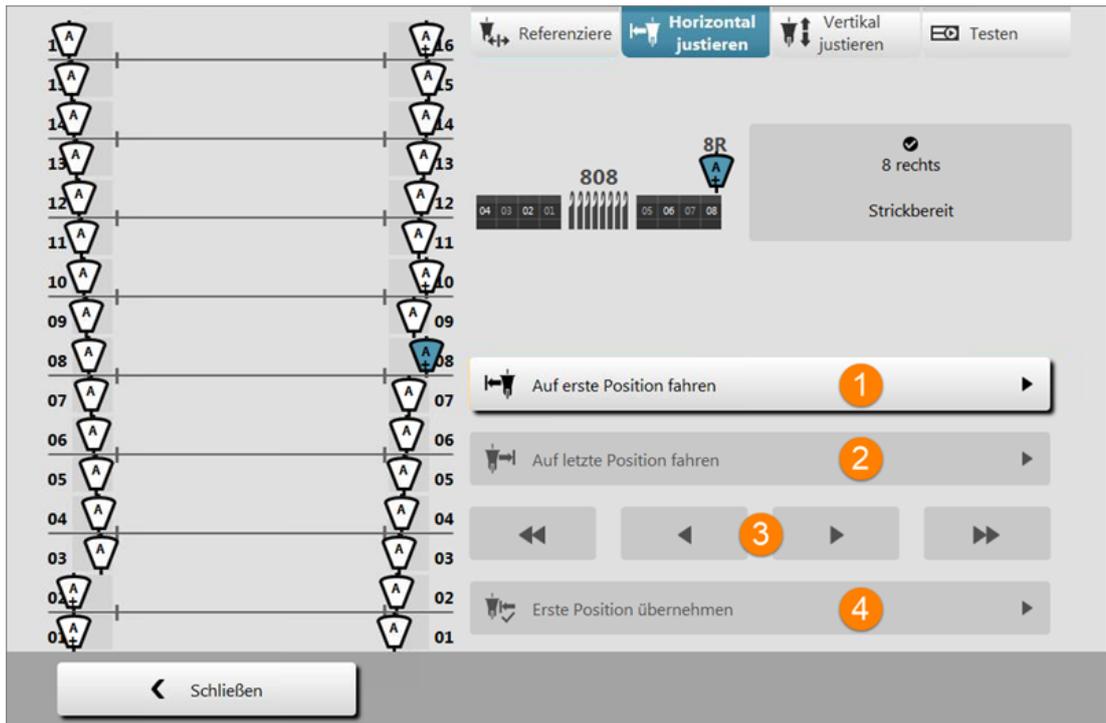
Fadenführer horizontal justieren



Diese Einstellung des Fadenführers ist maschinenbezogen!!
Eventuell sind musterbezogene Einstellungen zusätzlich erforderlich.

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Das Strickprogramm ist geladen.
- ✓ Produktion ist gestartet.

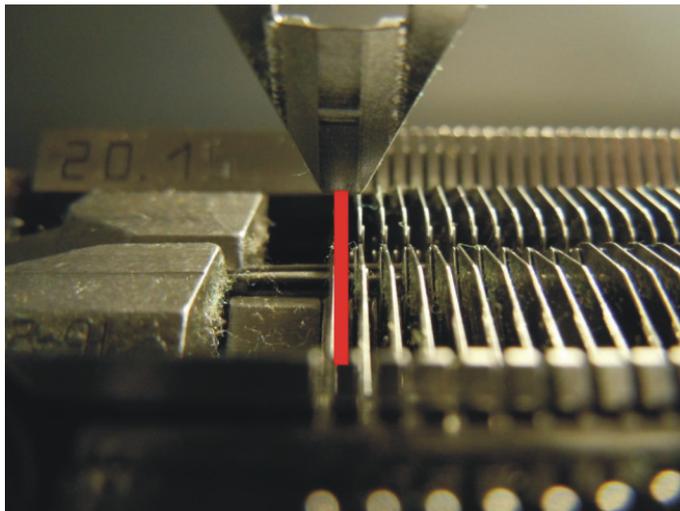
1. In der Hauptnavigationsleiste  "Maschine warten" auswählen.
 2. In der unteren Navigationsleiste  "Service" auswählen.
 3. Taste  "Fadenführer" antippen.
 4. Registerkarte  "Horizontal justieren" auswählen.
- Das Menü erscheint.



1		<p>Taste "Auf erste Position fahren" zum Ausführen der Fadenführerbewegung auf die erste Position</p> <p>: Selektierter Fadenführer bezogen auf seine Grundstellung wird auf erste Nadel im Nadelbett gebracht.</p> <p>Kennzeichnung auf der Taste  und Taste ist ausgegraut:</p>
2		<p>Taste "Auf letzte Position fahren" zum Ausführen der Fadenführerbewegung auf die letzte Position</p>
3	Tasten zum Positionieren des Fadenführers	
		Große Schrittweite zum Verschieben des Fadenführers nach links
		Kleine Schritte zum Verschieben des Fadenführers nach links
		Kleine Schritte zum Verschieben des Fadenführers nach rechts
		Große Schrittweite zum Verschieben des Fadenführers nach rechts

4		<p>Taste zur Bestätigung der korrigierten Position als "Erste Position übernehmen"</p> <p>i: Mit dieser Taste die neue Position immer bestätigen, ansonsten hat die Maschine keine Position für diesen Fadenführer mehr.</p>
---	---	---

1. Zu justierenden Fadenführer selektieren.
2. Taste  "Auf erste Position fahren" drücken.
 - ▶ Fadenführer steht am Nadelbett auf der ersten Position (ersten Nadel).
 - Fadenführer aus der linken Klemm & Schneideeinheit auf erster Position links im Nadelbett
 - Fadenführer aus der rechten Klemm & Schneideeinheit auf erster Position rechts im Nadelbett
1. Mit Hilfe der Pfeiltasten den Fadenführer so bewegen bis das Fadenführernüsschen mittig zur ersten Nadel steht.



2. Auf Taste  "Erste Position bestätigen" tippen
 - ▶ Die Einstellung wird bestätigt und der Fadenführer ist justiert.
 - ▶ Der Fadenführer fährt automatisch zurück in seine Ausgangsposition.

32.4.2.3 Fadenführer referenzieren

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen.
 - ✓ Produktion ist gestartet.
1. In der Hauptnavigationsleiste  "Maschine warten" auswählen.

2. In der unteren Navigationsleiste  "Service" auswählen.
 3. Taste  "Fadenführer" antippen.
 4. Registerkarte  "Referenzieren" auswählen.
- Das Menü erscheint.



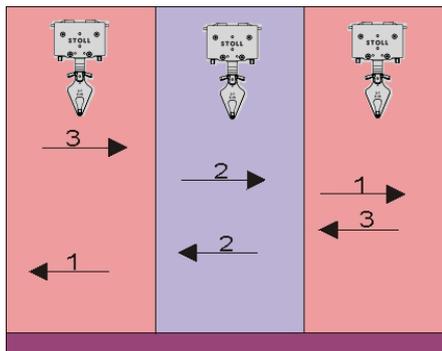
1	 Fadenführer verwenden	<input checked="" type="checkbox"/> Selektierter Fadenführer ist aktiv (wird mit Strom versorgt)
		<input type="checkbox"/> Selektierter Fadenführer ist inaktiv (wird nicht mit Strom versorgt) ♦ Fadenführer defekt  : Kennzeichnung mit  .
2	 Aktiven Fadenführer referenzieren	Selektierten Fadenführer referenzieren
3	 Alle Fadenführer referenzieren	Alle Fadenführer referenzieren

- Gewünschte Funktion auswählen:
- Selektierten Fadenführer referenzieren
 - Alle Fadenführer referenzieren

→ Menü mit Taste  "Schließen" verlassen.

32.5 Stricktechnik Intarsia und Programmierung

I. Strickablauf für Stricktechnik Intarsia auf Performer-Maschinen:



- Farbfelder werden einzeln nacheinander abgestrickt
- Am Ende des Farbfeldes werden in Fadenführer in das eigene Farbfeld geschwenkt

i

Das Resultat ist eine schöne, gleichmäßige Bindung am Farbfeldrand = hohe Qualität.

Bei hoher Farbzahl pro Strickreihe führt dieser Ablauf zu einer hohen Produktionszeit.

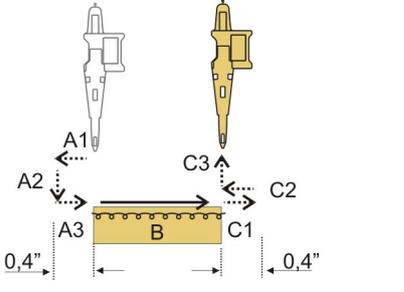
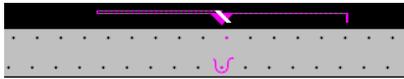
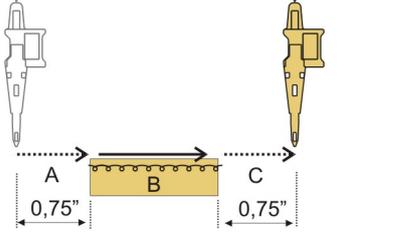
II. Strickablauf für Stricktechnik Intarsia auf ADF-Maschinen:

i

Der **autarke Fadenführer** macht **keine Schwenkbewegung**.

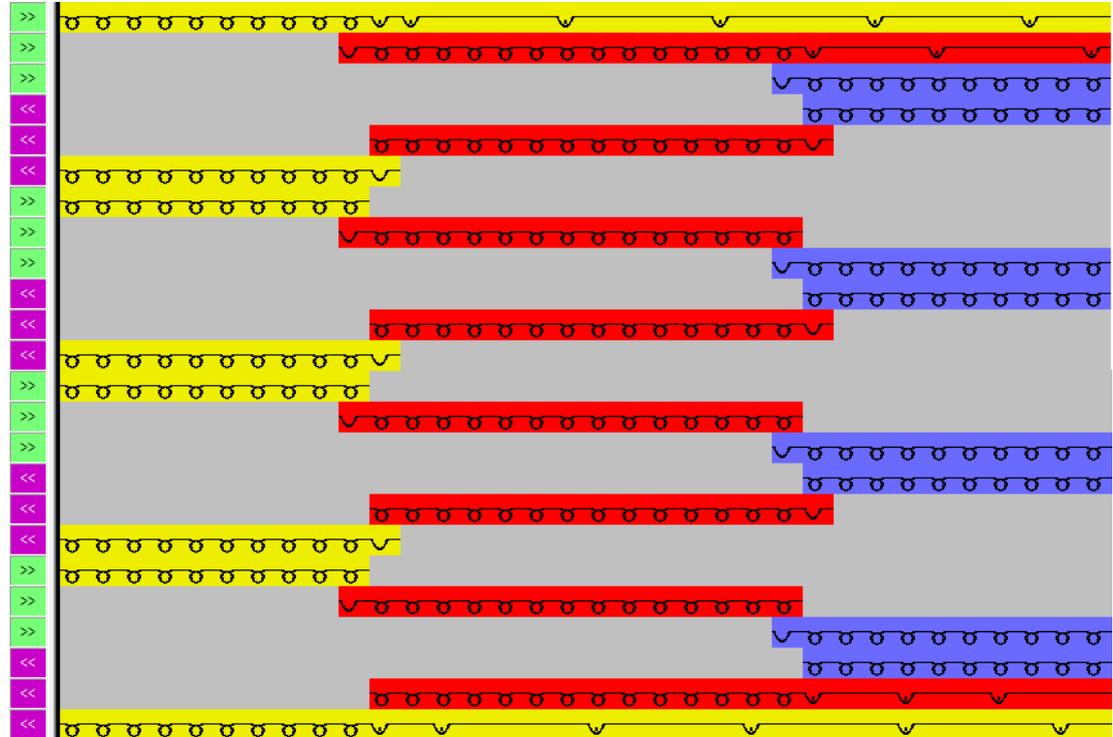
Dieser Fadenführer macht eine Hoch- / Tiefbewegung, was dem Schwenken eines Intarsia-Fadenführer gleichkommt.

Zum Stricken steht der Fadenführer tief und wird horizontal bewegt.

Herkömmliche Intarsia-Fadenführer	Autarker Fadenführer	Darstellung autarker Fadenführer-Bewegung
<p>Fadenführer geschwenkt</p>	<p>Fadenführer wird in seinem Farbfeld abgestellt.</p> <p>i: Der Überfahrweg beträgt 0,4" (6 nic). Dies gewährleistet beim nachfolgenden Stricken eine sichere Fadeneinlage.</p>	 <p>Grafische Darstellung in Techniksicht:</p> 
<p>Fadenführer nicht geschwenkt</p>	<p>Fadenführer wird im Nachbarfarbfeld abgestellt.</p> <p>i: Verhalten gleich einem Normalfadenführer, d.h. der Überfahrweg beträgt 0,75" (12 nic).</p>	 <p>Grafische Darstellung in Techniksicht:</p>  <p>i: Die Angabe nic bedeutet: 1 nic = 1/16 inch = 1.5875 Millimeter.</p>

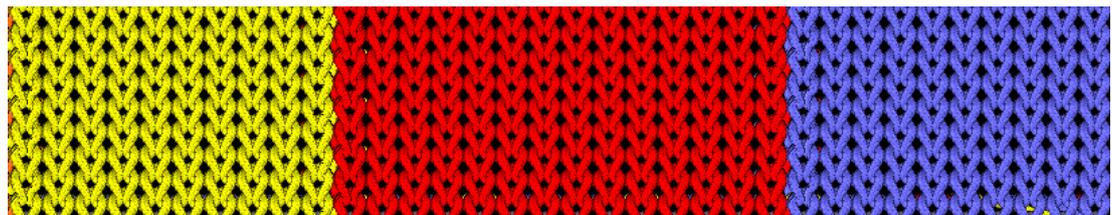
III. Gestrickdarstellung

Maschenverlauf:

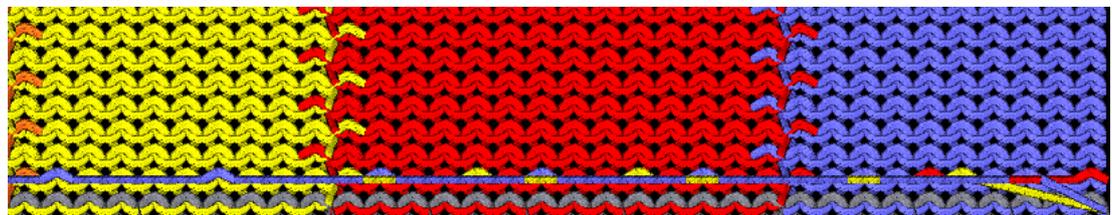


- Einstricken / Ausstricken der Fadenführer z.B. mit Nadelaktionen Fang / Flottung
- Bindung am Farbfeldrand mit Fang

Gestrickvorderseite:



Gestrickrückseite:



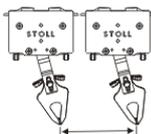
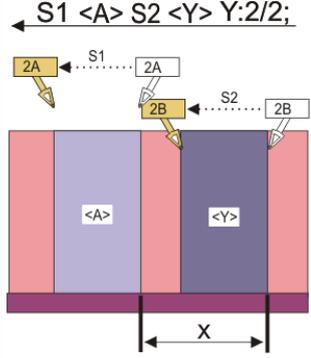
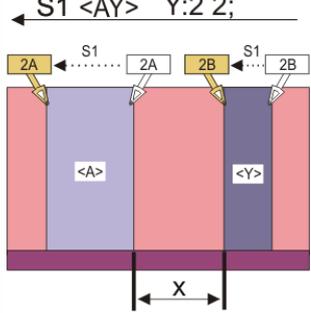
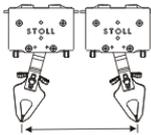
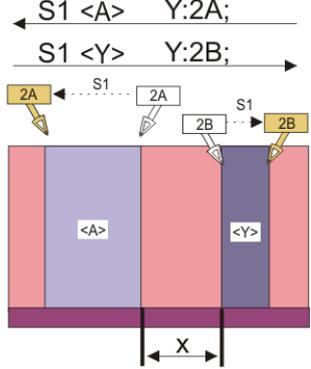
32.5.1 Abstände von Intarsia-Fadenführern bei Doppelbelegung auf Performer-Maschinen

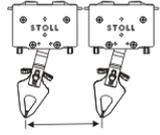
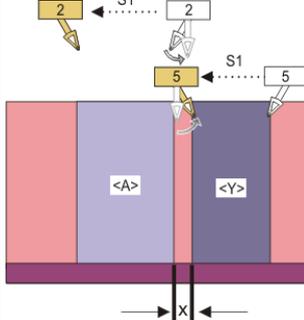
Die Abstände sind abhängig von:

- von der Intarsia-Bindung der Farbfelder.
- Der Abstellposition des Fadenführers in der vorherigen Reihe.

i Bei schräg verlaufenden Farbfeldern kann der Abstand größer sein.

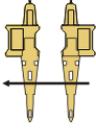
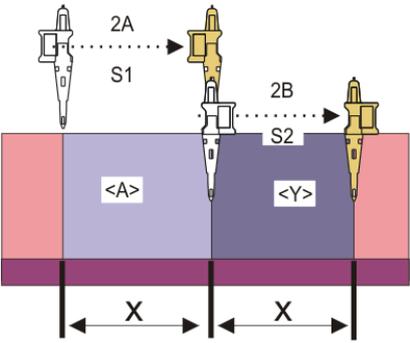
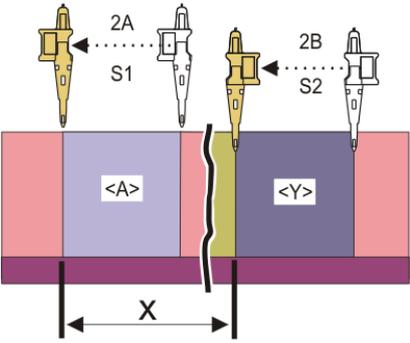
- Musterabhängige Fadenführer-Korrekturwerte $K < | >$

			Intarsia-Fadenführer Typ	Abstand (x) in Zoll
<p>Intarsia-Fadenführer arbeiten in dieselbe Schlittenrichtung</p> 	mit zwei Systemen	$\leftarrow S1 <A> S2 <Y> Y:2/2;$ 	Intarsia-Fadenführer Typ 2	4
		Intarsia-Fadenführer Typ 1 (CMS 520 C)	6	
		Intarsia-Fadenführer Typ 1 (CMS 830 C)	6	
	mit einem System	$\leftarrow S1 <AY> Y:2 2;$ 	Intarsia-Fadenführer Typ 2	6
		Intarsia-Fadenführer Typ 1 (CMS 520 C)	9,7	
		Intarsia-Fadenführer Typ 1 (CMS 830 C)	9,6	
<p>Intarsia Fadenführer arbeiten in entgegengesetzter Schlittenrichtung</p> 	$\leftarrow S1 <A> Y:2A;$ $S1 <Y> Y:2B; \rightarrow$ 	Intarsia-Fadenführer Typ 2	6	
	Intarsia-Fadenführer Typ 1 (CMS 520 C)	9,7		
	Intarsia-Fadenführer Typ 1 (CMS 830 C)	9,6		

		Intarsia-Fadenführer Typ	Abstand (x) in Zoll
<p>Abstand von zwei Farben, die im gleichen System arbeiten.</p>  <p>i: Der Fadenführer darf nicht in das im gleichen System strickende Farbfeld schwenken.</p>	<p>← S1 <AY> Y:2/5;</p> 	Intarsia-Fadenführer Typ 2	1
		Intarsia-Fadenführer Typ 1 (CMS 520 C)	2,7
		Intarsia-Fadenführer Typ 1 (CMS 830 C)	2,0

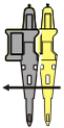
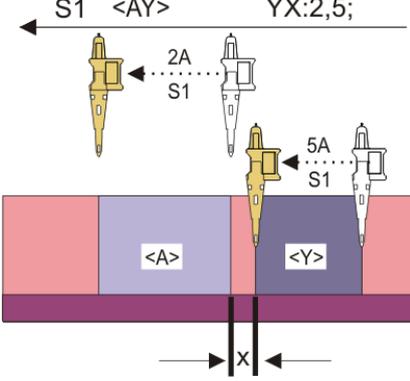
i Die Tabelle zeigt die minimalen Abstände von zwei Intarsia-Fadenführern auf der gleichen Fadenführerschiene.

32.5.2 Abstände von Fadenführern bei Doppelbelegung auf ADF-Maschinen

Funktion	Systeme		Abstand (x) in Zoll
<p>Zwei Fadenführer auf der gleichen Spur arbeiten in gleicher Schlittenrichtung</p> 	<p>mit 2 Systemen</p>	<p>S1 <A> S2 <Y> YX:2/2;</p> 	2,4" (1"+1"+0,4")
		<p>S1 <A> S2 <Y> YX:2/2;</p> 	2,4" (1"+1"+0,4")

Funktion	Systeme		Abstand (x) in Zoll
		<p>S1 <A> S2 <Y> YX:2/2;</p>	<p>2,4 (1"+1"+0,4")</p>

Funktion	Systeme		Abstand (x) in Zoll
<p>Zwei Fadenführer auf der gleichen Spur arbeiten in gleicher Schlittenrichtung</p>	mit einem System	<p>S1 <AY> YX:2,2;</p>	<p>2,8" (1"+0,4"+1"+0,4")</p>
<p>Zwei Fadenführer auf der gleichen Spur arbeiten in unterschiedlicher Schlittenrichtung</p>	mit einem System	<p>S1 <A> YX:2A; S1 <Y> YX:2B;</p>	<p>2,4" (1"+1"+0,4")</p>

Funktion	Systeme		Abstand (x) in Zoll
<p>Zwei Fadenführer auf unterschiedlichen Spuren arbeiten in gleicher Schlittenrichtung</p> 	<p>mit einem System</p>		<p>0,7"</p>

32.6 Musterspezifische Begriffe der Stricktechnik Intarsia

Musterbeispiel

Darstellung Gestrickvorderseite	Darstellung Gestrickrückseite
	

- Bindung Intarsia / Spickel an den Farbfeldkanten
- Randbearbeitung der Farbfeldkanten
 - Zuführen
 - Kürzen
 - Zulässige Stufung
- Einstricken / Ausstricken der Fadenführer

32.6.1 Bindung Intarsia / Spickel

Bindung Intarsia / Spickel

i Unter Bindung versteht man, wie zwei nebeneinanderliegende Strickbereiche (Farbfelder) miteinander verbunden werden. Die Bindung kann am Anfang des Farbfeldes gemacht werden oder am Ende des Farbfeldes, d.h. die Bindung ist schlittenhubabhängig.

Bindung mit Bindungselement Fang (Standard)

Technikansicht	Gestrickansicht
Beide Farbfelder stricken Fang am Anfang des Farbfeldes (StandardEinstellung)	
<p>Bindung wird am Anfang des Farbfeldes gestrickt</p> <p>i: Bindung ist sicher, da nachlaufender Fadenführer den Fang abbindet.</p>	<p>Geschlossene Farbfeldkante</p> <p>i: Bindung auf Warenrückseite</p>
Beide Farbfelder stricken Fang am Ende des Farbfeldes	

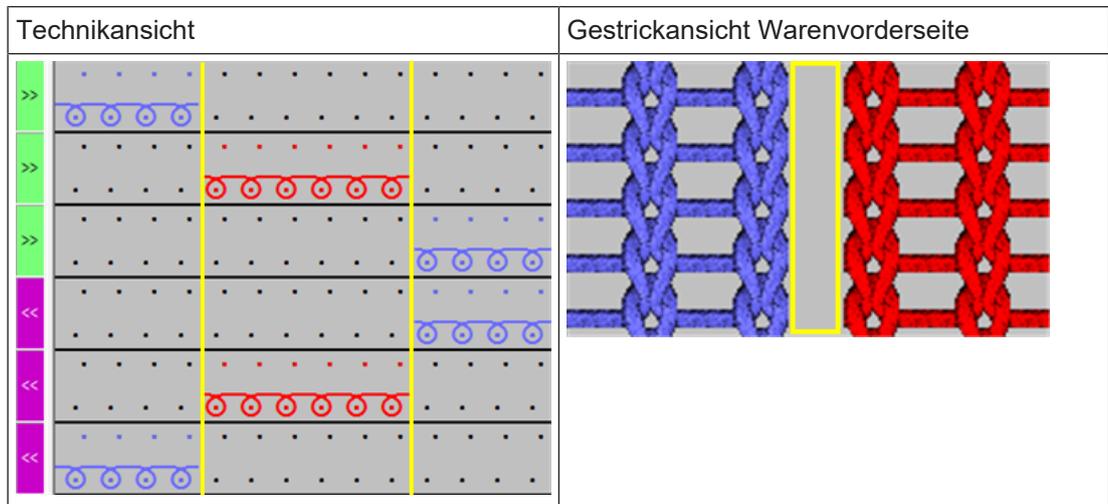
Technikansicht	Gestrickansicht
Bindung wird am Ende des Farbfeldes gestrickt i : Bindung nicht so sicher!!	Geschlossene Farbfeldkante i : Bindung auf Warenrückseite

Bindung mit Bindungselement Masche

Technikansicht	Gestrickansicht Warenvorderseite
Beide Farbfelder stricken Masche	
Bindung wird am Anfang des Farbfeldes gestrickt.	Geschlossene Farbfeldkante durch Masche i : Bindung auf Warenvorderseite als Musterungseffekt.

Keine Bindung an beiden Farbfeldkanten

Technikansicht	Gestrickansicht Warenvorderseite
Beide Farbfelder machen keine Bindung = vertikale Öffnung	



i Kombinationsmöglichkeiten der verschiedenen Bindungen

Sie haben viele Möglichkeiten die Arten der Bindungen an den Farbfeldkanten zu kombinieren, wobei die rechte und linke Farbfeldkante sich auch noch unterscheiden können.

32.6.2 Randbearbeitung Intarsia

Randbearbeitung Intarsia

i Unter dem Begriff **Randbearbeitung** versteht man, die Bearbeitung der Stufen an einem Farbfeldrand (Kante) in Abhängigkeit der Schlittenhubrichtung.

- Zuführen mit Zulässiger Stufung
- Kürzen mit Zulässiger Stufung

32.6.2.1 Zuführen mit Zulässiger Stufung

i Zuführen

Unter dem Begriff **Zuführen** versteht man das Positionieren eines Fadenführers in Bezug auf die nachfolgende Strickreihe seines eigenen Farbfeldes.

Hierfür gibt es stricktechnisch viele verschiedene Möglichkeiten.

Zuführen mit Zulässiger Stufung: 1 Nadel

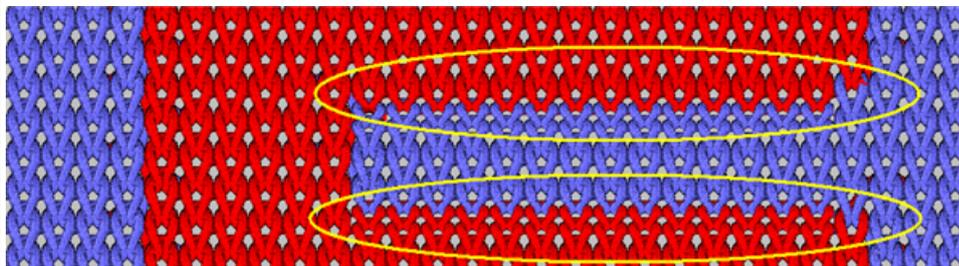
Beispiele für Zuführen mit unterschiedlichen Bindungen und mit zulässiger Stufung: 1 Nadel		
Zuführen mit Bindung: Flottung – Fang – Flottung und zulässiger Stufung von 1 Nadel		
	1	Zulässige Stufung von 1 Nadel (Standard)
	2	Bindung für Zuführen mit Fang + Flottung i : Auf Flottungslänge achten!!!
Resultat: Das Zuführen mit Fang wird auf der Warenvorderseite nicht sichtbar. i : Durch die Eingabe der ‚Zulässigen Stufung‘ wird an dieser Nadel eine Flottung gestrickt.		
Zuführen mit Bindung: Masche und zulässiger Stufung von 1 Nadel		

Beispiele für Zuführen mit unterschiedlichen Bindungen und mit zulässiger Stufung: 1 Nadel		
	1	Zulässige Stufung von 1 Nadel
	2	Bindung für Zuführen Masche

Resultat:

In der Reihe des Zuführens wird eine Maschenreihe zusätzlich gestrickt.

i: An geraden Farbfeldkanten entsteht durch die ‚Zulässige Stufung‘ von einer Nadel eine unschöne Stufe.



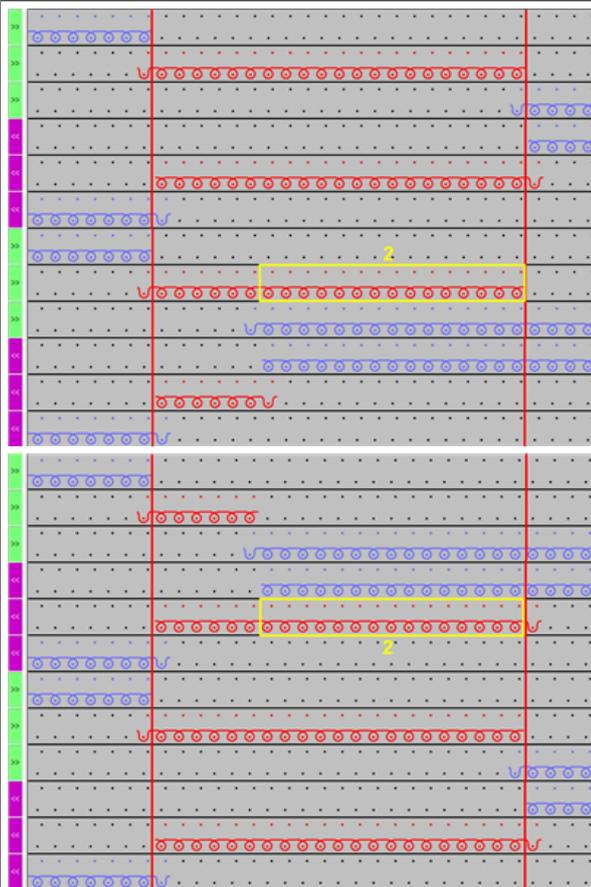
i Zahleneingabe unter Zulässiger Stufung

Die Zahl definiert die Anzahl Nadeln am Farbfeldrand, welche **nicht** mit der gewählten Bindung für das Zuführen gestrickt wird. An dieser Stelle entsteht immer eine Flottung.

Zuführen mit Zulässiger Stufung: keine

Beispiel für Zuführen mit unterschiedlichen Bindungen und mit zulässiger Stufung: 0 Nadeln

Zuführen mit Bindung: Masche und zulässiger Stufung von 0 Nadel



2

Bindung für Zuführen **Masche**

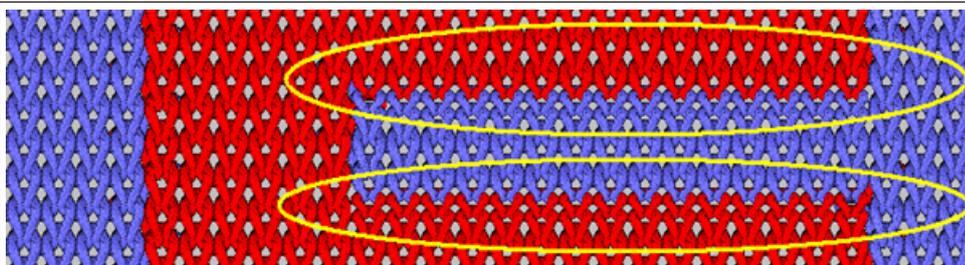
i:

Eingabe bei ‚Zulässiger Stufung‘: 0 (Nadeln), d.h. die gewählte Bindung für Zuführen wird über gesamte Farbfeldstufe eingetragen.

Resultat:

In der Reihe des Zuführens wird eine Maschenreihe zusätzlich gestrickt.

i: An geraden Farbfeldkanten entsteht durch die ‚Zulässige Stufung‘ von 0 Nadel eine schöne Stufe.



32.6.2.2 Kürzen mit Zulässiger Stufung

i Kürzen

Bei der Randbearbeitung ‚Kürzen‘ werden die Farbfeldränder eines Farbfeldes entsprechend der Schlittenhubrichtung stricktechnisch angepasst (=gekürzt).

Dies bedeutet, dass die Farbfeldränder durch die Änderung optisch nicht mehr der Originalzeichnung entsprechen.

Achtung: bei runden Farbfeldkanten ist das Resultat nicht schön.

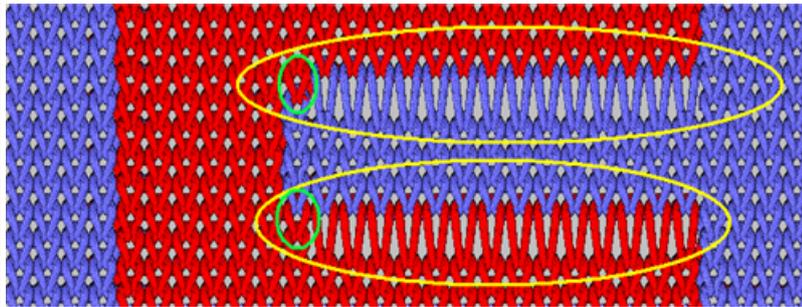
Kürzen mit Einstellung unter Zulässiger Stufung

Beispiele für Kürzen mit zulässiger Stufung	
Kürzen mit zulässiger Stufung von 1 Nadel	
	<p>1 Zulässige Stufung von 1 Nadel (Standard) i: Das zu kürzende Farbfeld wird um 1 Nadel weniger gekürzt.</p>
	<p>2 Kürzen des Farbfeldes entsprechend der Schlittenhubrichtung. i: Fang ist die Bindung am Farbfeldrand.</p>
<p>Resultat: In den Reihen des Kürzens werden im roten Farbfeld zwei Maschenreihen weniger gestrickt.</p>	

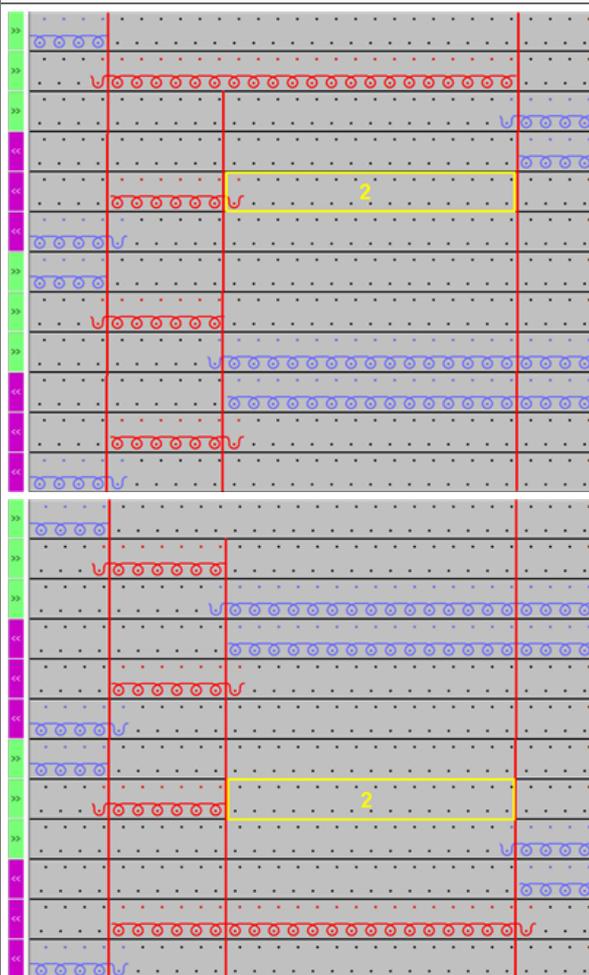
Beispiele für Kürzen mit zulässiger Stufung

i: An geraden Farbfeldkanten entsteht durch die ‚Zulässige Stufung‘ von einer Nadel eine unschöne Stufe.

Ebenso ist das Resultat an runden Farbfeldränder nicht schön, da sich durch die Anpassung (Kürzen) die Form des ursprünglichen Farbfeldes ändert.



Kürzen mit zulässiger Stufung von 0 Nadel

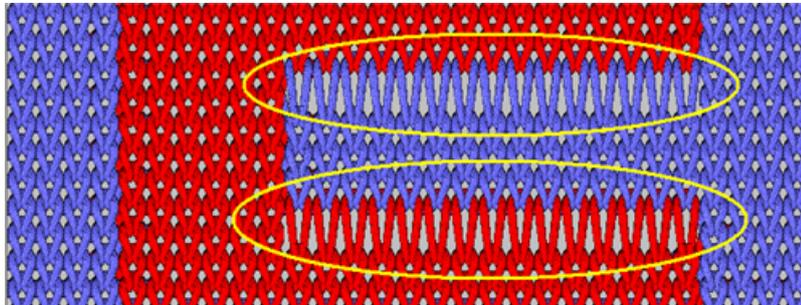


- 1 Zulässige Stufung von 0 Nadel
- 2 Kürzen des Farbfeldes entsprechend der Schlittenhubrichtung.
i: Fang ist die Bindung am Farbfeldrand.

Resultat:

Beispiele für Kürzen mit zulässiger Stufung

In den Reihen des Kürzens werden im roten Farbfeld zwei Maschenreihen weniger gestrickt.



32.6.3 Einstricken / Ausstricken der Fadenführer

i Einstricken / Ausstricken von Fadenführern

Einstricken: Fadenführer steht am Gestrickrand und muss nun am Beginn seines Farbfeldes zum Stricken am Farbfeldrand positioniert werden.

Ausstricken: Fadenführer steht nach dem Stricken am Ende seines Farbfeldes am Farbfeldrand und muss nun an den Gestrickrand gebracht werden.

■ Einstricken von Fadenführern

- Beispiel 1: Einstricken mit Fang und Flottung
- Beispiel 2: Einstricken mit Masche und Flottung
- Beispiel 3: Einstricken mit Knoten1 und Fang+Flottung
- Beispiel 4: Einstricken mit Knoten Split und Flottung

■ Ausstricken von Fadenführern

- Beispiel 1: Ausstricken mit Fang und Flottung

i Vorgaben für die Strickart der Ein- / Ausstrickreihe

Eine Ein- / Ausstrickreihe kann bindungstechnisch identisch oder unterschiedlich gearbeitet werden.

Die Art der Bindungen ist meist musterabhängig und kann von Fall zu Fall variieren.

32.6.3.1 Einstricken von Fadenführern

- Fadenführer stehen in der Klemme

- Fadenführer aus Klemme holen und ab Gestrickrand den Fadenführer bis Beginn seines Farbfeldes positionieren (Einstricken)
- Fadenführer steht am Gestrickrand
 - ab Gestrickrand den Fadenführer bis Beginn seines Farbfeldes positionieren (Einstricken)

i Aufbau einer Einstrickreihe

Beim Einstricken der Fadenführer werden zwei Bausteine (Module) verwendet.

Zum Einstricken der Fadenführer vom Gestrickrand wird standardmäßig immer der kürzeste Abstand (Weg) zum Farbfeld verwendet.

Hierfür stehen viele stricktechnische Möglichkeiten zur Verfügung.

32.6.3.1.1 Beispiel 1: Einstricken mit Fang und Flottung

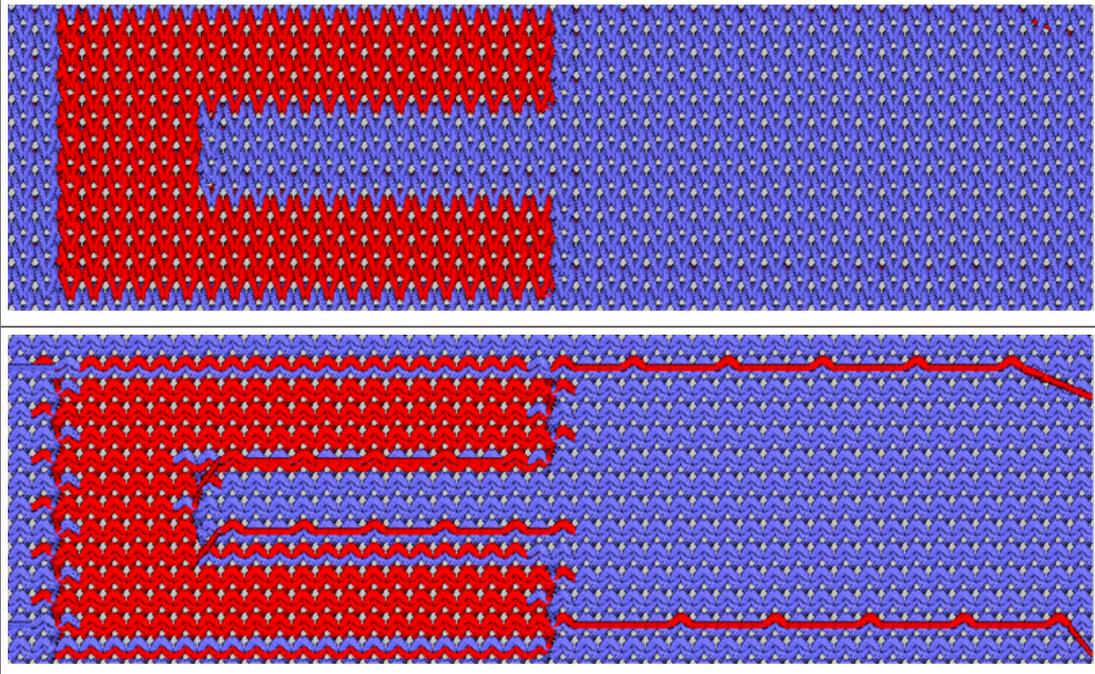
Beispiel 1	
<ul style="list-style-type: none"> ◆ Modul Bindung / Knoten: Fang – Flottung – Flottung (v - -) ◆ Modul Einstricken: Flottung – Flottung – Fang – Flottung (- - v -) 	
1	Modul Bindung / Knoten am Beginn des Farbfeldes i : Modul wird nur 1x am Farbfeldrand eingefügt.
2	Modul zum Einstricken (Positionieren) des Fadenführers am Farbfeldrand i : Modul wird mehrfach eingefügt, d.h. der Abstand des Farbfeldes zum Gestrickrand muss mit dem Modul aufgefüllt werden. i : Maximale Flottungslänge entspricht der Maschinenfeinheit.

Beispiel 1

Resultat:

Das Einstricken mit Fang + Flottung ist nur auf der Warenrückseite sichtbar.

i: Beim Finishing müssen diese Garnenden manuell herausgezogen und am Farbfeldrand verknotet werden.

**i**

Das Einstricken und Ausstricken wird nie auf derselben Nadel gestrickt!

32.6.3.1.2 Beispiel 2: Einstricken mit Masche und Flottung

Beispiel 2

- ◆ **Modul Bindung / Knoten:** Masche – Flottung – Flottung (o - -)
- ◆ **Modul Einstricken:** Flottung – Flottung – Masche – Flottung (- - o -)

Beispiel 2

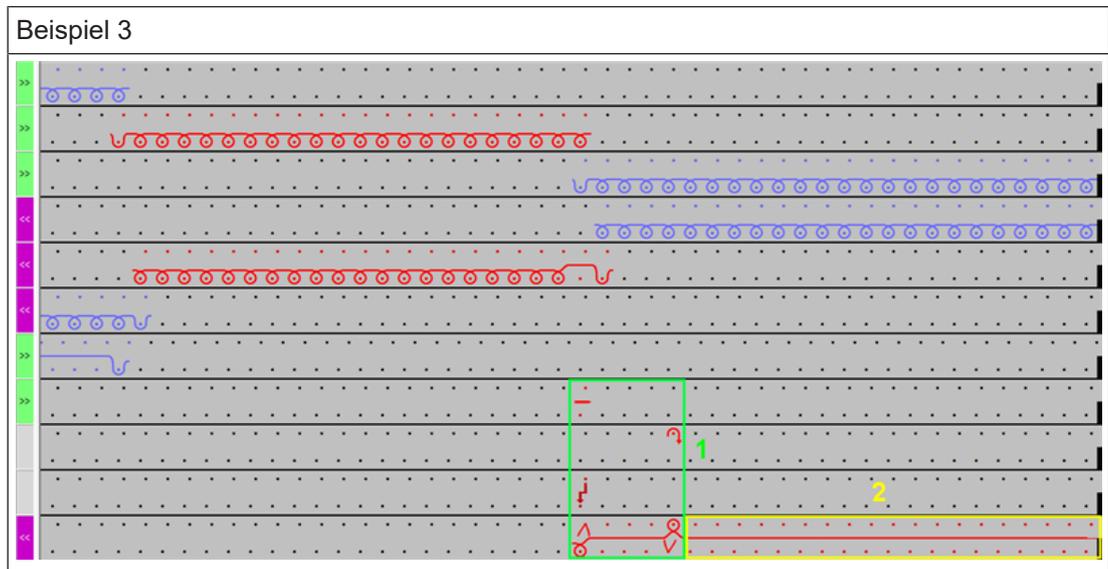
1	Modul Bindung / Knoten am Beginn des Farbfeldes
2	Modul zum Einstricken (Positionieren) des Fadenführers am Farbfeldrand i : Maximale Flottungslänge entspricht der Maschinenfeinheit.

Resultat:
 Die Bindung des Einstrickens ist als Masche auf der Warenvorderseite sichtbar. Es ergibt sich ein ‚Mustereffekt‘.
i: Garnenden können nicht herausgezogen werden und müssen deshalb auch nicht verknotet werden.

i Das Einstricken und Ausstricken wird nie auf derselben Nadel gestrickt!

32.6.3.1.3 Beispiel 3: Einstricken mit Knoten1 und Fang+Flottung

Beispiel 3	
<ul style="list-style-type: none"> ◆ Modul Bindung / Knoten: Knoten1 ◆ Modul Einstricken: Flottung – Flottung – Fang – Flottung (- - v -) 	
1	Modul Bindung / Knoten am Beginn des Farbfeldes
2	Modul zum Einstricken (Positionieren) des Fadenführers am Farbfeldrand i : Maximale Flottungslänge entspricht der Maschinenfeinheit.
<p>Resultat:</p> <p>Das Einstricken mit Fang + Flottung ist nur auf der Warenrückseite sichtbar. Der Knoten1 verknötet den Faden im eigenen Farbfeld, wodurch eine leichte Verdickung entsteht. Ebenso wird die Produktionszeit erhöht.</p> <p>i: Beim Finishing müssen diese Garnenden manuell herausgezogen, aber nicht am Farbfeldrand verknötet werden.</p>	



i Das Einstricken und Ausstricken wird nie auf derselben Nadel gestrickt!

32.6.3.2 Ausstricken von Fadenführern

- Fadenführer steht am Ende seines Farbfeldes
 - Fadenführer am Gestrickrand positionieren (Ausstricken)
 - Fadenführer am Gestrickrand positionieren (Ausstricken) und direkt in die Klemme bringen

i Aufbau einer Ausstrickreihe

Beim Ausstricken der Fadenführer werden zwei Bausteine (Module) verwendet.

Die Fadenführer werden immer den kürzesten Abstand (Weg) vom Gestrickrand ausgestrickt.

Hierfür stehen viele stricktechnische Möglichkeiten zur Verfügung.

32.6.3.2.1 Beispiel 1: Ausstricken mit Fang und Flottung

Beispiel 1
<ul style="list-style-type: none"> ◆ Modul Bindung / Knoten: Fang – Flottung – Flottung (v - -) ◆ Modul Ausstricken: Flottung – Flottung – Fang – Flottung (- - v -)

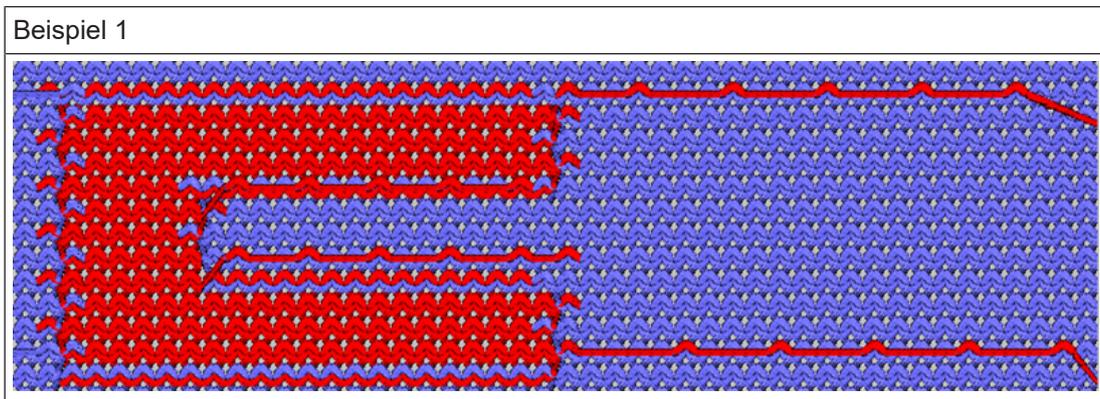
Beispiel 1

1	<p>Modul Bindung / Knoten am Beginn des Farbfeldes</p> <p>i: Modul wird nur 1x am Farbfeldrand eingefügt.</p>
2	<p>Modul zum Ausstricken (Positionieren) des Fadenführers am Farbfeldrand</p> <p>i: Modul wird mehrfach eingefügt, d.h. der Abstand des Farbfeldes zum Gestrickrand muss mit dem Modul aufgefüllt werden.</p> <p>i: Maximale Flottungslänge entspricht der Maschinenfeinheit.</p>

Resultat:

Das Ausstricken mit Fang + Flottung ist nur auf der Warenrückseite sichtbar.

i: Beim Finishing müssen diese Garnenden manuell herausgezogen und am Farbfeldrand verknotet werden.



i Das Einstricken und Ausstricken wird nie auf derselben Nadel gestrickt!

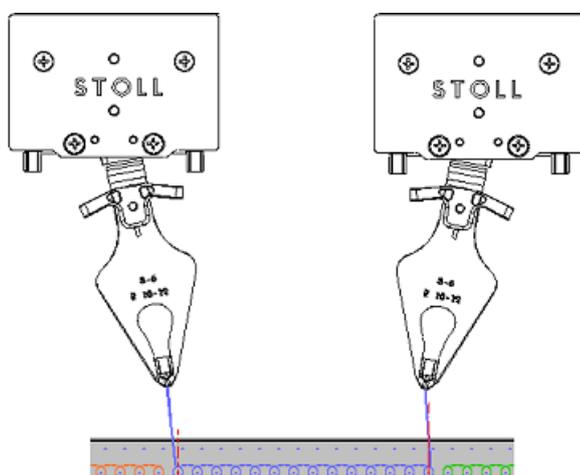
32.7 Bremswert bei Intarsia-Fadenführer auf Performer-Maschinen

i Das Ändern des **Bremswertes** dient dazu **mechanische Abweichungen** der Fadenführer an der Maschine auszugleichen.

Befehl	Funktion	Wertebereich
Y-1A:Bn-m;	Bremswert für Fadenführer 1A n = Wert für den linken Rand m = Wert für den rechten Rand	-9 ..0.. 9

Beispiel:

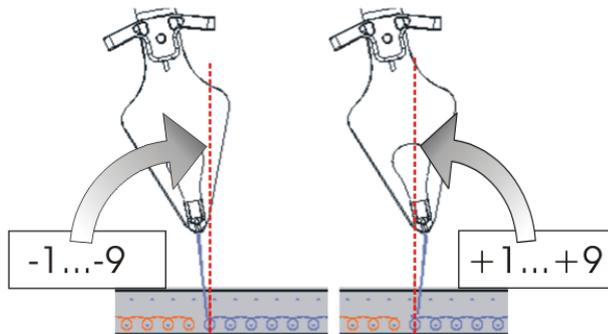
Fadenführer stehen nicht korrekt am Rand ihres Farbfeldes



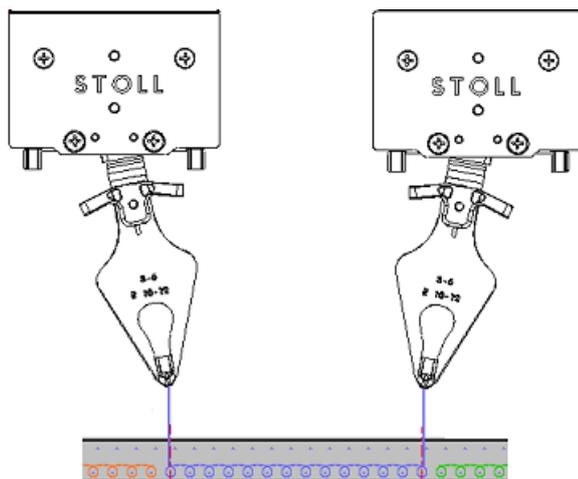
- Fadenführer am linken Rand muss in sein eigenes Farbfeld korrigiert werden: **0... -9**
- Fadenführer am rechten Rand muss aus seinem eigenen Farbfeld korrigiert werden: **0... 9**

Verhalten der Bremswertkorrektur:

- Negative Werte verschieben den Fadenführer hin zum Strickbereich
- Positive Werte verschieben den Fadenführer weg vom Strickbereich



Resultat:



- Fadenführer am linken Rand steht links von der Nadelmitte
- Fadenführer am rechten Rand steht rechts von der Nadelmitte

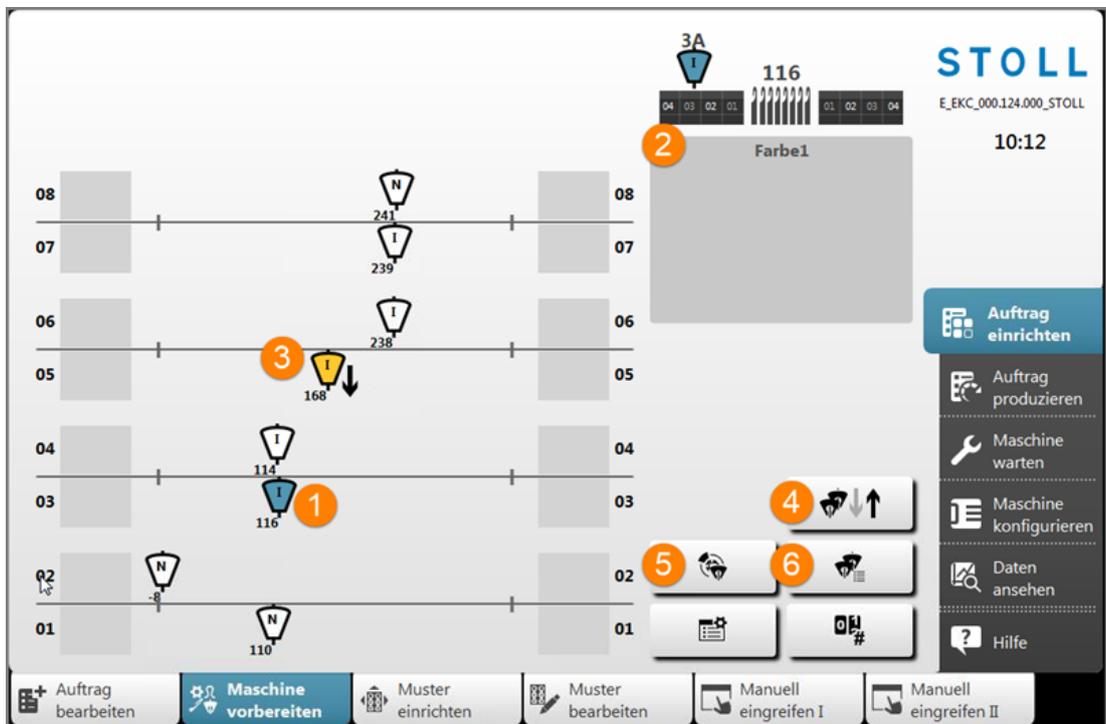
i Beim Laden eines neuen Musters werden mit dem Befehl EALL die bestehenden Bremswerte **nicht gelöscht**. Deshalb nach dem Laden die Bremswerte immer kontrollieren oder auf den Standardwert setzen.

32.7.1 Handhabung des Bremswerts

i Die Intarsia-Fadenführer zuerst mechanisch korrekt auf der Maschine justieren.

Bremswerte ermitteln:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen.
 - ✓ Fadenführer sind mechanisch korrekt justiert.
1. Mit Taste  "Produktion starten" ausführen.
 2. Maschine einrücken.
 3. In der unteren Navigationsleiste auf  "Maschine vorbereiten" umschalten.
- Dialog mit den verwendeten Fadenführern wird angezeigt.



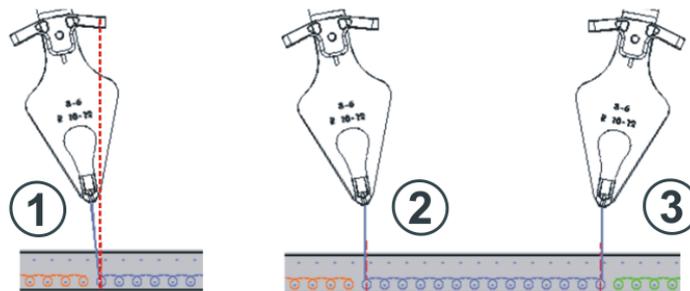
1	Selektierter Fadenführer (blaue Kennzeichnung)
2	Informationsbereich Anzeige relevanter Informationen zu selektierten Fadenführer
3	Strickender Fadenführer (gelbe Kennzeichnung) mit Symbol  Bolzen unten.
4	Taste zum Schalten der Bolzen bei der Verwendung von Normalfadenführern I : Nicht möglich bei Intarsia-Fadenführern. Diese müssen einzeln geschaltet werden.
5	Öffnen den Dialog zur Eingabe der Bremswerte links / rechts
6	Anzeige der Fadenführer-Tabelle

4. Zu bearbeitenden Fadenführer im Dialog selektieren.

5. Taste  drücken.
 - ▶ Dialog zur Eingabe der Werte für den selektierten Fadenführer wird geöffnet.
6. Wert für "Bremswert links" / "Bremswert rechts" über virtuelle Tastatur eingeben.
7. Taste  "Alle Werte übernehmen und schließen" drücken.
 - ▶ Werte werden übernommen und die Anzeige springt zum vorherigen Dialog zurück.
8. Nach dem nächsten Stricken des Fadenführers die Position erneut überprüfen
9. Nächsten Fadenführer zur Bremswertermittlung selektieren.

i Für jeden Fadenführer die Abstellposition bei der Strickrichtung nach links und nach rechts kontrollieren.

Korrekturwerte „Ba“ für linke und „Bb“ für rechte Abstellposition:



Pos	Situation
1	Fadenführer links am Farbfeld nicht korrigiert
2	Fadenführer links am Farbfeld korrigiert
3	Fadenführer rechts am Farbfeld korrigiert

i Die Änderungen in der Tabelle für Bremswerte werden mit EALL / EAY nicht zurückgesetzt.

32.7.2 Handhabung des Justageprogramms

i Zur Ermittlung der Bremswerte kann ein Justageprogramm verwendet werden.

Das Justageprogramm

Ein Justageprogramm ist dem Intarsia-Strickprogramm eingefügter Ablauf, welcher vor Strickteilbeginn alle Fadenführer verwendet. Die Fadenführer arbeiten auf gleichbleibender Nadel, so dass ein senkrechter Farbstreifen entsteht. Hierbei kann jeweils links und rechts die optimale Fadenführerabstellposition ermittelt werden.

I. Justageprogramm aktivieren:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das geladene Strickprogramm beinhaltet das Justageprogramm.
 - ✓ Produktion wurde gestartet.
1. In der unteren Navigationsleiste  "Muster einrichten" auswählen und anschließend direkt mit Taste  das Menü "Rapportschalter" im "Setup-Editor" öffnen.
 2. Zur Aktivierung des Justageprogramms den Rapportschalter **RS39** auf **=1** setzen.
 3. Maschine einrücken.
 - ▶ Die Maschine bringt mit Hilfe des Justageprogramms die im Muster verwendeten Fadenführer in Strickposition, um nun die Bremswerte ermitteln zu können.
 4. Zurück zu  "Maschine vorbereiten".
 5. Zu bearbeitenden Fadenführer im Dialog selektieren.
 6. Taste  drücken.
 - ▶ Dialog zur Eingabe der Werte für den selektierten Fadenführer wird geöffnet.
 7. Wert für "Bremswert links" / "Bremswert rechts" über virtuelle Tastatur eingeben.
 8. Taste  "Alle Werte übernehmen und schließen" drücken.
 - ▶ Werte werden übernommen und die Anzeige springt zum vorherigen Dialog zurück.
 9. Nach dem nächsten Stricken des Fadenführers die Position erneut überprüfen
 10. Nächsten Fadenführer zur Bremswertermittlung selektieren.
 - ▶ 16 Fadenführer sind überprüft.



Für jeden Fadenführer die Abstellposition bei der Strickrichtung nach links und nach rechts kontrollieren.

11. In der unteren Navigationsleiste  "Muster einrichten" auswählen.
12. Taste  drücken:



- Um das Justageprogramm (Teil 2) fortzusetzen, da mehr als 16 Fadenführer im Strickprogramm verwendet sind.
Die Maschine arbeitet ohne anzuhalten weiter und bringt die bisher nicht verwendeten Fadenführer in Strickposition.
- Um das Justageprogramm zu beenden.
Das Strickprogramm wird automatisch gestartet.

II. Justageprogramm Teil 2:

- ✓ Mehr als 16 Fadenführer sind im Strickprogramm verwendet.
- ✓ In der unteren Navigationsleiste ist  "Muster einrichten" ausgewählt.
- 1. In der unteren Navigationsleiste zu  "Maschine vorbereiten" wechseln.
- 2. Für die weiteren Fadenführer nach gleichem Vorgehen die Abstellposition kontrollieren und bei Bedarf einen Bremswert eingeben.
 - ▶ Alle Fadenführer sind überprüft.
- 3. In der unteren Navigationsleiste wechseln zu  "Muster einrichten".
- 4. Mit der Taste  das Justageprogramm beenden.
 - ▶ Das Strickprogramm wird automatisch gestartet.



1	Justageprogramm Teil 1
2	Justageprogramm Teil 2
3	Zierstichlinien der Intarsia-Fadenführer (senkrechte Linie, 1 Nadel breit)
4	Muster

- i** Die Rapportzähler RS18 / RS39 werden automatisch auf "Null" gesetzt.
Wird das Strickprogramm aus dem Arbeitsspeicher gelöscht, bleiben die Bremswerte erhalten.
-

32.8 Automatische Fadenführerstaffelung im Gestrick

- i** Diese automatische Fadenführerstaffelung findet innerhalb des Gestrickes statt. Es handelt sich hierbei **nicht um die automatische Fadenführerstaffelung am Gestrickrand (YDopt)**.
-

Möglichkeiten der Positionierung von Fadenführer:

- Am Gestrickrand werden die Fadenführer mit YD / YDopt gestaffelt abgestellt.
- Staffelung der Fadenführer innerhalb des Gestrickes erfolgt automatisch (Auto-Staffelung)

Beispiel:

- Fadenführer folgt einer Selektion
- Fadenführer-Positionierung innerhalb eines V-Ausschnittes

Anwendung der Auto-Staffelung:

- Bei allen ‚geradestehenden‘ Fadenführern:
 - Normal-Fadenführer
 - Nicht geschwenkten Intarsia-Fadenführer und ADF-Fadenführer
 - **Nicht** bei geschwenkten Intarsia-Fadenführern und ADF-Fadenführern (geschwenkt)
-

- i** Für korrigierte Fadenführer (YC) ist die Auto-Staffelung deaktiviert.
Die restlichen Fadenführer werden mit Hilfe der Auto-Staffelung abgestellt.
-

32.9 Fadenführerkorrektur

- i** Nach korrekter mechanischer Positionierung der Fadenführer bei Performer-Maschinen mit Hilfe des Bremswertes und der Justage der Fadenführer bei ADF-Maschinen können **Fadenführerkorrekturen** zur **mustertechnischen Positionierung** bei Performer-Maschinen als auch bei ADF-Maschinen verwendet werden.
-

Befehl	Bedeutung	Wertebereich
YC	Tabelle mit direkten Fadenführerkorrekturen für die verwendeten Fadenführern i : Tabelle YC wird immer angezeigt	
YCl n	Weitere Tabellen mit indirekten Fadenführerkorrekturen für die verschiedenen Musterbereiche i : Anzeige abhängig von der Mustererstellung	n = 1 -20
Y-1A :Kn-m	Korrektur für Fadenführer 1A bei selektiertem Stricken n = Wert für den linken Rand m = Wert für den rechten Rand	Min. Wert: -120 Max. Wert: 120 Schritte: alt: 1 = 1/16 Zoll = 1,6 mm OKC: 0.50 = 1/32 Zoll = 0.8 mm
Y-1A :KI n-m	Korrektur für nicht geschwenkten Intarsia-Fadenführer	
Y-1A :K<l >n-m	Korrektur für geschwenkten Intarsia-Fadenführer	

Standardwerte für Korrektur von Normal- / Intarsia-Fadenführer und ADF-Fadenführer:

Befehl	Normal-Fadenführer Intarsia-Fadenführer (nicht geschwenkt) ADF-Fadenführer (nicht geschwenkt)	Intarsia-Fadenführer (geschwenkt) ADF-Fadenführer (geschwenkt)
Y-1A: K0-0;	12 -12	
Y-1A: K I 0-0;	12 -12	
Y-1A: K <l> 0-0;		0 -0

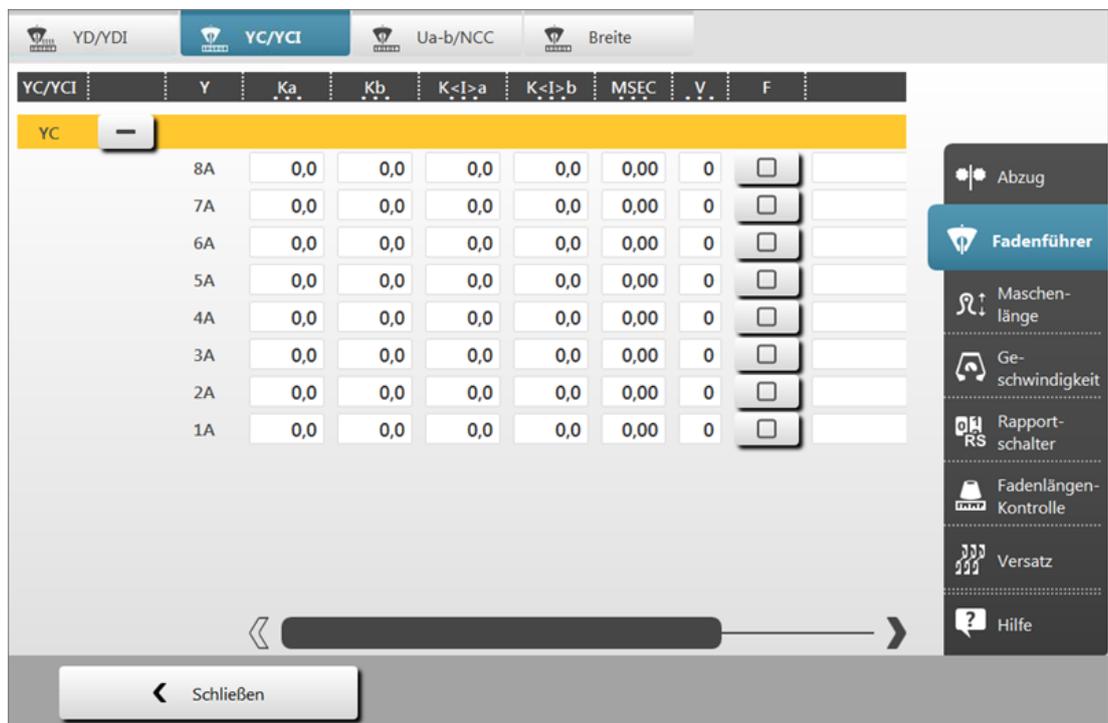
32.9.1 Handhabung der Fadenführerkorrekturen bei Performer-Maschinen

Fadenführerkorrekturen eingeben und ändern:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Das Strickprogramm ist geladen.
- ✓ Produktion ist gestartet.

1. In der Hauptnavigationsleiste  Auftrag einrichten auswählen.

2. In der unteren Navigationsleiste auf  "Maschine vorbereiten" umschalten.
3. Mit Taste  den Setup-Editor öffnen.
4. Im Editor das Menü  "Fadenführer" auswählen.
5. Umschalten auf Registerkarte  "YC/YCI".
- ▶ Das im Muster verwendete YC mit allen Fadenführern und allen zusätzlich verwendeten Fadenführerkorrekturen YCI_n werden angezeigt.
6. Änderungen in der Tabelle YC oder in einer der YCI_n –Tabellen vornehmen.



Spalte	Bedeutung
YC/YCI	YC / YCI <ul style="list-style-type: none"> ◆ YC: Standard-Tabelle ◆ YCI_n: Weitere Tabellen für Fadenführerkorrekturen
	+ Menü ausklappen
	- Menü einklappen
Y	Anzeige der im Muster verwendeten Fadenführer
Ka / Kb	Korrektur links (a) / rechts (b) für alle Fadenführer <ul style="list-style-type: none"> ◆ Normal-Fadenführer ◆ Intarsia-Fadenführer (nicht geschwenkt)

Spalte	Bedeutung
K<I>a / K<I>b	Korrektur links (a) / rechts (b) nur für Intarsia-Fadenführer geschwenkt
MSEC	Definierte Schlittengeschwindigkeit beim Stricken mit ausgewähltem Fadenführer
Vn	Schlittengeschwindigkeit für den ausgewählten Fadenführer reduzieren. D.h. die Geschwindigkeit wird von der Schlittenumkehr bis zum Erreichen des Strickbereiches des gewählten Fadenführers auf 75% reduziert. Anschließend kann zwischen folgenden Möglichkeiten gewählt werden: <ul style="list-style-type: none"> ◆ n = 1: Beschleunigung auf 100% ◆ n = 2: Reduzieren auf 50% - Geschwindigkeit für 2 Zoll Gestrickbreite beibehalten – Beschleunigen auf 100% ◆ n = 3: Reduzieren auf 50% - Geschwindigkeit für 5 Zoll Gestrickbreite beibehalten – Beschleunigen auf 100% ◆ n = 0: Löschen der definierten Schlittengeschwindigkeit
F	<input type="checkbox"/> Fadenführer folgt der Form /Zähler (Standard)
	<input checked="" type="checkbox"/> Fadenführer folgt nicht der Form /Zähler (Fadenführer bleibt stehen)
	Kommentarzeile

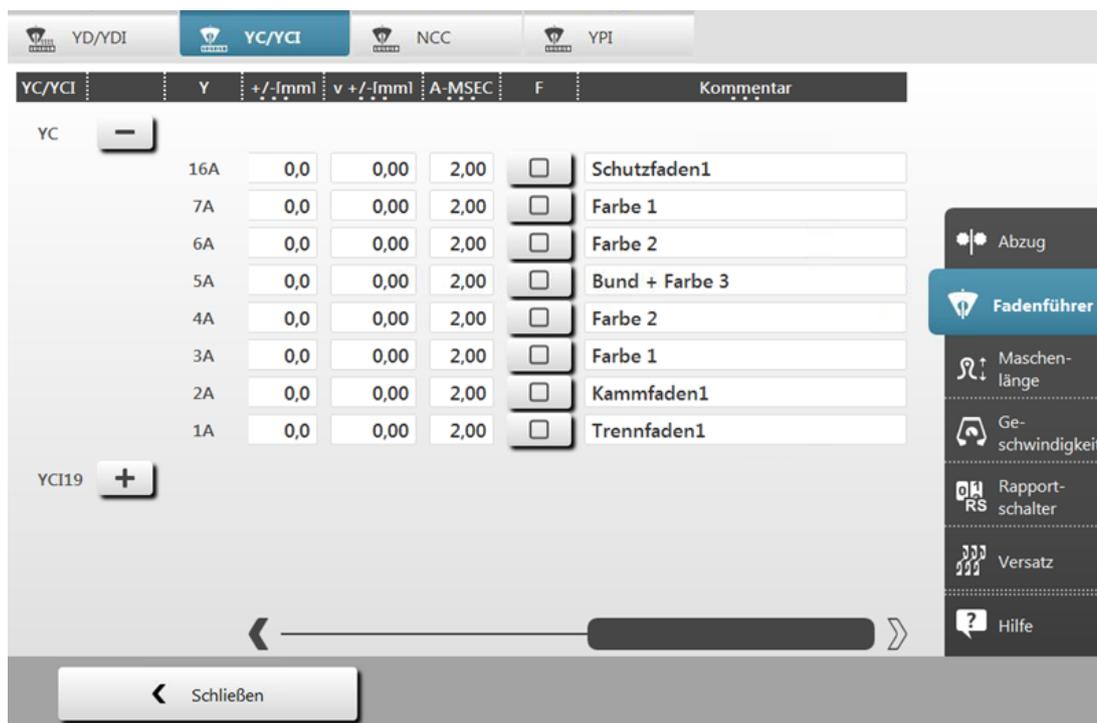
7. Mit Taste  "Schließen" den "SETUP-Editor" verlassen.
 - ▶ Geänderte Werte werden im .setx abgespeichert.
8. Maschine mit der Einrückstange wieder starten.
 - ▶ Die Änderungen werden bei der nächsten Fadenführerbenutzung ausgeführt.

32.9.2 Handhabung der Fadenführerkorrekturen bei ADF-Maschinen

Fadenführerkorrekturen eingeben und ändern:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen.
 - ✓ Produktion ist gestartet.
1. In der Hauptnavigationsleiste  Auftrag einrichten auswählen.
 2. In der unteren Navigationsleiste auf  "Maschine vorbereiten" umschalten.
 3. Mit Taste  den Setup-Editor öffnen.

4. Im Editor das Menü  "Fadenführer" auswählen.
5. Umschalten auf Registerkarte  "YC/YCI".
 - ▶ Das im Muster verwendete YC mit allen Fadenführern und allen zusätzlich verwendeten Fadenführerkorrekturen YCI_n werden angezeigt.
6. Änderungen in der Tabelle YC oder in einer der YCI_n –Tabellen vornehmen.
7. Eventuell mit  oder  Anzeige scrollen.



Spalte	Bedeutung	
Name	YC / YCI _n ♦ YC: Standard-Tabelle ♦ YCI _n : Weitere Tabellen für Fadenführerkorrekturen	
Y	Anzeige der im Muster verwendeten autarken Fadenführer	
K _a / K _b	Korrektur links (a) / rechts (b) für autarken Fadenführer (nicht geschwenkt)	
K< >a / K< >b	Korrektur links (a) / rechts (b) für autarke Fadenführer (geschwenkt)	
<> +/- [mm]	Horizontale Korrektur der Einlegeposition (Strickposition): ♦ Für Stricken ♦ Für Schuss (Fadenführer als Q definiert)	Minimaler Wert: -100 Maximaler Wert: 100 Schrittweite: 0,1 mm

Spalte	Bedeutung	
	Positiver Wert: Korrektur von Grundstellung nach rechts (nachlaufend) Negativer Wert: Korrektur von Grundstellung nach links (forlaufend) i : Achtung: Der eingegebene Wert wird zu Werten aus der Registerkarte YPI hinzuaddiert.	
^v +/- [mm]	Vertikale Korrektur der Einlegeposition (Strickposition): <ul style="list-style-type: none"> ◆ Für Stricken ◆ Für Schuss (Fadenführer als Q definiert) Positiver Wert: Korrektur von Grundstellung nach oben (steiler Fadenwinkel) Negativer Wert: Korrektur von Grundstellung nach unten (flacher Fadenwinkel) i : Achtung: Der eingegebene Wert wird zu Werten aus der Registerkarte YPI hinzuaddiert.	Minimaler Wert: - 2.0 Maximaler Wert: 5.0 Schrittweite: 0,1 mm
MSEC	Definierte Schlittengeschwindigkeit beim Stricken mit ausgewähltem Fadenführer	
V	Schlittengeschwindigkeit für den ausgewählten Fadenführer reduzieren. D.h. die Geschwindigkeit wird von der Schlittenumkehr bis zum Erreichen des Strickbereiches des gewählten Fadenführers auf 75% reduziert. Anschließend kann zwischen folgenden Möglichkeiten gewählt werden: <ul style="list-style-type: none"> ◆ n = 1: Beschleunigung auf 100% ◆ n = 2: Reduzieren auf 50% - Geschwindigkeit für 2 Zoll Gestrickbreite beibehalten – Beschleunigen auf 100% ◆ n = 3: Reduzieren auf 50% - Geschwindigkeit für 5 Zoll Gestrickbreite beibehalten – Beschleunigen auf 100% ◆ n = 0: Löschen der definierten Schlittengeschwindigkeit 	
^ +/- [mm]	Korrektur des Fadenführers in der ‚Hohen Position‘	Minimaler Wert: - 2.0 Maximaler Wert: 5.0 Schrittweite: 0,1 mm Standard. 0
v +/- [mm]	Korrektur des Fadenführers in der ‚Tiefen Position‘	
A-MSEC	Geschwindigkeit für einen Fadenführer bei einer systemunabhängigen autarken Fadenführerfahrt (nicht stricken)	Minimaler Wert: 0.05 Maximaler Wert: 2.0 Schrittweite: 0.05

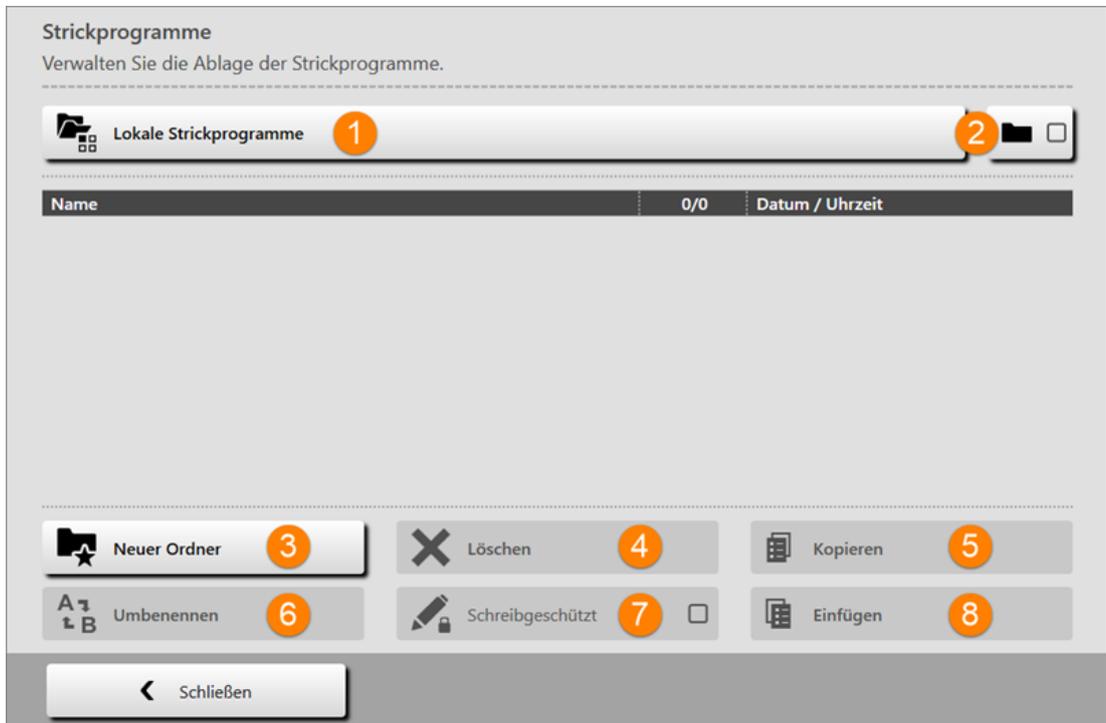
Spalte	Bedeutung	
F	<input type="checkbox"/>	Automatisches Nachführen aktiv: Fadenführer folgt der Form /Zähler (Standard)
	<input checked="" type="checkbox"/>	Automatisches Nachführen deaktiv: Fadenführer folgt nicht der Form /Zähler (Fadenführer bleibt stehen)

8. Mit Taste  "Schließen" den "SETUP-Editor" verlassen.
 - ▶ Geänderte Werte werden beim Speichern im .setx abgespeichert.
9. Maschine mit der Einrückstange wieder starten.
 - ▶ Die Änderungen werden bei der nächsten Fadenführerbenutzung ausgeführt.

33 Ordner und Muster verwalten

I. Menü "Strickprogramme" öffnen:

- ✓ Sie sind als "Senior Operator"  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag einrichten" auswählen.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" auswählen.
- 3. Mit der Taste  "Strickprogramme" das Menü "Strickprogramme" öffnen.



1		Pfad auswählen <ul style="list-style-type: none"> ♦  Lokale Strickprogramme: Festplatte der Maschine ♦  Netzlaufwerk: Verknüpfung zu einem Ordner auf einem Netzlaufwerk : Ein Netzlaufwerk kann angegeben werden. ♦  Laufwerk [USB]:Anzeige nur bei verwendetem USB-Stick
2		In der Liste des ausgewählten Pfads (1) werden nur die Strickprogramme (zip-Files) angezeigt.
		In der Liste des ausgewählten Pfads (1) werden Ordner und Strickprogramme (zip-Files) angezeigt.

3		Neuen Ordner anlegen
4		Löschen der selektierten Datei (Strickprogramm)
5		Kopieren von selektierten Dateien
6		Umbenennen von einer selektierten Datei
7		Schreibschützen einer selektierten Datei
8		Einfügen der kopierten Dateien

II. Neuen Ordner erstellen:

- ✓ Das Menü  "Strickprogramme" ist geöffnet.
- 1. Mit Taste  das Menü "Ordner auswählen" öffnen.
- 2. Gewünschten Ordner (Pfad) zum Anlegen eines neuen Ordners auswählen.
- 3. Eingabe mit  "OK" bestätigen.
▶ Pfad wird im Menü "Strickprogramme" angezeigt.
- 4. Taste  "Neuer Ordner" drücken.
▶ Menü "Neuer Ordner" mit virtueller Tastatur wird geöffnet.
- 5. Gewünschten Ordnername eingeben.
- 6. Eingabe mit  "OK" bestätigen.
▶ Zurück zum vorigen Menü und der neue Ordner wird angelegt.

III. Dateien kopieren und einfügen:

- ✓ Das Menü  "Strickprogramme" ist geöffnet.
- 1. Mit Taste  das Menü "Ordner auswählen" öffnen.
- 2. Gewünschten Ordner (Pfad) von den zu kopierenden Dateien auswählen.
- 3. Eingabe mit  "OK" bestätigen.
- 4. Im Menü "Strickprogramme" aus der Liste die gewünschten Dateien zum Kopieren selektieren.
- 5. Anschließend die Taste  "Kopieren" drücken.
- 6. Über Taste  den Pfad des Zielordners auswählen.

- Lokale Muster (Festplatte)
- Netzlaufwerk
- USB

7. Zum Einfügen die Taste  "Einfügen" antippen.
- ▶ Die kopierten Dateien werden eingefügt und im Menü angezeigt.

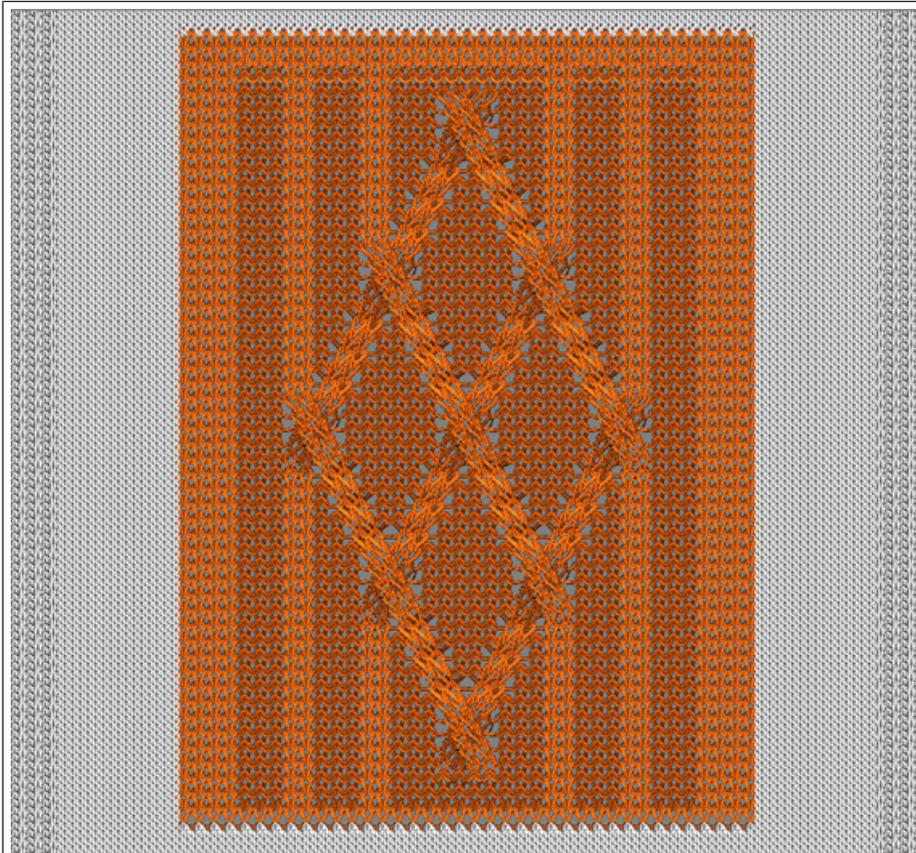
IV. Dateien umbenennen:

- ✓ Das Menü  "Strickprogramme" ist geöffnet.
1. Mit Taste  das Menü "Ordner auswählen" öffnen.
 2. Gewünschten Ordner (Pfad) von der umzubenennenden Datei auswählen.
 3. Eingabe mit  "OK" bestätigen.
 4. Im Menü "Strickprogramme" aus der Liste die gewünschte Datei zum Umbenennen selektieren.
 5. Anschließend die Taste  "Umbenennen" antippen.
- ▶ Virtuelle Tastatur wird geöffnet.
 1. Gewünschten Dateinamen eingeben.
 2. Eingabe mit  "OK" bestätigen.

V. Dateien löschen:

- ✓ Das Menü  "Strickprogramme" ist geöffnet.
1. Mit Taste  das Menü "Ordner auswählen" öffnen.
 2. Gewünschten Ordner (Pfad) mit der zu löschenden Datei auswählen.
 3. Eingabe mit  "OK" bestätigen.
 4. Im Menü "Strickprogramme" aus der Liste die gewünschte Datei zum Löschen selektieren.
 5. Anschließend die Taste  "Löschen" antippen.
- ▶ Die selektierten Dateien werden gelöscht.

34 Multi Gauge - Stricktechnik



Mustername	Multi Gauge
Anfang	2x2 - Rippe
Maschinentyp	CMS 530 HP W in E 7.2 CMS 530 HP 5,2" in E 3,5.2 ADF 530-32 W in E 7.2
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Mit Kammfunktion ◆ Mit Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Stricktechnik Multi Gauge <ul style="list-style-type: none"> – RL- Bereich: alle Nadeln stricken (Bereich fein) – Multi Gauge Bereich mit Aran: nur jede 2. Nadel strickt – 1x1 Technik (grober Bereich)
Musterparameter	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Rapportschalter (RS) ◆ Maschenlänge (NP) ◆ Warenabzug (WMF)

34.1 Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten

Vorgehensweise:

1. **Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.**
2. **Produktion starten.**
3. **Maschine vorbereiten und Muster einrichten:**
 - **Bei Performer-Maschinen:**
 - Fadenführer tauschen (Normal-Fadenführer gegen Intarsia-Fadenführer)
 - Intarsia-Fadenführer einfädeln
 - Intarsia-Fadenführer einstellen
 - Intarsia-Fadenführer positionieren
 - **Bei ADF- Maschinen:**
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer einstellen
4. **Maschine starten.**

Folgende Änderungen durchführen:

- Rapportschalter (RS)
- Maschenlänge (NP)
- Warenabzugswerte (WM, W+, WMK, ...)
- Fadenführerkorrekturen (YC / YCI)

34.2 Stricktechnik Multi Gauge

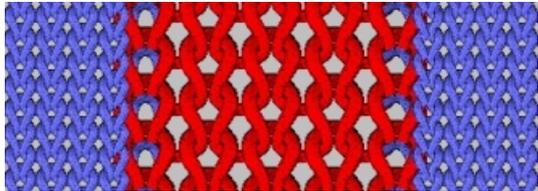
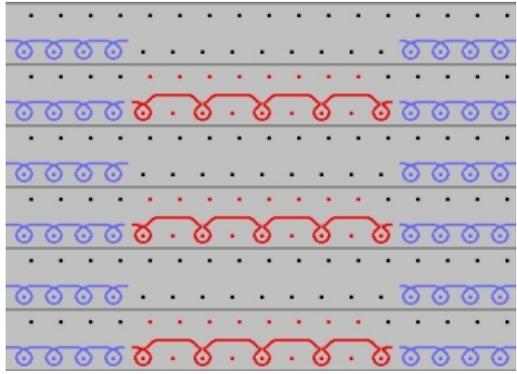
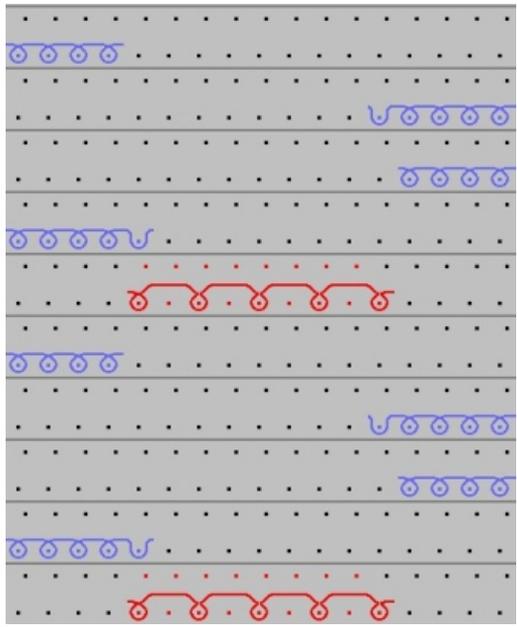
i

Stricktechnik Multi gauge

Diese Stricktechnik basiert auf der Stricktechnik Intarsia, da in einer Strickreihe die nebeneinanderliegenden Bereiche (grob – fein) mit verschiedenen Fadenführern gestrickt werden.

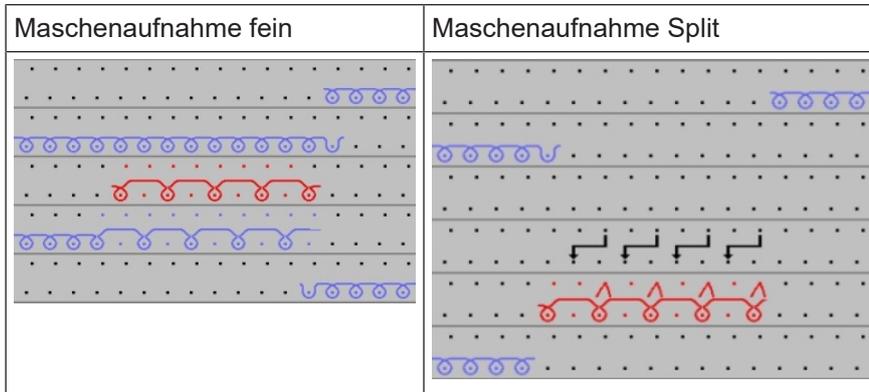
Empfohlen werden die multi gauge Feinheiten (z.B. E 2,5.2, 3,5.2, 5.2 u.s.w.).

Vereinfachte Darstellung von Gestrick und Maschenverlauf:

Maschendarstellung	Maschenverlauf
	
<p>Grobe und feine Farbfelder nebeneinander</p>	<p>Im groben Bereich wird nur jede 2. Maschenreihe im 1X1 gestrickt. Im feinen Bereich wird jede Reihe auf allen Nadeln gestrickt. Resultat: Maschenverhältnis grob : fein ist 1 : 2.</p>
	<p>Maschenverlauf mit Bindung am Farbfeldrand</p> 

i Nur die Bereiche fein (feine Garne) bindet im groben Bereich mit Fang ab.

Unterschiedliche Übergänge beim Wechsel von Bereich grob nach Bereich fein



35 Plattier - Stricktechnik



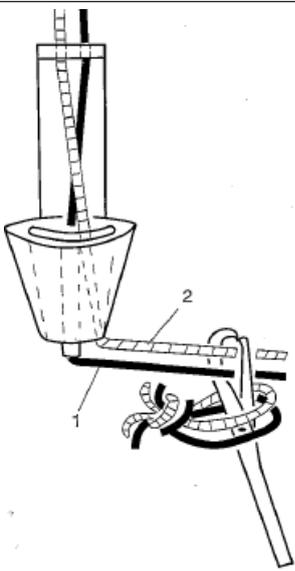
Mustername	CMS 530 HP <ul style="list-style-type: none"> ◆ Plattieren_mit_2_Fdf ◆ Doppel-Arm-Plattier-Fdf 	ADF 530-32 W <ul style="list-style-type: none"> ◆ Plattieren_2_Fdf
Anfang	1x1 – Rippe plattiert mit Doubling im Übergang	
Maschinentyp	CMS 530 HP W in E 7.2 CMS 530 HP 5,2" in E 3,5.2 ADF 530-32 W in E 7.2	
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ mit Kammfunktion ◆ mit Klemmen / Schneiden 	
Musterbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ RL - Struktur Muster ◆ Plattieren auf Performermaschinen <ul style="list-style-type: none"> – Muster 1: mit Doppelbügel – Muster 2: mit 2 Fadenführer ◆ Plattieren auf ADF-Maschinen <ul style="list-style-type: none"> – Muster mit 2 autarken Fadenführern 	
Musterparameter	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Bei Performer-Maschinen <ul style="list-style-type: none"> – Eingriffsweite (Y:Ua-Ub) bei Plattieren mit 2 Fadenführern – Klemmtiefe (Y:Ncc) ◆ Bei ADF-Maschinen <ul style="list-style-type: none"> – YDI: Plattier-Index 	

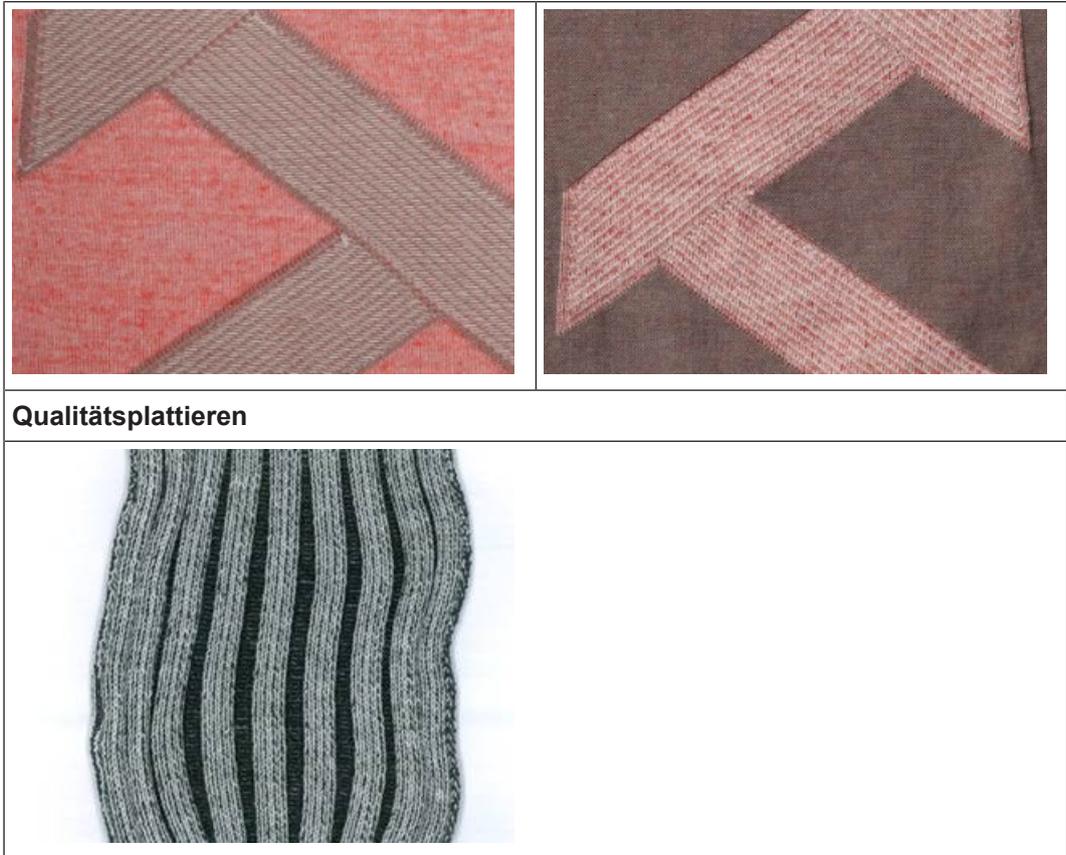
	- Klemmtiefe Y: Ncc
--	---------------------

35.1 Arten des Plattierens

Plattierarten

- **Farbplattieren:**
Musterungseffekt durch unterschiedliche Farben bei Strukturen mit rechten und linken Maschen
- **Qualitätsplattieren :**
Herstellung elastischer Gestricke. Für den Grundfaden wird ein elastischer Lycrafaden verwendet.
 - Einsatz im Bündchen, damit die Rippe elastischer ist
 - Einsatz für den kompletten Artikel, um ein modisches, eng anliegendes Gestrick zu erhalten.

Plattier – Technik	
<p>Beim Plattieren werden zwei Fäden platziert in den Nadelkopf eingelegt. Der vorlaufende Faden (Plattierfaden) liegt bei einer rechten Masche auf der Vorderseite. Der nachlaufende Faden (Grundfaden) liegt bei einer rechten Masche auf der Rückseite (im Grund)</p>	
	<p>1 Plattierfaden</p>
	<p>2 Grundfaden</p>
<p>Farbplattieren</p>	



Qualitätsplattieren

Stricktechnische Möglichkeiten zu Plattieren:

Bei Performer Maschinen

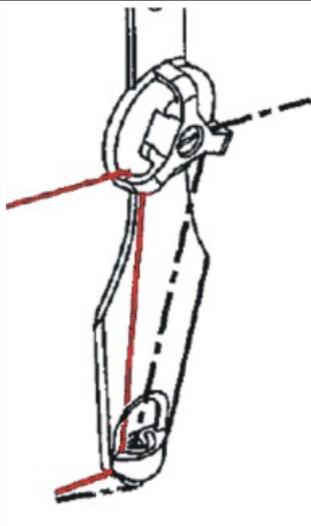
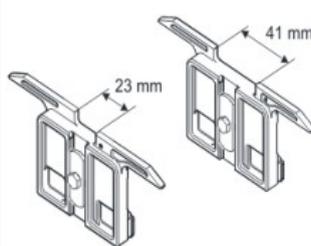
- Plattieren mit einem Fadenführer
 - Fadenführer mit Doppelöse
 - Doppelbügel-Fadenführer
- Plattieren mit zwei Fadenführer
 - Die zwei Fadenführer müssen unterschiedliche Eingriffsweiten haben

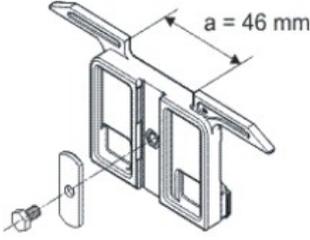
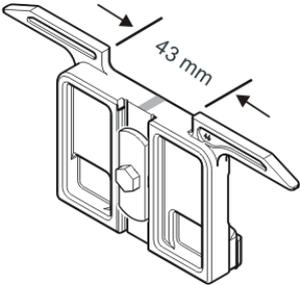
Bei ADF-Maschinen

- Plattieren mit allen Fadenführern möglich

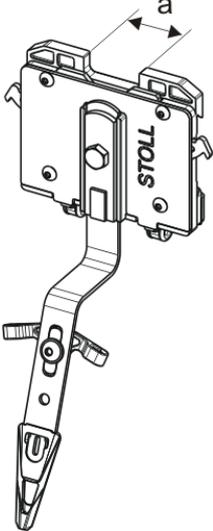
35.2 Typen von Plattierfadenführern

I. Maschinentyp abhängige Möglichkeiten zu Plattieren:

Doppelösen Plattierfadenführer	Verwendung Maschinentyp	Besonderheit
	ST 211 bis EKC	Einfädeln bei Farbplattieren: Der Plattierfaden wird durch die Zentralöse und der Grundfaden durch das Langloch geführt.
		Einfädeln bei Elastan-Plattieren: Der Grundfaden wird durch die Zentralöse und der Elastanfaden durch das Langloch geführt. i: Wird ein Gummifaden verstrickt, so spricht man davon, dass dieser plattiert wird. Dies ist technologisch nicht ganz richtig. Dies bedeutet, dass der Gummifaden technologisch gesehen der Grundfaden ist und der sichtbare Faden der Plattierfaden.
Zwei spezielle Fadenführerschlitzen	Verwendung Maschinentyp	Besonderheit
Kombination für Feinheiten E 5-18 	ST 711, ST 811, ST 168, ST 268, ST 468, OKC	Einfädeln bei Farbplattieren: Der Plattierfaden wird im Fadenführer mit der verkürzten Eingriffsweite und der Grundfaden durch den Fadenführer mit der vergrößerten Eingriffsweite geführt.
		Einfädeln bei Elastan-Plattieren: Der Grundfaden wird im Fadenführer mit der verkürzten Eingriffsweite und der Elastanfaden durch den Fadenführer mit der größeren Eingriffsweite (nachlaufender Fadenführer) geführt. i: nur bedingt einsetzbar! Abhängig von der Maschinenfeinheit ($\geq E10$) und der Maschinengeschwindigkeit können die Nadelzungen beschädigt werden. Abhilfe: Eingriffsweite vergrößern.
	23 mm	

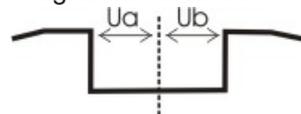
Ein spezieller und ein normaler Fadenführerschlitzen (29mm)	Verwendung Maschinentyp	Besonderheit
<p>Bei 6“+ 5,2“ Maschinen:</p>  <p>Bei 5“-Maschinen:</p> 	<p>ST 711, ST 811, ST 168, ST 268, ST 468, OKC, EKC</p>	<p>Einfädeln bei Farbplattieren:</p> <p>Der Plattierfaden wird im Fadenführer mit der normalen Eingriffsweite und der Grundfaden durch den Fadenführer mit der größeren Eingriffsweite geführt.</p> <p>Einfädeln bei Elastan-Plattieren:</p> <p>Der Grundfaden wird im Fadenführer mit der normalen Eingriffsweite und der Elastanfaden durch den Fadenführer mit der größeren Eingriffsweite (nachlaufender Fadenführer) geführt.</p>

Einstellbarer Fadenführerschlitzen	Verwendung Maschinentyp	Besonderheit
	<p>OKC, EKC 26 – 46 mm</p>	<p>Einfädeln bei Farbplattieren:</p> <p>Der Plattierfaden wird im Fadenführer mit der kürzeren Eingriffsweite und der Grundfaden durch den Fadenführer mit der größeren Eingriffsweite geführt.</p> <p>Einfädeln bei Elastan-Plattieren:</p> <p>Der Grundfaden wird im Fadenführer mit der kürzeren Eingriffsweite und der Elastanfaden durch den Fadenführer mit der größeren Eingriffsweite (nachlaufender Fadenführer) geführt.</p>

Normal-Fadenführer Typ 2	Eingriffsweiten	Besonderheiten und Verwendung
	43 mm	CMS 933, CMS 822, CMS 530, CMS 520 ♦ E10 E12 E14 E16 E18 E6.2 E7.2 E8.2 E9.2
	46 mm	CMS 933, 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 ♦ alle Feinheiten
	29 mm	Standard-Fadenführer ("normales" Stricken)
	23 mm	i : nur bedingt einsetzbar! Abhängig von der Maschinenfeinheit ($\geq E10$) und der Maschinengeschwindigkeit können die Nadelzungen beschädigt werden. Abhilfe: Eingriffsweite vergrößern.

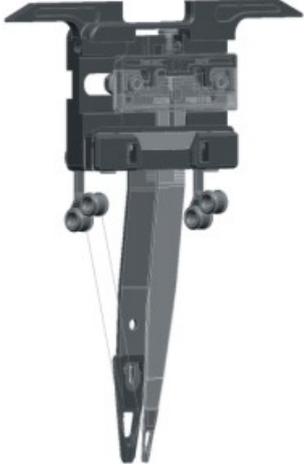
i

Die unterschiedlichen Eingriffsweiten der Fadenführerschlitzen sind im MC-Programm durch den Wert Ua/b festgelegt.

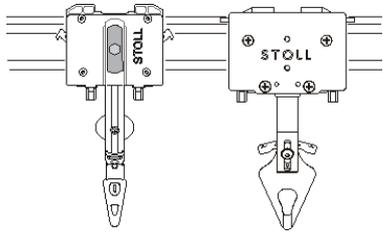


Dadurch kann die richtige Abstellposition von der Maschine berechnet werden.

Soll ein Fadenführertyp mit anderer Eingriffsweite verwendet werden, so ist dies im MC-Programm zu berücksichtigen.

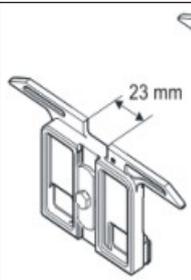
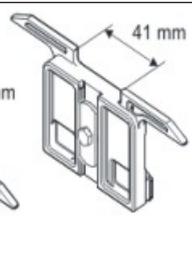
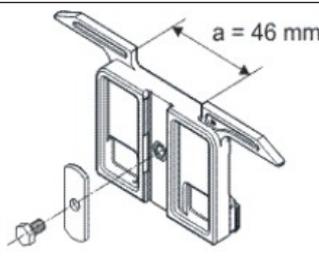
Doppelbügel-Fadenführer	Verwendung Maschinentyp	Besonderheit
	OKC	Einfädeln bei Farbplattieren: Der Plattierfaden wird durch den feststehenden Fadenführerbügel und der Grundfaden durch den beweglichen Bügel geführt.
	ab Baumuster 002	
	EKC	Einfädeln bei Elastan-Plattieren: Der Grundfaden wird durch den feststehenden Fadenführerbügel und der Elastanfaden durch den beweglichen Bügel geführt.
		i : Nur möglich bei Maschinen mit: <ul style="list-style-type: none"> ♦ 8 Klemm-/Schneidstellen ♦ 16/8 Klemm-/Schneidstellen ♦ Ohne Klemm-/Schneidstellen

II. Plattieren in Kombination mit Intarsia-Fadenführern

Kombination der Fadenführer bei Plattieren		
Normal-Fadenführer Typ 2	Intarsia-Fadenführer Typ 2	
i : Kombination Intarsia-Fadenführer nur mit Normal-Fadenführer Typ2 möglich!		

35.3 Eingriffsweite und Schienenbelegung

I. Unterschiedliche Eingriffsweite der Fadenführerschlitzen:

Unterschiedliche Eingriffsweiten		
		
		

- i** Die unterschiedlichen Eingriffsweiten der Fadenführerschlitzen sind im MC-Programm durch den Wert Ua/b festgelegt. Dadurch kann die richtige Abstellposition von der Maschine berechnet werden. Soll ein Fadenführertyp mit anderer Eingriffsweite verwendet werden, so ist dies im MC-Programm zu berücksichtigen.

II. Empfohlene Fadenführer Schienenbelegung:

- Schienen 4 + 5
- Schienen 3 + 6

- i** Durch die Belegung der mittleren Fadenführerschienen wird eine optimale Fadeneinlage erreicht

35.4 Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten

Vorgehensweise:

1. **Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.**
2. **Produktion starten.**
3. **Maschine vorbereiten und Muster einrichten:**
 - **Bei Performer-Maschinen:**
 - Plattier-Fadenführer vorbereiten
 - Plattier-Fadenführer einfädeln
 - Plattier-Fadenführer einstellen
 - Plattier-Fadenführer positionieren
 - **Bei ADF- Maschinen:**
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer einstellen
4. **Maschine starten.**

Einfädeln der verschiedenen Plattier-Fadenführern:

Plattiertechnik	Verwendeter Plattierfadenführer-Typ	Plattierfaden einfädeln	Grundfaden einfädeln
Farb-Plattieren	Doppelöse	Zentralöse	Langloch
	Spezielle Fadenführer-Schlitten	Fadenführer mit kleiner Eingriffsweite	Fadenführer mit großer Eingriffsweite
	Doppelbügel	Feststehender Zentralbügel	Beweglicher Bügel
Elastan-Plattieren	Doppelöse	Langloch	Zentralöse
	Spezielle Fadenführer-Schlitten	Fadenführer mit großer Eingriffsweite	Fadenführer mit kleiner Eingriffsweite
	Doppelbügel	Beweglicher Bügel	Feststehender Zentralbügel
i : Der Elastanfaden ist bei rechten Maschen hinten (im Anfang innen) liegend.			

Folgende Änderungen durchführen:

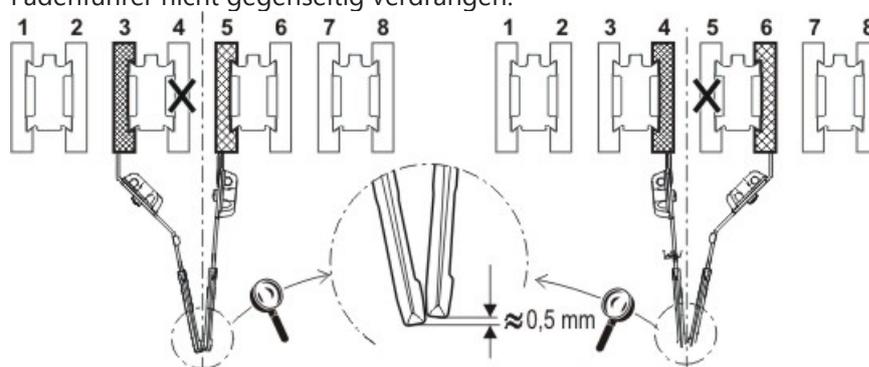
- Rapportschalter (RS)
- Maschenlänge (NP)
- Warenabzugswerte (WM, W+, WMK, ...)
- Bei Performer-Maschinen
 - Eingriffsweite Y: U a-b
 - Klemmtiefe Y: Ncc
- Bei ADF-Maschinen
 - Plattier-Index: YPI_n
 - Klemmtiefe Y: Ncc

35.5 Plattieren auf Performer-Maschinen

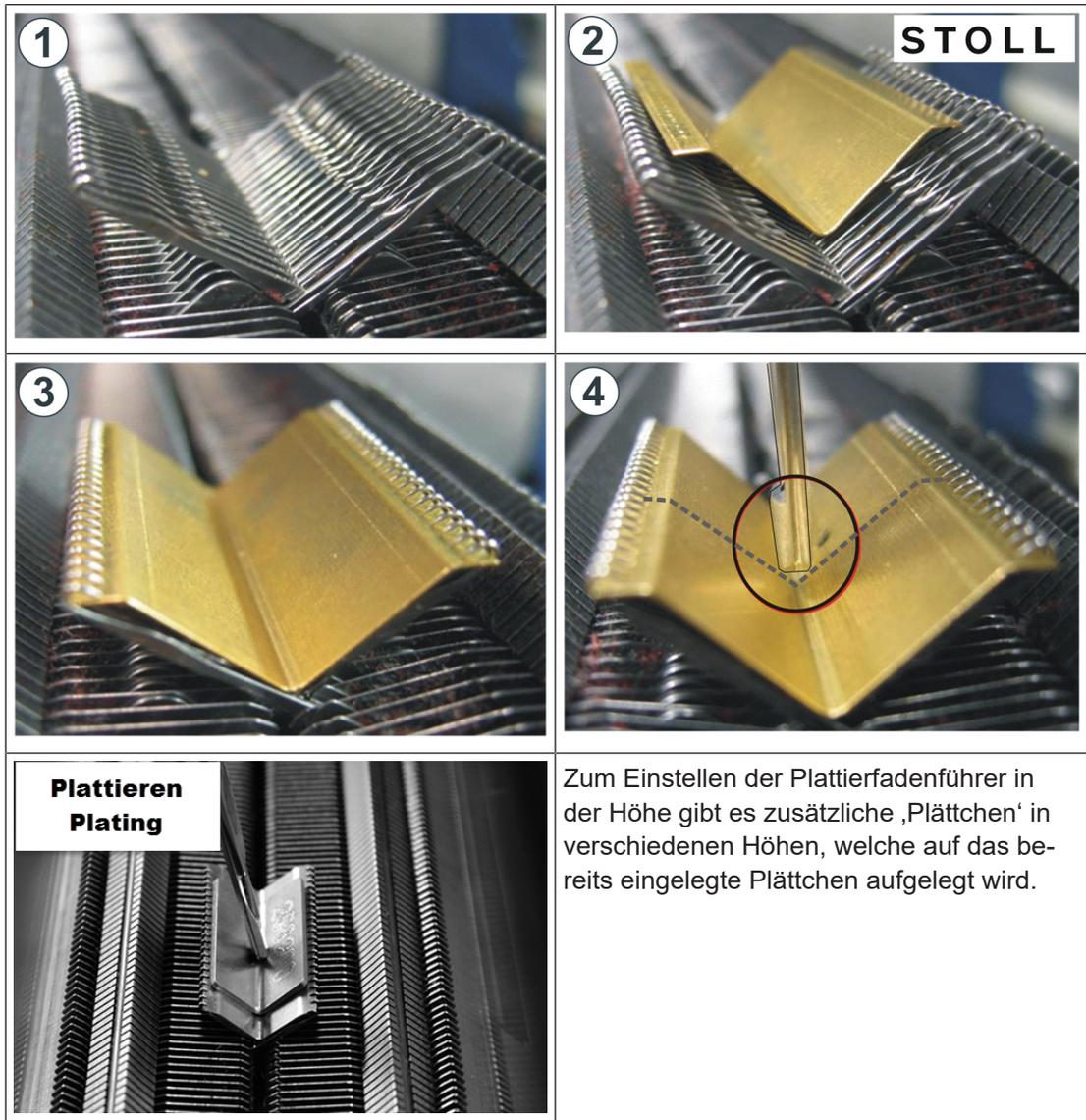
35.5.1 Einstellungen bei der Produktion

I. Einflüsse auf die Plattierqualität bei RL:

- Einstellung der Plattierfadenführer (zwei Fadenführer):
 - Die beiden Fadenführer müssen exakt in der Mitte des Nadelkreuzes stehen.
 - Die Öse für den nachlaufenden Faden etwa 0,5 mm höher einstellen.
 - Der oben liegende Grundfaden muss den darunter liegenden Plattierfaden optimal abdecken.
 - Empfehlenswert: Eine Fadenführerschiene unbenutzt lassen, damit sich die Fadenführer nicht gegenseitig verdrängen.



Einstellen der beiden Fadenführer beim Plattieren:



II. Einflüsse auf die Plattierqualität bei RR:

- Einstellung des Plattierfadenführers (Doppelbügel):
- Die Öse für den nachlaufenden Faden etwa 3 bis 3,5 mm höher einstellen.
- **Fadenspannung:**
Für den nachlaufenden Grundfaden eine höhere Fadenspannung einstellen als für den vorlaufenden Plattierfaden.
i: Die Fadenspannung etwa verdoppeln.
- **Warenabzug:**
Mit reduziertem Warenabzug arbeiten.
i: Den Warenabzugswert etwa halbieren.

■ **NP Wert:**

Testgestrick mit verschiedenen NP-Werten erstellen.

i: Nicht allzu fest stricken.

35.5.2 Doppelbügel-Fadenführer



Mit dem Doppelbügel-Fadenführer können Farb- und Qualitätsplattierungen (Elastan) durchgeführt werden.

Verwendungsmöglichkeiten des Doppelbügel-Fadenführer

Nur verwenden bei Feinheit E 5 bis E 18:	
OKC (Baumuster 002) CMS 822 (Baumuster 003) CMS 420 E (Typ 579, Baumuster 000)	
Erforderliches Betriebssystem	V_OKC_001.006.000_STOLL (oder höher)

Bei älteren OKC-Maschinen (Baumuster 000 und 001) kann der Fadenführer ebenfalls verwendet werden:			
Maschinen ohne Klemm/Schneideinheit oder Klemmen / Schneiden deaktiviert	CMS 933	CMS 711	CMS 503
	CMS 922		CMS 502
Maschinen mit Klemm/Schneideinheit *		CMS 730 T	CMS 530 T
		CMS 730 S	

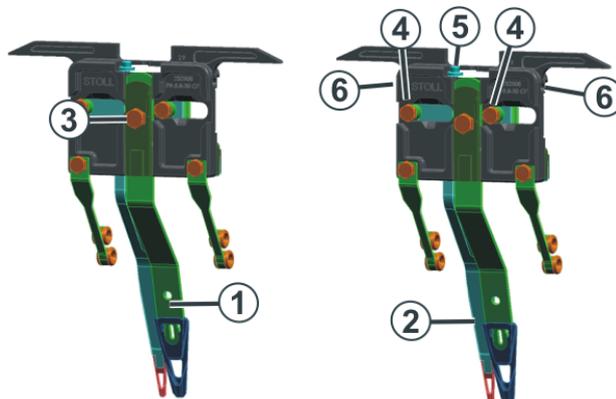
Bei älteren OKC-Maschinen (Baumuster 000 und 001) kann der Fadenführer ebenfalls verwendet werden:	
Erforderliches Betriebssystem	V_OKC_001.005.000_STOLL (oder höher)

Klemmen und Schneiden des Doppelbügel-Fadenführers

Beim 16-fachen Klemm-Schneiden, muss jede zweite Klemm-Schneidstelle ausgeschaltet werden, damit beide Fäden sicher geklemmt und geschnitten werden können.

Maschine	Klemmen / Schneiden
OKC (Baumuster 002)	Einstellung: 2x8
CMS 822 (Baumuster 003)	Einstellung: 2x16/8
CMS 420 E (Typ 579, Baumuster 000)	Einstellung im Fenster "Maschinen-Konfiguration 2" vornehmen. (BootOkc --> Restart and Configuration --> Maschinen-Konfiguration 2)

35.5.2.1 Doppelbügel-Fadenführer einstellen



1	Zentralbügel (feststehend)	Plattierfaden
2	Schleppbügel (beweglich, dem Zentralbügel nachlaufend)	Grundfaden

Zentralbügel (1) - Höhe einstellen:

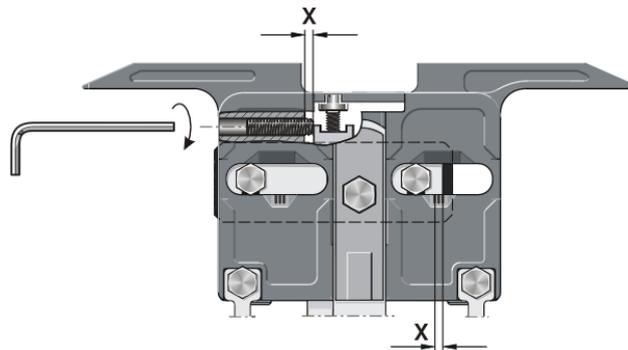
1. Schraube (3) lösen (um 90 Grad drehen).
2. Zentralbügel gleich wie einen Normalfadenführer einstellen.
3. Schraube wieder festziehen.

Schleppbügel (2) - Höhe einstellen:

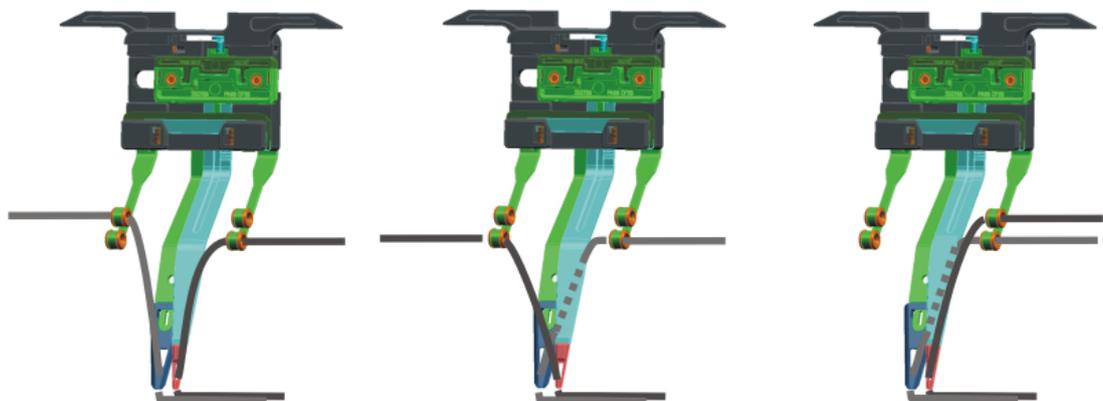
1. Beide Schrauben (4) lösen (um 90 Grad drehen).
2. Durch Drehen der Schraube (5) die Höhe einstellen.
Standardeinstellung: 2 mm höher als der Zentralbügel.
3. Beide Schrauben (4) wieder festziehen.
4. Schraube (5) so weit drehen, dass sie nicht mehr an der oberen oder unteren Kante anliegt. Liegt die Schraube an, ist der Fadenführer schwergängig und der Fadenführer wird beschädigt.

Schleppbügel (2) - Seitliche Einstellung vornehmen:

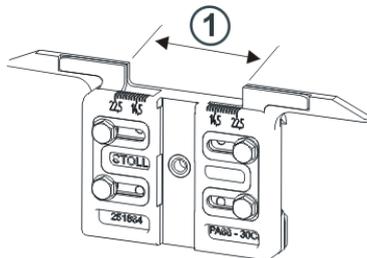
1. In der Bohrung (6) befindet sich eine Schraube. Diese mit einem Innensechskantschlüssel (2 mm) einstellen (Einstellbereich: 0 - 2 mm).
2. Auf jeder Seite ist der Abstand von Bügel (2) zu Bügel (1) individuell einstellbar. Eine Skala erleichtert das Einstellen des Abstands.

**35.5.2.2 Doppelbügel-Fadenführer einfädeln**

Der Schlepp- und Zentralbügel des Doppelbügel-Fadenführers kann wahlweise von links und rechts oder gleiche Seite eingefädelt werden.

Einfädelmöglichkeiten:

35.5.3 Einstellbarer Plattierfadenführer-Schlitten



Für das Plattieren mit Normal-Fadenführern werden zwei Fadenführer benötigt, welche sich durch die Eingriffsweite (1) am Fadenführer-Schlitten unterscheiden.

Am Plattierfadenführer-Schlitten ist die Eingriffsweite individuell einstellbar (23-46 mm).

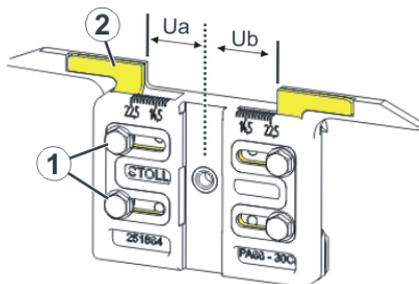
Einsatzmöglichkeiten bei Plattieren mit zwei Fadenführern:

- 2 einstellbare Plattierfadenführer-Schlitten
- 1 Standard-Normalfadenführer und 1 einstellbarer Plattierfadenführer-Schlitten

Verwendungsmöglichkeiten:

- Bei allen OKC-Maschinen der Feinheit E5 – E18
- Nur ab Betriebssystem V_OKC_001.005.000_STOLL

35.5.3.1 Einstellen der Eingriffsweite



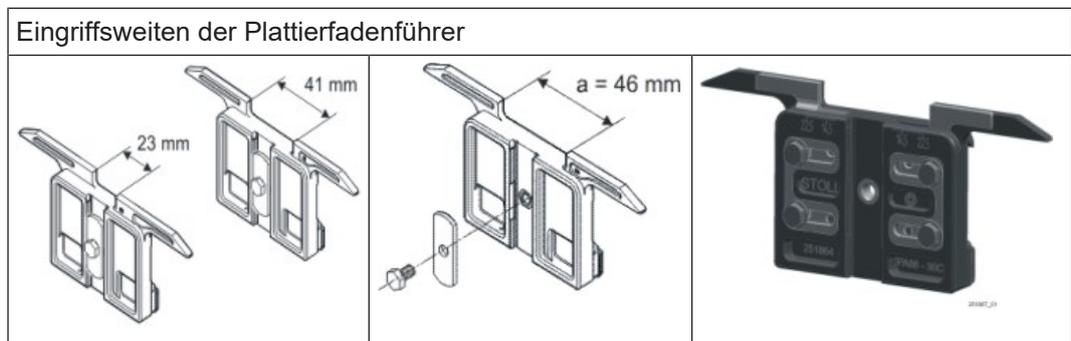
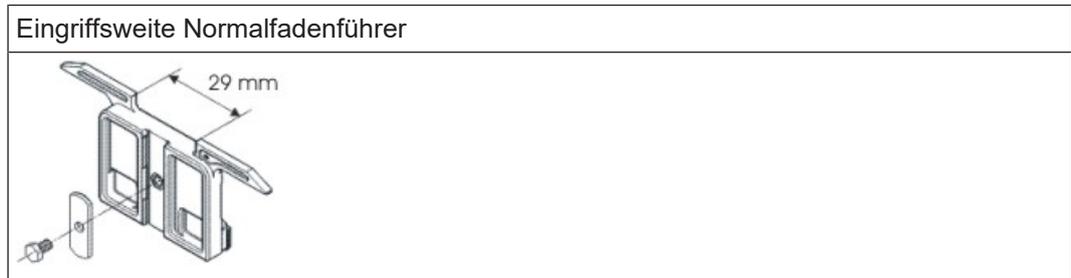
1. Beide Schrauben (1) lösen.
2. Einsatz (2) in die gewünschte Position schieben.
Eine Skala erleichtert das Einstellen.
3. Beide Schrauben (1) wieder festziehen.
4. Einstellvorgang für die andere Seite wiederholen.

Die gesamte Eingriffsweite setzt sich zusammen aus dem Wert für die linke (Ua) und rechte Seite (Ub).

Beide Werte können gleich groß (symmetrische Einstellung) oder unterschiedliche sein.

35.5.4 Ändern von Eingriffsweite und Kuliertiefe

Unterschiedliche Eingriffsweite der Fadenführerschlitzen:



i Die unterschiedlichen Eingriffsweiten der Fadenführerschlitzen sind durch den Wert Ua/b festgelegt. Somit kann die richtige Abstellposition von der Maschine berechnet werden.

Fadenführer

Y	Typ	Rad	Garn		Position		Korrekturwerte			Intarsia			Eingriffsweite		MSEC	V	Bremswerte	
			Y:n	0/1	YG	YP	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	I<>	Ua	Ub	Ba			Bb	
1A	N	A	1	-33	122	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0	
2A	N	B	1	-40	-8	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0	
5A	PA	C	1	410	255	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0	
8A	N	D	1	430	119	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0	

Spalte	Bedeutung	
Y	Angabe des Fadenführers	
Type	Definition des Fadenführer-Typs: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Normal-Fadenführer (N) ◆ Doppelbügel-Plattier-Fadenführer (PA) 	
Garn	Y: = n	Angabe der Garnsorte
	0/1	Garnsorte ein-/ ausgeschaltet

Spalte	Bedeutung	
Position	YG	Grundstellung des Fadenführers bei Nadel xx
	YP	Aktuelle Position des Fadenführers bei Nadel xx i : Ändert sich während gestrickt wird.
Eingriffsweite	Ua	Eingriffswert links beim Plattieren mit zwei Fadenführern
	Ub	Eingriffswert rechts beim Plattieren mit zwei Fadenführern

Eingriffsweite ändern:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen.
 - ✓ Produktion ist gestartet.
1. In der unteren Navigationsleiste auf  "Maschine vorbereiten" umschalten.
 2. Mit Taste  den Setup-Editor öffnen.
 3. Im Editor das Menü  "Fadenführer" auswählen.
 4. Umschalten auf Registerkarte  "Ua-b/NCC".



5. In die Felder Ua / Ub die gewünschten Werte eingeben.

Empfohlene Eingriffsweite entsprechend der Maschinenfeinheit:

Feinheit	vorlaufend	nachlaufend
E 5	23 mm	41 mm
E2,5.2	Ua: 11,5	Ua: 20,5
E 3,5.2	Ub: 11,5	Ub: 20,5

Feinheit	vorlaufend	nachlaufend
E 7-18	29 mm	46 mm
E 7.2- 9.2	Ua: 14,5 Ub: 14,5	Ua: 23,0 Ub: 23,0

II. Klemmtiefe der Klemmschneideeinrichtung

- Bei sehr feinen oder glatten Garnen kann es vorteilhaft sein, die Klemmtiefe der Klemm-/Schneidenadel zu verändern.
- Der Befehl NCC beeinflusst die Klemmtiefe

	Erläuterung	Wertebereich
NCC=n	Steuerung der Klemmtiefe n der Klemmschneidenadeln. Standardeinstellung: n=0 z.B.: Schneidenadeln um 5 Schritte tiefer kulieren: NCC=5	Min. Wert: -25 Max. Wert: 25 Schrittweite: 1

35.6 Plattieren auf ADF-Maschinen

i Justage der Fadenführer

Es wird vorausgesetzt, dass die ADF-Fadenführer vertikal und horizontal korrekt eingestellt sind.

Vorgaben in zugeordneten Plattier-Indizes ändern:

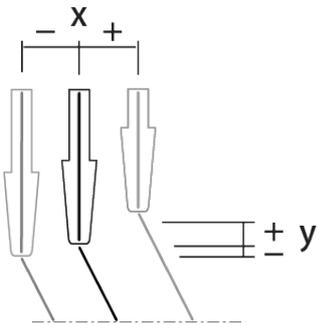
i Mit Hilfe der Vorgaben im YPI -Menü können die Fadenführer beim Plattieren ‚korrigiert‘ werden.

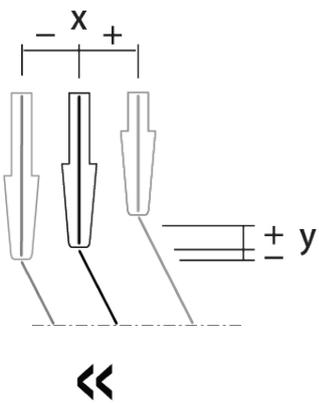
- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Das Strickprogramm ist geladen.
- ✓ Produktion ist gestartet.

1. In der Hauptnavigationsleiste  Auftrag einrichten auswählen.
2. In der unteren Navigationsleiste auf  "Maschine vorbereiten" umschalten.

3. Mit Taste  den Setup-Editor öffnen.
4. Im Editor das Menü  "Fadenführer" auswählen.
5. Umschalten auf Registerkarte  "YC/YCI".
- ▶ Die im Muster verwendeten Fadenführer zum Plattieren mit den verwendeten Plattier-Indizes YPI_n werden angezeigt.
6. Änderungen vornehmen.



	Bedeutung	Wertebereich
YPI	Liste mit den verwendeten Plattier-Indizes YPI _n 1 : Definiert den Abstand des Fadenführers zur normalen Einlegeposition des Fadens in die Nadeln und den Einlegewinkel.	
Einlegeposition <<	<p>Waagrechte Verschiebung der Einlegeposition (x) in Schlittenhubrichtung von rechts nach links</p>  <p style="text-align: center;"><<</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ Positiver Wert: Nachlaufender Grundfaden. Faden wird später in die Nadeln eingelegt. Standard: 7.0 mm ♦ Negativer Wert: Vorlaufender Plattierfaden. Standard: 0 mm 	<p>Minimaler Wert: -100 mm</p> <p>Maximaler Wert: 100 mm</p> <p>Schrittweite: 0.1 mm</p>

	Bedeutung	Wertebereich
Höhe <<	<p>Verschiebung in der Höhe (y) in Schlittenhubrichtung von rechts nach links Korrigiert den Einlegewinkel</p>  <ul style="list-style-type: none"> ♦ Positiver Wert: Steilerer Fadenwinkel Standard: 1.2 mm für nachlaufenden Grundfaden ♦ Negativer Wert: Flacherer Fadenwinkel 	<p>Minimaler Wert: -2 mm Maximaler Wert: 5 mm Schrittweite: 0.1 mm</p>
Einlegeposition >>	<p>Waagrechte Verschiebung der Einlegeposition (x) in Schlittenhubrichtung von links nach rechts</p>	
Höhe >>	<p>Verschiebung in der Höhe (y) in Schlittenhubrichtung von links nach rechts</p>	

7. Mit Taste  "Schließen" den "SETUP-Editor" verlassen.
 - ▶ Geänderte Werte werden beim Speichern im .setx abgespeichert.
8. Maschine mit der Einrückstange wieder starten.
 - ▶ Die Änderungen werden bei der nächsten Fadenführerbenutzung ausgeführt.

II. Klemmtiefe der Klemmschneideeinrichtung

- Bei sehr feinen oder glatten Garnen kann es vorteilhaft sein, die Klemmtiefe der Klemm-/Schneidenadel zu verändern.
- Durch den Befehl Ncc kann die Klemmtiefe beeinflusst werden.

	Erläuterung	Wertebereich
Ncc=n	<p>Steuerung der Klemmtiefe n der Klemmschneidenadeln. Standardeinstellung: n=0 z.B.: Schneidenadeln um 5 Schritte tiefer kullieren: NCC=5</p>	<p>Min. Wert: -25 Max. Wert: 25 Schrittweite: 1</p>

36 Split - Stricktechnik

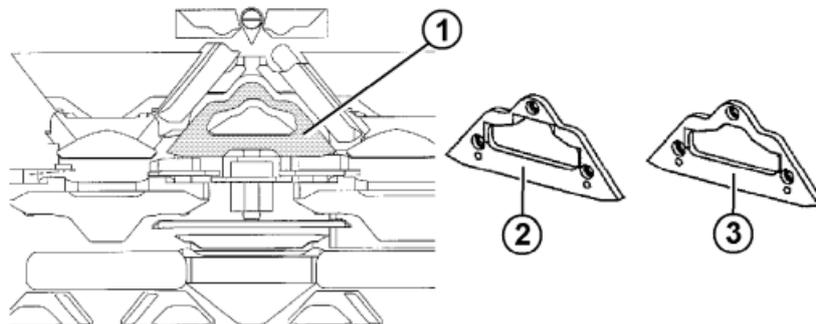


Mustername	Split-Technik
Anfang	2x2 - Rippe
Maschinentyp	CMS 530 HP W in E 7.2 CMS 530 HP 5,2" in E 3,5.2 ADF 530-32 W in E 7.2
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Mit Kammfunktion ◆ Mit Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Split- und Petinet Struktur
Musterparameter	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Rapportschalter (RS) ◆ Maschenlänge (NP) ◆ Warenabzug (WMF)

36.1 Strickaustriebsteil für Splitten einbauen

Strickaustriebsteil austauschen:

- i** Bei Auslieferung der Strickmaschine sind die Strickaustriebsteile für Umhängen (2) eingebaut. Damit Splittechnik gearbeitet werden kann, müssen Splitteile (3) in die Maschine eingesetzt werden.



1. Teil (2) gegen Teil (3) tauschen. Dazu sind die Schlittenteile abzunehmen.
2. Der Einbau von Split-Teilen ist in jedem Stricksystem möglich.

Empfehlung: Folgende Systembelegung wird aus produktionstechnischen Gründen empfohlen:

- Bei CMS 530 und ADF 530-32 W:



- Bei CMS 822:



- i** Das Strickaustriebsteil für Splitten (3) kann auch für normale Umhängemuster eingesetzt werden. Bei besonders empfindlichen Garnen sollte jedoch das Strickaustriebsteil für Umhängen (2) eingesetzt werden, damit das Garn beim Übertragen der Maschen nicht reißt.

36.2 Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten

Vorgehensweise:

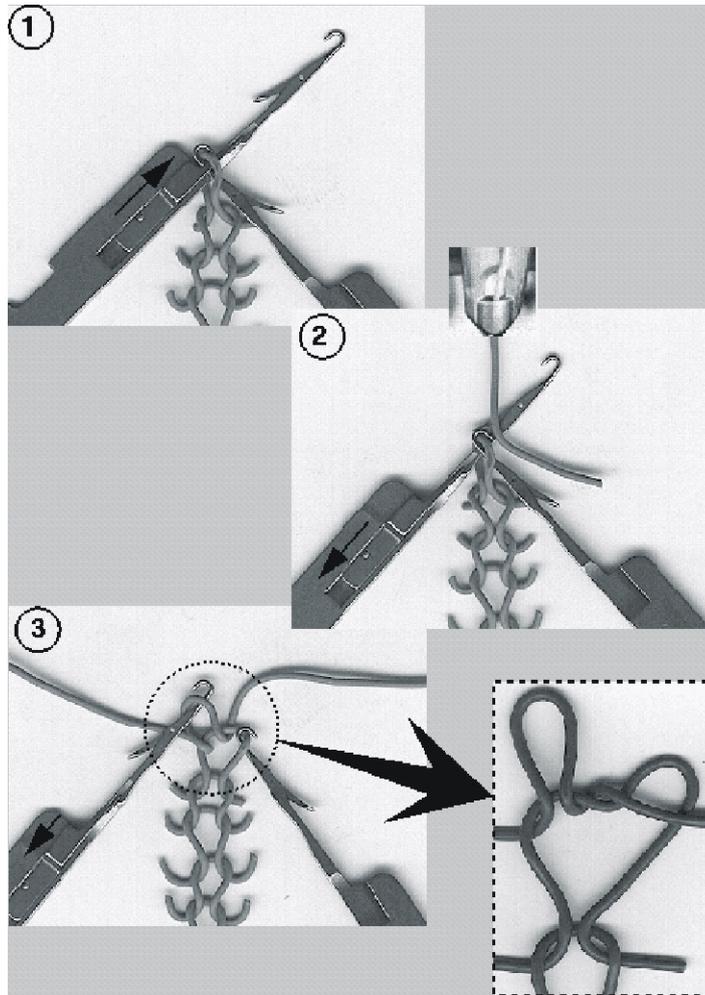
1. **Maschine auf eine Leerreihe setzen, um die Split-Schlossteile einzubauen**
2. **Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.**
3. **Produktion starten.**
4. **Maschine vorbereiten und Muster einrichten:**
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer in Klemme positionieren
 - Strickbereich und Warenstauraum kontrollieren
5. **Maschine starten (einrücken).**

Folgende Änderungen durchführen:

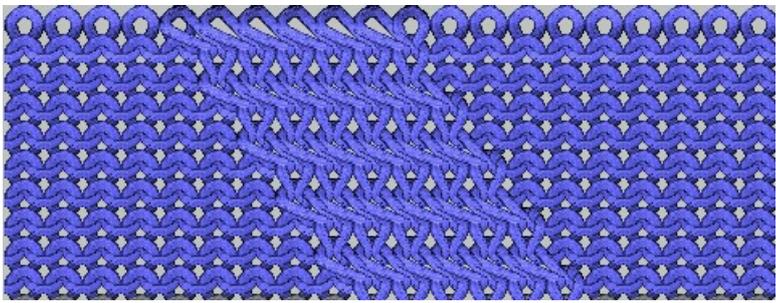
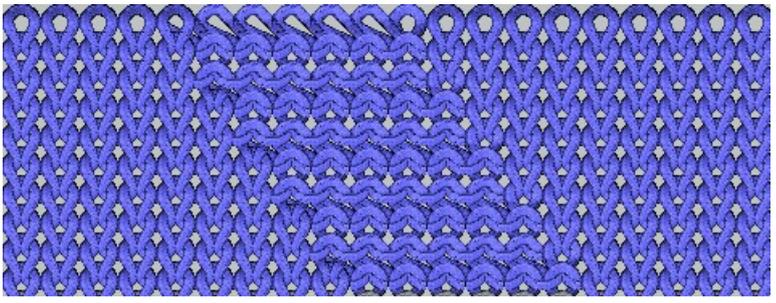
- Rapportschalter (RS)
- Maschenlänge (NP)
- Warenabzugswerte (WMF)
- Maschinengeschwindigkeit (MSEC)

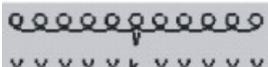
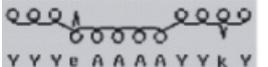
36.3 Split-Technik

Strickablauf für Split:



1	<p>Nadelaustrieb</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Alle Nadeln in Umhängeposition (Masche) ◆ Auswahl der Übernahmenadeln nur zum Splitten
2	<p>Fadeneinlage in Nadeln in der Umhängeposition</p>
3	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Splitmasche auf Übernahmenadel ◆ neue Masche auf Umhängenadel

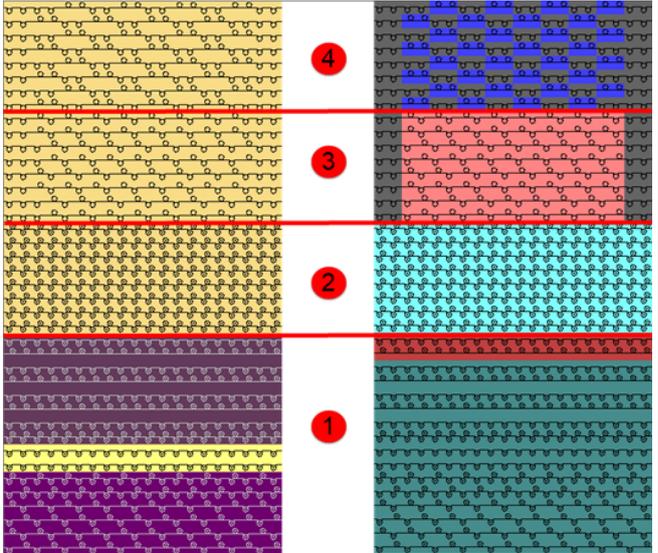
Gestrickdarstellung	
Vorderseite	
Rückseite	

Strickangaben für Split	
Split von vorne nach hinten	 $S:\$^{\wedge}S e\%A;$ <p style="text-align: center;">↑ ↑ ↑ Split nach hinten Masche vorne</p>
Split von hinten nach vorne	 $S:\$VS k\%Y;$ <p style="text-align: center;">↑ ↑ ↑ Split nach vorne Masche hinten</p>
Split von vorne nach hinten und von hinten nach vorne	 <p style="text-align: center;">Split nach vorne Masche hinten</p> $S:\$XS e\%A-k\%Y;$ <p style="text-align: center;">↑ ↑ ↓ ↓ Split nach hinten Masche vorne</p>

Anwendungsbeispiele:

Gestrickdarstellung	
Eigenschaften	Die Masche wird durch Umhängen und Abstricken der halben Masche (=ein Maschenschenkel) geteilt.
Anwendung	<p>Als Stopfmasche: Durch das Umhängen und Versetzen von Maschen in eine andere Position kann das Resultat eine ‚leere‘ Nadel sein. An dieser Stelle entsteht beim Stricken der nachfolgenden Strickreihe ein Loch. Dieses Loch kann durch eine Splitmasche geschlossen werden.</p> <p>Als Knoten: Beim Ein- / Ausstricken der Fadenführer bei Stricktechnik Intarsia.</p>

37 CMS 530 HP W: Schussfaden-Technik in verschiedenen Strukturen

Mustername:	Schussfaden-Technik	
Mustergroße:	Feinheit	E 7.2
	Breite:	196
	Höhe:	90
Maschinentyp:	♦ CMS 530 HP W (oder 330W)	
Setup-Typ	Setup2	
Anfang:	Schlauch-Anfang	
Grundmuster:	Masche vorne mit Umhängen	
Stricktechnik:		
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schlauch-Anfang 2. Rechts-Rechts 3. Reiskorn 	

	4. 2x2 Struktur
Musterbeschreibung:	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Schussfaden-Einlage über gesamte Musterbreite ◆ Schuss-Einstreifer eingeschaltet ◆ Schuss-Einstreifer-Korrekturen

37.1 Arbeitsweise der Schussfaden-Einstreifer

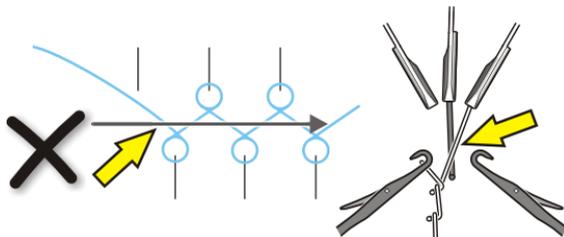
- i** Die Verwendung des Schussfaden-Einstreifers ist abhängig von der Schlittenhubrichtung.
- Der Schussfaden-Einstreifer arbeitet immer **nachlaufend** zum Stricksystem, in welchem der Schuss-Fadenführer arbeitet.
- Bei einer CMS 330W / 530W wird im vorlaufenden System der Schuss-Fadenführer und im nachlaufenden System der überstrickende Fadenführer mitgenommen.

Strickrichtung nach links	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Roter Pfeil = Einstreifer inaktiv ◆ Orangener Pfeil = Einstreifer aktiv
<ul style="list-style-type: none"> ◆ Im Schlittenhub nach links arbeiten die Einstreifer hinten als Schussfaden-Einstreifer. ◆ Einstreifer vorne sind inaktiv. 	
Strickrichtung nach rechts	

- ◆ Im Schlittenhub nach rechts arbeiten die Einstreifer vorne als Schussfaden-Einstreifer.
- ◆ Einstreifer hinten sind inaktiv.

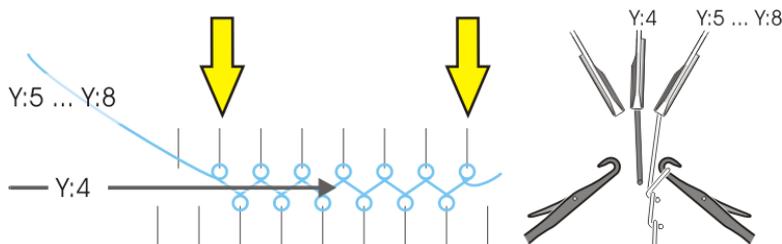
37.1.1 Sicheres Einlegen des Schussfadens

- Der Schussfaden wird durch den nachfolgenden Grundfaden in das Gestrick eingebunden.
- Damit der Schussfaden sicher eingelegt wird, darf der Grundfaden den Schussfaden nicht kreuzen. Wird der Weg des Schussfadens durch den Grundfaden behindert, besteht die Gefahr, dass der Schussfaden nicht in den Schusseinstreifer eingelegt wird.



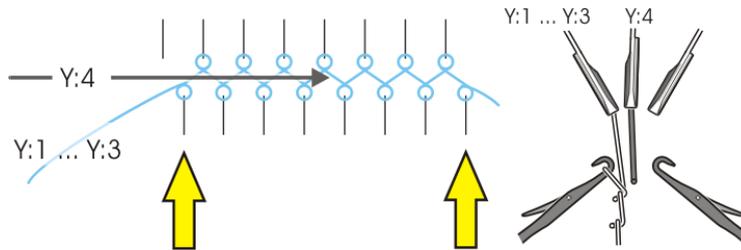
Regeln für die sichere Schusseinlage:

- Der Fadenführer mit einer höheren Nummer als der Schussfadenführer, strickt die letzte Masche auf dem hinteren Nadelbett.



Y:4	Fadenführer mit Schussfaden
Y:5 ... Y:8	Der nachfolgend strickende Fadenführer befindet sich auf der Spur 5 bis Spur 8

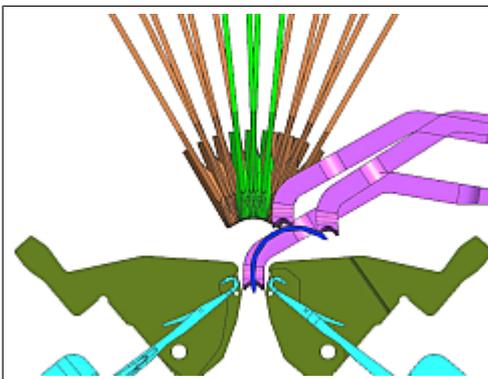
- Der Fadenführer mit einer niedrigeren Nummer als der Schussfadenführer, strickt die letzte Masche auf dem vorderen Nadelbett.



Y:4	Fadenführer mit Schussfaden
Y:1 ... Y:3	Der nachfolgend strickende Fadenführer befindet sich auf der Spur 1 bis Spur 3

37.2 Schienenbelegung beim Einsatz des Schuss-Einstreifers

- i** Bei Mustern mit Schuss und dem Einsatz der Schuss-Einstreifer wird empfohlen, die inneren Fadenführerspuren für den Schussfadenführer zu verwenden.



Empfehlung für die verschiedenen Maschinentypen

CMS 330 HP BW CMS 330 HP W CMS 530 HP BW CMS 530 HP W	Spuren 4 - 5
--	--------------

- i**: Aufgrund der verschiedenen Winkel der Fadenführerbügel ist es erforderlich vergrößerte Abstellabstände einzuhalten.

37.3 Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten

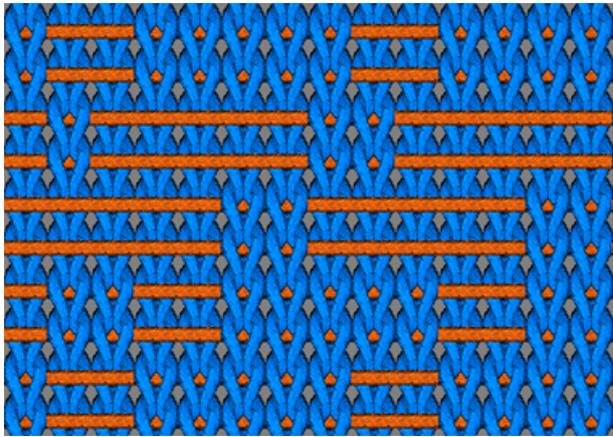
Vorgehensweise:

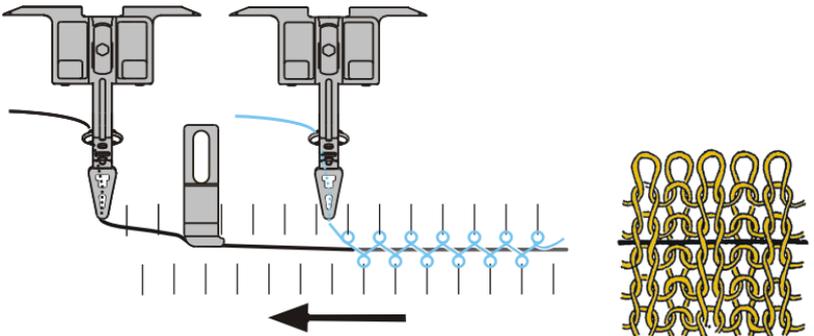
1. **Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.**
2. **Produktion starten.**
3. **Maschine vorbereiten und Muster einrichten:**
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer in Klemme positionieren
 - Strickbereich und Warenstauraum kontrollieren
4. **Maschine starten (einrücken).**

Folgende Änderungen durchführen:

- Rapportschalter (RS)
- Maschenlänge (NP)
- Warenabzugswerte (WMF)
- Maschinengeschwindigkeit (MSEC)
- Schuss-Einstreifer Korrekturen (ESCI)

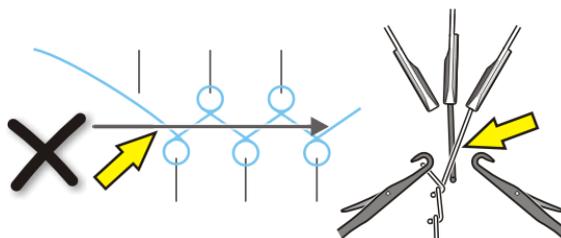
37.4 Stricktechnik: Weave-in auf der CMS 530 HP W/ CMS 330 HP W

<p>Gestrickdarstellung (Ausschnitt)</p>	
<p>Eigenschaften</p>	<p>Schussfaden (Flottfaden) wird über die ganze Musterbreite eingelegt.</p>

	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Keine oder geringe Querelastizität. Mit elastischen Fäden kann eine definierte Elastizität erreicht werden (Beispiel Kompressionsstrumpf) ◆ Neue Gestrickoptiken (Webähnlich) sind machbar
Funktionsweise des Schusseinstreifers	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Der Schusseinstreifer hält die Flottungen tief, damit diese den Strickvorgang nicht behindern. ◆ Der Schusseinstreifer hält den Schussfaden so tief, dass er im anschließend strickenden System keine Masche oder Fang strickt.
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ein Schussfaden wird in Strickrichtung der Maschenreihen eingelegt, aber nicht durch Masche oder Fang eingebunden. Der Fadenführer mit dem Schussfaden wird in einem System ohne Nadelaktionen mitgenommen; also keine Masche oder Fang gestrickt. 2. Der Schusseinstreifer drückt den Faden zwischen die Nadelbetten nach unten. 3. Im anschließend strickenden System wird der Schussfaden durch die Maschen eingeschlossen.
	

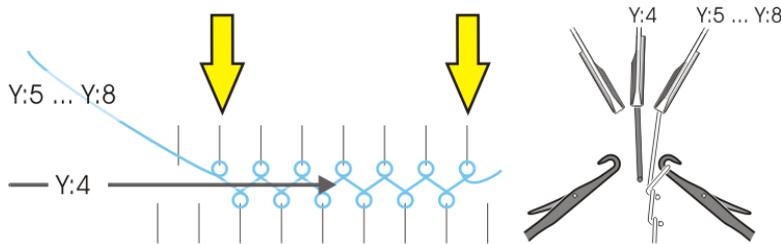
37.4.1 Sicheres Einlegen des Schussfadens

- Der Schussfaden wird durch den nachfolgenden Grundfaden in das Gestrück eingebunden.
- Damit der Schussfaden sicher eingelegt wird, darf der Grundfaden den Schussfaden nicht kreuzen. Wird der Weg des Schussfadens durch den Grundfaden behindert, besteht die Gefahr, dass der Schussfaden nicht in den Schusseinstreifer eingelegt wird.



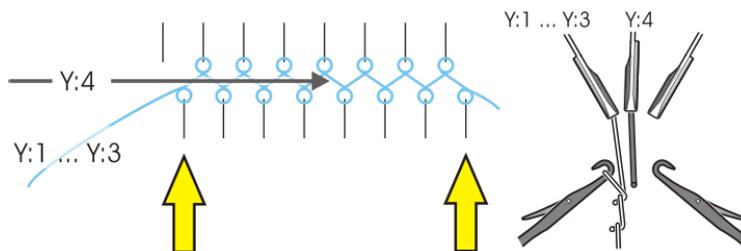
Regeln für die sichere Schusseinlage:

- Der Fadenführer mit einer höheren Nummer als der Schussfadenführer, strickt die letzte Masche auf dem hinteren Nadelbett.



Y:4	Fadenführer mit Schussfaden
Y:5 ... Y:8	Der nachfolgend strickende Fadenführer befindet sich auf der Spur 5 bis Spur 8

- Der Fadenführer mit einer niedrigeren Nummer als der Schussfadenführer, strickt die letzte Masche auf dem vorderen Nadelbett.



Y:4	Fadenführer mit Schussfaden
Y:1 ... Y:3	Der nachfolgend strickende Fadenführer befindet sich auf der Spur 1 bis Spur 3

37.5 Schuss-Einstreifer Korrekturen ESCI im Setup2

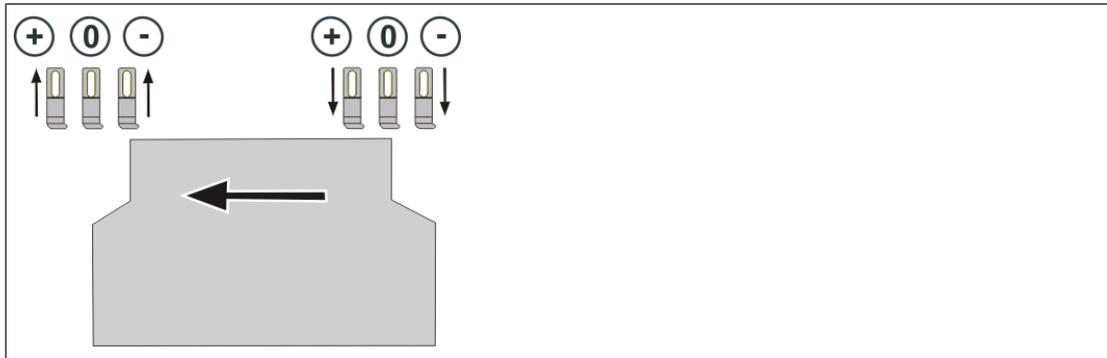
- Zur Steuerung der Schaltzeitpunkte für den Schuss-Einstreifer

Befehl für Maschinen mit Einstreifer W

Schuss-Einstreifer-Korrektur (ESCI)	
ESCI n	49 Korrektur-Werte (Index) für ein- /ausschalten des Einstreifers sind möglich <ul style="list-style-type: none"> ◆ ESCI n: n= 1- 49 ■ i: ESCI 50 wird automatisch bei Mustern Wendeplattieren mit Schuss-Einstreifer verwendet.

	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Wertebereich von -120nic bis 120nic Schrittweite: 0,5nic
--	---

Auswirkung eines Einstreifer-Korrekturwertes beim Ein-/ Ausschalten



i : Das Ein-/ Ausschalten ist schlittenhubabhängig!	
↓	Einschalten des Schuss-Einstreifers
↑	Ausschalten des Schuss-Einstreifers
0	Schalt-Position Standard
+	Schalt-Position später
-	Schalt-Position früher

Setup-Editor: Einstreifer-Korrekturen eingeben

Einstreifer-Korrekturwerte ändern:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen und der Auftrag wurde gestartet.
1. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" antippen
 - oder -
 das Fenster  "Muster einrichten" auswählen.
 2. Mit der Taste  "Setup-Editor "den Editor öffnen.

3. Zum Ändern des Einstreifer-Korrekturwertes mit der Taste  "Schusseinstreifer" das Fenster öffnen.
4. Gewünschten Einstreifer-Korrekturwert ändern.

ESCI	Systeme	W ↓ +/-	W ↑ +/-	E ↓ +/-	E ↑ +/-	Kommentar
ESC11		0,0	0,0	0,0	0,0	Hubrichtung_ <<
ESC12		0,0	0,0	0,0	0,0	Hubrichtung_ >>

Abzug

Fadenführer

Maschenlänge

Geschwindigkeit

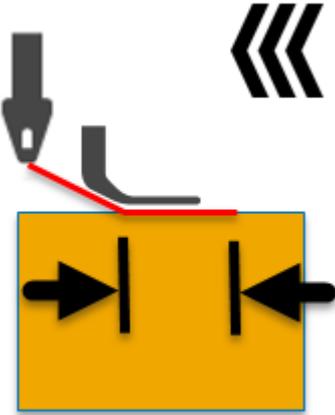
Rapport-schalter RS

Fadenlängen-Kontrolle

Versatz

Fournisseure

Schuss-einstreifer

Name	Liste mit Namen der verwendeten ESCI-Befehle
Systeme	 Nur auf der Maschine! Die aktiven Stricksysteme der jeweiligen Strickreihe werden angezeigt.
W ↓ +/-	Korrektur des Ein-Schaltzeitpunkts für den Schussfaden-Einstreifer <ul style="list-style-type: none"> ◆ Positiver Wert: <ul style="list-style-type: none"> – Schaltzeitpunkt in Schlittenrichtung verschieben – Der Einstreifer wird später nach unten gedrückt. <div style="text-align: center;">  </div> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Negativer Wert: <ul style="list-style-type: none"> – Schaltzeitpunkt entgegen der Schlittenrichtung verschieben – Der Einstreifer wird früher nach unten gedrückt
W ↑ +/-	Korrektur des Aus-Schaltzeitpunkts für den Schußfaden-Einstreifer <ul style="list-style-type: none"> ◆ Positiver Wert: <ul style="list-style-type: none"> – Schaltzeitpunkt in Schlittenrichtung verschieben – Der Einstreifer wird später nach oben gezogen.

- | | |
|--|---|
| | <ul style="list-style-type: none">◆ Negativer Wert:<ul style="list-style-type: none">– Schaltzeitpunkt entgegen der Schlittenrichtung verschieben– Der Einstreifer wird früher nach oben gezogen. |
|--|---|

i**M1plus:**

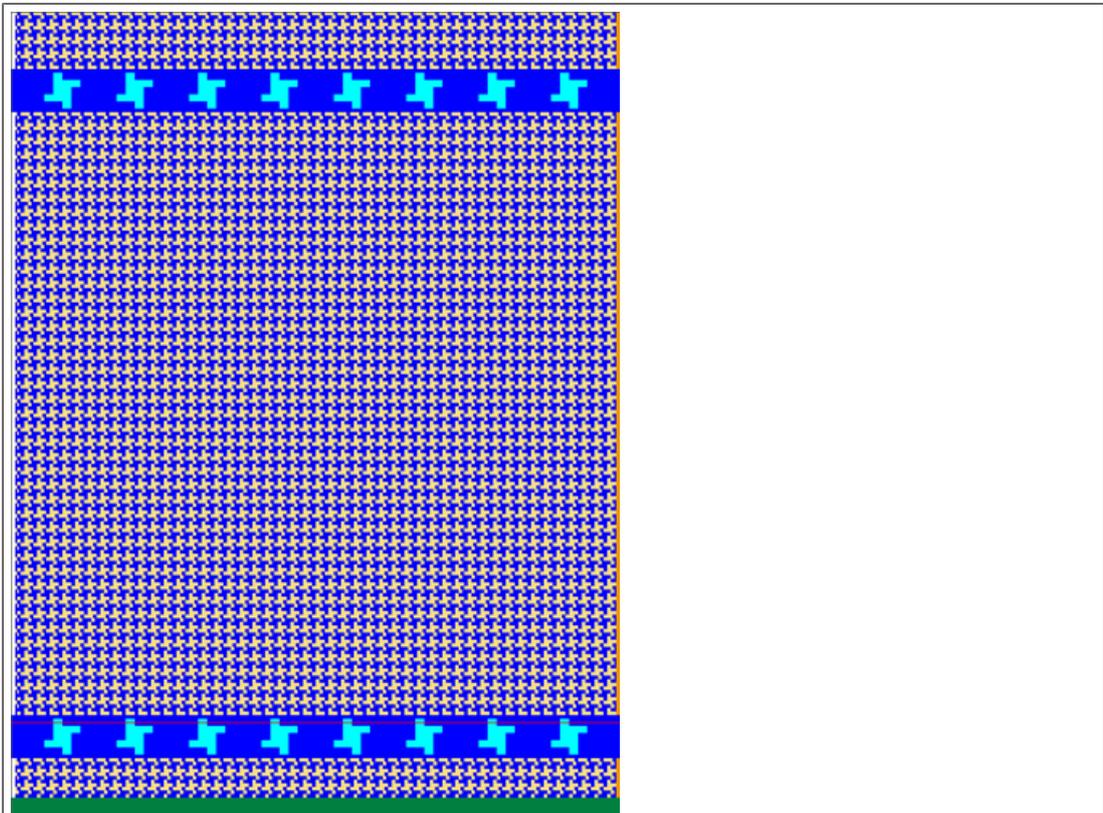
Werden an der M1plus Korrekturwerte eingegeben, so werden diese bei der Technikbearbeitung für das Abstellen der Fadenführer am Gestrickrand berücksichtigt. Sollten Fadenführer im Ein-/ Ausschaltbereich stehen, so werden dies verschoben oder beim letztem Verwenden der Fahrweg entsprechend verlängert.

Bei Eingabe eines zu hohen Wertes wird der Bereich für das Ein-/ Ausschalten des Einstreifers soweit verschoben, dass der Fadenführer im aktiven Bereich des Einstreifers steht. Die führt zum Abbruch der Technikbearbeitung und der Anwender muss das Problem beseitigen.

Maschine:

Werden die Korrekturwerte erst an der Maschine im Setup-Editor eingetragen, so kann es passieren, dass eine Fehlermeldung erscheint und die Maschine stoppt. Manuelle Änderung der Werte bis keine Fehlermeldung mehr erscheint oder Programm nochmals an der M1plus bearbeiten.

38 ADF 530-32 W: Schussfaden und Wendeplattieren



Mustername	Schuss_Wendeplattieren
Anfang	Schlauch
Maschinentyp	ADF 530-32 W in E 7.2
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Mit Kammfunktion ◆ Mit Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Schlauch-Anfang plattiert ◆ Bereiche mit Schussfadeneinlage ◆ Bereiche mit Wendeplattieren
Musterparameter	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Rapportschalter (RS) ◆ Maschenlänge (NP) ◆ Warenabzug (WMF) ◆ Schussfadenführer Q ◆ YCI

38.1 Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten

Vorgehensweise:

1. **Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.**
2. **Produktion starten.**
3. **Maschine vorbereiten und Muster einrichten:**
 - Fadenführer einfädeln
 - Schussfaden in Fadenführer mit Bypass
 - Fadenführer in Klemme positionieren
 - Strickbereich und Warenstauraum kontrollieren
4. **Maschine starten (einrücken).**

Folgende Änderungen durchführen:

- Rapportschalter (RS)
- Maschenlänge (NP)
- Warenabzugswerte (WMF,WM[^])
- Maschinengeschwindigkeit (MSEC)
- Fadenführerkorrektur für Schussfadenführer Q

38.2 Besonderheiten der ADF 530-32 W

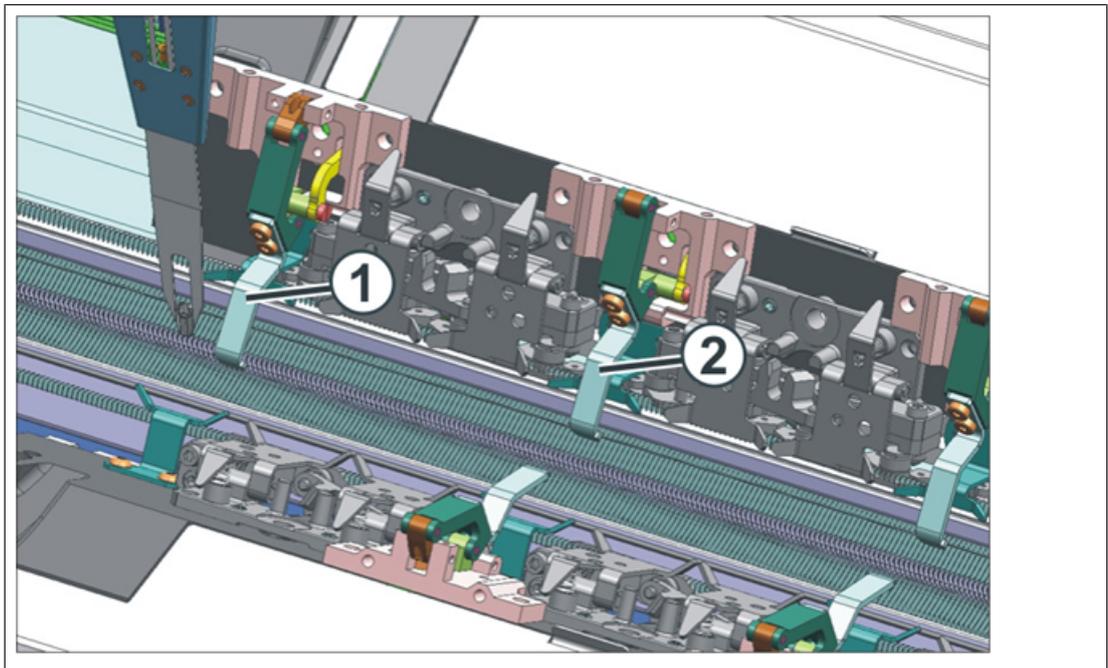
I. Besonderheiten der Maschine:

1. Jedes System hat einen **Schusseinstreifer**

i Schusseinstreifer

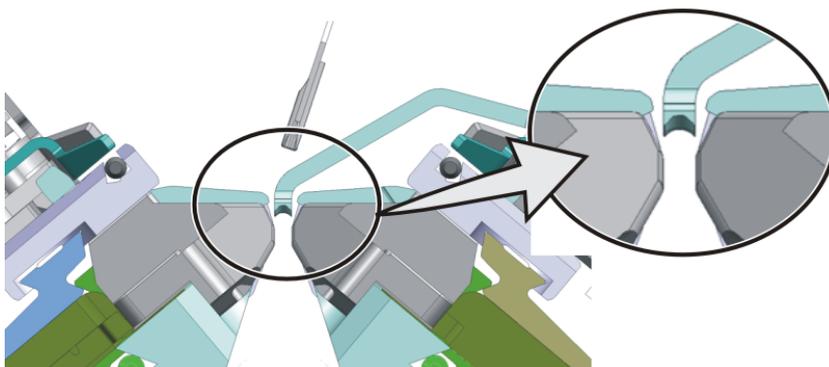
Der Schusseinstreifer verbessert deutlich die Schusseinlage und kann bedingt (eingeschränkt) auch als Gestrickeinstreifer verwendet werden.

1. Platinenöffner sind nicht gefedert.



1	Schusseinstreifer in Tätigkeit
2	Schusseinstreifer außer Tätigkeit

II. Position des Schusseinstreifens:

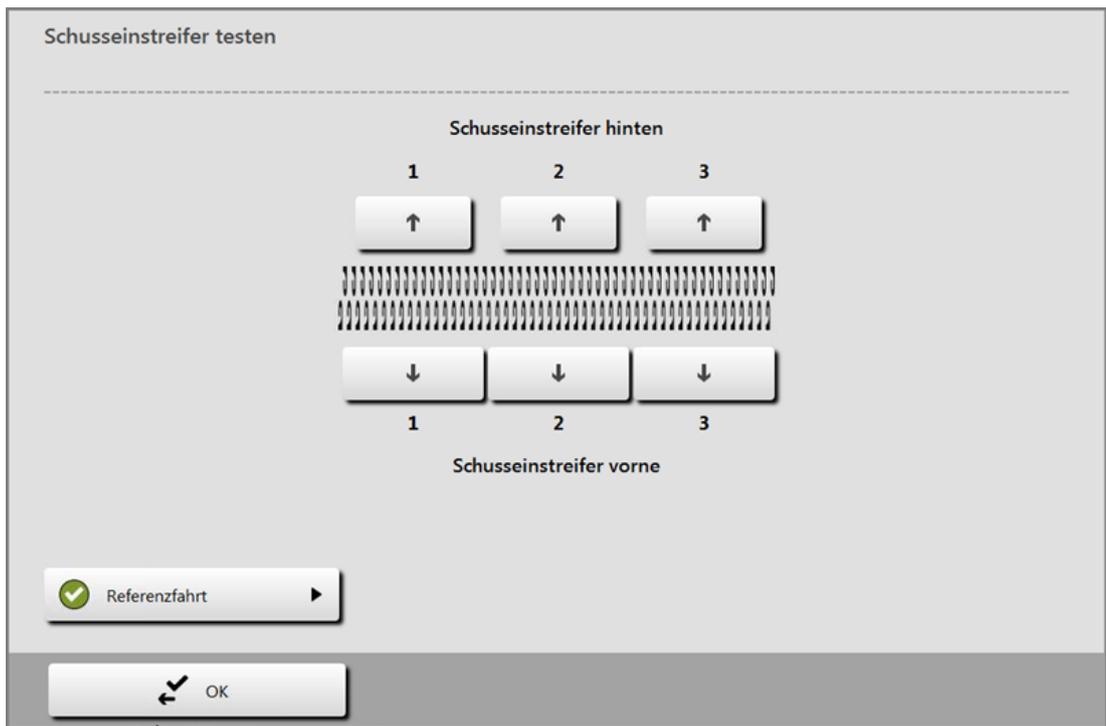


i Platinenöffner

Zwischen geöffneter Platine und Platinenöffner sollte noch ein kleiner Spalt sein, um den Verschleiß der Platinenfüße zu vermeiden.

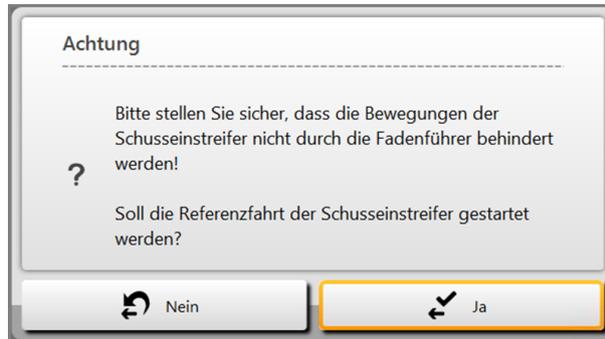
III. Referenzfahrt der Schusseinstreifer an der Maschine:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste  "Maschine warten" auswählen.
- 2. Im Menü die Taste  "Schusseinstreifer" drücken.
- ▶ Das Menü "Schusseinstreifer testen" wird geöffnet.



	Referenzfahrt fehlt
	Referenzfahrt ok
	Referenzfahrt hat ein Problem  : Erneut die Taste "Referenzfahrt" drücken.

- 3. Auf Taste  "Referenzfahrt" tippen.
- ▶ Eine Meldung erscheint.



4. Meldung mit Taste "Ja" bestätigen.
- ▶ Die Schusseinstreifer werden referenziert .
5. Menü mit Taste "OK" verlassen

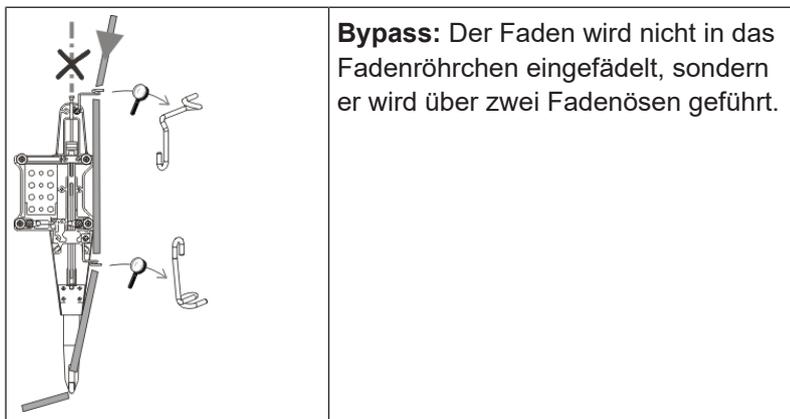


Referenzfahrt Einstreifer

Diese Referenzfahrt darf nur im Nadelbettbereich ausgeführt werden. Ebenfalls darf **kein Fadenführer** im Schlitten stehen. Referenzfahrt niemals im Bereich des Klemm- & Schneidbetts ausführen.

38.3 ADF-Fadenführer mit Bypass-Einrichtung

I. Fadenführer mit Bypass:



Bypass: Der Faden wird nicht in das Fadenröhrchen eingefädelt, sondern er wird über zwei Fadenösen geführt.

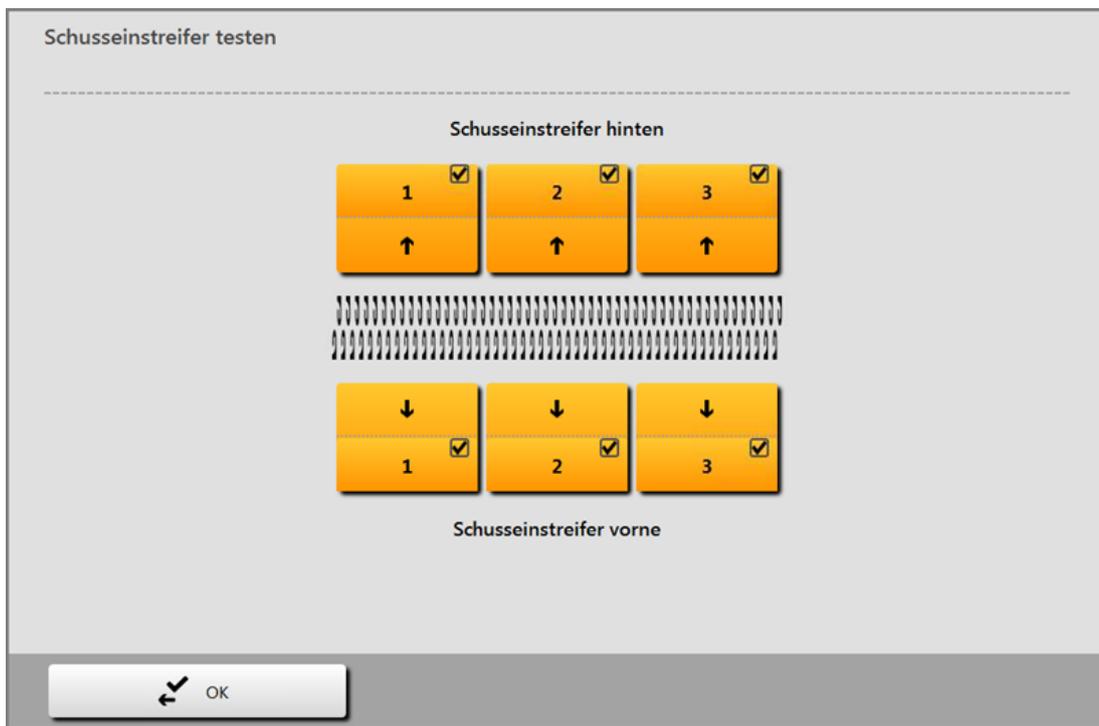
Wann wird der Bypass eingesetzt?

	Erklärung
♦ bei einem sehr groben, voluminösem Garn	Das Garn ist zu dick und kann nicht in das Fadenröhrchen eingefädelt werden.
♦ bei einem Garn, das im Fadenröhrchen "festklebt"	Nach der Schlittenumkehr muss der Spannarm der Fadenkontrollleinheit das Garn zurückholen (spannen), damit keine Fadenschleife entsteht. Durch die erhöhte Reibung entsteht eine Fadenschleife, welche zu einem Fehler im Gestrick führt (Fadenschleife, Loch, Fallmasche, Fadenbruch).

38.4 Einstellen / Justage der Schussfaden-Einstreifer

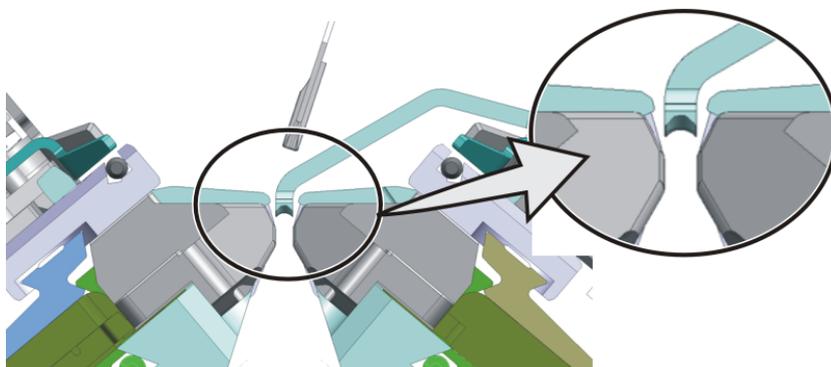
I. Einstellen / Justage der Schussfaden-Einstreifer:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen.
 - ✓ Produktion ist gestartet.
1. In der Hauptnavigationsleiste  Auftrag einrichten auswählen.
 2. In der unteren Navigationsleiste auf  "Muster einrichten" umschalten.
 3. Über die Taste  oder  das Menü "Schusseinstreifer testen" öffnen.



Zweigeteilte Taste		
<input type="checkbox"/>	Taste inaktiv (weiß)	Schussfaden-Einstreifer ist inaktiv
<input checked="" type="checkbox"/>	Taste aktiv (orange)	Schussfaden-Einstreifer ist aktiv
		↓ Schussfaden-Einstreifer eingeschaltet (unten)
		↑ Schussfaden-Einstreifer ausgeschaltet (oben)

4. Mit Hilfe der Tasten ↓ oder ↑ im markierten Bereich die Schusseinstreifer überprüfen.



i

Schlechte Position des Schusseinstreifers

Siehe Betriebsanleitung zur horizontalen und vertikalen Einstellung des Einstreifers.

5. Mit Taste  "Ok" Menü verlassen.

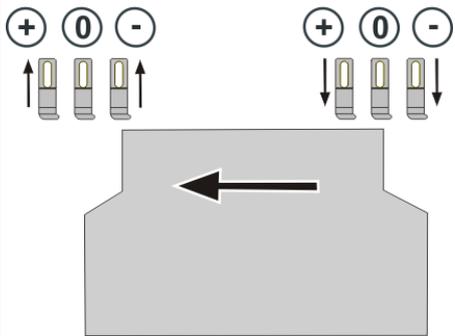
38.5 Schuss-Einstreifer Korrekturen ESCI im Setup2

■ Zur Steuerung der Schaltzeitpunkte für den Schuss-Einstreifer

Befehl für Maschinen mit Einstreifer W

Schuss-Einstreifer-Korrektur (ESCI)	
ESCI _n	49 Korrektur-Werte (Index) für Ein-/ Ausschalten des Einstreifers sind möglich <ul style="list-style-type: none"> ◆ ESCI_n: n= 1- 49 i: ESCI 50 wird automatisch bei Mustern Wendeplattieren mit Schuss-Einstreifer verwendet. ◆ Wertebereich von -120_{nic} bis 120_{nic} Schrittweite: 0,5_{nic}

Auswirkung eines Einstreifer-Korrekturwertes beim Ein-/ Ausschalten

	
i : Das Ein-/ Ausschalten ist schlittenhubabhängig!	
↓	Einschalten des Schuss-Einstreifers
↑	Ausschalten des Schuss-Einstreifers

0	Schalt-Position Standard
+	Schalt-Position später
-	Schalt-Position früher

Setup-Editor: Einstreifer-Korrekturen eingeben

Einstreifer-Korrekturwerte ändern:

- ✓ Sie sind als "Senior Operator"  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen und der Auftrag wurde gestartet.
1. In der unteren Navigationsleiste auf  "Maschine vorbereiten" tippen.
- oder -
Auf  "Muster einrichten" tippen.
 2. Mit der Taste  den Setup-Editor öffnen.
 3. Zum Ändern des Einstreifer-Korrekturwertes mit der Taste  "Einstreifer" das Fenster öffnen.
 4. Gewünschten Einstreifer-Korrekturwert ändern.

ESCI	Systeme	W ↓ +/-	W ↑ +/-	E ↓ +/-	E ↑ +/-	Kommentar
ESCI1		0,0	0,0	0,0	0,0	Hubrichtung <<
ESCI2		0,0	0,0	0,0	0,0	Hubrichtung >>

 Abzug

 Fadenführer

 Maschenlänge

 Geschwindigkeit

 RS-Schalter

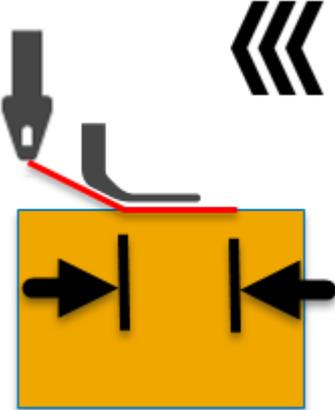
 Fadenlängenkontrolle

 Versatz

 Fournisseure

 Schuss-einstreifer

Name	Liste mit Namen der verwendeten ESCI-Befehle
Systeme	 Nur auf der Maschine! Die aktiven Strickssysteme der jeweiligen Strickreihe werden angezeigt.
W ↓ +/-	Korrektur des Ein-Schaltzeitpunkts für den Schussfaden-Einstreifer <ul style="list-style-type: none"> ◆ Positiver Wert: <ul style="list-style-type: none"> - Schaltzeitpunkt in Schlittenrichtung verschieben

	<ul style="list-style-type: none"> - Der Einstreifer wird später nach unten gedrückt.  <ul style="list-style-type: none"> ◆ Negativer Wert: <ul style="list-style-type: none"> - Schaltzeitpunkt entgegen der Schlittenrichtung verschieben - Der Einstreifer wird früher nach unten gedrückt
W ↑ +/-	<p>Korrektur des Aus-Schaltzeitpunkts für den Schussfaden-Einstreifer</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Positiver Wert: <ul style="list-style-type: none"> - Schaltzeitpunkt in Schlittenrichtung verschieben - Der Einstreifer wird später nach oben gezogen. ◆ Negativer Wert: <ul style="list-style-type: none"> - Schaltzeitpunkt entgegen der Schlittenrichtung verschieben - Der Einstreifer wird früher nach oben gezogen.

i**M1plus:**

- Werden an der M1plus Korrekturwerte eingegeben, so werden diese bei der Technikbearbeitung für das Abstellen der Fadenführer am Gestrickrand berücksichtigt.
- Sollten Fadenführer im Ein-/ Ausschaltbereich stehen, so werden dies verschoben oder beim letztem Verwenden der Fahrweg entsprechend verlängert.
- Bei Eingabe eines zu hohen Wertes wird der Bereich für das Ein-/ Ausschalten des Einstreifers soweit verschoben, dass der Fadenführer im aktiven Bereich des Einstreifers steht. Dies führt zum Abbruch der Technikbearbeitung und der Anwender muss das Problem beseitigen.

Maschine:

- Werden die Korrekturwerte erst an der Maschine im Setup-Editor eingetragen, so kann es passieren, dass eine Fehlermeldung erscheint und die Maschine stoppt.
- Manuelle Änderung der Werte bis keine Fehlermeldung mehr erscheint oder Programm nochmals an der M1plus bearbeiten.

38.6 Fadenführerkorrektur für den Schussfadenführer

i

Definition des Schussfadenführers

Der **Schussfadenführer** wird als **Q- Fadenführer** definiert. Dies bedeutet, dass dieser Fadenführer in vertikaler und horizontaler Richtung mit vorgegebenen Werten arbeitet.

Schussfadenführer korrigieren:

i

Empfehlung für den Einsatz des Schussfadenführers

Zur optimalen Einlage des Schussfadens wird der Einsatz des Schusseinstreifers empfohlen!

Aufgrund dessen wird der Schussfaden meistens mit dem System 1 (S1) eingelegt, da zur Optimierung eventuell eine Fadenführerkorrektur notwendig sein kann.

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Das Strickprogramm ist geladen.

Fadenführerkorrektur für den Schussfadenführer

✓ Produktion ist gestartet.

1. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag einrichten" auswählen.
2. In der unteren Navigationsleiste auf  "Maschine vorbereiten" umschalten.
3. Mit Taste  den Setup-Editor öffnen.
4. Im Editor das Menü  "Fadenführer" auswählen.
5. Umschalten auf Registerkarte  "YC/YCI".
- ▶ Das im Muster verwendete YC mit allen Fadenführern und allen zusätzlich verwendeten Fadenführerkorrekturen YCI_n werden angezeigt.
6. Änderungen in der Tabelle YC oder in einer der YCI_n-Tabellen vornehmen.
7. Eventuell mit Scrollbalken,  oder  Anzeige scrollen.

YD/YDI		YC/YCI		NCC		YPI		
YC/YCI	Y	K _a	K _b	K<I>a	K<I>b	<> +/- [mm]	^v +/- [mm]	MSEC
YC								
	16A	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,00
	10A	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,00
	8A	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,00
	4A	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,00
	3A	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,00
	2A	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,00
	1A	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,00

Spalte	Bedeutung	
<> +/- [mm]	Horizontale Korrektur der Einlegeposition (Strickposition): <ul style="list-style-type: none"> ◆ Für Stricken ◆ Für Schuss (Fadenführer als Q definiert) Positiver Wert: Korrektur von Grundstellung nach rechts (nachlaufend) Negativer Wert: Korrektur von Grundstellung nach links (forlaufend)	Minimaler Wert: - 100 Maximaler Wert: 100 Schrittweite: 0,1 mm

Spalte	Bedeutung	
	<p>i: Achtung: Der eingegebene Wert wird zu Werten aus der Registerkarte YPI hinzuaddiert.</p>	
^v +/- [mm]	<p>Vertikale Korrektur der Einlegeposition (Strickposition):</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Für Stricken ◆ Für Schuss (Fadenführer als Q definiert) <p>Positiver Wert: Korrektur von Grundstellung nach oben (steiler Fadenwinkel)</p> <p>Negativer Wert: Korrektur von Grundstellung nach unten (flacher Fadenwinkel)</p> <p>i: Achtung: Der eingegebene Wert wird zu Werten aus der Registerkarte YPI hinzuaddiert.</p>	<p>Minimaler Wert: - 2.0 Maximaler Wert: 5.0 Schrittweite: 0,1 mm</p>

8. Gewünschte Werte ändern:

- Horizontale Wertänderung in Spalte <> +/- [mm]
- Vertikale Wertänderung in Spalte ^v +/- [mm]

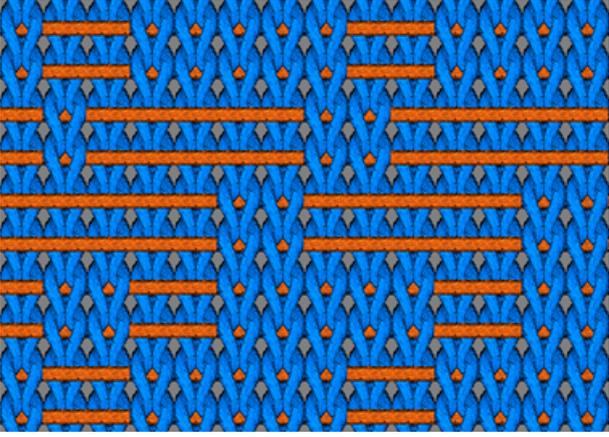
9. Mit Taste  "Schließen" den "SETUP-Editor" verlassen.

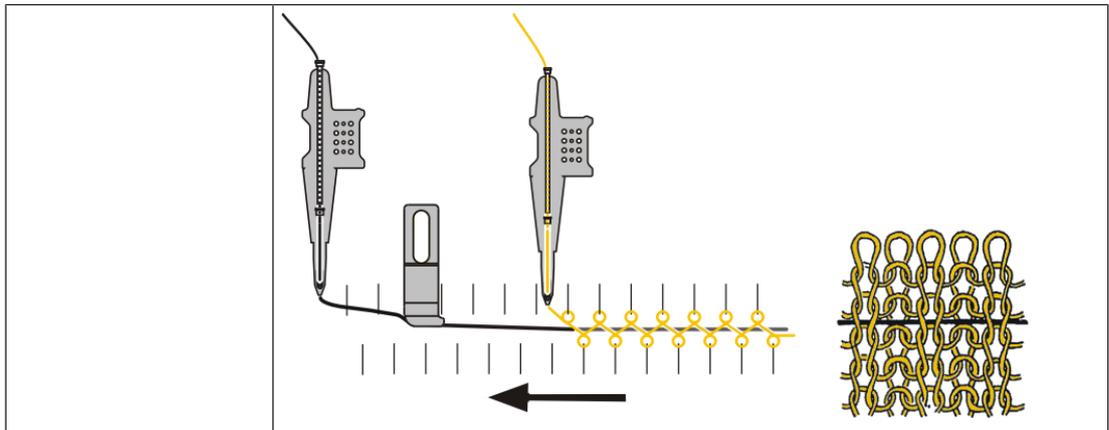
▶ Geänderte Werte werden beim Speichern im .setx abgespeichert.

10. Maschine mit der Einrückstange wieder starten.

▶ Die Änderungen werden bei der nächsten Fadenführerbenutzung ausgeführt.

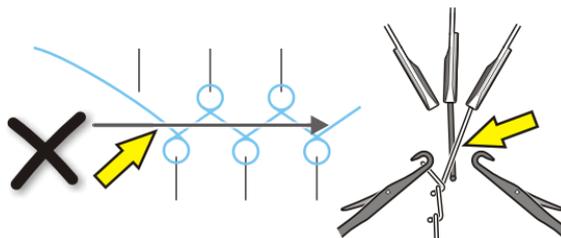
38.7 Stricktechnik: Weave-in auf der CMS ADF 32 W

Gestrickdarstellung	
Eigenschaften	<p>Schussfaden (Flottfaden) wird über die ganze Musterbreite oder selektiv eingelegt.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Keine oder geringe Querelastizität. Mit elastischen Fäden kann eine definierte Elastizität erreicht werden (Beispiel Kompressionsstrumpf) ◆ Neue Gestrickoptiken (Webähnlich) sind machbar
Funktionsweise des Schusseinstreifers	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Der Schusseinstreifer hält Flottungen tief, damit diese den Strickvorgang nicht behindern. ◆ Der Schusseinstreifer hält den Schussfaden so tief, dass er im anschließend strickenden System keine Masche oder Fang strickt. <ol style="list-style-type: none"> 1. Ein Schussfaden wird in Strickrichtung der Maschenreihen eingelegt, aber nicht eingebunden durch Masche oder Fang. 2. Das Einlegen des Schussfadens erfolgt durch den Schussfadenführer. Dieser Fadenführer läuft so weit vor dem strickenden System, dass der Faden nur eingelegt wird, aber keine Masche oder Fang strickt. 3. Der Schusseinstreifer drückt den Faden nach unten zwischen die Nadelbetten. 4. Im anschließend strickenden System wird der Schussfaden durch die Maschen umschlossen.



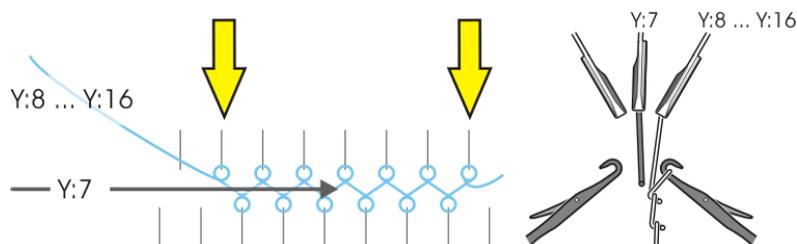
38.7.1 Sicheres Einlegen des Schussfadens

- Schussfadenführer mit Bypass
- Der Schussfaden wird durch den nachfolgenden Grundfaden in das Gestrück eingebunden.
- Damit der Schussfaden sicher eingelegt wird, darf der Grundfaden den Schussfaden nicht kreuzen. Wird der Weg des Schussfadens durch den Grundfaden behindert, besteht die Gefahr, dass der Schussfaden nicht in den Schusseinstreifer eingelegt wird.



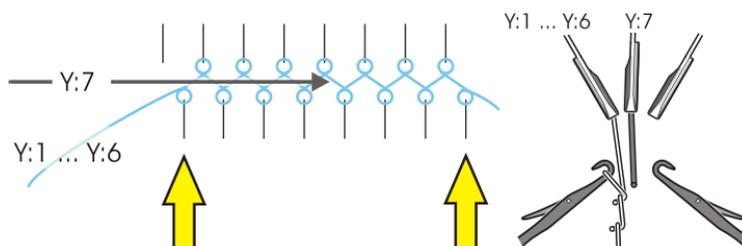
Regeln für die sichere Schusseinlage:

- Der Fadenführer mit einer höheren Nummer als der Schussfadenführer, strickt die letzte Masche auf dem hinteren Nadelbett.



Y:7	Schussfadenführer
Y:8 ... Y:16	Der nachfolgend strickende Fadenführer befindet sich auf der Spur 8 bis Spur 16

- Der Fadenführer mit einer niedrigeren Nummer als der Schussfadenführer, strickt die letzte Masche auf dem vorderen Nadelbett.



Y:7	Schussfadenführer
Y:1 ... Y:6	Der nachfolgend strickende Fadenführer befindet sich auf der Spur 1 bis Spur 6

38.8 Stricktechnik: Plattieren mit den ADF-Maschinen

-
- i** Die ADF-Maschinen benötigen keine speziellen Fadenführer für das Plattieren.
-

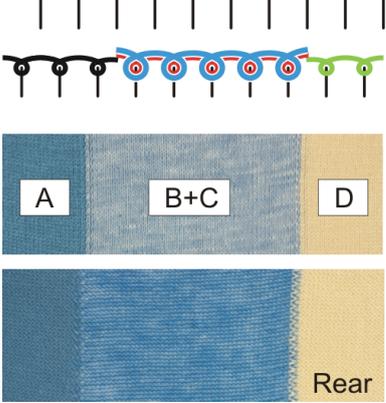
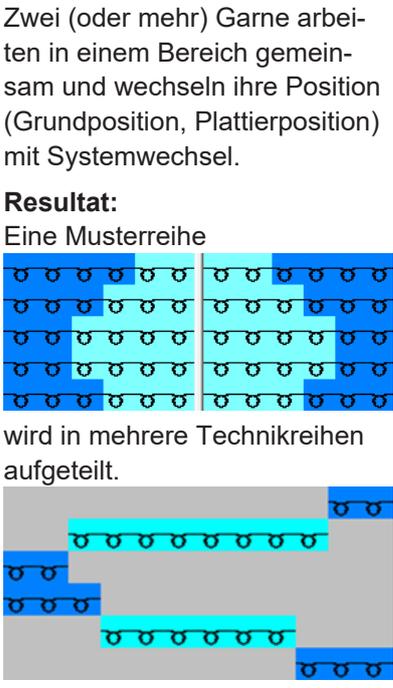
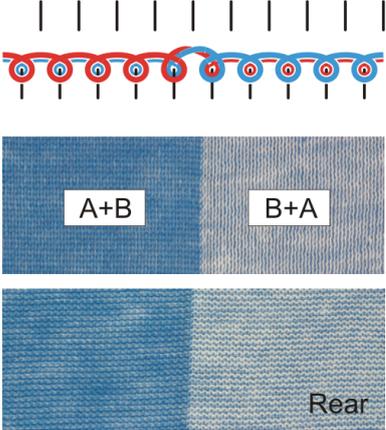
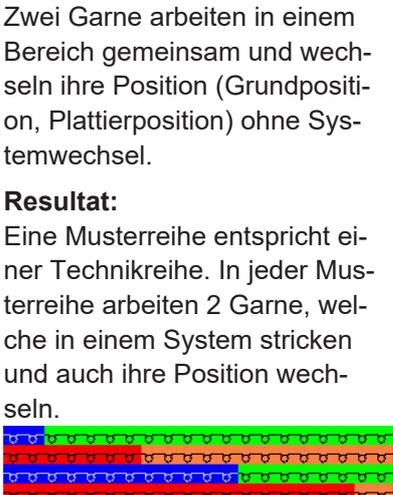
Herkömmliche Plattierarten:

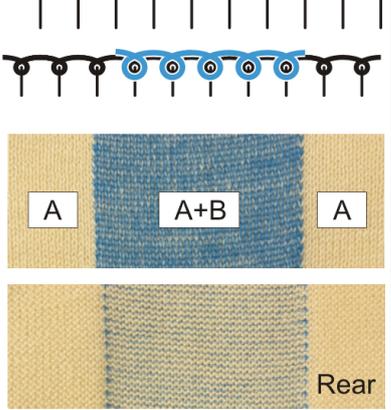
- Farbplattieren
- Qualitätsplattieren

-
- i** Plattieren über die gesamte Gestrickbreite mit zwei Fadenführern in einem Strickssystem (gleich wie auf Performer-Maschinen)
-

Spezielle Plattierarten der ADF – Maschinen:

- Intarsia Plattieren
- Wendeplattieren
- Stoll-ikat-plating®
- Selektives Plattieren

Bezeichnung der Stricktechniken	Definition	Fadenlauf
<p>Intarsia plattiert</p>	<p>Zwei (oder mehr) Garne arbeiten in einem Intarsia-Bereich gemeinsam. Die Garne werden in benachbarten Bereichen nicht verwendet.</p>	 <p>The diagram shows a needle arrangement with 12 needles. The first 8 needles are black, the next 2 are red, and the last 2 are green. Below this, two fabric samples are shown. The top sample is divided into three sections: 'A' (dark blue), 'B+C' (medium blue), and 'D' (yellow). The bottom sample shows a transition from dark blue to yellow, labeled 'Rear'.</p>
<p>Wendepaltieren</p>	<p>Zwei (oder mehr) Garne arbeiten in einem Bereich gemeinsam und wechseln ihre Position (Grundposition, Plattierposition) mit Systemwechsel.</p> <p>Resultat: Eine Musterreihe</p>  <p>The diagram shows a needle arrangement with 12 needles. The first 6 are red and the last 6 are blue. Below this, two fabric samples are shown. The top sample is divided into two sections: 'A+B' (dark blue) and 'B+A' (medium blue). The bottom sample shows a transition from dark blue to medium blue, labeled 'Rear'. A larger diagram below shows a grid of stitches with red and blue highlights.</p> <p>wird in mehrere Technikreihen aufgeteilt.</p>	 <p>The diagram shows a needle arrangement with 12 needles. The first 6 are red and the last 6 are blue. Below this, two fabric samples are shown. The top sample is divided into two sections: 'A+B' (dark blue) and 'B+A' (medium blue). The bottom sample shows a transition from dark blue to medium blue, labeled 'Rear'.</p>
<p>Stoll-ikat plating ®</p>	<p>Zwei Garne arbeiten in einem Bereich gemeinsam und wechseln ihre Position (Grundposition, Plattierposition) ohne Systemwechsel.</p> <p>Resultat: Eine Musterreihe entspricht einer Technikreihe. In jeder Musterreihe arbeiten 2 Garne, welche in einem System stricken und auch ihre Position wechseln.</p>  <p>The diagram shows a needle arrangement with 12 needles. The first 6 are red and the last 6 are blue. Below this, two fabric samples are shown. The top sample is divided into two sections: 'A+B' (dark blue) and 'B+A' (medium blue). The bottom sample shows a transition from dark blue to medium blue, labeled 'Rear'. A larger diagram below shows a grid of stitches with red and blue highlights.</p>	 <p>The diagram shows a needle arrangement with 12 needles. The first 6 are red and the last 6 are blue. Below this, two fabric samples are shown. The top sample is divided into two sections: 'A+B' (dark blue) and 'B+A' (medium blue). The bottom sample shows a transition from dark blue to medium blue, labeled 'Rear'.</p>

Bezeichnung der Stricktechniken	Definition	Fadenlauf
<p>Selektives Plattieren</p>	<p>Zwei (oder mehr) Garne arbeiten nur in einem selektierten Bereich gemeinsam. In derselben Strickreihe wird mindestens ein Garn auch außerhalb des selektierten Bereichs verwendet.</p>	 <p>The diagram illustrates selective plating in three parts. At the top, a needle bed is shown with 12 needles. The first, fourth, seventh, and tenth needles are marked with vertical lines. Below this, a row of needles shows the selected needles (4, 5, 6, 7, 8) with blue circles and arrows indicating they are active, while the other needles are inactive. Below the needle diagram are two fabric samples. The first sample shows a central blue section labeled 'A+B' flanked by tan sections labeled 'A'. The second sample shows a tan section on the left, a blue section in the middle, and a tan section on the right, with the label 'Rear' at the bottom right corner.</p>

39 Fully-Fashion Vorderteil ohne Kamm



Mustername	FF_ohne_Kamm
Anfang	1x1 - Rippe
Maschinentyp	CMS 530 HP W in E 7.2 CMS 530 HP 5,2" in E 3,5.2 ADF 530-32 W in E 7.2
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ◆ ohne Kammfunktion ◆ ohne Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Form: Vorderteil mit V-Ausschnitt ◆ RL-Gestrick mit Ringel (3 Farben)
Musterparameter	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Sauberstricken (Zähler #90) ◆ Rapportschalter (RS) ◆ Maschenlänge (NP + NPJ) ◆ Warenabzug (WMF) ◆ Fadenführer (YDF)

39.1 Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten

Vorgehensweise:

1. **Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.**
2. **Produktion starten ab Startzeile 1 (SP1).**
3. **Maschine vorbereiten und Muster einrichten:**
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer am Gestrickrand positionieren und Fadenenden fixieren
 - Strickbereich und Warenstauraum kontrollieren
4. **Funktion Sauberstricken aktivieren.**
 - Zähler #90 setzen
 - Zähler #51 und Zähler #52 kontrollieren
5. **Maschine starten (einrücken).**

Folgende Änderungen durchführen:

- Rapportschalter (RS)
- Maschenlänge (NP)
- Warenabzugswerte (WMF)
- Maschinengeschwindigkeit (MSEC)

39.2 Zusätzliche Informationen bei Fully-Fashion - ohne Kamm

Bei **Fully-Fashion ohne Kamm** sind zusätzliche Befehle und Funktionen notwendig:

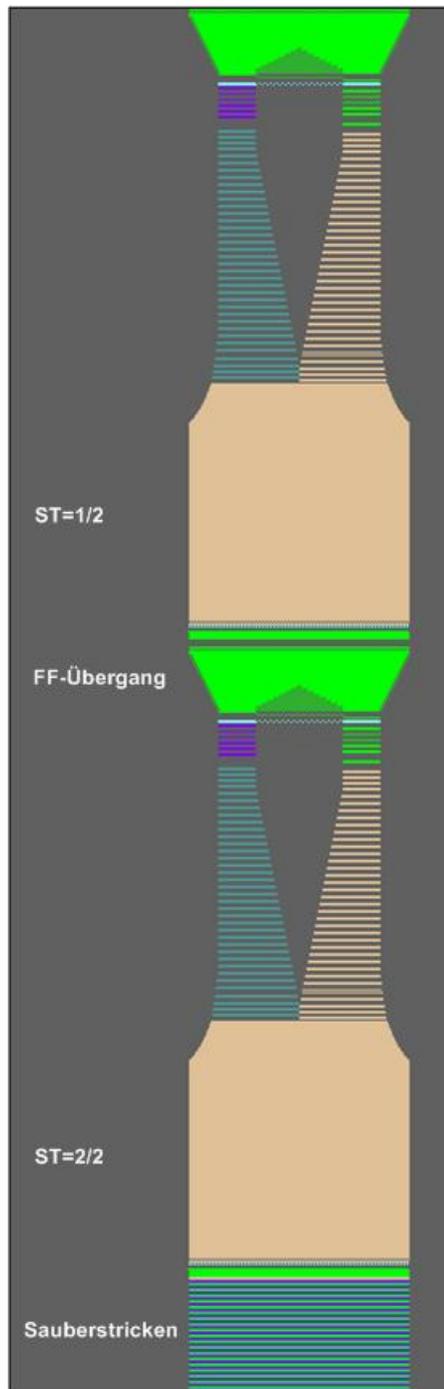
- Sauberstricken
- Übergangsreihen (FF-Trans)
- Fadenführer-Grundstellung

I. Übergangsreihen:

i Übergangsreihen (FF-Trans) werden beim **Stricken ohne Kamm** verwendet.

- Die Übergangsreihen bilden den Wechsel zwischen der Endbreite des vorherigen Strickteils und der Anfangsbreite des folgenden Strickteils.

- Die Funktion FF-Trans beinhaltet IF-Abfragen zum Aufrufen der notwendigen Funktionen für das Zunehmen und/oder Abwerfen.
- Mit Hilfe von RS17 können die Gestrickhöhe im Übergang so reguliert werden bis sich die gesamte Gestrickbreite im Hauptabzug befindet.
- Separate Fadenführer ermöglichen das Arbeiten mit Restgarn.



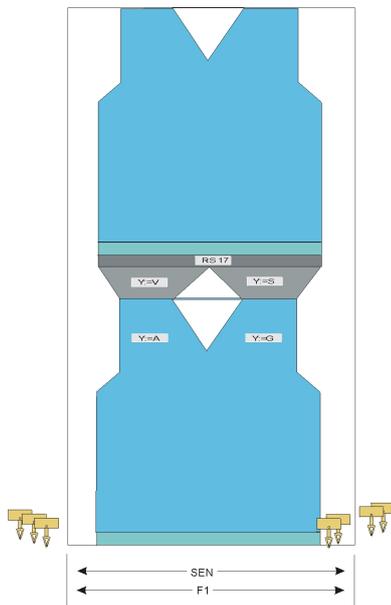
Sintral-Funktion:

```

C----- FF-TRANSITION -----
FBEG:FF-TRANS;
IF #LM<#54 IF #RM>#53 IF #RM-#LM>2           F: !-WIDENING-V;
IF #L=#51 IF #R=#52                           #L=#51 #R=#52 #LM=0 #RM=0 GOTO FEND
IF #L<=#51 IF #R>=#52 F: !-PRESS-OFF;        #L=#51 #R=#52 #LM=0 #RM=0 GOTO FEND
IF #L>=#51 IF #R<=#52 F: !-WIDENING;        #L=#51 #R=#52 #LM=0 #RM=0 GOTO FEND
IF #L<>#51 IF #R<>#52 F: !-PRESS-OFF;        F: !-WIDENING; #L=#51 #R=#52 #LM=0 #RM=0
FEND

```

II. Fadenführer-Grundstellung - YG:



- Fadenführer **ohne** F werden durch S0Y am SEN abgestellt.
- Fadenführer **mit** F werden durch S0Y am Gestrickrand abgestellt.

39.3 Fadenführer einfädeln und positionieren bei Mustern ohne Kamm

Belegung und Zuordnung der Fadenführer abrufen:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen und die Produktion wurde mit Einstellung **Startzeile 1** (SP1) gestartet.
1. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" antippen.
 - ▶ Dialog mit der Fadenführergrundstellung wird angezeigt.



2. Zusätzlich kann auch der Dialog "Fadenführer" mit der Taste  geöffnet werden.
3. Dialog mit Taste  "Schließen" verlassen.

39.4 Funktion Sauberstricken

- Die Funktion **Sauberstricken** wird verwendet bei:
 - Programmen für Maschinen ohne Kamm
 - Programmen für Maschinen mit Kamm, aber **ohne Kammverwendung**
- Die Funktion **Sauberstricken** kann ein- / ausgeschaltet werden
- Die Strickbreite und Stricklänge für Sauberstricken kann festgelegt werden

Einstellung	Funktion
#90=0	Funktion Sauberstricken ausschalten
#90=1	Funktion Sauberstricken einschalten (Automatische Längenberechnung - feinheitsabhängig)
#90=n	Funktion Sauberstricken wird n - mal ausgeführt
#41 / #42	<ul style="list-style-type: none"> ◆ #41 identisch mit #L ◆ #42 identisch mit #R

Einstellung	Funktion
#51 / #52	Hilfszähler zur Bestimmung der Anfangsbreite des Gestricks  : Die Zählerwerte ändern sich nicht während dem Stricken.

Funktion Sauberstricken starten

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen und die Produktion wurde mit Einstellung **Startzeile 1** (SP1) gestartet.
1. In der unteren Navigationsleiste  "Manuell eingreifen I" auswählen.
 2. Taste  "Sauberstricken M1plus (#90)" drücken.
 - ▷ Das Menü "Sauberstricken M1plus (#90)" wird geöffnet und die Zähler #L (#41) und #R (#42) sind gesetzt.
 3. Eventuell die Tasten "# 51" und "#52" deaktivieren, um gegebenenfalls die Zähler #L (#41) und #R (#42) manuell setzen zu können.
 4. Eingaben überprüfen.
 5. Unter "# 90" den gewünschten Wert eingeben: z.B. 1.
 6. Die Taste  "Sauberstricken starten" drücken.
 7. Dialog mit Taste  "Schließen" verlassen.
 8. Maschine einrücken (starten).
 - ▷ Maschine stoppt, um die Fadenführer zu überprüfen.
 9. Maschine erneut einrücken.
 - ▷ Die feinheitsabhängige Längenberechnung für das Sauberstricken wird ausgeführt und gestrickt.
 - ▷ Nach Abarbeiten der Funktion Sauberstricken wird der Zähler #90 auf =0 gesetzt und die Maschine gestoppt.
 - oder -
 - eventuell die Funktion vorzeitig beenden, wenn Gestrick die gewünschte Länge hat.
 10. Gestrick in den Abzug bringen:
 - Über die Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Auftrag einrichten"
 - oder -
 -  "Auftrag produzieren" auswählen.
 11. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "Manuell eingreifen II" antippen.
 12. Mit Taste  "Warenabzug öffnen" den Hauptabzug öffnen, um das Gestrick durchzuziehen.

13. Anschließend mit der Taste  "Warenabzug schließen" den Hauptabzug wieder schließen.
14. Maschine wieder einrücken.
- Funktion Sauberstricken ist beendet und das Strickprogramm wird gestrickt.

i Während der Produktion wird die Funktion Sauberstricken nicht mehr aufgerufen.
Verwendung nur bei Strickbeginn auf leerem Nadelbett, bei Fadenbruch oder sonstige auftretenden Situationen, bei welchen sich das gesamte Gestrick nicht mehr im Hauptabzug befindet.

Funktion Sauberstricken vor Ende abbrechen

Bei ausreichender Gestricklänge kann die Funktion **Sauberstricken** vor Ablauf der automatischen Längenberechnung abgebrochen werden.

1. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" auswählen.
 2. Taste  # drücken.
 3. In der Registerkarte  # "Zähler 51-99" öffnen.
 4. Unter #90 den Wert 0 eingeben und bestätigen.
▷ Die Maschine stoppt und das Gestrick kann in den Abzug gebracht werden.
 5. Unter  "Manuell eingreifen I" die Taste  "Teil automatisch neu beginnen [Ctrl-Z]" - oder -
Taste  "Teil neu beginnen [SP]" drücken, eventuell erst unter "ab Zeile [SPn]" die gewünschte Startzeile (1 oder 40) eingeben
 6. Maschine starten (einrücken).
- Es wird automatisch das Strickprogramm gestartet bis die Maschine erneut stoppt, um die Fadenführer zu überprüfen. Nach der Prüfung kann weitergestrickt werden.

39.5 Einstellung: Fadenführerabstand am Gestrickrand

i Manuelle Staffelung der Fadenführer am Gestrickrand
Dies ist nur notwendig, wenn man nicht mit YDopt (automatisch optimierte Staffelung) arbeitet und sich Schlaufen am Gestrickrand bilden.

I. Fadenführerabstand (YD) ändern:

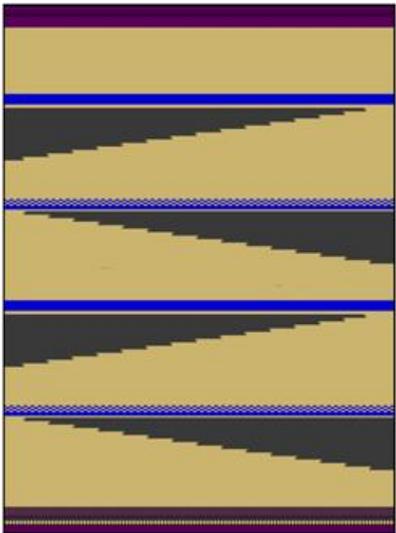
- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen und die Produktion wurde gestartet.
 - ✓ In der unteren Navigationsleiste ist  "Maschine vorbereiten" ausgewählt.
1. Mit Taste  den "Setup-Editor" öffnen.
 2. Menü  "Fadenführer" auswählen.
 3. Registerkarte  "YD/YDI" öffnen.
- Die im Muster verwendete Fadenführerstaffelung YD und alle zusätzlichen Fadenführerstaffelungen YDI werden angezeigt.

YD/YDI	Spur	links	rechts	Kommentar
YD	-			
8		32,0	32,0	Schutzfaden rechts
7		27,0	18,0	Schutzfaden links
6		9,0	4,0	Grundfarbe 1
5		15,0	22,0	Farbe 3
4		22,0	15,0	Farbe 2
3		18,0	27,0	Grundfarbe 1
2		4,0	9,0	Kammfaden
1		8,0	12,0	Trennfaden

YD / YDI	Anzeige der im Strickprogramm verwendeten YD / YDI Tabellen für den Abstand der Fadenführer vom Gestrickrand	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ YDn= m-o ◆ YDI n: weitere indirekte Fadenführer-Staffelungen (YDI1-YDI20) 	
		Anzeige der Tabelle zuklappen
		Anzeige der Tabelle aufklappen
Spur	Angabe der Fadenführerschiene mit dem Fadenführer (n)	
links ...	Abstand vom Gestrickrand links (m)	Minimaler Wert: 0 Maximaler Wert: 160 Schrittweite: 0,5 = 1/32 Zoll = 0,8mm
rechts ...	Abstand vom Gestrickrand rechts (o)	
Kommentar	Erläuterung	ASCII-Zeichen

4. Änderungen in der YD-Tabelle vornehmen.
 5. Gegebenenfalls in den weiteren YDI-Tabellen weitere Änderungen vornehmen.
 6. Dialog mit Taste  "Schließen" verlassen.
 7. Maschine mit der Einrückstange wieder in Tätigkeit bringen.
- ▶ Die Änderungen werden bei der nächsten Fadenführerbenutzung ausgeführt.

40 Applikationen + Spickel-Technik ohne Kamm

	
Mustername	Applikation_ohne_Kamm
Anfang	1x1 - Rippe
Maschinentyp	CMS 530 HP W in E 7.2 CMS 530 HP 5,2" in E 3,5.2 ADF 530-32 W in E 7.2
Betriebsart der Maschine	<ul style="list-style-type: none"> ♦ ohne Kammfunktion ♦ ohne Klemmen / Schneiden
Musterbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ♦ RL Struktur ♦ Spickel-Technik ♦ Wellen <ul style="list-style-type: none"> – mit RL – mit Jacquard Flottung ♦ Applikationen
Musterparameter	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Sauberstricken (Zähler #90) ♦ Rapportschalter (RS) ♦ Maschenlänge (NP)

	◆ Warenabzug (WMF)
--	--------------------

40.1 Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen und einrichten

Vorgehensweise:

1. **Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.**
2. **Produktion starten ab Startzeile 1 (SP1).**
3. **Maschine vorbereiten und Muster einrichten:**
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer am Gestrickrand positionieren und Fadenenden fixieren
 - Strickbereich und Warenstauraum kontrollieren
4. **Funktion Sauberstricken aktivieren.**
 - Zähler #90 setzen
 - Zähler #51 und Zähler #52 kontrollieren
5. **Maschine starten (einrücken).**

Folgende Änderungen durchführen:

- Rapportschalter (RS)
- Maschenlänge (NP)
- Warenabzugswerte (WMF)
- Maschinengeschwindigkeit (MSEC)

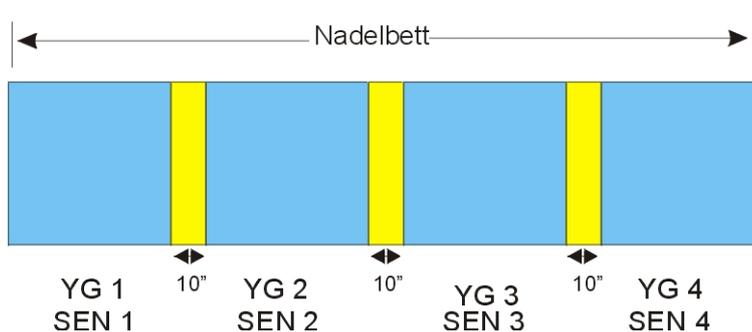
41 Mehrteiliges Arbeiten ohne Kammverwendung

Arbeiten mit mehreren SEN Bereichen:

- Maschinen ohne Kamm
- Maschinen mit Kamm: Kammverwendung und Klemmen/ Schneiden deaktiviert

Sintralbefehle	
Fadenführer Grundstellung:	YG1: YG2: YG3: YG4:
Musterfelder	F1: - oder - F1: / F2: / F3: / F4:
Patrone Maschine	PM: F1 xx: F1 xx: F1 xx: F1; - oder - PM: F1 xx: F2 xx: F3 xx: F4;
Selektierter Nadelbereich	SEN1= SEN2= SEN3= SEN4=

Mehrere SEN-Bereiche mit entsprechendem Zwischenraum für Fadenführer:



i

Der Abstand zwischen den einzelnen SEN Bereichen ist abhängig von der Anzahl der verwendeten Fadenführer pro SEN.

42 Betriebsarten der CMS 822 HP

Betriebsart mit Kamm und Klemmen/ Schneiden

■ Betriebsart mit Kammverwendung:

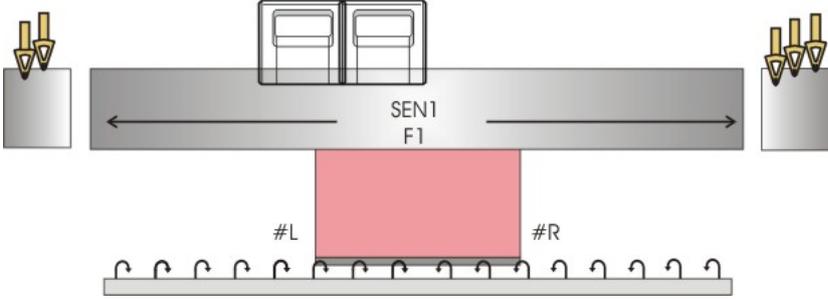
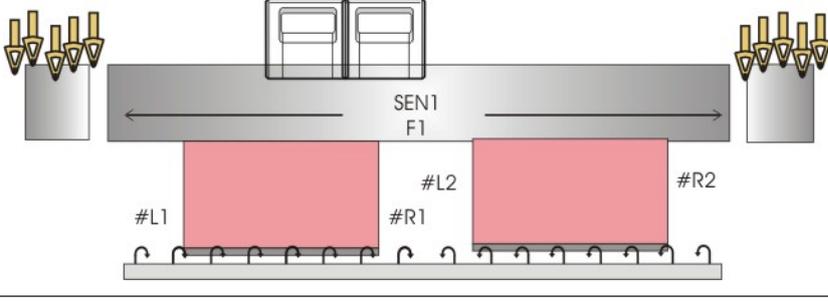
Das Strickprogramm (Sintral, Jacquard, Setup) ist so aufgebaut, dass am Anfang des Programms die **Kammfunktion** und am Gestrickende die **Abwerf-Funktion** aufgerufen wird.

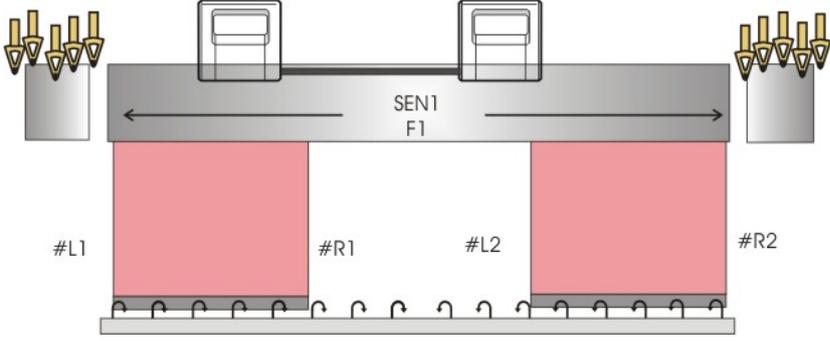
Resultat:

Jedes Teil wird mit dem Kamm begonnen und am Ende abgeworfen.
Es werden Einzelteile produziert.



Bei Strickbeginn darf sich **kein** Gestrick im Nadelbett oder Hauptabzug befinden.

<p>Eng gekoppelt 1-teilig</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ◆ Maschine arbeitet im Fully-Fashion Modus (Befehl PF0) ◆ Strickteil ist meistens in der Maschinenmitte positioniert. ◆ SEN und F1 definiert die gesamte Nadelbettbreite ◆ Zähler #L und #R bestimmen die tatsächliche Strickbreite ◆ Fadenführer sind in der Klemm-Schneideeinheit positioniert ◆ Kamm ist aktiv
<p>Eng gekoppelt 2-teilig</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ◆ Maschine arbeitet im Fully-Fashion Modus (Befehl PF0) ◆ Zwei Teile können gestrickt werden ◆ SEN und F1 definiert die gesamte Nadelbettbreite ◆ Zähler #L1 und #R1 bestimmen die Strickbreite des linken Teils

	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Zähler #L2 und #R2 bestimmen die Strickbreite des rechten Teils ◆ Fadenführer für linkes Strickteil in linker Klemm-Schneideeinheit ◆ Fadenführer für rechtes Strickteil in rechter Klemm-Schneideeinheit ◆ Kamm ist aktiv
<p>Weit gekoppelt 2-teilig</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ◆ Maschine arbeitet im Fully-Fashion Modus (Befehl PF0) ◆ Zwei Teile können gestrickt werden ◆ SEN und F1 definiert die gesamte Nadelbettbreite ◆ Zähler #L1 und #R1 bestimmen die Strickbreite des linken Teils ◆ Zähler #L2 und #R2 bestimmen die Strickbreite des rechten Teils ◆ Fadenführer für linkes Strickteil in linker Klemm-Schneideeinheit ◆ Fadenführer für rechtes Strickteil in rechter Klemm-Schneideeinheit ◆ Kamm ist aktiv

Betriebsart ohne Kamm und Klemmen/ Schneiden

■ Betriebsart ohne Kammverwendung:

Das Strickprogramm (Sintral, Jacquard, Setup) ist so aufgebaut, dass am Anfang ein Trennfaden eingelegt wird.

Der Trennfaden ermöglicht das Trennen der Teile nach dem Stricken oder Bügeln.

Resultat:

Die einzelnen Teile werden in einer Bahn aneinander gestrickt.



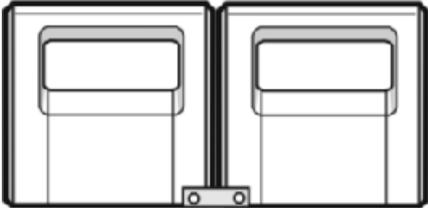
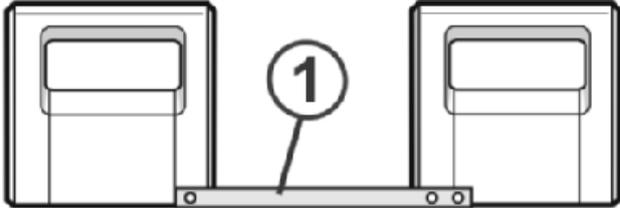
Bei dieser Betriebsart muss immer ein Gestrück in den Nadeln hängen.

<p>Eng gekoppelt Mehrteilig</p>	
<p>Weit gekoppelt (Tandem)</p>	
	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Maschine arbeitet nicht im Fully-Fashion Modus (Befehl PFN) ♦ Maximal 4 Strickteile (SEN1-SEN4) können positioniert werden ♦ SEN1-4 und F1-4 definieren die jeweiligen Strickteilm Breiten ♦ Fadenführergrundstellung (YG1 - YG4) ♦ Fadenführer sind jeweils an linker und rechter Gestrickkante positioniert ♦ Kamm und Klemm-Schneideeinheit sind deaktiviert
	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Maschine arbeitet nicht im Fully-Fashion Modus (Befehl PFN) ♦ Bis zu 4 Strickteile pro Schlitten ♦ SINTRAL beinhaltet nur die Informationen für das linke Strickteil Resultat: Die Maschinensteuerung kopiert die Information des linken Strickteils für das rechte Strickteil.

- ♦ Die gewählte Kopplungsweite bestimmt den Abstand zwischen den Strickteilen
- ♦ Fadenführer sind jeweils an linker und rechter Gestrickkante positioniert
- ♦ **Kamm und Klemm-Schneideeinheit sind deaktiviert**

42.1 Kopplungsweiten der CMS 822 HP

Kopplung bei CMS 822 HP

Kopplungsmöglichkeiten	
	
<p>Enge Kopplung</p>	<p>Weite Kopplung mit Verbindungsstange (1)</p> <p>Die verschiedenen Kopplungsweiten ergeben unterschiedliche Zwischenräume, um die Fadenführer für die einzelnen Gestrickteile abzustellen.</p>

i Der Nadelbereich der CMS 822 HP beträgt 84".

Betriebsart: Enge Kopplung für 4-systemiges Stricken

		
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

■ Betriebsart: Enge Kopplung mit Kamm

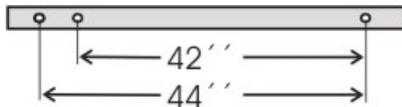
- Alle 4 Systeme arbeiten in **einem** SEN-Bereich.



■ Betriebsart: Enge Kopplung ohne Kamm

- Alle 4 Systeme arbeiten in **mehreren** SEN-Bereichen (maximal 4 Strickbereiche).

Kopplungsweiten der CMS 822 HP



Betriebsart: Weite Kopplung (Tandem) ohne Kamm

- 2 Systeme arbeiten in **einem** SEN-Bereich je Schlitten.

Kopplungsweite 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

Kopplungsweite 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

- Es werden 2 Strickteile nebeneinander produziert.
- Möglich sind bis zu 4 Strickteile pro Schlitten
- Das Strickprogramm wird für den linken Schlitten mit den Stricksystemen S1 und S2 erstellt.

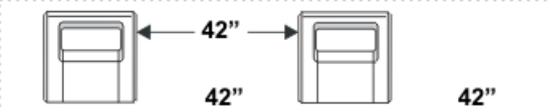
Die Nadelauswahl wird intern für das linke Strickteil berechnet und auf den rechten Schlitten übertragen, welcher das rechte Strickteil produziert.



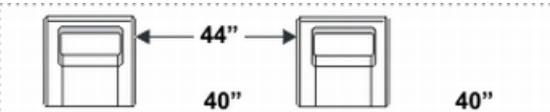
- Die Arbeitsweise der CMS 822 HP entspricht der Arbeitsweise einer CMS 4xx TC / CMS 9xx.

Betriebsart: Weite Kopplung (Tandem) mit Kamm

- 2 Systeme arbeiten in **einem** SEN-Bereich je Schlitten.

Kopplungsweite 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

Kopplungsweite 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

- Es werden 2 Strickteile nebeneinander produziert.
- Die beiden Schlitten arbeiten wie ein Schlitten mit weitem Abstand und mit der Systemfolge:

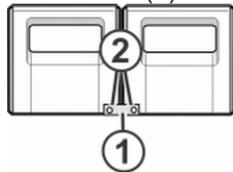


- Die Fadenführer für das linke Strickteil werden in der linken Klemm- und Scheideeinheit platziert.
- Die Fadenführer für das rechte Strickteil werden in der rechten Klemm- und Scheideeinheit platziert.
- Der Kammfaden (Gummifaden) wird mit einem Fadenführer über beide Strickteile eingestrickt.

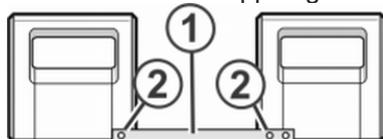
42.1.1 Schlittenwagen weitkoppeln

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Ein Strickprogramm ist geladen.
1. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag einrichten" auswählen.
 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" öffnen.
 3. Taste  Produktion beenden drücken.
- ▶ Der geladene Auftrag wird beendet.

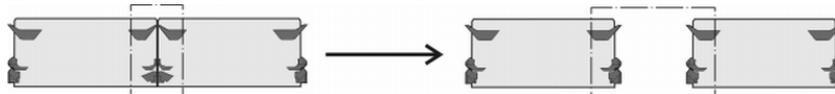
4. Gegebenenfalls Auftrag speichern.
5. In der unteren Navigationsleiste  "Manuell eingreifen I" auswählen.
6. Taste  "Produktion abbrechen [SPF S0]" antippen.
 - ▶ Wurde der geladene Auftrag noch nicht gespeichert, so erscheint eine Abfrage zur Speicherung von Änderungen und die Maschine wird auf eine Leerreihe festgesetzt.
7. Eventuell Änderungen speichern.
8. Maschine mit der Einrückstange starten und wieder stoppen, wenn der Schlitten kurz nach der linken Umkehrstelle steht.
9. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Maschine warten" auswählen.
10. In der unteren Navigationsleiste  "Service" auswählen.
11. Mit Taste  "Schlitten" das Menü "Service-Funktionen für Schlitten" öffnen.
12. Bei  "40 Volt" die Einstellung deaktivieren.
 - ▶ Die **Spannungsversorgung 40 V** ist ausgeschaltet und die Taste wird nun weiß angezeigt.
13. Gegebenenfalls mit Taste  "Antriebsbremse lösen [>!]" drücken.
 - ▶ Der Schlittenwagen kann manuell geschoben werden.
14. Rückwand-Segmente öffnen und die Segmente abnehmen.
15. Schrauben (2) entfernen und Kopplungsstange (1) abnehmen.



16. Zur weiten Kopplung (Tandemaschine) den rechten Schlittenwagen nach rechts schieben bis die Kopplungsstange (1) montiert werden kann.



17. Schrauben (2) einsetzen und festziehen.
18. Zum Tausch der Schlossteile das Schlittenteil abnehmen.



Bei weiter Kopplung müssen die Schlossteile aus Sicherheitsgründen getauscht werden.

19. Schlittenteil auf Auflagefläche setzen und mit Schlittenwagen zusammenbauen.
20. Rückwand schließen.
21. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Maschine warten" auswählen.
22. In der unteren Navigationsleiste  "Service" auswählen.
23. Mit Taste  "Schlitten" das Menü "Service-Funktionen für Schlitten" öffnen.
24. Bei  "40 Volt" die Einstellung aktivieren.
 - ▶ Die **Spannungsversorgung 40 V** ist eingeschaltet und die Taste wird nun gelb angezeigt.
25. Mit Taste  "OK" zurück zum vorigen Fenster.
26. Maschine einrücken.
 - ▶ Maschine stoppt und der Fehler "Kopplungsweite ?" erscheint.
27. Maschine einrücken zum Ausführen der Referenzfahrt
 - ▶ Referenzfahrt wird ausgeführt, um die verwendete Kopplungsweite zu erkennen.
28. Weiter zum Kapitel für Tandem ohne oder mit Kamm.

42.1.1.1 Betriebsart ohne Kamm

i Bei dieser Betriebsart ist es notwendig, dass sich immer ein Gestrück im Hauptabzug befindet.

Einstellung für Tandem ohne Kamm vornehmen:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Eine Leerreihe ist aktiv.
1. In der Hauptnavigationsleiste auf  "Maschine konfigurieren" umschalten.
 2. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "Optionen" auswählen.
 3. Registerkarte  "Funktionen" öffnen.
 4. Mit Taste  "Tandem mit Kamm" die Einstellung deaktivieren.
 - ▶ Die Funktion ist ausgeschaltet und die Taste wird nun weiß angezeigt.
 - ▶ Der Kammabzug und das Klemmen & Schneiden sind deaktiviert.
- Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.

i Wenn die Schlittenwagen weit gekoppelt arbeiten, müssen alle Nadeln außerhalb der Gestrückteile frei von Gestrück sein.
Alle Fadenführer müssen positioniert sein.

1. Fadenführer überprüfen.
2. Produktion starten.

42.1.1.2 Betriebsart mit Kamm

Einstellung für Tandem mit Kamm vornehmen:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Eine Leerreihe ist aktiv.
 - 1. In der Hauptnavigationsleiste  "Maschine konfigurieren" umschalten.
 - 2. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "Optionen" auswählen.
 - 3. Registerkarte  "Funktionen" öffnen.
 - 4. Taste  "Tandem mit Kamm" die Einstellung aktivieren.
 - ▶ Die Funktion ist eingeschaltet und die Taste wird nun gelb angezeigt.
 - ▶ Der Kamm und das Klemmen & Schneiden sind aktiviert.
- Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.



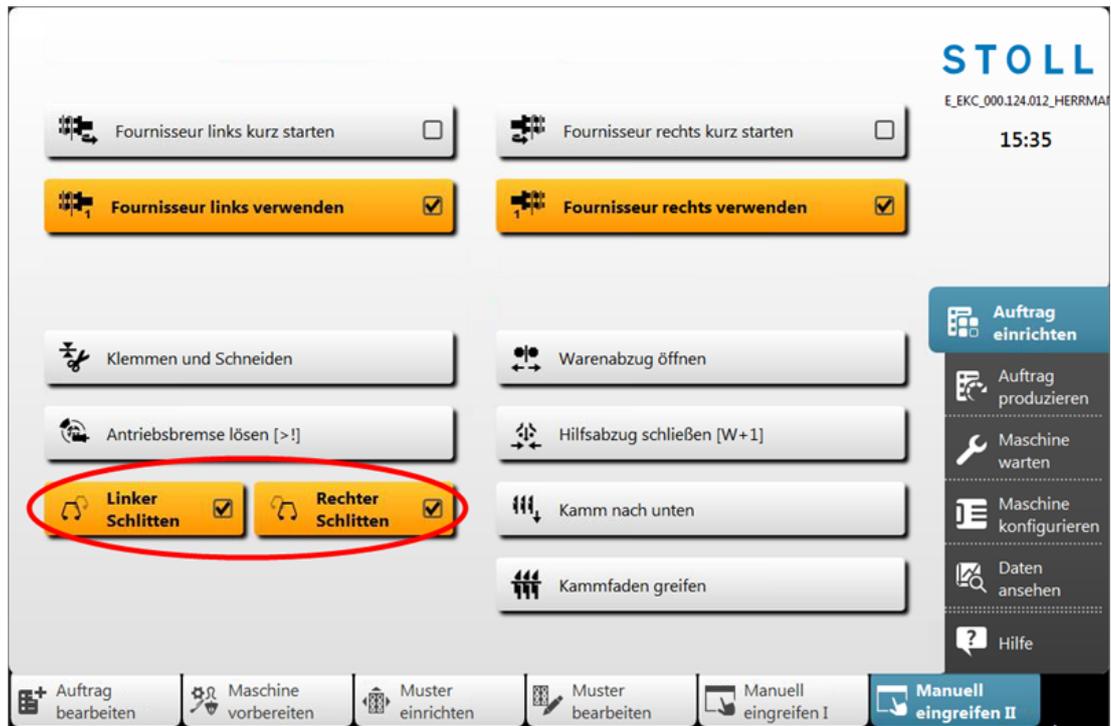
Wenn die Schlittenwagen weit gekoppelt arbeiten, müssen alle Nadeln außerhalb der Gestrickteile frei von Gestrick sein.
Alle Fadenführer müssen positioniert sein.

1. Fadenführer überprüfen.
2. Produktion starten.

42.1.1.2.1 Besonderheit bei der Betriebsart Tandem mit Kamm (CCC)

Nadelauswahl ein- oder ausschalten:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Das Strickprogramm ist geladen.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag einrichten" auswählen.
- 2. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "Manuell eingreifen II" auswählen.
 - ▶ Folgendes Menü wird angezeigt.



Schlitten links	<input type="checkbox"/>	Nadelauswahl deaktiviert	i : Nur bei Tandem-Maschinen mit weit gekoppelten Schlitten.
	<input checked="" type="checkbox"/>	Nadelauswahl aktiviert	
Schlitten rechts	<input type="checkbox"/>	Nadelauswahl deaktiviert	
	<input checked="" type="checkbox"/>	Nadelauswahl aktiviert	

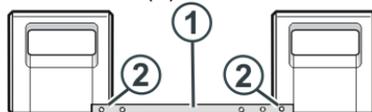
42.1.2 Schlittenwagen engkoppeln

- ✓ Sie sind als Senior Operator angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen.
1. In der Hauptnavigationsleiste "Auftrag einrichten" auswählen.
 2. In der unteren Navigationsleiste "Auftrag bearbeiten" öffnen.
 3. Taste Produktion beenden drücken.
 - ▶ Der geladene Auftrag wird beendet.
 4. Gegebenenfalls Auftrag speichern.
 5. In der unteren Navigationsleiste "Manuell eingreifen I" auswählen.
 6. Taste "Produktion abbrechen [SPF S0]" antippen.

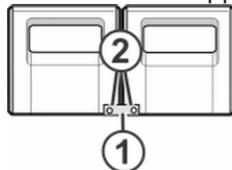
- ▶ Wurde der geladene Auftrag noch nicht gespeichert, so erscheint eine Abfrage zur Speicherung von Änderungen und die Maschine wird auf eine Leerreihe festgesetzt.
- 7. Eventuell Änderungen speichern.
- 8. Maschine mit der Einrückstange starten und wieder stoppen, wenn der Schlitten kurz nach der linken Umkehrstelle steht.
- 9. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Maschine warten" auswählen.
- 10. In der unteren Navigationsleiste  "Service" auswählen.
- 11. Mit Taste  "Schlitten" das Fenster "Service-Funktionen für Schlitten" öffnen.
- 12. Bei  "40 Volt" die Einstellung deaktivieren.
- ▶ Die **Spannungsversorgung 40 V** ist ausgeschaltet und die Taste wird nun weiß angezeigt.
- 13. Gegebenenfalls mit Taste  "Antriebsbremse lösen [>!]" drücken.
- ▶ Der Schlittenwagen kann manuell geschoben werden.
- 14. Rückwand-Segmente öffnen und die Segmente abnehmen.
- 15. Zum Tausch der Schlossteile das Schlittenteil abnehmen.



- 16. Schlittenteil auf Auflagefläche setzen und mit Schlittenwagen zusammenbauen.
- 17. Schrauben (2) entfernen.



- 18. Kopplungsstange (1) abnehmen.
- 19. Zur engen Kopplung (Tandemmaschine) den linken Schlittenwagen nach rechts schieben und Kopplungsstange (1) einhängen.



- 20. Schrauben (2) einsetzen und festziehen.
- 21. Kabelstrang in den Haltebügel einlegen.
Dadurch wird vermieden, dass die Kabel an der Stütze (3) scheuern und beschädigt werden.



22. Rückwand schließen.

23. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Maschine warten" auswählen.

24. In der unteren Navigationsleiste  "Service" auswählen.

25. Mit Taste  "Schlitten" das Menü "Service-Funktionen für Schlitten" öffnen.

26. Bei  "40 Volt" die Einstellung aktivieren.

▶ Die Funktion ist eingeschaltet und die Taste wird nun gelb angezeigt.

27. Mit Taste  "OK" zurück zum vorigen Fenster.

28. Maschine einrücken.

▶ Maschine stoppt und der Fehler "Kopplungsweite ?" erscheint.

29. Maschine einrücken zum Ausführen der Referenzfahrt

▶ Referenzfahrt wird ausgeführt, um die verwendete Kopplungsweite zu erkennen.

30. Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.

31. Produktion starten

42.2 Zählerbelegung bei CMS 822 HP

I. Betriebsart: Enge Kopplung (4 Systeme)

■ Ohne Kamm und Klemmen/Schneiden

- 1-teilig: Arbeiten mit allen 4 Systemen in einem SEN-Bereich
- Mehrteilig: Arbeiten mit allen 4 Systemen in mehreren SEN-Bereichen (1-4).

■ Mit Kamm und Klemmen/ Schneiden

- 1-teilig: Arbeiten mit allen 4 Systemen in einem SEN- Bereich.
- 2-teilig: Arbeiten mit allen 4 Systemen von 2 Teilen in einem SEN-Bereich.



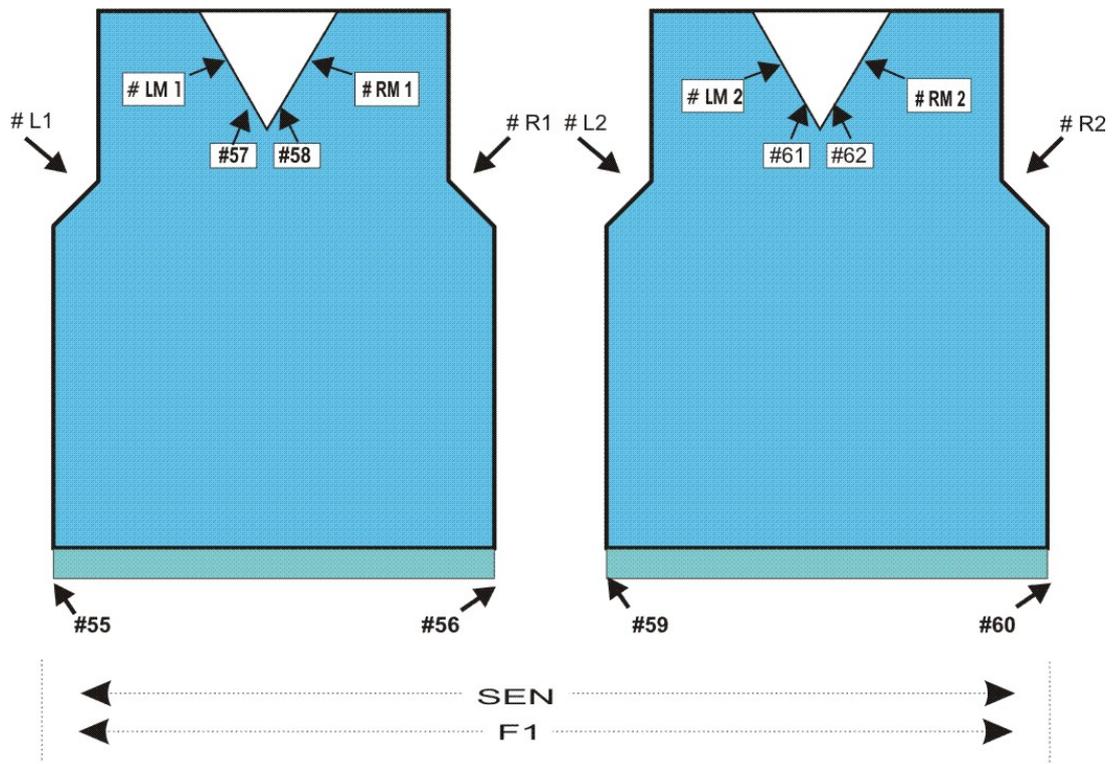
Wird bei enger Kopplung das Gestrick als Fully Fashion gearbeitet, so werden ebenfalls Zähler verwendet.

II. Betriebsart: Tandem-Maschine ohne Kamm und Klemmen/ Schneiden:

- Arbeiten von jeweils einem Teil pro Schlitten
- Arbeiten bis zu max. 4 Teilen pro Schlitten

i Die Informationen des Strickprogramms werden vom linken Schlitten auf den rechten Schlitten übertragen.

III. Betriebsart: Tandem-Maschine mit Kamm und Klemmen/ Schneiden:



	Zähler	Funktion
Linkes Teil	# L1	Zähler linker Gestrickrand
	# R1	Zähler linker Gestrickrand
	# LM1	Zähler links Mitte
	# RM1	Zähler rechts Mitte
	# 55	Anfangsbreite links
	# 56	Anfangsbreite rechts
	# 57	Anfangsbreite links Mitte
	# 58	Anfangsbreite rechts Mitte
Rechtes Teil	# L2	Zähler linker Gestrickrand

	Zähler	Funktion
	# R2	Zähler linker Gestrickrand
	# LM2	Zähler links Mitte
	# RM2	Zähler rechts Mitte
	# 59	Anfangsbreite links
	# 60	Anfangsbreite rechts
	# 61	Anfangsbreite links Mitte
	# 62	Anfangsbreite rechts Mitte

42.2.1 Formzähler übernehmen bei Betriebsarten ohne Kamm

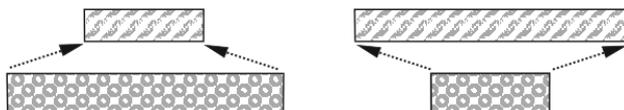
Bei Musterwechsel - Formzähler übernehmen:

- Strickprogramm in Maschine lesen
- Maschine einrichten

i Diese Funktion ist nur bei folgenden Maschinen wirksam:

- Maschine ohne Kammabzug
- Maschine mit Kammabzug, aber ohne Kammverwendung

Damit sich die Maschine bei einem Musterwechsel selbsttätig auf die neue Strickbreite einstellen kann (Zunehmen oder Mindern), führt die Maschine einen Vergleich der Formzähler ("alt-neu") durch. Hierzu benötigt sie die Werte der Formzähler des vorherigen Musters.



i Voraussetzung ist, dass bei der Mustererstellung auf der M1plus das Muster als Fully Fashion-Muster erstellt wurde.

Formzähler manuell setzen:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Ein Strickprogramm ist geladen und die Produktion gestartet.
 - ✓ In der Hauptnavigationsleiste ist  "Auftrag einrichten" ausgewählt.
1. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" auswählen.

2. Taste  # drücken.
 3. Menü mit Taste  # "Formzähler absolut" öffnen.
- Das Menü zur Eingabe der Werte für die Zähler #L und #R wird angezeigt.

4. Unter "Absolut (Nadelbett)" die aus dem Nadelbett abgelesenen Werte für die Zähler #L und #R eingeben.
- Die Maschine vergleicht nun die Zähler des vorigen Strickprogramms mit den Zähler im neuen Strickprogramm und kann dementsprechend die Funktion **F: FF-Trans** ausführen.

42.3 Fadenführerkorrekturen für den rechten Schlitten bei Tandem-Maschinen

I. Fadenführerkorrektur für den rechten Schlitten:

- CMS 822 HP: Tandem-Modus ohne Kamm und Klemmen/ Schneiden

Mögliche Gründe für eine Korrektur:

- unterschiedliche Abnutzung der Fadenführer, welche im linken und rechten Schlitten verwendet werden
- unterschiedliche Richtung der Fadenzufuhr im linken und rechten Schlitten
- unterschiedliche Schmierung

II. Fadenführerkorrektur eingeben:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Ein Strickprogramm ist geladen.
 - ✓ Produktion ist gestartet.
1. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag einrichten" auswählen.
 2. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" antippen.
 3. Mit Taste  den "Setup Editor" öffnen.
 4. Anschließend die Taste  "Fadenführer" drücken.
 5. Im Menü die Registerkarte  "Y:Oa-Ob" öffnen.
- Die Tabelle mit den verwendeten Fadenführern wird angezeigt.



 Y:Oa - Ob		
Y	Fadenführerbezeichnung ♦ Schienenummer ♦ Fadenführerbezeichnung bei mehrfach Belegung der Schienen	
Oa	Offset-Angabe für den zu korrigierenden Fadenführer Y für die linke Abstellposition im rechten Schlitten	Min. Wert: -8 Max. Wert: 8 Schrittweite: 0.5 = 1/32 " = 0,8 mm
Ob	Offset-Angabe für den zu korrigierenden Fadenführer Y für die rechte Abstellposition im rechten Schlitten	
Kommentar	Beschreibung	

6. Bei dem zu korrigierenden Fadenführer in das Feld tippen.
7. Über virtuellen Zahlenblock den Wert eingeben.

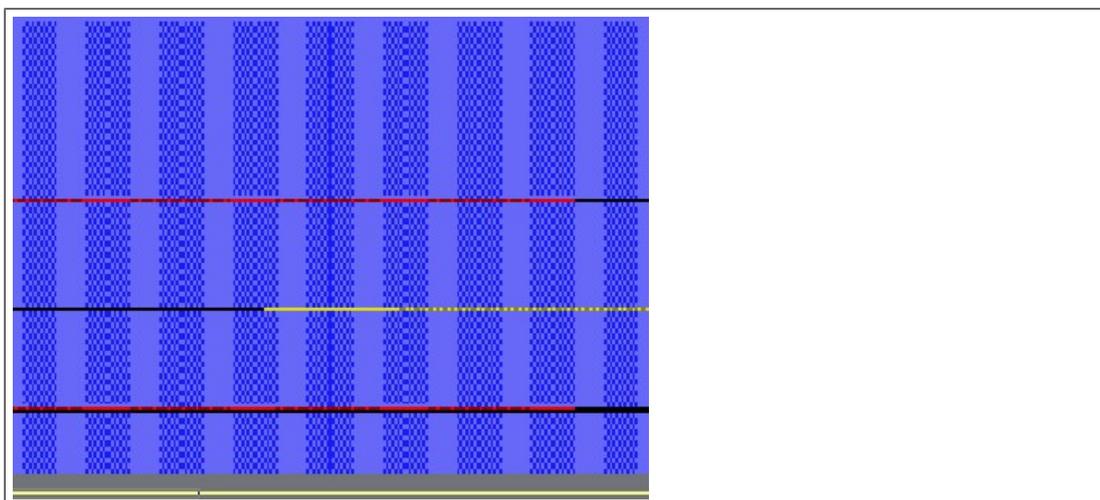
i

Diese Korrekturwerte sind maschinenabhängig!

Die Werte werden mit EALL und beim Einlesen eines neuen Betriebssystems **nicht gelöscht**.

Korrekturwerte müssen manuell gelöscht werden.

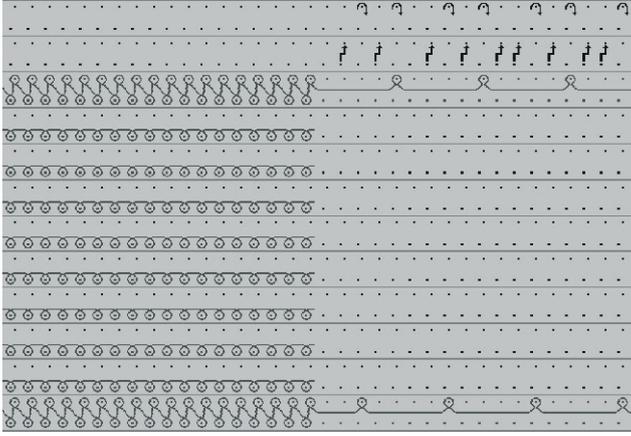
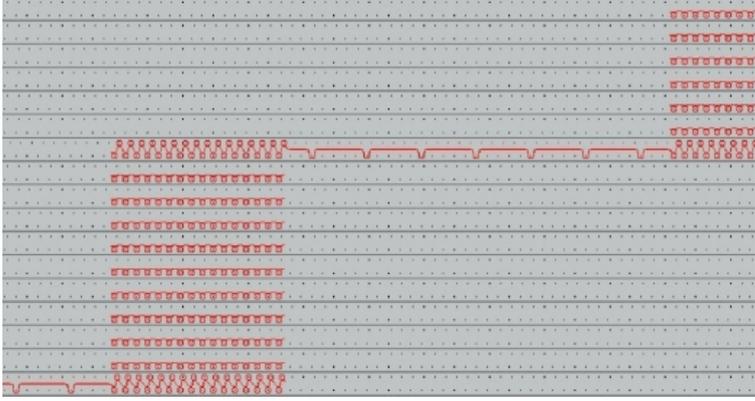
43 CMS 822 HP: Strukturmuster mit Applikationen



Mustername	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Betriebsart Tandem ohne Kamm Struktur+Appli-Tandem ◆ Betriebsart Tandem mit Kamm Struktur+Appli-Tandem+Kamm
Anfang	Schlauch
Betriebsart der Maschine	CMS 822 <ul style="list-style-type: none"> ◆ Betriebsart Tandem ohne Kamm ◆ Betriebsart Tandem mit Kamm
Musterbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Strukturen mit rechten und linken Maschen ◆ Petinet ◆ Verschiedenfarbige Applikationen <ul style="list-style-type: none"> – Einzeln oder nebeneinander liegend

Gestrickdarstellung und Maschenverlauf

	Darstellung
Grundmuster	

	Darstellung
Applikation	
Nebeneinander liegende Applikationen	

43.1 Betriebsart der Maschine: Tandem ohne Kamm

Tandem ohne Kamm

Das Strickprogramm (Sintral, Jacquard, Setup) ist wie folgt aufgebaut:

- Das Strickprogramm ist für den linken Schlitten mit den Stricksystemen S1 und S2 erstellt. Die Nadelauswahl wird intern für das linke Strickteil berechnet und auf den rechten Schlitten übertragen, welcher das rechte Strickteil produziert.



- Im Anfang des Programms wird ein Trennfaden eingearbeitet. Der Trennfaden ermöglicht das Trennen der Teile nach dem Stricken oder Bügeln.

Resultat:

Die Teile werden, verbunden durch den Trennfaden, zusammenhängend gestrickt.

i Bei dieser Betriebsart ist es notwendig, dass sich immer ein Gestrück im Hauptabzug befindet.

Wichtige Einstellung für diese Betriebsart:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen.
1. In der Hauptnavigationsleiste auf  "Maschine konfigurieren" umschalten.
 2. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "Optionen" auswählen.
 3. Registerkarte  "Funktionen" öffnen.
 4. Taste  "Tandem mit Kamm" die Einstellung deaktivieren.
 - ▶ Die Funktion ist ausgeschaltet und die Taste wird nun weiß angezeigt.
 - ▶ Der Kamm und das Klemmen & Schneiden sind deaktiviert.
 5. Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.

43.2 Betriebsart der Maschine: Tandem mit Kamm

Tandem mit Kamm (CCC):

Das Strickprogramm (Sintral, Jacquard, Setup) ist wie folgt aufgebaut:

Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen, Schlittenwagen weit koppeln und einrichten

- Die beiden Schlitten arbeiten wie ein Schlitten mit weitem Abstand und mit der Systemfolge:



- Die Fadenführer für das linke Strickteil werden in der linken Klemm-Scheideeinheit platziert.
- Die Fadenführer für das rechte Strickteil werden in der rechten Klemm-Scheideeinheit platziert.
- Am Anfang des Programms steht die **Kammfunktion**, in welcher der Kammfaden (Gummifaden) mit einem Fadenführer über beide Strickteile eingestrickt wird.
- Am Gestrickende wird eine **Abwurf-Funktion** aufgerufen.

Resultat:

Jedes Teil wird mit dem Kamm begonnen und am Ende abgeworfen.
Es werden Einzelteile produziert.

i Bei dieser Betriebsart darf sich **kein** Gestrickteil im Hauptabzug befinden.

Wichtige Einstellung für diese Betriebsart vornehmen:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen.
1. In der Hauptnavigationsleiste auf  "Maschine konfigurieren" umschalten.
 2. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "Optionen" auswählen.
 3. Registerkarte  "Funktionen" öffnen.
 4. Taste  "Tandem mit Kamm" die Einstellung aktivieren.
 - ▶ Die Funktion ist eingeschaltet und die Taste wird nun gelb angezeigt.
 - ▶ Der Kamm und das Klemmen & Schneiden sind aktiviert.
 5. Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.

43.3 Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen, Schlittenwagen weit koppeln und einrichten

Vorgehensweise:

1. Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.
2. Produktion starten.
3. Strickprogramm unterbrechen und auf eine Leerreihe [SPF S0] setzen.

4. Schlittenwagen weit koppeln 44".
5. Einstellung unter  "Maschine konfigurieren" /  "Optionen" in der Registerkarte  "Funktionen" prüfen:
 - "Tandem mit Kamm" : deaktiviert
Resultat: Maschine arbeitet ohne Kamm und Klemmen & Schneiden im Tandem-Modus.
 - "Tandem mit Kamm" : aktiviert
Resultat: Maschine arbeitet mit Kamm, **nicht** im Tandem-Modus.
2 Teile werden nebeneinander produziert.
6. Produktion erneut starten.
7. Maschine vorbereiten und Muster einrichten:
 - Bei Performer-Maschine CMS 822:
 - Fadenführer einfädeln
 - Fadenführer positionieren
8. Nadelbett kontrollieren.
Kein Gestrick in Nadeln?
 - Mit Kamm und Klemmen & Schneiden
 - Kein Gestrick im Nadelbett
 - Ohne Kamm und Klemmen & Schneiden
 - Gestrick muss im Nadelbett sein
 - Eventuell Sauberstricken starten (#90)
9. Maschine starten.

Folgende Änderungen durchführen:

- Rapportschalter (RS)
- Maschenlänge (NP)
- Warenabzugswerte (WM, W+, WMK, ...)
- Fadenführerstaffelung am Gestrickrand (YD) bei Betriebsart ohne Kamm

43.4 Tandem ohne Kamm: Fadenführer einfädeln und positionieren

Belegung und Zuordnung der Fadenführer abrufen:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Das Strickprogramm ist geladen.
- ✓ Produktion wurde gestartet.

1. In der Hauptnavigationsleiste auf  "Auftrag einrichten" umschalten.
2. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" auswählen.
3. Mit Taste  die Tabelle "Fadenführer" öffnen.

Fadenführer

Y	Typ	Rad	Garn		Position		Korrekturwerte			Intarsia			Eingriffsweite		MSEC	V	Bremswerte	
			Y:n	0/1	YG	YP	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	I<>	Ua	Ub	Ba			Bb	
1AL	N		A	1	-16	-16	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0
3AL	N		B	1	255	-24	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0
4AL	N		C	1	242	-28	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0
5AL	N		D	1	250	250	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0
6AL	N		E	1	235	235	0.0	0.0	0.0	0.0	14.5	14.5	0.00	0	0	0	0	0
1AR	N				684	684	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0	0	0	0	0
3AR	N				955	676	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0	0	0	0	0
4AR	N				942	672	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0	0	0	0	0
5AR	N				950	950	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0	0	0	0	0
6AR	N				935	935	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.00	0	0	0	0	0

4. Fadenführer einfädeln und nach Vorgabe aus Spalte YP am Gestrickrand positionieren.
- oder -

5. Mit Taste  das Fenster "Zuordnung Fadenführer" öffnen und die Fadenführer für den linken und rechten Schlitten positionieren.

Zuordnung Fadenführer

Y	YG	Position		Y	YG	Position	
		YP				YP	
1AL	-16	-16		1AR	684	684	
3AL	255	-24		3AR	955	676	
4AL	242	-28		4AR	942	672	
5AL	250	250		5AR	950	950	
6AL	235	235		6AR	935	935	



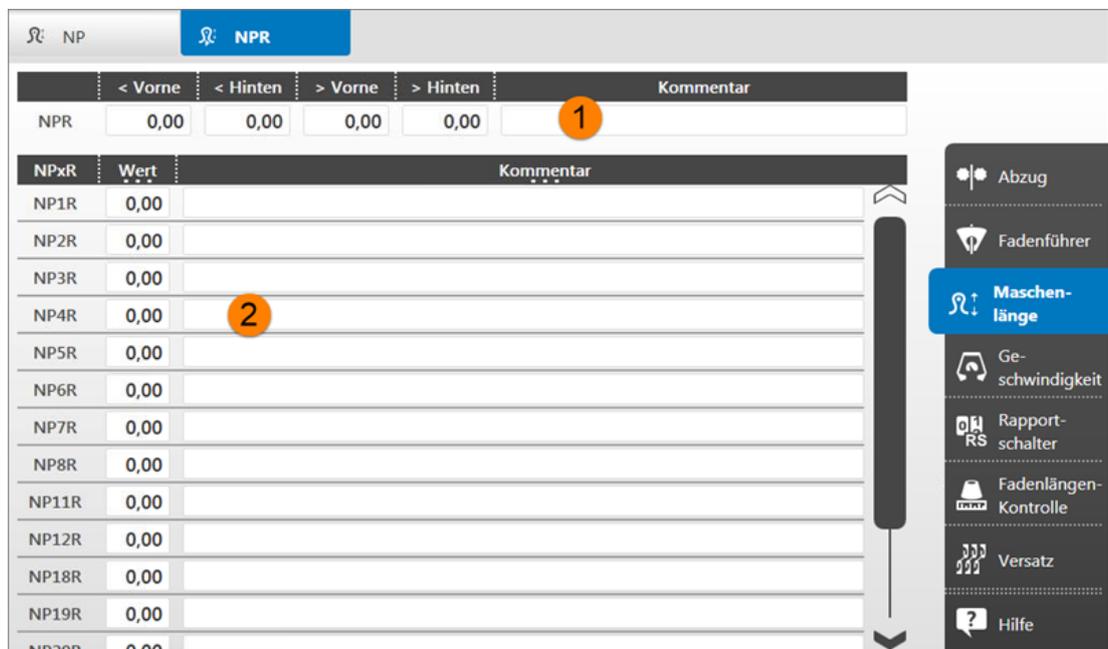
Falls die Fadenführerangabe im Sintral und die tatsächlich vorhandenen Fadenführer auf der Maschine differieren, können Sie Fadenführer vom linken zum rechten Schlitten tauschen.

43.4.1 Zusätzliche Korrektur der Maschenlänge für den rechten Schlitten

Maschenlänge für das Strickteil im rechten Schlitten korrigieren:

i Bei Verwendung unterschiedlicher Garne kann es notwendig sein, die Maschenlänge im rechten Schlitten zu ändern.

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Ein Strickprogramm ist geladen.
 - ✓ Produktion ist gestartet.
1. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag einrichten" auswählen.
 2. In der unteren Navigationsleiste  "Maschine vorbereiten" öffnen.
 3. Anschließend mit Taste  "Setup-Editor" den Editor öffnen.
 4. Mit Taste  "Maschenlänge" das Fenster öffnen.
 5. Registerkarte  "NPR" auswählen.



1	Korrektur aller Abzugsteile im rechten Schlitten (nur bei Tandem-Mode ohne Kamm)	
	i : Werte gültig für alle Abzugsteile	
	< Vorne	Korrektur im vorderen Nadelbett für den Schlittenhub nach links

	< Hinten	Korrektur im hinteren Nadelbett für den Schlittenhub nach links
	> Vorne	Korrektur im vorderen Nadelbett für den Schlittenhub nach rechts
	> Hinten	Korrektur im hinteren Nadelbett für den Schlittenhub nach rechts
2	NPxR	♦ Liste aller im Strickprogramm verwendeten Fadenführer für den rechten Schlitten
	Wert	Eingabe einer Korrektur für den entsprechenden Fadenführer

6. In das gewünschte Eingabefeld tippen.
 - ▶ Über Nummernfeld den Wert ändern.
7. Mit Taste  "Schließen" das Fenster verlassen.

43.4.2 Ausschalten der Nadelauswahl

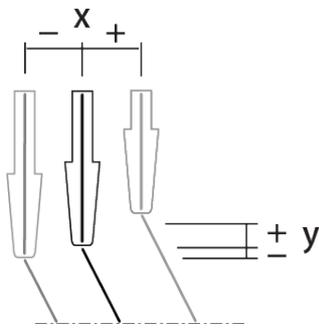
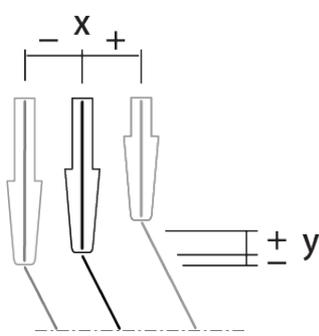
I. Nadelauswahl ein- und ausschalten:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Ein Strickprogramm ist geladen.
- ✓ Produktion ist gestartet.

1. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag einrichten" auswählen.
- oder -
2. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag produzieren" auswählen.
3. In der unteren Navigationsleiste  "Manuell eingreifen I" öffnen.
4. Mit Taste  "Nadelauswahl" die komplette Nadelauswahl ein- oder ausschalten.

	Nadelauswahl	
	<input checked="" type="checkbox"/>	Nadelauswahl im gesamten Nadelbett eingeschaltet
	<input type="checkbox"/>	Nadelauswahl im gesamten Nadelbett ausgeschaltet

	Erläuterung	Wertebereich
YPI	Plattier-Index Definiert den Abstand des Fadenführers zur normalen Einlegeposition des Fadens in die Nadeln und den Einlegewinkel.	

	Erläuterung	Wertebereich
Einlegeposition	<p>Waagrechte Verschiebung der Einlegeposition (x)</p>  <p>◀◀</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ Positiver Wert: Nachlaufender Grundfaden. Faden wird später in die Nadeln eingelegt. Standard: 6.5 mm ♦ Negativer Wert: Vorlaufender Plattierfaden Standard: 0 mm 	<p>Minimaler Wert: -100 mm Maximaler Wert: 100 mm Schrittweite: 0.1 mm</p>
Höhe	<p>Verschiebung in der Höhe (y) Korrigiert den Einlegewinkel</p>  <p>◀◀</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ Positiver Wert: Steilerer Fadenwinkel Standard: 0.9 mm für nachlaufenden Grundfaden ♦ Negativer Wert: Flacherer Fadenwinkel 	<p>Minimaler Wert: -2 mm Maximaler Wert: 5 mm Schrittweite: 0.1 mm</p>
<< >>	Schlittenrichtung Plattier-Index ist abhängig von der Schlittenrichtung	
Kommentar	Kommentar	ASCII-Zeichen

II. Nadelauswahl im linken und/ oder rechten Schlitten ein-/ ausschalten:

i Die Nadelauswahl kann bei fehlerhaften Teilen in einem Schlitten entsprechend aus- oder eingeschaltet werden.

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Ein Strickprogramm ist geladen.
- ✓ Produktion ist gestartet.

1. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag einrichten" auswählen.
- oder -

2. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag produzieren" auswählen.

3. In der unteren Navigationsleiste  "Manuell eingreifen II" öffnen.

4. Mit den Tasten  "Linker Schlitten" und  "Rechter Schlitten" kann die Nadelauswahl getrennt ein- und/oder ausgeschaltet werden.

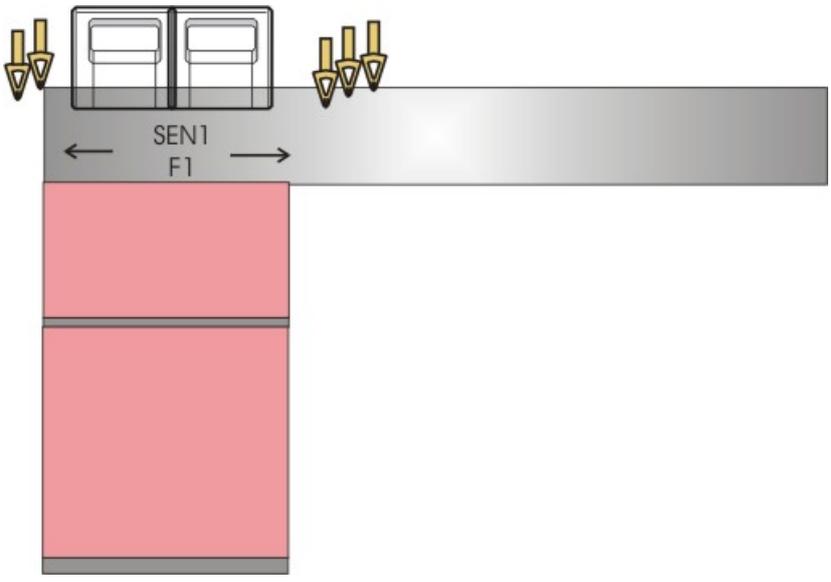
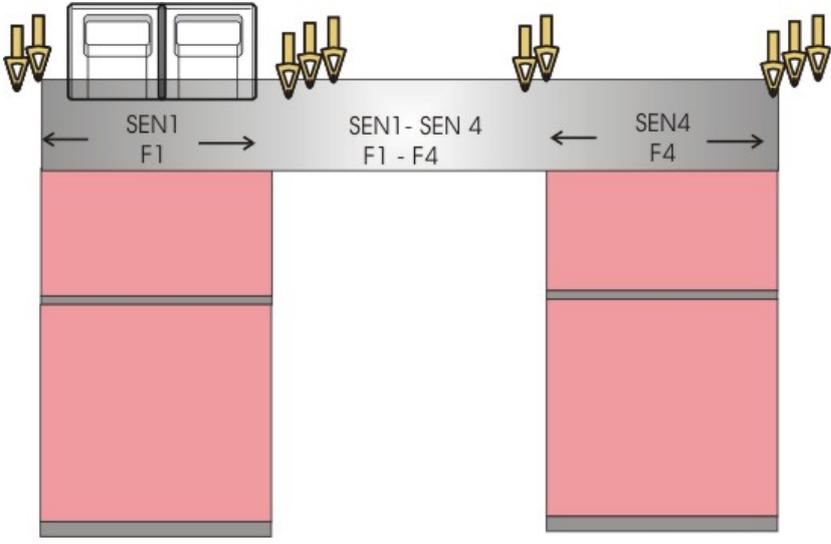
	Linker Schlitten	
	<input checked="" type="checkbox"/>	Nadelauswahl linker Schlitten eingeschaltet
	<input type="checkbox"/>	Nadelauswahl linker Schlitten ausgeschaltet
	Rechter Schlitten	
	<input checked="" type="checkbox"/>	Nadelauswahl rechter Schlitten eingeschaltet
	<input type="checkbox"/>	Nadelauswahl rechter Schlitten ausgeschaltet

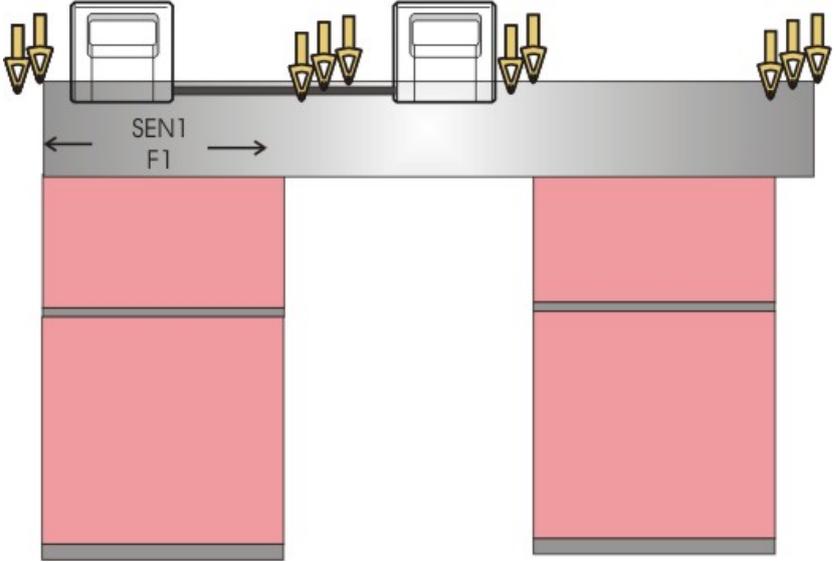
i Standardmäßig sind alle Einstellungen bei Nadelauswahl eingeschaltet.

44 Betriebsart CMS 9xx HP

Maschinentyp CMS 9xx arbeitet ohne Kamm und Klemm-/Schneideeinheit.

Betriebsarten für CMS 9xx HP

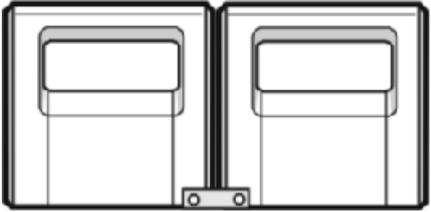
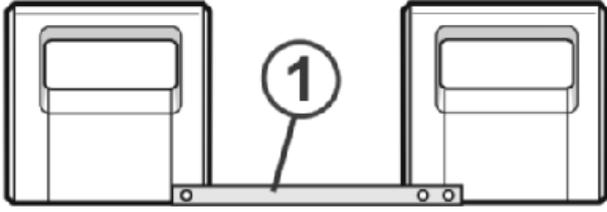
CMS 9xx	
Eng gekoppelt 1-teilig	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Maschine arbeitet nicht im Fully-Fashion Modus (Befehl PFN) ◆ SEN und Strickteil beginnen meistens auf der ersten Nadel am linken Nadelbetrand ◆ Fadenführer sind jeweils an linker und rechter Gestrickkante positioniert
Eng gekoppelt mehrteilig	

CMS 9xx	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Maschine arbeitet nicht im Fully-Fashion Modus (Befehl PFN) ◆ Maximal 4 Strickteile (SEN1-SEN4) können positioniert werden ◆ SEN1-4 und F1-4 definieren die jeweiligen Strickteilbreiten ◆ Fadenführergrundstellung (YG1 - YG4) ◆ Fadenführer sind jeweils an linker und rechter Gestrückkante positioniert
Weit gekoppelt (Tandem)	 <p>Das Diagramm zeigt eine Tandem-Maschine mit einem grauen Schienenkopf. Auf dem Schienenkopf sind zwei Sensoren (SEN1, F1) positioniert, die durch Pfeile nach außen hinweisen. Unter dem Schienenkopf sind zwei rote Strickteile zu sehen, die durch einen Abstand getrennt sind. Fadenführer sind an den Enden des Schienenkopfes positioniert.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Maschine arbeitet nicht im Fully-Fashion Modus (Befehl PFN) ◆ SINTRAL beinhaltet nur die Informationen für das linke Strickteil Resultat: Die Maschinensteuerung kopiert die Information des linken Strickteils für das rechte Strickteil. ◆ Die gewählte Kopplungsweite bestimmt den Abstand zwischen den Strickteilen ◆ Fadenführer sind jeweils an linker und rechter Gestrückkante positioniert ◆ Maximal können bis zu vier Teile pro Schlitten positioniert werden

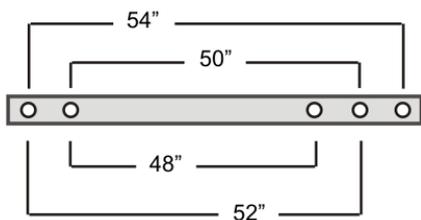
44.1 Kopplungsweiten der Tandem-Maschinen: CMS 9xx HP

Betriebsarten:

- Weit gekoppelt im Tandembetrieb
- Eng gekoppelt als 4-systemige Maschine.

Betriebsarten	
	
<p>Enge Kopplung</p>	<p>Weite Kopplung mit Verbindungsstange (1) Die verschiedenen Kopplungsweiten ergeben unterschiedliche Zwischenräume, um die Fadenführer für die einzelnen Gestrickeile abzustellen.</p>

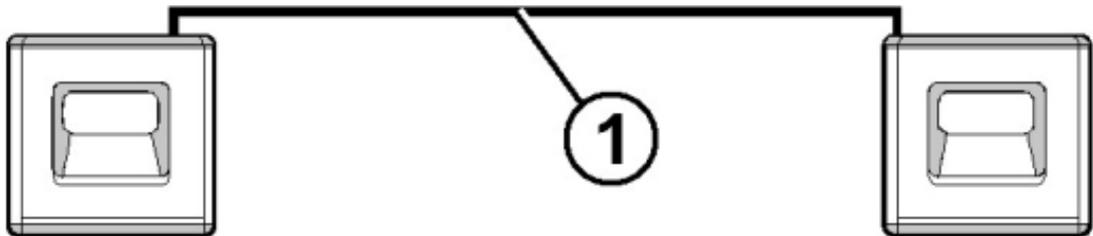
Kopplungsweiten bei CMS 933 HP:



Nadelbereich bei 96 Zoll Nadelbettbreite – enge Kopplung:

Feinheit	Nadelbereich
E5	1 - 479
E7	1 - 671
E8	1 - 767
E10	1 - 959
E12	1 - 1151
E14	1 - 1343

Kopplungsweiten und Abstände zwischen den Strickteilen:



Kopplungsweite 54":

Feinheit	Strickbreite 42"	Zwischenraum	Strickbreite 42"
E5 (2,5.2)	1 - 209	12"	271 - 479
E7 (3,5.2)	1 - 293		379 - 671
E8	1 - 335		433 - 767
E10 (5.2)	1 - 419		541 - 959
E12 (6.2)	1 - 503		649 - 1151
E14 (7.2)	1 - 587		757 - 1343

Kopplungsweite 52":

Feinheit	Strickbreite 44"	Zwischenraum	Strickbreite 44"
E5 (2,5.2)	1 - 219	8"	261 - 479
E7 (3,5.2)	1 - 307		365 - 671
E8	1 - 351		471 - 767
E10 (5.2)	1 - 439		521 - 959
E12 (6.2)	1 - 527		625 - 1151
E14 (7.2)	1 - 615		729 - 1343

Kopplungsweite 50":

Feinheit	Strickbreite 46"	Zwischenraum	Strickbreite 46"
E5 (2,5.2)	1 - 229	4"	251 - 479
E7 (3,5.2)	1 - 321		351 - 671
E8	1 - 367		401 - 764
E10 (5.2)	1 - 459		501 - 959

Feinheit	Strickbreite 46"	Zwischenraum	Strickbreite 46"
E12 (6.2)	1 - 551		601 - 1151
E14 (7.2)	1 - 643		701 - 1343

Kopplungsweite 48":

Feinheit	Strickbreite 48"	Zwischenraum	Strickbreite 48"
E5 (2,5.2)	1 - 239	0"	240 - 479
E7 (3,5.2)	1 - 335		336 - 671
E8	1 - 383		384 - 764
E10 (5.2)	1 - 479		480 - 959
E12 (6.2)	1 - 575		576 - 1151
E14 (7.2)	1 - 671		672 - 1343

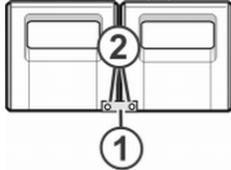


Mit 48 Zoll Kopplungsweite kann die maximale Strickbreite nicht genutzt werden.

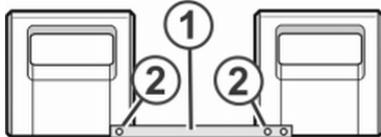
44.1.1 Schlittenwagen weitkoppeln

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Ein Strickprogramm ist geladen.
1. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag einrichten" auswählen.
 2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" öffnen.
 3. Taste  Produktion beenden drücken.
 - ▶ Der geladene Auftrag wird beendet.
 4. Gegebenenfalls Auftrag speichern.
 5. In der unteren Navigationsleiste  "Manuell eingreifen I" auswählen.
 6. Taste  "Produktion abbrechen [SPF S0]" antippen.
 - ▶ Wurde der geladene Auftrag noch nicht gespeichert, so erscheint eine Abfrage zur Speicherung von Änderungen und die Maschine wird auf eine Leerreihe festgesetzt.
 7. Eventuell Änderungen speichern.
 8. Maschine mit der Einrückstange starten und wieder stoppen, wenn der Schlitten kurz nach der linken Umkehrstelle steht.

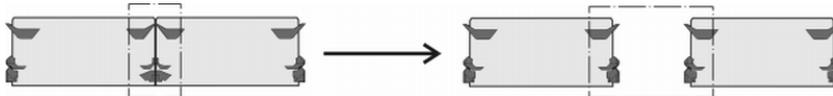
9. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Maschine warten" auswählen.
10. In der unteren Navigationsleiste  "Service" auswählen.
11. Mit Taste  "Schlitten" das Menü "Service-Funktionen für Schlitten" öffnen.
12. Bei  "40 Volt" die Einstellung deaktivieren.
- ▶ Die **Spannungsversorgung 40 V** ist ausgeschaltet und die Taste wird nun weiß angezeigt.
13. Gegebenenfalls mit Taste  "Antriebsbremse lösen [>!]" drücken.
- ▶ Der Schlittenwagen kann manuell geschoben werden.
14. Rückwand-Segmente öffnen und die Segmente abnehmen.
15. Schrauben (2) entfernen und Kopplungsstange (1) abnehmen.



16. Zur weiten Kopplung (Tandemaschine) den rechten Schlittenwagen nach rechts schieben bis die Kopplungsstange (1) montiert werden kann.



17. Schrauben (2) einsetzen und festziehen.
18. Zum Tausch der Schlossteile das Schlittenteil abnehmen.



i Bei weiter Kopplung müssen die Schlossteile aus Sicherheitsgründen getauscht werden.

19. Schlittenteil auf Auflagefläche setzen und mit Schlittenwagen zusammenbauen.
20. Rückwand schließen.
21. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Maschine warten" auswählen.
22. In der unteren Navigationsleiste  "Service" auswählen.
23. Mit Taste  "Schlitten" das Menü "Service-Funktionen für Schlitten" öffnen.
24. Bei  "40 Volt" die Einstellung aktivieren.

- ▶ Die **Spannungsversorgung 40 V** ist eingeschaltet und die Taste wird nun gelb angezeigt.

25. Mit Taste  "OK" zurück zum vorigen Fenster.

26. Maschine einrücken.

- ▶ Maschine stoppt und der Fehler "Kopplungsweite ?" erscheint.

27. Maschine einrücken zum Ausführen der Referenzfahrt

- ▶ Referenzfahrt wird ausgeführt, um die verwendete Kopplungsweite zu erkennen.

44.1.2 Schlittenwagen engkoppeln

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Das Strickprogramm ist geladen.

1. In der Hauptnavigationsleiste  "Auftrag einrichten" auswählen.

2. In der unteren Navigationsleiste  "Auftrag bearbeiten" öffnen.

3. Taste  Produktion beenden drücken.

- ▶ Der geladene Auftrag wird beendet.

4. Gegebenenfalls Auftrag speichern.

5. In der unteren Navigationsleiste  "Manuell eingreifen I" auswählen.

6. Taste  "Produktion abbrechen [SPF S0]" antippen.

- ▶ Wurde der geladene Auftrag noch nicht gespeichert, so erscheint eine Abfrage zur Speicherung von Änderungen und die Maschine wird auf eine Leerreihe festgesetzt.

7. Eventuell Änderungen speichern.

8. Maschine mit der Einrückstange starten und wieder stoppen, wenn der Schlitten kurz nach der linken Umkehrstelle steht.

9. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Maschine warten" auswählen.

10. In der unteren Navigationsleiste  "Service" auswählen.

11. Mit Taste  "Schlitten" das Fenster "Service-Funktionen für Schlitten" öffnen.

12. Bei  "40 Volt" die Einstellung deaktivieren.

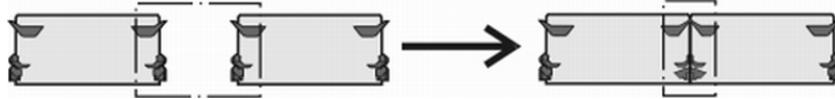
- ▶ Die **Spannungsversorgung 40 V** ist ausgeschaltet und die Taste wird nun weiß angezeigt.

13. Gegebenenfalls mit Taste  "Antriebsbremse lösen [>!]" drücken.

- ▶ Der Schlittenwagen kann manuell geschoben werden.

14. Rückwand-Segmente öffnen und die Segmente abnehmen.

15. Zum Tausch der Schlossteile das Schlittenteil abnehmen.



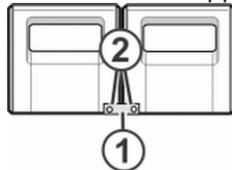
16. Schlittenteil auf Auflagefläche setzen und mit Schlittenwagen zusammenbauen.

17. Schrauben (2) entfernen.



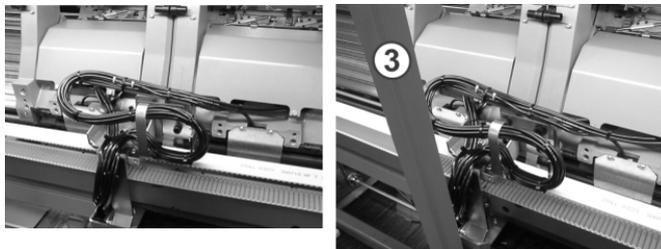
18. Kopplungsstange (1) abnehmen.

19. Zur engen Kopplung (Tandemmaschine) den linken Schlittenwagen nach rechts schieben und Kopplungsstange (1) einhängen.



20. Schrauben (2) einsetzen und festziehen.

21. Kabelstrang in den Haltebügel einlegen. Dadurch wird vermieden, dass die Kabel an der Stütze (3) scheuern und beschädigt werden.



22. Rückwand schließen.

23. In der Hauptnavigationsleiste den Hauptbereich  "Maschine warten" auswählen.

24. In der unteren Navigationsleiste  "Service" auswählen.

25. Mit Taste  "Schlitten" das Menü "Service-Funktionen für Schlitten" öffnen.

26. Bei  "40 Volt" die Einstellung aktivieren.

- Die Funktion ist eingeschaltet und die Taste wird nun gelb angezeigt.

27. Mit Taste  "OK" zurück zum vorigen Fenster.

28. Maschine einrücken.

- Maschine stoppt und der Fehler "Kopplungsweite ?" erscheint.

29. Maschine einrücken zum Ausführen der Referenzfahrt

- Referenzfahrt wird ausgeführt, um die verwendete Kopplungsweite zu erkennen.

30. Auftrag mit einem Strickprogramm erstellen.

31. Produktion starten

45 Service

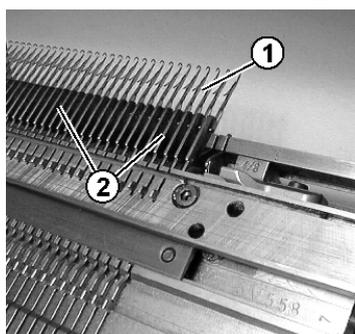
45.1 Strickmaschine reinigen

i Um die Funktionsfähigkeit der Strickmaschine und die Qualität des Gestricks sicherzustellen, muss die Strickmaschine regelmäßig gereinigt werden.

Reinigungsintervall	Reinigungsarbeiten
bei Bedarf	Touch-Screen reinigen
6-24 Betriebsstunden	Absaugung und Flusenbehälter reinigen
täglich	Strickmaschine absaugen Nadelbett reinigen aktive Fadenklemme reinigen Permanentbremse reinigen Friktionsfournisseur reinigen
100 Betriebsstunden	Lüfter Hauptantrieb reinigen
monatlich	Lüfter und Kühlkörper im Steuergerät rechts reinigen Filtermatte Netzteil reinigen.
2 Monate	Schnellreinigung der Fadenklemm- und Schneideeinrichtung
3 bis 6 Monate	Nadelbett gründlich reinigen
6 Monate	Stricksysteme reinigen Fadenklemm- und Schneideeinrichtung gründlich reinigen

I. Nadelbetten reinigen:

1. Strickmaschine anhalten.
2. Alle Nadeln im Nadelbett ganz nach oben schieben.



3. Schmutz im Bereich Nadelkopf / Kastenfeder (1) und im Bereich Nadelbett (2) absaugen.



Damit kein Schmutz an unzugängliche Stellen der Maschine gelangt, empfehlen wir, den Schmutz abzusaugen und die Maschine nicht mit Druckluft zu reinigen.



VORSICHT

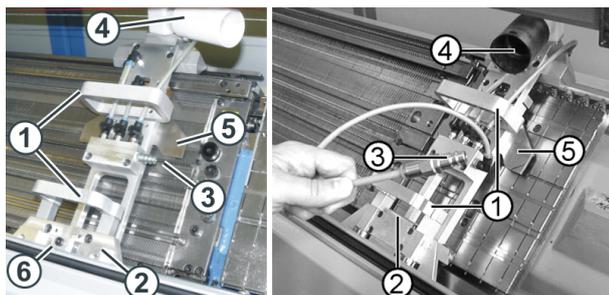
Beschädigung der Nadeln!

Die federnd gelagerten Nadelzungen werden beschädigt, wenn die Nadeln mit Druckluft ausgeblasen werden.

→ Flusen und Staub immer von den Nadeln absaugen, nie ausblasen.

II. Reinigen mit Reinigungsapparat:

Der Reinigungsapparat dient zur Reinigung der Nadelköpfe und Niederhalteplatinen. Der Reinigungsapparat ist maschinen- und feinheitsabhängig. Durch Austausch des Schlossteils kann der Reinigungsapparat an die Feinheit des Nadelbetts angepasst werden.



Reinigungsapparat (links: OKC-Maschine, rechts: TC-Maschine)

	Funktion
1	Handgriffe
2	Führungseinrichtung
3	Anschluss für Druckluft
4	Anschluss für Sauger
5	feinheitsabhängiges Schlossteil

Der Reinigungsapparat wird rechts oder links neben dem Nadelbett aufgesetzt und dann von Hand über das Nadelbett geschoben.

Wenn eine Fadenklemm- und Schneideinrichtung am Nadelbett vorhanden ist, wird der Reinigungsapparat über der Fadenklemm- und Schneideinrichtung aufgesetzt.



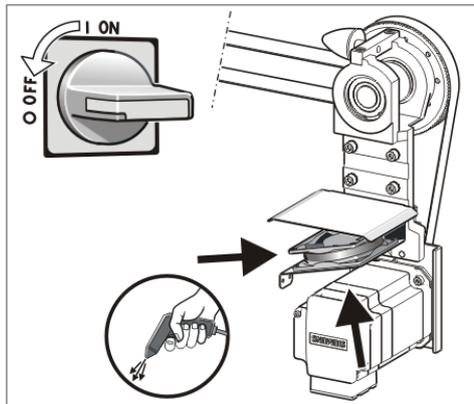
WARNUNG

Gefährliche Tätigkeit!

Tätigkeit erfordert die Einhaltung von Sicherheitsmaßnahmen.

→ Betriebsanleitung zum Reinigungsapparat unbedingt beachten.

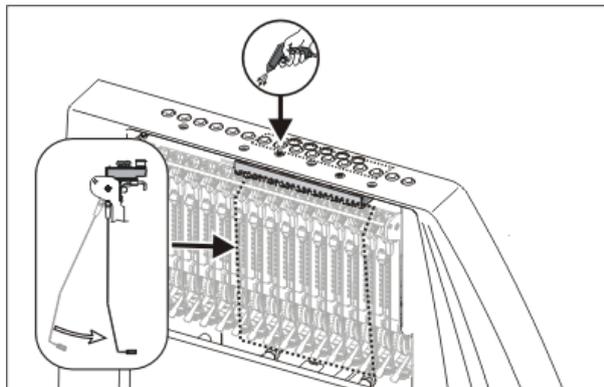
III. Lüfter-Hauptantrieb reinigen:



1. Hauptschalter auf "0" stellen und warten, bis Touch-Screen dunkel ist und Signalton ertönt.
2. Abdeckung am rechten Steuergerät aufschwenken.
3. Lüfter (1) reinigen.
4. Abdeckung am rechten Steuergerät einschwenken.

IV. Aktive Fadenklemme reinigen:

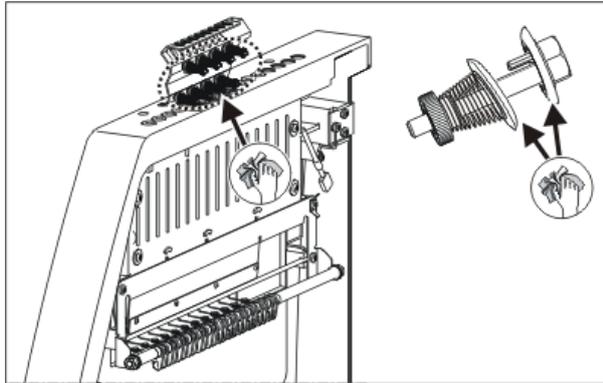
1. Die seitlichen Fadenspanner in die Ruheposition bringen.
 - ▷ Dadurch ist die aktive Fadenklemme geöffnet.



2. Die Ösen in der seitlichen Sicherheitshaube mit Druckluft ausblasen.

V. Permanentbremse reinigen:

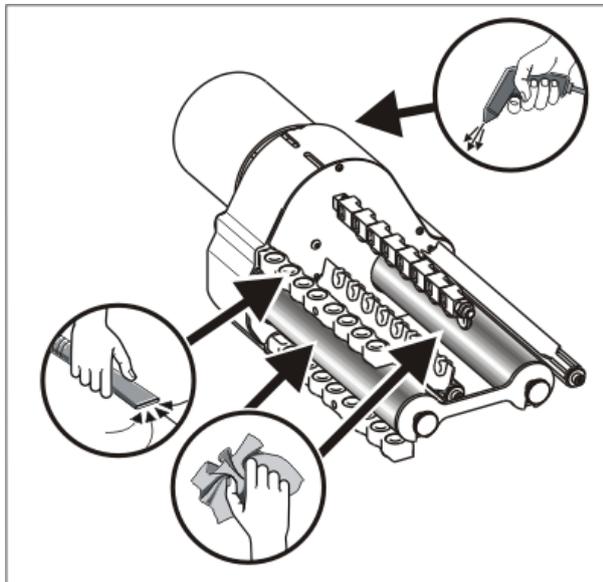
1. Beide Bremsteller jeder Permanentbremse mit einem Tuch reinigen.



2. Bei starker Verschmutzung kann die Permanentbremse ausgebaut und mit Druckluft ausgeblasen werden.
3. Dazu den Einstellhebel der Permanentbremse nach außen ziehen und gleichzeitig, auf der Innenseite der Sicherheitshaube, die Rastnase der Permanentbremse nach unten drücken.
 - ▷ Die Permanentbremse klappt nach unten.
4. Die Permanentbremse mit Druckluft ausblasen.

VI. Friktionsfournisseur reinigen:

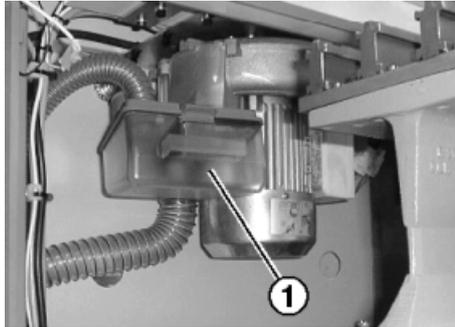
1. Flusen und Staub vom Friktionsfournisseur absaugen.



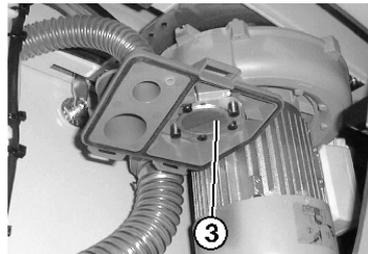
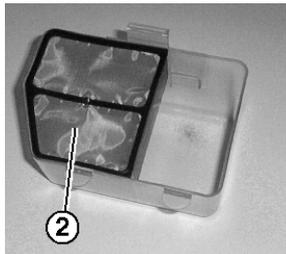
2. Den Schmutz (z.B. Paraffin) von den Friktionswalzen entfernen.

45.1.1 Absaugung und Steuergerät reinigen (Baumuster 00)

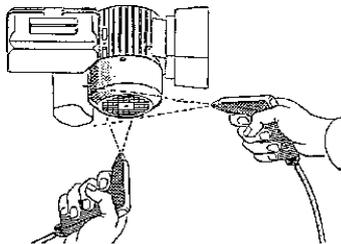
I. Flusenbehälter und Saugturbine reinigen:



1. Abdeckhaube über dem Nadelbett aufschieben.
2. Verriegelung des Flusenbehälters (1) nach hinten drücken und Behälter nach unten wegziehen.
3. Flusenbehälter leeren.



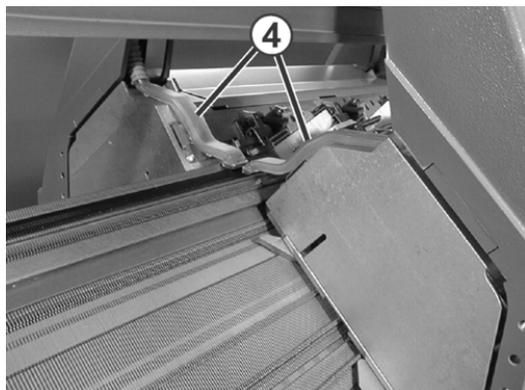
4. Filter (2) im Flusenbehälter und Filter (3) an der Absaugung reinigen.
5. Flusenbehälter wieder einsetzen.
6. Das linke Rückwand-Segment abnehmen.



7. Abdeckung am Motor reinigen.

II. Absaugrohr reinigen:

1. Saugrohr (4) am Schlitten abnehmen und mit Druckluft ausblasen.



II. Reinigung am linken und rechten Steuergerät:

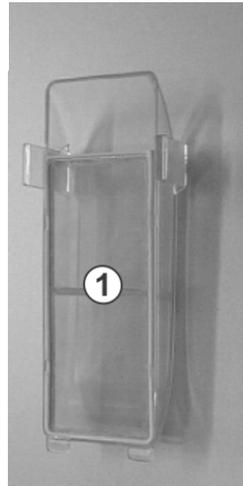
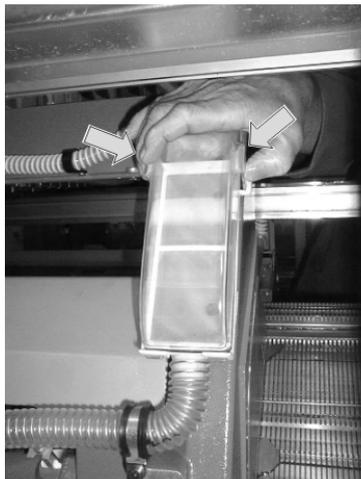


1. Maschine ausschalten.
Hauptschalter auf "0" stellen und warten bis Touch-Screen abgeschaltet wird.
2. Abdeckung am linken und rechten Steuergerät abnehmen.
3. Linkes Steuergerät:
Filtermatten absaugen, herausnehmen und ausblasen.
Anschließend wieder einbauen.
4. Rechtes Steuergerät:
Den Lüfter und Kühlkörper absaugen und ausblasen.
5. Abdeckung an beiden Steuergeräten anbringen.

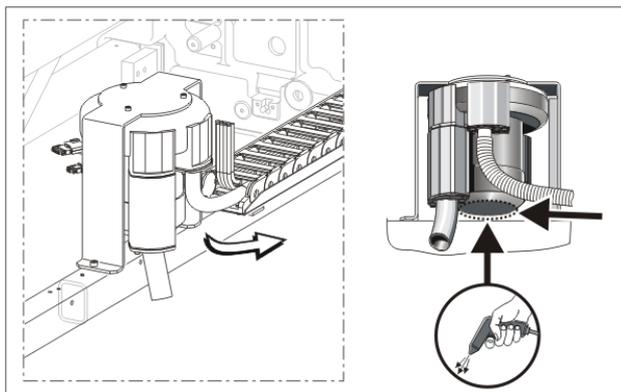
45.1.2 Absaugung und Steuergerät reinigen (ab Baumuster 01)

I. Flusenbehälter und Saugturbine reinigen:

1. Strickmaschine anhalten, wenn der Schlitten in der rechten Hälfte des Nadelbetts steht.
2. Abdeckhaube über dem Nadelbett aufschieben.
3. Verriegelung des Flusenbehälters nach innen drücken und Behälter nach oben wegziehen.



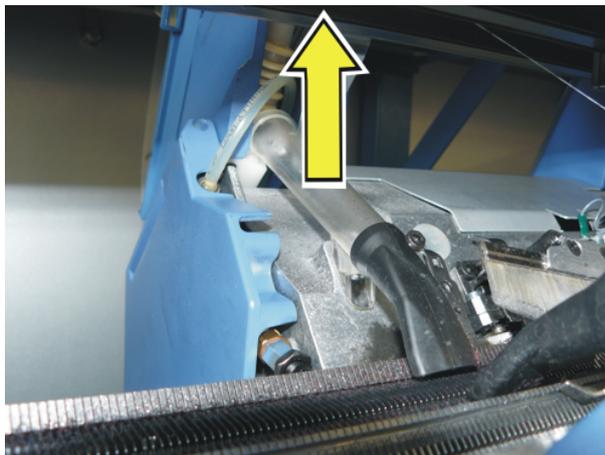
4. Flusenbehälter leeren.
5. Filter (1) im Flusenbehälter reinigen.
6. Flusenbehälter wieder einsetzen.
7. Das linke Rückwand-Segment abnehmen.
8. Abdeckung am Motor reinigen.



II. Absaugrohr reinigen:

- i** Beschädigung des Saugrohrs!
Das Saugrohr wird an der Kupplungsstelle Saugrohr-Schlauch beschädigt, wenn Sie es an der Saugdüse anheben.
Saugrohr immer in der Mitte anheben, so dass die Kupplungsstelle Saugrohr-Schlauch getrennt wird

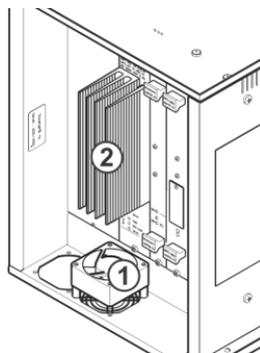
1. Saugrohr in der Mitte anheben, bis die Halteklammer aus dem Schlitten herausgezogen ist.



2. Saugrohr mit Druckluft ausblasen.

III. Reinigung am rechten Steuergerät:

1. Maschine ausschalten.
Hauptschalter auf "0" stellen und warten bis Touch-Screen abgeschaltet wird.
2. Abdeckung am rechten Steuergerät aufschwenken

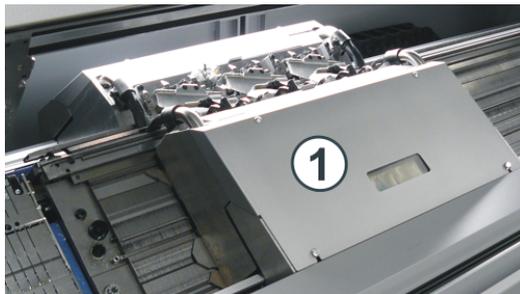


3. Lüfter (1) und Kühlkörper (2) absaugen und ausblasen.
4. Abdeckung am rechten Steuergerät einschwenken.

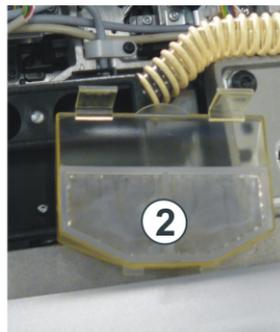
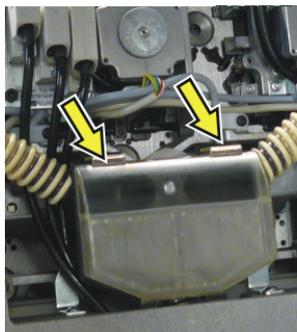
45.1.3 Absaugung und Steuergerät reinigen (ADF)

I. Flusenbehälter und Saugturbine reinigen:

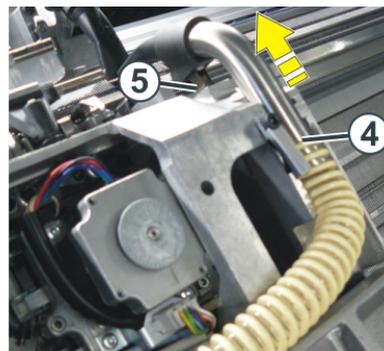
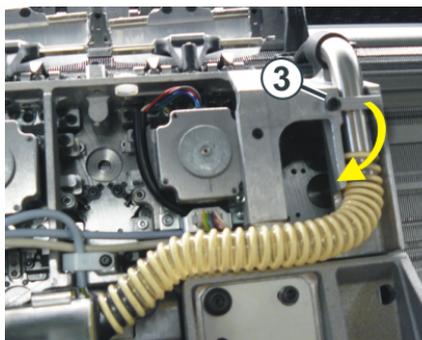
1. Strickmaschine anhalten, wenn der Schlitten in der Mitte des Nadelbetts steht.
2. Die Abdeckhauben öffnen.
3. Verkleidung (1) des Schlittenwagens abnehmen.



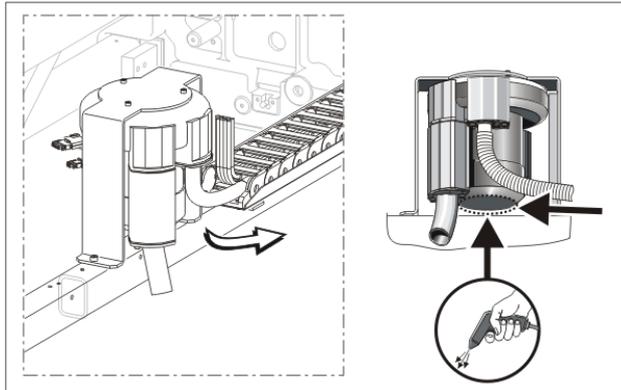
4. Verriegelung des Flusenbehälters nach unten drücken und Behälter nach oben wegziehen.



5. Flusenbehälter leeren.
6. Filter (2) im Flusenbehälter reinigen.
7. Flusenbehälter wieder einsetzen.
8. Schraube (3) lösen und Haltebügel nach unten schwenken.
9. Saugrohr am unteren Ende (4) etwas anheben. Saugrohr nach oben schieben, bis die Halteklammer (5) aus dem Schlitten herausgezogen ist.

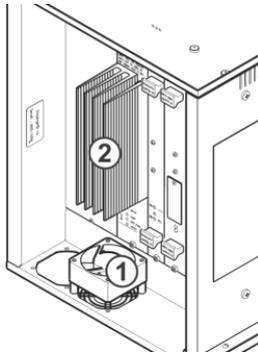


10. Saugrohr und Saugschlauch trennen. Saugrohr mit Druckluft ausblasen.
11. Bei der Montage darauf achten, dass der Saugschlauch ungefähr 2 cm weit über das Saugrohr geschoben wird.
12. Diese Tätigkeiten am hinteren Schlitten wiederholen.
13. Abdeckung am Motor reinigen.



II. Reinigung am rechten Steuergerät:

1. Maschine abschalten und warten bis Maschine stromlos ist.
2. Abdeckung am rechten Steuergerät aufschwenken.



3. Lüfter (1) und Kühlkörper (2) absaugen und ausblasen.
4. Abdeckung am rechten Steuergerät einschwenken.
5. Maschine einschalten.

i Der Lüfter ist temperaturgesteuert.

45.2 Strickmaschine schmieren

Ölen und Fetten:

Um die Funktionsfähigkeit der Strickmaschine zu erhalten, muss die Strickmaschine regelmäßig gereinigt und geschmiert werden.

i

Wenn ein Schmierintervall abgelaufen ist, erscheint die Meldung:
Ölen oder Fetten

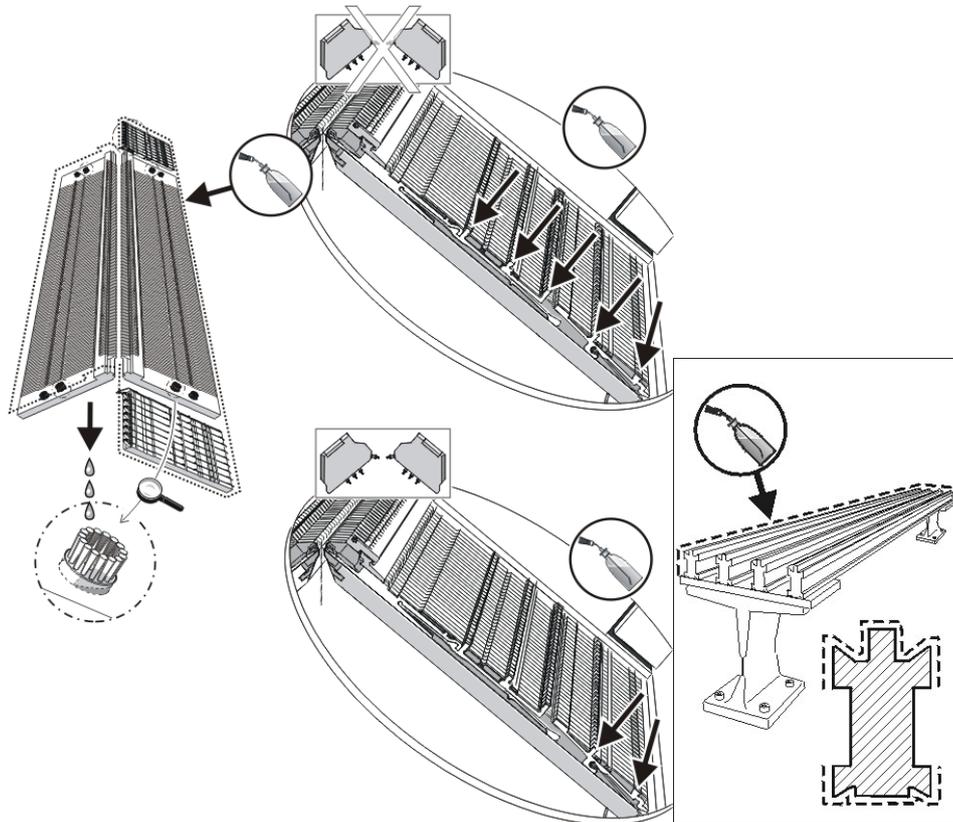
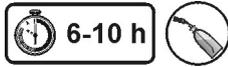


Nur von STOLL empfohlene Schmierstoffe verwenden.
Siehe Betriebsanleitung.
Ungeeignete Schmierstoffe könnten die Maschine beschädigen.
Bei Nichtbeachtung erlischt die Garantie.

	Maschinen Feinheit	Bezeichnung
	E 3-14 E 2,5.2 - 7.2	Stolltex T46
	E 16-18 E 8.2 - 9.2	Stolltex T32
	Nach jedem 10. Hinweis er- scheint Nadelbett fetten	Stoll Grease 475

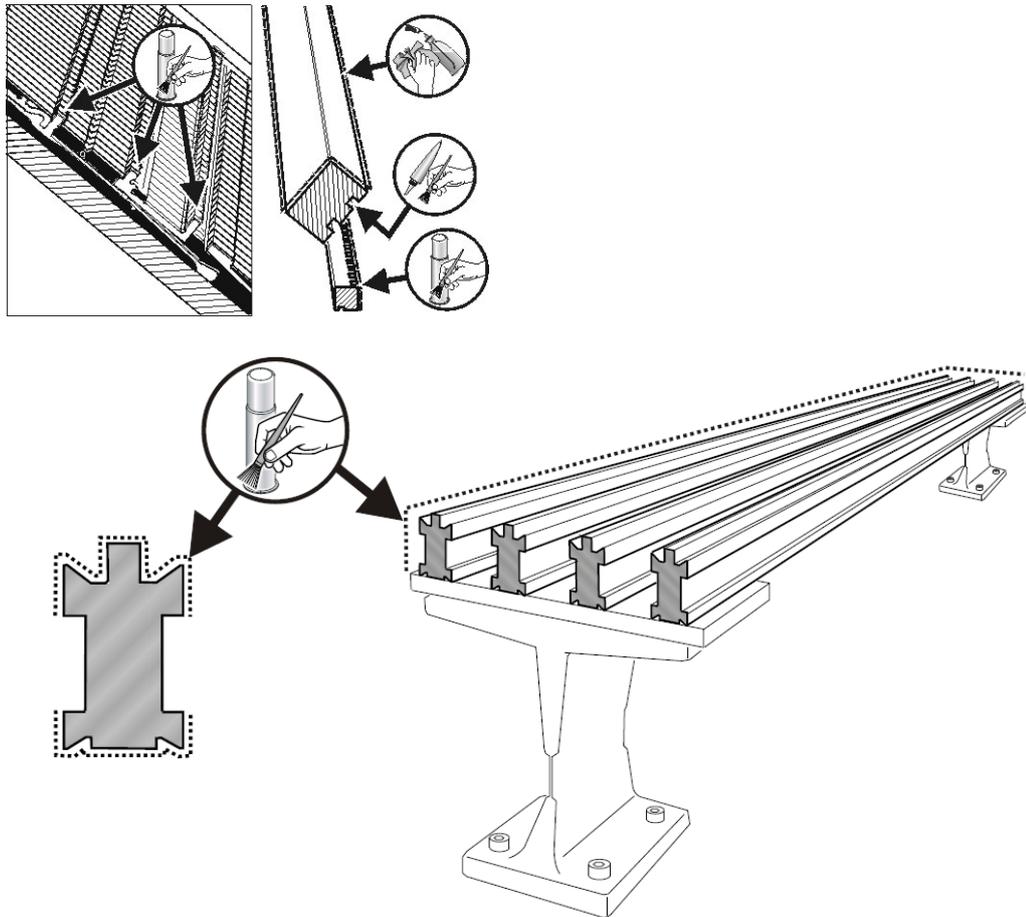
Schmierintervalle	
6-10 Betriebs- stunden	Ölen des Nadelbetts, wenn keine Zentralschmierung vorhanden ist. Hinweis: Bei Bedarf kürzeres Intervall wählen.
10 Betriebsstun- den	Ölen des Platinenbetts, der Fadenklemm- und Schneideeinrichtung und der Fadenführerstäbe
100 Betriebsstun- den	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Ölen des Schlittenführungsstabes ♦ Ölen der Nadelzungencharniere ♦ Fetten der Impulsgeberschienen und der Schlittenführung ♦ Fetten der Kupplungsteile und Zwischenschieber ♦ Fetten der Fadenführerstäbe
6 Monate	Fetten der Versatzeinrichtung und Nadelbettauflagen

Schmieren mit Öl:

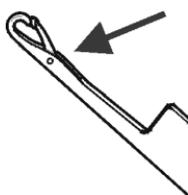


Schmieren mit Öl und Fett:





Scharniere der Nadelzungen ölen:



1. Mit einem Pinsel Öl auf die Nadelzungen-Scharniere auftragen.
2. Mit Restgarn stricken bis im Gestrick keine Ölstreifen mehr auftreten.

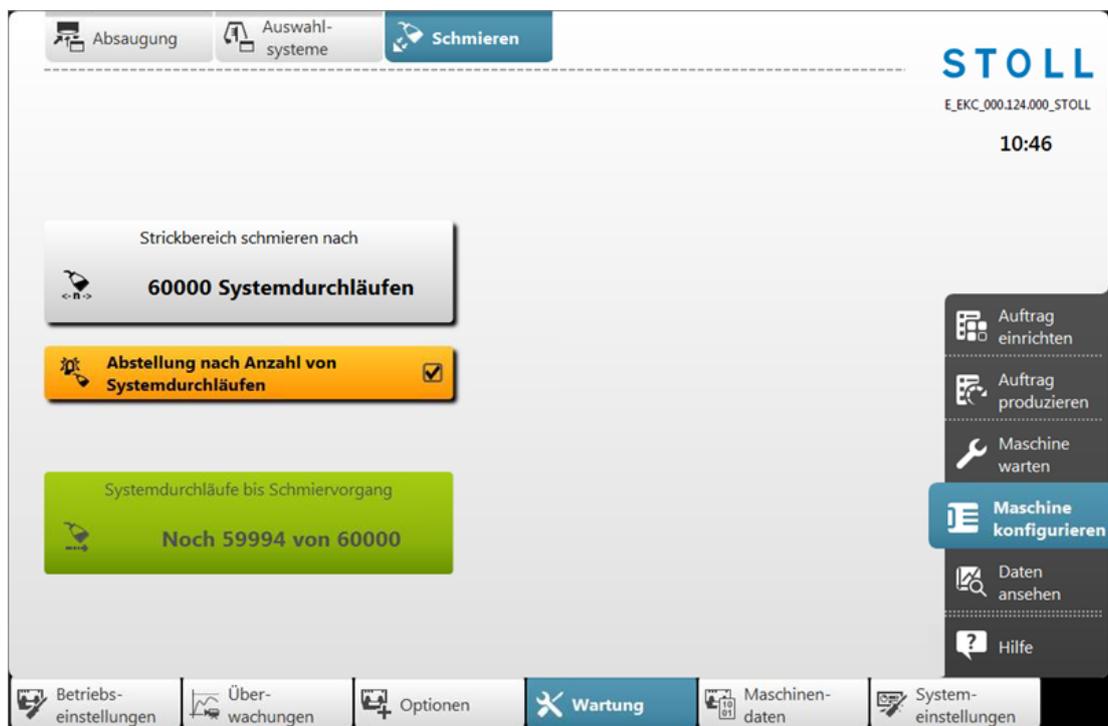
i Schmierplan in der Betriebsanleitung beachten.

Schmierintervall für das Nadelbett einstellen:

Das Schmierintervall für das Nadelbett ist abhängig von:

- Maschinengeschwindigkeit
- Umgebungstemperatur

- Anzahl der Stricksysteme
 - ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Das Strickprogramm ist geladen und die Produktion wurde gestartet.
1. In der Hauptnavigationsleiste  "Maschine konfigurieren" auswählen.
 2. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "Wartung" antippen.
 3. Die Registerkarte  "Schmieren" öffnen.
- Folgendes Menü wird angezeigt.



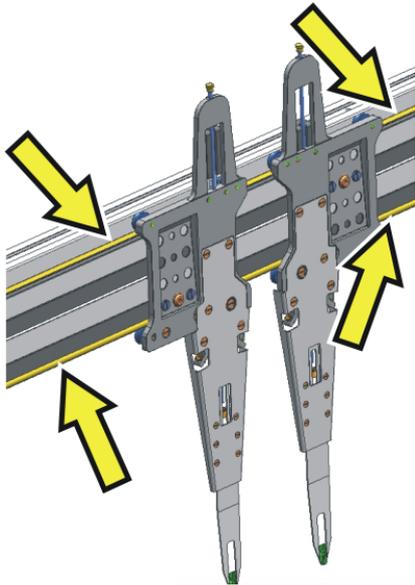
4. Taste  "Strickbereich schmieren nach" drücken.
 5. Über virtuelle Tastatur den gewünschten Wert (max. 60 000 Systemdurchläufe) eingeben.
 6. Eingabe mit Taste  "OK" bestätigen.
 7. Taste  "Abstellung nach Anzahl von Systemdurchläufen":
 - **Aktiv** : Nach Erreichen des Schmierintervalls stoppt die Maschine.
 - **Inaktiv** : Nach Erreichen des Schmierintervalls wird die Maschine nicht gestoppt.
- Hinweis:** Unter  "Systemdurchläufe bis Schmiervorgang" wird der aktuelle Stand des Schmierintervalls angezeigt.

45.2.1 Schmierstellen bei CMS ADF

Zusätzliche Schmierstellen:

Schmierintervall	Schmierarbeiten	Zusätzliche Schmierstellen bei der CMS ADF
einstellbar Empfehlung: alle 6-10 Betriebsstunden, bei Bedarf kürzeres Intervall wählen	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Ölen des Nadelbetts 	
10 Betriebsstunden	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Ölen des Platinenbetts ◆ Ölen der Steuerung der Niederhalteplatinen 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Ölen der Drähte in den Fadenführerschienen
100 Betriebsstunden	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Fetten der Impulsgeberschienen ◆ Fetten der Kupplungsteile und Zwischenschieber 	
1 Monat		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Fetten der Fadenführerbügel
2 Monate		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Fetten der Linearführung des Schlittens
6 Monate	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Fetten der Versatzeinrichtung ◆ Fetten der Nadelbettauflagen 	

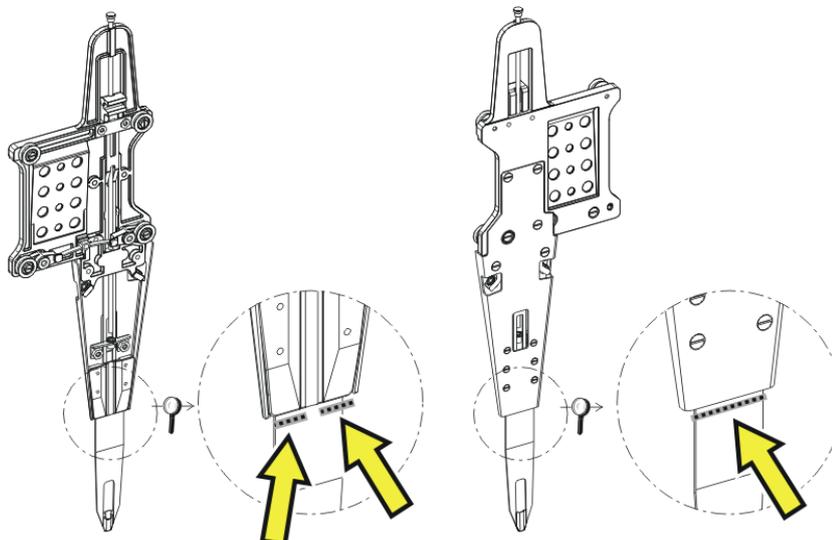
45.2.1.1 Drähte in der Fadenführerschiene ölen



→ Mit dem dargestellten Tool oder einem Pinsel Öl auf die Drähte in der Fadenführerschiene auftragen.



45.2.1.2 Fadenführerbügel fetten



→ Mit einem Pinsel Fett auf die Vorder- und Rückseite des Fadenführerbügels auftragen.

i: Vorsichtig fetten, damit der Faden nicht verschmutzt wird.

45.2.1.3 Linearführung fetten

Wenn das Schmierintervall für die Linearführung abgelaufen ist, erscheint ein Piktogramm, dass die Linearführung zu fetten ist.

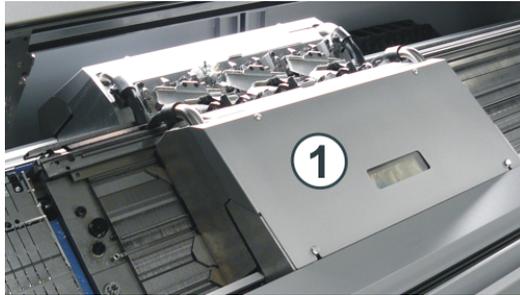


Linearführung des Schlittens

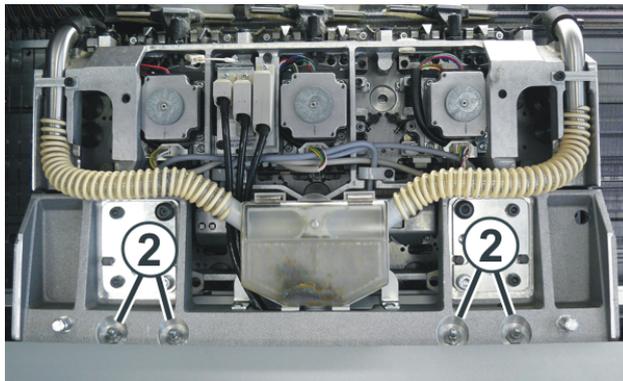
Linearführung des Schlittens	
 Fahrzeit seit letztem Fetten	Anzeige der Zeit (in Stunden) seit dem letzten Schmiervorgang.
 Gefahrene Distanz seit letztem Fetten	Anzeige der zurückgelegten Distanz (in Kilometer) seit dem letzten Schmiervorgang.
 Betriebsstunden	Anzeige der bisherigen Betriebszeit des Schlittens (Betriebsstundenzähler)
 Kilometer	Anzeige der zurückgelegten Wegstrecke des Schlittens (Kilometerzähler)
 Fetten der Linearführung bestätigen	Diese Taste nur betätigen, wenn der Fettvorgang tatsächlich ausgeführt wurde. Ist nicht genügend Fett vorhanden, besteht die Gefahr, dass die Linearführung beschädigt wird. Irreversibler Schaden an der Linearführung möglich!

	HINWEIS
	<p>Irreversibler Schaden an der Linearführung möglich!</p> <p>Ist nicht genügend Fett vorhanden, besteht die Gefahr, dass die Linearführung beschädigt wird.</p> <p>→ Wird das Icon "Linearführung fetten" angezeigt, muss die Linearführung umgehend gefettet werden.</p>

1. Verkleidung (1) des Schlittenwagens abnehmen.



2. Mit einer Fettpresse die Schmiernippel (2) fetten (Stoll Grease 475)



3. Fettmenge pro Schmiernippel: ca. 3 - 4 cm³ = Handhebel drei Mal betätigen.
i: Verwenden Sie eine Fettpresse mit einem flexiblen Schlauch, damit Sie die Schmierstelle leichter erreichen können.



4. Diesen Vorgang am hinteren Schlittenträger wiederholen.

i Das Schmierintervall kann nicht verändert werden!

45.2.1.3.1 Schmiervorgang bestätigen

Schmiervorgang bestätigen:

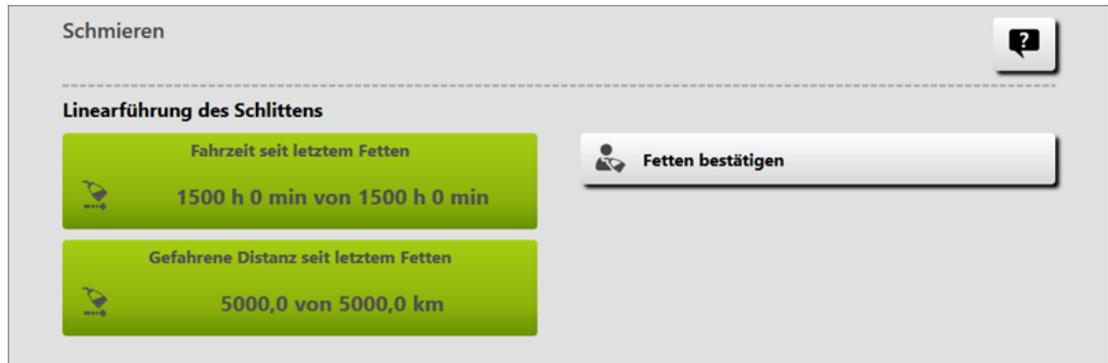
- ✓ Nach Ablauf des Schmierintervalls erscheint die Fehlermeldung und die Maschine stoppt.



Linearführung des Schlittens

1. Linearführung des Schlittens fetten manuell ausführen.

2. Auf die Fehlermeldung tippen.
- ▶ Menü "Schmieren" erscheint.

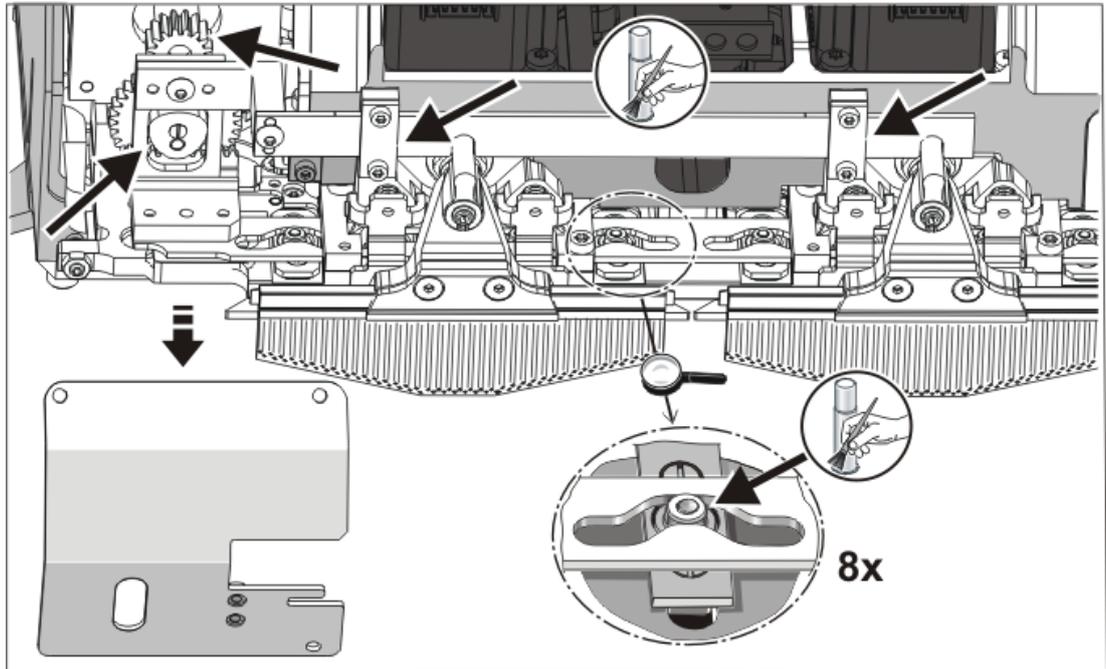


3. Mit Taste  "Fetten bestätigen" die Meldung bestätigen.
- ▶ Eine Meldung "Fetten bestätigen" erscheint.
4. Die Meldung bestätigen:
 - Taste  "Ja" drücken: Zähler für Schmierintervall wird zurückgesetzt und Maschine ist strickbereit.
 - Taste  "Nein" drücken: Zähler für Schmierintervall wird nicht zurückgesetzt. Während die Maschine strickt erscheint deshalb immer eine Meldung.
5. Mit Taste  "Schließen" zurück zum vorigen Menü "Abstellungen und Warnungen".
6. Fehlermeldung mit Taste  "Quittieren" aufheben.
- ▶ Fehlermeldung wird aufgehoben und die Maschine ist wieder strickbereit.
7. Mit Taste  "Schließen" zurück zum vorigen Menü.

45.2.2 Schmieren bei CMS 822

Steuerschieber fetten (CMS 822)

Bei dem Maschinentyp CMS 822 werden die Platinensteuerung und Nadelbürsten motorisch angetrieben.



→ Mit einem Pinsel Fett auf den Steuerschieber und Antrieb auftragen.

45.2.3 Zentralschmierung

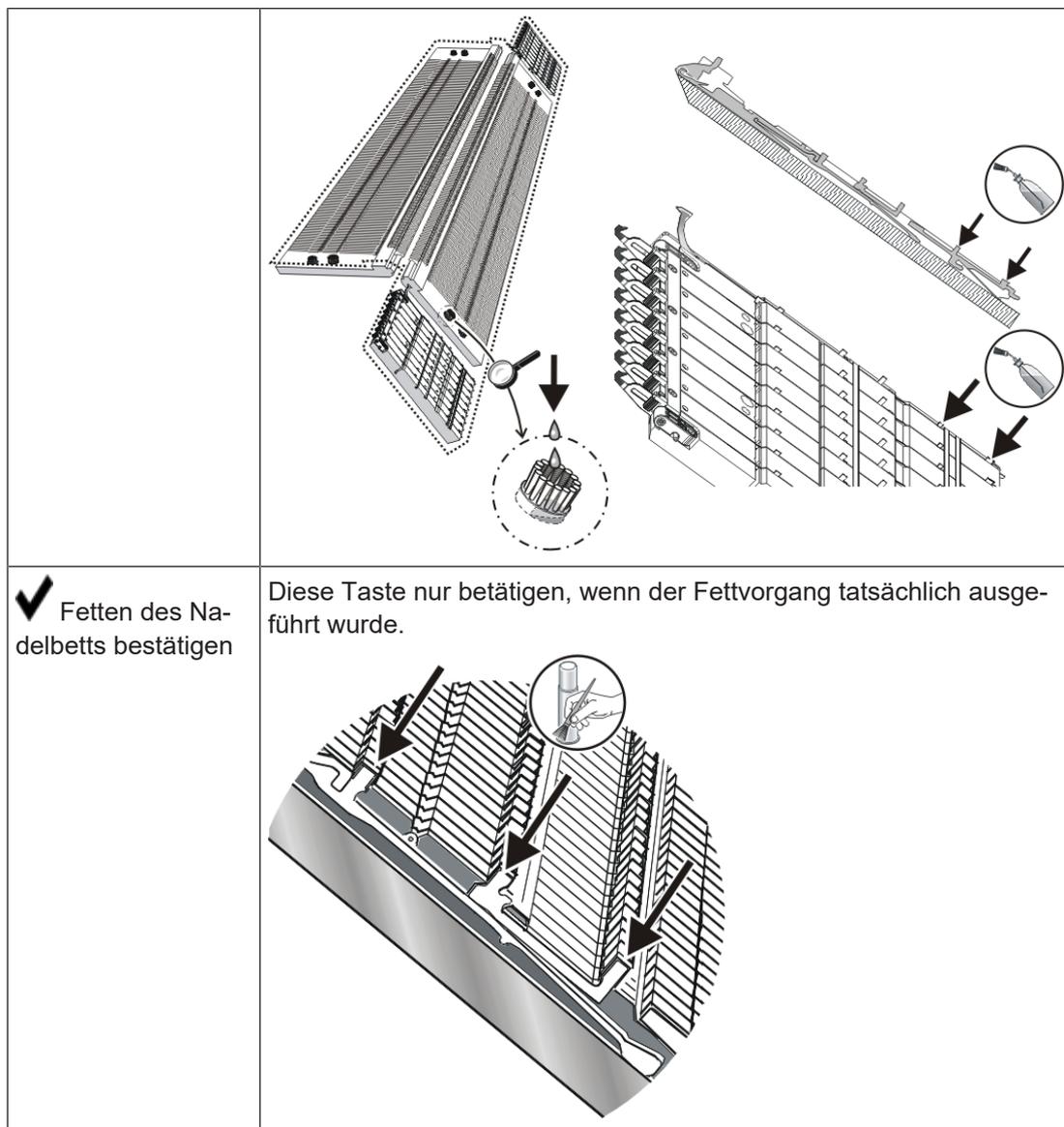
Alle Maschinen mit vier oder mehr Systemen sind mit Zentralschmierung ausgestattet (nicht bei CMS 822). Wenn die Strickmaschine über eine Zentralschmierung verfügt, kann diese ein- und ausgeschaltet werden.

i Zentralschmierung ausgeschaltet

Die Überwachung des Schmierintervalls wird automatisch aktiviert und folgende Schmierarbeiten müssen manuell ausgeführt werden:

- Nadelbett ölen
- Platinenbett ölen
- Schlittenführungsstab ölen

Nadelbett	
 Systemdurchläufe bis Schmiervorgang	Zeigt die Anzahl der Systemdurchläufe bis zum nächsten Ölen des Nadelbetts.
 Ölen des Nadelbetts bestätigen	Diese Taste nur betätigen, wenn der Ölvorgang tatsächlich ausgeführt wurde.



I. Zentralschmierung aktivieren:



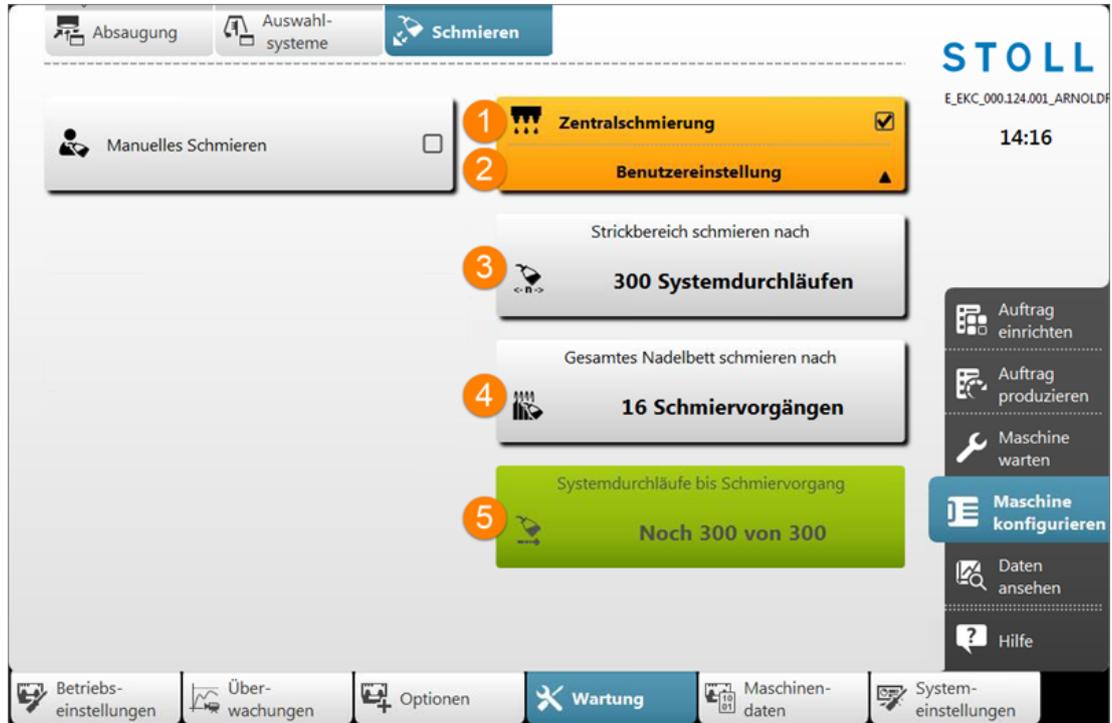
Bei **Restart&Configuration** wird die Zentralschmierung als Option ausgewählt.

✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.

1. In der Hauptnavigationsleiste  "Maschine konfigurieren" auswählen.

2. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "Wartung" antippen.

- Die Registerkarte "Schmieren" öffnen.
 ► Folgendes Menü wird angezeigt.



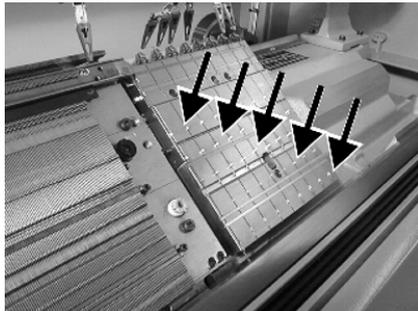
Nr.	Funktion	
1		<input type="checkbox"/> Zentralschmierung inaktiv
		<input checked="" type="checkbox"/> Zentralschmierung aktiv
2	Für das Schmierintervall stehen drei Einstellungen zur Auswahl:	
	Erstschiemierung: Diese Einstellung wird bei der Erstschiemierung einer Neumaschine im Hause Stoll verwendet. Die Werte können nicht verändert werden. (Achtung - Verschmutzungsgefahr des Gestrickes) Diese Einstellung für ca. 15 Minuten wählen nach einem Feinheitsumbau oder bei einer Maschine die für längere Zeit außer Betrieb genommen worden ist.	
	STOLL-Vorgaben: Diese Einstellung kann für den Produktionsbetrieb eingesetzt werden. Die Werte können nicht verändert werden.	
3		Benutzereinstellungen: In dieser Einstellung können die Werte durch den Benutzer verändert werden. (Achtung - Mit einer ungünstigen Einstellung ist es möglich, dass zu wenig geölt wird. Darauf achten, dass die Zentralschiemierung genügend Öl auf das Nadelbett aufträgt.)
		Eingabe des gewünschten Wertes (Systemdurchläufe) für das Schmierintervall für "Strickbereich schmieren nach"

Nr.	Funktion
4	 Eingabe des gewünschten Wertes (Anzahl Schmiervorgänge) für das Schmierintervall "Gesamtes Nadelbett schmieren nach"
5	 Anzahl der Systemdurchläufe seit dem letzten Schmiervorgang.

4. Zentralschmierung mit Taste  "Zentralschmierung" aktivieren.
5. Weitere gewünschte Einstellungen für das Schmierintervall der Zentralschmierung vornehmen.

II. Fadenklemm- und Schneideinrichtung rechts ölen

Bei Maschinen mit Zentralschmierung muss die Fadenklemm- und Schneideinrichtung auf der rechten Maschinenseite manuell geölt werden. Aus mechanischen Gründen erreicht die Zentralschmierung nicht alle 8 Klemmstellen.



→ Mit einem Pinsel Öl auf alle Arbeitsfüße der Klemmstellen auftragen.

45.3 Maschinendaten exportieren / importieren

Gründe zum Exportieren (Speichern) der Maschinendaten (Dongle):

- Datenverlust
- Installation einer neuen Stoll-Betriebssystem-Version
- Tausch der Festplatte

Inhalt der Dongle Daten:

- Maschinendaten
- Maschinenoptionen
- Maschinenkonfiguration
- Report

- Netzwerkeinstellungen
- Weitere steuerungsinterne Informationen

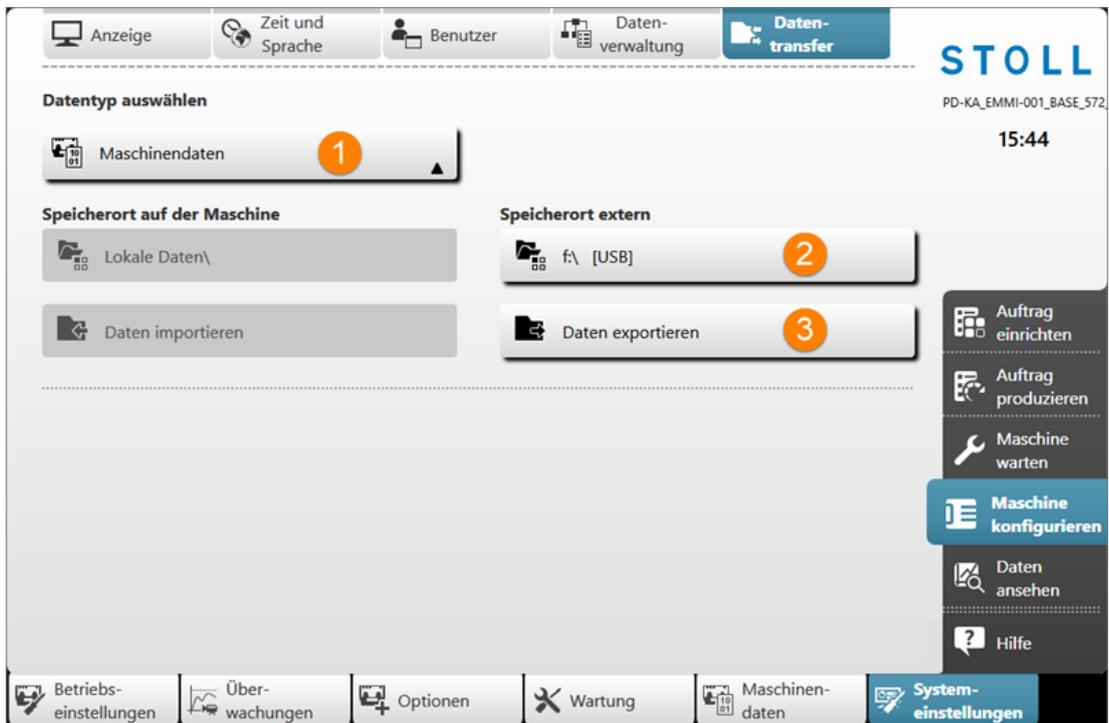
i **Dongle-Daten** werden in einer Datei mit dem Namen: Maschinenummer. smc (**S**toll-**M**achine-**C**onfiguration**d**ata) abgespeichert.

Mögliche Datenträger zum Speichern:

- USB-Memory-Stick
- Netzlaufwerk

Maschinendaten exportieren:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste auf  "Maschine konfigurieren" umschalten.
- 2. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "Systemeinstellungen" auswählen.
- 3. Registerkarte  "Datentransfer" öffnen.



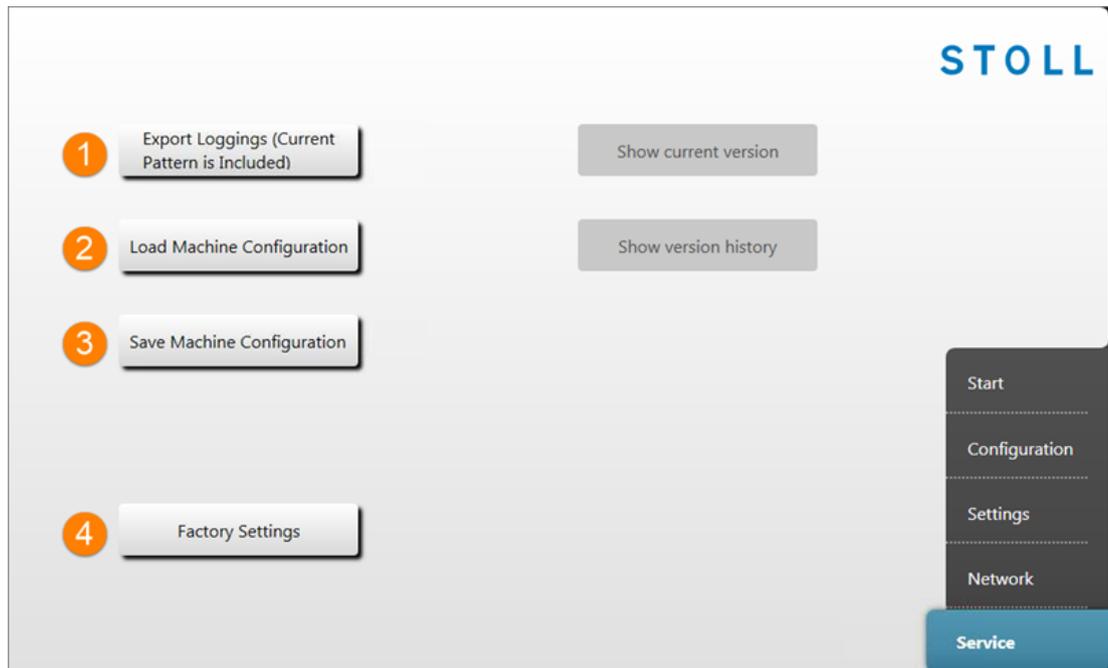
1	 <p>Auswahlmenü für den Datentyp zum Datentransfer</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆  Betriebssystem
---	--

		<ul style="list-style-type: none"> ◆  Strickprogramme ◆  PIN und Berechtigungen ◆  Schichtplan ◆  Maschinendaten ◆  Maschineneinstellungen ◆  Reportdaten ◆  "Sintral Crypto Key File" (nur bei EVP-Extended Value Package)
2		<p>Auswahl des Speicherorts extern von dem Zielverzeichnis</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆  F:\ [USB] ◆  Netzlaufwerk
3		Taste zum Ausführen des Datentransfers Exportieren

4. Das Menü unter "Datentyp auswählen" öffnen.
5. Im Auswahlmenü  "Maschinendaten" auswählen.
6. Unter "Speicherort extern" das gewünschte Zielverzeichnis angeben.
7. Taste  "Daten exportieren" drücken.
 - ▶ Die Dongle-Daten werden in das angegebene Zielverzeichnis exportiert.

Maschinendaten importieren (einlesen):

1. Maschine ausschalten.
2. Maschine wieder mit dem Hauptschalter einschalten.
 - ▶ Maschine fährt hoch bis das Menü "System Control Unit" (SCU) erscheint.
 - In dem Menü "System Control Unit" die Taste "Service" antippen.



1	Exportieren (Speichern) der Logfiles
2	Importieren (laden) der Dongle-Daten in die Maschine
3	Exportieren (speichern) der Dongle-Daten aus der Maschine
4	Auf Standardeinstellungen von Stoll zurücksetzen

→ Taste "Load Machine Configuration" drücken.

▶ Die Dongle-Daten werden geladen.

45.4 Software Installation

Die Installation des Stoll-Betriebssystems kann auf zwei Arten durchgeführt werden:

■ **Direkte Software Installation**

- Beim Einschalten der Maschine wird das Betriebssystem installiert

■ **Indirekte Software Installation**

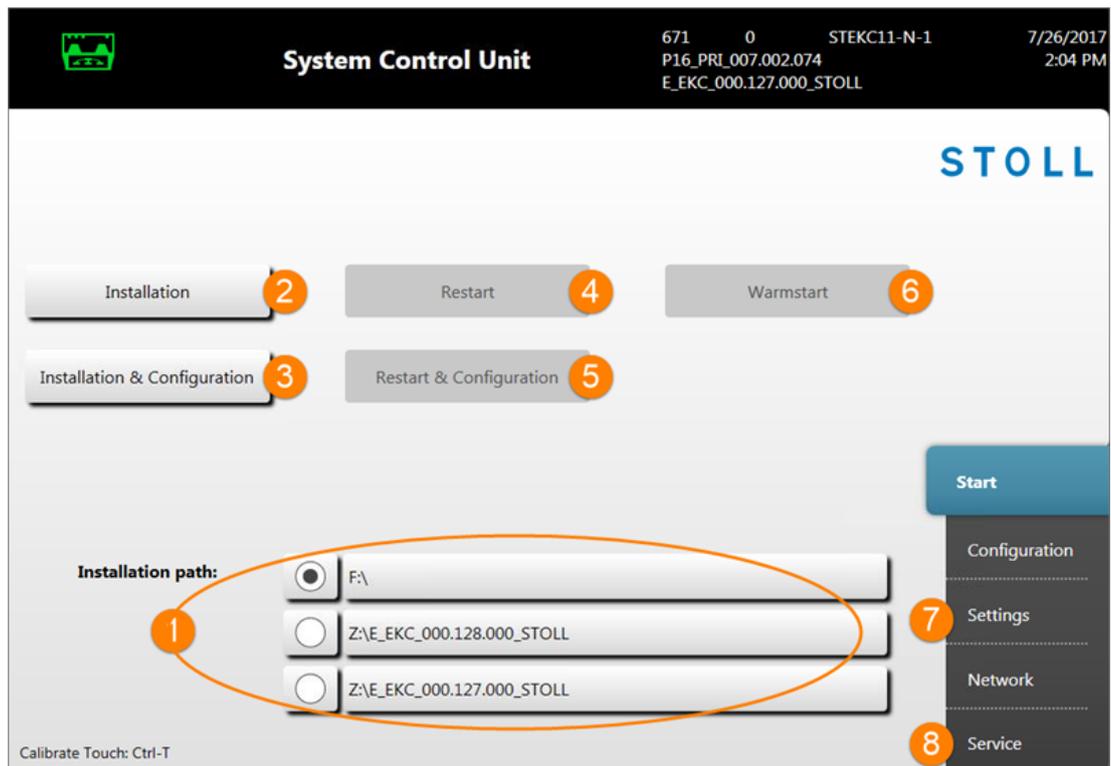
- Während der Produktion wird das Betriebssystem bereitgestellt und beim nächsten Einschalten der Maschine automatisch installiert.

45.4.1 Bei Performer-Maschinen

45.4.1.1 Software installieren - Direkte Installation

Direkte Software Installation:

- ✓ Die Maschine ist ausgeschaltet.
- 1. Maschine einschalten.
- ▶ Das Menü "System Control Unit" erscheint.



1	Tasten zur Auswahl von Quellverzeichnissen für die Software Installation <ul style="list-style-type: none"> ◆ USB-Laufwerk: F:\ ◆ Netzlaufwerk (nur ein Laufwerk möglich) mit Verzeichnissen
2	Taste zum Start des Installationsvorgang der Stoll-Betriebssystems (ohne Abfrage der Konfigurationsdaten)
3	Taste zum Start des Installationsvorgang der Stoll-Betriebssystems (mit Abfrage der Konfigurationsdaten)
4	Restart der Maschine (Reboot) i : Nach dem Restart befindet sich kein Muster im Musterspeicher. Die Maschine ist auf eine Leerreihe gesetzt.
5	Restart der Maschine (Reboot) mit Abfrage der Konfigurationsdaten
6	Ausführen eines automatischen Warmstart der Maschine

	i : Ein Muster befindet sich noch in dem Musterspeicher und die Maschine kann anschließend wieder eingerückt werden.		
7	<table border="1"> <tr> <td>Menü "Settings"</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Taste automatischer Warmstart: <ul style="list-style-type: none"> – <input checked="" type="checkbox"/>: wenn die Maschine warmstartfähig ist, wird ein Warmstart ausgeführt – <input type="checkbox"/>: wenn die Maschine warmstartfähig ist, wird kein Warmstart ausgeführt ◆ Touchscreen kalibrieren </td> </tr> </table>	Menü "Settings"	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Taste automatischer Warmstart: <ul style="list-style-type: none"> – <input checked="" type="checkbox"/>: wenn die Maschine warmstartfähig ist, wird ein Warmstart ausgeführt – <input type="checkbox"/>: wenn die Maschine warmstartfähig ist, wird kein Warmstart ausgeführt ◆ Touchscreen kalibrieren
Menü "Settings"	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Taste automatischer Warmstart: <ul style="list-style-type: none"> – <input checked="" type="checkbox"/>: wenn die Maschine warmstartfähig ist, wird ein Warmstart ausgeführt – <input type="checkbox"/>: wenn die Maschine warmstartfähig ist, wird kein Warmstart ausgeführt ◆ Touchscreen kalibrieren 		
8	Menü "Service" Arbeiten mit den Maschinenkonfigurations-Daten		

2. Weiter im Kapitel **Direkte Installation : Installation & Configuration**.

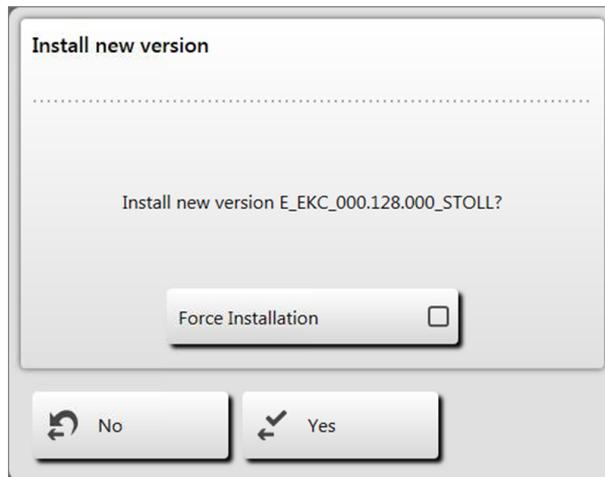
45.4.1.1.1 Direkte Installation: Installation & Configuration

Installation & Configuration durchführen:

1. Während der Warmstart läuft auf eine der Tasten z.B. unter "Installation path" (1) drücken, um das Quellverzeichnis für die Softwareinstallation vorzugeben.
 - ▶ Automatischer Warmstart wird unterbrochen.
2. Unter (1) eine von den 3 Voreinstellungen auswählen.
3. Gegebenenfalls über die jeweilige Taste den Pfad des Quellverzeichnisses ändern.
4. Gewünschte Installation auswählen:
 - "Installation":
ohne die Möglichkeit die **Maschinen-Parameter** zu ändern.
 - "Installation & Configuration":
mit der Möglichkeit die **Maschinen-Parameter** zu ändern.

Resultat:

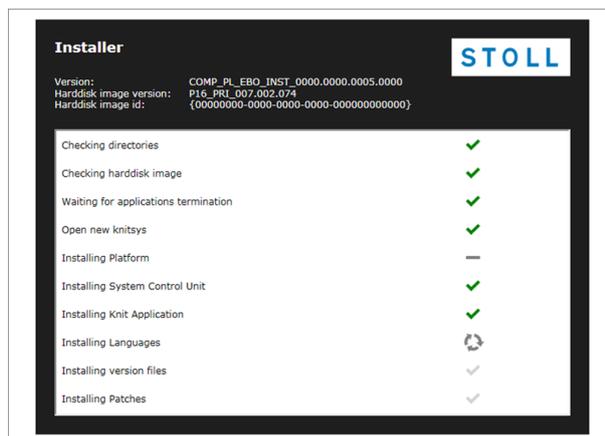
Eine Meldung "Install new version" mit der zu installierenden Version wird angezeigt.



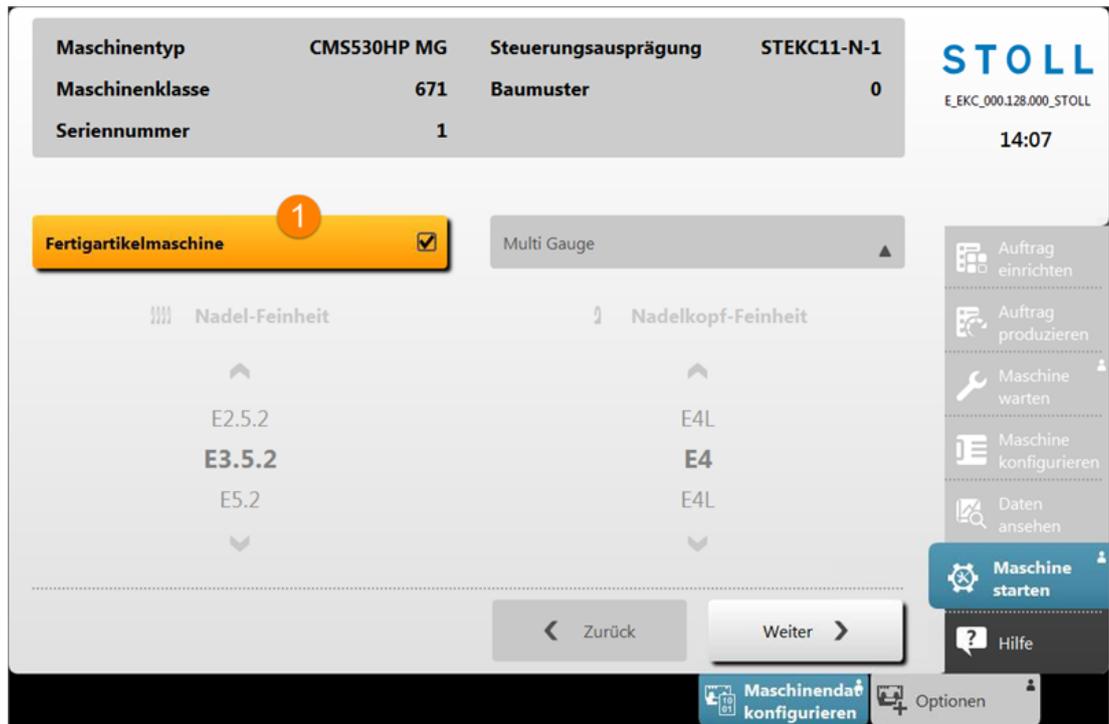
5. **Force Installation** :
Betriebssystem komplett neu installieren oder reparieren.
NICHT empfohlen!! (dauert lang)
- oder -
Force Installation :
Geänderte Daten schnell installieren.

Liegt die Sprach Datei eknitlang im selben Verzeichnis wie das Betriebssystem, so wird diese Datei automatisch mit installiert.
Kann auch nachträglich nachinstalliert werden.

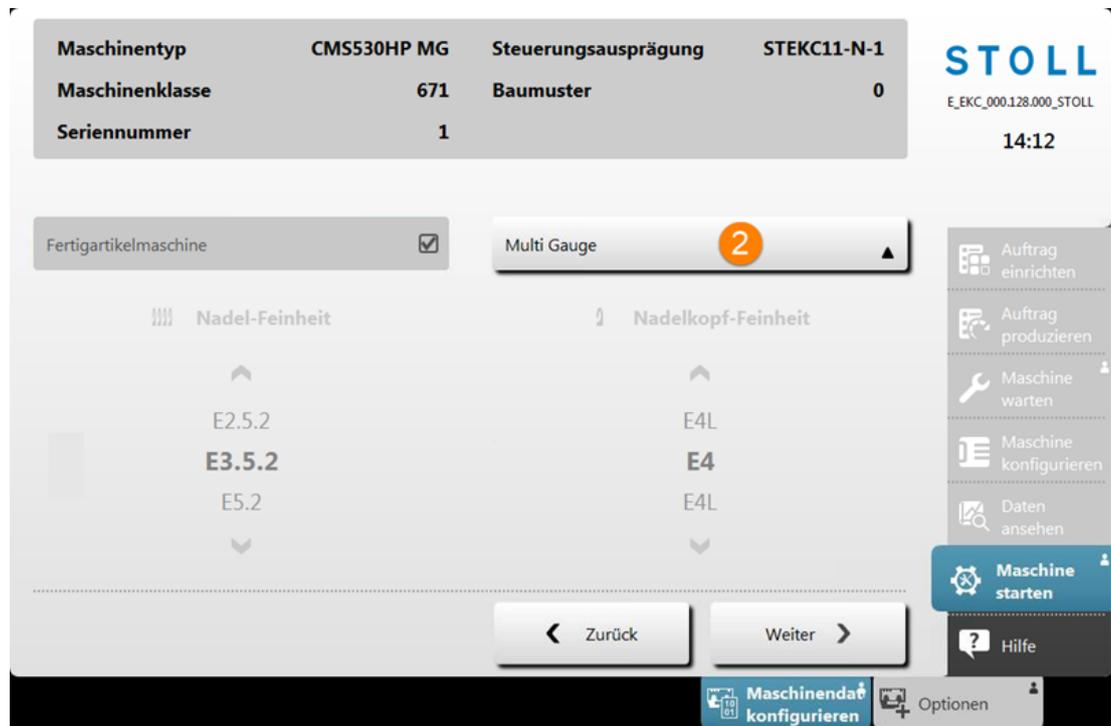
6. Zur Bestätigung auf die Taste  "Yes" tippen.
► Der Installationsvorgang wird gestartet.



- Menü "Installer" wird automatisch geschlossen und das nächste Menü angezeigt.



7. Entsprechend der Maschinenfeinheit die Taste "Fertigartikelmaschine"
 - Aktiviert : bei Feinheiten von MultiGauge und Knit&Wear Maschinen
 - Deaktiviert : bei ‚normalen‘ Feinheiten der Maschine
8. Taste "Fertigartikelmaschine" aktivieren.
9. Mit Taste "Weiter"  zur nächsten Einstellung.

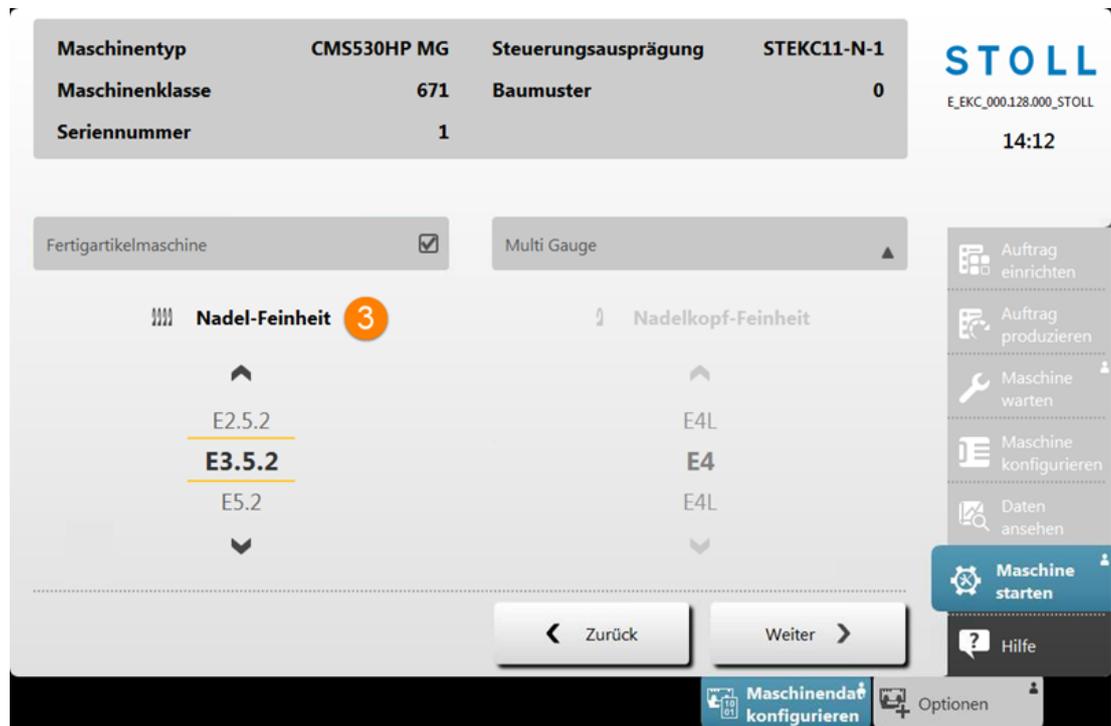


10. Mit Taste (2) folgendes auswählen:

- Multi Gauge
- Knit&Wear

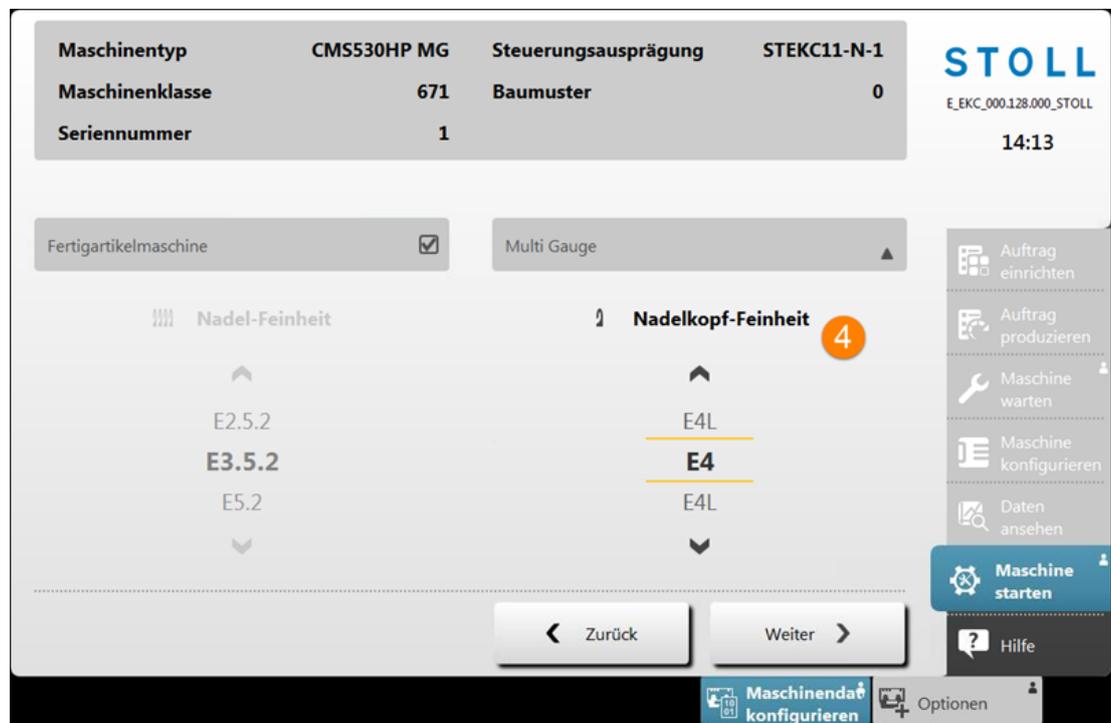
Die Auswahl ist nur möglich, wenn die Taste "Fertigartikelmaschine" aktiviert wurde.

11. Mit Taste "Weiter"  zur nächsten Einstellung.



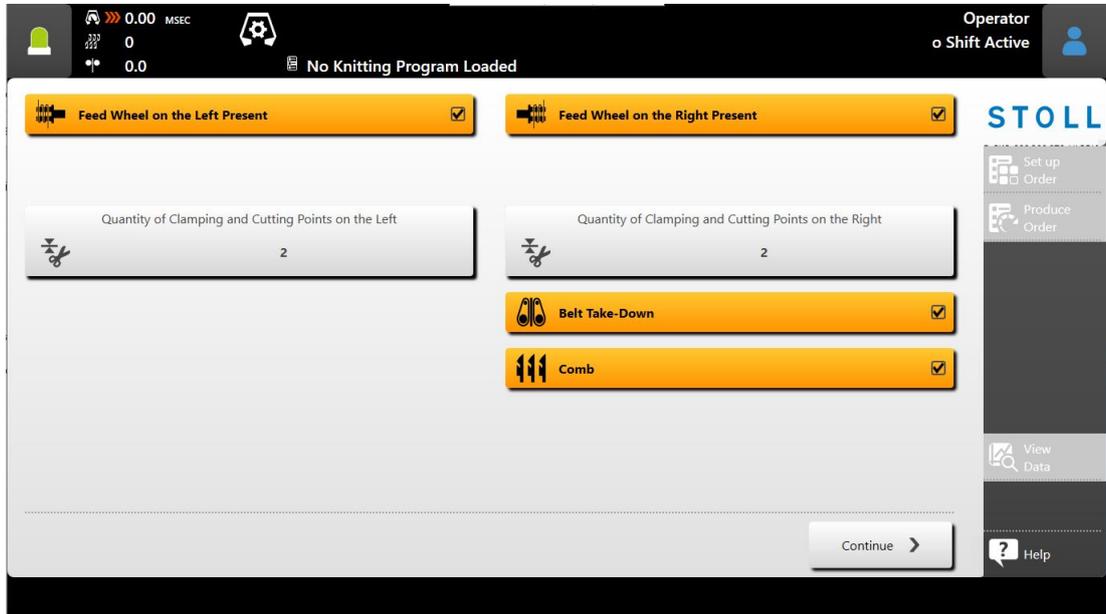
12. Mit  oder  die gewünschte  "Nadel-Feinheit" auswählen.

13. Mit Taste "Weiter"  zur nächsten Einstellung.



14. Mit  oder  die gewünschte "Nadelkopf-Feinheit" auswählen.

15. Mit Taste "Weiter"  zur nächsten Menü.



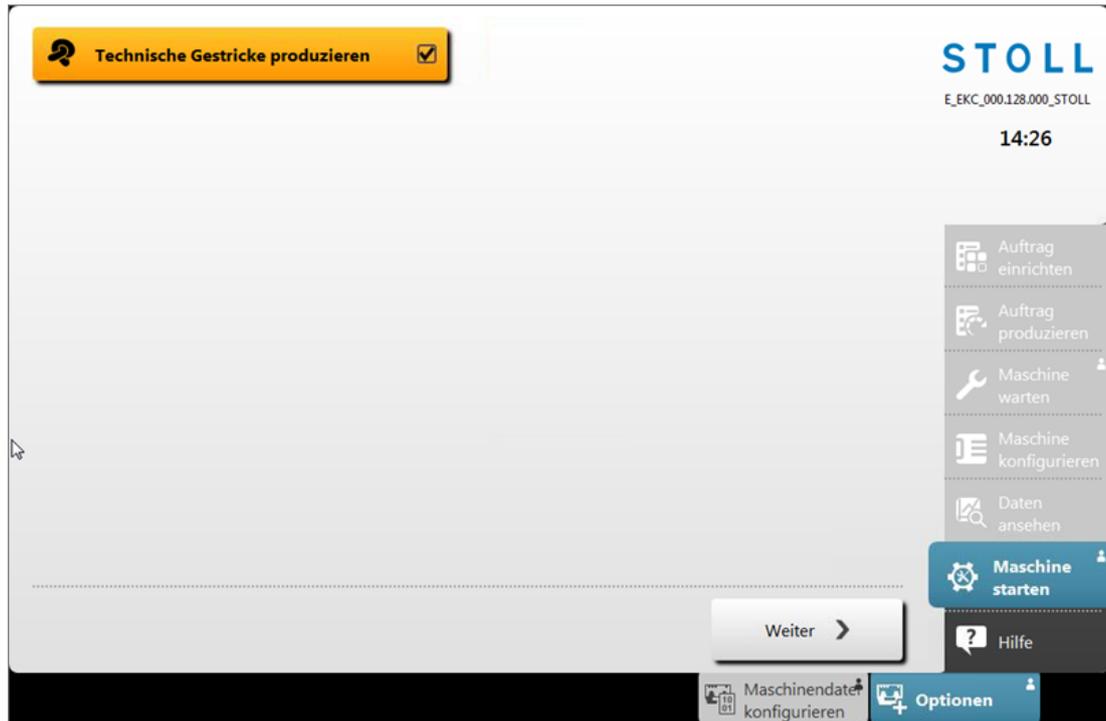
	Fournisseur links vorhanden	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Ja ◆ <input type="checkbox"/>: Nein
	Fournisseur rechts vorhanden	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Ja ◆ <input type="checkbox"/>: Nein
	Anzahl Klemm-Schneidestellen links	
	Anzahl Klemm-Schneidestellen rechts	
	Hilfsabzug	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Ja ◆ <input type="checkbox"/>: Nein
	Bandabzug	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Ja ◆ <input type="checkbox"/>: Nein
	Zentralschmierung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Ja ◆ <input type="checkbox"/>: Nein
	Absaugung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Ja ◆ <input type="checkbox"/>: Nein
	Fadenführer-Mitnahme	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Typ 1 ◆ Typ 2

16. Über die jeweiligen Tasten die entsprechende Maschinenkonfiguration eingeben.

i**Fehlfunktion der Maschine!**

Das Vorhandensein bzw. Nichtvorhandensein von Maschinenoptionen muss korrekt angegeben werden, da sonst eine Fehlfunktion an der Maschine auftreten kann.

17. Mit Taste "Weiter"  zur nächsten Menü.



18. Gewünschte Einstellung mit Taste  "Technische Gestricke produzieren" vornehmen:

- Aktiviert : Funktionen für technische Gestricke werden freigeschaltet
- Deaktiviert : Funktionen für technische Gestricke werden nicht freigeschaltet

19. Mit Taste "Weiter"  zur nächsten Menü.

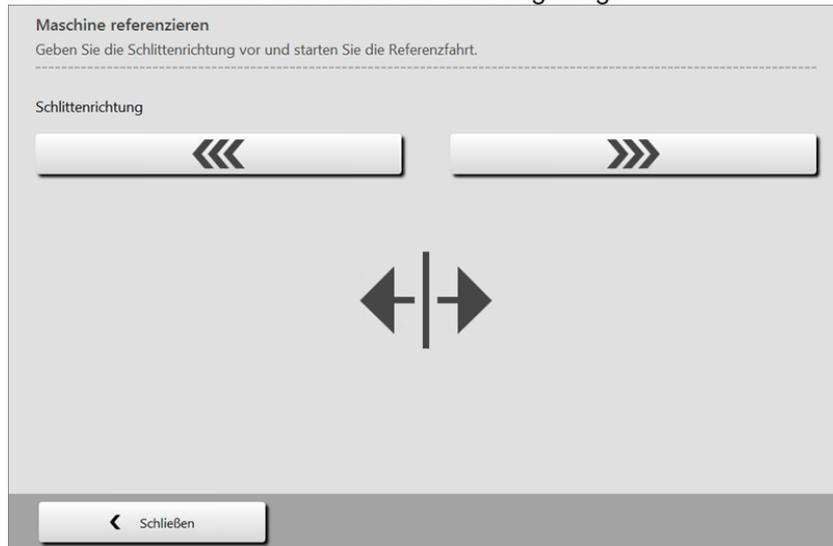
▶ Menü "Maschine referenzieren" wird geöffnet.

20. Weiter im nächsten Kapitel **Referenzfahrten**.

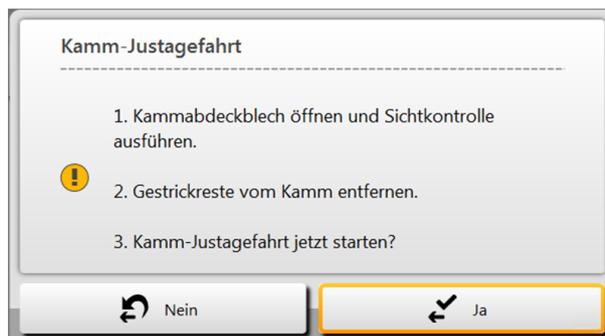
45.4.1.1.2 Referenzfahrten

Folgende Referenzfahrten nach Installation durchführen:

- ✓ Das Menü "Maschine referenzieren" wird angezeigt.



1. Taste  oder Taste  antippen.
2. Maschine mit der Einrückstange starten.
 - ▶ Meldung für eine Kammreferenz erscheint.
 - ▶ Hinweis beachten!!



3. Mit Taste  "Ja" die Meldung bestätigen.
 - ▶ Die Kammreferenz wird ausgeführt.



4. Gewünschte Schlittenhubrichtung für die Referenzfahrt antippen.
5. Anschließend Maschine wieder mit der Einrückstange starten.
 - ▶ Der Schlitten wird im Kriechgang bewegt bis die Referenzfahrt ausgeführt wurde.
 - ▶ Versatz- und Schrittmotoren Referenz wird in der rechten Schlittenumkehr gemacht.



Empfehlung: Bei Maschinen mit Schusseinstreifer sollten diese ebenfalls referenziert werden.

6. Weiter mit Auftrag erstellen.



Referenzfahrt Versatz

Es ist darauf zu achten, dass die Maschen eines Nadelbettes abgeworfen sind.

45.4.1.2 Software aktualisieren - Indirekte Installation

Indirekte Installation:

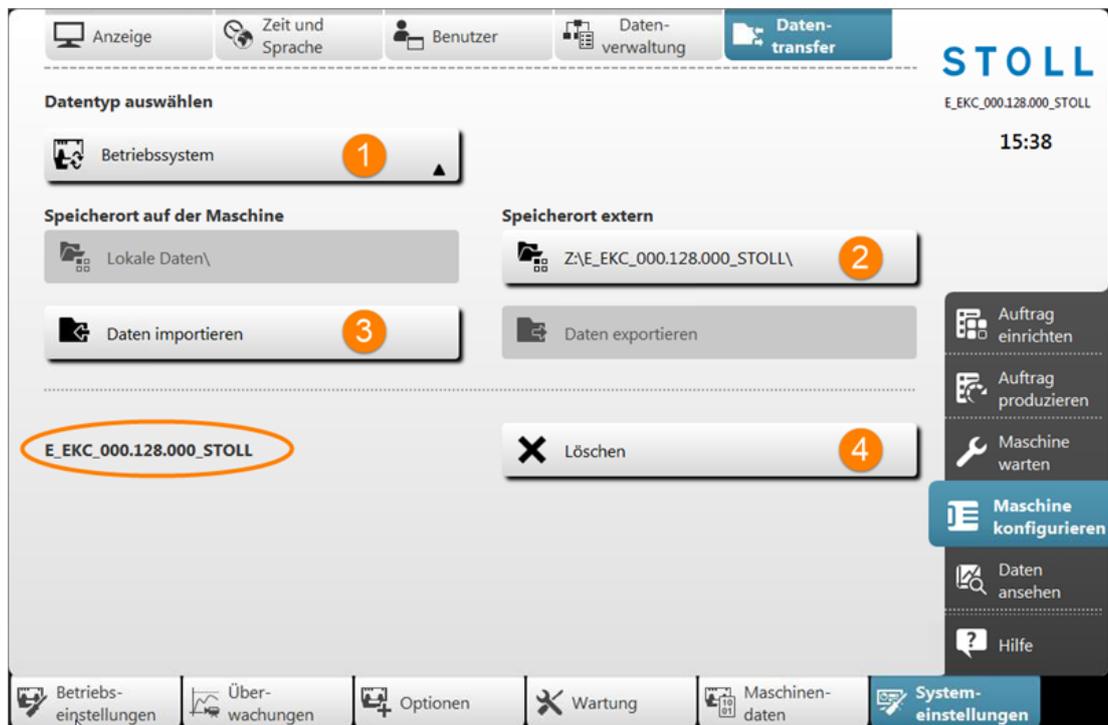
- Neues Stoll-Betriebssystem liegt auf der Festplatte in einem **separaten Speicherbereich**
- Bereitstellung der Software ist möglich, während die Maschine produziert
- Software wird beim nächsten Einschalten der Maschine eingelesen



Beim Kopieren des Betriebssystems werden keine Daten überschrieben.

Indirekte Installation vorbereiten:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
 - ✓ Die Maschine produziert.
1. In der Hauptnavigationsleiste auf  "Maschine konfigurieren" umschalten.
 2. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "Systemeinstellungen" auswählen.
 3. Die Registerkarte  "Datentransfer" öffnen.



1		Auswahlmenü für den Datentyp zum Datentransfer
2		Auswahl des Speicherorts extern von dem Quellverzeichnis <ul style="list-style-type: none"> ◆  F:\ [USB] ◆  Netzlaufwerk
3		Taste zum Ausführen des Datentransfers Importieren
4		Löschen des bereitgestellten Betriebssystems

4. Das Menü unter "Datentyp auswählen" öffnen.
5. Im Auswahlmenü  "Betriebssystem" auswählen.

6. Unter "Speicherort extern" das gewünschte Quellverzeichnis vom Betriebssystem auswählen.

i Das Betriebssystem darf im ausgewählten Quellverzeichnis **nicht** als zip-File abgelegt sein. Betriebssystem immer als entpackte Datei ablegen.

7. Taste  "Daten importieren" drücken.

▷ Das zu installierende Betriebssystem wird angezeigt und beim nächsten Einschalten der Maschine installiert.

8. Weiter im Kapitel **Referenzfahrten**.

i Wurde ein Betriebssystem zur **indirekten Installation** geladen, so darf **keine Funktionstaste** im Fenster "System Control Unit" gedrückt werden!

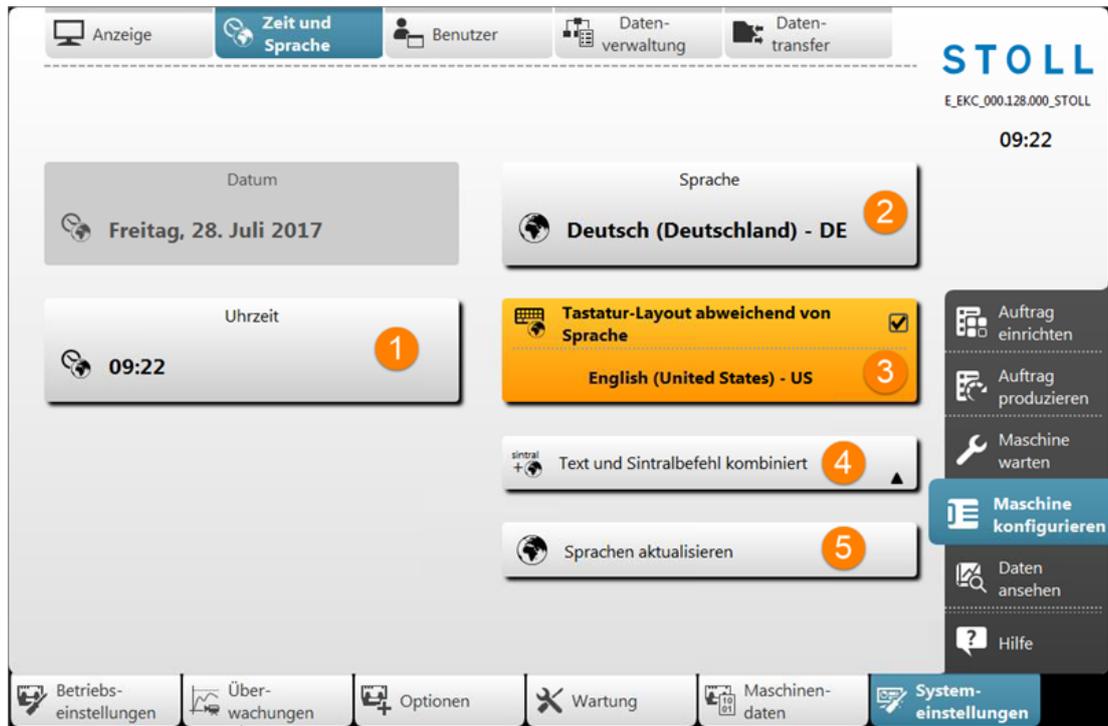
45.4.1.3 Sprachen aktualisieren

Gründe für Sprachen aktualisieren:

- Die eknitlang Datei wurde bei der Software Installation nicht installiert
- Eine neue eknitlang Datei steht zur Verfügung

Ablauf Sprachen aktualisieren.

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste auf  "Maschine konfigurieren" umschalten.
- 2. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "System-Einstellungen" auswählen.
- 3. Die Registerkarte  "Zeit und Sprache" öffnen.



1		Uhrzeit einstellen
2		Sprache umstellen i : Voraussetzung ist eine installierte eknitlang-Datei. Standardsprache ist deutsch.
3		<input checked="" type="checkbox"/> Änderung der Sprache für die virtuelle Tastatur
		<input type="checkbox"/> Sprache der virtuellen Tastatur entsprechend der eingestellten Sprache
4		Anzeige der Tasten : Text und Sintralbefehle kombiniert : Nur Text : Nur Sintralbefehl
5		Sprachen aktualisieren Öffnet den Dialog, um die Sprachen zu aktualisieren.

4. Taste "Sprachen aktualisieren" drücken.
▶ Das Menü "Sprachen aktualisieren" wird geöffnet.
5. Mit der Taste das Menü "Ordner auswählen" öffnen.

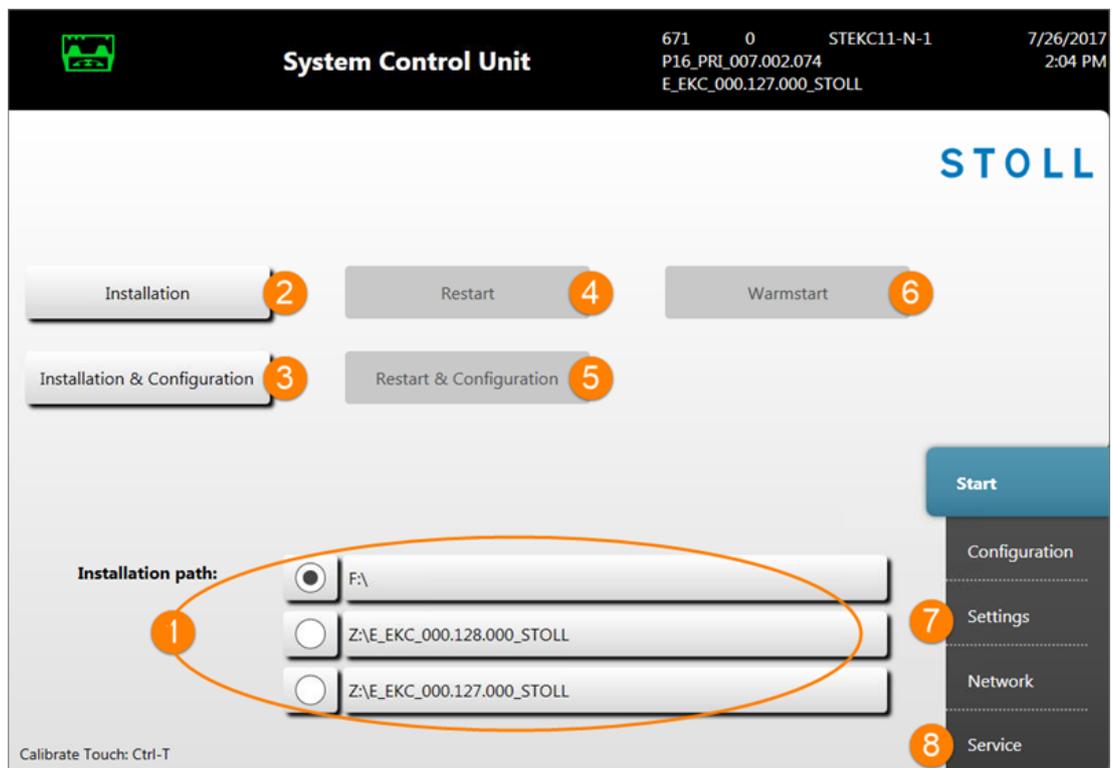
6. Pfad des Quellverzeichnisses für die eknitlang-Datei auswählen:
 - Lokale Muster (Festplatte)
 - USB
 - Netzlaufwerk
7. Eknitlang-Datei im Quellverzeichnis selektieren.
8. Mit Taste  "OK" bestätigen.
- ▶ Die Sprachaktualisierung läuft 
9. Gegebenenfalls weiter Einstellungen in diesem Menü vornehmen.

45.4.2 Bei ADF-Maschinen

45.4.2.1 Software installieren - Direkte Installation

Direkte Software Installation:

- ✓ Die Maschine ist ausgeschaltet.
- 1. Maschine einschalten.
- ▶ Das Menü "System Control Unit" erscheint.



1	Tasten zur Auswahl von Quellverzeichnissen für die Software Installation	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ USB-Laufwerk: F:\ ◆ Netzlaufwerk (nur ein Laufwerk möglich) mit Verzeichnissen 	
2	Taste zum Start des Installationsvorgang der Stoll-Betriebssystems (ohne Abfrage der Konfigurationsdaten)	
3	Taste zum Start des Installationsvorgang der Stoll-Betriebssystems (mit Abfrage der Konfigurationsdaten)	
4	Restart der Maschine (Reboot) i : Nach dem Restart befindet sich kein Muster im Musterspeicher. Die Maschine ist auf eine Leerreihe gesetzt.	
5	Restart der Maschine (Reboot) mit Abfrage der Konfigurationsdaten	
6	Ausführen eines automatischen Warmstart der Maschine i : Ein Muster befindet sich noch in dem Musterspeicher und die Maschine kann anschließend wieder eingerückt werden.	
7	Menü "Settings"	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Taste automatischer Warmstart: <ul style="list-style-type: none"> – <input checked="" type="checkbox"/>: wenn die Maschine warmstartfähig ist, wird ein Warmstart ausgeführt – <input type="checkbox"/>: wenn die Maschine warmstartfähig ist, wird kein Warmstart ausgeführt ◆ Touchscreen kalibrieren
8	Menü "Service"	Arbeiten mit den Maschinenkonfigurations-Daten

2. Weiter im Kapitel **Direkte Installation : Installation & Configuration**.

45.4.2.1.1 Direkte Installation: Installation & Configuration

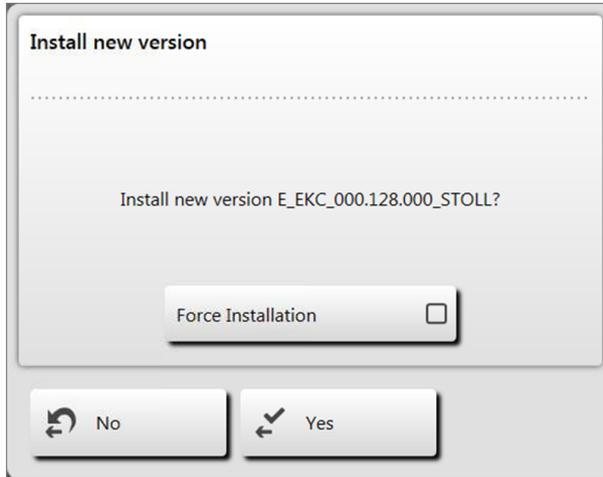
Installation & Configuration durchführen:

1. Während der Warmstart läuft auf eine der Tasten z.B. unter "Installation path" (1) drücken, um das Quellverzeichnis für die Softwareinstallation vorzugeben.
 - ▶ Automatischer Warmstart wird unterbrochen.
2. Unter (1) eine von den 3 Voreinstellungen auswählen.
3. Gegebenenfalls über die jeweilige Taste den Pfad des Quellverzeichnisses ändern.
4. Gewünschte Installation auswählen:
 - "Installation":
ohne die Möglichkeit die **Maschinen-Parameter** zu ändern.

- "Installation & Configuration":
mit der Möglichkeit die **Maschinen-Parameter** zu ändern.

Resultat:

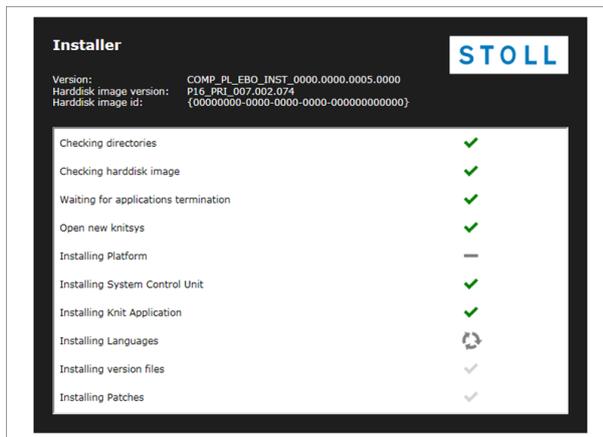
Eine Meldung "Install new version" mit der zu installierenden Version wird angezeigt.



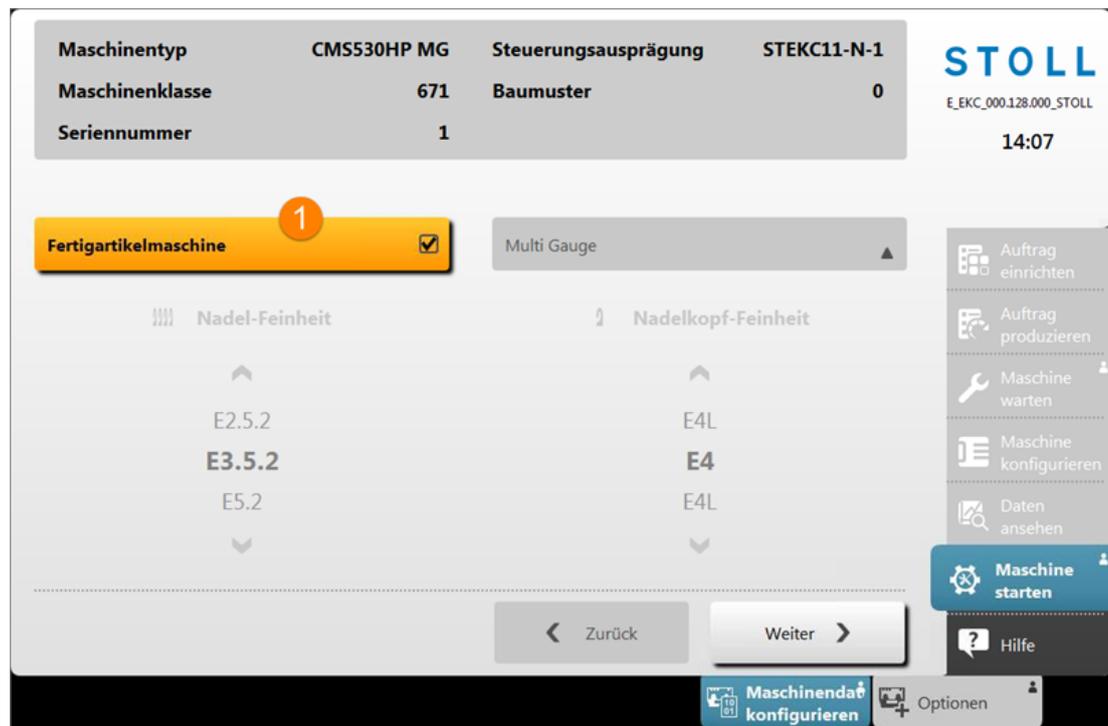
- 5. **Force Installation** :
Betriebssystem komplett neu installieren oder reparieren.
NICHT empfohlen!! (dauert lang)
- oder -
Force Installation :
Geänderte Daten schnell installieren.

Liegt die Sprach Datei eknitlang im selben Verzeichnis wie das Betriebssystem, so wird diese Datei automatisch mit installiert.
Kann auch nachträglich nachinstalliert werden.

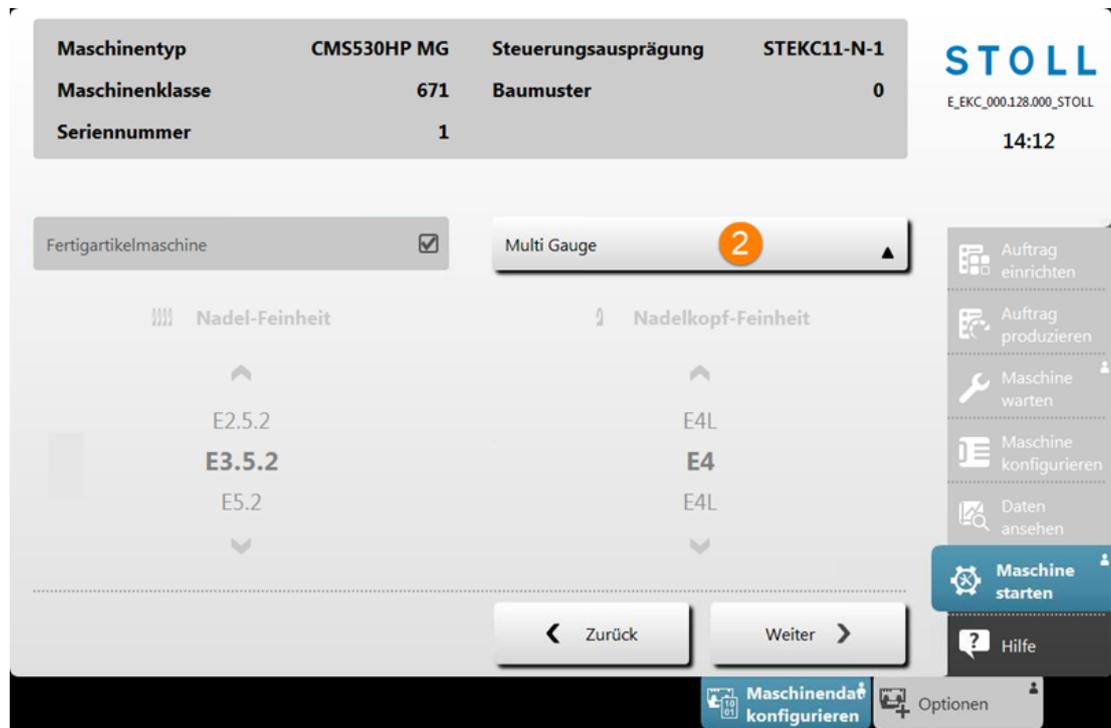
- 6. Zur Bestätigung auf die Taste  "Yes" tippen.
▶ Der Installationsvorgang wird gestartet.



- ▶ Menü "Installer" wird automatisch geschlossen und das nächste Menü angezeigt.



7. Entsprechend der Maschinenfeinheit die Taste "Fertigartikelmaschine"
 - Aktiviert : bei Feinheiten von MultiGauge und Knit&Wear Maschinen
 - Deaktiviert : bei ‚normalen‘ Feinheiten der Maschine
8. Taste "Fertigartikelmaschine" aktivieren.
9. Mit Taste "Weiter"  zur nächsten Einstellung.

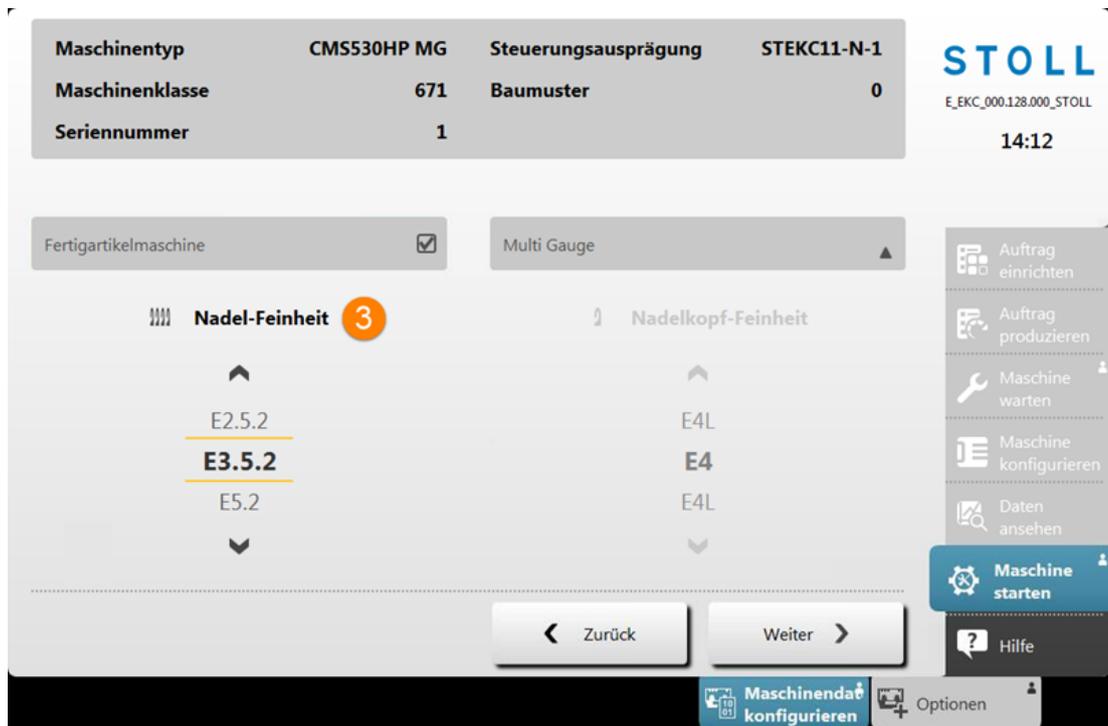


10. Mit Taste (2) folgendes auswählen:

- Multi Gauge
- Knit&Wear

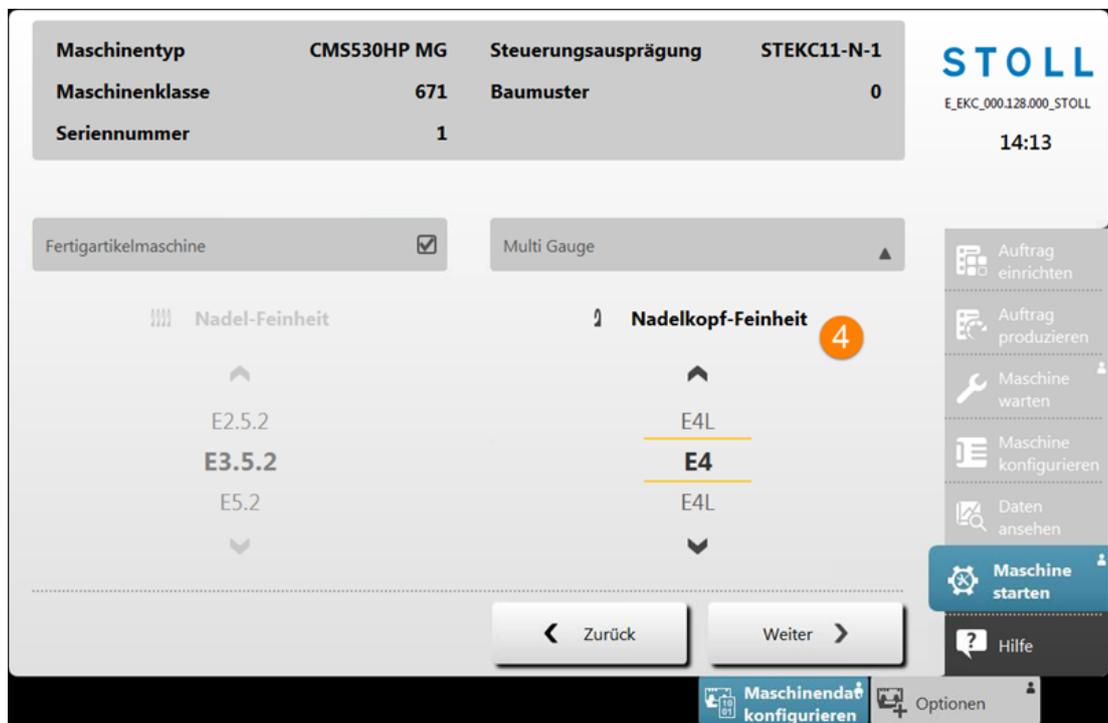
Die Auswahl ist nur möglich, wenn die Taste "Fertigartikelmaschine" aktiviert wurde.

11. Mit Taste "Weiter"  zur nächsten Einstellung.



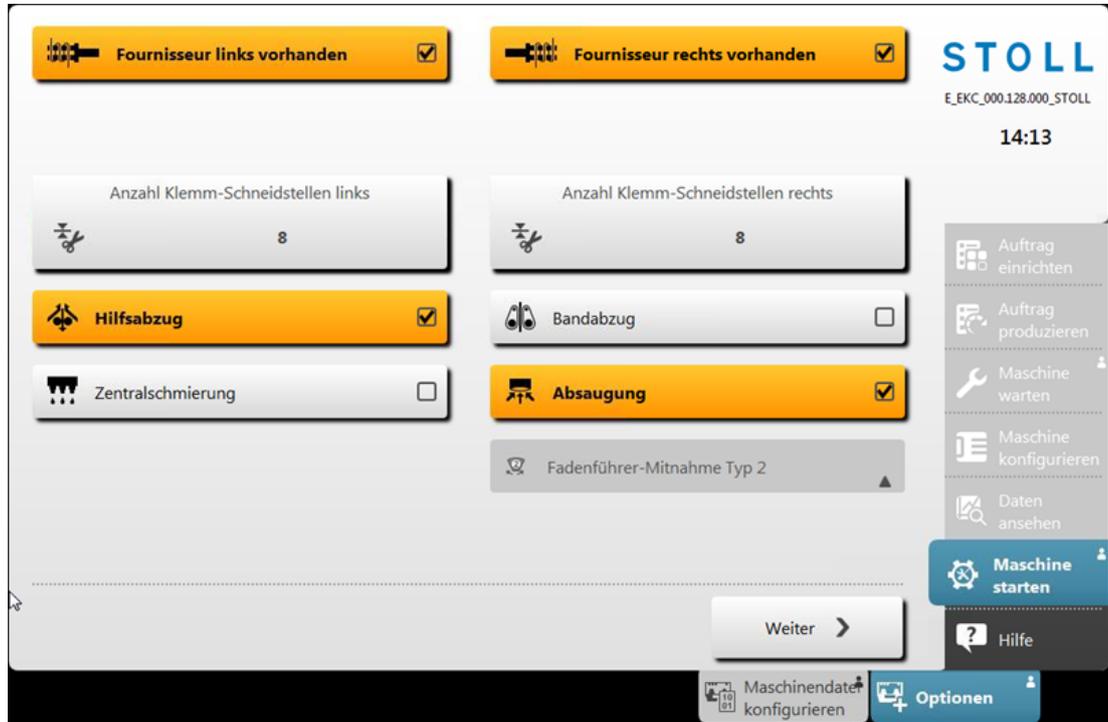
12. Mit  oder  die gewünschte  "Nadel-Feinheit" auswählen.

13. Mit Taste "Weiter"  zur nächsten Einstellung.



14. Mit  oder  die gewünschte "Nadelkopf-Feinheit" auswählen.

15. Mit Taste "Weiter"  zur nächsten Menü.



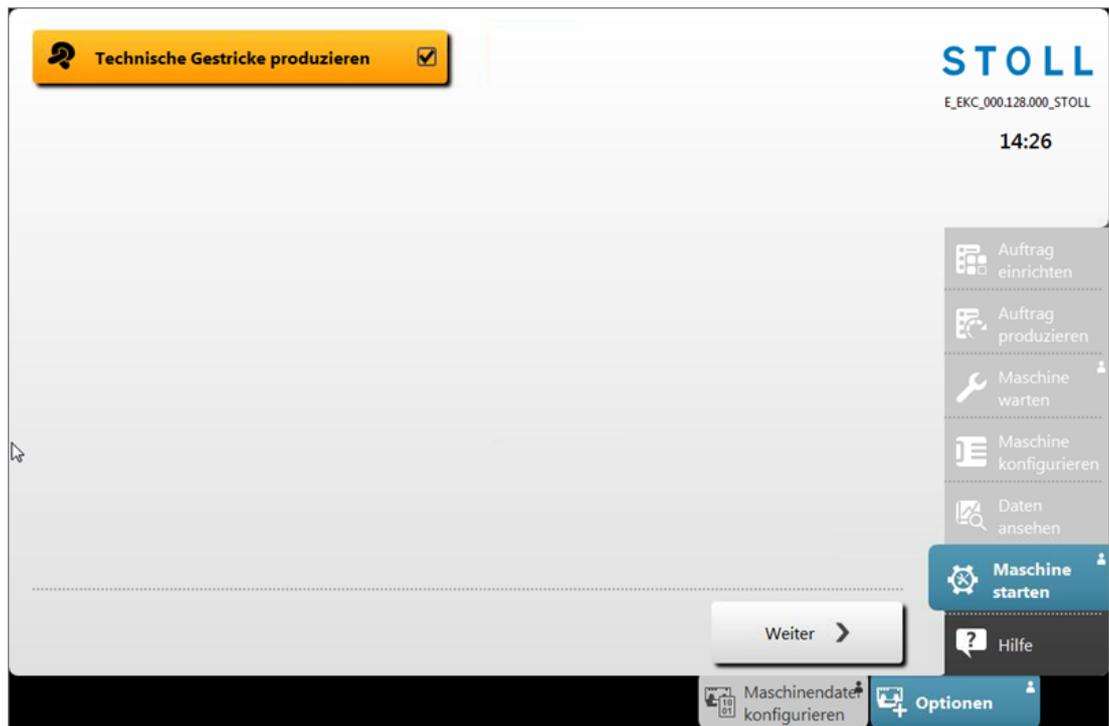
	Fournisseur links vorhanden	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Ja ◆ <input type="checkbox"/>: Nein
	Fournisseur rechts vorhanden	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Ja ◆ <input type="checkbox"/>: Nein
	Anzahl Klemm-Schneidstellen links	
	Anzahl Klemm-Schneidstellen rechts	
	Hilfsabzug	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Ja ◆ <input type="checkbox"/>: Nein
	Bandabzug	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Ja ◆ <input type="checkbox"/>: Nein
	Zentralschmierung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Ja ◆ <input type="checkbox"/>: Nein
	Absaugung	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Ja ◆ <input type="checkbox"/>: Nein
	Fadenführer-Mitnahme	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Typ 1 ◆ Typ 2

16. Über die jeweiligen Tasten die entsprechende Maschinenkonfiguration eingeben.

i**Fehlfunktion der Maschine!**

Das Vorhandensein bzw. Nichtvorhandensein von Maschinenoptionen muss korrekt angegeben werden, da sonst eine Fehlfunktion an der Maschine auftreten kann.

17. Mit Taste "Weiter"  zur nächsten Menü.



18. Gewünschte Einstellung mit Taste  "Technische Gestricke produzieren" vornehmen:

- Aktiviert : Funktionen für technische Gestricke werden freigeschaltet
- Deaktiviert : Funktionen für technische Gestricke werden nicht freigeschaltet

19. Mit Taste "Weiter"  zur nächsten Menü.

► Menü "Maschine referenzieren" wird geöffnet.

20. Weiter im nächsten Kapitel **Referenzfahrten**.

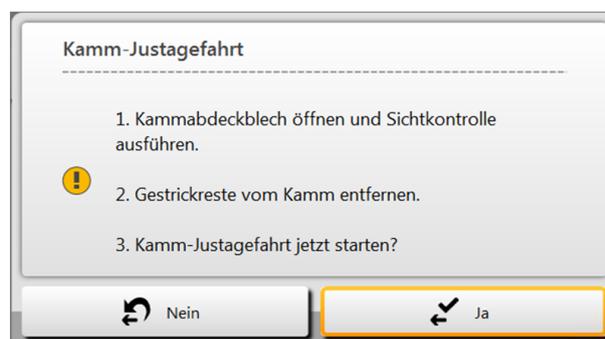
45.4.2.1.2 Referenzfahrten

Folgende Referenzfahrten nach Installation durchführen:

- ✓ Das Menü "Maschine referenzieren" wird angezeigt.



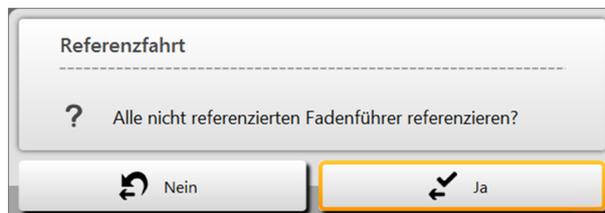
1. Taste  oder Taste  antippen.
2. Maschine mit der Einrückstange starten.
 - ▶ Meldung für eine Kammreferenz erscheint.
 - ▶ Hinweis beachten!!



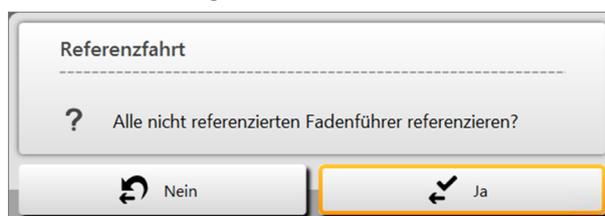
3. Mit Taste  "Ja" die Meldung bestätigen.
 - ▶ Die Kammreferenz wird ausgeführt.



4. Gewünschte Schlittenhubrichtung für die Referenzfahrt antippen.
5. Anschließend Maschine wieder mit der Einrückstange starten.
 - ▶ Der Schlitten wird im Kriechgang bewegt bis die Referenzfahrt ausgeführt wurde.
 - ▶ Versatz- und Schrittmotoren Referenz wird in der rechten Schlittenumkehr gemacht.
6. Meldungsfenster "Referenzfahrt" erscheint.



7. Meldung mit Taste  "Ja" bestätigen.
 - ▶ Die zu referenzierenden Fadenführer werden referenziert .
8. Nächste Meldung "Referenzfahrt" erscheint.



9. Meldung mit Taste  "Ja" bestätigen.
 - ▶ Hinweis zur Referenzierung der Schusseinstreifer beachten!
 - ▶ Die Schusseinstreifer werden referenziert .

- ▶ Alle Referenzen sind durchgeführt.

10. Mit Taste  "Schließen" das Fenster "Maschine referenzieren" verlassen.

- ▶ Es erscheint der Hinweis für die Versatz Referenz in der nächsten Umkehr. Bitte beachten!



Referenzfahrt Versatz

Es ist darauf zu achten, dass die Maschen eines Nadelbettes abgeworfen sind.

- 11. Weiter mit Auftrag erstellen.

45.4.2.2 Software aktualisieren - Indirekte Installation

Indirekte Installation:

- Neues Stoll-Betriebssystem liegt auf der Festplatte in einem **separaten Speicherbereich**
- Bereitstellung der Software ist möglich, während die Maschine produziert
- Software wird beim nächsten Einschalten der Maschine eingelesen

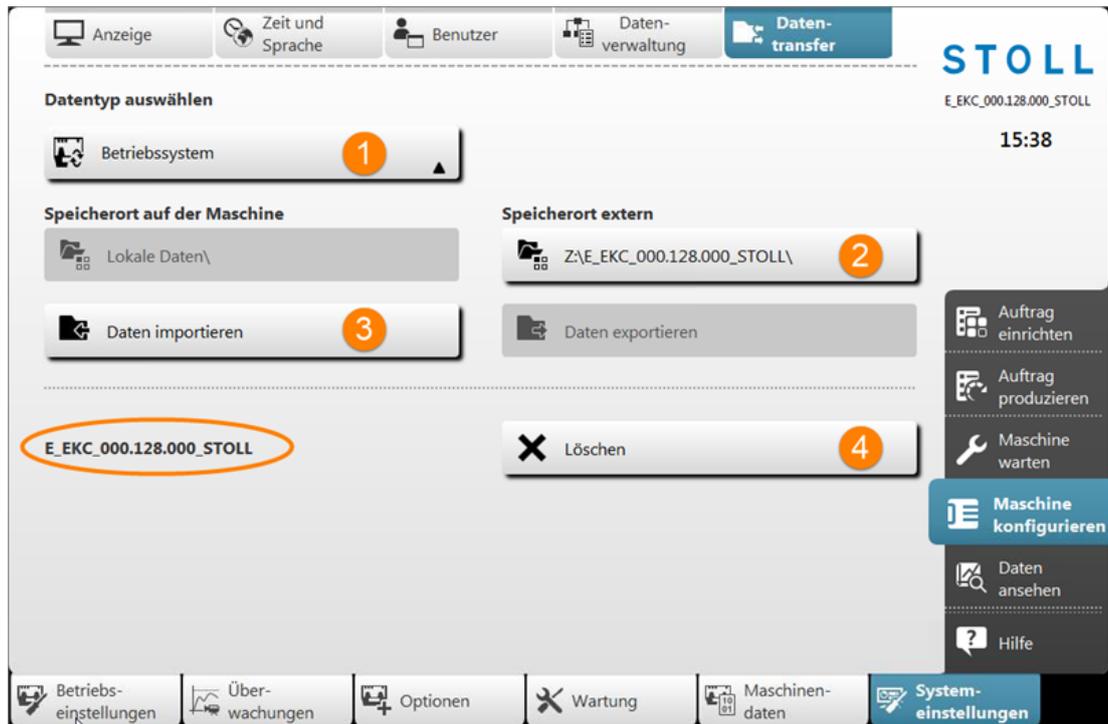


Beim Kopieren des Betriebssystems werden keine Daten überschrieben.

Indirekte Installation vorbereiten:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Die Maschine produziert.

1. In der Hauptnavigationsleiste auf  "Maschine konfigurieren" umschalten.
2. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "Systemeinstellungen" auswählen.
3. Die Registerkarte  "Datentransfer" öffnen.



1		Auswahlmenü für den Datentyp zum Datentransfer
2		Auswahl des Speicherorts extern von dem Quellverzeichnis <ul style="list-style-type: none"> ◆ F:\ [USB] ◆ Netzlaufwerk
3		Taste zum Ausführen des Datentransfers Importieren
4		Löschen des bereitgestellten Betriebssystems

4. Das Menü unter "Datentyp auswählen" öffnen.

5. Im Auswahlmenü "Betriebssystem" auswählen.

6. Unter "Speicherort extern" das gewünschte Quellverzeichnis vom Betriebssystem auswählen.

i Das Betriebssystem darf im ausgewählten Quellverzeichnis **nicht** als zip-File abgelegt sein. Betriebssystem immer als entpackte Datei ablegen.

7. Taste "Daten importieren" drücken.

▷ Das zu installierende Betriebssystem wird angezeigt und beim nächsten Einschalten der Maschine installiert.

8. Weiter im Kapitel **Referenzfahrten**.

i Wurde ein Betriebssystem zur **indirekten Installation** geladen, so darf **keine Funktionstaste** im Fenster "System Control Unit" gedrückt werden!

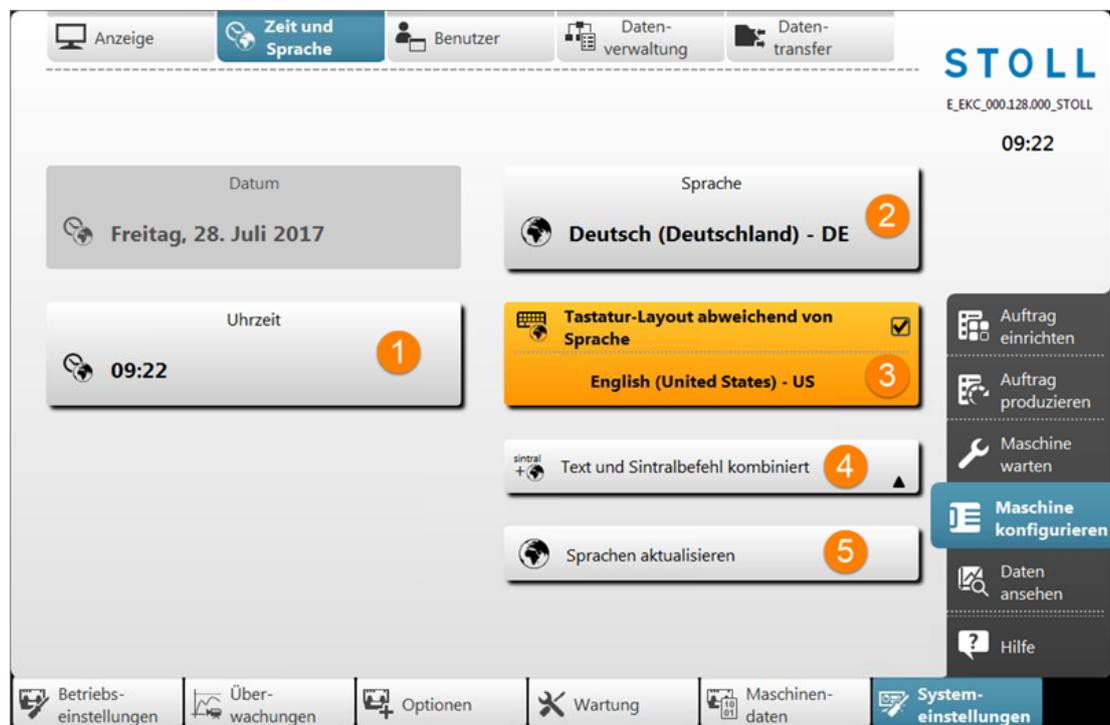
45.4.2.3 Sprachen aktualisieren

Gründe für Sprachen aktualisieren:

- Die eknitlang Datei wurde bei der Software Installation nicht installiert
- Eine neue eknitlang Datei steht zur Verfügung

Ablauf Sprachen aktualisieren.

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste auf  "Maschine konfigurieren" umschalten.
- 2. Anschließend in der unteren Navigationsleiste  "System-Einstellungen" auswählen.
- 3. Die Registerkarte  "Zeit und Sprache" öffnen.



1		Uhrzeit einstellen
---	---	--------------------

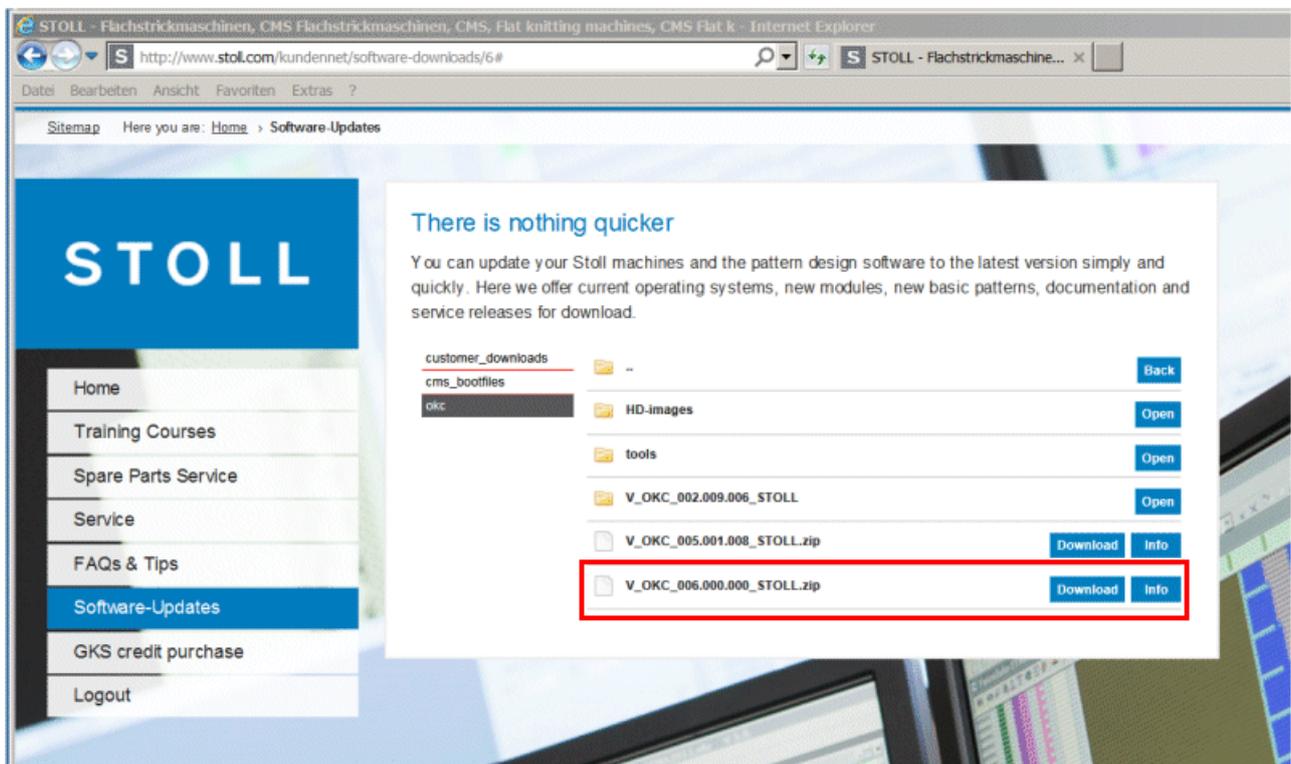
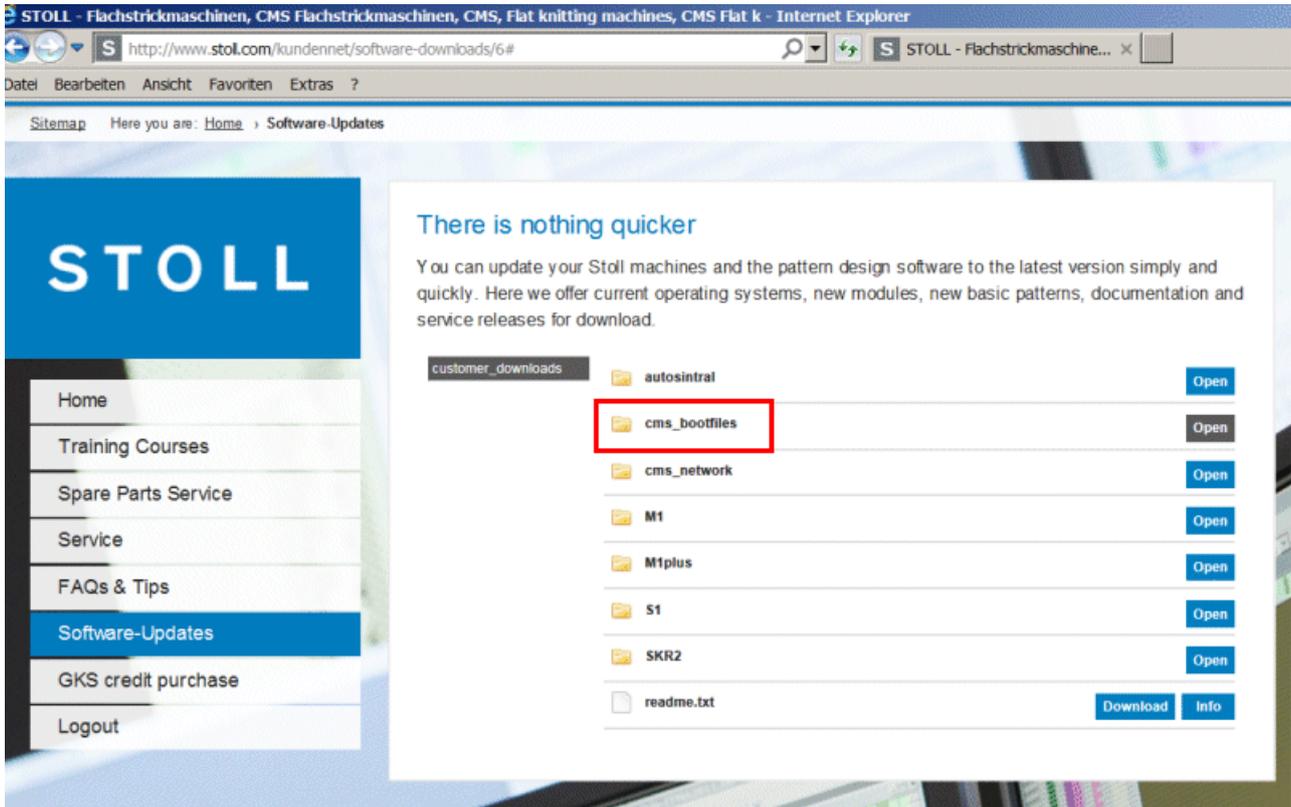
2		Sprache umstellen i : Voraussetzung ist eine installierte eknitlang-Datei. Standardsprache ist deutsch.
3		<input checked="" type="checkbox"/> Änderung der Sprache für die virtuelle Tastatur
		<input type="checkbox"/> Sprache der virtuellen Tastatur entsprechend der eingestellten Sprache
4		Anzeige der Tasten  : Text und Sintralbefehle kombiniert  : Nur Text  : Nur Sintralbefehl
5		Sprachen aktualisieren Öffnet den Dialog, um die Sprachen zu aktualisieren.

4. Taste  "Sprachen aktualisieren" drücken.
▶ Das Menü "Sprachen aktualisieren" wird geöffnet.
5. Mit der Taste  das Menü "Ordner auswählen" öffnen.
6. Pfad des Quellverzeichnisses für die eknitlang-Datei auswählen:
 - Lokale Muster (Festplatte)
 - USB
 - Netzlaufwerk
7. Eknitlang-Datei im Quellverzeichnis selektieren.
8. Mit Taste  "OK" bestätigen.
▶ Die Sprachaktualisierung läuft 
9. Gegebenenfalls weiter Einstellungen in diesem Menü vornehmen.

45.5 Software Download

Das Stoll-Betriebssystem für CMS-Maschinen kann über das Internet [www.stoll.com / Service/ Customer-Net/Software-Updates](http://www.stoll.com/Service/Customer-Net/Software-Updates) heruntergeladen werden.

The screenshot shows the STOLL website interface in Internet Explorer. The browser address bar displays <http://www.stoll.com/kunden/stoll-startseite-en/1>. The website header includes a 'Sitemap' link, 'Here you are: Home', and language options for 'Deutsch' and 'English', along with an 'Account Management' link. A large blue 'STOLL' logo is positioned on the left side of the page. Below the logo is a vertical navigation menu with the following items: 'Home', 'Training Courses', 'Spare Parts Service', 'Service', 'FAQs & Tips', 'Software-Updates' (highlighted with a red border), 'GKS credit purchase', and 'Logout'. The main content area is organized into a grid of five tiles. The top row contains three tiles: 'Stoll training courses at a glance' (with a photo of people at a computer), 'Do you need spare parts?' (with a photo of a person working on a machine), and 'Stoll-Service - We do not leave you alone' (with a photo of people in an office). The bottom row contains two tiles: 'Tips and tricks' (with a photo of hands holding a mechanical part) and 'There is nothing quicker' (with a photo of computer monitors). Each tile includes a 'Learn more' button. A vertical 'CONTACT' button is located on the right edge of the page. The footer contains various legal and contact links.



46 Sonstiges

46.1 Weitere Systemeinstellungen

-  Anzeige
 - Touch-Screen kalibrieren
 - Die farbliche Darstellung der Menüs auswählen.
 - VNC
-  Zeit und Sprache
 - Uhrzeit, Datum, Zeitzone eingeben
 - Sprache auswählen
 - Uhrzeit mit Netzwerk synchronisieren
-  Benutzer
 - PIN-Nummern für die unterschiedlichen Benutzergruppen eingeben
 - Fenster konfigurieren
Festlegen, welche Aktionen eine Benutzergruppe an der Maschine machen darf und welche nicht.
 - Schichtplan festlegen
Die Start- und Endzeit für jede Schicht eingeben.
Automatischer Schichtwechsel aktivieren.
-  Datenverwaltung
 - Netzwerkeinstellungen vornehmen
 - Ticketverarbeitung einstellen

46.1.1 Anzeige

	Bildschirmhelligkeit einstellen
 Farbschema	Die farbliche Darstellung der Menüs auswählen.
 VNC	VNC-Verbindung auf die Maschine zulassen oder unterbinden. (VNC: Virtual Network Computing)  Die Maschine ist vernetzt.

	<p>Mit Hilfe der VNC-Verbindung kann von einem anderen Computer auf die Bedienoberfläche der Maschine zugegriffen werden. Damit kann man auf einem entfernten Computer arbeiten, als wäre man direkt vor der Maschine.</p> <p> Ohne dass Sie es bemerken, können weitere Personen auf die Bedienoberfläche der Maschine zugreifen, wenn diese Funktion aktiviert ist.</p>
--	--

46.1.2 Zeit und Sprache

 Datum	Datum eingeben.
 Sprache	<p>Sprache auswählen.</p> <p>Die Menüs und die Fehlermeldungen werden in der gewählten Sprache angezeigt.</p>
 Uhrzeit	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Uhrzeit eingeben ◆ Zeitzone einstellen ◆ Uhr automatisch auf Sommer- / Winterzeit umstellen <p> Uhrzeit eingeben</p>
 Tastatur-Layout abweichend von Sprache	<p><input checked="" type="checkbox"/> Aktivieren Sie diese Einstellung, wenn Sie eine andere Tastatur verwenden wollen, als die eingestellte Menüsprache.</p> <p>Beispielsweise wenn die Menüsprache auf Englisch eingestellt ist und eine russische Tastatur (mit kyrillischen Buchstaben) verwendet werden soll.</p> <p>Das Tastatur-Layout ist aktiv:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ bei der virtuellen Tastatur auf der Bedienoberfläche ◆ bei der externen Tastatur, welche an der USB-Buchse am Display eingesteckt ist
 Text und Sintralbefehl kombiniert	<p>Auswählen, welcher Text auf den Tasten angezeigt werden soll: nur Text, Text und Sintralbefehl oder nur der Sintralbefehl.</p> <p> Ein Sintralbefehl ist nicht für alle Bedienelemente verfügbar.</p>
 Sprachen aktualisieren	<p>Öffnet den Dialog, um die Sprachen zu aktualisieren.</p> <p>Wählen Sie die gewünschte Sprachdatei "eknitlang.zip" aus.</p>

46.1.3 Benutzer

 PIN festlegen	<p>Jede Benutzergruppe autorisiert sich mit einer speziellen PIN-Nummer für die Arbeit an der Maschine.</p> <p>Diese Benutzergruppen benötigen eine PIN-Nummer:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Maintenance ◆ Senior Operator ◆ STOLL Service <p>i Die Benutzergruppe "Operator" benötigt keine PIN-Nummer.</p> <p> PIN festlegen [562]</p>
 Berechtigungen setzen	<p>Festlegen, welche Aktionen eine Benutzergruppe an der Maschine machen darf und welche nicht.</p> <p>Die Festlegung kann für ein komplettes Fenster oder für einzelne Bedienelemente innerhalb eines Fensters getroffen werden.</p> <p> Berechtigungen setzen [563]</p> <p> Berechtigungen kopieren</p>
 Zugriffsberechtigungen setzen	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Festlegen, welche Benutzergruppe die Remotedesktopverbindung nutzen darf. <p>i Diese Funktion ist nur bei EKC ki-Maschinen verfügbar.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Festlegen, ob die passwortgeschützten Menüs und Untermenüs für den "Operator" ausgeblendet werden sollen. <p> Remotedesktopverbindung RDP</p> <p> Alle gesperrten Menüs ausblenden</p>
 Schichtplan festlegen	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Die Start- und Endzeit für jede Schicht eingeben. ◆ Den automatischen Schichtwechsel aktivieren <p> Schichtplan festlegen [569]</p>

46.1.3.1 PIN festlegen

Jede Benutzergruppe autorisiert sich mit einer speziellen PIN für die Arbeit an der Maschine.

Benutzergruppe	PIN erforderlich	PIN (Standard)
 Operator	—	—
 Maintenance	X	1111
 Senior Operator	X	2222
 STOLL Service	X	3333

i Die Benutzergruppe "Operator" benötigt keine PIN.

Passwort für eine Benutzergruppe eingeben:

1. Wählen Sie die Benutzergruppe aus.
2. Geben Sie die aktuelle PIN ein.
3. Geben Sie die neue PIN ein.
4. Bestätigen Sie die neue PIN, dazu geben Sie die neue PIN noch einmal ein.
5. Bestätigen Sie die Eingaben mit "OK".

46.1.3.2 Berechtigungen setzen

Für die Tätigkeiten an der Maschine benötigt das Maintenance-Personal andere Berechtigungen, wie der Operator (Stricker). Der Operator darf beispielsweise keine Daten ändern oder bestimmte Maschinenaktionen ausführen. Dies legen Sie im jeweiligen Benutzerprofil fest.

Voraussetzungen:

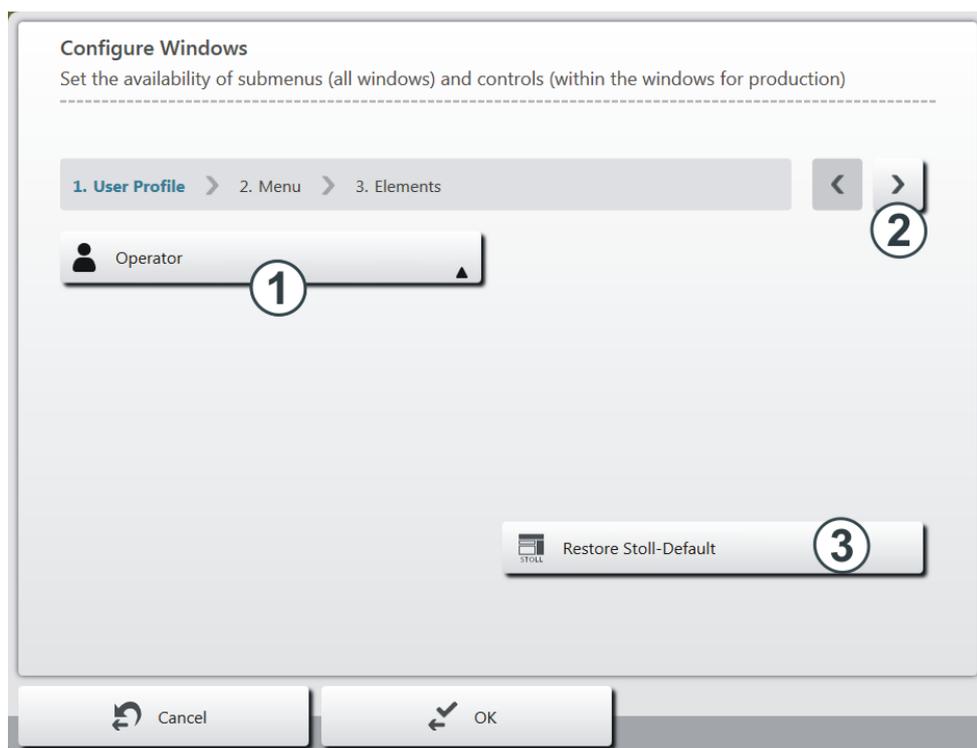
- Sie sind als "Senior Operator" angemeldet
- Fenster "Berechtigungen setzen" aufrufen.

 "Maschine konfigurieren" ->  "System-Einstellungen" ->  "Benutzer" ->  "Berechtigungen setzen"

Das Auswählen eines Benutzerprofils erfolgt in mehreren Schritten:

Benutzergruppe auswählen:

1. Tippen Sie auf die Taste (1).
Im Auswahlmenü wählen Sie die gewünschte Benutzergruppe aus.

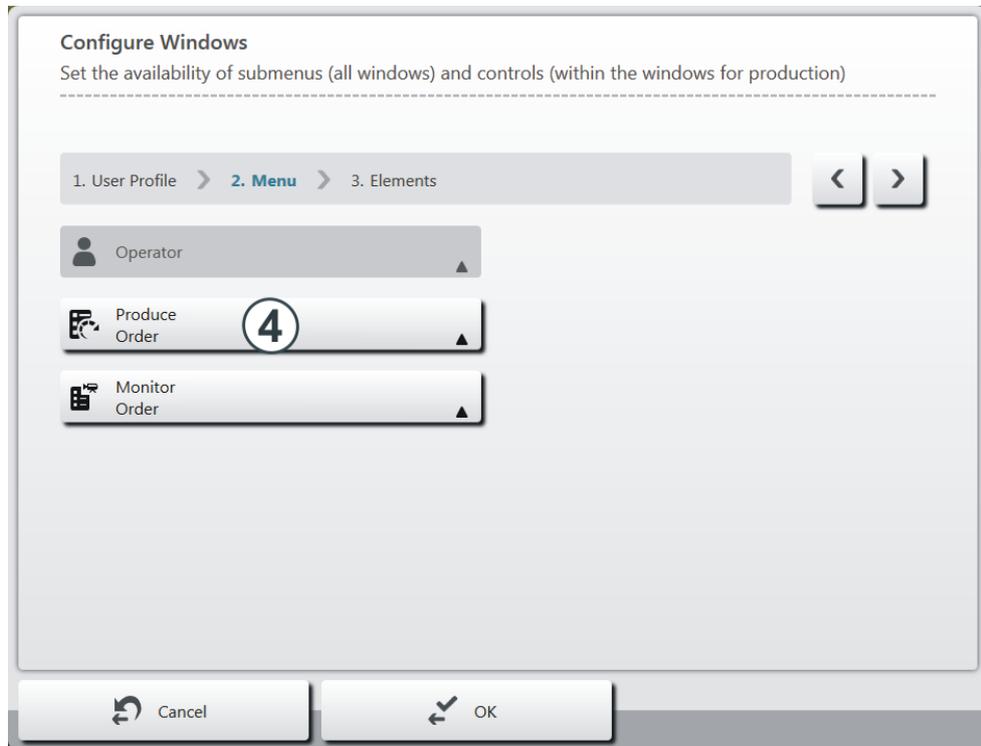


2. Schalten Sie zum nächsten Programmschritt weiter. Tippen Sie dazu auf Taste (2).

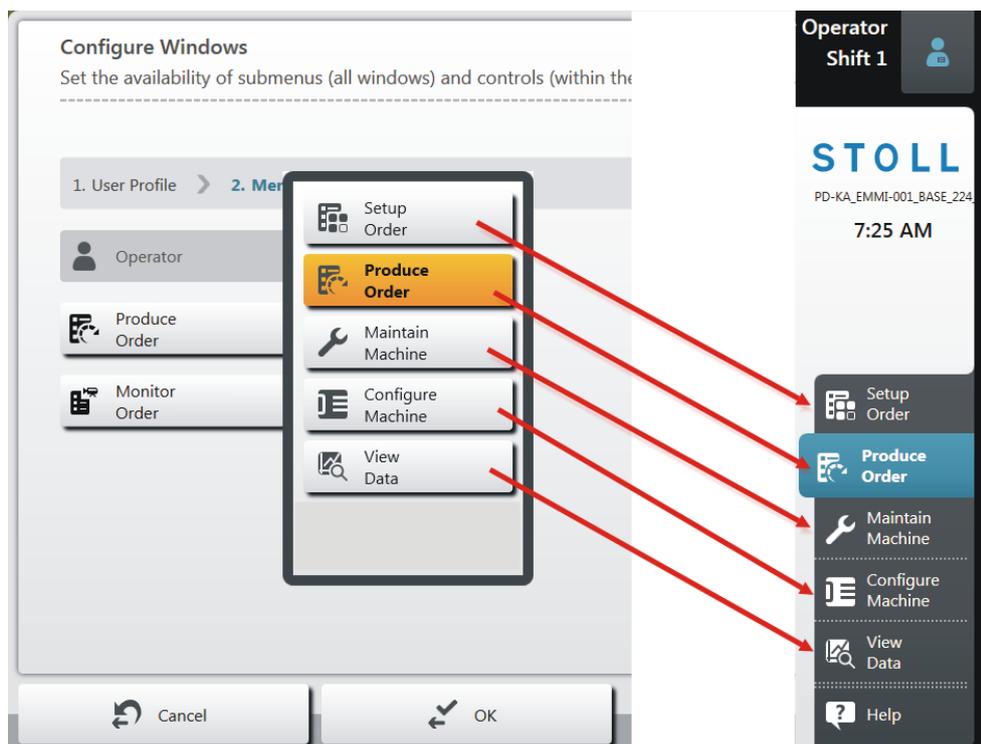
 Tippen Sie auf die Taste (3) werden Ihre Einstellungen für alle Benutzerprofile auf die STOLL-Einstellwerte (Default) zurückgesetzt.

Benutzerrechte für ein Menü auswählen:

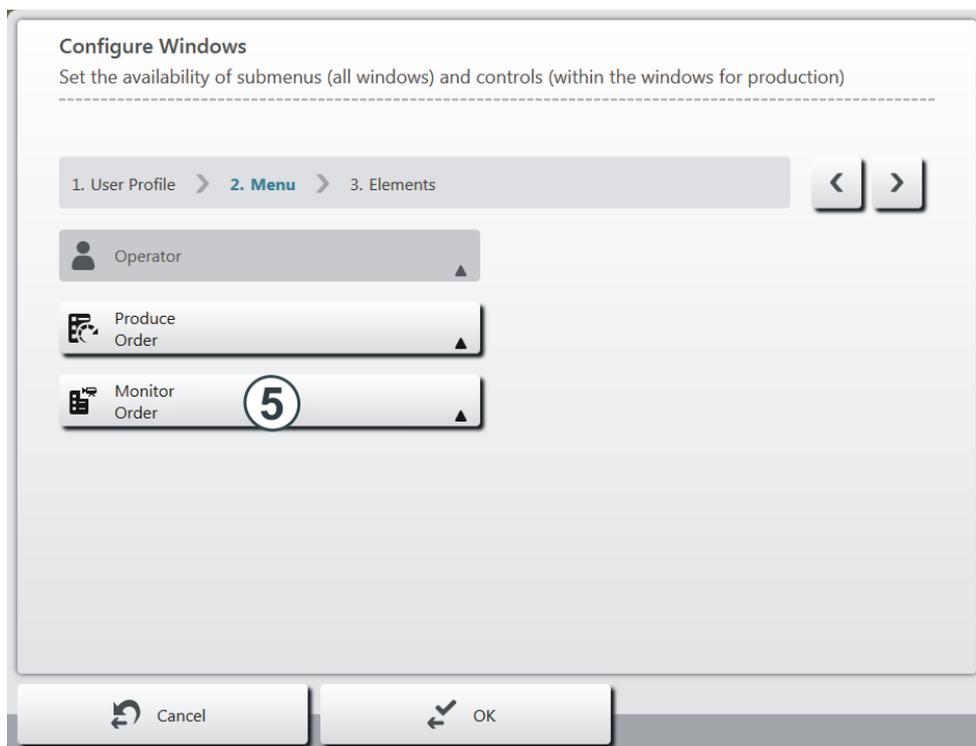
1. Wählen Sie den gewünschten Menüpunkt aus der Hauptnavigationsleiste aus. Tippen Sie dazu auf die Taste (4).



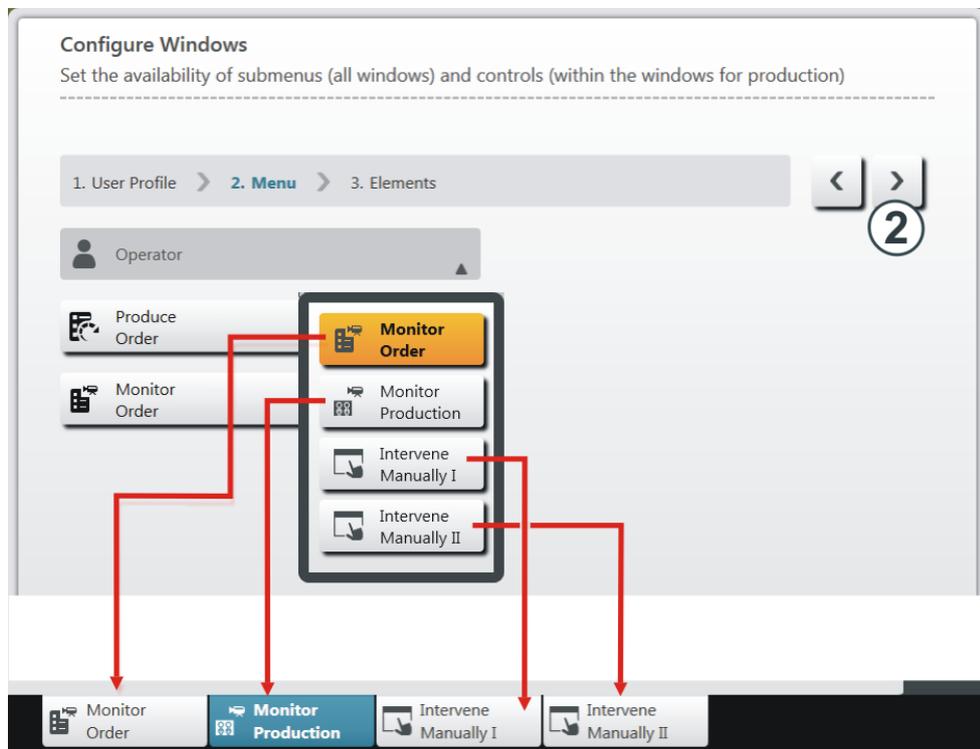
2. Das Auswahlménü erscheint.



3. Wählen Sie den gewünschten Menüpunkt aus.
i Es sind die Menüpunkte aus der Hauptnavigationsleiste (am rechten Bildschirmrand).
4. Wählen Sie den gewünschten Menüpunkt aus der unteren Navigationsleiste aus.
Tippen Sie dazu auf die Taste (5).

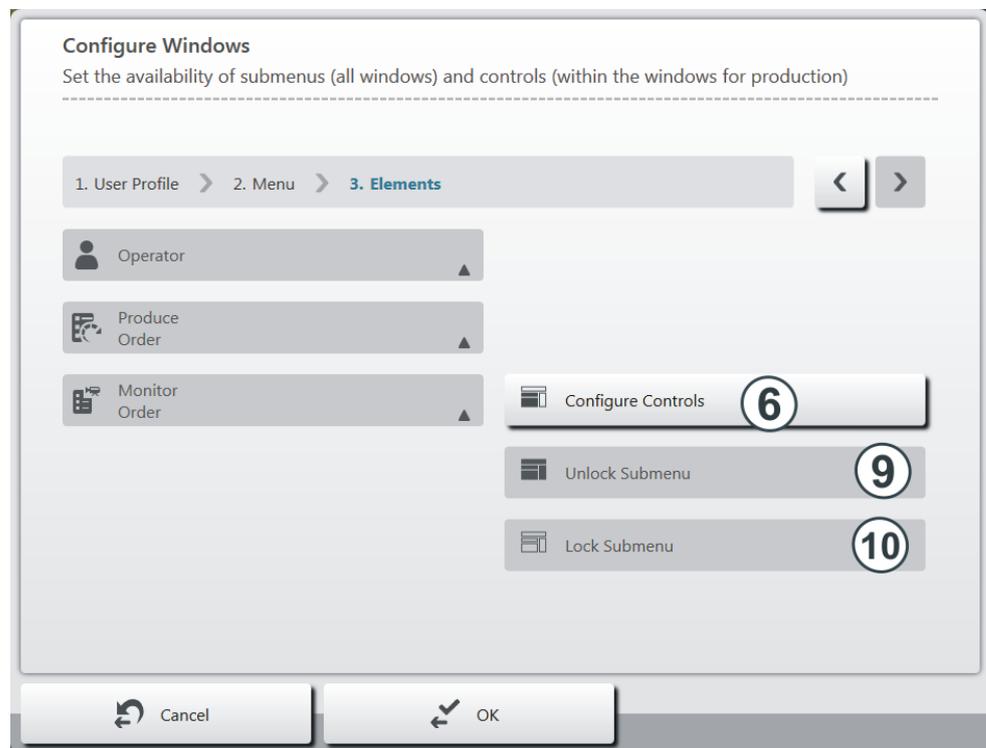


5. Das Auswahlménü erscheint.



6. Wählen Sie den gewünschten Menüpunkt aus.
i Es sind die Menüpunkte aus der unteren Navigationsleiste (am unteren Bildschirmrand).
7. Schalten Sie zum nächsten Programmschritt weiter.
Tippen Sie dazu auf die Taste (2).

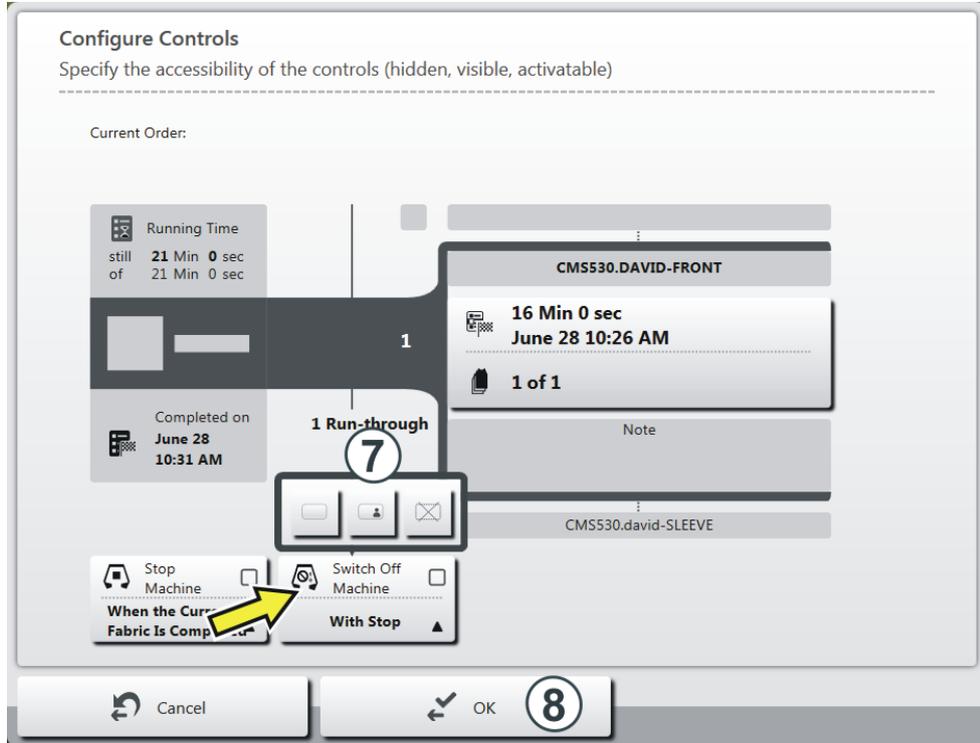
Die Benutzerrechte für das ausgewählte Menü auswählen:



6	Zugriffsmöglichkeit für jedes Element (Aktion, Taste) festlegen. ⓘ Nur für das Menü "Auftrag produzieren" möglich.
9	Alle Bedienelemente des ausgewählten Fensters freigeben.
10	Alle Bedienelemente des ausgewählten Fensters sperren.

1. Legen Sie die Zugriffsmöglichkeit für jedes Element (Aktion, Taste) fest. Tippen Sie dazu auf die Taste (6).

- Das ausgewählte Menü erscheint. Im Beispiel wird das Menü "Auftrag überwachen" angezeigt.



- In diesem Fenster können Sie für jedes Element (Aktion, Taste) die Zugriffsmöglichkeit festlegen. Im Beispiel ist das Element "Maschine ausschalten" ausgewählt. Das Auswahlmenü (7) erscheint.
- Wählen Sie im Auswahlmenü die gewünschte Einstellung aus (freigeben, passwortgeschützt, sperren). Tippen Sie dazu auf die entsprechende Taste.

<input type="checkbox"/>	Das Element freigeben
	Das Element ist passwortgeschützt (Passwort des Senior Operators erforderlich)
	Das Element sperren.
	Das Element wird nicht mehr angezeigt.

- Bei Bedarf können Sie die Zugriffsmöglichkeit für weitere Elemente festlegen. Wiederholen Sie dazu Schritt 3.
 - Speichern Sie die Einstellungen. Tippen Sie dazu auf die Taste (8).
- Bei Bedarf können Sie die Zugriffsmöglichkeit auf weitere Menüs festlegen. Dazu den Arbeitsschritt "Das gewünschte Menü auswählen" wiederholen.

46.1.3.3 Schichtplan festlegen

1. Die Taste "Automatischer Schichtwechsel" aktivieren.
2. Das Kontrollkästchen der gewünschten Schicht aktivieren.
3. Die Start- und Endzeit für die Schicht eingeben.
4. Die Uhrzeit bei allen Schichten einstellen.
5. Die Eingaben werden automatisch überprüft.



- Die Schichtzeiten dürfen sich nicht überlappen.
 - Die Gesamtzeit muss 24 Stunden betragen.
Beträgt die tatsächliche Arbeitszeit weniger als 24 Stunden, müssen Sie eine zusätzliche Schicht definieren, welche sich über die Restzeit erstreckt.
 - "Geisterschicht"
Auch eine sogenannte "Geisterschicht" können Sie im Schichtplan angeben.
Als "Geisterschicht" bezeichnet man eine Produktionsschicht außerhalb der regulären Arbeitszeit, bei der kein Bedienungspersonal anwesend ist. Die Maschinen arbeiten so lange weiter, bis sie durch einen Fehler abgestellt werden. Geisterschichten werden oft nachts eingesetzt.
-

46.1.4 Datenverwaltung

Netzwerk

	<p>Öffnet den Dialog, um den Pfad für die Netzlaufwerke einzugeben. Dies können Sie nutzen, wenn Sie auf verschiedene Netzlaufwerke zugreifen wollen, beispielsweise um Strickprogramme zu laden.</p>
 STOLL KnitLAN	<p>Mustertransfer zwischen M1plus und Strickmaschine. Öffnet den Dialog, um die Online-ID einzugeben.</p>

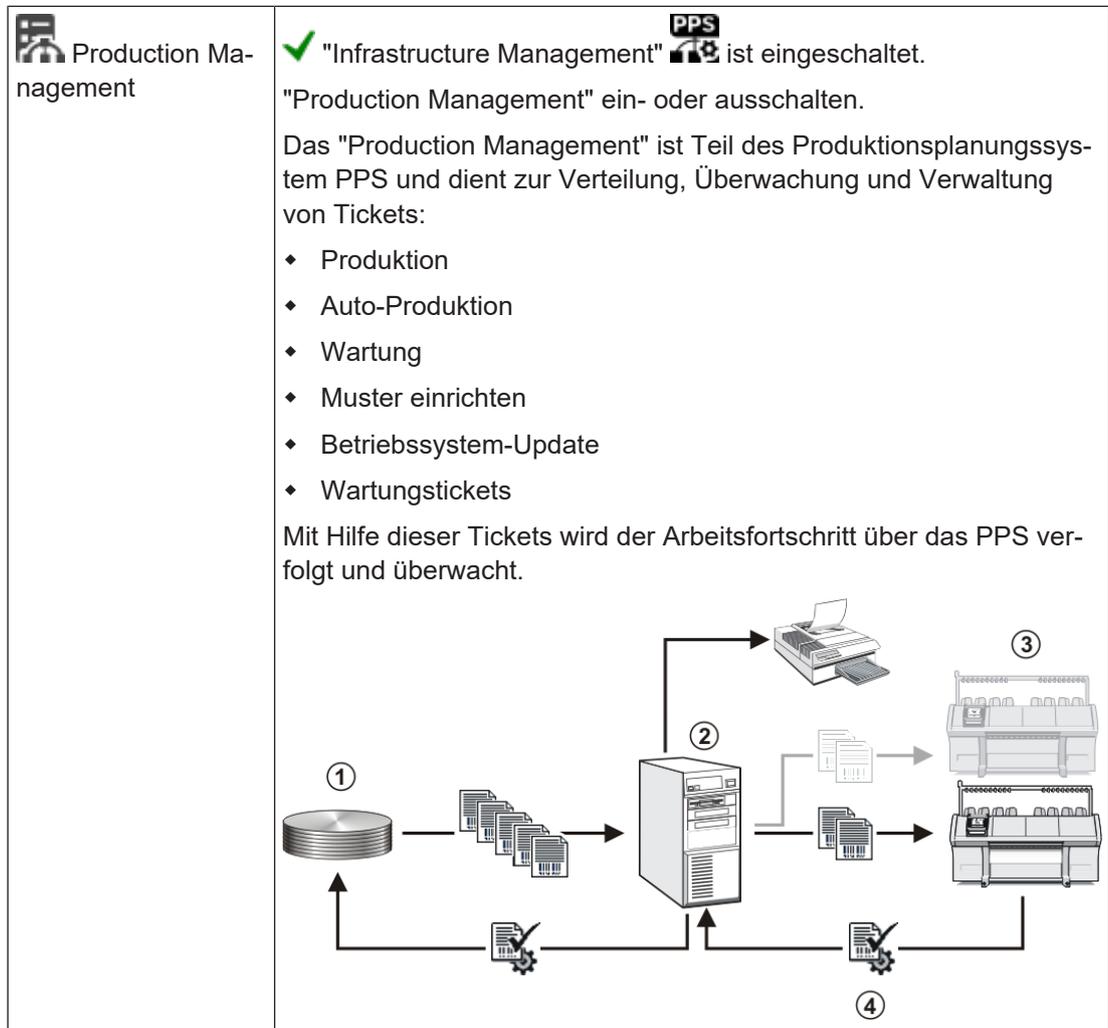
STOLL Extended knit Report



PPS - Extended Knit Report

 STOLL Name-server (SNS)	<p>STOLL Nameserver ein- oder ausschalten.</p> <p>Öffnet den Dialog, um den Namen des STOLL Nameservers einzugeben.</p> <p>"Legt fest, ob die Strickmaschine an einem STOLL Nameserver (SNS) betrieben wird und in das PPS aufgenommen werden kann. Öffnet den Dialog, um den Namen des SNS einzugeben."</p>
SNS-Gruppe:	<p>Öffnet den Dialog, um die SNS-Gruppe festzulegen, unter der sich die Maschine im PPS einträgt.</p>
 STOLL - knit report (SKR)	<p>STOLL-knit report ein- oder ausschalten.</p>
 Infrastructure Management	<p>Ermöglicht die Verwendung der PPS-Basisfunktionen.</p>

STOLL Production Planning System (PPS)



46.2 Stricksystem- und Niederhalteplatten-Steuerung

Das Stricksystem:

Jedes Stricksystem kann Dreiweg-Technik ohne Einschränkung stricken.

Einzelnadelauswahl in 5 Positionen:

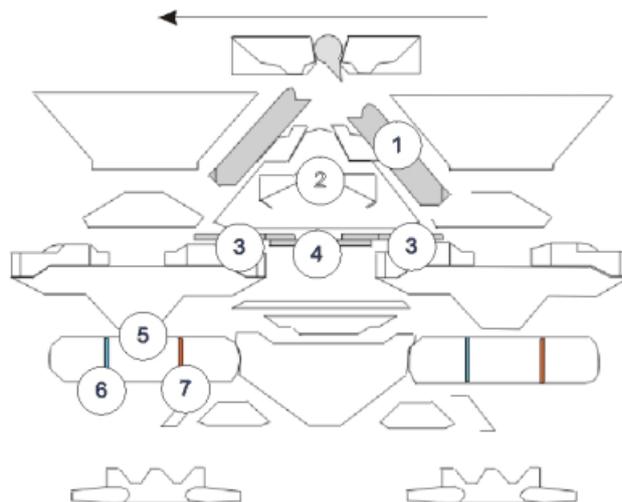
- Masche
- Fang
- außer Tätigkeit
- Übergabe / Splitten - Übergabe
- Übernahme / Splitten - Übernahme

Möglichkeiten der Maschenbildung:

- Masche
- Fang
- außer Tätigkeit
- Umhängen vom vorderen auf das hintere Nadelbett oder umgekehrt
- Umhängen gleichzeitig in beide Richtungen

Das Auswahlssystem wählt nur die Nadeln aus, die Masche oder Fang stricken, umhängen oder splitten.

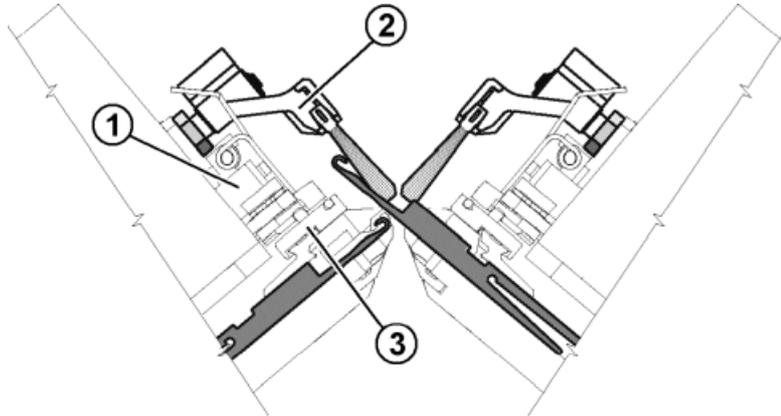
Alle anderen Nadeln werden nicht ausgewählt und kulieren nicht.

I. Aufbau des Stricksystems:

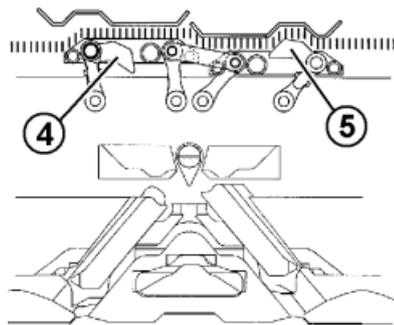
	Bezeichnung	Funktion
1	Abzugsteil	
2	Strickaustriebsteil	
3	Drückerteil Übernahme	
4	Drückerteil Fang	
5	Auswahlssystem	
6	Selektionsstelle 1	Masche, Übergabe Umhängen, Übergabe Splitten
7	Selektionsstelle 2	Fang, Übernahme Umhängen, Übernahme Splitten

II. Niederhaltefunktion:

Die Niederhalteplatten halten das Gestrick unten, wenn die Nadeln zur Maschenbildung ausgetrieben werden. Die Niederhalteplatten werden durch die Platinensteereinheit am Schlitten bewegt.



	Bedeutung
1	Platinensteereinheit
2	Schwenkbarer Bürstenhalter
3	Platinenschieber
4	vorlaufender Platinenschieber
5	nachlaufender Platinenschieber



Der vorlaufende Platinenschieber (4) wird nach oben geschaltet. Dadurch schwenken die Niederhalteplatten beim Nadelaustrieb nach unten in Einschließstellung und halten somit die Maschen unten. Der nachlaufende Platinenschieber (5) wird zurückgezogen, die Niederhalteplatten schwenken wieder zurück. Bei der Fadeneinlage sind die Niederhalteplatten geöffnet. Wenn der Schlitten umkehrt, werden die Platinenschieber automatisch umgeschaltet.

46.3 Reportdaten

Die Steuerung sammelt alle Betriebsdaten, die seit dem ersten Einlesen des Betriebssystems und dem Starten des aktuellen Strickprogramms erfasst wurden.

Reportdaten anzeigen:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Das Strickprogramm ist geladen.
- 1. In der Hauptnavigationsleiste  "Daten ansehen" auswählen.
- 2. In der unteren Navigationsleiste  "Reportdaten" öffnen.
- ▶ Das folgende Menü wird angezeigt.

		Anzahl		Zeit	
SIN	Arbeitszeit der Steuerung			1803:52	
RUN	Produktionszeit			41:58	2 %
V=V	Einrückstange	1295	46 %	5:35:59	30 %
/-\	Fadenbruch / Garnzufuhr	62	2 %	3:02	0 %
000	Stückzähler	360	13 %	219:07	12 %
>!	Widerstandsabstellung	56	2 %	3:36	0 %
-/)	Positions-Nadelfühler	1	0 %	0:00	0 %
%	Waren- / Kammabzug	114	4 %	1:59	0 %
PR	Programmierung	634	22 %	8:23:31	46 %
MS~	Maschine Stopp	239	8 %	174:35	10 %
->/	Stoßabstellung	3	0 %	0:00	0 %
V[]	Versatzfehler	0	0 %	0:00	0 %
#<>	Hübe insgesamt	132424			
#ML	Hübe mit reduzierter Geschwindigkeit	959			
ST	Anzahl produzierter Teile	420			

1		<p>Taste zum Öffnen des Auswahlmenüs:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Report: Daten seit dem ersten Einlesen des Betriebssystems im Hause Stoll (nicht löscherbar) ◆ Report 0: Betriebsdaten sammeln für einen bestimmten Zeitabschnitt ◆ Report für Schicht n (n=1-5) Betriebsdaten sammeln für jede einzelne Schicht
2		Taste zum Löschen der angezeigten Tabelle

3	SIN	Arbeitszeit der Steuerung (SINTRAL)
	RUN	Produktionszeit
	V=V	Stopp Abstellen an der Einrückstange
	/-\	Stopp Fadenkontrolleinrichtung, Garnzuführung
	000	Stopp Stückzähler
	>!	Stopp Widerstandsabstellung
	- /)	Stopp Positions-Nadelfühler
	%	Stopp Warenabzug
	PR	Stopp Programmieren
	MS~	Maschine Stopp oder kurzer Stromausfall
	- > /	Stopp Stoßabstellung
	V[]	Versatzfehler
	# <>	Anzahl Hübe insgesamt
	#ML	Anzahl Hübe mit reduzierter Geschwindigkeit
ST	Anzahl produzierter Gestrickeile	
4	Anzahl	1. Spalte: Gesamtanzahl des jeweiligen Fehlers
		2. Spalte: Prozentuale Angabe des jeweiligen Fehlers
5	Zeit	1. Spalte: Stillstandszeit des jeweiligen Fehlers
		2. Spalte: Prozentuale Angabe der Stillstandszeit des jeweiligen Fehlers

46.4 Laufzeitdaten

Im Menü "Daten ansehen" werden die Laufzeiten von folgenden Abläufen erfasst und angezeigt:

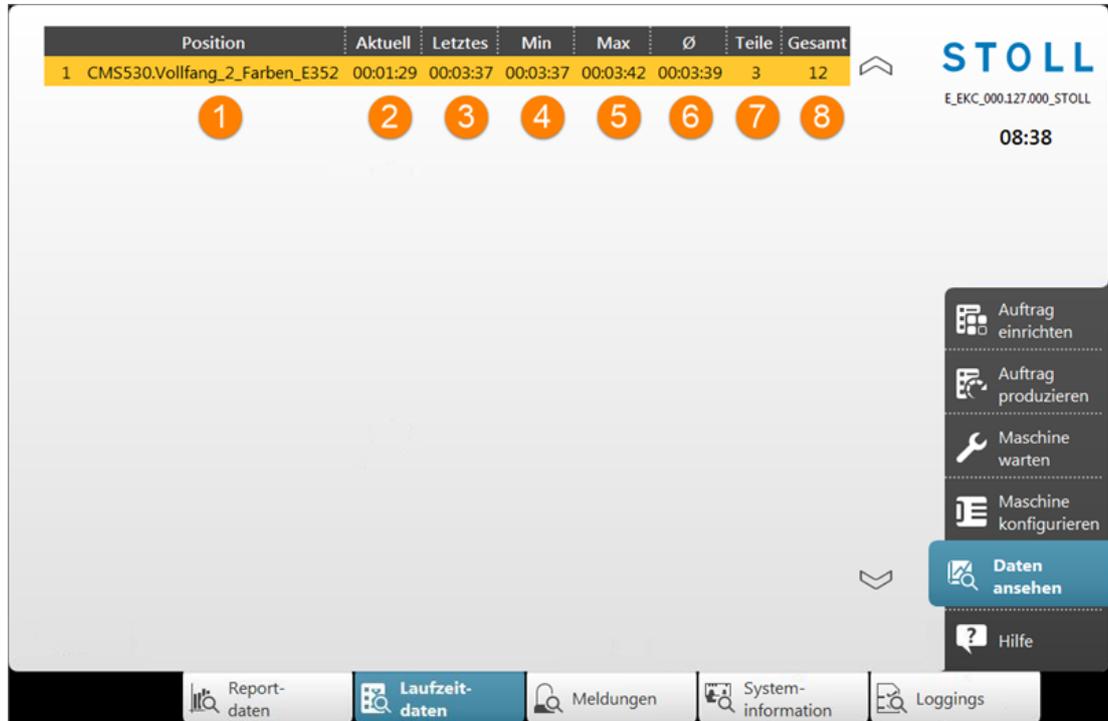
- Sequenzlisten /Sequenzen
- Aufträgen mit den Einzelementen
- einzelner Muster

I. Laufzeitdaten aufrufen:

- ✓ Sie sind als Senior Operator  angemeldet.
- ✓ Das Strickprogramm ist geladen, Anzahl an Durchläufen eingegeben und die Produktion gestartet.

1. In der Hauptnavigationsleiste  "Daten ansehen" auswählen.

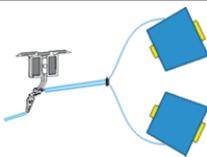
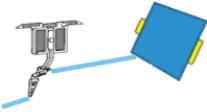
2. Anschließend in der unteren Navigationsleiste die Taste  "Laufzeitdaten" drücken.
 ► Folgendes Menü wird angezeigt.



1	Position	Liste der Strickprogrammen
2	Aktuell	Laufzeit des aktuell strickenden Teiles
3	Letztes	Laufzeit des zuletzt gestrickten Teiles
4	Min	Kürzeste Laufzeit
5	Max	Längste Laufzeit
6	Ø	Durchschnittliche Laufzeit
7	Teile	Anzahl der bisher gestrickten Teile
8	Gesamt	Gesamtzahl der zu strickenden Teile

46.5 Garntabelle

Die angegebenen Werte dienen als Richtlinie. Die Beschaffenheit und das spezifische Gewicht eines Garnes müssen ebenfalls berücksichtigt werden. Anstelle eines einfachen Garnes empfehlen wir gezwirntes Garn. Bei größeren Maschinen ist es zweckmäßig, mehrere gezwirnte Fäden zu verwenden.

Feinheit	gefachte Verarbeitung [Nm]	Endnummer [Nm]
	 <p>Mehrere dünne Fäden werden zusammengenommen und als ein dicker Faden dem Fadenführer zugeführt.</p>	 <p>Fadenstärke der gefachten Fäden Beispiel: 6 x 16/2 $16/2=8$ $8:6=1,33$</p>
1,5.2	2 x 3,7 6 x 3,7	0,7 – 2,0
2	6 x 16/2	1,2 - 1,4
2.2	1 x 3,7 6 x 3,7	0,9 – 4,0
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

Garntabelle - Zuordnung von Maschinenfeinheit und Garnstärke (Tabelle 1)

Feinheit	gefachte Verarbeitung [Nm]	Endnummer [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 (alle Nadeln)	3 x 28/2 2 x 14/2	3 - 4,5
2,5.2 m.4L	Alle Nadeln: 3 x 28/2 Nm	3 - 4,5
	Jede 2. Nadel: 8 x 28/2 Nm	1,3 - 2
	Jede 2. Nadel mit Abwurf-Technik: maximal 13 x 28/2 Nm	1,1
2,5.2 (CMS 830 C) (jede 2. Nadel)	3 x 14/2 6 x 14/2	1 - 2
2,5.2 (jede 2. Nadel)	3 x 14/2 4 x 14/2	1,3 - 2
3,5.2 (alle Nadeln)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (jede 2. Nadel)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
3,5.2 m.4L	Alle Nadeln: 3 x 28/2 Nm	4,5 - 7
	Jede 2. Nadel: 7 x 28/2 Nm	1,5 - 2,5
	Jede 2. Nadel mit Abwurf-Technik: maximal 9 x 28/2 Nm	1,5

Garntabelle - Zuordnung von Maschinenfeinheit und Garnstärke (Tabelle 2)

Feinheit	gefachte Verarbeitung [Nm]	Endnummer [Nm]
5.2 (alle Nadeln)	1 x 20/2 2 x 28/2	8 - 12
5.2 (jede 2. Nadel)	3 x 28/2 4 x 28/2	3 - 4,5

Feinheit	gefachte Verarbeitung [Nm]	Endnummer [Nm]
6.2 (alle Nadeln)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (jede 2. Nadel)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (alle Nadeln)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (jede 2. Nadel)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8
8.2 (alle Nadeln)	1 x 50/2 2 x 60/2	15 - 25
8.2 (jede 2. Nadel)	2 x 50/2 3 x 60/2	10 - 12
9.2 (alle Nadeln)	1 x 40/2 1 x 60/2	20 - 30
9.2 (jede 2. Nadel)	2 x 40/2 2 x 44/2 2 x 60/2 3 x 60/2	10 - 16

Garntabelle - Zuordnung von Maschinenfeinheit und Garnstärke (Tabelle 3)

Stricktechnische Hinweise

Feinheit	Erläuterung
2,5.2 und 3,5.2 (knit and wear)	Wird ein extremes Garn (unelastisch und/oder sehr dick) verwendet, sollte nicht zu lose gestrickt werden (im obersten NP-Bereich), da Gefahr besteht von Verschleiß an Schloßteilen und Nadelbett.

Stricktechnische Hinweise

Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [582]

- Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [582]
- Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [582]
- Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [582]

46.6 Maschenfestigkeitsbereich

Die Festigkeitsbereiche für Stricken oder Splitten unterscheiden sich. Ursache hierfür ist die Form des Splittteils. Die Angaben in der Tabelle zeigen den minimalen und maximalen NP-Wert.

Gültig für:
CMS 933
CMS 822
CMS 530
CMS 520
CMS 502
CMS ADF-3

	min. NP	max. NP	min. NP (Split)	max. NP (Split)
E 3	7.0	16.7	8.2	15.6
E 3,5	7.0	16.7	8.2	15.6
E 4	7.0	16.7	8.2	15.6
E 5	6.5	16.9	8.0	14.1
E 7	8.3	18.7	9.8	15.9
E 8	8.8	19.5	10.3	16.6
E 10	7.25	19.2	9.3	17.65
E 12	7.55	20.0	8.4	16.2
E 14	7.95	20.7	8.8	16.85
E 16	7.6	21.9	8.9	17.85
E 18	7.6	21.9	8.9	17.85
E 5.2	7.8	17.5	9.0	14.7
E 6.2	7.55	20.0	8.4	16.2
E 7.2	7.95	20.7	8.8	16.85
E 8.2	8.0	22.3	9.3	18.25
E 9.2	8.0	22.3	9.3	18.25
E 2,5.2	6.5	16.9	8.0	14.1
E 2,5.2 m.4L	6.5	16.9	8.0	16.15
E 3,5.2	8.3	18.7	9.8	15.9
E 3,5.2 m.4L	8.3	18.7	9.8	17.95

Maschenfestigkeitsbereich

Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [▢ 582]

Gültig für:
CMS 830 C
CMS 730 T
CMS 530 T
CMS 520 C
CMS 520 C+

	min. NP	max. NP	min. NP (Split)	max. NP (Split)
E 3 (CMS 520 C)	7.0	16.7	8.2	15.6
E 1,5.2 (CMS 520 C+)	8.3	18.0	9.6	16.9
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 (CMS 520 C)	7.0	16.7	8.2	15.6
E 2.2 (CMS 520 C+)	8.5	18.2	9.8	17.1
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

	min. NP	max. NP	min. NP (Split)	max. NP (Split)
E 3,5.2 m.4L	8.3	18.7	9.8	17.95

Maschenfestigkeitsbereich

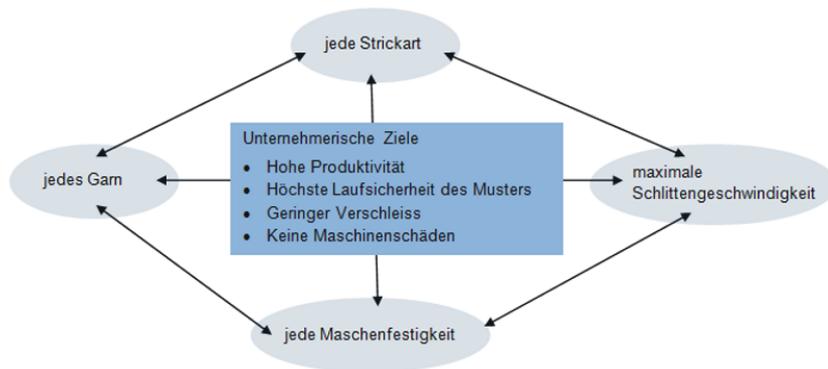
Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [582]

CMS 730 T	E10	Bei diesen Feinheiten gibt es unterschiedliche Schlossteile für loses und festes Stricken.
	E12	
	E14	
	E6.2	
	E7.2	

46.7 Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren

Die Anforderungen an eine Strickmaschine lassen sich in zwei Hauptgruppen unterteilen: die maschinenbezogenen Ziele und die unternehmerischen Ziele.

Die Strickmaschine soll bei jeder Strickart, mit jeder Maschenfestigkeit, unabhängig vom Garn, immer mit maximaler Geschwindigkeit arbeiten. Gleichzeitig wird von der Strickmaschine eine hohe Produktivität erwartet und das Muster soll fehlerfrei gestrickt werden.



Das gleichzeitige Erreichen aller Ziele ist selten möglich, da zwischen einigen Zielen ein Konflikt besteht. Ein Konflikt deshalb, weil sie nicht alle gleichzeitig verwirklicht werden können. Zwischen den einzelnen Zielen bestehen vielmehr Wechselwirkungen, welche sich negativ auf die Realisierung anderer Ziele auswirken können. Es gibt also Ziele, die nicht gemeinsam zu erreichen sind oder sich gegenseitig ausschließen.

Beispiel:

Ein Konflikt besteht zwischen der Garnstärke, der Festigkeit und der Schlittengeschwindigkeit. Soll bei allen drei Zielen an der oberen Grenze, dem Maximum, gearbeitet werden, führt dies zu verminderter Laufsicherheit des Musters, erhöhtem Verschleiß und in manchen Fällen sogar zu Maschinenschäden.

Die Einflussfaktoren

Laufsicherheit	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Aufbau des Musters (Strickart, Flexible Gauge,..) ◆ Schlittengeschwindigkeit ◆ Maschenlänge (Festigkeit) ◆ Garneigenschaften (Reibwert, Elastizität, Drehung, Feuchtigkeit, Haarigkeit, Spulenaufbau, Reißfestigkeit) ◆ Garnfeinheit, Anzahl der Einzelfäden/Zwirne ◆ Garnart (Effektgarne) ◆ Fadenspannung, Fadenzuführung ◆ Gestrickabzug
Verschleiß und Maschinenschäden	Die ungeeignete Kombination dieser Einflussfaktoren kann zu erhöhtem Verschleiß und zur Beschädigung von Maschinenteilen führen.
Fazit	<p>Deshalb müssen die Einflussfaktoren angepasst werden.</p> <p>Nicht mit jedem Garn und Strickmuster kann jede Schlittengeschwindigkeit und Festigkeit erreicht werden.</p> <p>Empfehlung: Beginnen Sie mit einer etwas niedrigeren Schlittengeschwindigkeit (z.B. 0.7 m/sec) und erhöhen Sie die Geschwindigkeit Schritt für Schritt.</p> <p>i Defekte Maschinenteile, welche durch Nichtbeachtung unserer Vorgaben hervorgerufen werden, sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.</p>