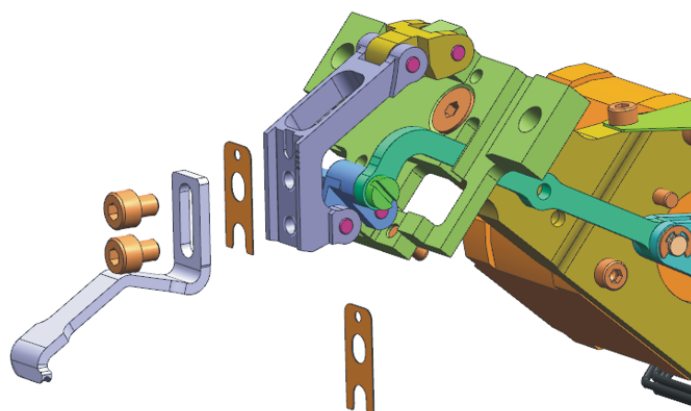


Instrucciones complementarias "Prensador"



Fecha: 2022-10-26

Traducción de las instrucciones de servicio originales

Sistema operativo de la máquina: V_EKC_001.000.000_STOLL (o superior)

KARL MAYER STOLL Textilmaschinenfabrik GmbH, Adolf-Kolping-Str. 5, 72770 Reutlingen,
Germany

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

Contenido

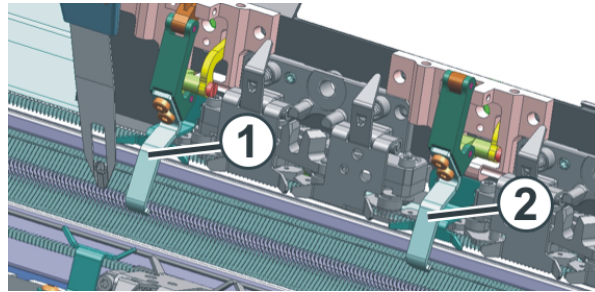
1	Instrucciones para prensadores	5
1.1	Prensatrama.....	5
1.1.1	Prensador	7
1.1.2	Prensador con flanco deflector para hilos verticales	9
1.1.3	Configurar y usar el tipo de prensador.....	12
1.2	El trabajo con el prensatrama	13
1.3	Inserción segura del hilo de trama	15
1.4	La técnica de creación de la muestra en el M1plus	17
1.4.1	Encerrar el hilo de trama por medio de malla (ADF)	18
1.4.2	Encerrar el hilo de trama por medio de transferencia (ADF)	19
1.4.3	Prensador de entrada (ADF).....	20
1.4.4	Encerrar el hilo de trama por medio de malla (CMS W, Qs).....	22
1.4.5	Encerrar el hilo de trama por medio de transferencia (CMS W, Qs)	24
1.4.6	Encerrar el hilo de trama por medio de malla (CMS W, Qw).....	26
1.4.7	Encerrar el hilo de trama por medio de transferencia (CMS W, Qw).....	28
1.5	Evitar y eliminar el error	30
1.6	Trabajos en la máquina de tejer.....	32
1.6.1	Montar y ajustar el prensatrama	32
1.6.2	Reanudar la producción después de un arranque en caliente	41
1.6.3	Montaje del carro (ADF).....	42
1.6.4	Montaje del carro (CMS W)	45
1.6.5	Marcha de referencia de prensador	46
1.7	Otras informaciones	49
1.7.1	ADF - Carro de guiahilos con unidad de bypass	50
1.7.2	Freno del hilo (ID 266 739)	53
1.7.3	Corrección de prensador (ESCI) en máquinas W.....	54
1.8	Ejemplos de los documentos de formación	58
1.8.1	Dos variantes para entrar/salir tejiendo los guiahilos para el sector con entrada de hilo de trama selectivo	58
1.8.2	Procesamiento de bordes del sector con entrada de hilo de trama selectivo.....	60

1 Instrucciones para prensadores

1.1 Prensatrama

El prensatrama (1) respalda la inserción del hilo de trama:

- El prensatrama mantiene los hilos de trama abajo para que ellos no dificulten el proceso de tisaje.
- El prensatrama mantiene el hilo de trama lo suficientemente abajo para estar encerrado de forma segura en el siguiente sistema.
- En posición de trabajo, el prensatrama se encuentra entre la fontura anterior y la posterior, por debajo de las agujas.



Prensatrama en una máquina ADF

1	Prensatrama en acción
2	Prensatrama fuera de acción

El movimiento del prensatrama se realiza con un motor de paso a paso.

Prensatrama

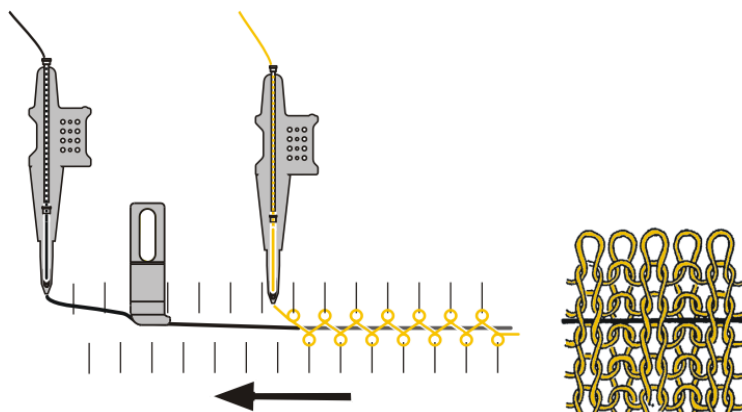
¿Qué es un hilo de trama?

Un hilo de trama es insertado en la dirección de las pasadas de malla sin ser tejido.

La inserción del hilo de trama es realizado por el guiahilos de trama. El guiahilos corre tan adelantado al sistema que está tejiendo que el hilo solo es insertado sin tejer ni malla ni malla cargada.

El prensatrama presiona el hilo hacia abajo entre las fonturas.

En el siguiente sistema el hilo de trama es encerrado, es fijado en el tejido por medio de mallas o de transferencia.



Representación esquemática de la técnica de hilo de trama (máquina ADF)

En las siguientes máquinas puede utilizar la técnica de hilo de trama:

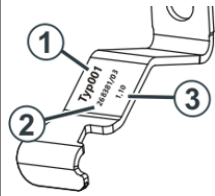
ADF W	Guiahilos común
CMS W	Guiahilos común
	Guiahilos de trama Qw

¿Para qué se utiliza un hilo de trama?

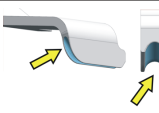
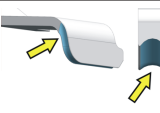
- Para reducir la elasticidad de tejidos:
Utilizar un hilo de trama con poca elasticidad.
- Para mejorar la elasticidad:
Utilizar un hilo de trama con elevada elasticidad (elástico).
- Para obtener efectos de muestra:
Por ejemplo rellenos en pasadas tubulares

1.1.1 Prensador

En el prensador encontrará los siguientes datos:

♦ Denominación del tipo de prensador (1) ♦ ID (2) ♦ Espesor del prensador [mm] (3)	
--	---

Es posible utilizar diferentes tipos de prensadores.

Galga	Tipo 2, ranura profunda (Estándar)	Tipo 3A, Flanco de- flexor iz- quierdo	Tipo 3B, Flanco de- flexor dere- cho	Tipo 1, ranura poco profunda (Primera ver- sión)
				
E20	283 431 [0,9]	283 432 [0,9]	283 433 [0,9]	—
E18 E18m.16 E16	273 761 [1,1]	276 081 [1,1]	276 082 [1,1]	268 381 [1,1]
E8.2	275 160 [1,4]	278 509 [1,4]	278 510 [1,4]	269 124 [1,4]
E10.2 KW E9.2 KW	275 160 [1,4]	278 509 [1,4]	278 510 [1,4]	—
E14 E14/12	273 760 [1,6]	278 562 [1,6]	278 563 [1,6]	267 946 [1,6]
E12 E12m.10	275 161 [1,8]	278 564 [1,8]	278 565 [1,8]	268 382 [1,8]
6.2 MG 7.2 MG E10 E14 (TT) E14/12 (TT) E12m.10 (TT)	274 790 [2,1]	276 212 [2,1]	276 213 [2,1]	268 384 [2,0]
E7.2 KW (TT) E7.2 KW	274 789 [2,8]	278 511 [2,8]	278 512 [2,8]	268 628 [2,2]

Galga	Tipo 2, ranura pro- funda (Estándar)	Tipo 3A, Flanco de- flector iz- quierdo	Tipo 3B, Flanco de- flector dere- cho	Tipo 1, ranura poco profunda (Primera ver- sión)
E6.2 KW	277 815 [3,1]	278 547 [3,1]	278 548 [3,1]	—

■ Prensador con flanco deflector para hilos verticales [9]

1.1.2 Prensador con flanco deflector para hilos verticales

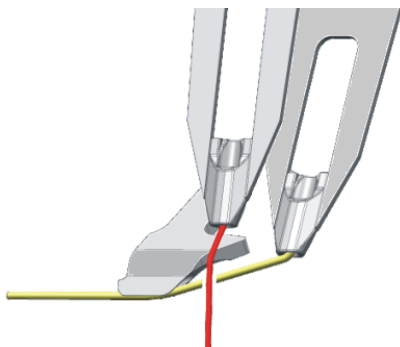
Si con el prensador es insertado un hilo de trama pueden acontecer los siguientes problemas:

- El hilo vertical es arrastrado por el prensador.
(Hilo vertical = Guiahilos parado en el tejido, p.ej. guiahilos de intarsia)
- El hilo vertical desplaza al hilo de trama fuera de la ranura del prensador.

Solución:

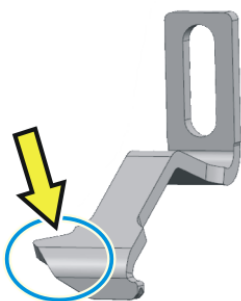
Utilice el prensador con flanco deflector.

El flanco deflector guía los hilos verticales evitando el prensador.



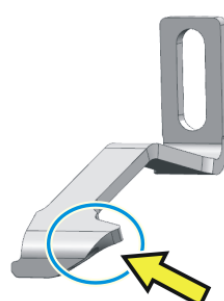
Prensador con flanco deflector

Tipo de prensador 3A



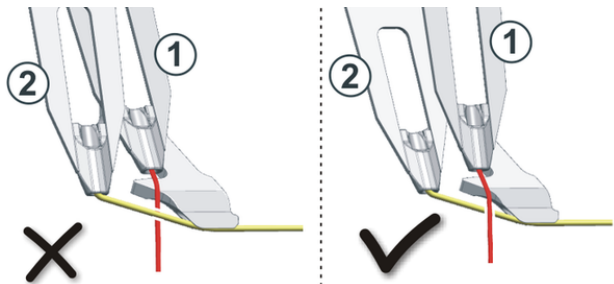
Prensador con flanco deflector en el lado izquierdo

Tipo de prensador 3B



Prensador con flanco deflector en el lado derecho

Preste atención a las pistas de guiahilos para el hilo vertical y el hilo de trama. El hilo vertical no se debe encontrar entre el prensador y el hilo de trama.



1	Hilo vertical	2	Hilo de trama
	Ocupación de pista incorrecta		
	- El hilo vertical (1) está en una pista superior al hilo de trama (2) - El hilo vertical (1) desplaza al hilo de trama fuera de la ranura del prensador.		
	Ocupación de pista correcta		
	El hilo vertical (1) está en una pista inferior al hilo de trama (2).		

Dependiendo de las pistas de guiahilos en las que se encuentra el hilo vertical y el hilo de trama, usted deberá utilizar el prensador anterior o el posterior.

Hilo vertical	Hilo de trama	Ejemplo para una posición de montaje de los prensadores						
pista inferior (p.ej. Pista 3)	Pista superior (p.ej. Pista 6)	Montaje en el carro posterior * <table><tr><td>2</td><td>3B</td><td>3A</td></tr><tr><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr></table> ADF-W CMS-W	2	3B	3A	—	—	—
2	3B	3A						
—	—	—						
Pista superior (p.ej. Pista 6)	pista inferior (p.ej. Pista 3)	Montaje en el carro anterior * <table><tr><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>3B</td><td>3A</td><td>2</td></tr></table> ADF-W CMS-W	—	—	—	3B	3A	2
—	—	—						
3B	3A	2						
Para poder utilizar los prensadores de forma flexible deberá montar los prensadores en ambos carros.		Montaje en ambos carros * <table><tr><td>2</td><td>3B</td><td>3A</td></tr><tr><td>3B</td><td>3A</td><td>2</td></tr></table> ADF-W CMS-W	2	3B	3A	3B	3A	2
2	3B	3A						
3B	3A	2						
* La posición de montaje de los prensadores depende de la muestra. Dependiendo de la muestra, una posición de montaje modificada puede permitir un tiempo de tisaje más corto.								

El trabajo en el M1plus:

1. Configurar la posición de montaje de los prensadores
Parámetros de la muestra -> Atributos de la máquina -> Pestaña "Prensadores"
2. Crear muestra

 Encontrará más información en la ayuda en línea del M1plus

Como comprobar diferentes posiciones de montaje para determinar el tiempo de tisaje más corto.

1. Configurar la posición de montaje de los prensadores en la pestaña "Prensadores"
2. Crear muestra
3. En el Control Sintral determinar el tiempo de tisaje (tiempo de tisaje 1)
4. Modificar la posición de montaje de los prensadores en la pestaña "Prensadores"
5. Procesar el programa de tisaje (procesamiento técnico)
6. En el Control Sintral determinar el tiempo de tisaje (tiempo de tisaje 2)
7. De ser necesario, repetir los pasos 4 al 6 hasta determinar el tiempo de tisaje más corto (tiempo de tisaje 3, 4...)

El trabajo en la máquina de tejer:

1. Montar los prensadores en la posición determinada.
2. Ajustar los prensadores vertical y horizontalmente.
3. Configurar prensador (misma configuración que en el M1plus)



Configuración de la máquina ->



Opciones ->



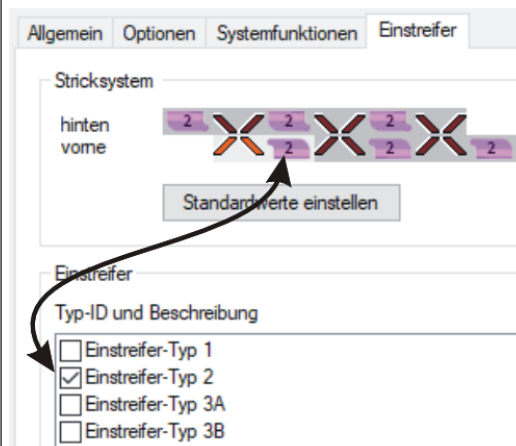
Prensadores

1.1.3 Configurar y usar el tipo de prensador

Configurar el tipo de prensador

En el M1plus

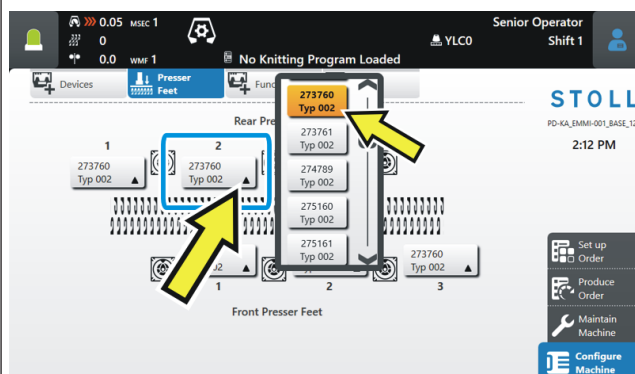
Parámetros de la muestra -> Atributos de la máquina
-> Pestaña "Prensadores"



Ejemplo: Máquina ADF

En la máquina de tejer

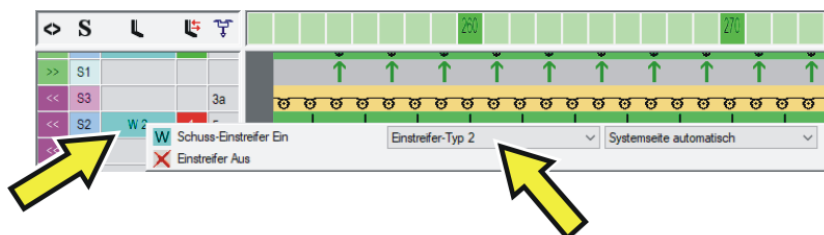
Configuración de la máquina -> Opciones
-> Prensadores



Importante:
misma configuración que en el M1plus

Entrar el tipo de prensador
en la columna de control

Usted entra este tipo de prensador en la columna de control  de la muestra.



 Solo puede seleccionar el tipo de prensador que es configurado en la ficha "Prensador" (ver arriba).

1.2 El trabajo con el prensatrama

Preste atención a los siguientes puntos:

Altura del prensatrama	♦ El prensatrama debe guiar el hilo de trama (tocar suavemente), pero no presionar demasiado hacia abajo para no dañar el hilo de trama o estirarlo. La altura de ajuste depende de: ♦ Propiedad del hilo de trama (Valor de fricción, elasticidad, torsión, humedad, vellosidad, resistencia a la tracción) ♦ Galga del hilo de trama, número de hilos individuales/torzales ♦ Tensión del hilo, alimentación del hilo Si el prensatrama está ajustado demasiado elevado, el hilo de trama se encuentra parcialmente por encima de las mallas del hilo de fondo. Remedio: Ajustar el prensatrama paso a paso más abajo.
Tensión del hilo del hilo de trama	♦ En caso de un hilo de trama muy elástico recomendamos utilizar un alimentador. ♦ Si se origina un bucle de hilo en el cambio de dirección del guiahilos de trama, se necesitará una mayor fuerza para recuperar: – Aumentar la fuerza para recuperar en la unidad de control del hilo – Gama de galgas E10-E18: Montar una unidad de control del hilo para la gama de galgas más gruesa (E5-E8): ADF: ID 270 467 CMS: ID 237 124
Velocidad del carro	Comience con una velocidad del carro menor (p. ej. 0.7 m/seg) y aumente la velocidad paso a paso.

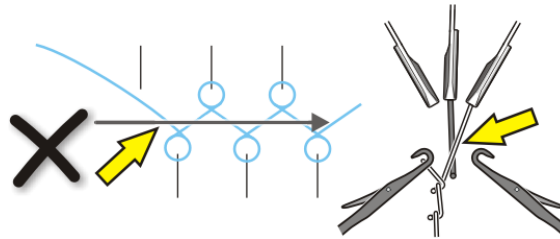
M1plus	Escalonamiento de guiahilos optimizado por pasada (YDopt)	
	Recomendación: Trabaje con "YDopt", para que la distancia "Guiahilos - Prensa-trama" sea respetada automáticamente.	
	Trabajar sin "YDopt"	
	- YDF=2 - Asignar los guiahilos de manera que los guiahilos de trama se coloquen en las pistas internas. De este modo se pueden realizar tiempos de ejecución más cortos.	
	Pistas internas: Pista CMS-W = pista 4 + 5 ADF 16-W = pista 4 + 5 ADF 24-W = pista 6 + 7 ADF 32-W = pista 7, 8, 9 + 10	
	- En el escalonamiento de guiahilos "YD" preste atención que haya suficiente lugar para la activación y desactivación del prensatrama. - Escalonamiento de los guiahilos cuando el prensatrama está activo:	
		Valor YD *
	Guiahilos de trama (pista interna) Fijar por medio de malla	34
	Guiahilos de trama (pista interna) Fijar por medio de transferencia	24
	Guiahilos de trama (pista externa) Fijar por medio de malla	43
	Guiahilos de trama (pista externa) Fijar por medio de transferencia	33
	* Si el prensatrama es utilizado en un sector de muestra selectivo, utilice este valor para la vía de paso de guiahilos.	



Encontrará más informaciones en el capítulo Evitar y eliminar el error [30]

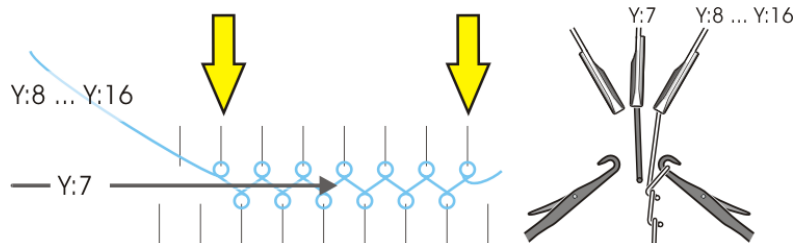
1.3 Inserción segura del hilo de trama

- Todos los guiahilos pueden ser utilizados como guiahilos de trama.
- El hilo de trama es encerrado en el tejido por el hilo de fondo siguiente.
- Para que el hilo de trama sea insertado de forma segura, el hilo de fondo no debe cruzar el hilo de trama. Si el recorrido del hilo de trama es obstaculizado por el hilo de fondo, existe el peligro que el hilo de trama no sea insertado en el prensatrama.



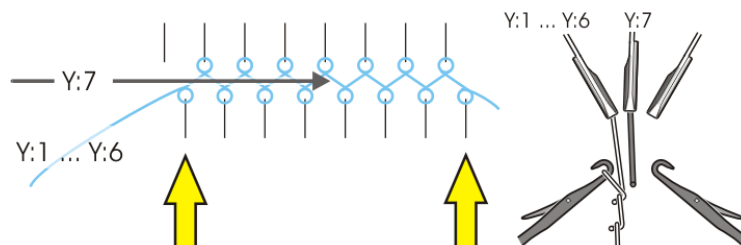
ADF W Para una inserción segura del hilo de trama por favor preste atención a los próximos puntos:

- El guiahilos con un número superior al del guiahilos de trama teje la última malla en la fontura posterior.



Y:7	Guiahilos de trama
Y:8 ... Y:16	El guiahilos que teje a continuación se encuentra en la pista 8 a la pista 16

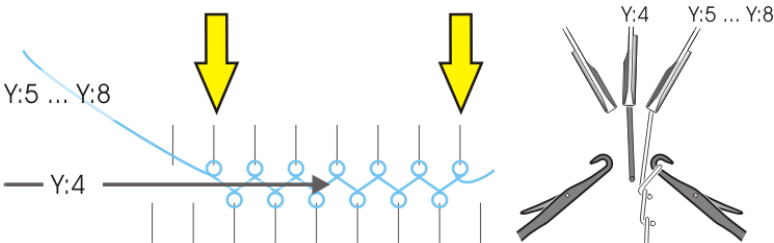
- El guiahilos con un número inferior al del guiahilos de trama teje la última malla en la fontura anterior.



Y:7	Guiahilos de trama
Y:1 ... Y:6	El guiahilos que teje a continuación se encuentra en la pista 1 a la pista 6

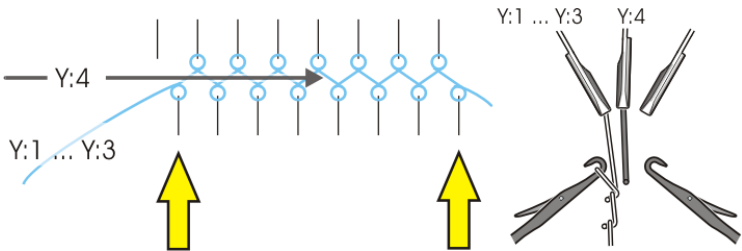
CMS W Para una inserción segura del hilo de trama por favor preste atención a los próximos puntos:

- El guiahilos con un número superior al del guiahilos de trama para inserción de trama debe tejer la última malla en la fontura posterior.



Y:4	Guiahilos de trama
Y:5 ... Y:8	El guiahilos que teje a continuación se encuentra en la pista 5 a la pista 8

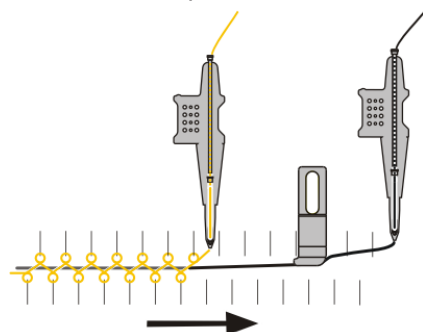
- El guiahilos con un número inferior al del guiahilos de trama para inserción de trama debe tejer la última malla en la fontura anterior.



Y:4	Guiahilos de trama
Y:1 ... Y:3	El guiahilos que teje a continuación se encuentra en la pista 1 a la pista 3

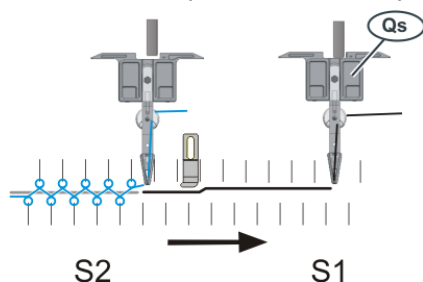
1.4 La técnica de creación de la muestra en el M1plus

Crear muestra para la ADF W



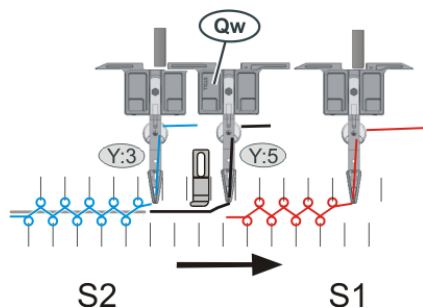
- ◆ Encerrar el hilo de trama por medio de malla (ADF) [□ 18]
- ◆ Encerrar el hilo de trama por medio de transferencia (ADF) [□ 19]
- ◆ Prensador de entrada (ADF) [□ 20]

Crear muestra para la CMS W, tipo de guiahilos Qs



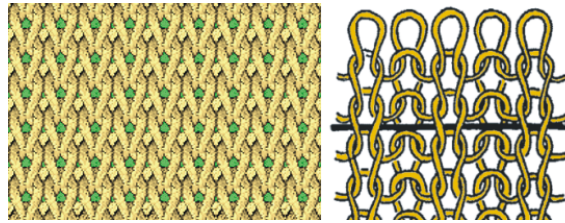
- ◆ Encerrar el hilo de trama por medio de malla (CMS W, Qs) [□ 22]
- ◆ Encerrar el hilo de trama por medio de transferencia (CMS W, Qs) [□ 24]

Crear muestra para la CMS W, tipo de guiahilos Qw



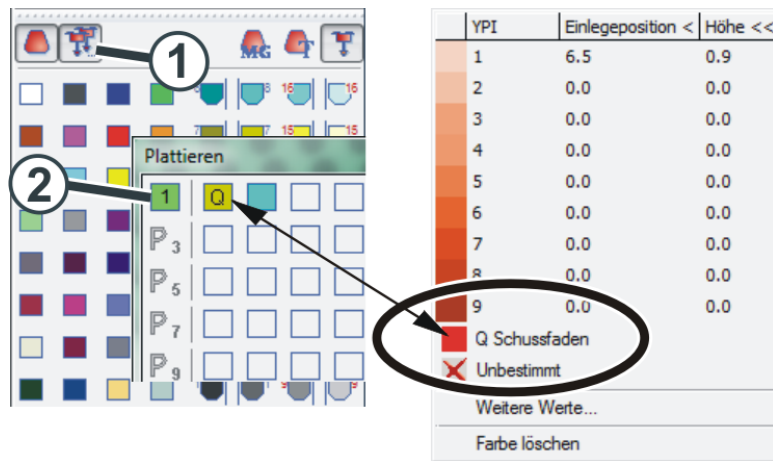
- ◆ Encerrar el hilo de trama por medio de malla (CMS W, Qw) [□ 26]
- ◆ Encerrar el hilo de trama por medio de transferencia (CMS W, Qw) [□ 28]

1.4.1 Encerrar el hilo de trama por medio de malla (ADF)

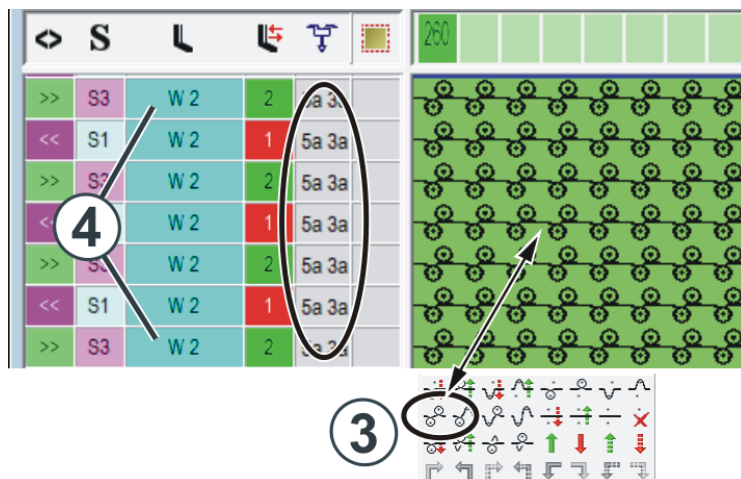


Encerrar el hilo de trama por medio de malla

1. Dibujar la muestra básica.
2. Definir color de vanisado.
Abrir el diálogo "Vanisar" (1).

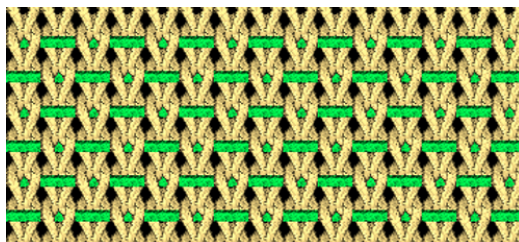


3. Para el color de vanisado "P1" son necesarias las siguientes indicaciones (2).
Columna 1: Guiahilos de trama "Q"
Columna 2: Guiahilos para el color de fondo
4. Dibujar la acción de la aguja (3) con el color de vanisado en la muestra.
5. En la columna de control "Prensamallas" (4) activar el prensamallas.



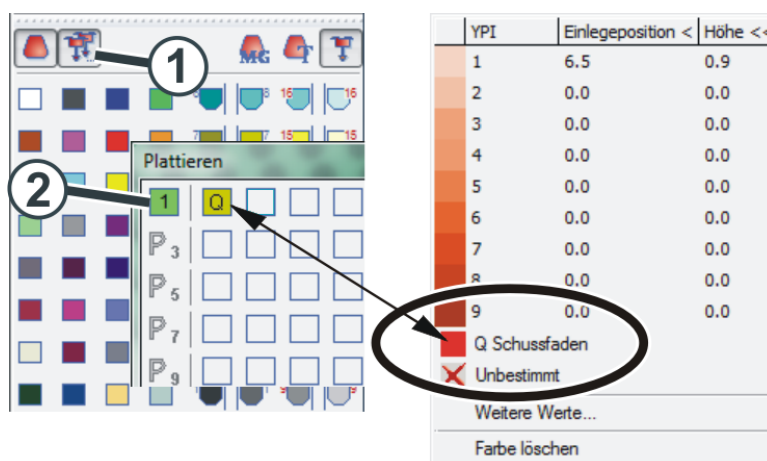
6. Realizar el procesamiento técnico.
Ambos guiahilos automáticamente son entrados en la columna de control "Guiahilos".

1.4.2 Encerrar el hilo de trama por medio de transferencia (ADF)

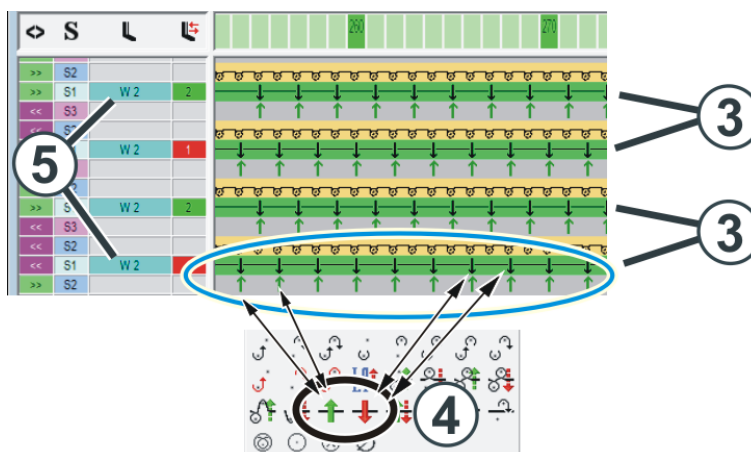


Fijar el hilo de trama por medio de transferencia

1. Dibujar la muestra básica.
2. Definir color de vanisado.
Abrir el diálogo "Vanisar" (1).



3. Para el color de vanisado "P1" es necesaria la siguiente indicación (2):
Columna 1: Guiahilos de trama "Q"
4. Dibujar el hilo de trama (3) en la muestra ("Hilo flotante")

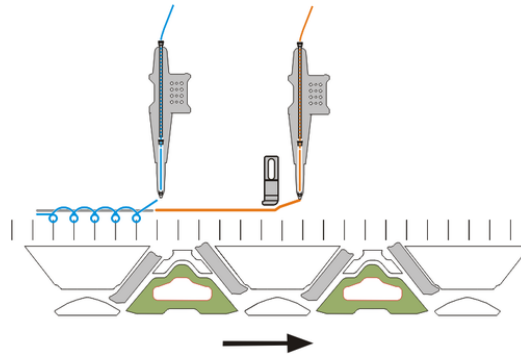


5. Dibujar la transferencia.
Utilizar las dos acciones de la aguja (4) para ello.
6. En la columna de control "Prensamallas" (5) activar el prensamallas.

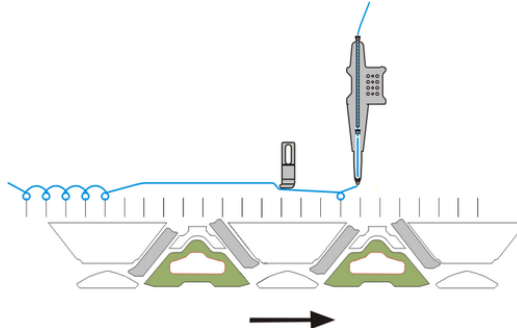
1.4.3 Prensador de entrada (ADF)

En las máquinas ADF el prensador puede ser utilizado como prensatrama o prensador de entrada.

- Prensatrama** ■ El prensatrama es utilizado en forma precedente, mantiene el hilo de trama bajo.

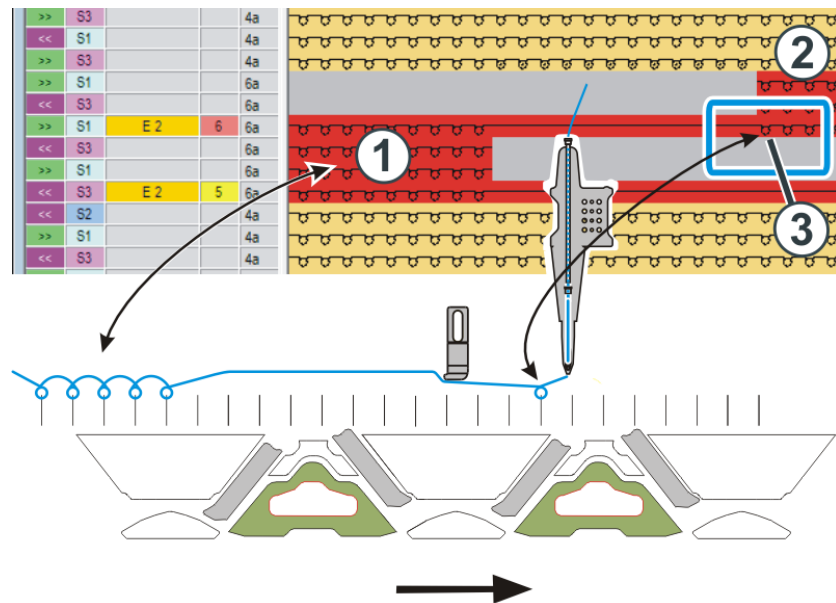


- Prensador de entrada** ■ El prensador de entrada es utilizado siguiendo.



- Hasta la inserción del hilo en las primeras agujas, el prensador mantiene bajo al hilo.
- Aplicación:
Hilos flotantes largos en el tejido
Entrar tejiendo un hilo desde la pinza

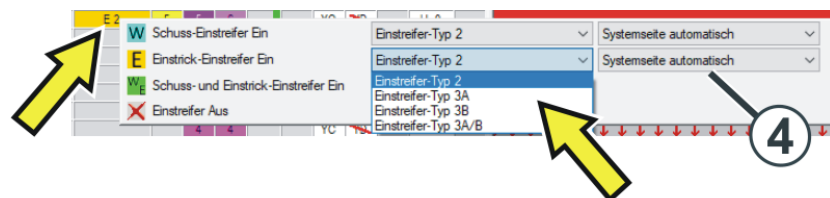
Ejemplo El prensador de trama mantiene el hilo bajo con un hilo flotante largo.



- Los sectores de muestra (1) y (2) son tejidos con el mismo guiahilos.
- El cambio del guiahilos al sector (2) es ejecutado con la acción de la aguja "Hilo flotante".
- El prensador de entrada mantiene el hilo bajo, para que sea insertado en la primera aguja (3) del sector (2) de manera segura.

Entrar el tipo de prensador en la columna de control

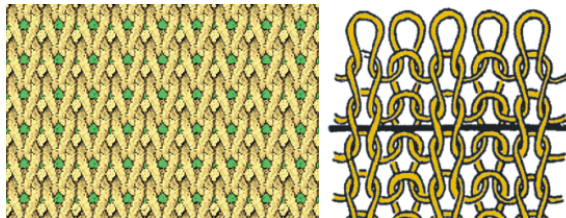
En la columna de control  de la muestra puede entrar cómo el prensador debe ser utilizado.



W	Prensatrama El prensador precedente es activo.
E	Prensador de entrada El prensador siguiente es activo.
WE	Prensatrama y prensador de entrada El prensador precedente y siguiente es activo.
	Recomendación: Seleccione el ajuste "Lado del sistema automático" (4). El M1plus selecciona el prensador anterior o posterior automáticamente.

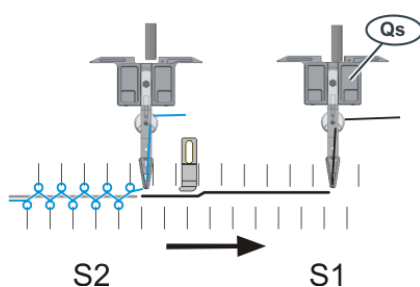
1.4.4 Encerrar el hilo de trama por medio de malla (CMS W, Qs)

Tipo de guiahilos Qs



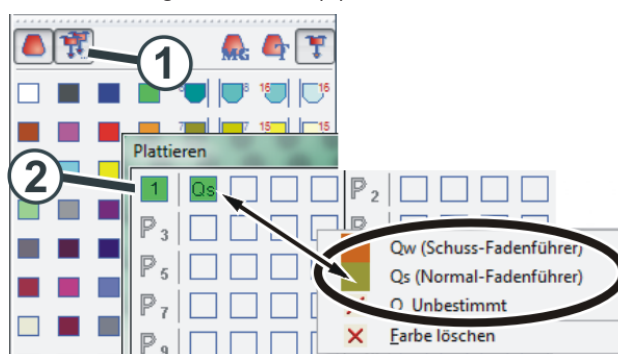
Encerrar el hilo de trama por medio de malla

Representación esquemática de la situación de tisaje

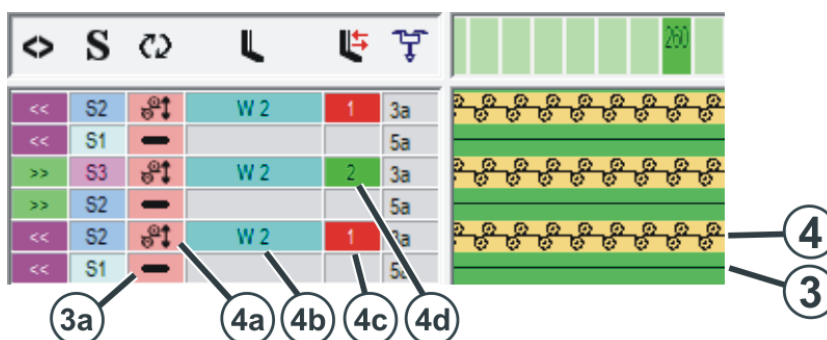


El hilo de trama es insertado en un sistema (S1) por separado.

- Crear muestra
1. Dibujar la muestra básica.
 2. Definir color de vanisado.
Abrir el diálogo "Vanisar" (1).



3. Para el color de vanisado "P1" es necesaria la siguiente indicación (2):
Columna 1: Guiahilos de trama "Qs"
4. Dibujar el hilo de trama (3) en la muestra ("Hilo flotante").



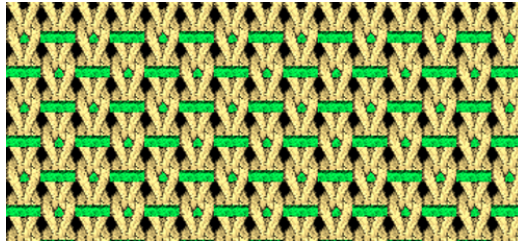
5. En la pasada subsiguiente (4) el hilo de trama es encerrado ("Malla").

Las siguientes adiciones todavía son necesarias:

Columna de control	Hilo de trama	Pasada de encerramiento
	Icono  (3a)	Icono  (4a)
Orden de pasadas técnicas	Ambas pasadas son ejecutadas en una carrera del carro.	
 Prensador	—	Activar prensador  (4b)
 Corrección de prensador	—	Dirección del carro hacia la izquierda (4c) Dirección del carro hacia la derecha (4d) Estas indicaciones no imprescindibles. Observación: Con un valor de corrección que llevaría a una colisión con el guiahilos, el guiahilos es desplazado automáticamente de este sector.

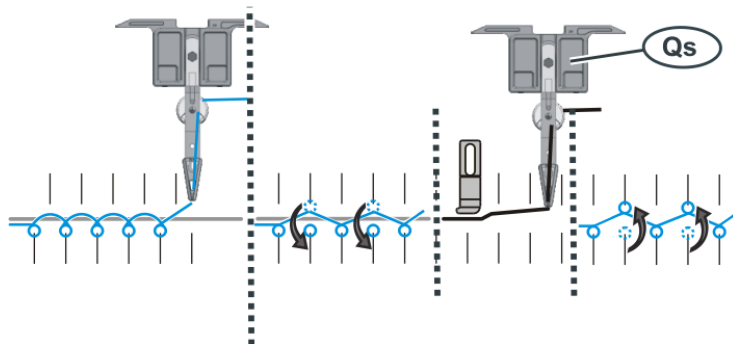
1.4.5 Encerrar el hilo de trama por medio de transferencia (CMS W, Qs)

Tipo de guiahilos Qs



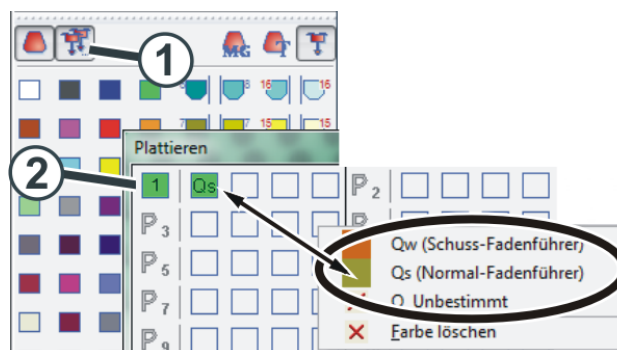
Fijar el hilo de trama por medio de transferencia

Representación
esquemática de la situación
de tisaje



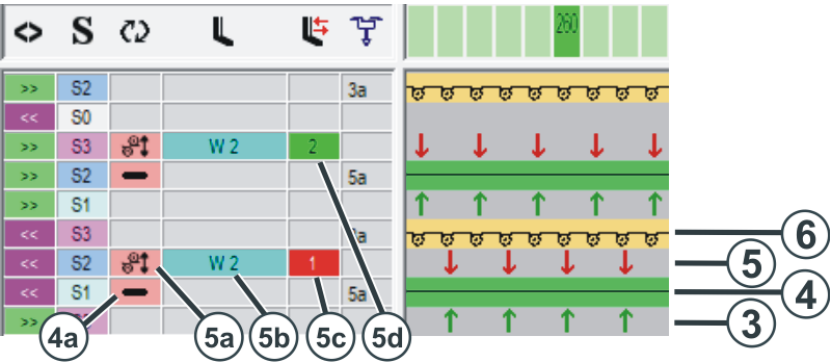
La secuencia de tisaje es ejecutada en cuatro sistemas de tisaje

- Crear muestra
1. Dibujar la muestra básica.
 2. Definir color de vanisado.
Abrir el diálogo "Vanisar" (1).



3. Para el color de vanisado "P1" es necesaria la siguiente indicación (2):
Columna 1: Guiahilos de trama "Qs"

4. Dibujar la secuencia de tisaje.
- La secuencia de tisaje consta de cuatro acciones que son ejecutadas en cuatro sistemas de tisaje:
- (3) - Transferencia (distribución)
 - (4) - Insertar hilo de trama
 - (5) - Transferencia (encerrar hilo de trama)
 - (6) - Tejer

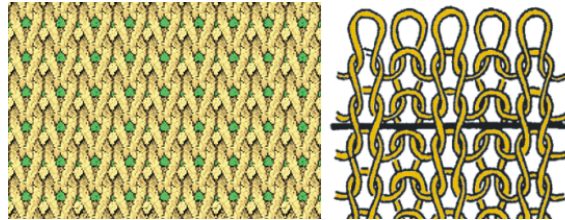


Las siguientes adiciones todavía son necesarias:

Columna de control	Hilo de trama	Pasada de encerramiento
	Icono (4a)	Icono (5a)
Orden de pasadas técnicas	Ambas pasadas son ejecutadas en una carrera del carro.	
	—	Activar prensador (5b)
Corrección de prensador	—	Dirección del carro hacia la izquierda (5c) Dirección del carro hacia la derecha (5d) Estas indicaciones no imprescindibles. Observación: Con un valor de corrección que llevaría a una colisión con el guiahilos, el guiahilos es desplazado automáticamente de este sector.

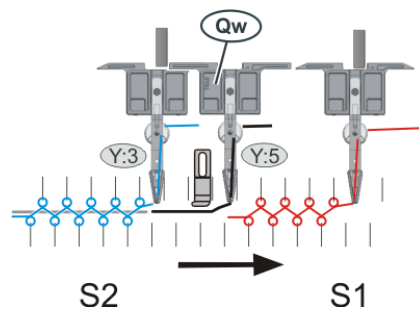
1.4.6 Encerrar el hilo de trama por medio de malla (CMS W, Qw)

Tipo de guiahilos Qw



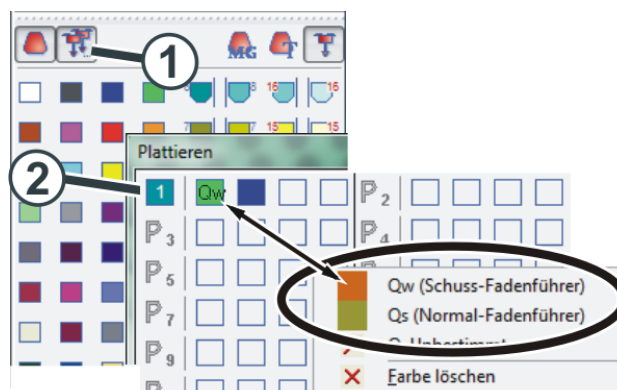
Encerrar el hilo de trama por medio de malla

Representación esquemática de la situación de tisaje



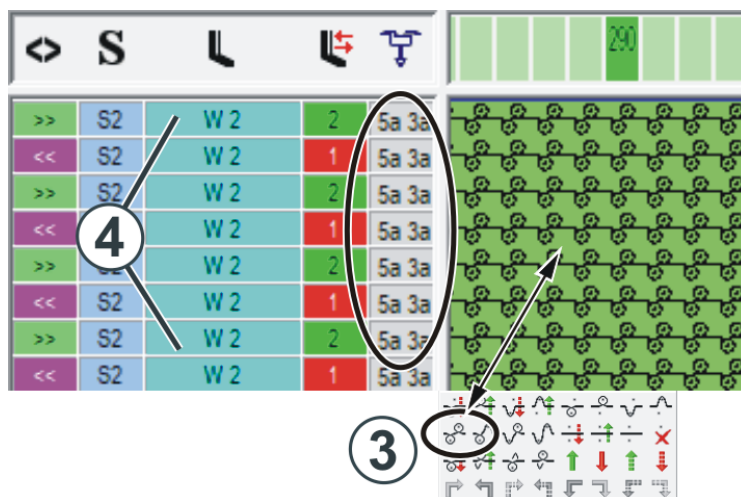
La inserción del hilo de trama y el tisaje son realizados en el mismo sistema (S2)

- Crear muestra
1. Dibujar la muestra básica.
 2. Definir color de vanisado.
Abrir el diálogo "Vanisar" (1).



3. Para el color de vanisado "P1" son necesarias las siguientes indicaciones (2).
Columna 1: Guiahilos de trama "Qw"
Columna 2: Guiahilos para el color de fondo

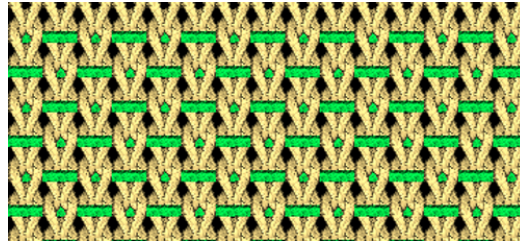
4. Dibujar la acción de la aguja (3) con el color de vanisado en la muestra.
5. En la columna de control "Prensamallas" (4) activar el prensamallas.



6. Realizar el procesamiento técnico.
Ambos guiahilos automáticamente son entrados en la columna de control "Guiahilos".

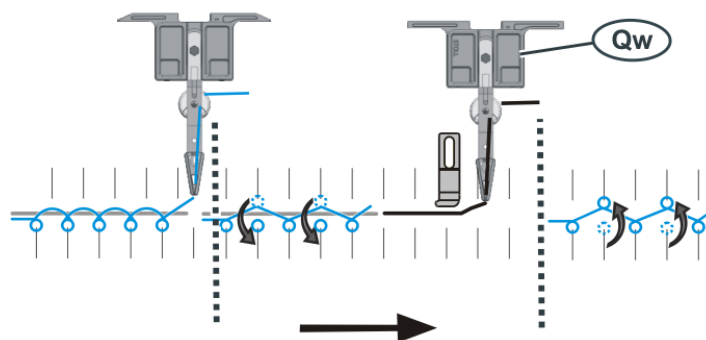
1.4.7 Encerrar el hilo de trama por medio de transferencia (CMS W, Qw)

Tipo de guiahilos Qw



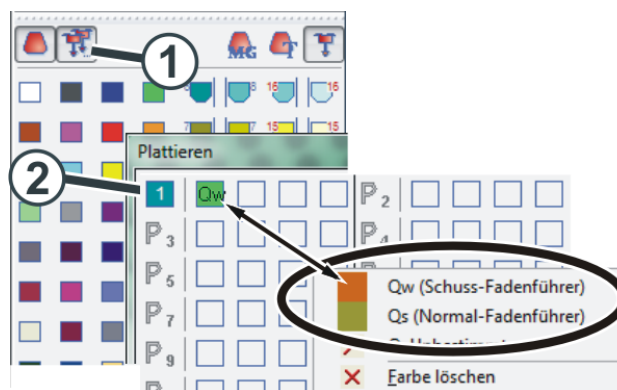
Encerrar el hilo de trama por medio de malla

Representación
esquemática de la situación
de tisaje



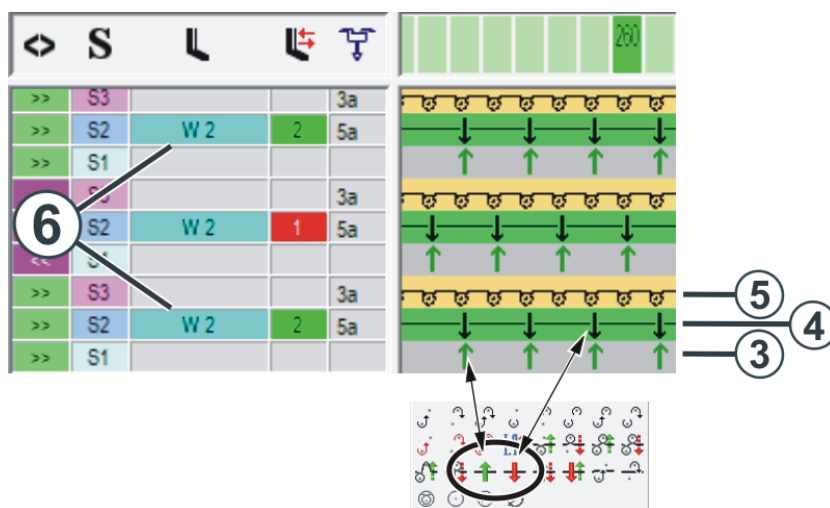
La secuencia de tisaje es ejecutada en tres sistemas de tisaje.
La inserción del hilo de trama y la transferencia son realizadas en el mismo sistema

- Crear muestra
1. Dibujar la muestra básica.
 2. Definir color de vanisado.
Abrir el diálogo "Vanisar" (1).



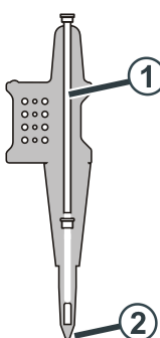
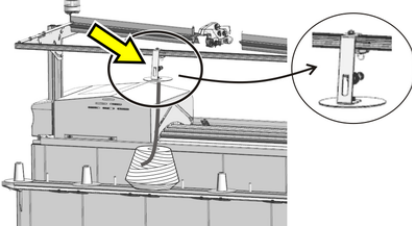
3. Para el color de vanisado "P1" es necesaria la siguiente indicación (2):
Columna 1: Guiahilos de trama "Qw"

4. Dibujar la secuencia de tisaje.
La secuencia de tisaje consta de tres acciones que son ejecutadas en tres sistemas de tisaje:
(3) - Transferencia (distribución)
(4) - La inserción del hilo de trama y la transferencia (encerrar hilo de trama)
(5) - Tejer
5. En la columna de control "Prensamallas" (6) activar el prensamallas.



1.5 Evitar y eliminar el error

Alimentación del hilo

ADF W 	♦ Adaptar la alimentación del hilo al hilo de trama. La boquilla del guiahilos tiene que concordar con el hilo. ♦ Utilizar guiahilos con bypass, cuando: – el hilo "se pega" en el tubo de hilo (1) Solución: Utilizar juego de ensamblaje del bypass, ver [51] – el hilo no se puede enhebrar en la boquilla del guiahilos (2). Solución: Utilizar kit "Carro de guiahilos con bypass", ver [52]. Consejo: Utilizar freno del hilo adicional. El freno de hilo impide que el brazo de recuperación (unidad de control del hilo) tire el hilo de la bobina. Ver Freno del hilo (ID 266 739) [53]  ♦ Corregir la posición del guiahilos de trama (YCI / YPI): (Modificar la distancia del guiahilos al prensador) (Editor de Setup -> Menú "Guiahilos" -> ficha "YC/YCI" o "YPI") ♦ Ajustar el guiahilos de trama más arriba (corrección vertical) -> mejor guía del hilo en la ranura del prensador ♦ Gama de galgas E10-E18: Aumentar la fuerza para recuperar en la unidad de control del hilo. Para ello montar una unidad de control del hilo para la gama de galgas (E5-E8) más gruesa (ID 270 467).
CMS W	♦ Adaptar la alimentación del hilo al hilo de trama. ♦ Si necesita una boquilla más grande entonces utilice un guiahilos de una galga más gruesa. ♦ Ajustar el tensor de hilo lateral y la unidad de control del hilo de tal manera que no se producen bucles en el borde del tejido.

Técnica de tisaje

- Ejecutar función "Procesamiento de bordes" para que el hilo de trama sea insertado de manera segura en el borde del tejido, ver [60]
- Editar pasada de entrada/salida del guiahilos de trama, ver [58]
- Encerrar el hilo de trama por medio de transferencia de lados alternantes (1).

Posible problema: En la transferencia el hilo de trama es enganchado.
Solución: Antes de la distribución (2) guardar el guiahilos de trama (3)



- Primero menguar entonces distribuir (2), para evitar problemas en la transferencia.
- Con tisaje muy apretado, un sector NPJ en la pasada "Distribuir" (2) puede traer una mejora (ajustar cerca de 6/10 más flojo).
- Adaptar el guiahilos de trama a través de la corrección de guiahilos (Ka, Kb) a la situación de tisaje
(Editor de Setup -> Menú "Guiahilos" -> ficha "YC/YCI")
- Adaptar el prensador a través de la corrección de prensador "ESCI" a la situación de tisaje, ver [54] y ver [56].
(Editor de Setup -> menú "Prensador")
- ❗ Si entra un valor positivo en la columna "W ↑ +/-" el prensador luego es desconectado. De esa manera el hilo de trama se mantiene bajo por más tiempo.
ADF W: Con un prensador de entrada adaptar los valores en la columna "E ↑ +/-".
- Crear suficiente espacio para el hilo de trama en la separación de fonturas:
 - Por medio de un menor cerraje de la malla
 - Por medio de una pasada de mallas adicional

1.6 Trabajos en la máquina de tejer

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- Montar y ajustar el prensatrama [▢ 32]
- Reanudar la producción después de un arranque en caliente [▢ 41]
- Montaje del carro (ADF) [▢ 42]
- Montaje del carro (CMS W) [▢ 45]
- Marcha de referencia de prensador [▢ 46]

1.6.1 Montar y ajustar el prensatrama

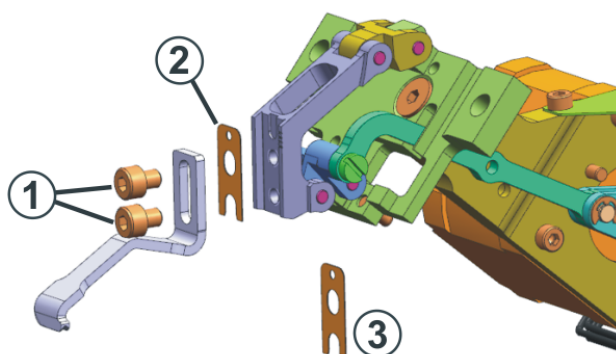
Visión de conjunto de los trabajos

1	Montar el prensatrama, ver [▢ 32]
2	Ajustar el prensador horizontalmente, ver [▢ 33]
3	Ajustar el prensador verticalmente, ver [▢ 36]
4	Medida de ajuste para el prensador, ver [▢ 38]
5	Validación concluyente de las configuraciones, ver [▢ 39]

Montar el prensatrama

Para hacer esto, proceda de la siguiente manera:

- ✓ El carro se debe encontrar en la fontura. De esta forma se evita que la fontura de pinzado y corte dañe los prensatrama.
- 1. Iniciar la máquina con la barra de arranque y pararla de nuevo, cuando el carro se encuentra en la fontura.
- 2. Montar el correspondiente prensatrama para inserción de trama



Ajuste de los prensatrama

- 3. Colocar el prensatrama sobre el soporte. Fijar los tornillos (1) sin apretar ya que el prensatrama todavía debe ser ajustado con precisión.

i

Si monta un nuevo tipo de prensador en la máquina, tiene que registrarlo en la máquina de tejer, ver Configurar y usar el tipo de prensador [▢ 12].

Ajustar el prensador
horizontalmente

Para hacer esto, proceda de la siguiente manera:

✓ Usted está conectado como "Senior Operator".

1. Abra el menú "Prensadores".



"Realizar mantenimiento" ->



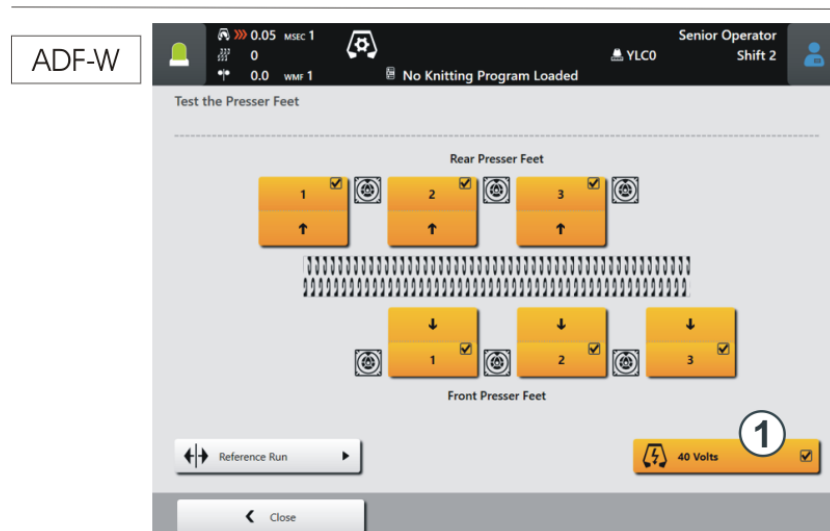
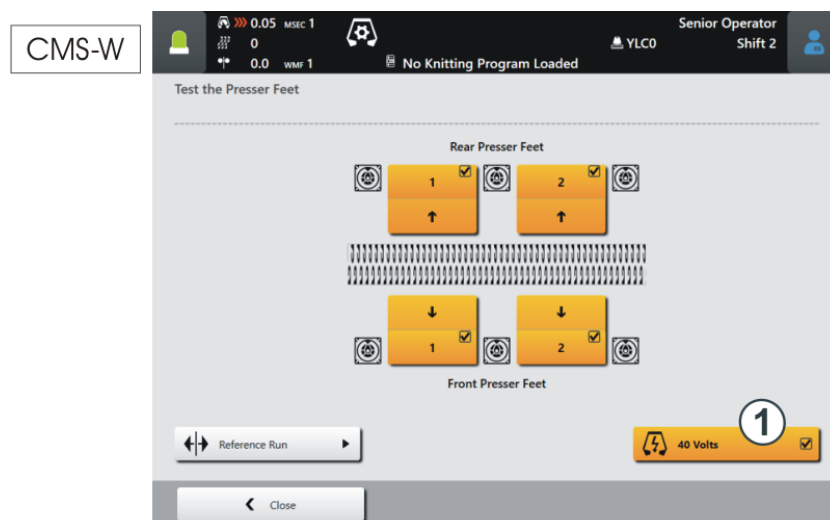
"Servicio" ->



"Prensadores"

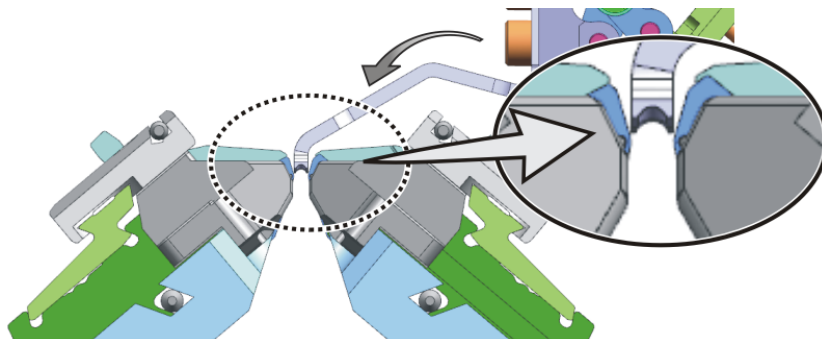
2. Desconecte la alimentación de corriente "40 voltios" de (1).

▷ Los motores de los prensadores están sin corriente - Puede mover el prensador manualmente.

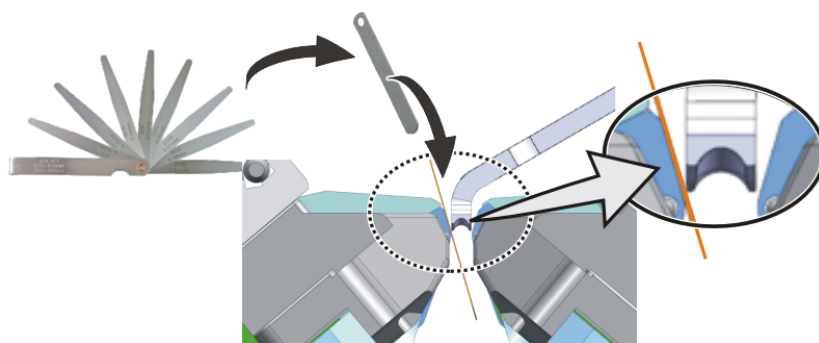


3. Mueva el prensador manualmente a su posición inferior.

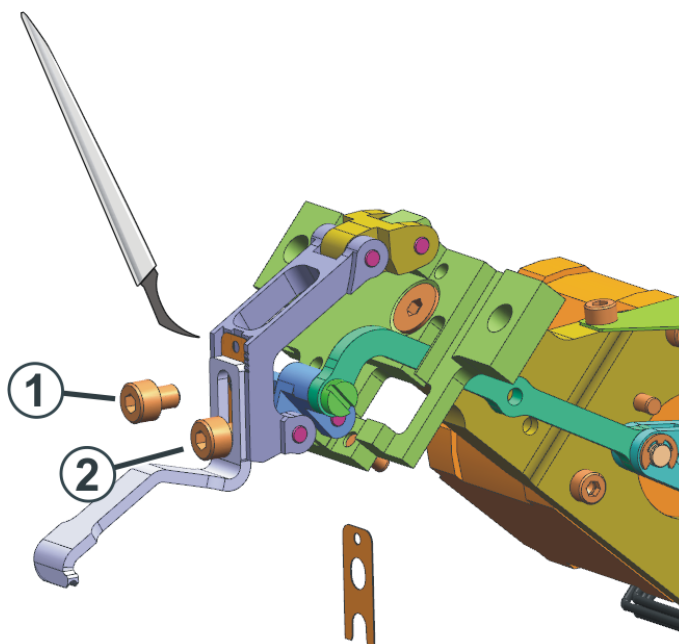
▷ El prensador se encuentra entre las fonturas.



4. Controle la distancia entre el prensador y la fontura anterior con un calibre para espesores, ver Medida de ajuste para el prensador [▢ 38].



5. Corregir la distancia si es necesario. Para ello utilizar una de las arandelas de los accesorios.
 Arandela 0,1 mm (ID 276 043)
 Arandela 0,15 mm (ID 276 044)
 Arandela 0,2 mm (ID 276 045)
 Quite el tornillo superior (1) y suelte el tornillo (2). Con un objeto puntiagudo (p.ej. un gancho de tejedor) puede quitar o insertar una arandela.



Ajustar el prensador
verticalmente

Para hacer esto, proceda de la siguiente manera:

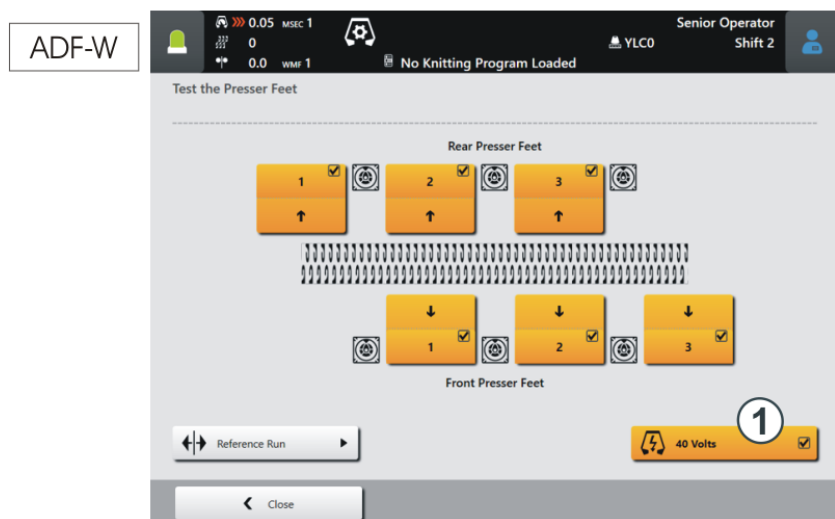
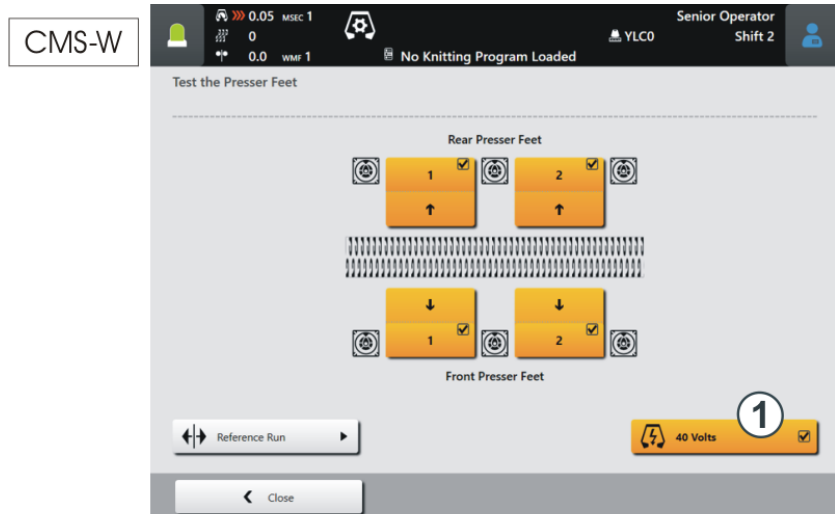
✓ Usted está conectado como "Senior Operator".

1. Abra el menú "Prensadores".

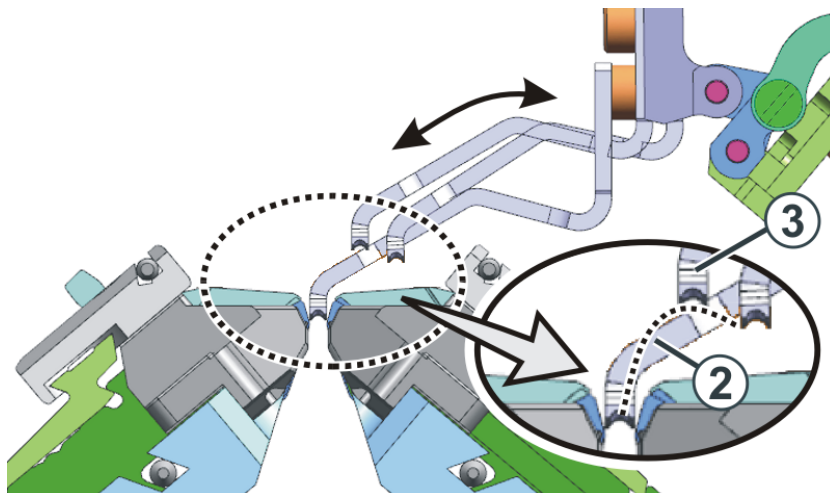
 "Realizar mantenimiento" ->  "Servicio" ->  "Prensadores"

2. Desconecte la alimentación de corriente "40 voltios" de (1).

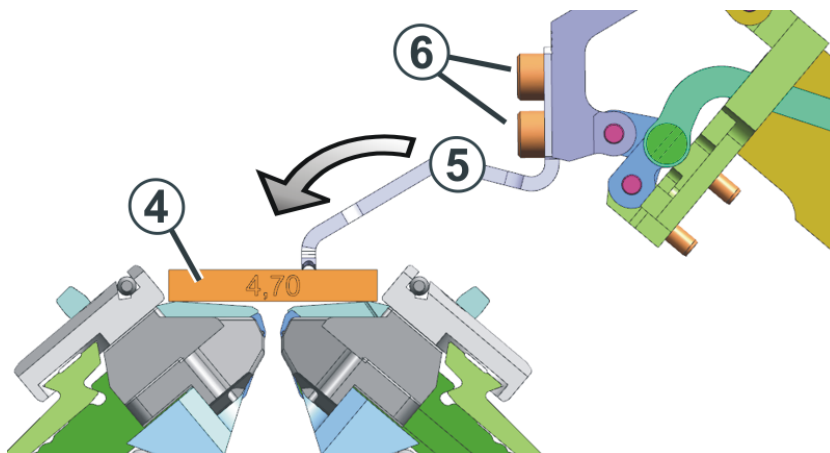
▷ Los motores de los prensadores están sin corriente - Puede mover el prensador manualmente.



3. Mueva el prensador manualmente a su posición superior.
4. Determinar la posición superior (3) del prensador.
Para ello mover el prensador lentamente para abajo.
El movimiento del prensador es parabólico (2): El prensador primero se mueve algo para arriba y luego para abajo, hasta alcanzar su posición inferior (entre las fonturas).
Repita este movimiento varias veces hasta que haya determinado el punto superior (3).



5. Poner la medida de ajuste (4) sobre la platina de retención y deslizarla bajo el prensador (5), ver Medida de ajuste para el prensador [▢ 38].



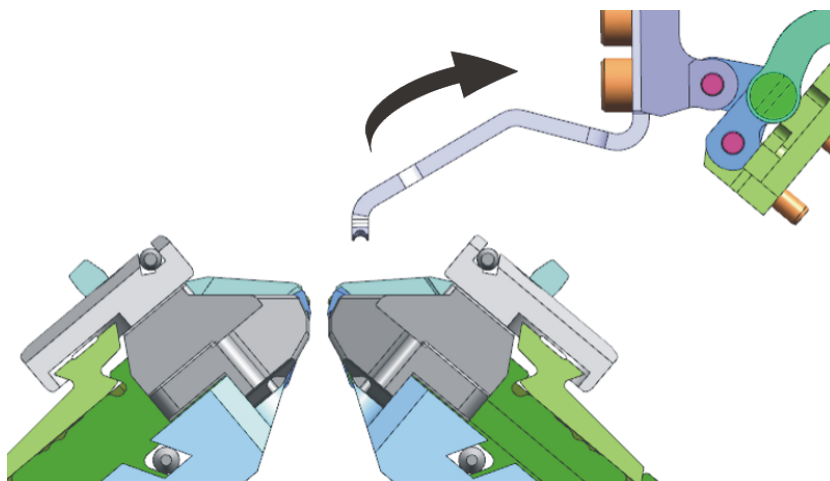
6. La altura está ajustada correctamente cuando el prensador toca la pieza de ajuste.
i Puede mover el prensador cerca de 1 mm para arriba y para abajo.
7. Si la altura no es correcta, suelte los tornillos (6) y deslice el prensador a la posición correcta. Apretar los tornillos nuevamente y controlar la configuración.

Medida de ajuste para el
prensador

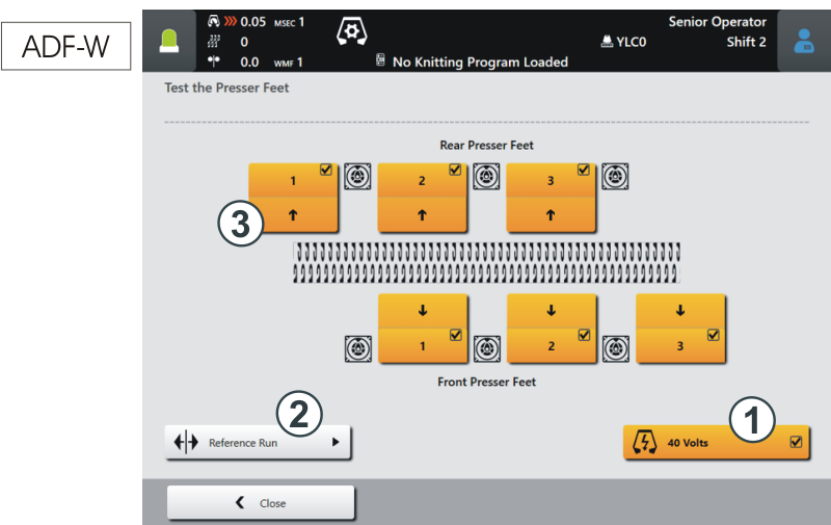
Galga	Calibre para espesores [mm]	Pieza de ajuste Espesor [mm]
E20	0,03	283 436 [5,40]
E18 E18m.16 E16 E10.2 KW E9.2 KW	0,05	275 827 [5,25]
E10.2 MG	0,15	275 827 [5,25]
E8.2	0,05	275 828 [5,15]
E14 E14/12	0,05	275 829 [4,65]
E12 E12m.10	0,10	275 829 [4,65]
7.2 MG	0,10	275 830 [4,70]
6.2 MG E10	0,05	275 831 [4,50]
E14 (TT) E14/12 (TT) E12m.10 (TT)	0,15	275 831 [4,50]
E7.2 KW (TT) E7.2 KW	0,10	275 832 [4,30]
E6.2 KW	0,10	277 816 [4,00]

Validación concluyente de
las configuraciones

1. Mueva todos los prensadores manualmente a sus posiciones superiores.



- 2. Conecte la alimentación de corriente "40 voltios" de (1).
- 3. Realizar una marcha de referencia de prensador. Para ello pulse el botón (2).
- 4. Conecte el prensador. Para ello pulse el botón (3).



Rear	ON El prensador está activado. La flecha muestra hacia las agujas.
Needles	OFF El prensador está desactivado. La flecha muestra en dirección opuesta a las agujas.
Front	

- 5. Comprobar la distancia entre el prensador y la fontura anterior con un calibre para espesores.

6. Realice esta validación en cada prensador.

1.6.2 Reanudar la producción después de un arranque en caliente

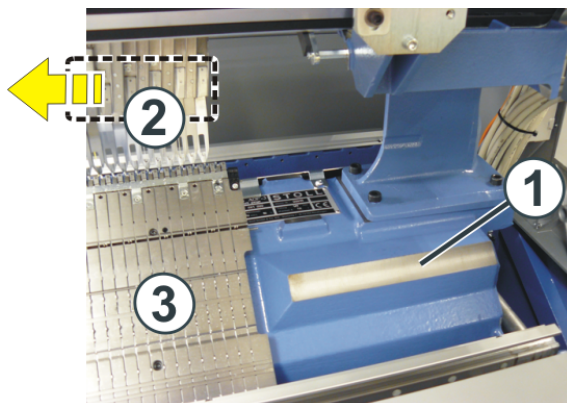
1. Si usted tira la barra de arranque hacia arriba, el carro no emprende inmediatamente la marcha ya que los prensamallas todavía deben realizar una pasada de ajuste (duración aprox. 10 segundos).
2. Si usted vuelve a tirar la barra de arranque hacia arriba, el carro emprende la marcha. La producción continúa.

1.6.3 Montaje del carro (ADF)

Extracto de las instrucciones
de servicio

Sección "Montaje de pieza de carro y soporte de carro"

Si la anterior pieza de carro es retornada a la máquina debe ser empujado desde afuera sobre la superficie de apoyo (1). La razón para ello: Las piezas móviles en la fontura de pinzado y corte son empujadas desde la pieza de carro (más exactamente dicho: desde las curvas de cerrojo) a su posición correcta.

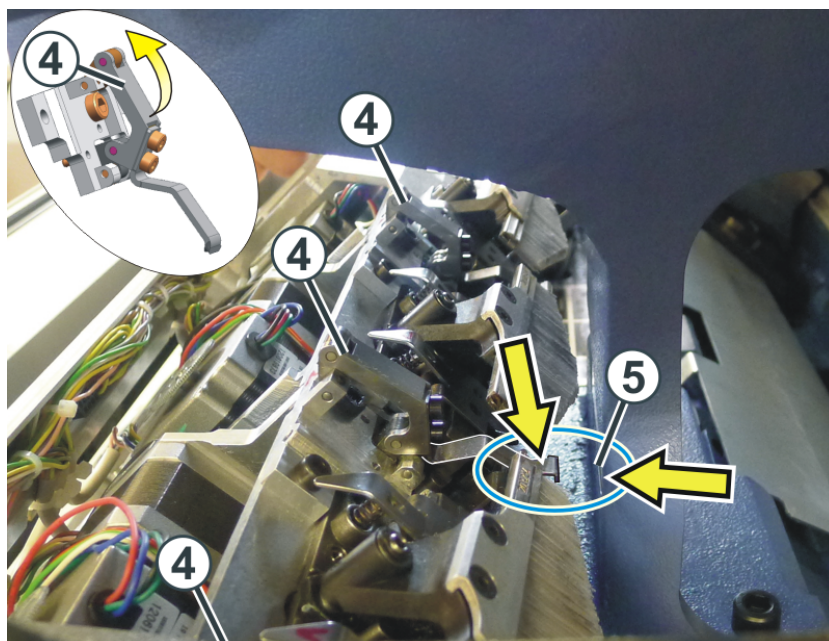


Observe el siguiente procedimiento:

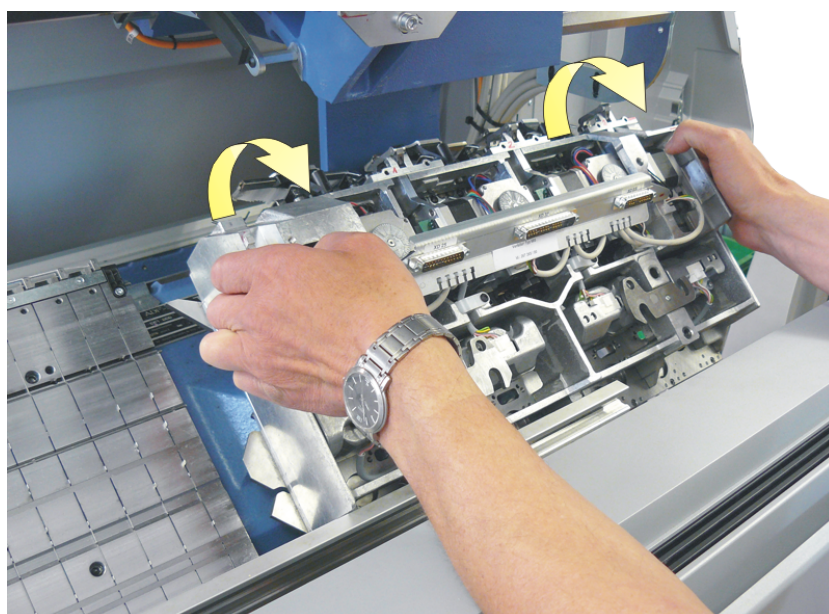
	Procedimiento
Fontura anterior	♦ Abrir la cubierta de seguridad lateral (en el lado derecho). ♦ Empujar la pieza de carro desde afuera sobre la superficie de apoyo (1). ♦ Empujar la pieza de carro suficientemente hacia adentro para que se encuentra por encima de la fontura de pinzado y corte.
Fontura posterior	♦ Empujar ambas repisas deslizantes en la misma dirección. ♦ Colocar la pieza de carro sobre la superficie de apoyo (1).

¿Qué se debe tener en cuenta en los prensatrama?

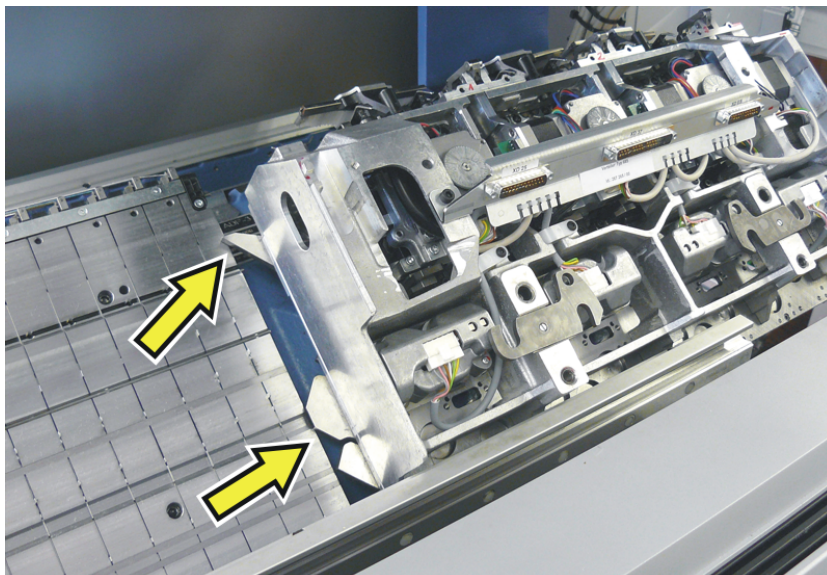
- Empujar los guíahilos (2) fuera del sector de pinzado y corte de la fontura.
 - En caso de que no pueda abrir completamente la cubierta de seguridad lateral por motivos de espacio, le recomendamos desmontar la fontura de pinzado y corte (3) para que los prensatrama no se dañen.
1. En la pieza de carro que se quitó, empujar manualmente todos los prensatrama (4) a su posición superior (fuera de acción).



2. Empujar la pieza de carro desde afuera sobre la superficie de apoyo (1). Para evitar una colisión entre los prensatrama y el soporte (5), levantar un poco la pieza de carro y empujarla hacia adentro.



3. Si las levas exteriores se encuentran por encima de la fontura de pinzado y corte colocar la pieza de carro sobre la superficie de apoyo.

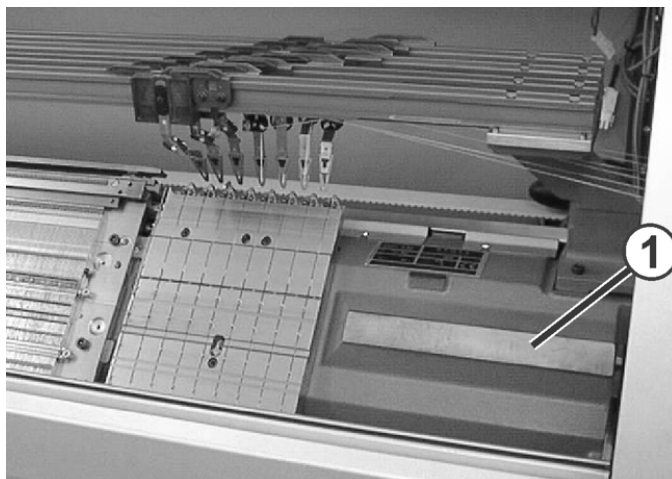


4. Empujar la pieza de carro hacia adentro y ensamblarla con la pieza de carro.

1.6.4 Montaje del carro (CMS W)

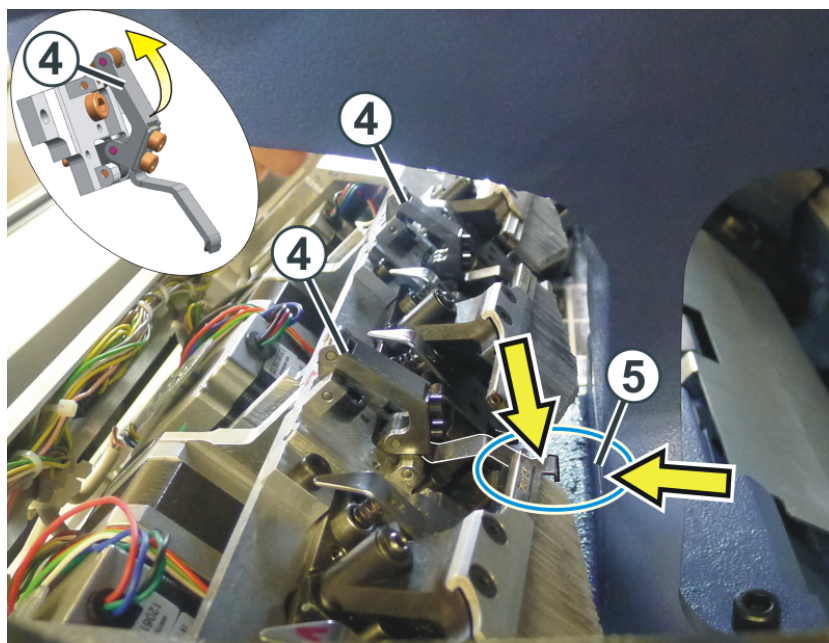
Colocar la pieza de carro

Si la anterior pieza de carro es retornada a la máquina debe ser empujado desde afuera sobre la superficie de apoyo (1). La razón para ello: Las piezas móviles en la fontura de pinzado y corte son empujadas desde la pieza de carro (más exactamente dicho: desde las curvas de cerrojo) a su posición correcta.



Superficie de apoyo de la pieza de carro

1. Empujar la pieza de carro desde afuera sobre la superficie de apoyo (1).
2. Para evitar una colisión entre los prensatrama y el soporte (5), empujar manualmente todos los prensatrama (4) a su posición superior (fuera de acción).





Dado que cambió manualmente los prensamallas, posiblemente sea necesaria una marcha de ajuste de los prensamallas.

Si este es el caso, aparecerá un mensaje de error en la pantalla.

1.6.5 Marcha de referencia de prensador

Marcha de referencia de prensamallas - ¿Qué se deberá tener en cuenta?

- El carro se debe encontrar en la fontura. De lo contrario existe el peligro que el prensador sea dañado por la fontura de pinzado y corte.
- Parar el carro en un lugar en la fontura donde no se encuentra ningún guiahilos.

Para hacer esto, proceda de la siguiente manera:

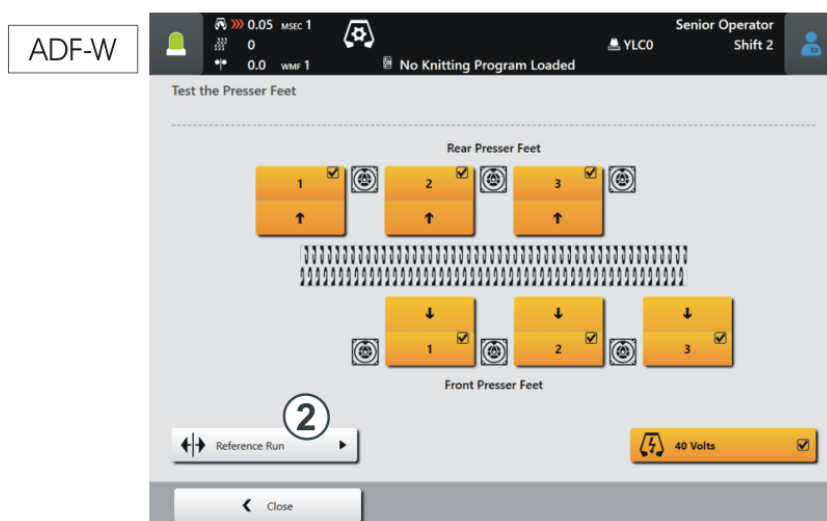
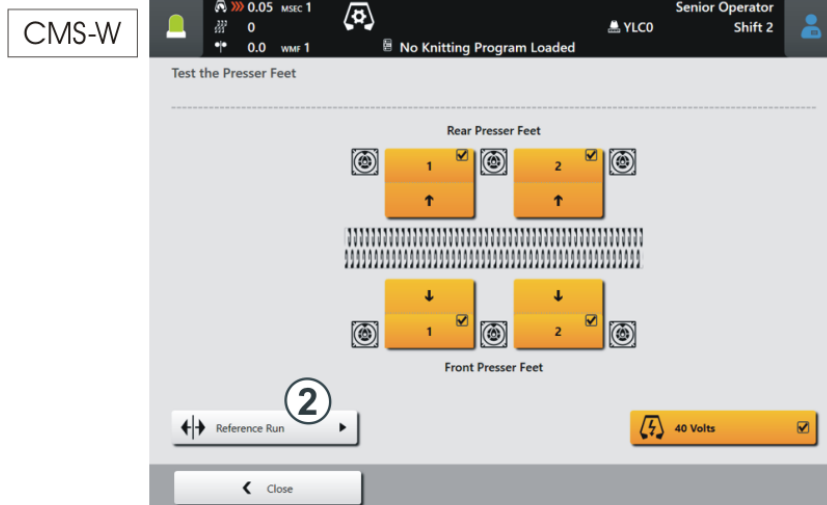
- ✓ Usted está conectado como "Senior Operator".

1. Abra el menú "Prensadores".

"Realizar mantenimiento" ->
 "Servicio" ->
 "Prensadores"



2. Pulse el botón "Marcha de referencia"(2).



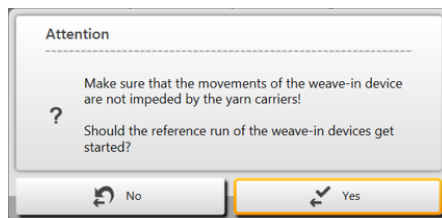
NOTA

¡Daño en el prensamallas!

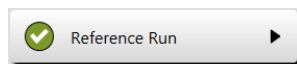
Ningún guiahilos debe estar en el área del prensador - el prensador y el guiahilos pueden ser dañados.

→ Mover los guiahilos hacia un lado para que los prensamallas puedan realizar la marcha de referencia (movimiento arriba/abajo)

3. Si ningún guiahilos se encuentra en el sector del prensador, entonces pulse la tecla "Sí".



4. La marcha de referencia se ejecuta automáticamente. Todos los prensamallas son referenciados consecutivamente.
 - ▷ Durante la marcha de referencia, la tecla "Marcha de referencia" aparece en gris.
 - Una vez terminada la marcha de referencia, la tecla "Marcha de referencia" vuelve a estar activa.

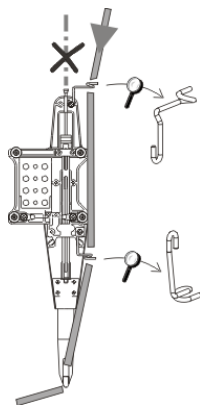


1.7 Otras informaciones

En este capítulo encontrará informaciones sobre:

- ADF - Carro de guiahilos con unidad de bypass [▢ 50]
- Freno del hilo (ID 266 739) [▢ 53]
- Corrección de prensador (ESCI) en máquinas W [▢ 54]
- Dos variantes para entrar/salir tejiendo los guiahilos para el sector con entrada de hilo de trama selectivo [▢ 58]
- Procesamiento de bordes del sector con entrada de hilo de trama selectivo [▢ 60]

1.7.1 ADF - Carro de guiahilos con unidad de bypass



Bypass: El hilo no es enhebrado en el tubo de hilo si-
no guiado a través de dos ojetes.

¿Cuándo se usa el bypass?

	Explicación
♦ con un hilo muy grueso, voluminoso	El hilo es demasiado grueso y no se puede enhebrar en el tubo de hilo.
♦ con un hilo que "se pega" en el tubito de hilo	Después del reenvío del carro, el bra- zo tensor de la unidad de control del hilo debe ir a buscar el hilo (tensar) para evitar la formación de un bucle de hilo. Un bucle de hilo que lleva a un error en el tejido (bucle de hilo, agujero, malla caída, rotura del hilo) resulta de la fricción fuerte.

Dependiendo del grosor del hilo, hay dos variantes:

- Juego de ensamblaje del bypass
- Kit "Guiahilos con bypass"

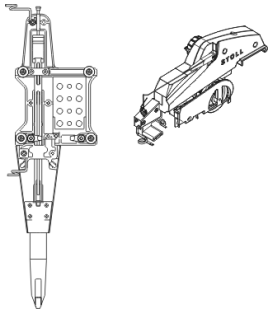
1	El hilo se puede enhebrar en la boquilla del guiahilos (1). El "Juego de ensamblaje del bypass" es sufi- ciente.	
---	---	--

2

El hilo no se puede enhebrar en la boquilla del guiahilos (1).

En este caso, necesitará el kit "Guiahilos con bypass". Este kit contiene un guiahilos y una unidad de control del hilo para galgas gruesas.

i En los accesorios de la máquina encontrará el kit para los guiahilos 2A y 2B de la máquina ADF 32 W.



Variente 1: "Juego de ensamblaje del bypass"

	ADF 32 ADF 830-24	ADF 16 ADF 530-24
Juego de ensamblaje del bypass a la izquierda (1A, 2B)	270 471	270 469
Juego de ensamblaje del bypass a la derecha (1B, 2A)	270 472	270 470

ADF 32

ADF 16

ADF 24

1A

1B

2A

2B

2B

1B

2A

1A

2B

1B

2A

1A

1A

2A

1B

2B

1A

2A

1B

2B

1A

2A

1B

2B

8

7

6

5

4

3

2

1

6

5

4

3

2

1

1B

2A

1A

2B

1B

2A

1A

2B

1B

2A

1A

2B

1B

2A

1A

2B

Variante 2: Kit "Guiahilos con bypass"

		ADF 32	ADF 16 ADF 530-24	ADF 830-24
E10 E12 E14 E6.2 E7.2	Carro de guiahilos con bypass 1A	270 958	271 180	—
♦ Guiahilos (E3,5.2) con bypass	Carro de guiahilos con bypass 1B	270 959	271 181	—
♦ Unidad de control del hilo (E3,5.2)	Carro de guiahilos con bypass 2A	270 960	271 182	274 476
	Carro de guiahilos con bypass 2B	270 961	271 183	274 477
E16 E18 E8.2	Carro de guiahilos con bypass 1A	271 230	271 238	—
♦ Guiahilos (E6.2) con bypass	Carro de guiahilos con bypass 1B	271 231	271 239	—
♦ Unidad de control del hilo (E6.2)	Carro de guiahilos con bypass 2A	271 232	271 240	274 474
	Carro de guiahilos con bypass 2B	271 233	271 241	274 475

ADF 32

ADF 16

ADF 24

1A

1B

2A

2B

2B

1B

2A

1A

2B

1B

2A

1A

2B

1B

2A

1A

1A

2A

1B

2B

1A

2A

1B

2B

1A

2A

1B

2B

1A

2A

1B

2B

8

7

6

5

4

3

2

1

6

4

3

2

1

1B

2A

1A

2B

1B

2A

1A

2B

1B

2A

1A

2B

1B

2A

1A

2B

1B

2A

1A

2B

1B

2A

1A

2B

1B

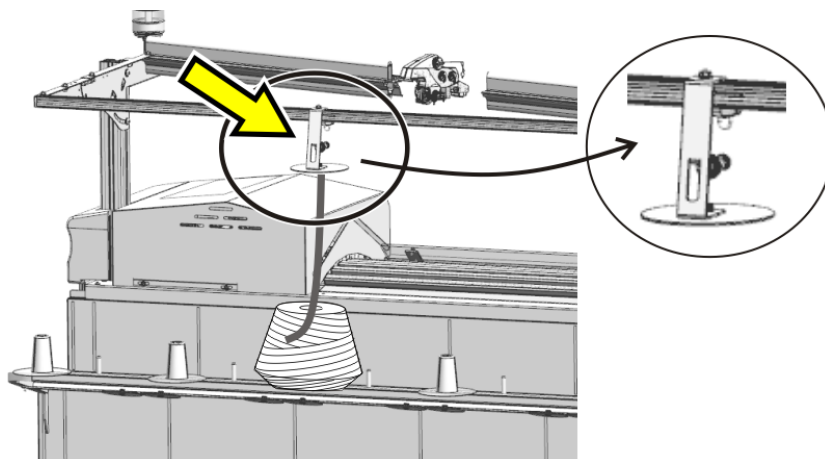
2A

1A

2B

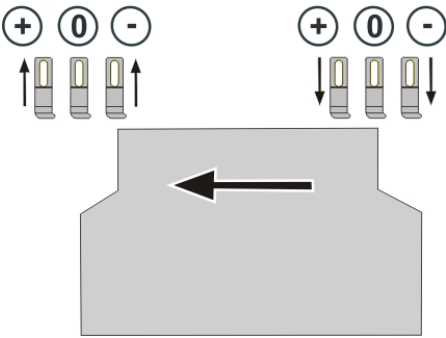
1.7.2 Freno del hilo (ID 266 739)

El freno de hilo impide que el brazo de recuperación (unidad de control del hilo) tire el hilo de la bobina.

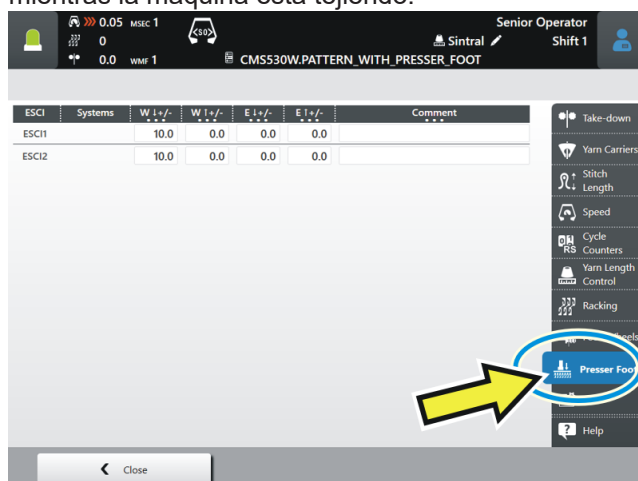


1.7.3 Corrección de prensador (ESCI) en máquinas W

Con algunas muestras surge el problema que el prensatrama no sujeta correctamente el hilo.

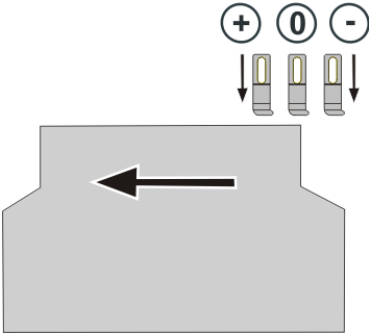
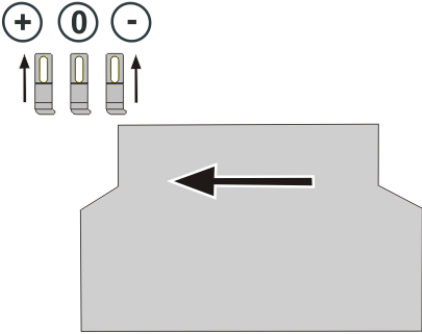
Causas posibles	♦ Propiedad del hilo de trama (Valor de fricción, elasticidad, torsión, humedad, vellosidad, resistencia a la tracción) ♦ Galga del hilo de trama, número de hilos individuales/torzales ♦ Tensión del hilo, alimentación del hilo ♦ El hilo de trama no se encuentra de forma centrada en la separación de fonturas ♦ Hilo flotante largo del hilo de trama. El hilo flotante se origina cuando la posición final del hilo de trama en la pasada previa y la posición inicial en la siguiente pasada están muy distanciadas.
Tarea del prensatrama	♦ Posición de activado El prensador debe sujetar el hilo de trama de forma segura y guiarlo para que pueda ser enlazado correctamente. ♦ Posición de desactivado El prensador asegura el hilo de trama hasta que esté enlazado en la última aguja.
Solución	Usted puede adaptar las posiciones de conmutación del prensatrama a la respectiva situación de tisaje.  0 = Posición de conmutación (estándar) + = posición de conmutación posterior (1...120 pasos) - = posición de conmutación adelantada (-1...-120 pasos) ↓ = Posición de activado ↑ = Posición de desactivado
Programación	1. En el M1plus Usted determina los índices (ESCI1, ESCI2...) para las correcciones de prensador en el M1plus (Columna de control "Prensador" .

2. En la máquina de tejer
Usted determina los valores de corrección en el Editor de Setup2 en el menú "Prensador".
El ajuste óptimo depende del hilo y de la muestra.
Este ajuste puede efectuarse más fácilmente mientras la máquina está tejiendo.



Setup2 – Ficha "Prensador" [56]

Setup2 – Ficha "Prensador"

	Explicación	Rango de valores
ESCI 1 - ESCI 50	1 a 50 indicaciones indirectas para la corrección de las posiciones de conmutación de los prensadores.	
Sistemas	Visualización del sistema de tisaje activo	
W ↓ +/-	Prensador de hilo de trama Corregir posición de activado  ♦ Valor positivo: Posición de activado posterior ♦ Valor negativo: Posición de activado adelantada	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
W ↑ +/-	Prensador de hilo de trama Corregir la posición de desactivado  ♦ Valor positivo: Posición de desactivado posterior ♦ Valor negativo: Posición de desactivado adelantada	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
E ↓ +/-	Prensador de entrada Corregir posición de activado ♦ Valor positivo: Posición de activado posterior ♦ Valor negativo: Posición de activado adelantada	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm

	Explicación	Rango de valores
E ↑ +/-	Prensador de entrada Corregir la posición de desactivado ♦ Valor positivo: Posición de desactivado posterior ♦ Valor negativo: Posición de desactivado adelantada	Valor mínimo: -120 Valor máximo: 120 Anchura de paso: 0.5=1/32 pulgada=0,8 mm
Comentario	Comentario	Caracteres ASCII

1.8 Ejemplos de los documentos de formación

1.8.1 Dos variantes para entrar/salir tejiendo los guiahilos para el sector con entrada de hilo de trama selectivo



Un guiahilos de trama entra/sale tejiendo con la acción de la aguja "Hilo flotante".

I. Pasada de entrada/salida del guiahilos de trama en tejido jersey:



En la muestra básica al lado del sector con el hilo de trama selectivo solo se teje malla delante (SJ), por consiguiente el guiahilos de trama puede entrar/salir tejiendo sin problemas con la acción de la aguja "Hilo flotante".

✓ La muestra básica con el sector para la entrada de hilo de trama selectivo está dibujada y el Color Arrangement fue generado.

1. Abrir el diálogo de campos de hilo con .
2. Entrar las especificaciones deseadas en las siguientes columnas.

■ Pasada de entrada:

- Columna  "Módulo para entrar tejiendo" el módulo "Flotante"
- Columna  "Ligamento/Nudo al inicio" el módulo "Flotante"

■ Pasada de salida:

- Columna  "Módulo para salir tejiendo" el módulo "Flotante"
- Columna  "Ligamento/Nudo al final" el módulo "Flotante"

3. Cerrar el diálogo.

II. I. Pasada de entrada/salida del guiahilos de trama con estructura:

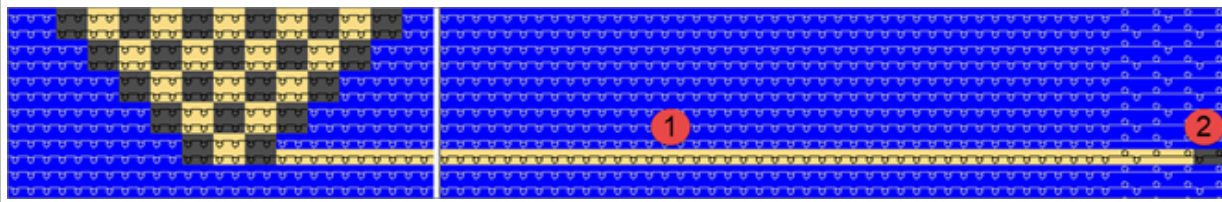


En la muestra básica al lado del sector con el hilo de trama selectivo solo se teje una estructura (p.ej. borde), por consiguiente el guiahilos de trama puede causar problemas al entrar/salir tejiendo. Bloqueando el hilo de trama en el borde al entrar/salir tejiendo se puede solucionar el problema.

✓ La muestra básica con el sector para la entrada de hilo de trama selectivo está dibujada y el Color Arrangement fue generado.

1. Modificar la pasada de muestra individual para entrar tejiendo:

2. Dibujar el color de hilo #2 (hilo de trama) en el sector del borde con la cantidad de agujas deseada.
3. Reemplazar el color de hilo #3 hasta el inicio del sector de muestra (hilo de trama selectivo) con el color de hilo #31.

	
1	Color de hilo #31 hasta el inicio del sector de muestra con hilo de trama.
2	Color de hilo #2 con la cantidad de agujas deseada para bloquear Ejemplo: 2 agujas

4. Modificar la pasada de salida según el mismo principio.

1.8.2 Procesamiento de bordes del sector con entrada de hilo de trama selectivo

i

En caso de muestras para las máquinas con prensador y entrada de hilo de trama selectivo se tiene que corregir el borde del sector para el hilo de trama (campo de color). A través del procesamiento de bordes (corrección) es asegurado que el hilo de trama sea sujetado y mantenido abajo por el prensador en el reenvío del guiahilos de trama.

El procesamiento de bordes es ejecutado en toda la muestra.

Activar la función 'Procesamiento de bordes':

1. A través del menú "Parámetros de la muestra" / "Configuración..." abrir el diálogo.
2. Seleccionar la pestaña "Otras configuraciones".
3. En "Hilo de trama en el borde del campo de color" activar la función ☒ "Encerrar el hilo de trama en la última aguja".
 - ▷ Los campos de color (sectores) con hilo de trama son adaptados en toda la muestra por el procesamiento de técnico dependiendo de la dirección de carro.

i

En caso de entradas de hilo de trama abarcando toda la anchura de la muestra no es entrado un procesamiento de bordes.

Requisitos para la elaboración de la corrección de borde:

- El guiahilos tiene que estar definido como guiahilos de trama con el símbolo  o el guiahilos tiene que tener asignado una corrección YCI ≥ 30 .
- Las pasadas para la entrada de hilo de trama tienen que contener la acción de la aguja "Hilo de trama / Transferencia con hilo flotante".
- El prensador tiene que estar activado en la pasada de la entrada del hilo de trama.

i

¡Atención!

El procesamiento de bordes depende de la dirección de carro.

Ejemplo de muestra para el procesamiento de bordes

Plantilla de muestra

i

El sector de la entrada de hilo de trama selectivo en el borde no debe finalizar con el guiahilos que teje (ejemplo: Color de hilo #31). El hilo de trama no es encerrado.

Ejemplo con ensanchamientos extremos



Procesamiento de bordes, 'hilo de trama en el borde del campo de hilo'

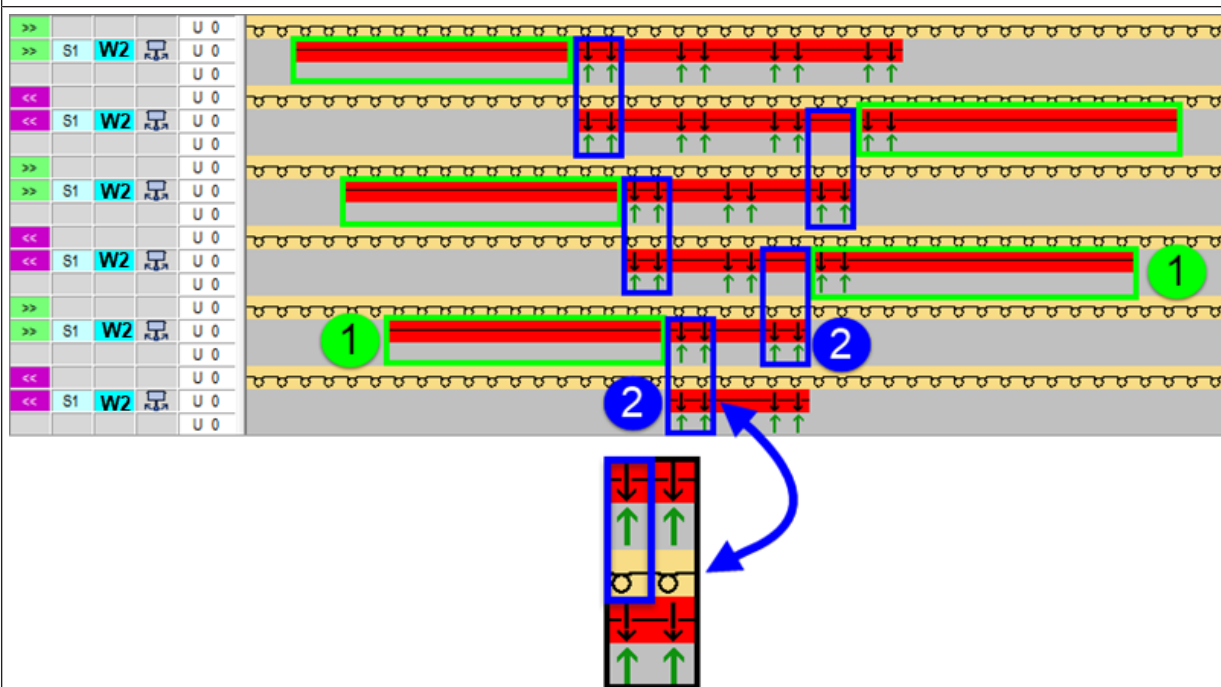
i

¡Atención!

El procesamiento de bordes depende de la dirección de carro.

Resultado después de expandir

♦ con guiahilos 'basculado' o con guiahilos 'no basculado'



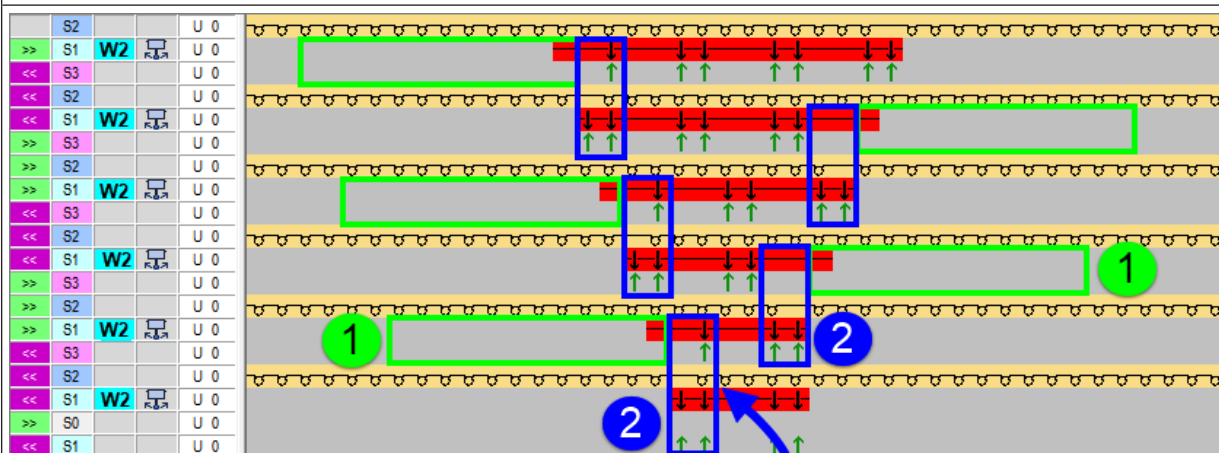
1	En relación a la pasada de tisaje anterior, esta pasada de tisaje es ensanchada extremadamente, es decir que el guiahilos de trama (rojo) solo es flotado y no sujetado (encerrado) por transferencia. i: En caso de un hilo flotante demasiado prolongado, esto puede llevar a una parada causada por el tensor de recuperación y que el prensatrama no pueda sujetar correctamente el hilo.
2	Fijación del hilo de trama por medio de transferencia de la malla delante.

i**Regla:**

En el borde del sector con entrada de hilo de trama selectivo, la última aguja debe encerrar (fijar) el hilo de trama mediante transferencia.

Resultado después del procesamiento técnico

♦ con guiahilos 'basculado'



1	Los hilos flotantes 'excedentes' son reducidos a una aguja.
2	♦ En la pasada de tisaje anterior, la última malla (color de hilo #31) del guiahilos que teje es reemplazada por la acción de la aguja "Hilo flotante". i: Causa: Así el guiahilos que teje puede pasar con más facilidad por el guiahilos de trama 'basculado'.

♦ Si en la siguiente pasada de tisaje existe una transferencia adicional (fijar el hilo), la misma es quitada.
i: Ya es ejecutada en la pasada de tisaje anterior.

♦ con guiahilos 'no basculado'

1 Los hilos flotantes 'excedentes' son reducidos a una aguja.

2

- ♦ Si en la siguiente pasada de tisaje existe una transferencia adicional (encerrar), la misma es quitada.
i: Transferencia (encerrar) ya es ejecutada en la pasada de tisaje anterior.
- ♦ Un necesario desplazamiento de los guiahilos es entrado.