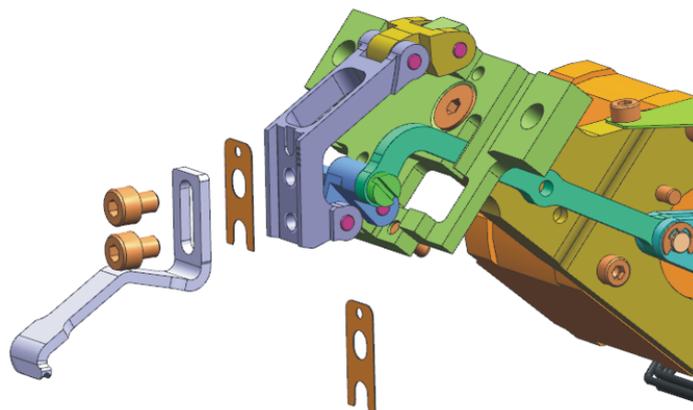


Instructions complémentaires "Presse"



Date : 2022-12-05

Traduction des Instructions de service originales

Système d'exploitation de la machine : V_EKC_001.000.000_STOLL (ou supérieure)

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

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

Table des matières

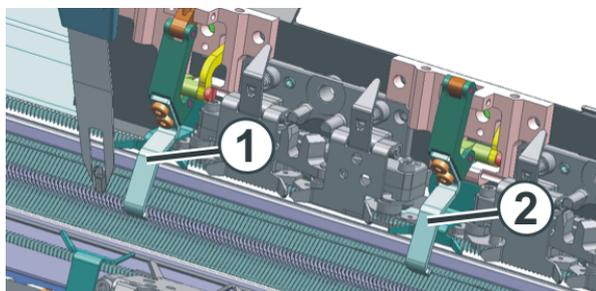
1	Instructions pour la presse	5
1.1	Presse-trame	5
1.1.1	Presse	7
1.1.2	Presse avec courbe de déviation pour les fils verticaux	9
1.1.3	Configurer le type de presse et l'utiliser	12
1.2	Travailler avec le presse-trame	13
1.3	Placement sûr du fil de trame.....	15
1.4	Le technique d'échantillonnage sur le M1plus	17
1.4.1	Entourer le fil de trame par maille (ADF)	18
1.4.2	Entourer le fil de trame par report (ADF)	19
1.4.3	Presse d'entrée (ADF)	20
1.4.4	Entourer le fil de trame par maille (CMS-W, Qs)	22
1.4.5	Entourer le fil de trame par report (CMS-W, Qs)	24
1.4.6	Entourer le fil de trame par maille (CMS-W, Qw).....	26
1.4.7	Entourer le fil de trame par report (CMS-W, Qw).....	28
1.5	Éviter les erreurs et y remédier	30
1.6	Travaux sur la machine à tricoter	32
1.6.1	Monter le presse-trame et le régler	32
1.6.2	Poursuivre la production après un Warmstart.....	41
1.6.3	Montage du chariot (ADF).....	42
1.6.4	Montage du chariot (CMS-W)	45
1.6.5	Course de référence de la presse.....	46
1.7	Informations supplémentaires	49
1.7.1	ADF - Guide-fil à dispositif by-pass.....	50
1.7.2	Frein du fil (ID 266 739)	53
1.7.3	Correction de la presse de mailles (ESCI) sur les machines W	54
1.8	Exemples issus de la documentation de formation	58
1.8.1	Deux variantes pour début/fin du tricotage des guide-fils pour la zone avec insertion sélective du fil	58
1.8.2	Élaboration du bord de la zone avec insertion sélective du fil de trame	60

1 Instructions pour la presse

1.1 Presse-trame

Le presse-trame (1) supporte l'insertion du fil de trame :

- Le presse-trame maintient le fil de trame en bas afin que celui-ci ne gêne pas le processus de tricotage.
- Le presse-trame maintient le fil de trame si bas que celui-ci est bien entouré dans la chute suivante.
- En position de travail, le presse-trame se trouve entre les fontures avant et arrière, en dessous des aiguilles.



Presse-trame sur une machine ADF

1	Presse-trame en action
2	Presse-trame hors action

Le mouvement du presse-trame se fait à l'aide d'un moteur pas à pas.

Presse-trame

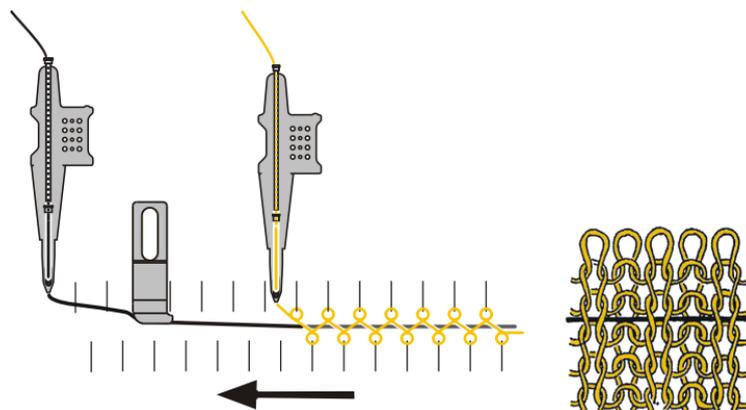
Qu'est-ce qu'un fil de trame ?

Un fil de trame est placé dans le sens de rangées de mailles mais n'est pas tricoté.

Le placement du fil de trame se fait grâce au guide-fil de trame. Le guide-fil est tellement en avance sur la chute de tricotage qui tricote que le fil est seulement inséré et ne forme ni maille ni cueillage.

Le presse-trame pousse le fil vers le bas entre les fontures.

Dans la chute de tricotage suivante, le fil de trame est entouré, il est inséré soit par maille, soit par report dans le tricot.



Représentation schématique de la technique du fil de trame (machine ADF)

Vous pouvez utiliser la technique du fil de trame sur les machines suivantes :

ADF W	Guide-fil normal
CMS W	Guide-fil normal
	Guide-fil de trame Qw

Pourquoi utiliser un fil de trame ?

- Pour réduire l'élasticité des tricots :
Utiliser un fil de trame avec une faible élasticité.
- Pour améliorer l'élasticité des tricots :
Utiliser un fil de trame avec une forte élasticité (caoutchouc).
- Pour obtenir des effets de dessin :
Par exemple les remplissages dans les rangées tubulaires

1.1.1 Presse

Sur la presse, vous pouvez voir les indications suivantes :

<ul style="list-style-type: none"> ◆ Désignation du type de presse (1) ◆ ID (2) ◆ Grosseur de la presse [mm] (3) 	
---	--

Il peut être utilisé différents types de presse.

Jauge	Type 2, rainure pro- fonde (Standard)	Type 3A, Courbe de déviation à gauche	Type 3B, Courbe de déviation à droite	Type 1, rainure plate (Première version)
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]

Jauge	Type 2, rainure pro- fonde (Standard)	Type 3A, Courbe de déviation à gauche	Type 3B, Courbe de déviation à droite	Type 1, rainure plate (Première version)
E6.2 KW	277 815 [3,1]	278 547 [3,1]	278 548 [3,1]	—

- Presse avec courbe de déviation pour les fils verticaux [9]

1.1.2 Presse avec courbe de déviation pour les fils verticaux

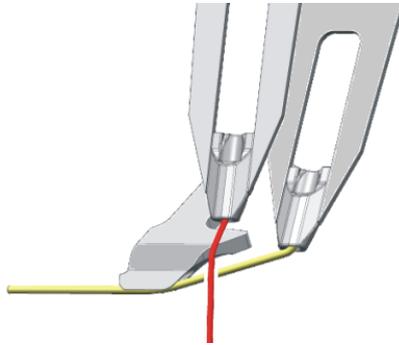
Si un fil de trame est placé avec une presse, les problèmes suivants peuvent survenir :

- Le fil vertical est entraîné par la presse.
(fil vertical= guide-fil arrêté dans le tricot, dans le guide-fils intarsia par exemple)
- Le fil vertical fait sortir le fil de trame de la rainure de la presse.

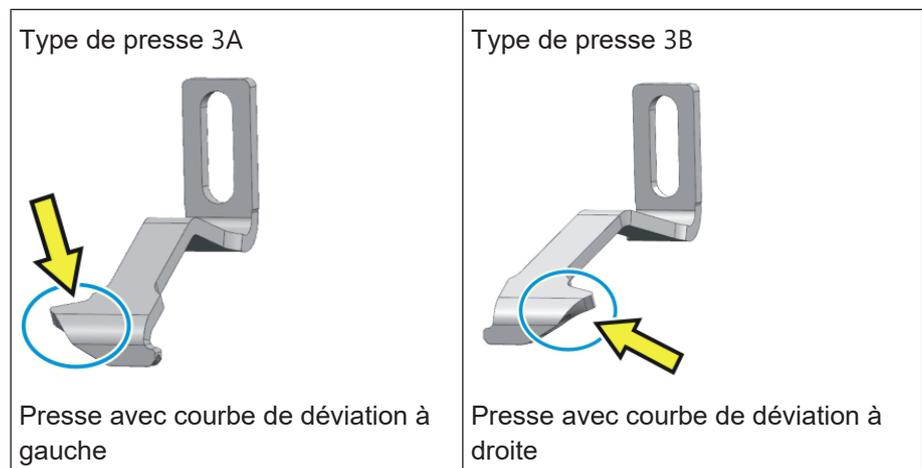
Remède :

Utiliser la presse avec courbe de déviation.

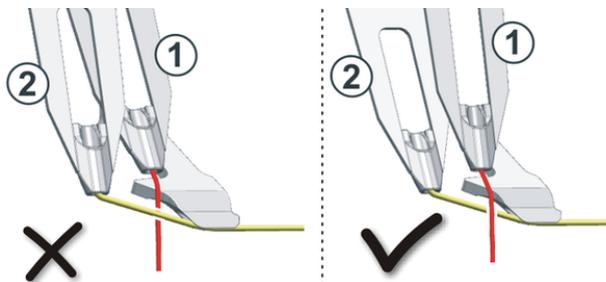
La courbe de déviation fait passer les fils verticaux à côté de la presse.



Presse avec courbe de déviation



Faites attention aux pistes de guide-fil pour le fil vertical et le fil de trame. Le fil vertical ne doit pas se retrouver entre la presse et le fil de trame.



1	Fil vertical	2	Fil de trame
X	Mauvaise occupation de la piste <ul style="list-style-type: none"> Le fil vertical (1) se trouve sur une piste plus haute que le fil de trame (2) Le fil vertical (1) fait sortir le fil de trame de la rainure de la presse. 		
✓	Occupation correcte de la piste <ul style="list-style-type: none"> Le fil vertical (1) se trouve sur une piste plus basse que le fil de trame (2) 		

Selon les pistes de guide-fils sur lesquelles se trouvent le fil vertical et le fil de trame, utilisez la presse avant ou la presse arrière.

Fil vertical	Fil de trame	Exemple de position de montage de la presse						
piste la plus basse (Piste 3 par exemple)	piste la plus haute (Piste 6 par exemple)	Montage dans le chariot arrière * <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">2 3B 3A</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">3B 3A</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">- - -</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">- -</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">ADF-W</td> <td style="text-align: center;">CMS-W</td> </tr> </table>	2 3B 3A	3B 3A	- - -	- -	ADF-W	CMS-W
2 3B 3A	3B 3A							
- - -	- -							
ADF-W	CMS-W							
piste la plus haute (Piste 6 par exemple)	piste la plus basse (Piste 3 par exemple)	Montage dans le chariot avant * <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">- - -</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">- -</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">3B 3A 2</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">3B 3A</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">ADF-W</td> <td style="text-align: center;">CMS-W</td> </tr> </table>	- - -	- -	3B 3A 2	3B 3A	ADF-W	CMS-W
- - -	- -							
3B 3A 2	3B 3A							
ADF-W	CMS-W							
Pour pouvoir utiliser facilement les presses, montez-les sur les deux chariots.		Montage dans les deux chariots * <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">2 3B 3A</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">3B 3A</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">3B 3A 2</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">3B 3A</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">ADF-W</td> <td style="text-align: center;">CMS-W</td> </tr> </table>	2 3B 3A	3B 3A	3B 3A 2	3B 3A	ADF-W	CMS-W
2 3B 3A	3B 3A							
3B 3A 2	3B 3A							
ADF-W	CMS-W							
* La position de montage de la presse dépend du dessin. ⓘ Selon le dessin, une modification de la position de la presse peut réduire le temps de tricotage.								

Travailler avec le M1plus :

1. Configurer la position de montage de la presse
Paramètres de dessin -> Attributs de la machine -> Onglet "Presse"
2. Élaborer un dessin

 Consultez l'aide en ligne M1plus pour plus d'informations.

Pour tester différentes positions de la presse et déterminer le temps de tricotage le plus court :

1. Configurer la position de montage de la presse à l'onglet "Presse"
2. Élaborer un dessin
3. Déterminer le temps de tricotage dans le Sintral-Check (temps de tricotage 1)
4. Modifier la position de montage de la presse à l'onglet "Presse"
5. Modifier le programme de tricotage (course technique)
6. Déterminer le temps de tricotage dans le Sintral-Check (temps de tricotage 2)
7. Si besoin, répéter les étapes 4 à 6 jusqu'à ce que vous ayez déterminé le temps de tricotage le plus court (temps de tricotage 3, 4...)

Travaux sur la machine à tricoter :

1. Monter la presse à la position déterminée.
2. Régler la presse verticalement et horizontalement.
3. Configurer la presse (même configuration que sur la M1plus)



Configurer la machine ->



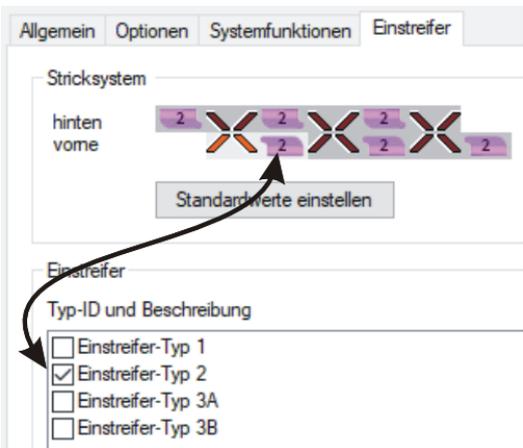
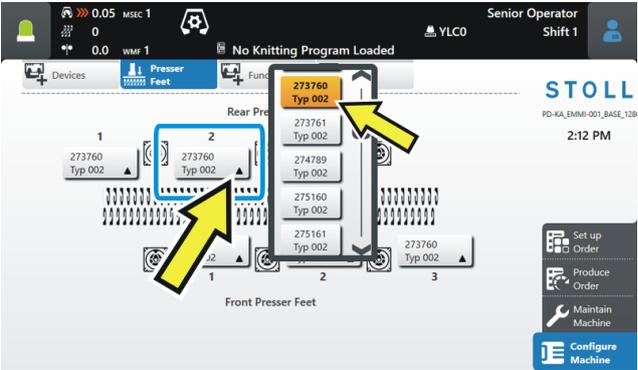
Options ->



Presses

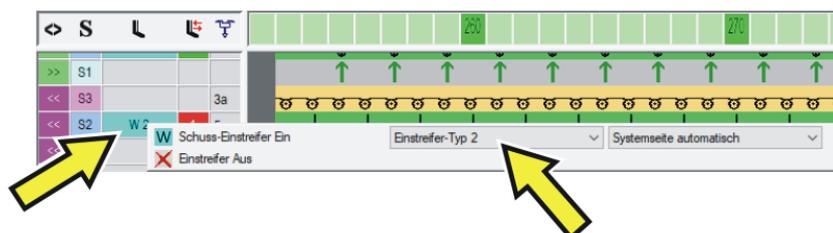
1.1.3 Configurer le type de presse et l'utiliser

Configurer le type de presse

<p>Sur le M1plus</p>	<p>Paramètres de dessin -> Attributs de la machine -> Onglet "Presse"</p>  <p>Exemple: Machine ADF</p>
<p>Sur la machine à tricoter</p>	<p>Configurer la machine -> Options -> Presses</p>  <p>Important: même configuration que sur la M1plus</p>

Saisir le type de presse dans la colonne de commande

Entrez ce type de presse dans la colonne de commande  du dessin.



 Vous ne pouvez sélectionner que le type de presse qui a été configuré à l'onglet "Presse" (voir ci-dessus).

1.2 Travailler avec le presse-trame

Tenez compte des éléments suivants :

Hauteur du presse-trame	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Le le presse-trame doit guider le fil de trame (en le touchant légèrement) mais ne pas le pousser trop fort vers le bas pour ne pas que celui-ci soit endommagé ou étiré. <p>La hauteur de réglage dépend de :</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ La qualité du fil de trame (coefficient de frottement, élasticité, retors, humidité, pilosité, montage de la bobine, résistance à la déchirure) ♦ La jauge du fil de trame, nombre de brins / de retors ♦ La tension du fil, l'alimentation en fil <p>Si le presse-trame est réglée trop haut, le fil de trame se trouve en partie au-dessus des mailles du fil de fond.</p> <p>Solution : Régler progressivement le presse-trame vers le bas.</p>
Tension du fil de trame	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Avec un fil de trame très élastique, nous recommandons d'utiliser un fournisseur. ♦ Si une boucle se forme lors du changement de direction du guide-fil de trame, une force de rappel plus élevée est nécessaire : <ul style="list-style-type: none"> – Élever la force de rappel sur l'unité de contrôle du fil – Zone de la jauge E10-E18 : Monter une unité de contrôle du fil de la zone de jauge plus grosse (E5-E8) : ADF: ID 270 467 CMS: ID 237 124
Vitesse du chariot	Commencez par une vitesse du chariot pas trop rapide (0.7 m/s par ex.) et augmenter peu à peu la vitesse.

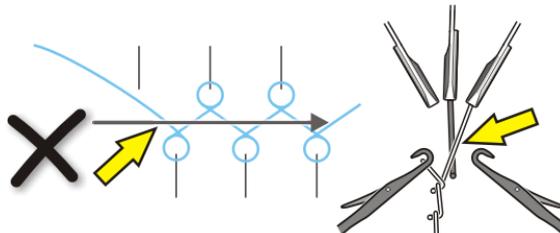
M1plus	Échelonnement des guide-fils optimisé par rangées (YDopt)	
	Recommandation : Travaillez avec "YDopt" afin que l'écartement "presse-trame / guide-fil" soit automatiquement pris en compte.	
	Travailler sans "YDopt"	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ YDF=2 ◆ Attribuer les guide-fils de telle sorte que les guide-fils de trame soient placés sur les pistes intérieures. Vous pourrez ainsi obtenir des temps de marche plus courts. 	
	Pistes intérieures :	
	CMS-W = piste 4 + 5 ADF 16-W = piste 4 + 5 ADF 24-W = piste 6 + 7 ADF 32-W = piste 7, 8, 9 + 10	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Veillez à ce que pour l'échelonnement des guide-fils "YD", il y ait suffisamment de place pour activer et désactiver le presse-trame. ◆ Échelonnement des guide-fils lorsque le presse-trame est active : 	
		Valeur YD *
	Guide-fil de trame (piste intérieure) Insérer par maille	34
	Guide-fil de trame (piste intérieure) Insérer par report	24
	Guide-fil de trame (piste extérieure) Insérer par maille	43
	Guide-fil de trame (piste extérieure) Insérer par report	33
* Si le presse-trame est utilisé dans une zone de dessin sélectionnée, utilisez cette valeur pour la surcourse du guide-fil.		



Vous trouverez d'autres informations à ce sujet au chapitre Éviter les erreurs et y remédier [30]

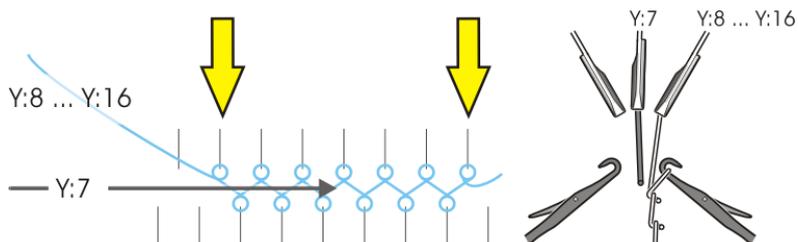
1.3 Placement sûr du fil de trame

- Chaque guide-fil peut être utilisé comme guide-fil de trame.
- Le fil de trame est entouré avec le fil de fond suivant du tricot.
- Pour que le fil de trame soit placé de façon sûre, le fil de fond ne doit pas croiser le fil de trame. Si le fil de trame est gêné par le fil de fond, le fil de trame risque de ne pas être placé dans le presse-trame.



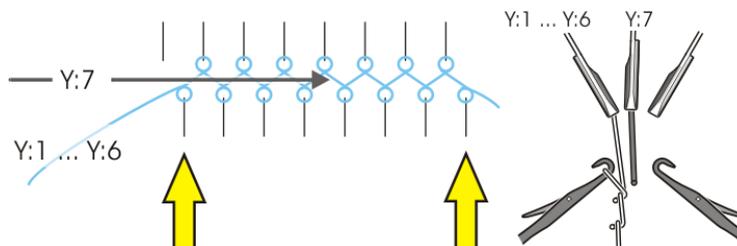
ADF-W Pour que le fil de trame soit placé de façon sûre, prenez en compte les éléments suivants :

- Le guide-fil avec un numéro plus élevé que celui du guide-fil de trame tricote la dernière maille de la fonture arrière.



Y:7	Guide-fil de trame
Y:8 ... Y:16	Le guide-fil qui tricote suivant se trouve sur les pistes 8 à 16.

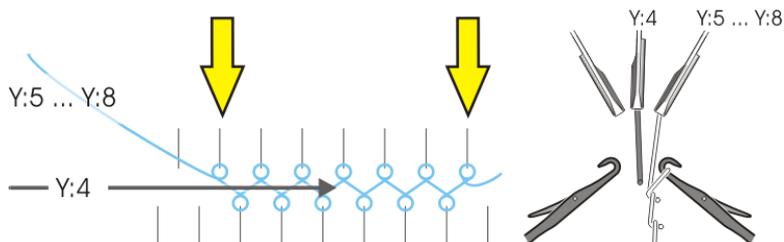
- Le guide-fil avec un numéro moins élevé que celui du guide-fil de trame tricote la dernière maille de la fonture avant.



Y:7	Guide-fil de trame
Y:1 ... Y:6	Le guide-fil qui tricote suivant se trouve sur les pistes 1 à 6.

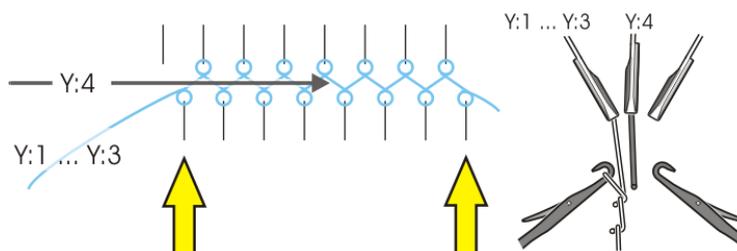
CMS-W Pour que le fil de trame soit placé de façon sûre, prenez en compte les éléments suivants :

- Le guide-fil qui a un numéro plus élevé que celui du guide-fil de trame doit tricoter la dernière maille de la fonture arrière.



Y:4	Guide-fil de trame
Y:5 ... Y:8	Le guide-fil suivant qui tricote se trouve sur les pistes 5 à 8.

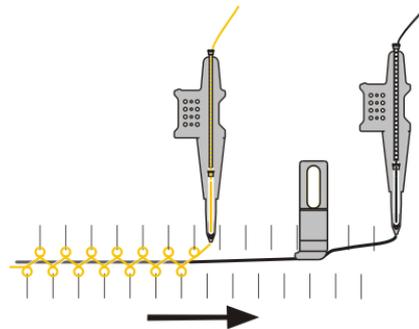
- Le guide-fil qui a un numéro moins élevé que celui du guide-fil de trame doit tricoter la dernière maille de la fonture avant.



Y:4	Guide-fil de trame
Y:1 ... Y:3	Le guide-fil suivant qui tricote se trouve sur les pistes 1 à 3.

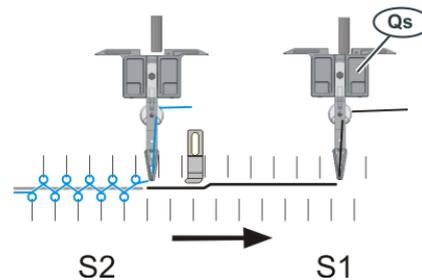
1.4 Le technique d'échantillonnage sur le M1plus

Créer un dessin pour la ADF-W



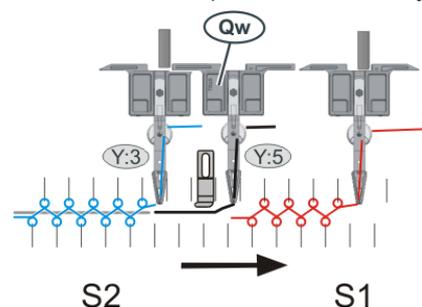
- ◆ Entourer le fil de trame par maille (ADF) [☐ 18]
- ◆ Entourer le fil de trame par report (ADF) [☐ 19]
- ◆ Presse d'entrée (ADF) [☐ 20]

Créer un dessin pour la CMS-W, type de presse Qs



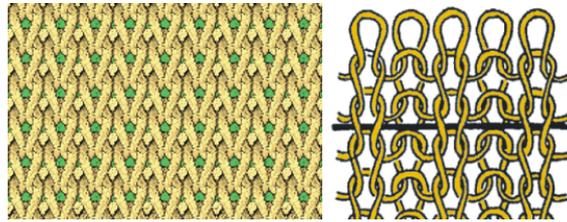
- ◆ Entourer le fil de trame par maille (CMS-W, Qs) [☐ 22]
- ◆ Entourer le fil de trame par report (CMS-W, Qs) [☐ 24]

Créer un dessin pour la CMS-W, type de presse Qw



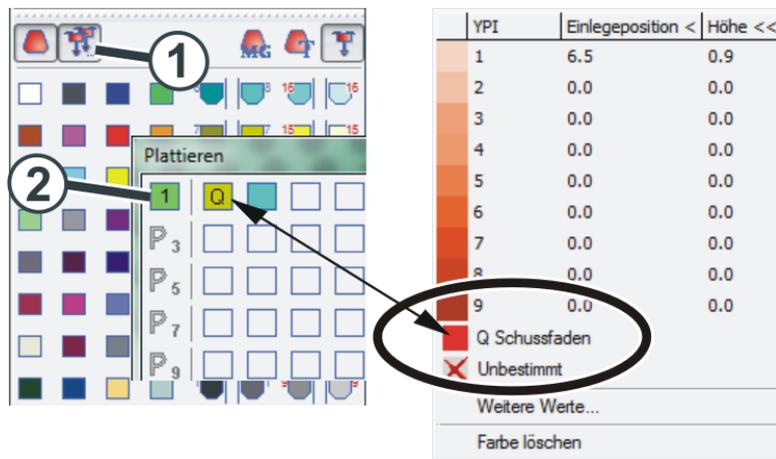
- ◆ Entourer le fil de trame par maille (CMS-W, Qw) [☐ 26]
- ◆ Entourer le fil de trame par report (CMS-W, Qw) [☐ 28]

1.4.1 Entourer le fil de trame par maille (ADF)

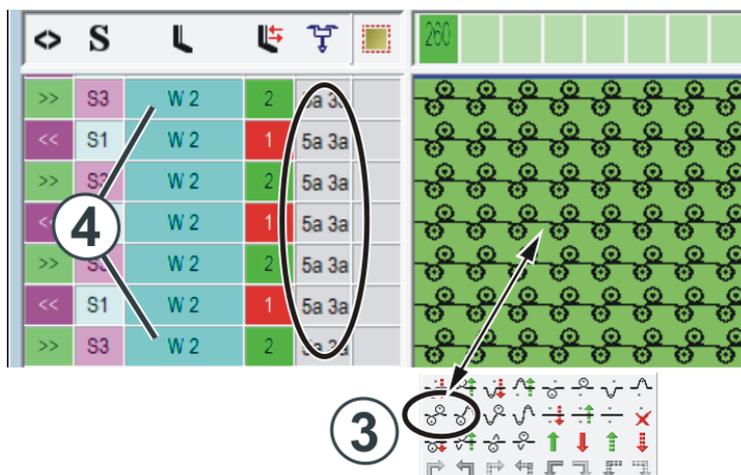


Entourer le fil de trame par maille

1. Faire le dessin de base.
2. Définir la couleur de vanisage.
Ouvrir la boîte de dialogue "Vanisage" (1).

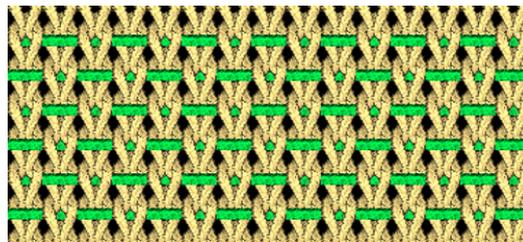


3. Pour la couleur de vanisage "P1", il est nécessaire de renseigner les éléments suivants (2) :
 Colonne 1 : guide-fil de trame "Q"
 Colonne 2 : guide-fil pour la couleur de fond
4. Dessiner l'action d'aiguille (3) avec la couleur de vanisage dans le dessin.
5. Dans la colonne de commande "Presse de trame" (4), activer la presse de trame.



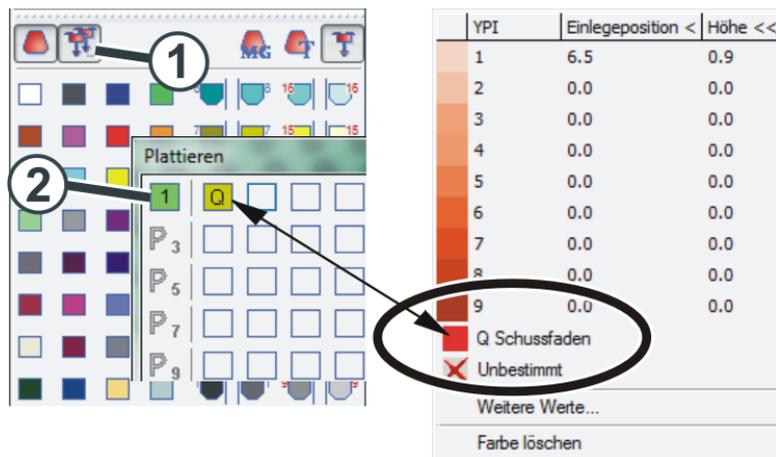
- Effectuer un procédé technique.
Les deux guide-fils sont inscrits automatiquement dans la colonne de commande "Guide-fils".

1.4.2 Entourer le fil de trame par report (ADF)

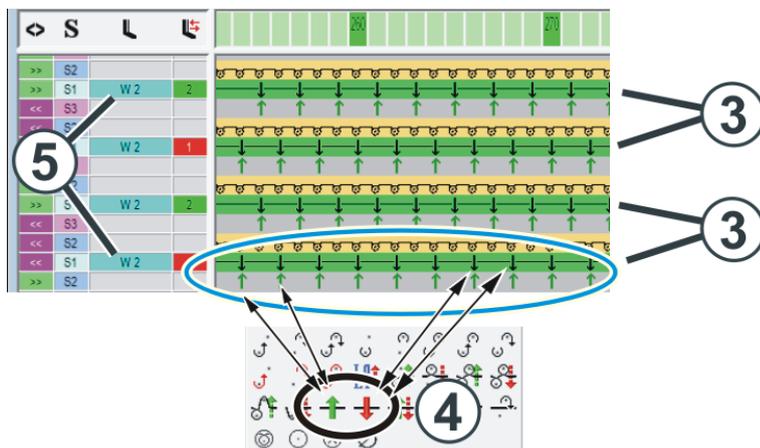


Insérer le fil de trame par report

- Faire le dessin de base.
- Définir la couleur de vanisage.
Ouvrir la boîte de dialogue "Vanisage" (1).



- Pour la couleur de vanisage "P1", il est nécessaire de renseigner l'élément suivant (2) :
Colonne 1 : guide-fil de trame "Q"
- Dessiner le fil de trame (3) dans le dessin ("Flottage").

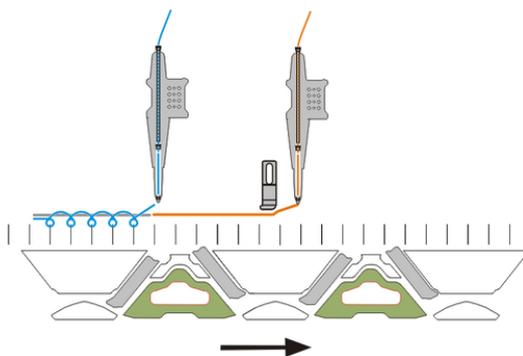


5. Dessiner le report.
Utiliser pour cela les deux actions de l'aiguille (4).
6. Dans la colonne de commande "Presse de trame" (5), activer la presse de trame.

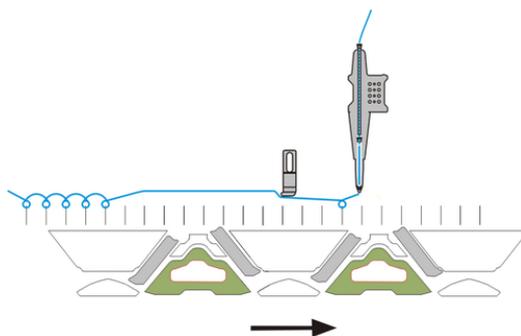
1.4.3 Presse d'entrée (ADF)

Sur les machines ADF, la presse peut être utilisée comme presse de trame ou presse d'entrée.

- Presse de trame ■ C'est d'abord la presse de trame qui est utilisée, elle retient le fil de trame en bas.

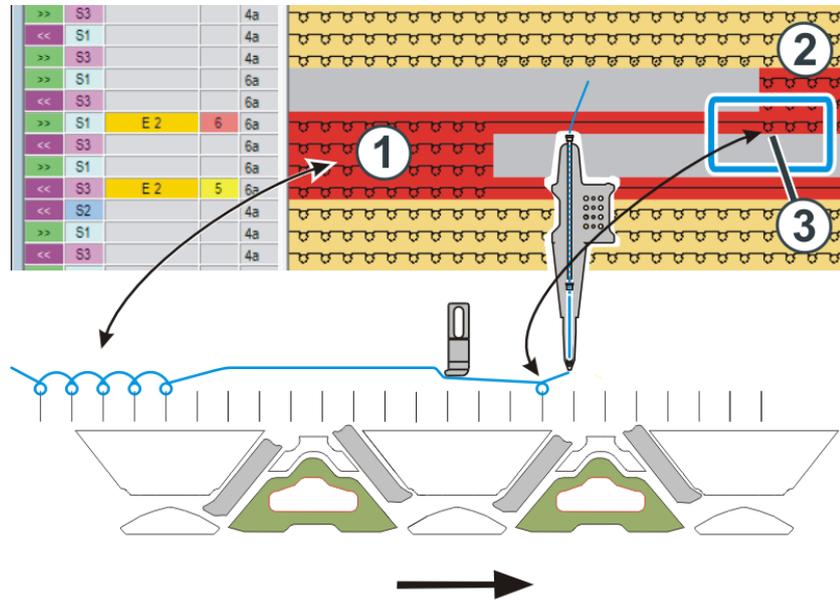


- Presse d'entrée ■ La presse en entrée est utilisée à la suite.



- Jusqu'à l'insertion du fil dans les premières aiguilles, la presse retient le fil en bas.
- But d'utilisation :
Longs flottages dans le tricot
Tricotage d'un fil en entrée depuis la pince

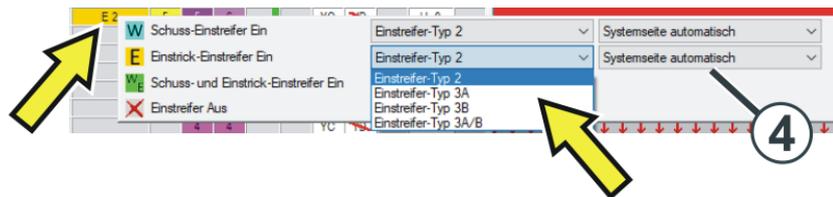
Exemple La presse d'entrée retient le fil en bas avec les longs flottages.



- Les zones de dessin (1) et (2) sont tricotées avec le même guide-fil.
- Le passage du guide-fil à la zone (2) est réalisé avec l'action d'aiguille "Flottage".
- La presse d'entrée retient le fil en bas pour que celui-ci soit bien inséré dans la première aiguille (3) de la zone (2).

Saisir le type de presse dans la colonne de commande

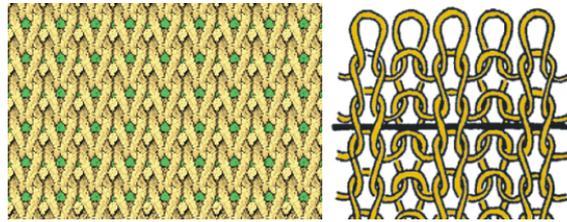
Saisissez dans la colonne de commande  du dessin la façon dont la presse doit être utilisée.



W	<p>Presse de trame</p> <p>La presse précédente est active.</p>
E	<p>Presse d'entrée</p> <p>La presse suivante est active.</p>
WE	<p>Presse de trame et d'entrée</p> <p>Les presses précédentes et suivantes sont actives.</p>
	<p>Recommandation :</p> <p>Faites le réglage sur "Côté du système indéfini" (4).</p> <p>La M1plus sélectionne automatiquement la presse avant ou la presse active.</p>

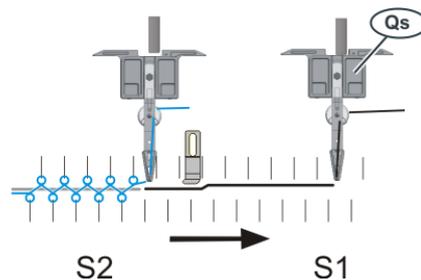
1.4.4 Entourer le fil de trame par maille (CMS-W, Qs)

Type de guide-fil Qs



Entourer le fil de trame par maille

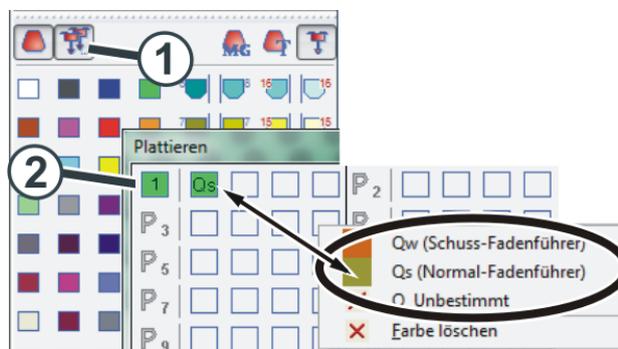
Représentation schématique de la situation de tricotage



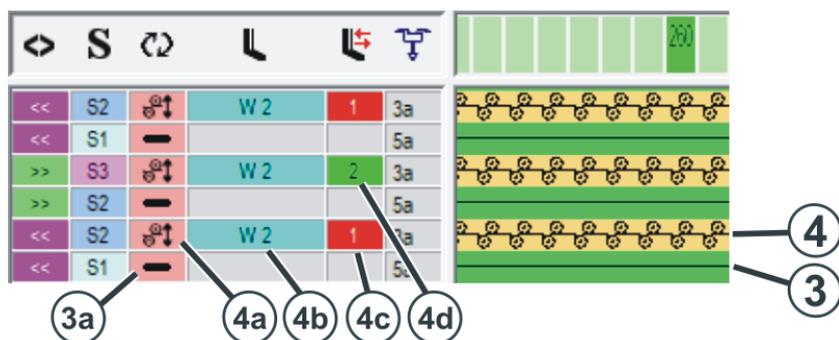
Le fil de trame est placé dans un système de tricotage séparé (S1).

Élaborer un dessin

1. Faire le dessin de base.
2. Définir la couleur de vanisage.
Ouvrir la boîte de dialogue "Vanisage" (1).



3. Pour la couleur de vanisage "P1", il est nécessaire de renseigner l'élément suivant (2) :
Colonne 1 : guide-fil de trame "Qs"
4. Dessiner le fil de trame (3) dans le dessin ("Flottage").



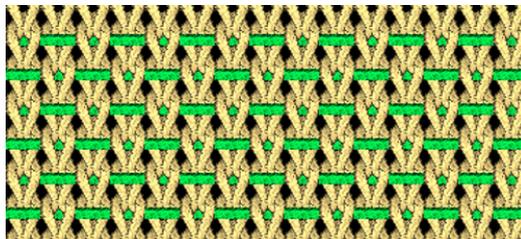
5. À la rangée suivante (4), le fil de trame est entouré ("Maille").

Les réglages supplémentaires suivants sont encore nécessaires :

Colonne de commande	Fil de trame	Rangée d'entourage
	Icône  (3a)	Icône  (4a)
Ordre des rangées techniques	Les deux rangées sont exécutées sur une course du chariot.	
 Presse	—	Activer la presse  (4b)
 Correction de presse	—	<p>Direction du chariot vers la gauche (4c)</p> <p>Direction du chariot vers la droite (4d)</p> <p>Ces indications ne sont pas strictement nécessaires.</p> <p>Remarque :</p> <p>Avec une valeur de correction qui pourrait provoquer une collision avec le guide-fil, le guide-fil est automatiquement poussé en dehors de cette zone.</p>

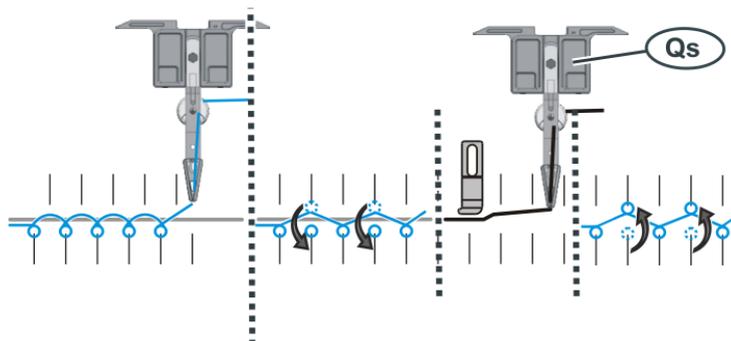
1.4.5 Entourer le fil de trame par report (CMS-W, Qs)

Type de guide-fil Qs



Insérer le fil de trame par report

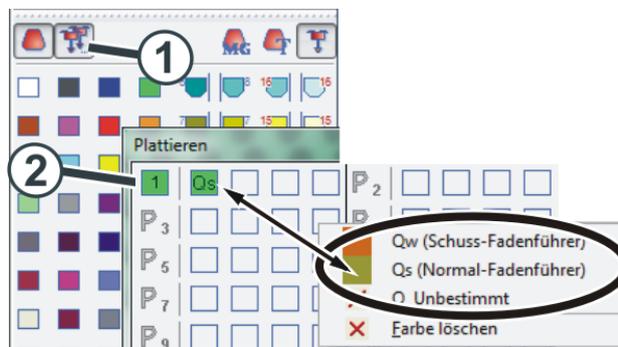
Représentation schématique de la situation de tricotage



La séquence de tricotage est exécutée dans quatre chutes de tricotage

Élaborer un dessin

1. Faire le dessin de base.
2. Définir la couleur de vanisage.
Ouvrir la boîte de dialogue "Vanisage" (1).

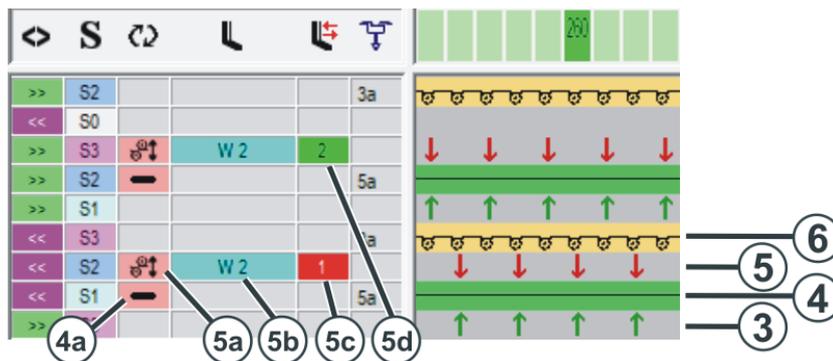


3. Pour la couleur de vanisage "P1", il est nécessaire de renseigner l'élément suivant (2) :
Colonne 1 : guide-fil de trame "Qs"

4. Dessiner la séquence de tricotage.

La séquence de tricotage consiste en quatre actions qui sont exécutées dans quatre chutes de tricotage :

- (3) - Report (répartition)
- (4) - Insérer le fil de trame
- (5) - Report (Entourer le fil de trame)
- (6) - Tricoter

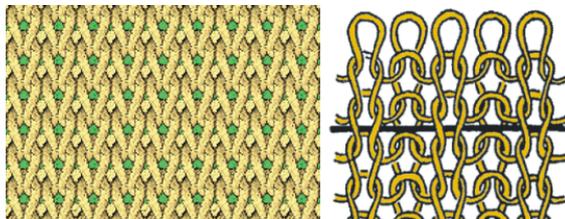


Les réglages supplémentaires suivants sont encore nécessaires :

Colonne de commande	Fil de trame	Rangée d'entourage
	icône  (4a)	icône  (5a)
Ordre des rangées techniques	Les deux rangées sont exécutées sur une course du chariot.	
 Presse	—	Activer la presse  (5b)
 Correction de presse	—	Direction du chariot vers la gauche (5c) Direction du chariot vers la droite (5d) Ces indications ne sont pas strictement nécessaires. Remarque : Avec une valeur de correction qui pourrait provoquer une collision avec le guide-fil, le guide-fil est automatiquement poussé en dehors de cette zone.

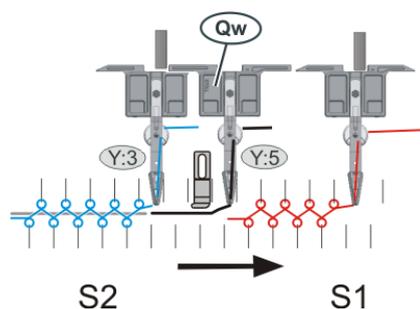
1.4.6 Entourer le fil de trame par maille (CMS-W, Qw)

Type de guide-fil Qw



Entourer le fil de trame par maille

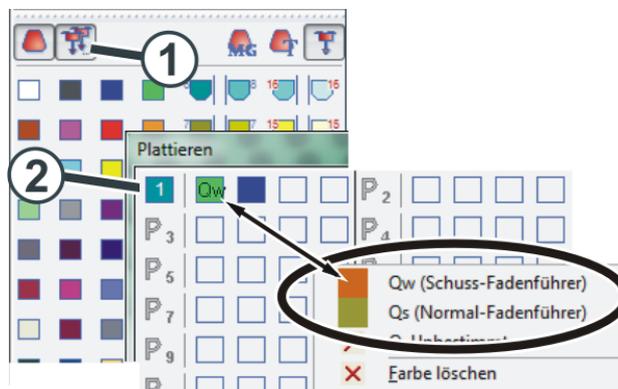
Représentation schématique de la situation de tricotage



Le placement du fil de trame et le tricotage ont lieu dans la même chute (S2)

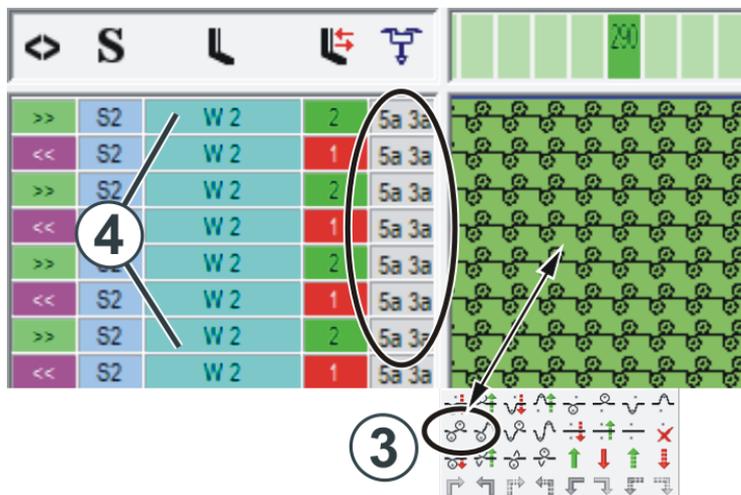
Élaborer un dessin

1. Faire le dessin de base.
2. Définir la couleur de vanisage.
Ouvrir la boîte de dialogue "Vanisage" (1).



3. Pour la couleur de vanisage "P1", il est nécessaire de renseigner les éléments suivants (2) :
Colonne 1 : guide-fil de trame "Qw"
Colonne 2 : guide-fil pour la couleur de fond

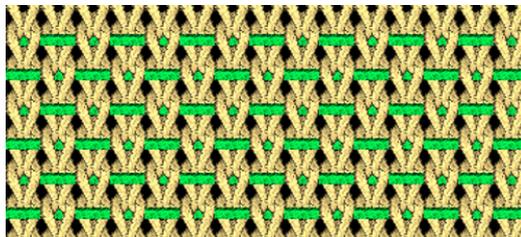
4. Dessiner l'action d'aiguille (3) avec la couleur de vanisage dans le dessin.
5. Dans la colonne de commande "Presse de trame" (4), activer la presse de trame.



6. Effectuer un procédé technique.
Les deux guide-fils sont inscrits automatiquement dans la colonne de commande "Guide-fils".

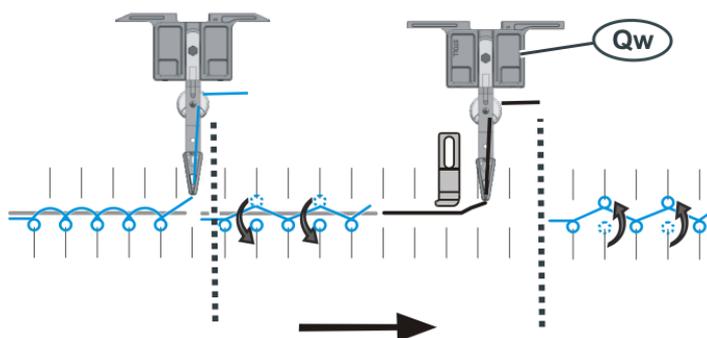
1.4.7 Entourer le fil de trame par report (CMS-W, Qw)

Type de guide-fil Qw



Entourer le fil de trame par maille

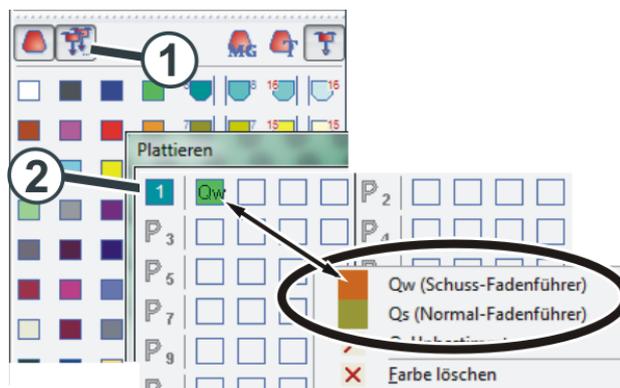
Représentation schématique de la situation de tricotage



La séquence de tricotage est exécutée dans trois chutes de tricotage. Le placement du fil de trame et le report ont lieu dans la même chute

Élaborer un dessin

1. Faire le dessin de base.
2. Définir la couleur de vanisage.
Ouvrir la boîte de dialogue "Vanisage" (1).



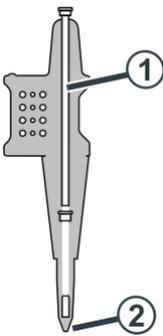
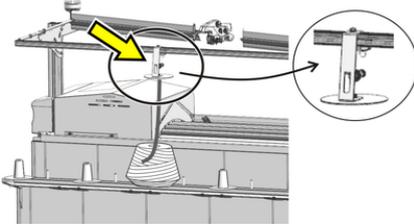
3. Pour la couleur de vanisage "P1", il est nécessaire de renseigner l'élément suivant (2) :
Colonne 1 : guide-fil de trame "Qw"

4. Dessiner la séquence de tricotage.
 La séquence de tricotage consiste en trois actions qui sont exécutées dans trois chutes de tricotage :
 - (3) - Report (répartition)
 - (4) - Insérer le fil de trame et report (Entoure le fil de trame)
 - (5) - Tricoter
5. Dans la colonne de commande "Presse de trame" (6), activer la presse de trame.

Command	Needle	Frame	Count	Label
>> S3				3a
>> S2	W 2	2		5a
>> S1				3a
>> S2	W 2	1		5a
>> S3				3a
>> S2	W 2	2		5a
>> S1				

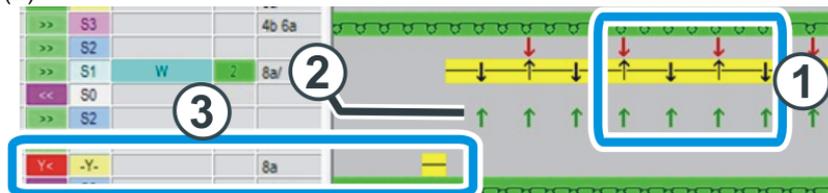
1.5 Éviter les erreurs et y remédier

Alimentation du fil

<p>ADF W</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Adapter l'alimentation en fil au fil de trame. Le bec-fil doit être adapté au fil. ♦ Utiliser le guide-fil avec un by-pass quand : <ul style="list-style-type: none"> – le fil est "collé" dans le petit tube du fil (1) Pour y remédier : utiliser le kit d'assemblage du by-pass, voir [☐ 51] – le fil ne peut pas être enfilé dans le bec-fil (2). Pour y remédier : utiliser le "chariot de guide-fil à by-pass", voir [☐ 52] <p>Conseil : utiliser des freins de fils supplémentaires.® Le frein de fil empêche que le bras de rattrapage (unité de contrôle du fil) ne tire le fil de la bobine. Voir Frein du fil (ID 266 739) [☐ 53]</p>  <ul style="list-style-type: none"> ♦ Corriger la position du guide-fil de trame (YCI / YPI) : (modifier l'écart entre le guide-fil et la presse) (éditeur de Setup -> Menu "Guide-fil" -> Onglet "YC/YCI" ou onglet "YPI") ♦ Régler le guide-fil de trame plus haut (correction verticale) -> meilleur guidage du fil dans la rainure de la presse
<p>CMS W</p>	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Adapter l'alimentation en fil au fil de trame. ♦ Si vous avez besoin d'un plus grand bec-fil, prenez un guide-fil d'une jauge plus grosse. ♦ Régler le tendeur de rappel et l'unité de contrôle du fil de façon qu'il ne se forme pas de boucle à la lisière du tricot.

Technique de tricotage

- Exécuter la fonction "Élaboration du bord" pour que le fil de trame soit bien inséré à la lisière du tricot, voir [☐ 60]
- Modifier le tricotage en entrée/sortie du guide-fil de trame, voir [☐ 58]
- Entourage du fil de trame par report mutuel (1)
Problème possible : Lors du report, le fil de trame est saisi.
Pour y remédier : Repousser le guide-fil de trame (3) avant la répartition (2)



- D'abord diminuer puis répartir (2) pour éviter les problèmes lors du report.
- Avec un tricotage très serré, une zone NPJ à la rangée "Répartition" (2) peut apporter une amélioration (régler sur 6/10 plus lâche environ).
- Adapter le guide-fil de trame à la situation de tricotage via la correction de guide-fil (Ka, Kb)
(Éditeur de Setup -> Menu "Guide-fil" -> Onglet "YC/YCI")
- Adapter la presse à la situation de tricotage via la correction de la presse "ESCI", voir [☐ 54] et voir [☐ 56].
(Éditeur de Setup -> Menu "Presse")
- ⓘ Si dans la colonne "W ↑ +/-", vous entrez une valeur positive, la presse s'éteint plus tard. Le fil de trame est ainsi retenu en bas plus longtemps.
ADF W : Avec une presse d'entrée, adapter les valeurs dans la colonne "E ↑ +/-".
- Faire suffisamment de place dans l'écart entre les deux fontures pour le fil de trame :
 - Avec une serre de la maille moindre
 - Avec une rangée de mailles supplémentaire

1.6 Travaux sur la machine à tricoter

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

- Monter le presse-trame et le régler [☞ 32]
- Poursuivre la production après un Warmstart. [☞ 41]
- Montage du chariot (ADF) [☞ 42]
- Montage du chariot (CMS-W) [☞ 45]
- Course de référence de la presse [☞ 46]

1.6.1 Monter le presse-trame et le régler

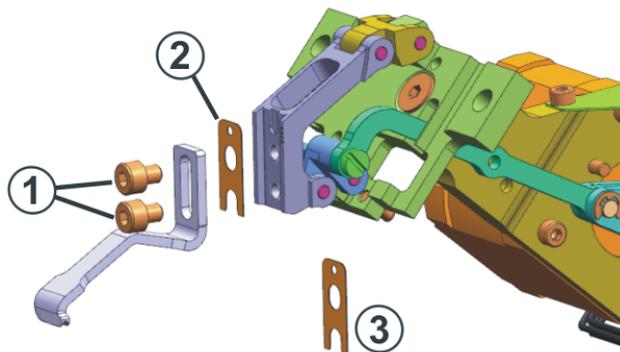
Avec une vue d'ensemble des travaux

1	Monter le presse-trame, voir [☞ 32]
2	Ajuster la presse horizontalement, voir [☞ 33]
3	Ajuster la presse verticalement, voir [☞ 36]
4	Mesures de réglage pour la presse, voir [☞ 38]
5	Vérification finale des réglages, voir [☞ 39]

Monter le presse-trame

Procédez comme suit :

- ✓ Le chariot doit se trouver dans la fonture. La détérioration des presse-trames par la fonture de pince et de coupe est ainsi évitée.
1. Démarrer la machine avec la barre d'embrayage puis l'arrêter lorsque le chariot se trouve dans la fonture.
 2. Monter le presse-trame correspondante.



Réglage des presse-trames

3. Mettre le presse-trame sur le support. Ne visser que légèrement les vis (1) parce que le réglage du presse-trame doivent encore être affiné.

i Si vous montez un nouveau type de presse sur la machine, vous devez la connecter à la machine à tricoter, voir Configurer le type de presse et l'utiliser [12].

Ajuster la presse horizontalement

Procédez comme suit :

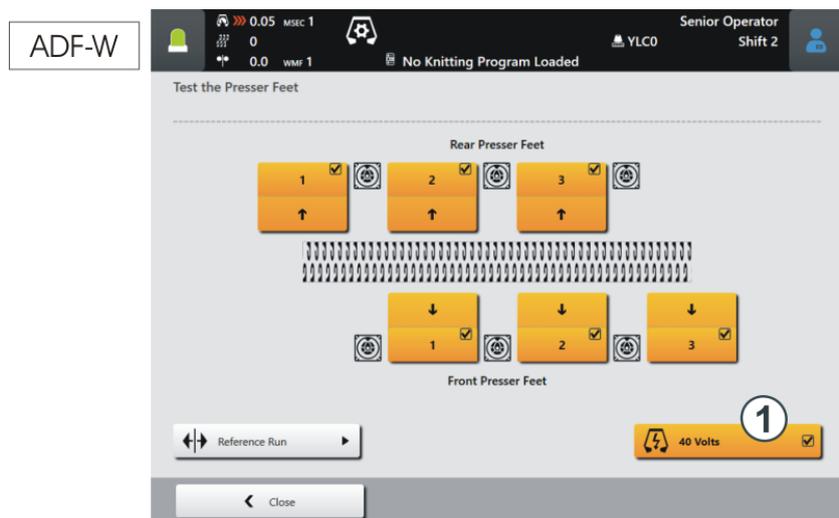
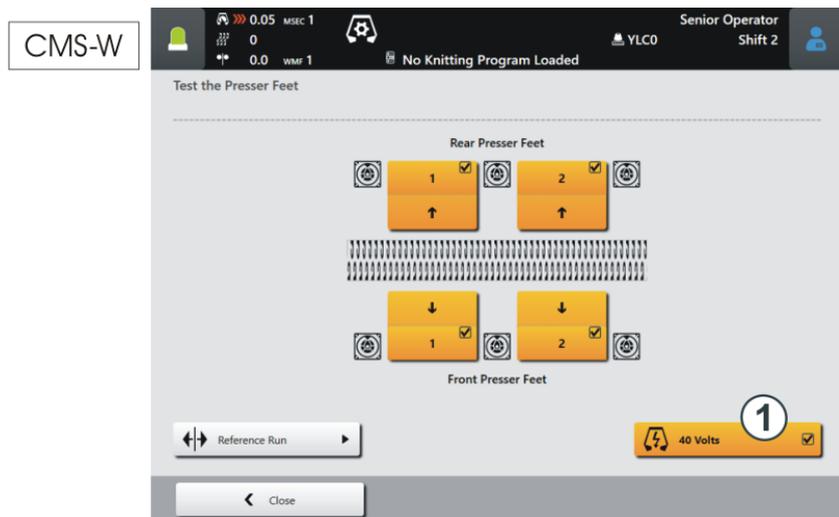
✓ Vous êtes connecté en tant que "Senior Operator".

1. Ouvrez le menu "Presses".

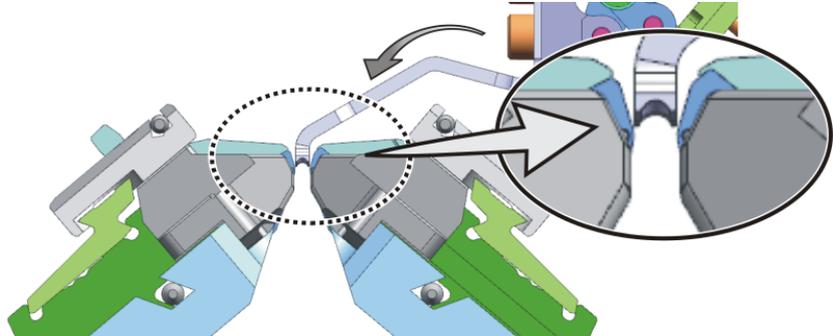
 "Entretien de la machine" ->  "Service" ->  "Presses"

2. Mettez hors service l'alimentation en courant "40 volts" (1).

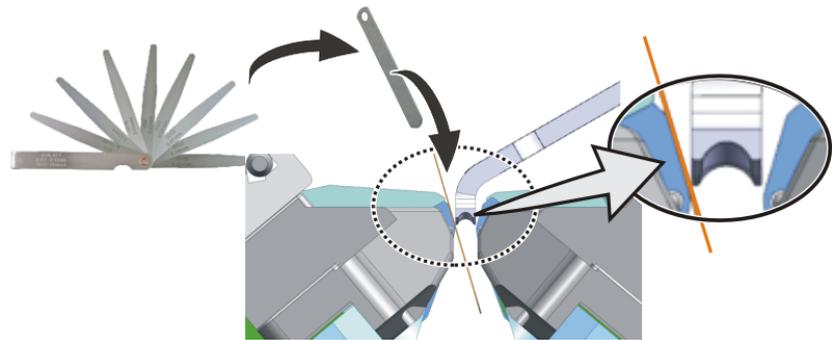
▷ Les moteurs de la presse fonctionnent sans électricité - vous pouvez déplacer la presse manuellement.



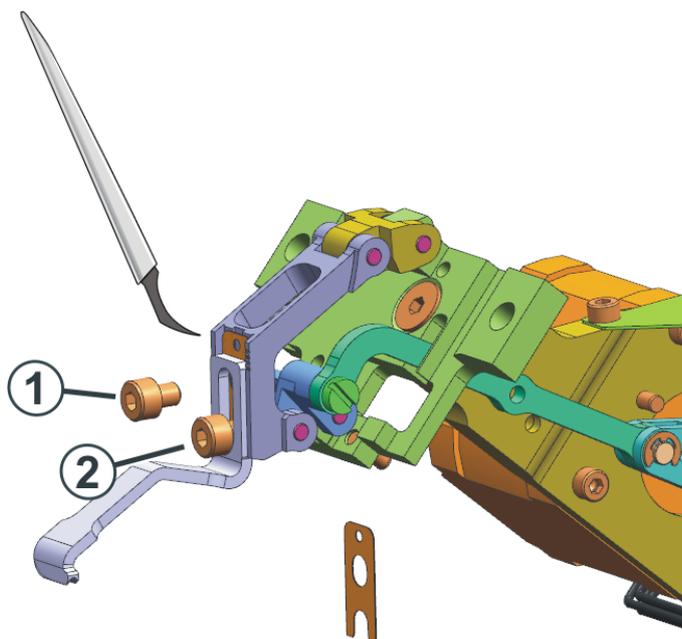
3. Déplacez la presse manuellement dans sa position la plus basse.
▷ La presse se trouve entre les fontures.



4. Vérifiez l'écart entre la presse et la fonture avant avec une jauge d'épaisseur, voir Mesures de réglage pour la presse [▢ 38].



5. Corriger l'écart si nécessaire. Utilisez pour cela une des rondelles des accessoires.
- Rondelle 0,1 mm (ID 276 043)
Rondelle 0,15 mm (ID 276 044)
Rondelle 0,2 mm (ID 276 045)
- Ôtez la vis supérieure (1) et desserrez la vis (2). Avec un outil pointu (un crochet de tricotage) vous pouvez enlever ou ajouter une rondelle.



Ajuster la presse
verticalement

Procédez comme suit :

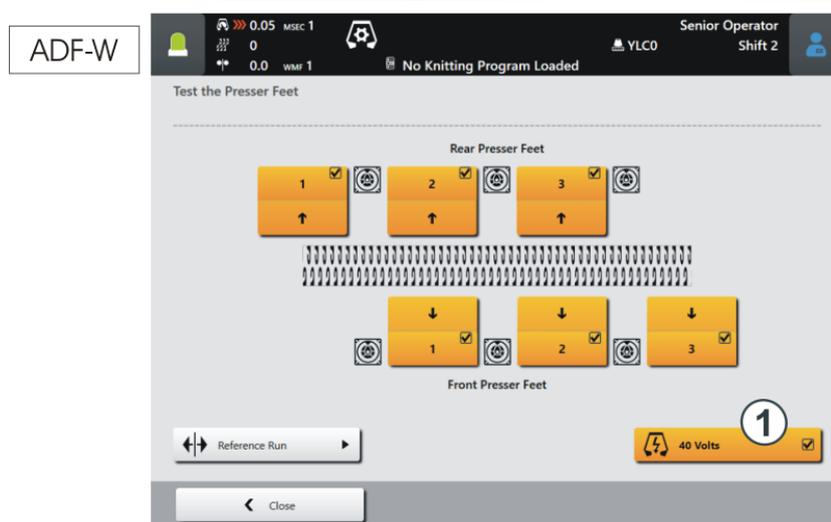
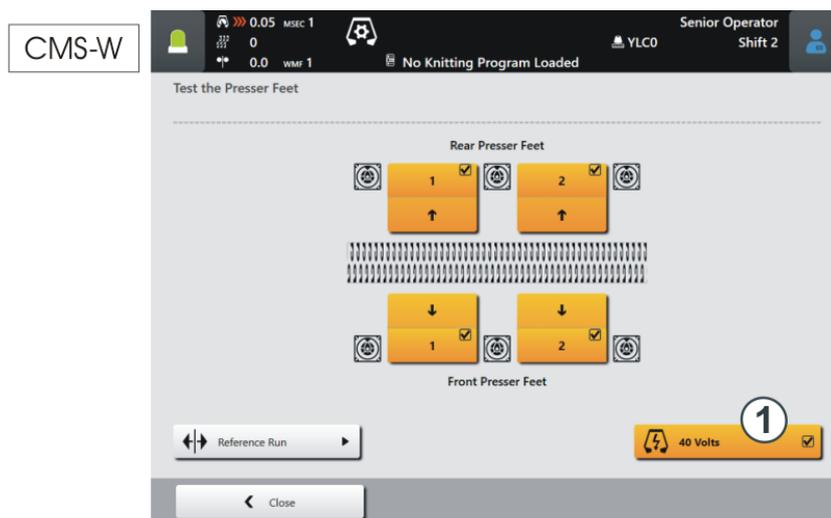
✓ Vous êtes connecté en tant que "Senior Operator".

1. Ouvrez le menu "Presses".

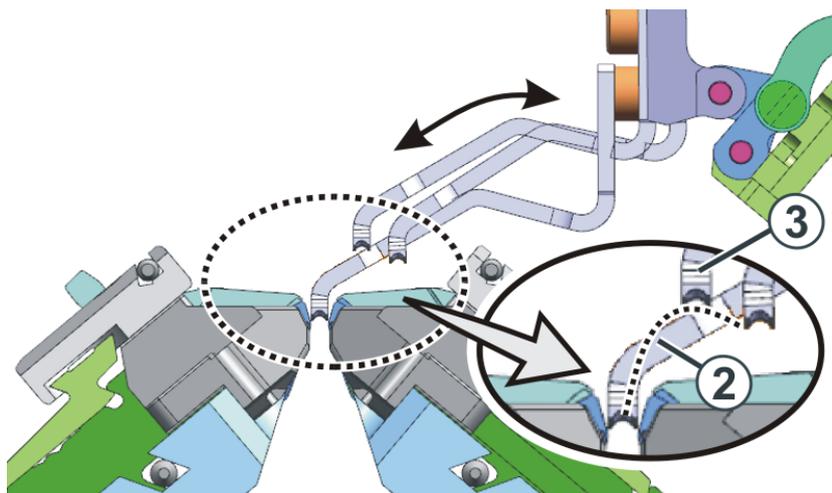
 "Entretien la machine" ->  "Service" ->  "Presses"

2. Mettez hors service l'alimentation en courant "40 volts" (1).

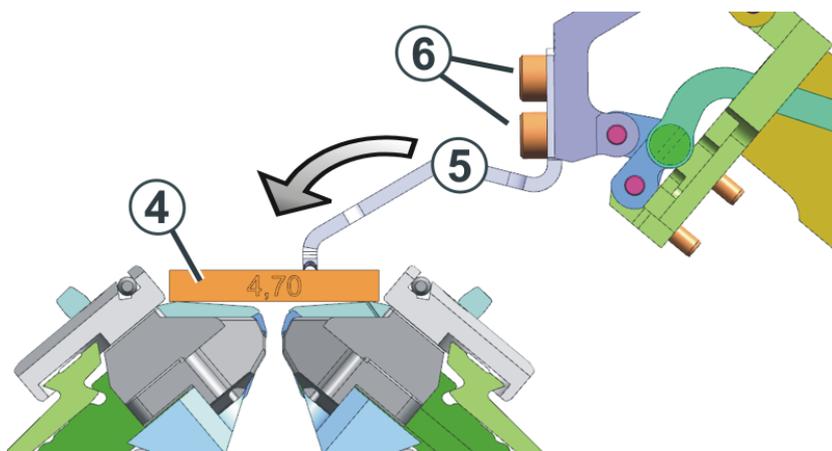
▷ Les moteurs des la presse fonctionnent sans électricité - vous pouvez déplacer la presse manuellement.



3. Déplacez la presse manuellement dans sa position la plus haute.
4. Déterminez la position la plus haute (3) de la presse.
En déplaçant la presse lentement vers le bas.
Le mouvement de la presse est parabolique (2) : La presse se déplace d'abord un peu vers le haut puis vers le bas jusqu'à atteindre sa position la plus basse (entre les fontures).
Répétez ce déplacement plusieurs fois jusqu'à ce que vous ayez déterminé le point le plus haut (3).



5. Placez l'appareil de mesure de réglages (4) sur les platines d'appui et glissez-le sous la presse (5), voir Mesures de réglage pour la presse [38].



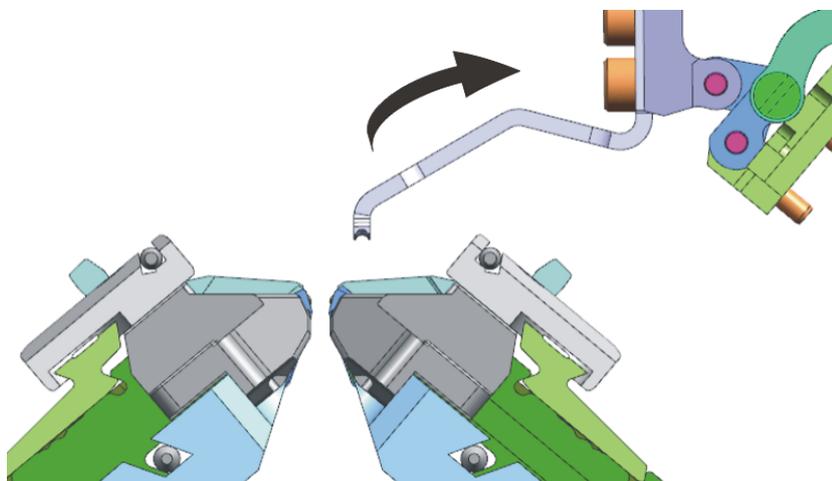
6. La hauteur est bien réglée lorsque la presse touche la pièce de réglage.
i Vous pouvez déplacer la presse d'environ 1 mm vers le haut ou le bas.
7. Si la hauteur n'est pas correcte, desserrez les vis (6) et pousser la presse dans la bonne position. Serrer à nouveau les vis et vérifiez les réglages.

Mesures de réglage pour la presse

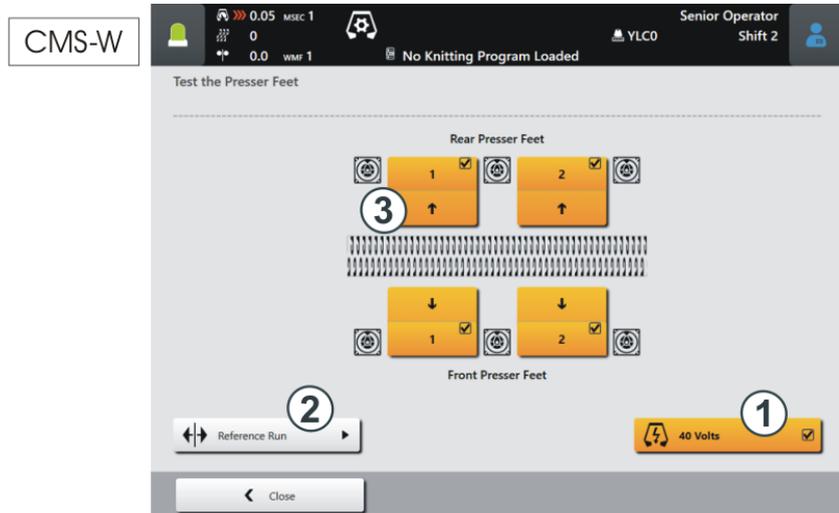
Jauge	Jauge d'épaisseur [mm]	Pièce de réglage Épaisseur [mm]
E20	0,03	283 436 [5,40]
E18 E18m.16 E16 E10.2 KW E9.2 KW	0,05	275 827 [5,25]
E10.2 MG	0,15	275 827 [5,25]
E8.2	0,05	275 828 [5,15]
E14 E14/12	0,05	275 829 [4,65]
E12 E12m.10	0,10	275 829 [4,65]
7.2 MG	0,10	275 830 [4,70]
6.2 MG E10	0,05	275 831 [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]

Vérification finale des réglages

1. Déplacez toutes les presses manuellement dans leur position la plus haute.



2. Mettez en service l'alimentation en courant "40 volts" (1).
3. Lancez une course référence de la presse. Appuyez pour cela sur la touche (2).
4. Mettez la presse en marche. Appuyez pour cela sur la touche (3).



	Rear	ON La presse est activée. La flèche pointe vers les aiguilles.
	Needles	OFF La presse est désactivée. La flèche pointe des aiguilles vers l'extérieur.
	Front	

5. Vérifier l'écart entre la presse et la fonture avec la jauge d'épaisseur.
6. Faites cette vérification pour chaque presse.

1.6.2 Poursuivre la production après un Warmstart.

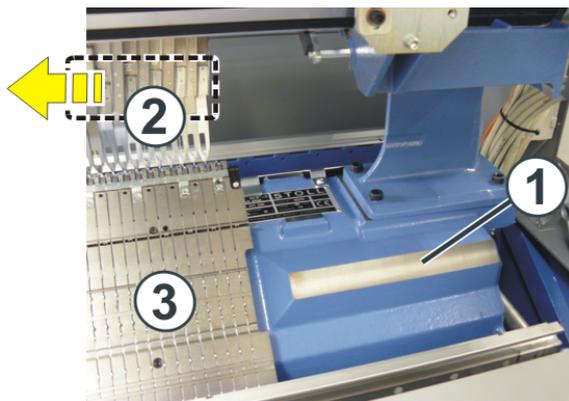
1. Si vous levez la barre d'embrayage, le chariot ne démarre pas tout de suite étant donné que les presse-trames doivent encore effectuer une course de position (durée environ 10 secondes).
2. Si vous levez à nouveau la barre d'embrayage, le chariot va démarrer. Le tricotage se poursuit.

1.6.3 Montage du chariot (ADF)

Extrait des instructions de service

Partie "Assemblage de la pièce de chariot et du porte-chariot" :

Si la pièce de chariot avant est remise sur la machine, elle doit être poussée depuis l'extérieur sur la surface d'appui (1). En cause : Les pièces mobiles de la fonture de pince et de coupe sont remises au bon endroit par la pièce de chariot (ou plus exactement par les courbes de la came).

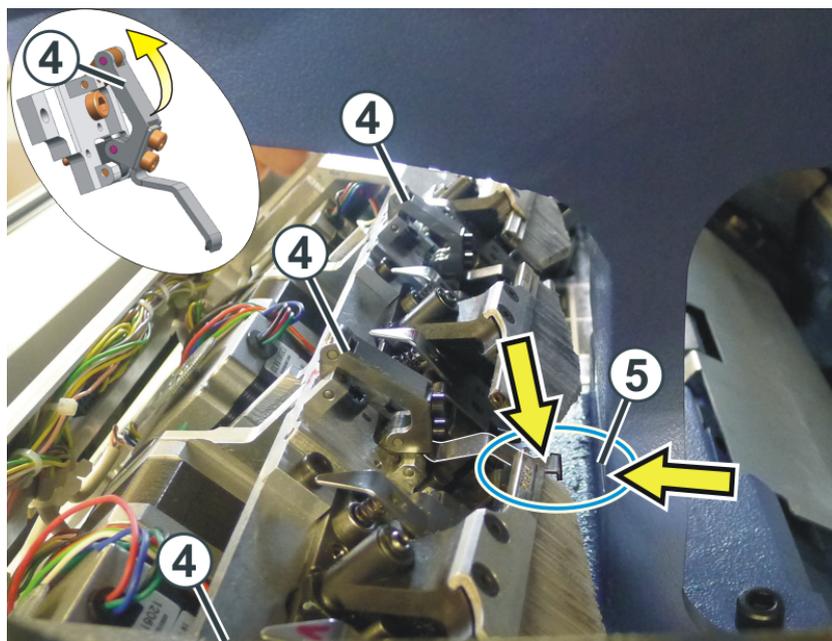


Tenez compte des procédures suivantes :

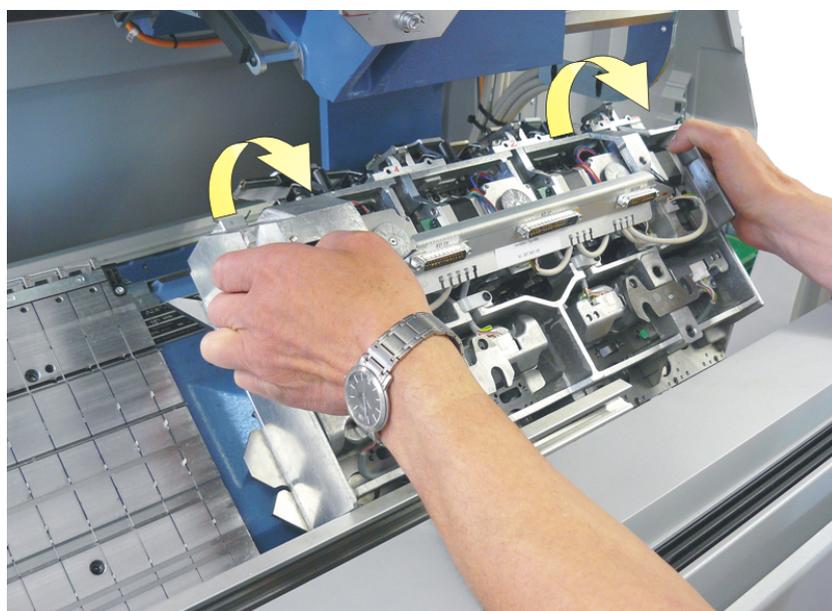
	Procédure
Fonture avant	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Ouvrir le carter de sécurité latéral (du côté droit). ◆ Faire glisser la pièce de chariot sur la surface d'appui (1) depuis l'extérieur. ◆ Faire glisser la pièce de chariot vers l'intérieur jusqu'à ce qu'elle se trouve au-dessus de la fonture de pince et de coupe.
Fonture arrière	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Pousser les deux porte-bobines coulissants dans la même direction. ◆ Placer la pièce de chariot sur la surface d'appui (1).

À quoi faut-il veiller pour les presse-trames ?

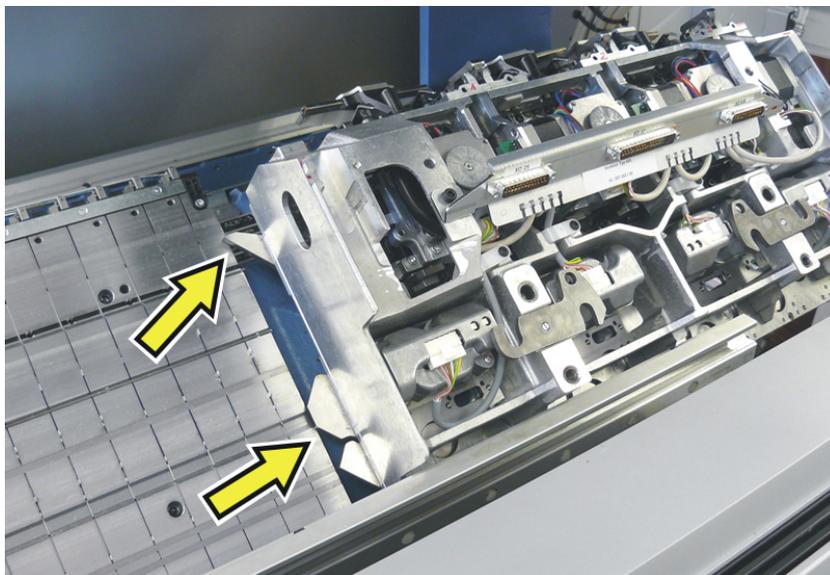
- Déplacer les guide-fils (2) de la zone de pince et de coupe vers la fonture.
 - Si vous ne pouvez pas ouvrir les carters de sécurité latéraux par manque de place, nous vous recommandons de démonter la fonture de pince et de coupe (3) pour ne pas endommager les presse-trames.
1. Sur la pièce de chariot enlevée, glisser manuellement les trois presses (4) dans leur position la plus haute (hors activité).



2. Faire glisser la pièce de chariot sur la surface d'appui (1) depuis l'extérieur.
Pour éviter une collision des presse-trames avec le support (5), lever légèrement la pièce de chariot et la glisser vers l'intérieur.



3. Si les cames externes se trouvent au-dessus de la fonture de pince et de coupe, placer la pièce de chariot sur la surface d'appui.

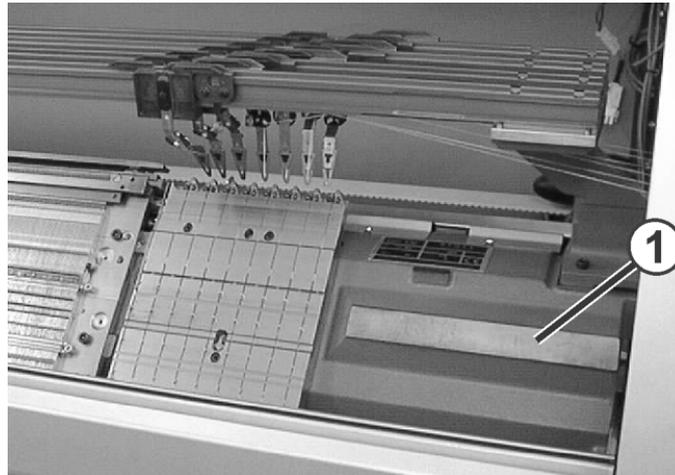


4. Glisser la pièce de chariot vers l'intérieur et l'assembler au chariot.

1.6.4 Montage du chariot (CMS-W)

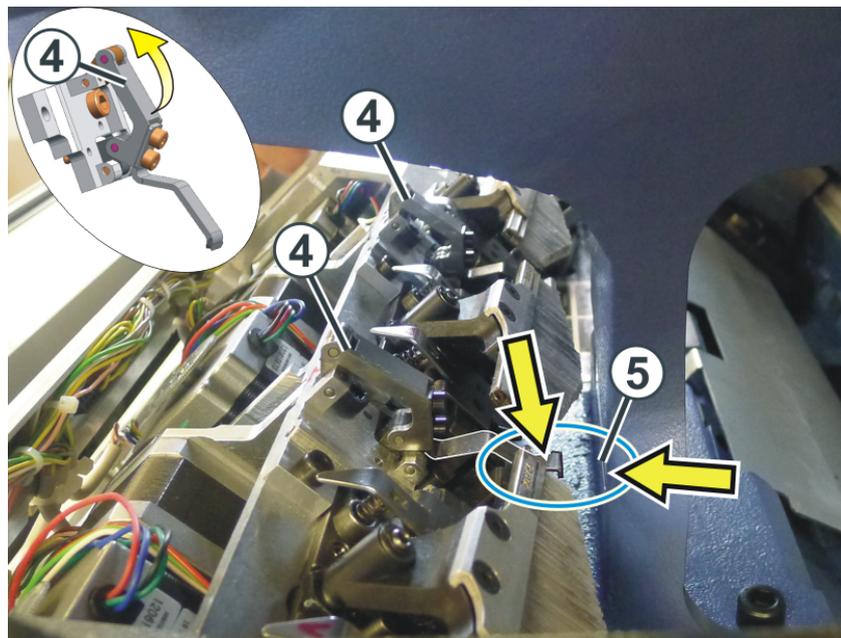
Poser la pièce de chariot

Si la pièce de chariot avant est remise sur la machine, elle doit être poussée depuis l'extérieur sur la surface d'appui (1). En cause : Les pièces mobiles de la fonture de pince et de coupe sont remises dans la bonne position par la pièce de chariot (ou plus exactement : par les courbes de la serrure).



Surface d'appui de la pièce de chariot

1. Faire glisser la pièce de chariot sur la surface d'appui (1) depuis l'extérieur.
2. Pour éviter une collision des presse-frames avec le montant (5), lever manuellement tous les presse-frames (4) dans leur position la plus haute (hors activité).



i

Étant donné que vous avez déplacé les presse-frames manuellement, une course de référence des presse-frames est éventuellement nécessaire.

S'il en est le cas, un message d'erreur apparaîtra à l'écran.

1.6.5 Course de référence de la presse

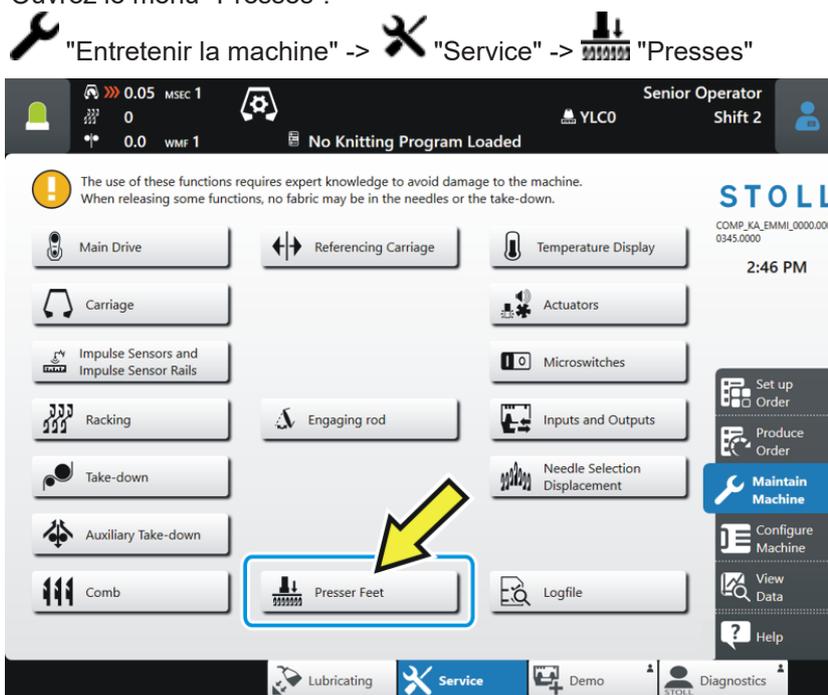
Course de référence de la presse - À quoi faut-il veiller ?

- Le chariot doit se trouver dans la fonture. Si ce n'est pas le cas, la presse risque d'être endommagée par la fonture de pince et de coupe.
- Arrêter le chariot à un endroit de la fonture où il n'y a pas de guide-fil.

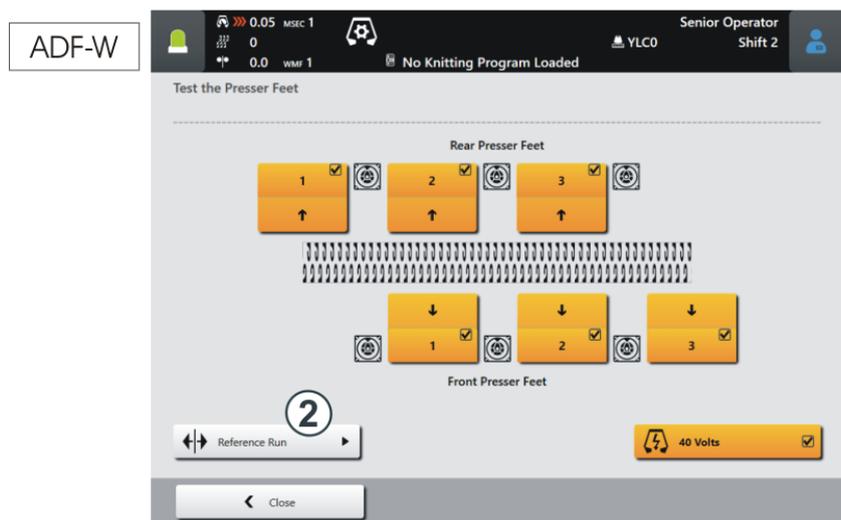
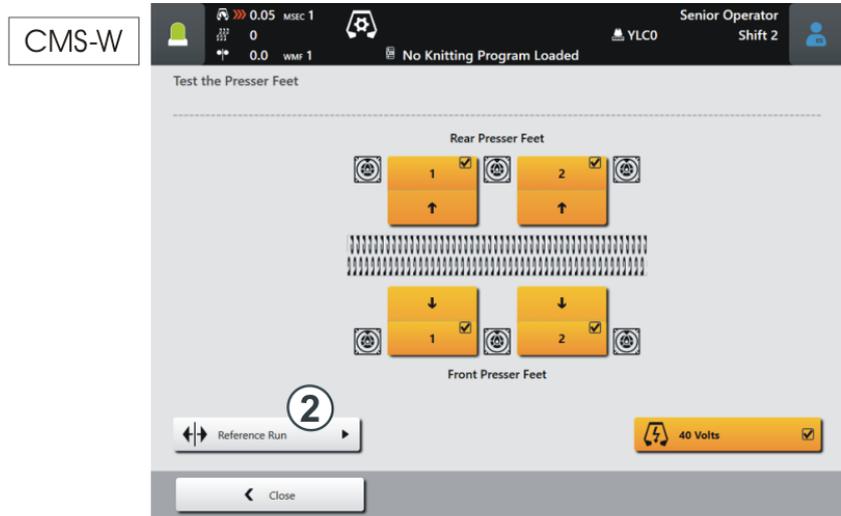
Procédez comme suit :

- ✓ Vous êtes connecté en tant que "Senior Operator".

1. Ouvrez le menu "Presses".

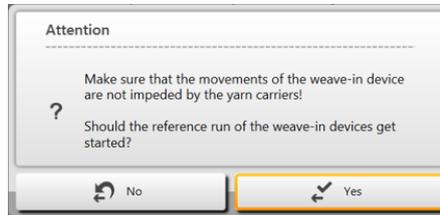


2. Appuyez sur la touche "Course de référence" (2).

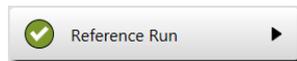


	AVIS
<p>Endommagement du presse-frame !</p> <p>Aucun guide-fil ne doit se trouver dans la zone de la presse - la presse et le guide-fil peuvent être endommagés.</p> <p>→ Pousser les guide-fils sur le côté pour que les presse-frames puissent exécuter la course de référence (mouvement de haut en bas).</p>	

3. Si aucun guide-fil ne se trouve dans la zone de la presse, alors tapez sur la touche "Oui".



4. La course de référence s'effectue automatiquement : Tous les presse-trames sont référencés successivement.
 - ▷ Pendant la course de référence, la touche "Course de référence" est grisée.
 - ▶ Une fois la course de référence terminée, la touche "Course de référence" est à nouveau active.

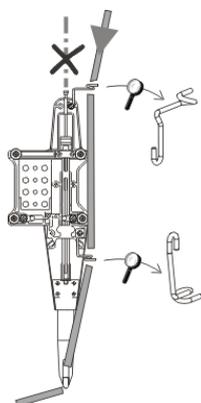


1.7 Informations supplémentaires

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

- ADF - Guide-fil à dispositif by-pass [☐ 50]
- Frein du fil (ID 266 739) [☐ 53]
- Correction de la presse de mailles (ESCI) sur les machines W [☐ 54]
- Deux variantes pour début/fin du tricotage des guide-fils pour la zone avec insertion sélective du fil [☐ 58]
- Élaboration du bord de la zone avec insertion sélective du fil de trame [☐ 60]

1.7.1 ADF - Guide-fil à dispositif by-pass



By-pass : Le fil n'est pas enfilé dans le tube à fil mais conduit vers deux œillets.

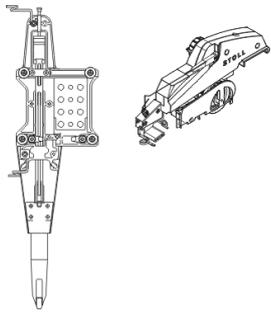
Quand est-ce que le by-pass est utilisé ?

	Explication
♦ pour un très gros fil volumineux	Le fil est trop gros et ne peut pas être enfilé dans le tube à fil.
♦ pour un fil qui "se colle" dans le tube à fil	Après le renvoi du chariot, le bras de tension de l'unité de contrôle du fil doit récupérer le fil (tendre) afin d'éviter qu'une boucle se forme. La forte friction entraîne la formation d'une boucle qui provoque une erreur dans le tricot (boucle de fil, trou, maille coulée, rupture du fil).

Il y a deux variantes en fonction de l'épaisseur du fil :

- Kit d'assemblage du by-pass
- Kit "Chariot de guide-fil à by-pass"

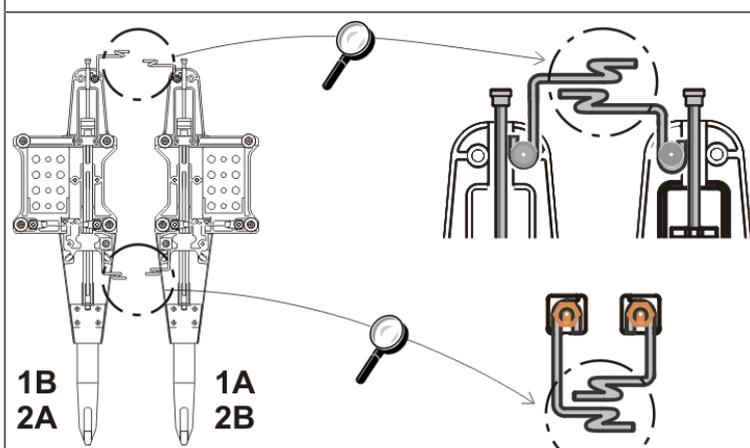
1	<p>Le fil peut être enfilé dans le bec-fil de guide-fil (1). Le "Kit d'assemblage du by-pass" est suffisant.</p>	
---	--	--

<p>2 Le fil ne peut pas être enfilé dans le bec-fil du guide-fil (1).</p> <p>Dans ce cas, vous aurez besoin du kit "Chariot de guide-fil à by-pass". Ce kit contient un guide-fil et une unité de contrôle du fil pour grosses jauges.</p> <p>i Les accessoires de la machine contiennent le kit pour les guide-fils 2A et 2B de la machine ADF 32 W.</p>	
--	---

Variante 1: "Kit d'assemblage du by-pass"

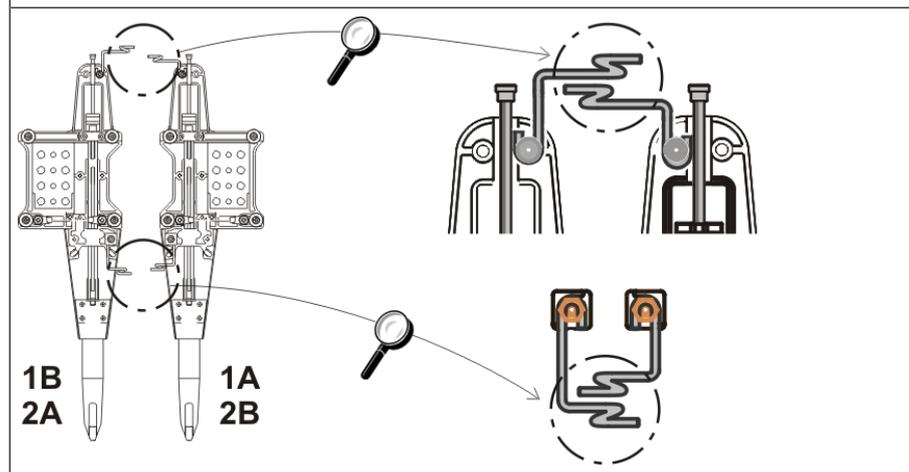
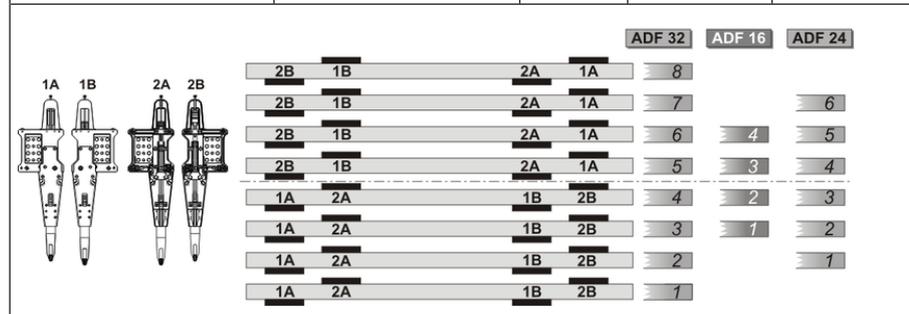
	ADF 32 ADF 830-24	ADF 16 ADF 530-24
Kit d'assemblage du by-pass gauche (1A, 2B)	270 471	270 469
Kit d'assemblage du by-pass droit (1B, 2A)	270 472	270 470

	ADF 32	ADF 16	ADF 24
2B 1B 2A 1A	8		
2B 1B 2A 1A	7		6
2B 1B 2A 1A	6	4	5
2B 1B 2A 1A	5	3	4
1A 2A 1B 2B	4	2	3
1A 2A 1B 2B	3	1	2
1A 2A 1B 2B	2		1
1A 2A 1B 2B	1		



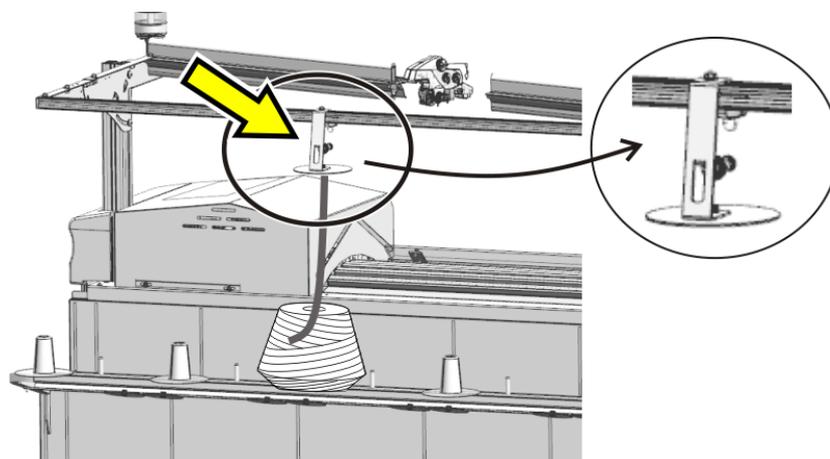
Variante 2: Kit "Chariot de guide-fil à by-pass"

		ADF 32	ADF 16 ADF 530-24	ADF 830-24
E10 E12 E14 E6.2 E7.2 ♦ Guide-fil (E3,5.2) avec by-pass ♦ Unité de contrôle du fil (E3,5.2)	Chariot de guide-fil à by-pass 1A	270 958	271 180	—
	Chariot de guide-fil à by-pass 1B	270 959	271 181	—
	Chariot de guide-fil à by-pass 2A	270 960	271 182	274 476
	Chariot de guide-fil à by-pass 2B	270 961	271 183	274 477
E16 E18 E8.2 ♦ Guide-fil (E6.2) avec by-pass ♦ Unité de contrôle du fil (E6.2)	Chariot de guide-fil à by-pass 1A	271 230	271 238	—
	Chariot de guide-fil à by-pass 1B	271 231	271 239	—
	Chariot de guide-fil à by-pass 2A	271 232	271 240	274 474
	Chariot de guide-fil à by-pass 2B	271 233	271 241	274 475



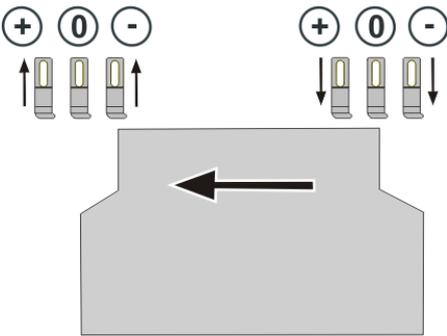
1.7.2 Frein du fil (ID 266 739)

Le frein de fil empêche que le bras de rattrapage (unité de contrôle du fil) ne tire le fil de la bobine.

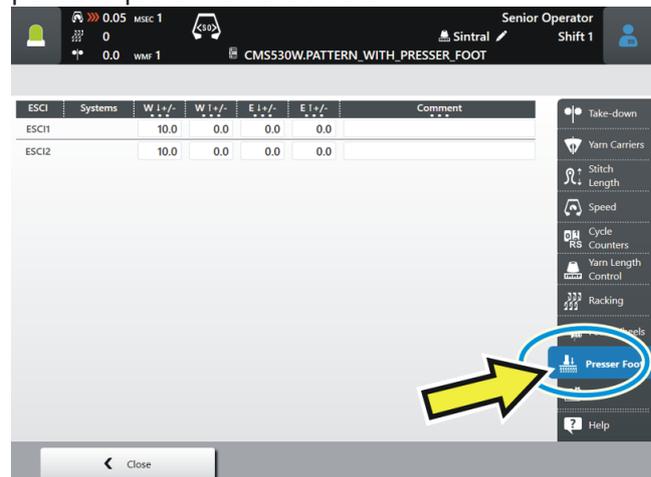


1.7.3 Correction de la presse de mailles (ESCI) sur les machines W

Pour certains dessins, il arrive que le presse-trame ne saisisse pas le fil correctement.

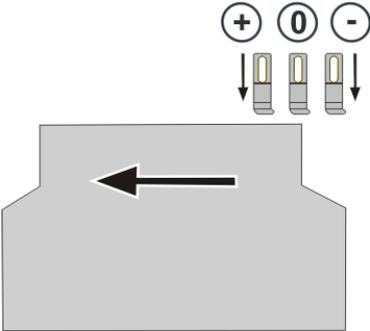
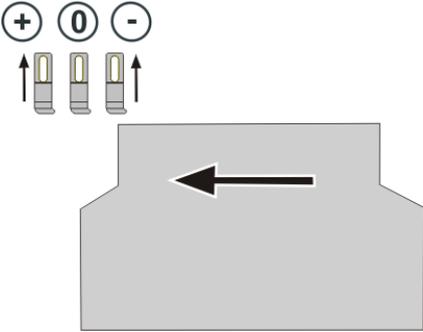
Causes possibles	<ul style="list-style-type: none"> ◆ La qualité du fil de trame (coefficient de frottement, élasticité, retors, humidité, pilosité, montage de la bobine, résistance à la déchirure) ◆ La jauge du fil de trame, nombre de brins/de retors ◆ La tension du fil, l'alimentation en fil ◆ Le fil de trame ne se trouve pas au centre de la distance entre les fontures ◆ Long flottage du fil de trame. Le flottage se produit lorsque la position finale du fil de trame dans la rangée précédente et la position de départ dans la rangée suivante sont éloignées l'une de l'autre.
Tâche du presse-trame	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Position de mise en marche Le presse-trame doit saisir le fil de trame d'une manière sûre et le conduire afin qu'il puisse bien être fermé. ◆ Position de mise hors service Le presse-trame fixe le fil de trame jusqu'à ce qu'il soit fermé à la dernière aiguille.
Solution	<p>Vous pouvez adapter les positions de commutation du presse-trame à la situation de tricotage respective.</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>0 = Position de commutation (standard) + = Position de commutation retardée (1...120 pas) - = Position de commutation avancée (-1...-120 pas) ↓ = Position de mise en marche ↑ = Position de mise hors service</p>
Programmation	<p>1. Sur le M1plus Déterminez les indices (ESCI1, ESCI2...) pour les corrections du presse-trame sur le M1plus (colonne de commande "Presse-trame" )</p>

2. Sur la machine à tricoter
Déterminez les valeurs de correction dans l'éditeur de Setup 2 au menu "Presse-trame".
Le réglage optimal dépend du fil et du dessin. Vous pouvez effectuer le réglage le plus facilement pendant que la machine tricote.



Setup 2 - Onglet "Presse-trame" [56]

Setup 2 - Onglet "Presse-trame"

	Explication	Plage de valeurs
ESCI 1 - ESCI 50	De 1 à 50 indications indirectes pour la correction des positions de commutation du presse-trame.	
Chutes	Affichage de la chute de tricotage active	
W ↓ +/-	Presse-trame Corriger la position de la mise en marche  <ul style="list-style-type: none"> ◆ Valeur positive : Position de mise en marche retardée ◆ Valeur négative : Position de mise en marche avancée 	Valeur minimale : -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : $0.5=1/32$ pouce=0,8 mm
W ↑ +/-	Presse-trame Corriger la position de la mise hors service  <ul style="list-style-type: none"> ◆ Valeur positive : Position de mise hors service retardée ◆ Valeur négative : Position de mise hors service avancée 	Valeur minimale : -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : $0.5=1/32$ pouce=0,8 mm
E ↓ +/-	Presse d'entrée Corriger la position de la mise en marche <ul style="list-style-type: none"> ◆ Valeur positive : Position de mise en marche retardée ◆ Valeur négative : Position de mise en marche avancée 	Valeur minimale : -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des

	Explication	Plage de valeurs
		pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
E ↑ +/-	Presse d'entrée Corriger la position de la mise hors service <ul style="list-style-type: none">◆ Valeur positive : Position de mise hors service retardée◆ Valeur négative : Position de mise hors service avancée	Valeur minimale : -120 Valeur maximale : 120 Ampleur des pas : 0.5=1/32 pouce=0,8 mm
Commen- taire	Commentaire	Caractères ASCII

1.8 Exemples issus de la documentation de formation

1.8.1 Deux variantes pour début/fin du tricotage des guide-fils pour la zone avec insertion sélective du fil

i Un guide-fil de trame est tricoté en entrée/sortie avec l'action de l'aiguille "Flottage".

I. Tricotage en entrée/sortie du guide-fil de trame pour un tricot jersey :

i Dans le dessin de base, à côté de la zone avec le fil de trame sélectif, il est tricoté une seule maille devant (jersey) est tricotée et le guide-fil de trame peut être tricoté sans problème en entrée/sortie avec l'action de l'aiguille "Flottage".

✓ Le dessin de base avec la zone pour le fil de trame sélectif est dessinée et le Color Arrangement est créé.

1. Ouvrir la boîte de dialogue Champ de fil avec .
2. Déterminer les valeurs prédéfinies désirées dans les colonnes suivantes.

■ Tricotage en entrée:

- Colonne  "Module pour le tricotage en entrée" le module "Flotté"
- Colonne  "Entrelacement/Nœud au début" le module "Flotté"

■ Fin du tricotage:

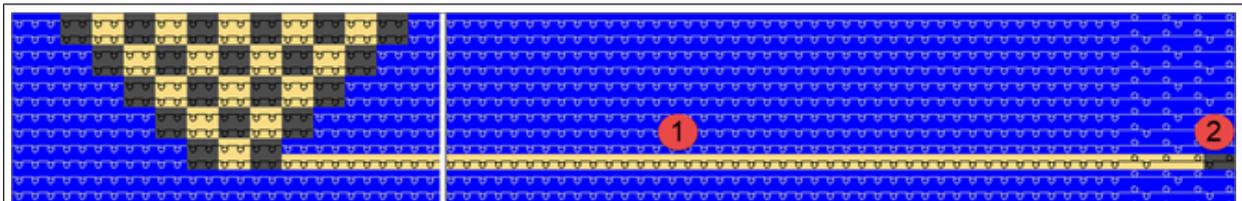
- Colonne  "Module pour le tricotage en sortie" le module "Flotté"
- Colonne  "Entrelacement/Nœud à la fin" le module "Flotté"

3. Fermer la boîte de dialogue.

II. I. Tricotage en entrée/sortie du guide-fil de trame pour une structure :

i Dans le dessin de base, à côté de la zone avec le fil de trame sélectif, une structure (par ex. une lisière) est tricotée et le guide-fil de trame peut éventuellement poser problème lors du tricotage en entrée/sortie. Le problème peut être résolu en verrouillant le fil de trame à la lisière lors du tricotage en entrée/sortie.

- ✓ Le dessin de base avec la zone pour le fil de trame sélectif est dessinée et le Color Arrangement est créé.
- 1. Modifier la rangée de dessin pour le tricotage en entrée :
- 2. Dessiner la couleur de fil #2 (fil de trame) dans la zone de la lisière avec le nombre d'aiguilles souhaité.
- 3. Remplacer la couleur de fil #3 jusqu'au début de la zone du dessin (fil de trame sélectif) par la couleur de fil #31.



1	Couleur de fil #31 jusqu'au début de la zone du dessin avec fil de trame
2	Couleur de fil #2 avec le nombre d'aiguilles souhaité à verrouiller Exemple: 2 aiguilles

- 4. Modifier la fin du tricotage selon le même principe.

1.8.2 Élaboration du bord de la zone avec insertion sélective du fil de trame

i Avec les dessins pour les machines avec presse de mailles et insertion sélective du fil de trame, le bord de la zone doit être corrigé pour le fil de trame (champ de couleur). Avec l'élaboration du bord (correction), il est assuré une saisie et une tenue en bas du fil de trame plus sûre grâce au presse-mailles lors du renvoi du guide-fil de trame.

L'élaboration du bord est réalisée dans l'ensemble du dessin.

Activer la fonction "Élaboration du bord" :

1. Ouvrir la boîte de dialogue via le menu "Paramètres de dessin" / "Configuration...".
2. Sélectionner l'onglet "Autres paramètres".
3. Sous "Fil de trame au bord du champ de couleur", activer la fonction " Entourer le fil de trame à la dernière aiguille".
 - ▷ Les champs de couleur (zone) avec fil de trame sont adaptées dans l'ensemble du dessin grâce à l'élaboration technique en fonction de la direction du chariot.

i Avec des insertions de fil de trame sur toute la largeur du dessin il n'est pas inscrit d'élaboration du bord.

Conditions préalables pour l'élaboration de la correction du bord :

- Le guide-fil doit être défini comme guide-fil de trame avec l'icône  ou il doit être attribué au guide-fils une correction YCI de ≥ 30 .
- Les rangées pour l'insertion du fil de trame doivent contenir l'action de l'aiguille "Fil de trame / Report avec flottage".
- Le presse-mailles doit être activé dans la rangée de l'insertion du fil de trame.

i Attention !
L'élaboration du bord dépend de la direction du chariot.

Exemple de dessin pour l'élaboration du bord

Modèle de dessin

i

La zone de l'insertion sélective du fil de trame au bord ne doit pas se terminer avec le guide-fil qui tricote (exemple : couleur de fil #31). Le fil de trame n'est pas entouré.

Exemple avec élargissements extrêmes



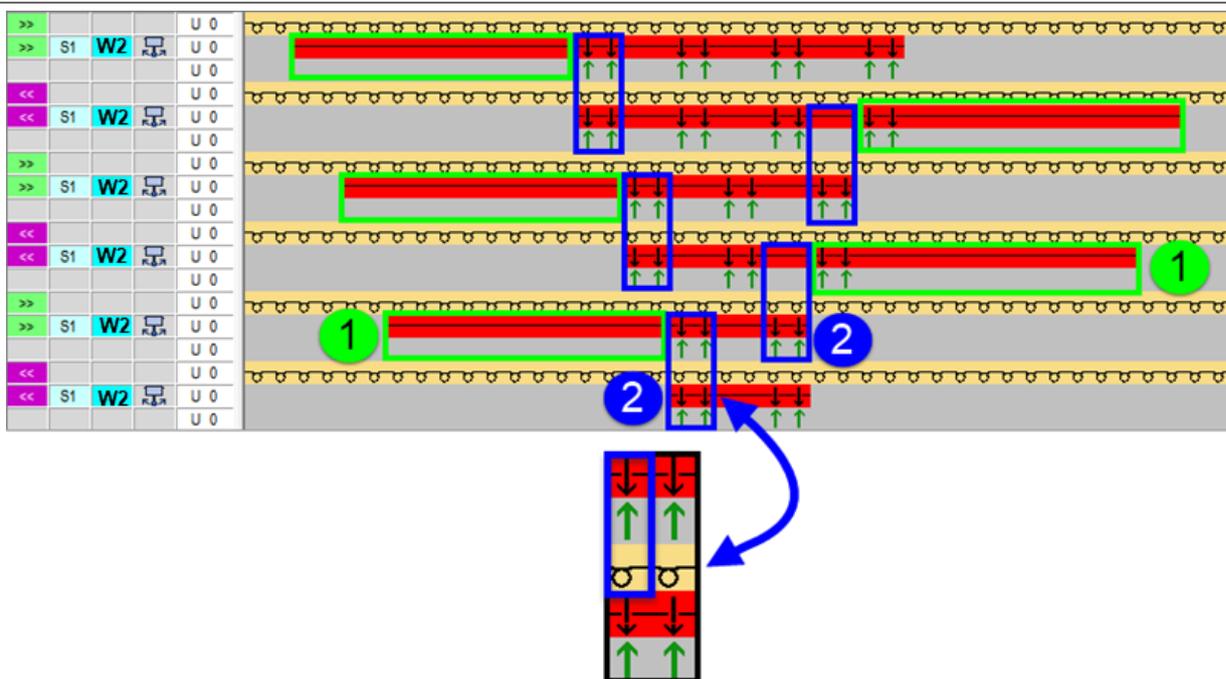
Élaboration du bord, "fil de trame au bord du champ de couleur"

i

Attention !
L'élaboration du bord dépend de la direction du chariot.

Résultat après l'élargissement

♦ avec guide-fil "basculé" ou guide-fil "non basculé"



1 En relation avec la rangée de tricotage précédente, cette rangée de tricotage est extrêmement élargie, c'est-à-dire que le guide-fil de trame (rouge) est seulement flotté et non retenu par le report (entouré).

	i : Si les flottages sont trop longs, cela peut mener à l'arrêt avec le tendeur de rappel latéral et le presse-trame risque de ne pas saisir correctement le fil.
2	Insérer le fil de trame avec le report de la maille devant.

i

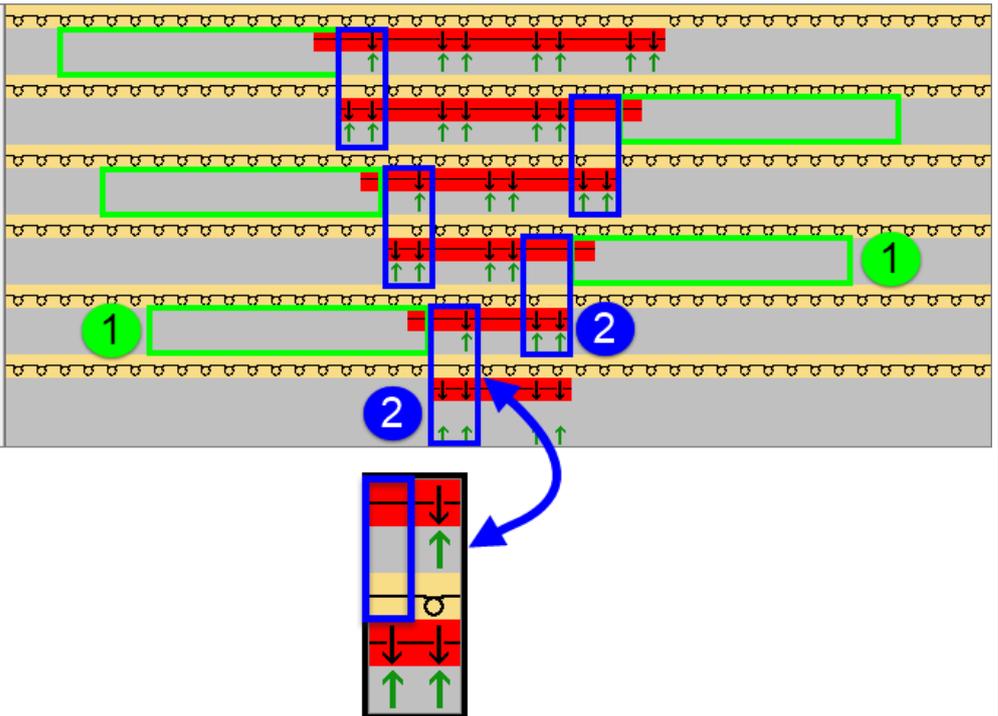
Règle:

Au bord de la zone avec insertion sélective du fil de trame, la dernière aiguille doit avec le report entourer le fil de trame (nouer les fils dans les aiguilles).

Résultat après l'élaboration technique : 

♦ avec guide-fil "basculé" 

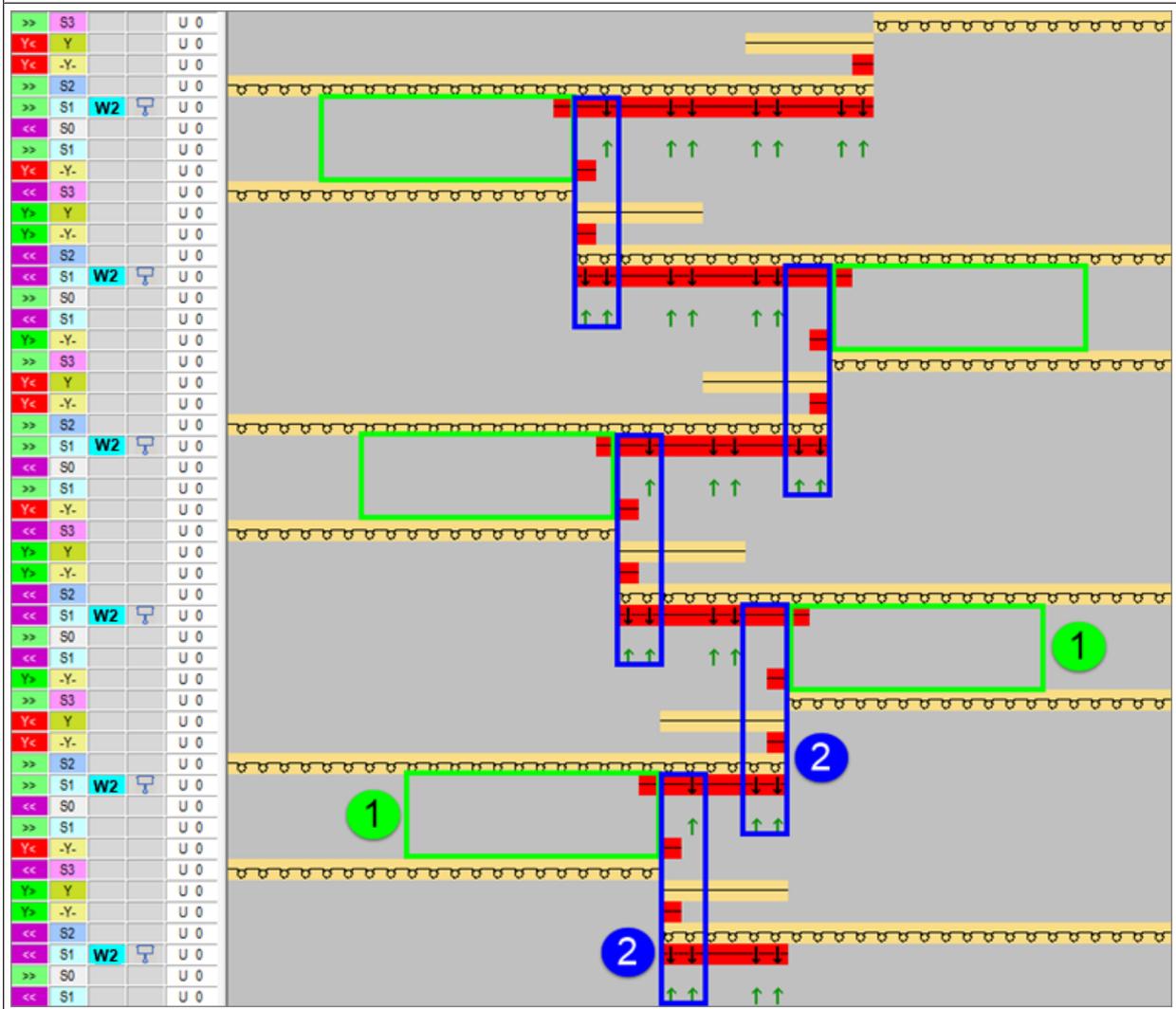
>>	S2		U 0
>>	S1	W2	U 0
<<	S3		U 0
<<	S2		U 0
<<	S1	W2	U 0
>>	S3		U 0
>>	S2		U 0
>>	S1	W2	U 0
<<	S3		U 0
<<	S2		U 0
<<	S1	W2	U 0
>>	S3		U 0
>>	S2		U 0
>>	S1	W2	U 0
<<	S3		U 0
<<	S2		U 0
<<	S1	W2	U 0
>>	S0		U 0
<<	S1		U 0



1 Les flottages "superflus" sont réduits à une aiguille.

2 ♦ Dans la rangée de tricotage précédente, la dernière maille (couleur de fil #31) du guide-fil qui tricote est remplacée par l'action de l'aiguille "Flottage".
i: Raison: Le guide-fil qui tricote peut ainsi mieux passer à côté du guide-fil de trame "basculé".
 ♦ S'il y a dans la rangée de tricotage suivante un nouveau report (nouer), il sera supprimé.
i: Est déjà réalisé dans la rangée de tricotage précédente.

♦ avec guide-fil "non basculé" 



1	Les flottages "superflus" sont réduits à une aiguille.
2	<ul style="list-style-type: none"> ♦ S'il y a dans la rangée de tricotage suivante un nouveau report (entourage), il sera supprimé. i: Le report (entourage) est déjà réalisé dans la rangée de tricotage précédente. ♦ Le déplacement nécessaire des guide-fils est inscrit.