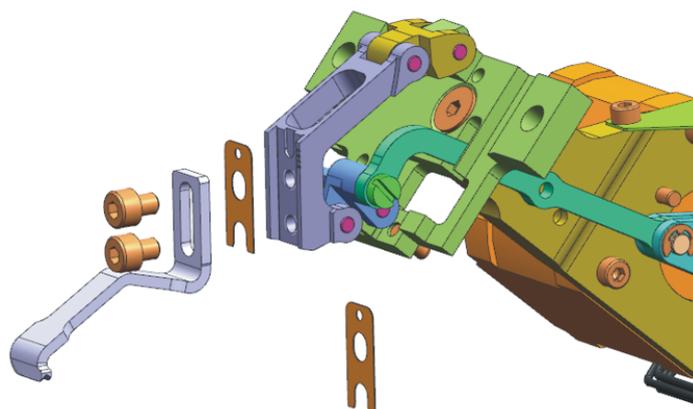


Istruzioni complementari "Pressa"



Data: 2022-10-26

Traduzione delle istruzioni di servizio originali

Sistema operativo della macchina: V_EKC_001.000.000_STOLL (o superiore)

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

Dal momento che i nostri prodotti sono in costante evoluzione, ci riserviamo di apportare modifiche tecniche.

Sommario

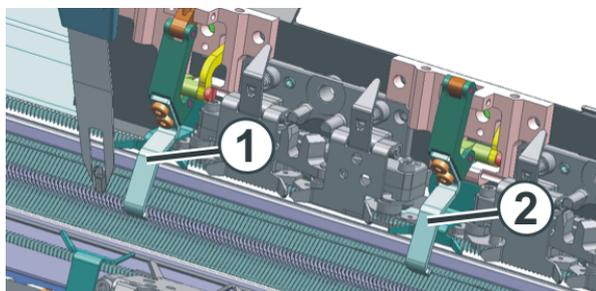
1	Istruzioni per pressa	5
1.1	Pressatrama	5
1.1.1	Pressa	7
1.1.2	Pressa con fianco deflettore per legature verticali	9
1.1.3	Configurazione e impiego del tipo di pressa	12
1.2	La lavorazione con il pressatrama.....	13
1.3	Inserimento sicuro del filo di trama.....	15
1.4	La tecnica di campionatura sulla M1plus	17
1.4.1	Circondamento del filo di trama tramite maglia (ADF)	18
1.4.2	Circondamento del filo di trama tramite trasporto (ADF)	19
1.4.3	Pressa immagliatura (ADF).....	20
1.4.4	Circondamento del filo di trama tramite maglia (CMS-W, Qs)	22
1.4.5	Circondamento del filo di trama tramite trasporto (CMS-W, Qs)	24
1.4.6	Circondamento del filo di trama tramite maglia (CMS-W, Qw)	26
1.4.7	Circondamento del filo di trama tramite trasporto (CMS-W, Qw).....	28
1.5	Contenimento di errori e rimedio	30
1.6	Operazioni sulla macchina per maglieria	32
1.6.1	Montaggio e regolazione del pressatrama.....	32
1.6.2	Proseguire la produzione dopo un Warmstart	41
1.6.3	Montaggio del carro (ADF).....	42
1.6.4	Montaggio del carro (CMS-W)	45
1.6.5	Corsa di riferimento del pressa	46
1.7	Altre informazioni.....	49
1.7.1	ADF guidafile con dispositivo bypass	50
1.7.2	Freno del filo (ID 266 739)	53
1.7.3	Correzione pressa (ESCI) su macchine W	54
1.8	Esempi tratti dai documenti di formazione	58
1.8.1	Due varianti per immagliatura/fine lavorazione dei guidafile per la zona con inserimento a trama parziale.....	58
1.8.2	Elaborazione del bordo della zona con inserimento a trama parziale	60

1 Istruzioni per pressa

1.1 Pressatrama

Il pressatrama (1) supporta l'inserimento del filo di trama:

- Il pressatrama trattiene in basso il filo di trama affinché quest'ultimo non ostacoli il processo di lavorazione.
- Il pressatrama mantiene il filo di trama talmente basso affinché venga circondato in modo sicuro nel sistema successivo.
- In posizione di lavoro, il pressatrama si trova al di sotto degli aghi, tra la frontura anteriore e posteriore.



Pressatrama in una macchina ADF

1	Pressatrama in azione
2	Pressatrama fuori servizio

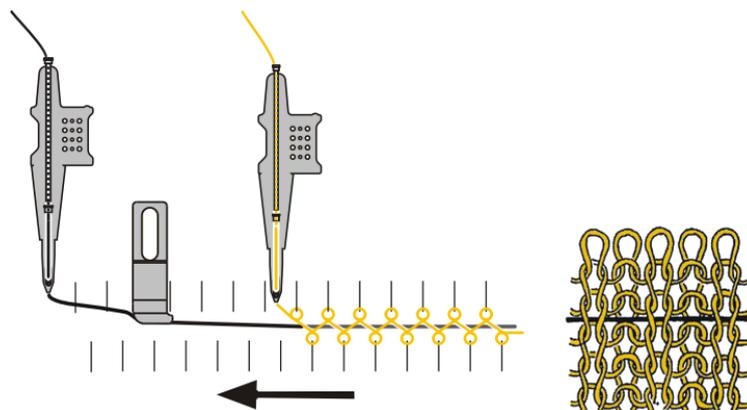
Il movimento del pressatrama avviene mediante un motorino passo a passo.

Che cos'è un filo di trama? Un filo di trama viene introdotto in direzione dei ranghi macchina ma non viene lavorato.

L'introduzione del filo di trama spetta al guidafile del filo di trama. Il guidafile accosta la caduta di lavoro fino a consentire solo l'introduzione del filo, ma non la lavorazione di maglie o maglie inglesi.

Il pressatrama preme il filo in basso tra le fronture.

Il filo di trama viene circondato nel sistema successivo, legato al tessuto da maglie o da trasporto.



Rappresentazione schematica della tecnica del filo di trama (macchina ADF)

La tecnica del filo di trama può essere impiegata con le macchine seguenti:

ADF W	Guidafile normale
CMS W	Guidafile normale
	Guidafile del filo di trama Qw

A quale scopo si utilizza un filo di trama?

- Per ridurre l'elasticità dei tessuti ricorrere a fili di trama con minore elasticità.
- Per migliorare l'elasticità ricorrere a fili di trama con maggiore elasticità (fili elastici).
- Per ottenere effetti decorativi: ad esempio riempimenti in ranghi tubolari

1.1.1 Pressa

Sul pressa sono riportate le indicazioni seguenti:

<ul style="list-style-type: none"> ◆ Denominazione del tipo di pressa (1) ◆ ID (2) ◆ Spessore del pressa [mm] (3) 	
--	--

Possono essere utilizzati diversi tipi di pressa.

Finezza	Tipo 2, scanalatura profonda (standard)	Tipo 3A, fianco deflet- tore sinistro	Tipo 3B, fianco deflet- tore destro	Tipo 1, scanalatura piatta (prima versio- ne)
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]

Finezza	Tipo 2, scanalatura profonda (standard)	Tipo 3A, fianco deflet- tore sinistro	Tipo 3B, fianco deflet- tore destro	Tipo 1, scanalatura piatta (prima versio- ne)
E6.2 KW	277 815 [3,1]	278 547 [3,1]	278 548 [3,1]	—

- Pressa con fianco deflettore per legature verticali [9]

1.1.2 Pressa con fianco deflettore per legature verticali

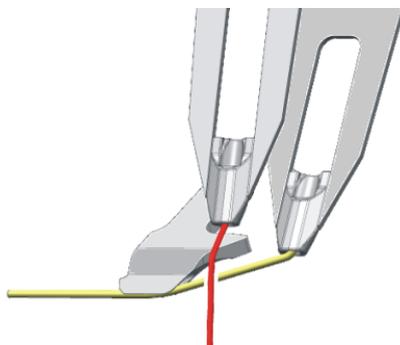
Se si introduce con il pressa un filo di trama, possono verificarsi i problemi seguenti:

- La legatura verticale viene trascinata dal pressa.
(legatura verticale = guidafile arrestato nel tessuto, ad esempio guidafile per intarsio)
- La legatura verticale spinge il filo di trama fuori dalla scanalatura del pressa.

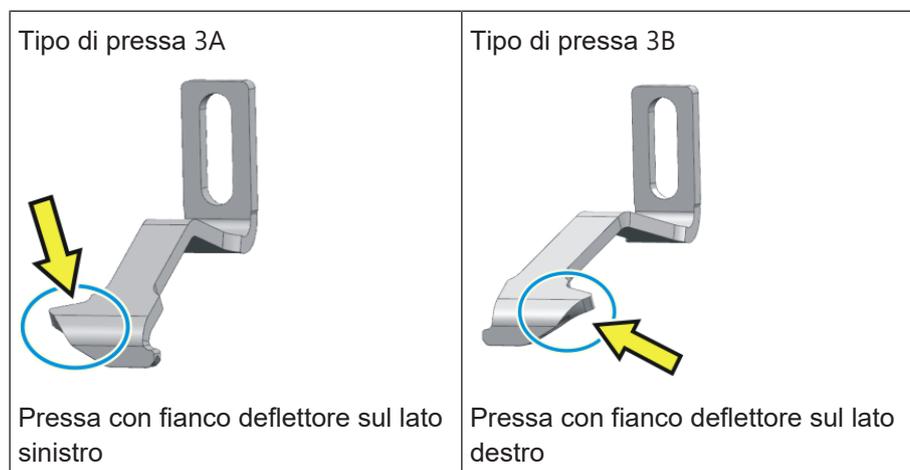
Rimedio:

Ricorrere al pressa con fianco deflettore.

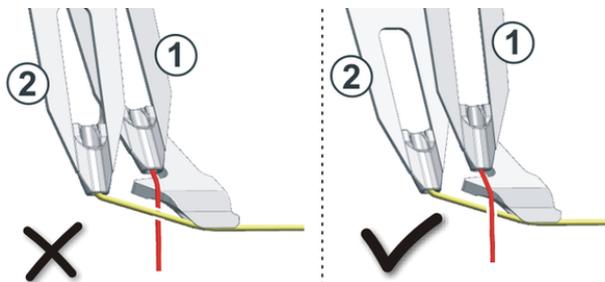
Il fianco deflettore guida le legature verticali senza farle passare sul pressa.



Pressa con fianco deflettore



Prestare attenzione alle corsie dei guidafili per legatura verticale e filo di trama. La legatura verticale non deve trovarsi tra il pressa e il filo di trama.



1	Legatura verticale	2	Filo di trama
X	Occupazione errata della corsia <ul style="list-style-type: none"> La legatura verticale (1) si trova su una corsia più alta rispetto al filo di trama (2). La legatura verticale (1) spinge il filo di trama fuori dalla scanalatura del pressa. 		
✓	Occupazione corretta della corsia <ul style="list-style-type: none"> La legatura verticale (1) si trova su una corsia più bassa rispetto al filo di trama (2). 		

Utilizzare il pressa anteriore o posteriore a seconda delle corsie dei guidafili sulle quali si trovano la legatura verticale e il filo di trama.

Legatura verticale	Filo di trama	Esempio di una posizione di montaggio dei pressa						
Corsia più bassa (ad es. corsia 3)	Corsia più alta (ad es. corsia 6)	Montaggio nel carro posteriore * <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							
Corsia più alta (ad es. corsia 6)	Corsia più bassa (ad es. corsia 3)	Montaggio nel carro anteriore * <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							
Per un impiego flessibile dei pressa, montare i pressa su entrambi i carri.		Montaggio in entrambi i carri * <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 posizione di montaggio dei pressa dipende dal disegno. ⓘ In funzione del disegno, una posizione di montaggio modificata può consentire un tempo di lavoro più breve.								

Operazioni sulla M1plus:

1. Configurazione della posizione di montaggio dei pressa
Parametri del disegno -> Attributi della macchina -> scheda "Pressa"
2. Creazione del disegno

 Per ulteriori informazioni si rimanda alla guida in linea di M1plus.

Come verificare le diverse posizioni di montaggio per calcolare il tempo di lavoro più breve.

1. Configurazione nella scheda "Pressa" della posizione di montaggio dei pressa
2. Creazione del disegno
3. Calcolo nel controllo Sintral del tempo di lavoro (tempo di lavoro 1)
4. Modifica nella scheda "Pressa" della posizione di montaggio dei pressa
5. Modifica del programma di lavorazione (elaborazione tecnica)
6. Calcolo nel controllo Sintral del tempo di lavoro (tempo di lavoro 2)
7. Ripetere all'occorrenza i passi da 4 a 6 finché non è stato calcolato il tempo di lavoro più breve (tempo di lavoro 3, 4...)

Operazioni sulla macchina per maglieria:

1. Montare i pressa sulla posizione determinata.
2. Regolare verticalmente e orizzontalmente i pressa.
3. Configurazione dei pressa (la stessa configurazione come sulla M1plus)



Configura macchina ->



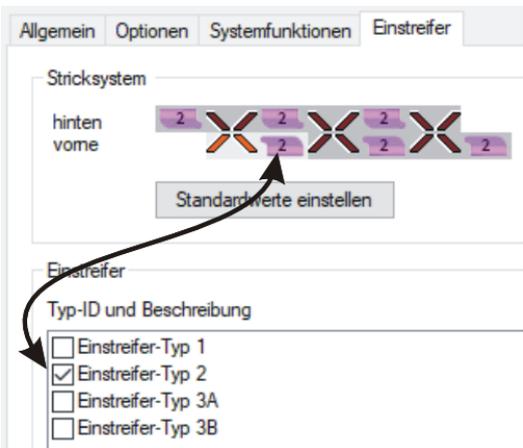
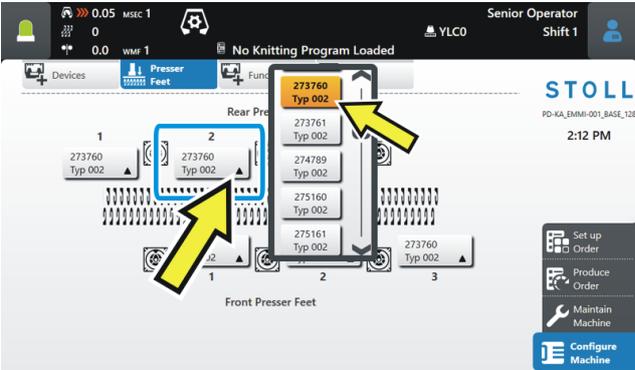
Opzioni ->



Presse

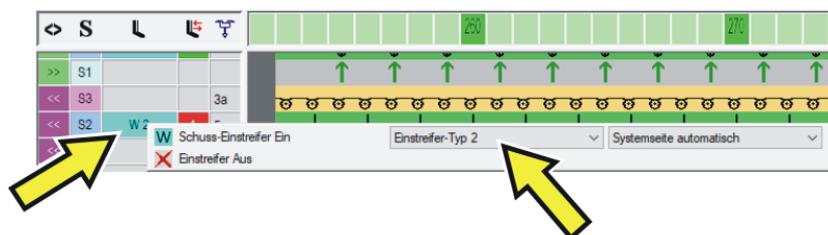
1.1.3 Configurazione e impiego del tipo di pressa

Configurazione del tipo di pressa

<p>Sulla M1plus</p>	<p>Parametri del disegno -> Attributi della macchina -> scheda "Pressa"</p>  <p>Esempio: Macchina ADF</p>
<p>Sulla macchina per maglieria</p>	<p>Configura macchina -> Opzioni -> Presse</p>  <p>Importante: la stessa configurazione come sulla M1plus</p>

Registrazione del tipo di pressa nella colonna di comando

Riportare il suddetto tipo di pressa nella colonna di comando  del disegno.



 Può essere selezionato solo il tipo di pressa che è stato configurato nella scheda "Pressa" (vedi sopra).

1.2 La lavorazione con il pressatrama

Prestare attenzione ai punti seguenti:

Altezza del pressatrama	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Il pressatrama deve guidare il filo di trama (toccandolo appena), senza tuttavia premerlo troppo in basso o tirarlo nel senso della lunghezza, per non danneggiarlo. <p>L'altezza di regolazione dipende dalla:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Proprietà del filo di trama (coefficiente di attrito, elasticità, torsione, umidità, pelosità, resistenza allo strappo) ◆ Finezza del filato del filo di trama, numero di singoli filati/filati ritorti ◆ Tensione del filo, alimentazione del filo <p>Se il pressatrama è regolato a un'altezza eccessiva, il filo di trama si troverà in parte al di sopra delle maglie del filato base.</p> <p>Rimedio: abbassare gradualmente il pressatrama.</p>
Tensione del filo di trama	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Con un filo di trama molto elastico consigliamo di ricorrere a un fornitore. ◆ Se al cambio di direzione del guidafile del filo di trama si forma una boccia di filo, occorrerà una forza di richiamo maggiore: <ul style="list-style-type: none"> – aumentare la forza di richiamo sull'unità di controllo del filo – Zona di finezza E10-E18: Montare un'unità di controllo del filo della zona di finezza più grossolana (E5-E8): ADF: ID 270 467 CMS: ID 237 124
Velocità del carro	<p>Iniziare con una velocità del carro di poco più bassa (ad es. 0,7 m/sec) e aumentarla gradualmente.</p>

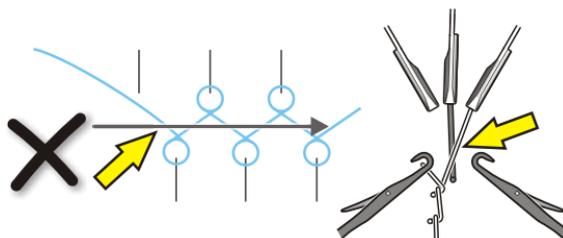
M1plus	Scaglionamento dei guidafile ottimizzato per ranghi (YDopt) Suggerimento: operare con "YDopt" affinché venga tenuto conto automaticamente della distanza "pressatrama - guidafile".	
	Lavorazione senza "YDopt"	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ YDF=2 ◆ Assegnare i guidafile in modo che i guidafile del filo di trama siano disposti sulle corsie interne. Si ottengono in questo modo tempi di lavorazione più brevi. Corsie interne: CMS-W = corsia 4 + 5 ADF 16-W = corsia 4 + 5 ADF 24-W = corsia 6 + 7 ADF 32-W = corsia 7, 8, 9 + 10 ◆ Controllare che per lo scaglionamento dei guidafile "YD" risulti spazio sufficiente per l'accensione e lo spegnimento del pressatrama. ◆ Scaglionamento dei guidafile quando è attivo il pressatrama: 	
		Valore YD *
	Guidafile del filo di trama (corsia interna) Legatura tramite maglia	34
	Guidafile del filo di trama (corsia interna) Legatura tramite trasporto	24
	Guidafile del filo di trama (corsia esterna) Legatura tramite maglia	43
Guidafile del filo di trama (corsia esterna) Legatura tramite trasporto	33	
* Se si utilizza il pressatrama in una zona a disegno parziale, ricorrere a questo valore per l'extracorsa del guidafile.		



Per ulteriori informazioni si rimanda al capitolo Contenimento di errori e rimedio [30]

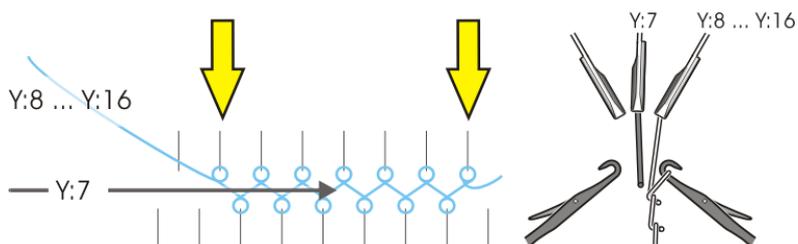
1.3 Inserimento sicuro del filo di trama

- Ogni guidafile può essere utilizzato come guidafile del filo di trama.
- Il filo di trama viene stretto dal tessuto tramite il filato base successivo.
- Per una legatura sicura del filo di trama occorre che il filo di trama e il filato base non si incrocino. Se il percorso del filo di trama viene ostacolato dal filato base, sussiste il pericolo che il filo di trama non venga introdotto nel pressatrama.



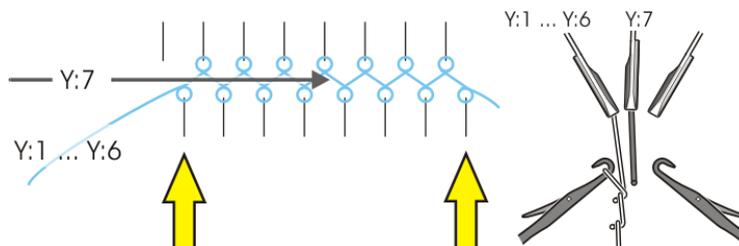
ADF-W Per un inserimento sicuro del filo di trama osservare i punti seguenti:

- Il guidafile con un numero superiore rispetto al guidafile del filo di trama lavora l'ultima maglia sulla frontura posteriore.



Y:7	Guidafile del filo di trama
Y:8 ... Y:16	Il guidafile seguente si trova sulla traccia da 8 a 16

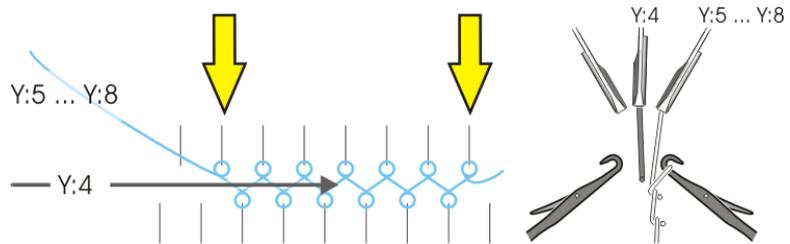
- Il guidafile con un numero inferiore rispetto al guidafile del filo di trama lavora l'ultima maglia sulla frontura anteriore.



Y:7	Guidafile del filo di trama
Y:1 ... Y:6	Il guidafile seguente si trova sulla traccia da 1 a 6

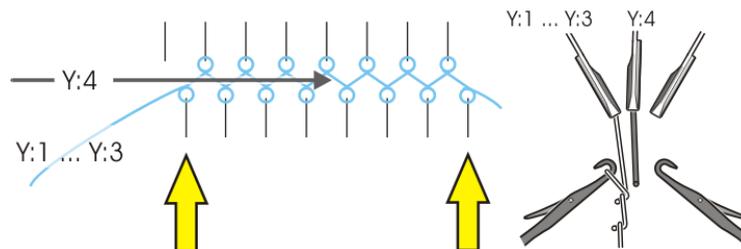
CMS-W Per un inserimento sicuro del filo di trama osservare i punti seguenti:

- Il guidafile con un numero superiore rispetto al guidafile del filo di trama deve lavorare l'ultima maglia sulla frontura posteriore.



Y:4	Guidafile del filo di trama
Y:5 ... Y:8	Il guidafile seguente si trova sulla traccia da 5 a 8

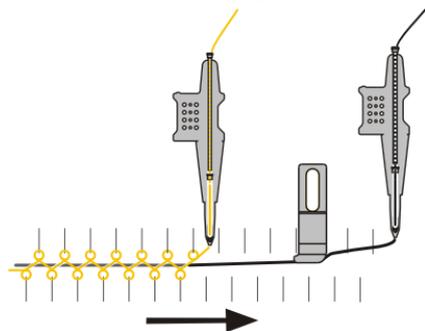
- Il guidafile con un numero inferiore rispetto al guidafile del filo di trama deve lavorare l'ultima maglia sulla frontura anteriore.



Y:4	Guidafile del filo di trama
Y:1 ... Y:3	Il guidafile seguente si trova sulla traccia da 1 a 3

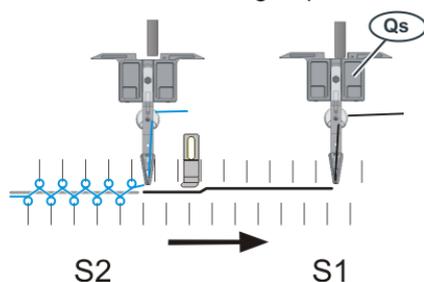
1.4 La tecnica di campionatura sulla M1plus

Creazione di un disegno per ADF-W



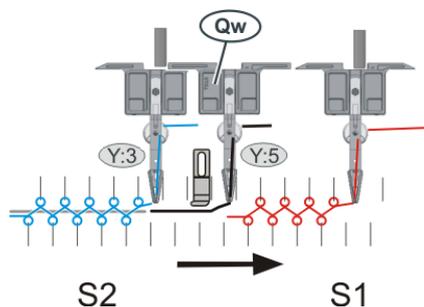
- ◆ Circondamento del filo di trama tramite maglia (ADF) [□ 18]
- ◆ Circondamento del filo di trama tramite trasporto (ADF) [□ 19]
- ◆ Pressa immagliatura (ADF) [□ 20]

Creazione di un disegno per CMS-W, tipo di guidafile Qs



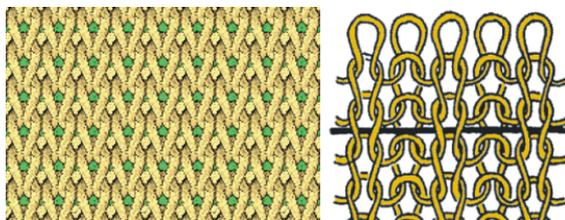
- ◆ Circondamento del filo di trama tramite maglia (CMS-W, Qs) [□ 22]
- ◆ Circondamento del filo di trama tramite trasporto (CMS-W, Qs) [□ 24]

Creazione di un disegno per CMS-W, tipo di guidafile Qw



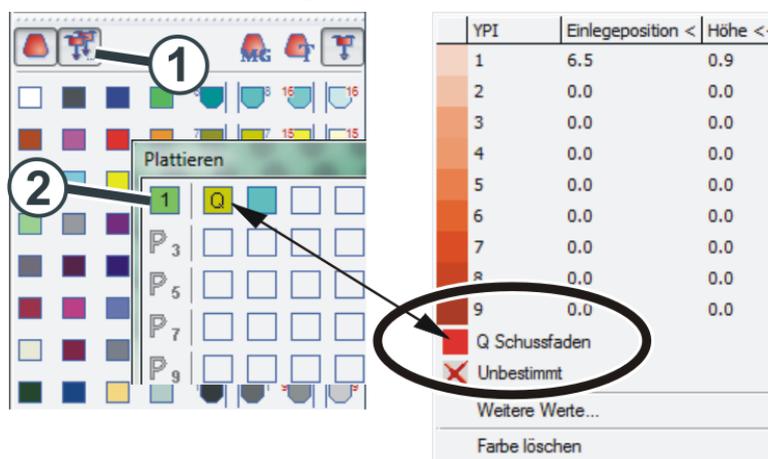
- ◆ Circondamento del filo di trama tramite maglia (CMS-W, Qw) [□ 26]
- ◆ Circondamento del filo di trama tramite trasporto (CMS-W, Qw) [□ 28]

1.4.1 Circondamento del filo di trama tramite maglia (ADF)

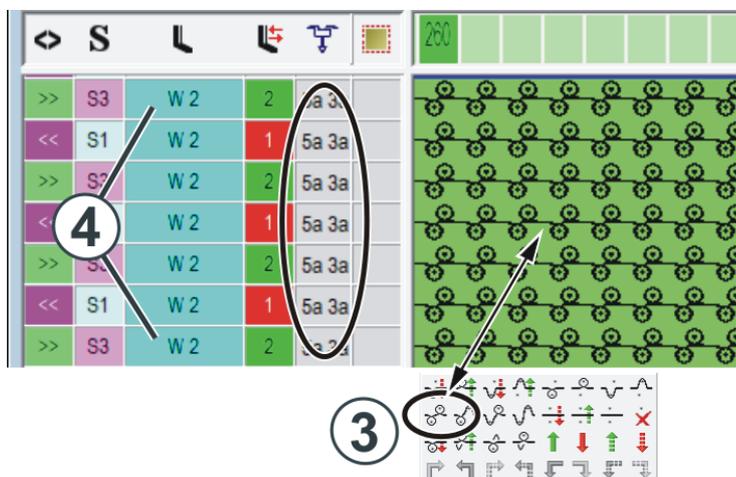


Circondamento del filo di trama tramite maglia

1. Tracciare il disegno base.
2. Definire il colore vanisé.
Aprire la finestra di dialogo "Vanisé" (1).

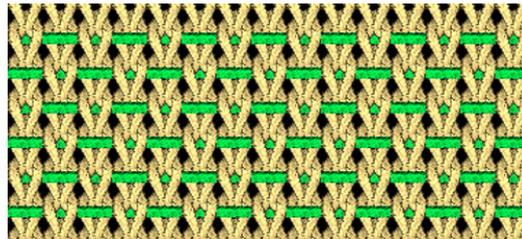


3. Per il colore vanisé "P1" sono necessarie le indicazioni (2) seguenti:
Colonna 1: guidafile del filo di trama "Q"
Colonna 2: guidafile per il colore di fondo
4. Nel disegno, tracciare l'azione dell'ago (3) con il colore vanisé.
5. Nella colonna di comando "Pressa" (4), attivare il pressa.



6. Eseguire l'elaborazione tecnica.
Entrambi i guidafile vengono registrati automaticamente nella colonna di comando "Guidafilo".

1.4.2 Circondamento del filo di trama tramite trasporto (ADF)



Legatura del filo di trama tramite trasporto

1. Tracciare il disegno base.
2. Definire il colore vanisé.
Aprire la finestra di dialogo "Vanisé" (1).

YPI	Einlegeposition <	Höhe <<
1	6.5	0.9
2	0.0	0.0
3	0.0	0.0
4	0.0	0.0
5	0.0	0.0
6	0.0	0.0
7	0.0	0.0
8	0.0	0.0
9	0.0	0.0

Q Schussfaden
 Unbestimmt
 Weitere Werte...
 Farbe löschen

3. Per il colore vanisé "P1" è necessaria l'indicazione (2) seguente:
Colonna 1: guidafile del filo di trama "Q"
4. Tracciare il filo di trama (3) nel disegno ("Flottante")

5

3

3

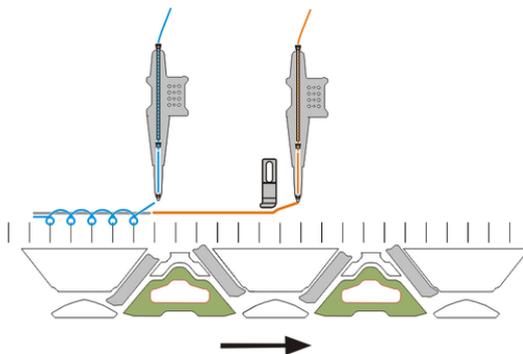
4

5. Tracciare i trasporti.
Ricorrere al riguardo a entrambe le azioni dell'ago (4).
6. Nella colonna di comando "Pressa" (5), attivare il pressa.

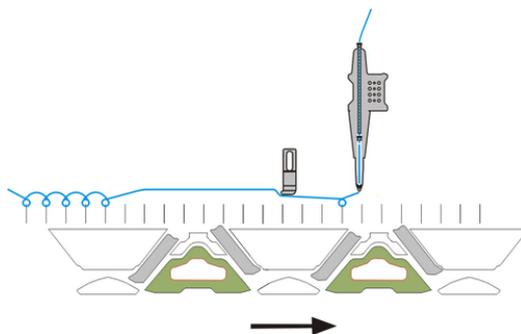
1.4.3 Pressa immagliatura (ADF)

Con le macchine ADF è possibile l'utilizzo del pressa come pressatrama o pressa immagliatura.

- Pressatrama ■ A monte viene utilizzato il pressatrama, esso trattiene il filo di trama in basso.

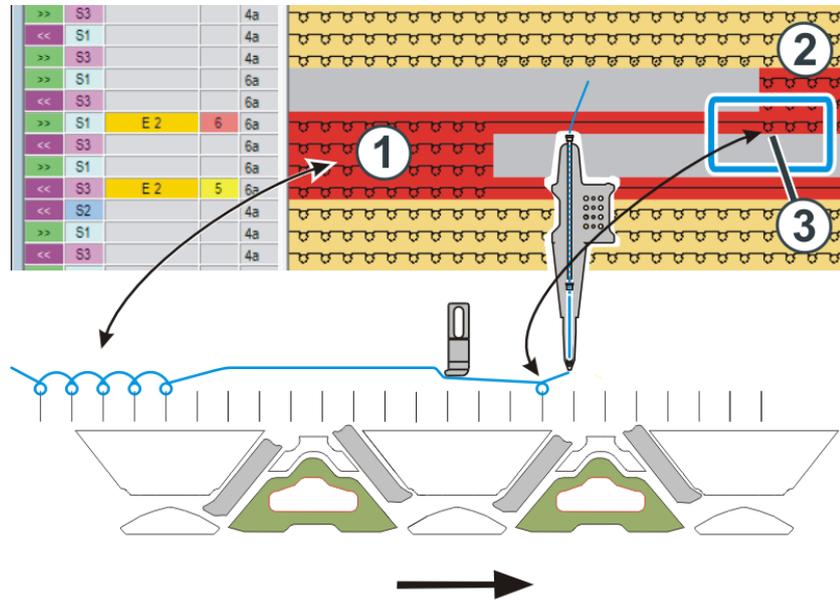


- Pressa immagliatura ■ Solo in un secondo momento entra in gioco il pressa immagliatura.



- Il pressa tiene abbassato il filo fino al suo inserimento nei primi aghi.
- Campo di applicazione:
Lunghi fili flottanti nel tessuto
Immagliatura di un filo dal punto di pinzatura e taglio

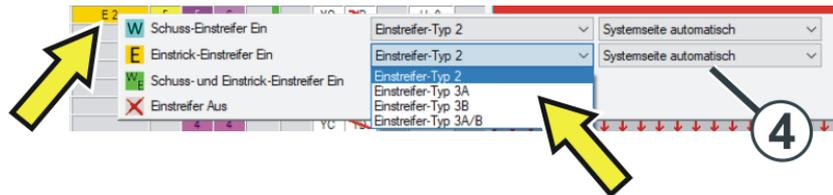
Esempio Con un filo flottante lungo, il pressa immagliatura tiene abbassato il filo.



- Le zone a disegno (1) e (2) vengono lavorate con lo stesso guidafile.
- Il passaggio del guidafile alla zona (2) viene eseguito con l'azione dell'ago "Filo flottante".
- Il pressa immagliatura trattiene il filo in basso per consentirne l'introduzione sicura nel primo ago (3) della zona (2).

Registrazione del tipo di pressa nella colonna di comando

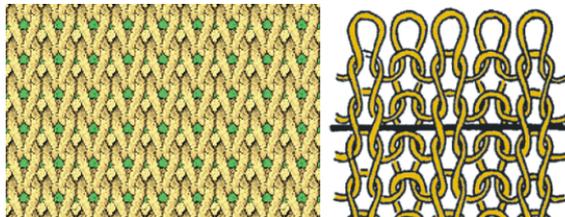
La modalità di utilizzo del pressa viene registrata nella colonna di comando  del disegno.



W	Pressatrama È attivo il pressa di testa.
E	Pressa immagliatura È attivo il pressa di coda.
WE	Pressatrama e pressa immagliatura Sono attivi il pressa di testa e quello di coda.
	Suggerimento: selezionare l'impostazione "Lato caduta di lavoro automatico" (4). La M1plus selezionerà automaticamente il pressa anteriore o posteriore.

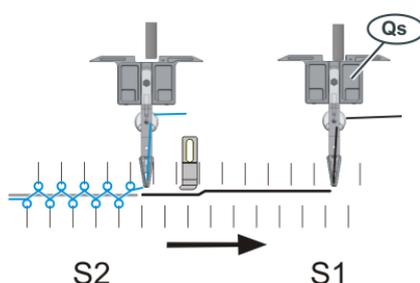
1.4.4 Circondamento del filo di trama tramite maglia (CMS-W, Qs)

Tipo di guidafile Qs



Circondamento del filo di trama tramite maglia

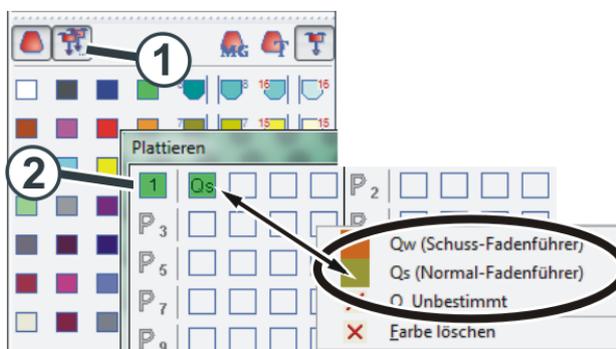
Rappresentazione schematica della situazione di lavoro



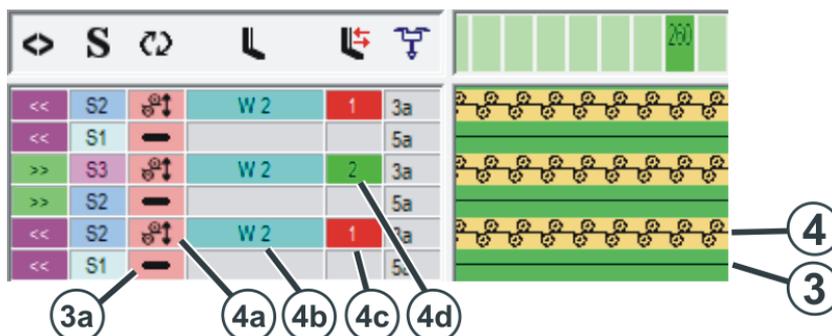
Il filo di trama viene introdotto in una caduta di lavoro separata (S1).

Creazione del disegno

1. Tracciare il disegno base.
2. Definire il colore vanisé.
Aprire la finestra di dialogo "Vanisé" (1).



3. Per il colore vanisé "P1" è necessaria l'indicazione (2) seguente:
Colonna 1: guidafile del filo di trama "Qs"
4. Tracciare il filo di trama (3) nel disegno ("Flottante").



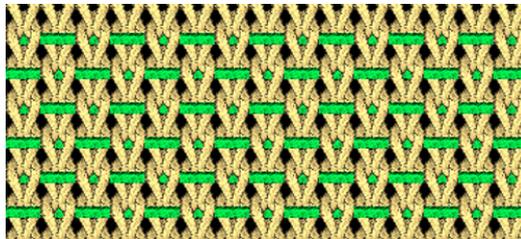
5. Nel rango seguente (4) viene circondato il filo di trama ("Maglia").

Sono richieste le integrazioni seguenti:

Colonna di comando	Filo di trama	Rango di accerchiamento
	Icona  (3a)	Icona  (4a)
Sequenza di ranghi tecnici	Entrambi questi ranghi vengono eseguiti in una corsa.	
 Pressa	—	Attivazione del pressa  (4b)
 Correzione pressa	—	Direzione del carro a sinistra (4c) Direzione del carro a destra (4d) Queste indicazioni non sono strettamente necessarie. Nota: Con un valore di correzione che comporterebbe una collisione con il guidafile, il guidafile viene automaticamente spostato fuori da questa zona.

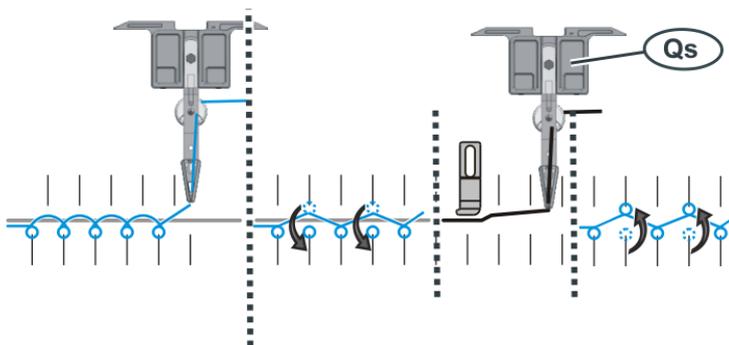
1.4.5 Circondamento del filo di trama tramite trasporto (CMS-W, Qs)

Tipo di guidafile Qs



Legatura del filo di trama tramite trasporto

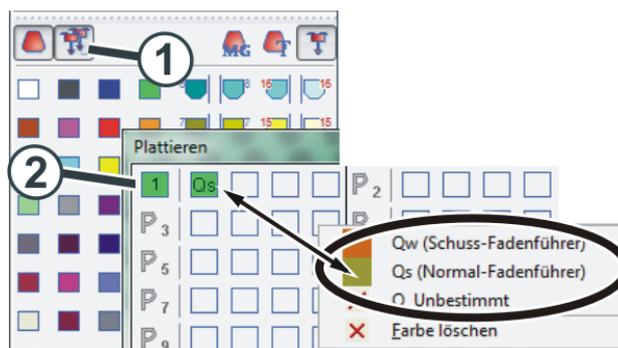
Rappresentazione schematica della situazione di lavoro



La sequenza di lavorazione viene eseguita in quattro cadute di lavoro

Creazione del disegno

1. Tracciare il disegno base.
2. Definire il colore vanisé.
Aprire la finestra di dialogo "Vanisé" (1).

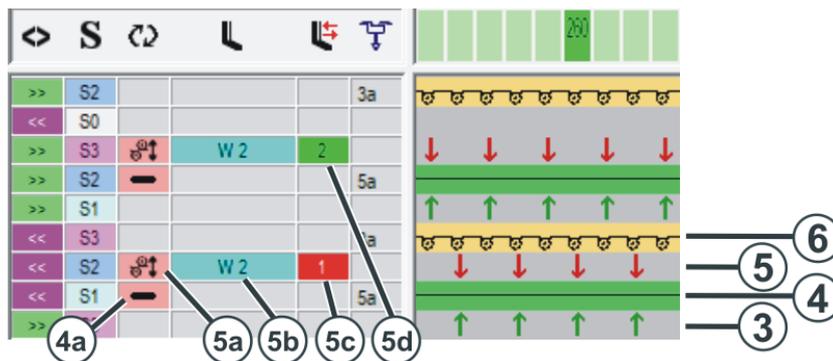


3. Per il colore vanisé "P1" è necessaria l'indicazione (2) seguente:
Colonna 1: guidafile del filo di trama "Qs"

4. Tracciare la sequenza di lavorazione.

La sequenza di lavorazione è composta da quattro azioni, eseguite a loro volta in quattro cadute di lavoro:

- (3) - Trasporto (distribuzione)
- (4) - Introduzione del filo di trama
- (5) - Trasporto (circondamento del filo di trama)
- (6) - Lavorazione a maglia

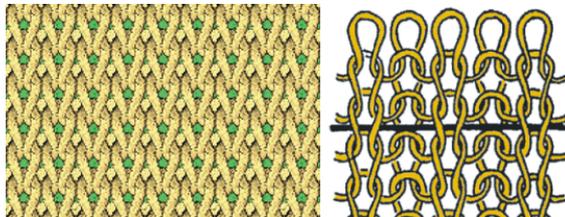


Sono richieste le integrazioni seguenti:

Colonna di comando	Filo di trama	Rango di accerchiamento
	Icona  (4a)	Icona  (5a)
Sequenza di ranghi tecnici	Entrambi questi ranghi vengono eseguiti in una corsa.	
 Pressa	—	Attivazione del pressa  (5b)
 Correzione pressa	—	Direzione del carro a sinistra (5c) Direzione del carro a destra (5d) Queste indicazioni non sono strettamente necessarie. Nota: Con un valore di correzione che comporterebbe una collisione con il guidafilo, il guidafilo viene automaticamente spostato fuori da questa zona.

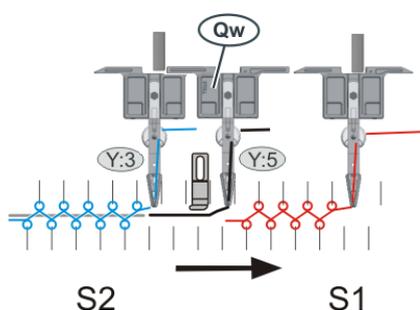
1.4.6 Circondamento del filo di trama tramite maglia (CMS-W, Qw)

Tipo di guidafile Qw



Circondamento del filo di trama tramite maglia

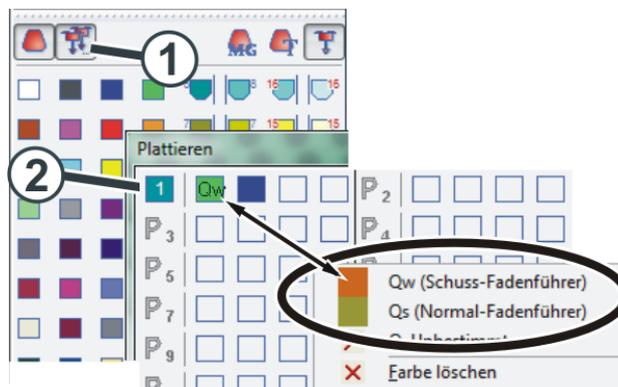
Rappresentazione schematica della situazione di lavoro



L'introduzione del filo di trama e la lavorazione hanno luogo nella stessa caduta di lavoro (S2)

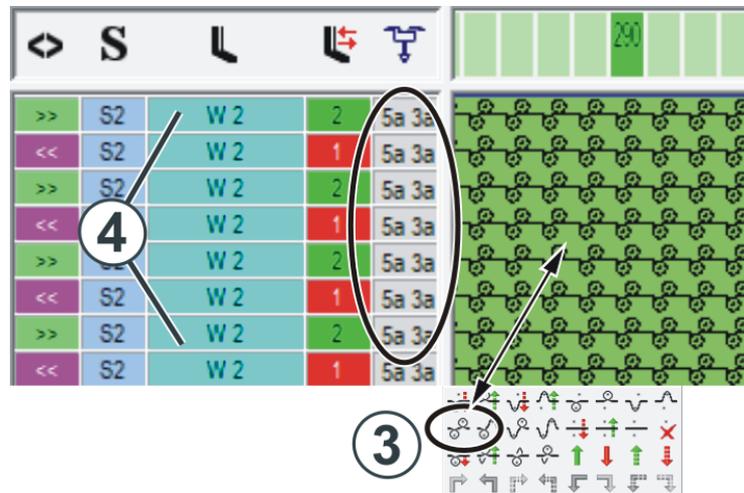
Creazione del disegno

1. Tracciare il disegno base.
2. Definire il colore vanisé.
Aprire la finestra di dialogo "Vanisé" (1).



3. Per il colore vanisé "P1" sono necessarie le indicazioni (2) seguenti:
Colonna 1: guidafile del filo di trama "Qw"
Colonna 2: guidafile per il colore di fondo

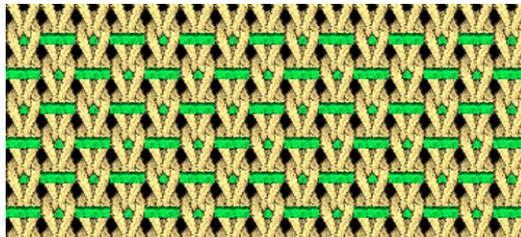
4. Nel disegno, tracciare l'azione dell'ago (3) con il colore vanisé.
5. Nella colonna di comando "Pressa" (4), attivare il pressa.



6. Eseguire l'elaborazione tecnica.
Entrambi i guidafili vengono registrati automaticamente nella colonna di comando "Guidafilo".

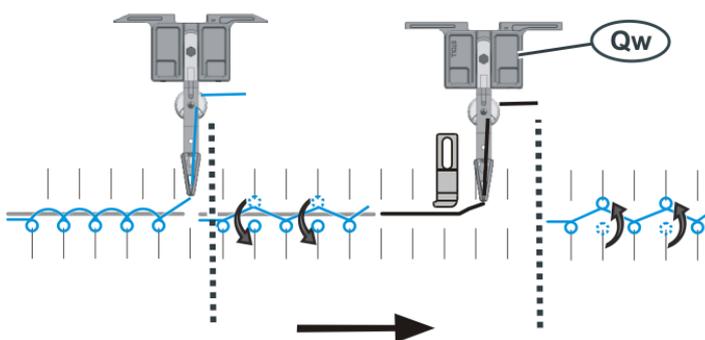
1.4.7 Circondamento del filo di trama tramite trasporto (CMS-W, Qw)

Tipo di guidafile Qw



Circondamento del filo di trama tramite maglia

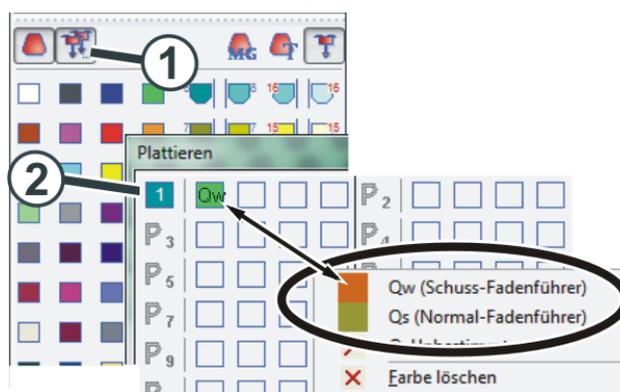
Rappresentazione schematica della situazione di lavoro



La sequenza di lavorazione viene eseguita in tre cadute di lavoro. L'introduzione del filo di trama e il trasporto hanno luogo nella stessa caduta di lavoro

Creazione del disegno

1. Tracciare il disegno base.
2. Definire il colore vanisé.
Aprire la finestra di dialogo "Vanisé" (1).

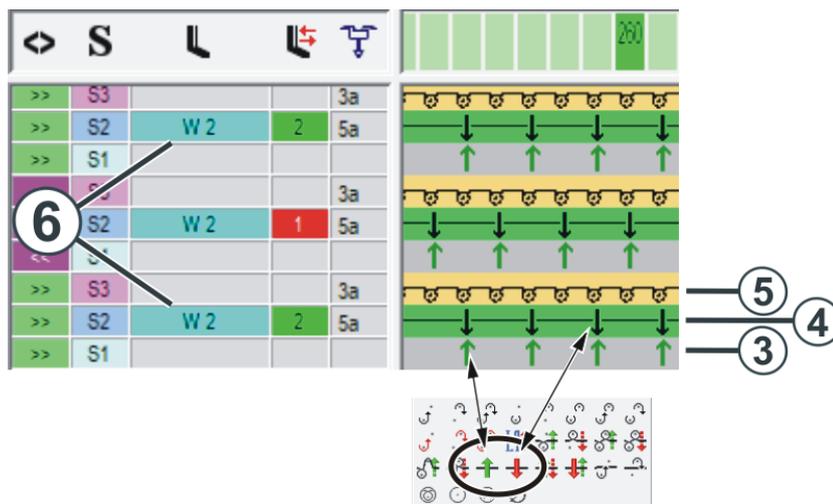


3. Per il colore vanisé "P1" è necessaria l'indicazione (2) seguente:
Colonna 1: guidafile del filo di trama "Qw"

4. Tracciare la sequenza di lavorazione.

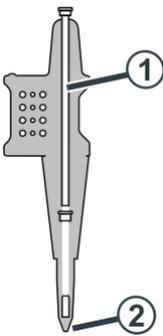
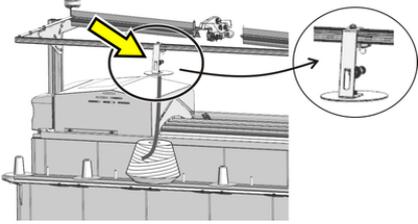
La sequenza di lavorazione è composta da tre azioni, eseguite a loro volta in tre cadute di lavoro:

 - (3) - Trasporto (distribuzione)
 - (4) - Introduzione del filo di trama e trasporto (circondamento del filo di trama)
 - (5) - Lavorazione a maglia
5. Nella colonna di comando "Pressa" (6), attivare il pressa.



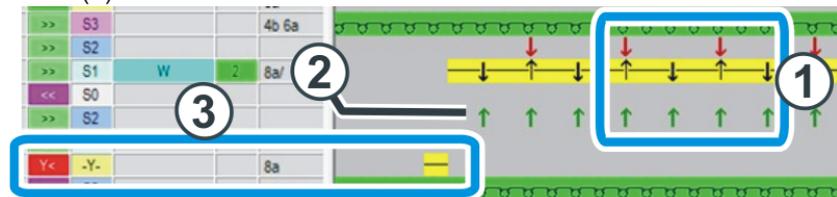
1.5 Contenimento di errori e rimedio

Alimentazione del filo

<p>ADF W</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Regolare l'alimentazione del filo al filo di trama. Il beccuccio dei guidafile deve essere della giusta dimensione per il filato. ◆ Utilizzare il guidafile con bypass quando: <ul style="list-style-type: none"> – il filo è "incollato" nel tubo per filato (1) Rimedio: utilizzare il kit di montaggio del bypass, vedi [☐ 51] – il filo può essere infilato nel beccuccio dei guidafile (2). Rimedio: utilizzare i kit "Carro del guidafile con bypass", vedi [☐ 52] <p>Suggerimento: ricorrere al freno del filo supplementare. Il freno del filo impedisce al braccio di recupero (unità di controllo del filo) di sfilare il filo dalla rocca. Vedi Freno del filo (ID 266 739) [☐ 53]</p>  <ul style="list-style-type: none"> ◆ Per modificare la posizione del guidafile del filo di trama (YCI / YPI): (modificare la distanza tra il guidafile e il pressa) (Editor Setup -> menu "Guidafile" -> scheda "YC/YCI" o scheda "YPI") ◆ Regolazione più in alto del guidafile del filo di trama (correzione in verticale) -> guida migliorata del filo nella scanalatura del pressa ◆ Zona di finezza E10-E18: aumentare la forza di richiamo sull'unità di controllo del filo. Montare al riguardo un'unità di controllo del filo della zona di finezza più grossolana (E5-E8) (ID 270 467).
<p>CMS W</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Regolare l'alimentazione del filo al filo di trama. ◆ Qualora fosse necessario un beccuccio più grande, ricorrere a un guidafile con una finezza più grossolana. ◆ Regolare i tendifilo laterali e l'unità di controllo del filo in modo da evitare la formazione di lacci sulla cimosa del telo.

Tecnica di lavoro a maglia

- Eseguire la funzione "Elaborazione del bordo", per consentire un'introduzione sicura del filo di trama lungo la cimosa del telo, vedi [☐ 60]
- Lavorazione di immagliatura/fine lavorazione del guidafile del filo di trama, vedi [☐ 58]
- Circondamento del filo di trama tramite trasporto alterno (1).
Possibile problema: il filo di trama viene afferrato durante il trasporto.
Rimedio: prima della distribuzione (2) allontanare il guidafile del filo di trama (3)



- Prima diminuire e quindi distribuire (2), evitando così i problemi durante il trasporto.
- In caso di lavorazione a maglia molto stretta, una zona NPJ nel rango "Distribuzione" (2) può apportare un miglioramento (allentamento di ca. 6/10).
- Regolazione alla situazione di lavoro del guidafile del filo di trama mediante la correzione del guidafile (Ka, Kb)
(Editor Setup -> menu "Guidafile" -> scheda "YC/YCI")
- Regolazione alla situazione di lavoro del pressa mediante la correzione del pressa "ESCI", vedi [☐ 54] e vedi [☐ 56].
(Editor Setup -> menu "Pressa")
- ⓘ Immettendo nella colonna "W ↑ +/-" un valore positivo, si provoca lo spegnimento successivo del pressa. In questo modo, il filo di trama viene trattenuto in basso più a lungo.
ADF W: Con una pressa immagliatura regolare i valori nella colonna "E ↑ +/-".
- Creare spazio sufficiente per il filo di trama nella distanza fra le fronture:
 - riducendo la fittezza della maglia
 - aggiungendo un rango di maglie

1.6 Operazioni sulla macchina per maglieria

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- Montaggio e regolazione del pressatrama [☞ 32]
- Proseguire la produzione dopo un Warmstart [☞ 41]
- Montaggio del carro (ADF) [☞ 42]
- Montaggio del carro (CMS-W) [☞ 45]
- Corsa di riferimento del pressa [☞ 46]

1.6.1 Montaggio e regolazione del pressatrama

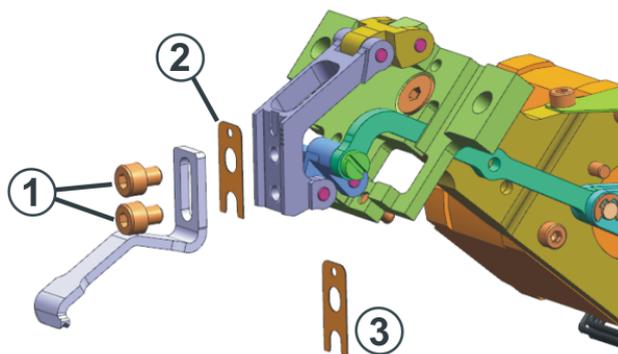
I lavori in sintesi

1	Montaggio del pressatrama, vedi [☞ 32]
2	Regolazione in senso orizzontale del pressa, vedi [☞ 33]
3	Regolazione in senso verticale del pressa, verticale [☞ 36]
4	Dimensioni di regolazione per il pressa, vedi [☞ 38]
5	Controllo finale delle regolazioni, vedi [☞ 39]

Montaggio del pressatrama

A tale scopo, procedere come segue:

- ✓ Il carro deve risultare nella frontura. Si evita così un danneggiamento del pressatrama da parte della frontura di pinzatura e taglio.
1. Avviare la macchina con la barra di avviamento e arrestarla nuovamente quando il carro si trova nella frontura.
 2. Montare il pressatrama corrispondente.



Regolazione del pressatrama

3. Mettere il pressatrama sul supporto. Stringere appena le viti (1), per consentire una regolazione più precisa del pressatrama.

i

Quando si monta sulla macchina un nuovo tipo di pressa, occorrerà registrarlo sulla macchina per maglieria, vedi Configurazione e impiego del tipo di pressa [12].

Regolazione in senso orizzontale del pressa

A tale scopo, procedere come segue:

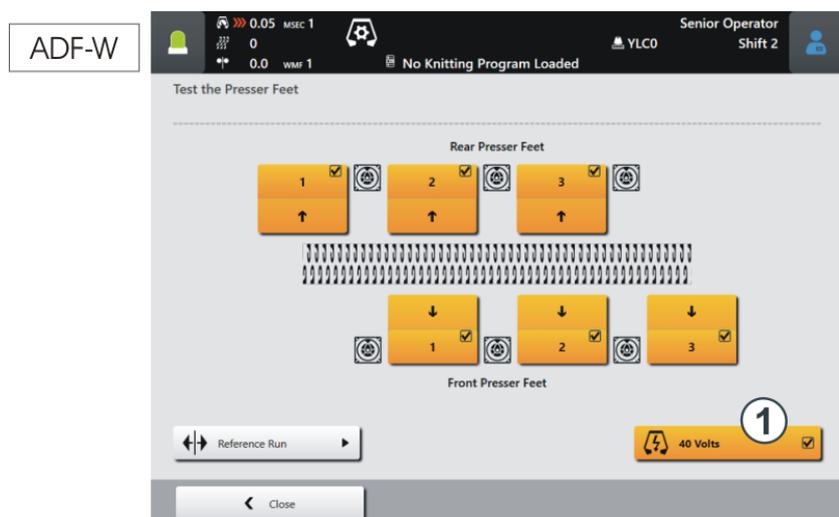
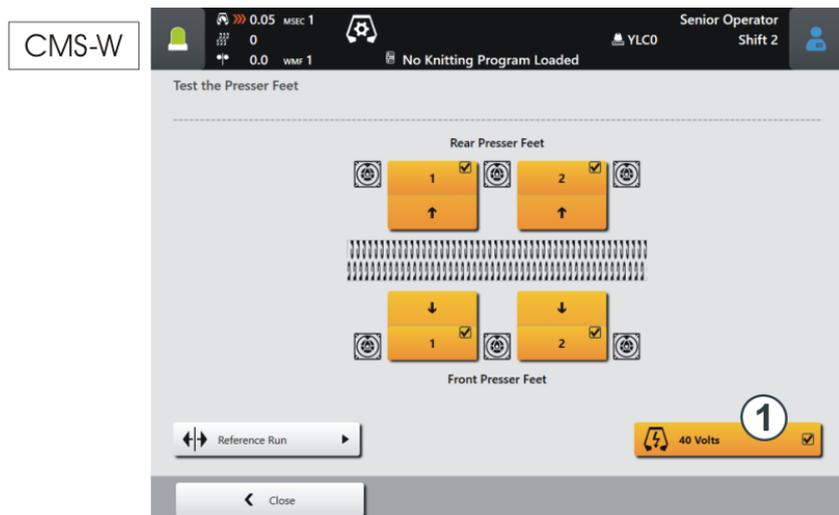
✓ Si è registrati come "Senior Operator".

1. Aprire il menu "Presse".

 "Revisiona macchina" ->  "Servizio" ->  "Presse"

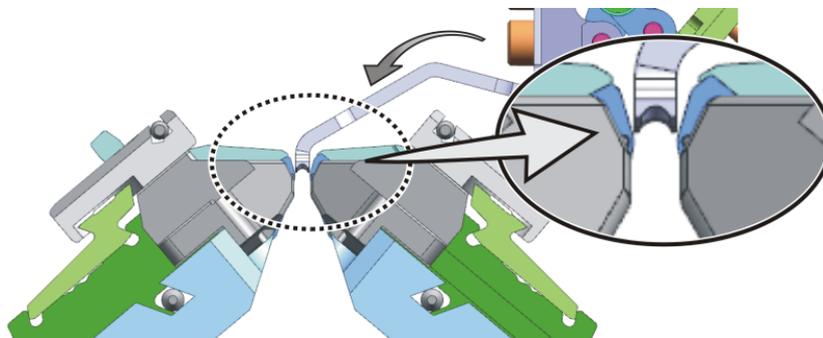
2. Disinserire l'alimentazione elettrica "40 volt" (1).

▷ I motori del pressa sono privi di tensione – è possibile muovere il pressa manualmente.

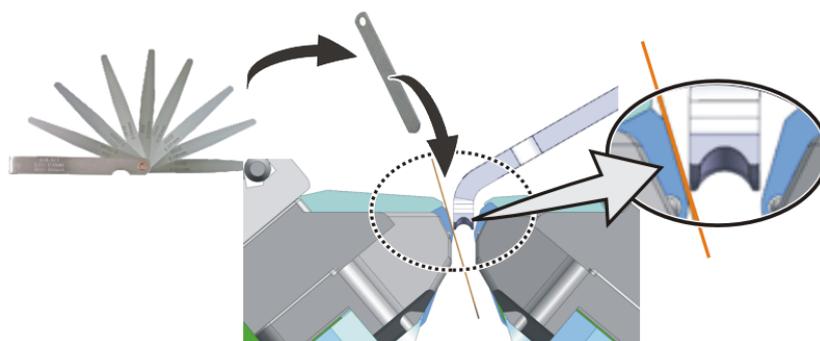


3. Portare manualmente il pressa nella posizione inferiore.

▷ Il pressa si trova tra le fronture.



4. Con uno spessimetro, controllare la distanza tra il pressa e la frontura anteriore, vedi Dimensioni di regolazione per il pressa [□ 38].



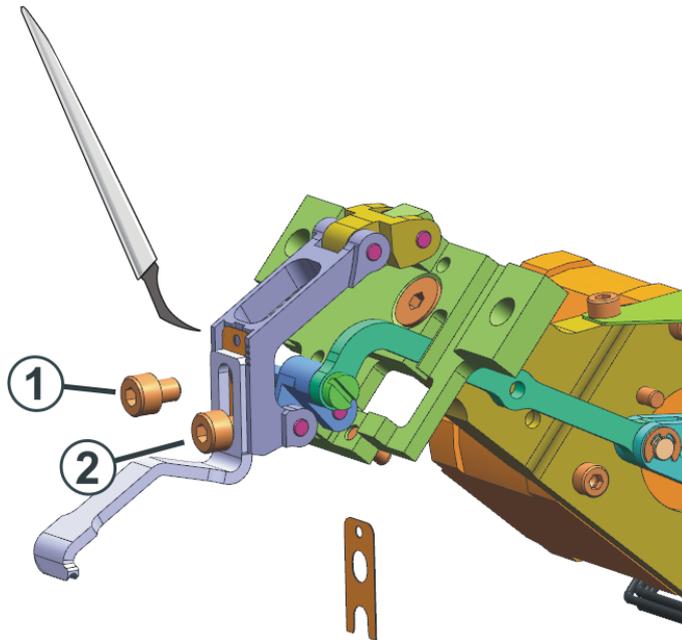
5. Se necessario, rettificare la distanza. Ricorrere al riguardo a uno degli spessori compresi negli accessori.

Spessore 0,1 mm (ID 276 043)

Spessore 0,15 mm (ID 276 044)

Spessore 0,2 mm (ID 276 045)

Rimuovere la vite superiore (1) e allentare la vite (2). Con un oggetto appuntito (ad es. un uncinetto) è possibile rimuovere o introdurre uno spessore.



Regolazione in senso verticale del pressa

A tale scopo, procedere come segue:

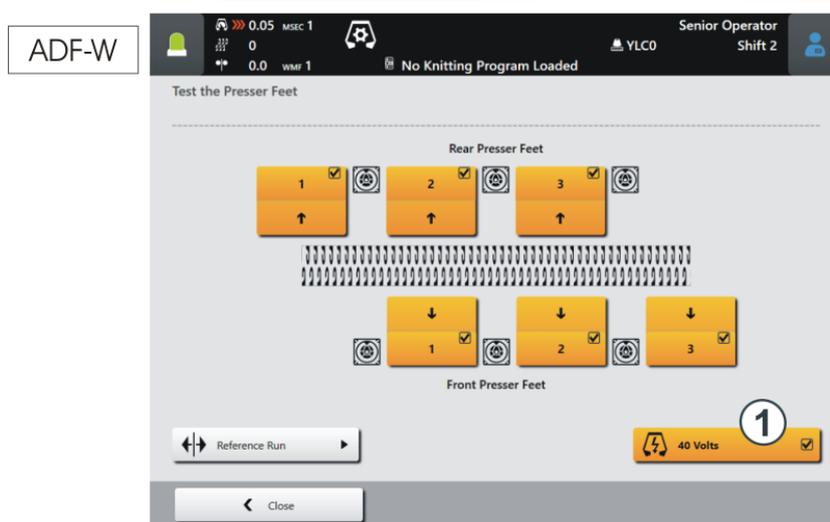
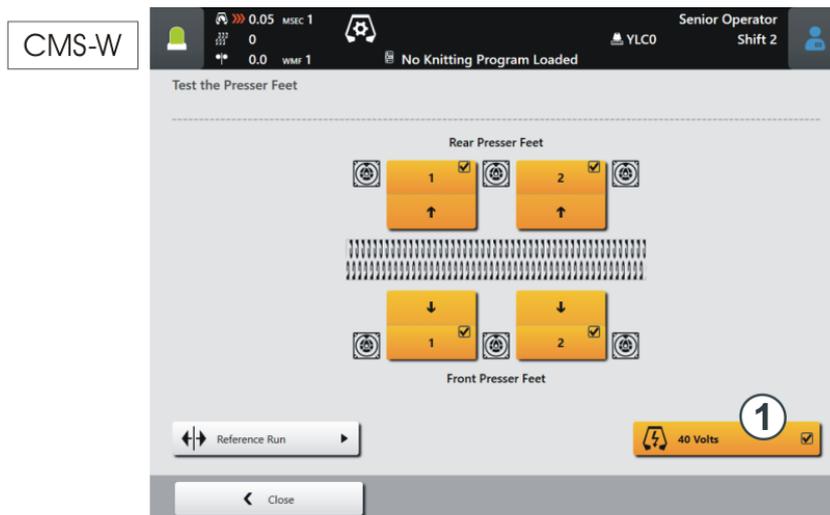
✓ Si è registrati come "Senior Operator".

1. Aprire il menu "Presse".

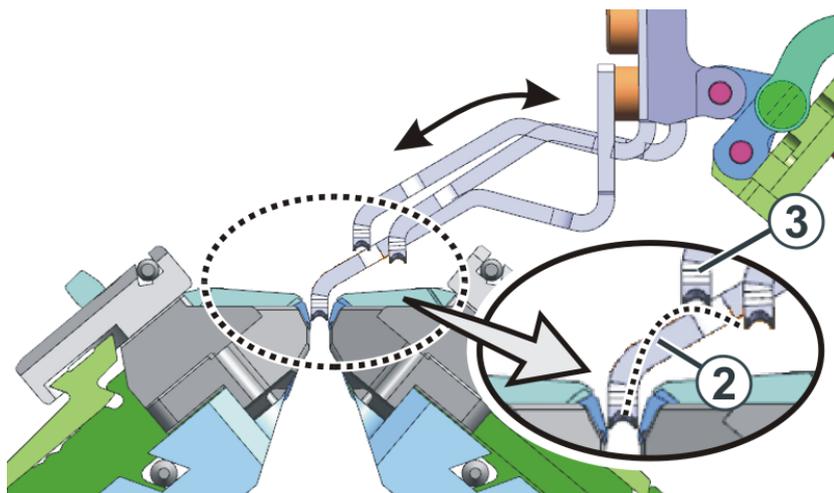
 "Revisiona macchina" ->  "Servizio" ->  "Presse"

2. Disinserire l'alimentazione elettrica "40 volt" (1).

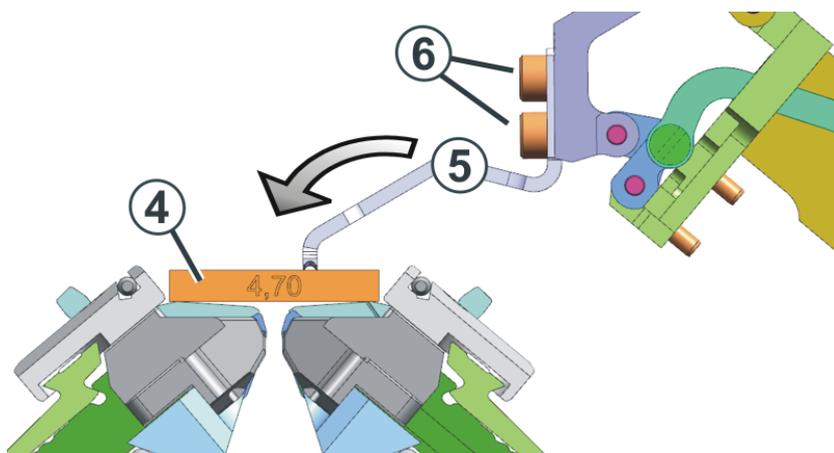
▷ I motori del pressa sono privi di tensione – è possibile muovere il pressa manualmente.



3. Portare manualmente il pressa nella posizione superiore.
4. Appurare la posizione più alta (3) del pressa.
Al riguardo, spostare il pressa lentamente verso il basso.
Il movimento del pressa è di tipo parabolico (2): il pressa si muove dapprima verso l'alto e infine verso il basso, fino a raggiungere la posizione inferiore (tra le fronture).
Ripetere questo movimento più volte finché non è stato appurato il punto più alto (3).



5. Appoggiare la scala di regolazione (4) sulle platine d'abbattaggio e spingerla sotto il pressa (5), vedi Dimensioni di regolazione per il pressa [▢ 38].



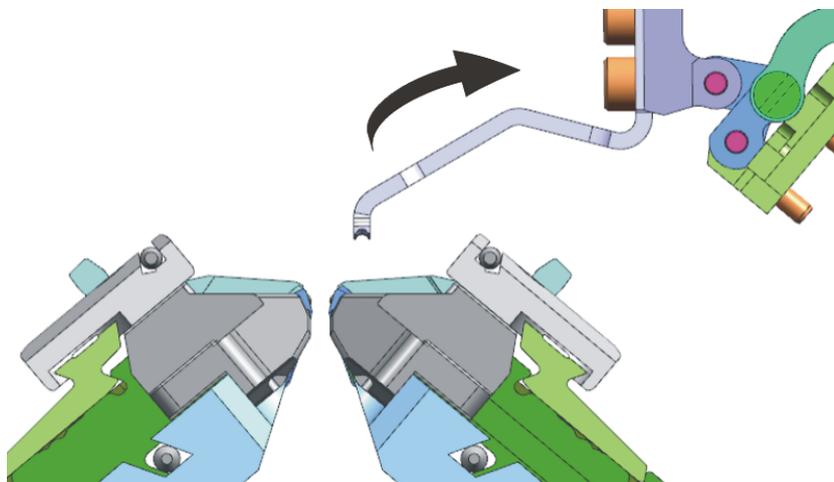
6. L'altezza è regolata correttamente quando il pressa è a contatto con l'elemento di regolazione.
i È possibile spostare il pressa in alto e in basso di ca. 1 mm.
7. Se l'altezza non è corretta, allentare le viti (6) e spingere il pressa nella giusta posizione. Serrare nuovamente le viti e verificare la regolazione.

Dimensioni di regolazione
per il pressa

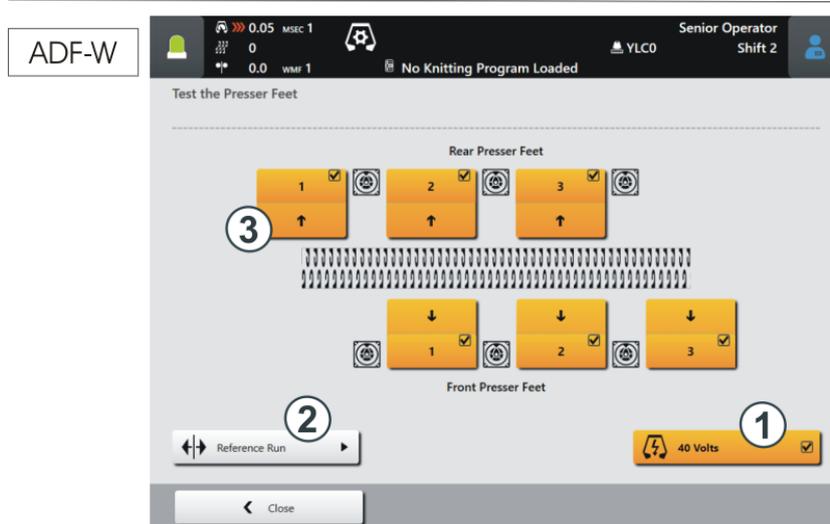
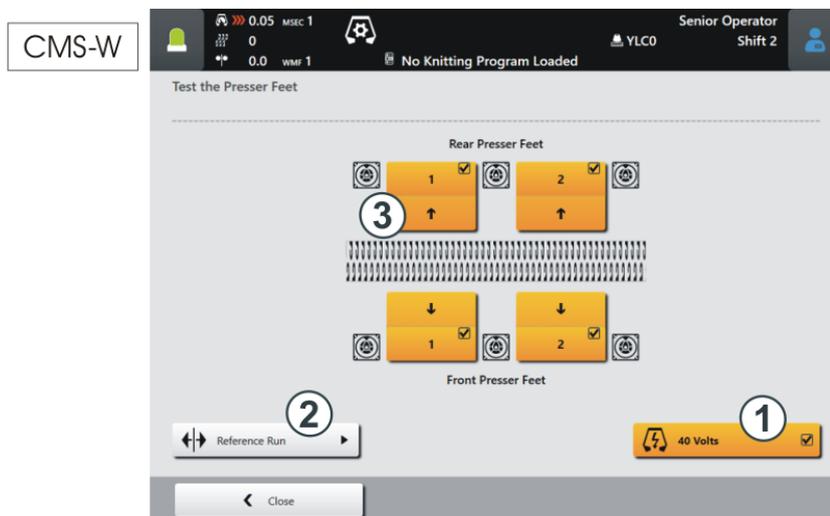
Finezza	Spessimetro [mm]	Elemento di regolazione spessore [mm]
E20	0,03	283 436 [5,40]
E18 E18m.16 E16 E10.2 KW E9.2 KW	0,05	275 827 [5,25]
E10.2 MG	0,15	275 827 [5,25]
E8.2	0,05	275 828 [5,15]
E14 E14/12	0,05	275 829 [4,65]
E12 E12m.10	0,10	275 829 [4,65]
7.2 MG	0,10	275 830 [4,70]
6.2 MG E10	0,05	275 831 [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]

Controllo finale delle
regolazioni

1. Portare manualmente tutti i pressa nella rispettiva posizione superiore.



2. Inserire l'alimentazione elettrica "40 volt" (1).
3. Eseguire una corsa di riferimento del pressa. Toccare al riguardo il pulsante (2).
4. Accendere il pressa. Toccare al riguardo il pulsante (3).



	Rear	ON Il pressa è acceso. La freccia è rivolta verso gli aghi.
	Needles	OFF Il pressa è spento. La freccia è rivolta in senso contrario agli aghi.
	Front	

5. Controllare la distanza tra il pressa e la frontura con lo spessimetro.
6. Eseguire questo controllo per ciascun pressa.

1.6.2 Proseguire la produzione dopo un Warmstart

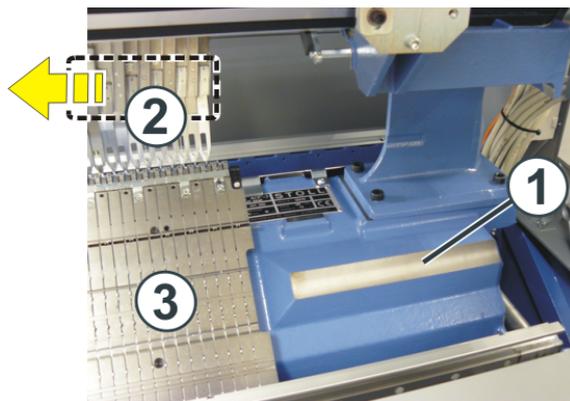
1. Se si solleva l'asta d'avvio, non si moverà subito il carro poiché i pressatrama devono ancora eseguire una corsa di posizione (durata circa 10 secondi).
2. Se si solleva di nuovo l'asta d'avvio, si muove il carro. La macchina prosegue con la lavorazione.

1.6.3 Montaggio del carro (ADF)

Estratto dalle istruzioni di servizio

Paragrafo "Assemblaggio di slitta e supporto del carro":

Una volta riportata sulla macchina, la slitta anteriore deve essere spinta dall'esterno sulla superficie d'appoggio (1). Il motivo: le parti mobili nella frontura di pinzatura e taglio vengono spinte dalla slitta (o più precisamente dalle camme) nella giusta posizione.

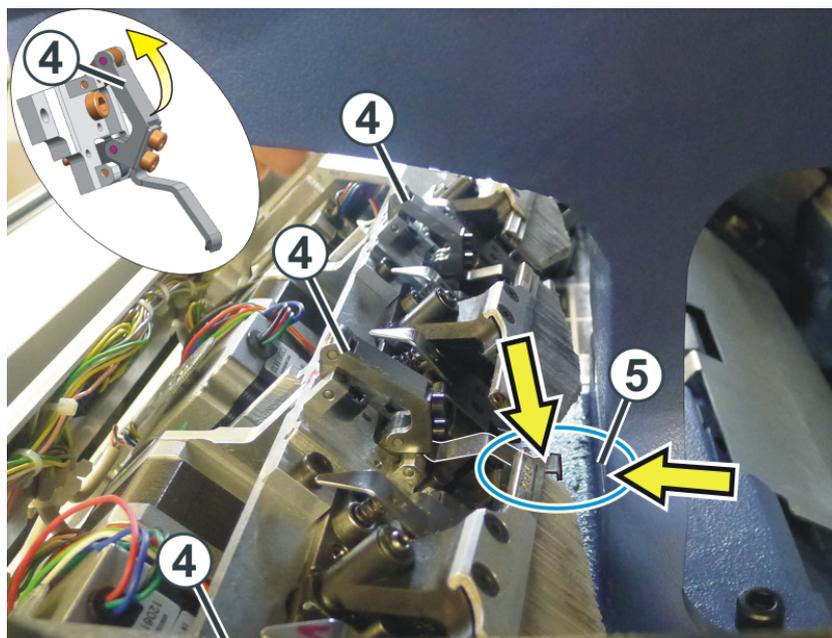


Osservare il procedimento seguente:

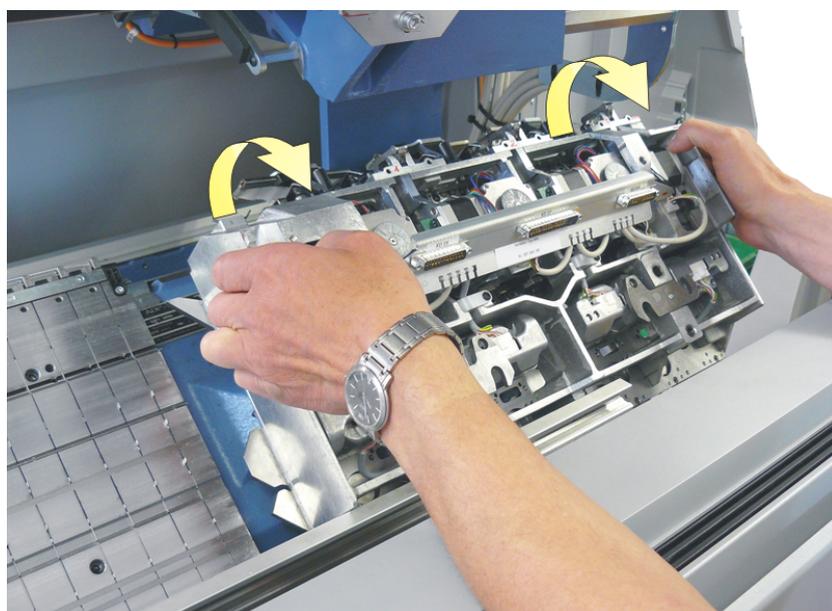
	Procedimento
Frontura anteriore	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Aprire la calotta di sicurezza laterale (sul lato destro). ◆ Spingere la slitta dall'esterno sulla superficie d'appoggio (1). ◆ Spingere all'interno la slitta di quel tanto che risulti sulla frontura di pinzatura e taglio.
Frontura posteriore	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Spingere entrambe le portarocche scorrevoli nella stessa direzione. ◆ Mettere la slitta sulla superficie d'appoggio (1).

Che cosa si deve considerare con i pressatrama?

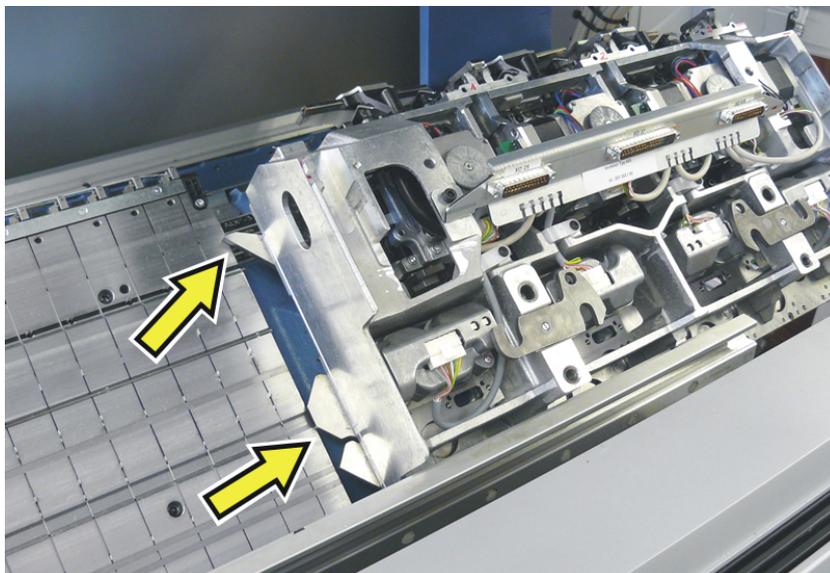
- Spingere il guidafile (2) fuori dalla zona di pinzatura e taglio nella frontura.
 - Se per ragioni di spazio non è possibile aprire completamente la calotta di sicurezza, consigliamo di smontare la frontura di pinzatura e taglio (3) per evitare che vengano danneggiati i pressatrama.
1. Sulla slitta staccata spingere manualmente tutti i pressatrama (4) nella rispettiva posizione superiore (fuori servizio).



2. Spingere la slitta dall'esterno sulla superficie d'appoggio (1). Per evitare una collisione del pressatrama con il supporto (5), sollevare appena la slitta e spingerla all'indietro.



3. Quando le camme esterne si trovano sulla frontura di pinzatura e taglio, poggiare la slitta sulla superficie di appoggio.

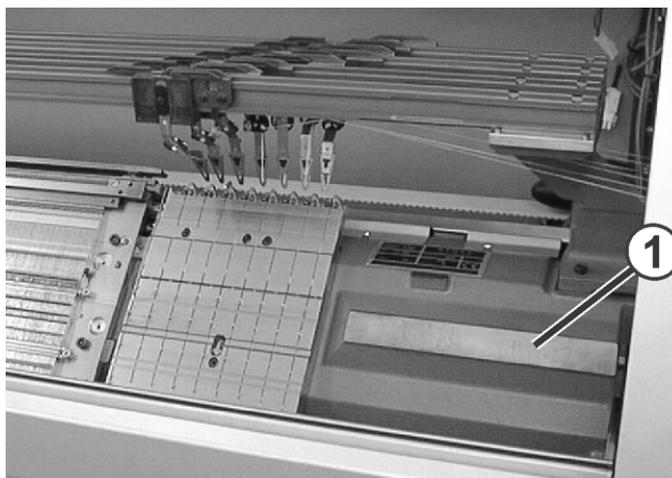


4. Spingere all'indietro la slitta e montarla insieme al carro.

1.6.4 Montaggio del carro (CMS-W)

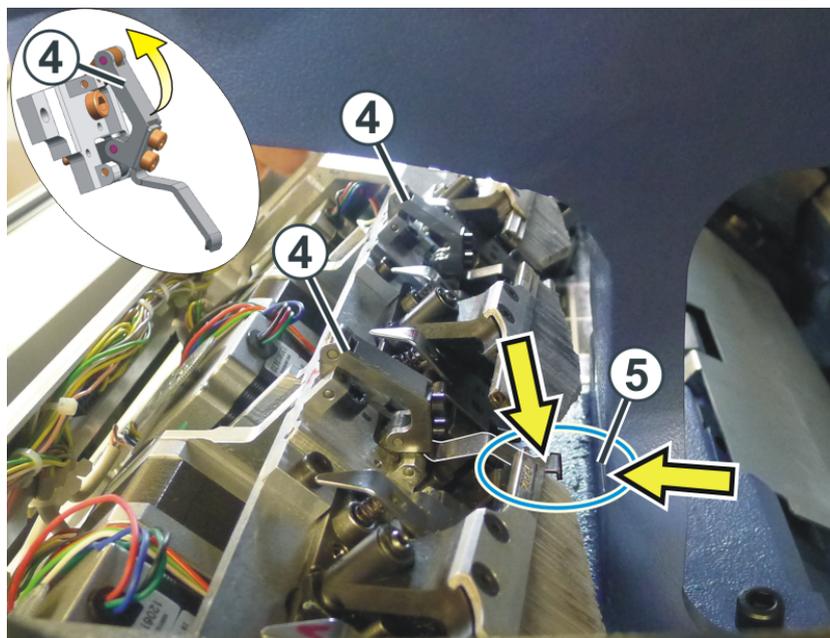
Montare la slitta

Una volta riportata sulla macchina, la slitta anteriore deve essere spinta dall'esterno sulla superficie d'appoggio (1). Il motivo: Le parti mobili nella frontura di pinzatura e taglio vengono spinte dalla slitta (o più precisamente dalle camme) nella giusta posizione.



Piano di appoggio della slitta

1. Spingere la slitta dall'esterno sulla superficie d'appoggio (1).
2. Per evitare una collisione dei pressatrama con il supporto (5), spingere a mano tutti i pressatrama (4) nella rispettiva posizione superiore (fuori servizio).



i

Dato che avete spostato a mano i pressatrama, è possibile che sia necessaria una corsa di riferimento dei pressatrama. In quel caso, appare un messaggio di errore sul display.

1.6.5 Corsa di riferimento del pressa

Corsa di riferimento del pressa – Di cosa occorre tener conto?

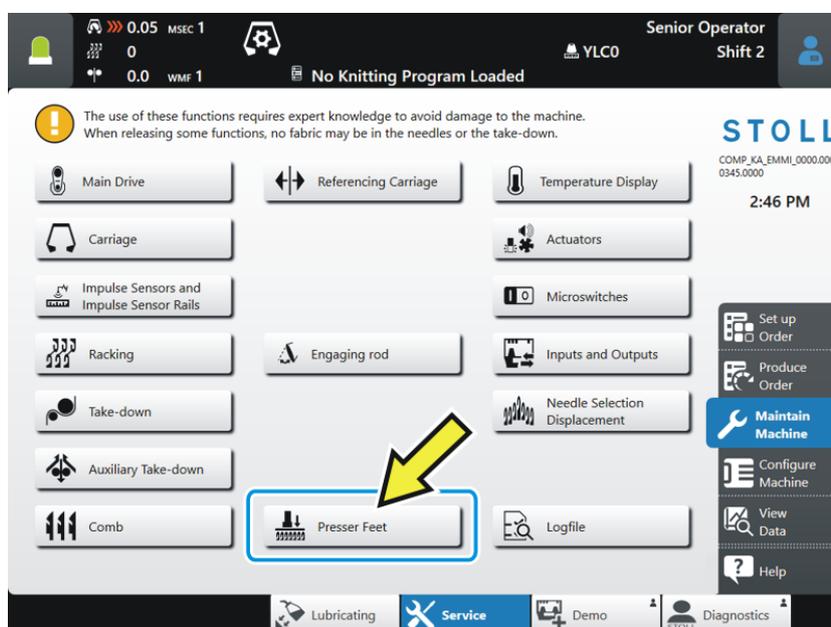
- Il carro deve risultare nella frontura. In caso contrario sussiste il pericolo che il pressa venga danneggiato dalla frontura di pinzatura e taglio.
- Arrestare il carro su un punto nella frontura dove non risultano guidafili.

A tale scopo, procedere come segue:

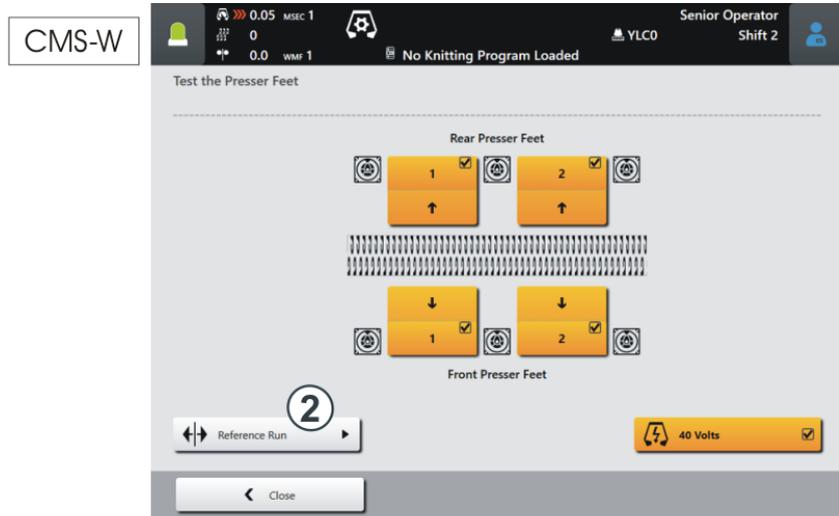
- ✓ Si è registrati come "Senior Operator".

1. Aprire il menu "Presse".

 "Revisiona macchina" ->  "Servizio" ->  "Presse"

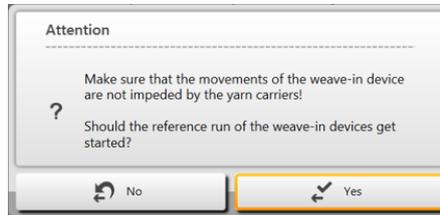


2. Toccare il pulsante "Corsa di riferimento" (2).

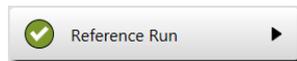


	NOTA
<p>Danneggiamento del pressa!</p> <p>Nessun guidafilo deve trovarsi nella zona del pressa – Il pressa e il guidafilo potrebbero danneggiarsi.</p> <p>→ Spostare i guidafilì da parte affinché i pressa possano eseguire la corsa di riferimento (movimento in alto/basso).</p>	

3. Quando nessun guidafile si trova nella zona del pressa, toccare il pulsante "Sì".



4. La corsa di riferimento viene eseguita automaticamente. Tutti i pressa vengono referenziati uno dopo l'altro.
 - ▷ Durante la corsa di riferimento, il pulsante "Corsa di riferimento" è disattivato.
 - ▶ Una volta completata la corsa di riferimento, il pulsante "Corsa di riferimento" è di nuovo attivo.

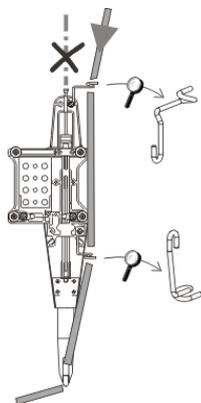


1.7 Altre informazioni

Le informazioni contenute nel presente capitolo riguardano i seguenti aspetti:

- ADF guidafilo con dispositivo bypass [☞ 50]
- Freno del filo (ID 266 739) [☞ 53]
- Correzione pressa (ESCI) su macchine W [☞ 54]
- Due varianti per immagliatura/fine lavorazione dei guidafili per la zona con inserimento a trama parziale [☞ 58]
- Elaborazione del bordo della zona con inserimento a trama parziale [☞ 60]

1.7.1 ADF guidafilo con dispositivo bypass



Bypass: il filo non viene infilato nel tubo per filato ma guidato attraverso due occhielli.

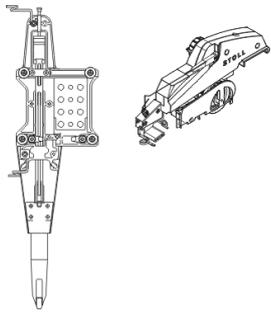
Quando viene utilizzato il bypass?

	Spiegazione
◆ per un filato molto grosso, voluminoso	Il filato è troppo spesso e non può essere infilato nel tubo per filato.
◆ per un filato che è "incollato" nel tubo per filato	Dopo l'inversione del carro, il braccio tenditore dell'unità di controllo del filo deve riprendere (tendere) il filo affinché non si formino boccole di filo. In seguito all'aumentato sfregamento si forma una boccola di filo che comporta un errore nel tessuto (boccola di filo, buco, smagliatura, rottura del filo).

A seconda dello spessore del filato esistono due varianti:

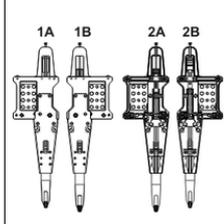
- Kit di montaggio del bypass
- Kit "Carro del guidafilo con bypass"

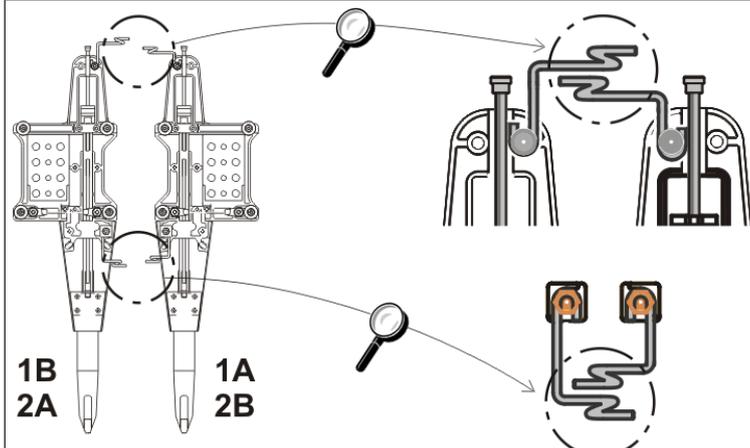
1	<p>Il filo può essere infilato nel beccuccio dei guidafile (1).</p> <p>Il "Kit di montaggio del bypass" è sufficiente.</p>	
---	--	--

<p>2 Il filo non può essere infilato nel beccuccio dei guidafili (1).</p> <p>In quel caso, ricorrere al kit "Carro del guidafilo con bypass". Questo kit comprende un guidafilo e un'unità di controllo del filo per grosse finezze.</p> <p>i Gli accessori della macchina comprendono il kit per i guidafili 2A e 2B della ADF 32 W.</p>	
--	---

Variante 1: "Kit di montaggio del bypass"

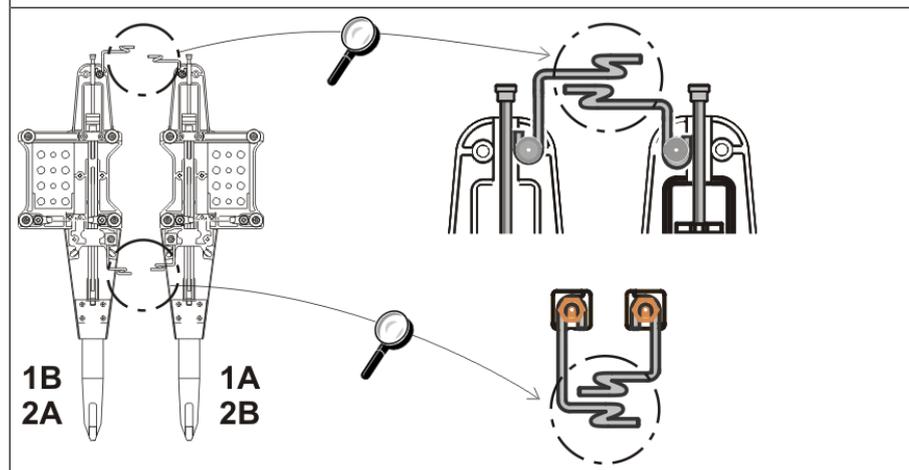
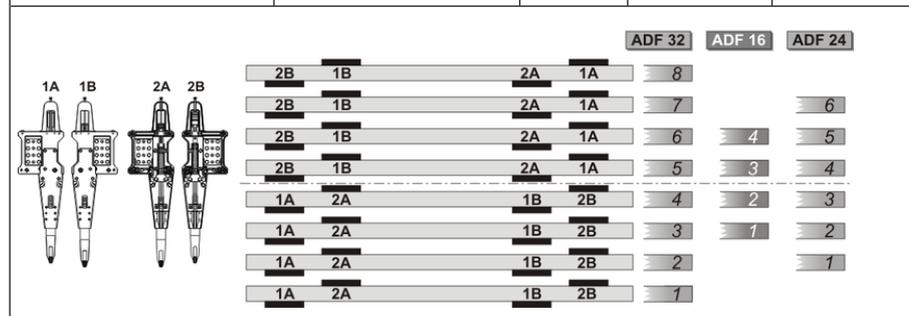
	ADF 32 ADF 830-24	ADF 16 ADF 530-24
Kit di montaggio del bypass sinistro (1A, 2B)	270 471	270 469
Kit di montaggio del bypass destro (1B, 2A)	270 472	270 470

	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		



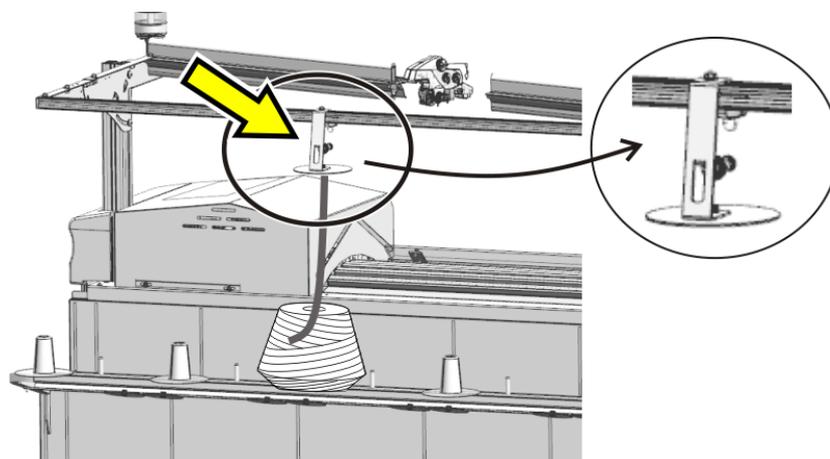
Variante 2: Kit "Carro del guidafile con bypass"

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



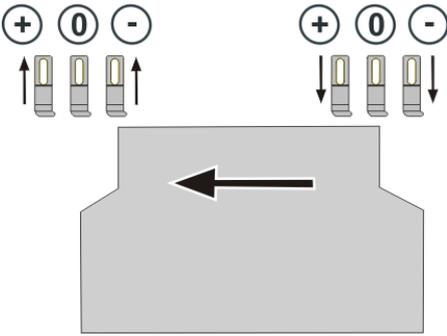
1.7.2 Freno del filo (ID 266 739)

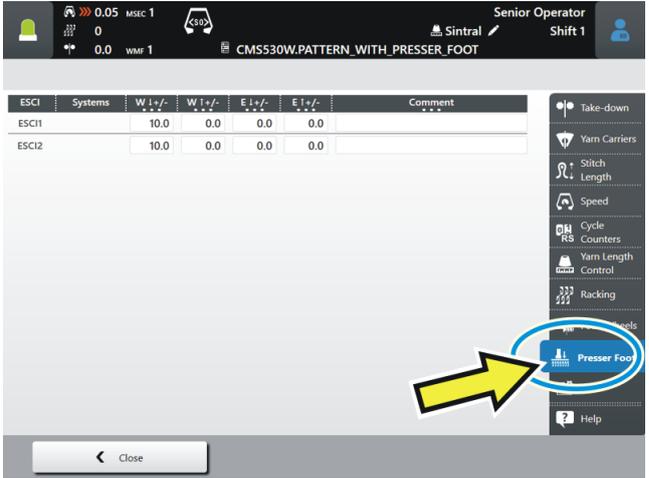
Il freno del filo impedisce al braccio di recupero (unità di controllo del filo) di sfilare il filo dalla rocca.



1.7.3 Correzione pressa (ESCI) su macchine W

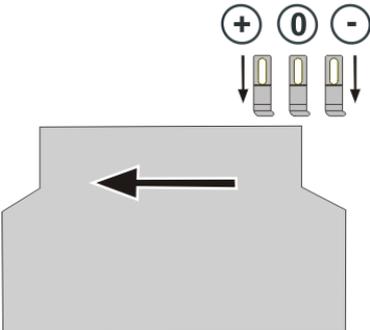
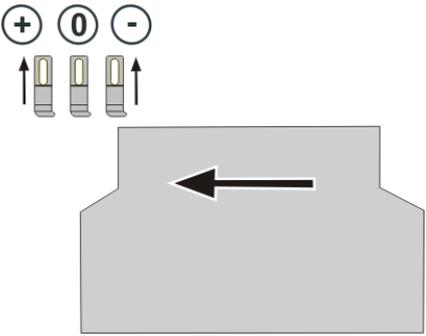
Il problema con alcuni disegni risiede nel fatto che il pressatrama non afferra correttamente il filo.

Possibili cause	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Proprietà del filo di trama (coefficiente di attrito, elasticità, torsione, umidità, pelosità, resistenza allo strappo) ◆ Finezza del filato del filo di trama, numero di singoli filati/filati ritorti ◆ Tensione del filo, alimentazione del filo ◆ Il filo di trama non risulta al centro della distanza fra le fronture ◆ Filo flottante lungo del filo di trama. Si parla di filo flottante quando la posizione finale del filo di trama nel rango precedente e la posizione iniziale nel rango successivo sono molti distanti tra loro.
Attività del pressatrama	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Posizione di attivazione Il pressa deve afferrare con sicurezza il filo di trama e guidarlo in modo che venga circondato in modo sicuro. ◆ Posizione di disattivazione Il pressa fissa il filo di trama finché quest'ultimo non è circondato sull'ultimo ago.
Soluzione	<p>È possibile adattare le posizioni di commutazione del pressatrama all'attuale situazione di lavoro.</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>0 = posizione di commutazione (standard) + = posizione di commutazione successiva (1...120 passi) - = posizione di commutazione precedente (-1...-120 passi) ↓ = posizione di attivazione ↑ = posizione di disattivazione</p>

<p>Programmazione</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sulla M1plus Gli indici (ESC11, ESC12...) per le correzioni del pressa vengono definiti sulla M1plus (colonna di comando "Pressa" . 2. Sulla macchina per maglieria I valori di correzione vengono definiti nell'Editor Setup2 nel menu "Pressa". L'impostazione ottimale dipende dal filato e dal disegno. Il modo più semplice è quello di eseguire l'impostazione mentre la macchina lavora.  <p>The screenshot shows the M1plus control interface. At the top, there's a status bar with 'msc 1', 'Senior Operator', and 'Shift 1'. Below that, a table displays correction values for ESC11 and ESC12. The 'Pressa' menu item in the right-hand sidebar is circled in blue, with a yellow arrow pointing to it.</p> <table border="1" data-bbox="790 779 1316 846"> <thead> <tr> <th>ESC1</th> <th>Systems</th> <th>W 1+/-</th> <th>W 1+/-</th> <th>E 1+/-</th> <th>E 1+/-</th> <th>Comment</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ESC11</td> <td></td> <td>10.0</td> <td>0.0</td> <td>0.0</td> <td>0.0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ESC12</td> <td></td> <td>10.0</td> <td>0.0</td> <td>0.0</td> <td>0.0</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	ESC1	Systems	W 1+/-	W 1+/-	E 1+/-	E 1+/-	Comment	ESC11		10.0	0.0	0.0	0.0		ESC12		10.0	0.0	0.0	0.0	
ESC1	Systems	W 1+/-	W 1+/-	E 1+/-	E 1+/-	Comment																
ESC11		10.0	0.0	0.0	0.0																	
ESC12		10.0	0.0	0.0	0.0																	

Setup2 – Scheda "Pressa" [56]

Setup2 – Scheda "Pressa"

	Spiegazione	Campo di valori
ESCI 1 - ESCI 50	1 - 50 indicazioni dirette per la correzione delle posizioni di commutazione del pressa.	
Cadute di lavoro	Visualizzazione della caduta di lavoro attiva	
W ↓ +/-	<p>Pressa per filo di trama Rettifica della posizione di attivazione</p>  <ul style="list-style-type: none"> ◆ Valore positivo: posizione di attivazione successiva ◆ Valore negativo: posizione di attivazione precedente 	<p>Valore minimo: -120</p> <p>Valore massimo: 120</p> <p>Ampiezza passi: 0.5=1/32 pollici=0,8 mm</p>
W ↑ +/-	<p>Pressa per filo di trama Rettifica della posizione di disattivazione</p>  <ul style="list-style-type: none"> ◆ Valore positivo: posizione di disattivazione successiva ◆ Valore negativo: posizione di disattivazione precedente 	<p>Valore minimo: -120</p> <p>Valore massimo: 120</p> <p>Ampiezza passi: 0.5=1/32 pollici=0,8 mm</p>
E ↓ +/-	<p>Pressa immagliatura Rettifica della posizione di attivazione</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Valore positivo: posizione di attivazione successiva ◆ Valore negativo: posizione di attivazione precedente 	<p>Valore minimo: -120</p> <p>Valore massimo: 120</p>

	Spiegazione	Campo di valori
		Ampiezza passi: 0.5=1/32 polli- ci=0,8 mm
E ↑ +/-	Pressa immagliatura Rettifica della posizione di disattivazione <ul style="list-style-type: none">◆ Valore positivo: posizione di disattivazione successiva◆ Valore negativo: posizione di disattivazione precedente	Valore minimo: -120 Valore massimo: 120 Ampiezza passi: 0.5=1/32 polli- ci=0,8 mm
Commen- to	Commento	Caratteri ASCII

1.8 Esempi tratti dai documenti di formazione

1.8.1 Due varianti per immagliatura/fine lavorazione dei guidafili per la zona con inserimento a trama parziale



L'immagliatura/fine lavorazione di un guidafilo del filo di trama ha luogo con l'azione dell'ago "Flottante".

I. Immagliatura/fine lavorazione del guidafilo del filo di trama con tessuto dritto rovescio:



Nel disegno base accanto alla zona con il filo di trama parziale ha luogo solo la lavorazione con maglia davanti (RL), per consentire un'immagliatura/fine lavorazione senza problemi del guidafilo del filo di trama con l'azione dell'ago "Filo flottante".

✓ È tracciato il disegno base con la zona per l'inserimento a trama parziale ed è stato creato il Color Arrangement.

1. Aprire la finestra di dialogo del filato con .
2. Riportare nelle colonne seguenti le assegnazioni desiderate.

■ Immagliatura:

- Colonna  "Modulo per immagliatura" per il modulo "Flottante"
- Colonna  "Legatura/nodo all'inizio" per il modulo "Flottante"

■ Fine lavorazione:

- Colonna  "Modulo per fine lavorazione" per il modulo "Flottante"
- Colonna  "Legatura/nodo alla fine" per il modulo "Flottante"

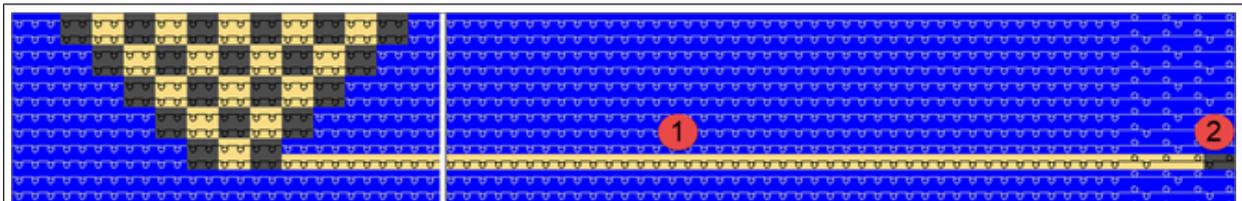
3. Chiudere la finestra di dialogo.

II. Immagliatura/fine lavorazione del guidafilo del filo di trama con struttura:



Nel disegno base accanto alla zona con il filo di trama parziale viene lavorata una struttura (ad es. bordo), con conseguenti problemi provocati eventualmente dal guidafilo del filo di trama durante l'immagliatura/fine lavorazione. Il problema può essere eliminato bloccando il filo di trama sul bordo durante l'immagliatura/fine lavorazione.

- ✓ È tracciato il disegno base con la zona per l'inserimento a trama parziale ed è stato creato il Color Arrangement.
- 1. Per modificare un rango di disegno per l'immagliatura:
- 2. Tracciare il colore del filato #2 (filo di trama) nella zona a margine nel numero di aghi desiderato.
- 3. Scambiare il colore del filato #3 fino all'inizio della zona a disegno (filo di trama parziale) con il colore del filato #31.



1	Colore del filato #31 fino all'inizio della zona a disegno con filo di trama
2	Colore del filato #2 nel numero di aghi desiderato da bloccare Esempio: 2 aghi

- 4. Modificare la fine lavorazione in base allo stesso principio.

1.8.2 Elaborazione del bordo della zona con inserimento a trama parziale

i Con disegni per le macchine dotate di pressa e inserimento a trama parziale deve essere corretto il bordo della zona per il filo di trama (campo di colore). L'elaborazione del bordo (correzione) consente alla pressa di afferrare e tenere abbassato il filo di trama in modo sicuro durante l'inversione del guidafile del filo di trama.

L'elaborazione del bordo viene eseguita nell'intero disegno.

Per attivare la funzione 'Elaborazione del bordo':

1. Aprire la finestra di dialogo con il menu "Parametri del disegno" / "Configurazione...".
2. Selezionare la scheda "Altre impostazioni".
3. In "Filo di trama sul bordo del campo di colore" attivare la funzione "Circondamento del filo di trama sull'ultimo ago".
 - ▷ I campi di colore (zone) con filo di trama vengono adattati nell'intero disegno con l'elaborazione tecnica in funzione della direzione del carro.

i Con inserimenti a trama non vengono riportate elaborazioni del bordo per l'intera larghezza del disegno.

Presupposti per l'esecuzione della correzione del bordo:

- Il guidafile deve essere definito come guidafile del filo di trama con il simbolo  o al guidafile deve essere attribuita una correzione YCI ≥ 30 .
- I ranghi per l'inserimento a trama devono comprendere l'azione dell'ago "Filo di trama / trasporto con filo flottante".
- La pressa deve essere attivata nel rango dell'inserimento a trama.

i **Attenzione!**
L'elaborazione del bordo dipende dalla direzione del carro.

Esempio di disegno per l'elaborazione del bordo

Modello del disegno

i

La zona dell'inserimento a trama parziale sul bordo non deve terminare con il guidafile in fase di lavorazione (esempio: colore del filato #31). Il filo di trama non viene circondato.

Esempio con ampliamenti estremi



Elaborazione del bordo 'Filo di trama sul bordo del campo di colore'

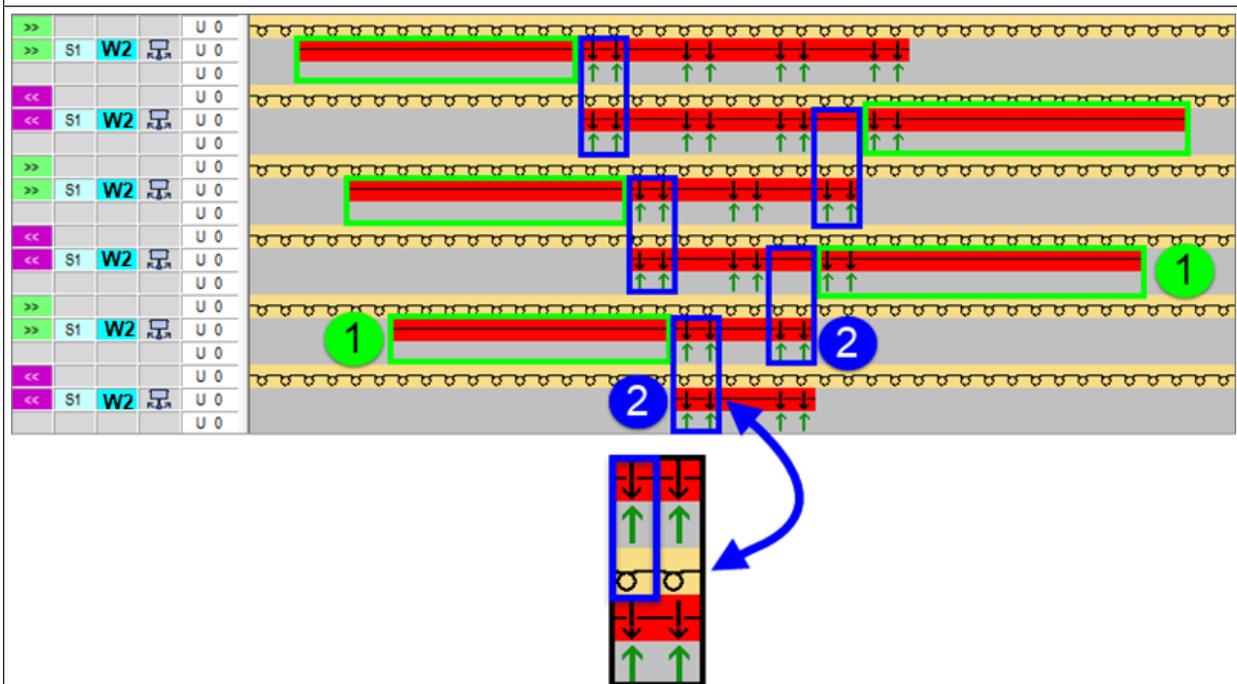
i

Attenzione!

L'elaborazione del bordo dipende dalla direzione del carro.

Risultato dopo l'espansione

◆ Con guidafile 'inclinato' oppure con guidafile 'non inclinato'



<p>1</p>	<p>Rispetto al rango di lavoro precedente questo rango di lavoro viene estremamente allargato, vale a dire, il guidafile del filo di trama (rosso) viene solo flottato e non trattenuto mediante trasporto (circondato).</p> <p>i: Se il filo flottante è troppo lungo, non si esclude che quest'ultimo possa essere arrestato dal tenditore laterale e che il pressatrama non possa eventualmente afferrare bene il filo.</p>
<p>2</p>	<p>Legatura del filo di trama mediante trasporto della maglia davanti.</p>

i

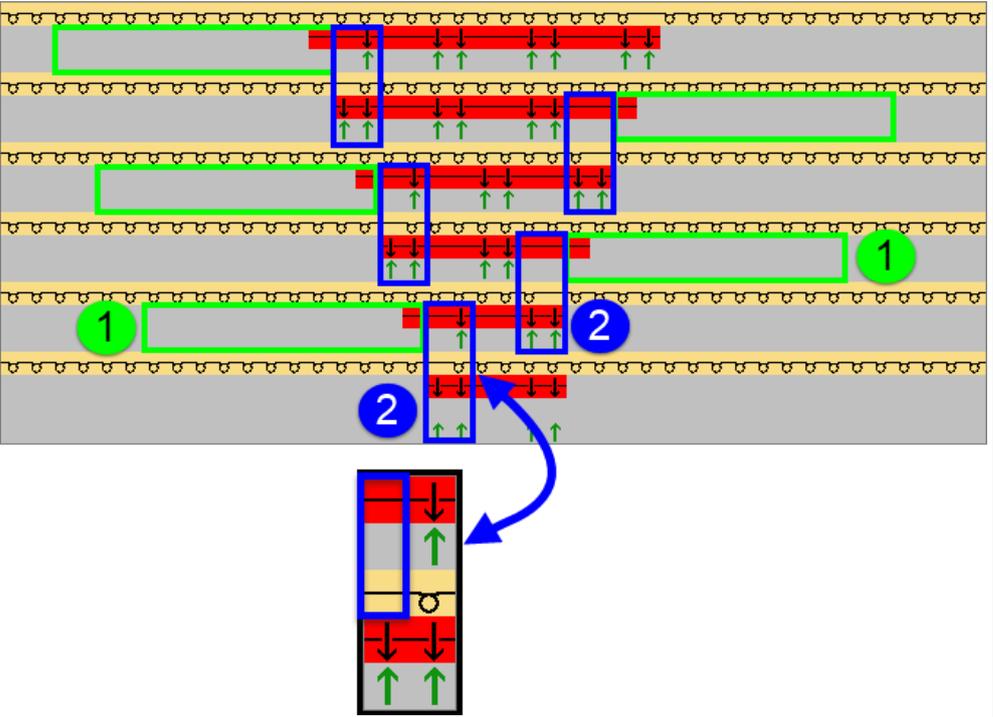
Regola:

Sul bordo della zona con inserimento a trama parziale, l'ultimo ago deve circondare (legare) il filo di trama mediante trasporto.

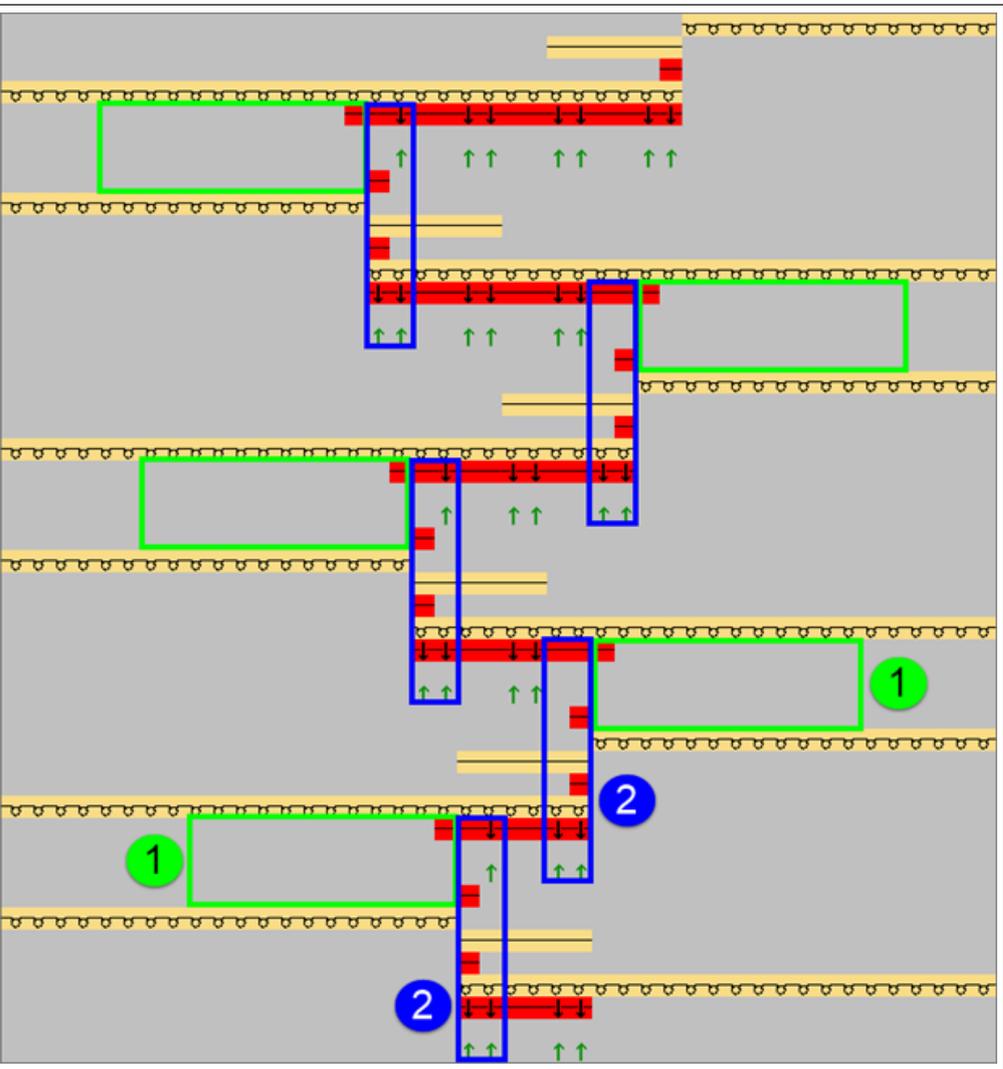
Risultato dopo l'elaborazione tecnica 

◆ **con guidafile 'inclinato'** 

>>	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



<p>1</p>	<p>I fili flottanti 'superflui' vengono accorciati fino a un ago.</p>
<p>2</p>	<p>◆ Nel rango di lavoro precedente, l'ultima maglia (colore del filato #31) del guidafile attivo viene sostituita in azione dell'ago "Flottante".</p> <p>i: Motivo: In questo modo, il guidafile attivo può passare meglio accanto al guidafile del filo di trama 'inclinato'.</p>

	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Se nel rango di lavoro successivo è previsto un altro trasporto (legatura), esso verrà rimosso. i: Viene eseguito già nel rango di lavoro precedente. 																																																																																																																																																																																
<p>◆ con guidafilo 'non inclinato' </p>																																																																																																																																																																																	
<table border="1"> <tr><td>>></td><td>S3</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>Y<</td><td>Y</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>Y<</td><td>-Y-</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>>></td><td>S2</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>>></td><td>S1</td><td>W2</td><td>U 0</td></tr> <tr><td><<</td><td>S0</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>>></td><td>S1</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>Y<</td><td>-Y-</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td><<</td><td>S3</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>Y></td><td>Y</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>Y></td><td>-Y-</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td><<</td><td>S2</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td><<</td><td>S1</td><td>W2</td><td>U 0</td></tr> <tr><td>>></td><td>S0</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td><<</td><td>S1</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>Y></td><td>-Y-</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>>></td><td>S3</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>Y<</td><td>Y</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>Y<</td><td>-Y-</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>>></td><td>S2</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>>></td><td>S1</td><td>W2</td><td>U 0</td></tr> <tr><td><<</td><td>S0</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>>></td><td>S1</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>Y></td><td>-Y-</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td><<</td><td>S2</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td><<</td><td>S1</td><td>W2</td><td>U 0</td></tr> <tr><td>>></td><td>S0</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td><<</td><td>S1</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>Y></td><td>-Y-</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>>></td><td>S3</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>Y<</td><td>Y</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>Y<</td><td>-Y-</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>>></td><td>S2</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>>></td><td>S1</td><td>W2</td><td>U 0</td></tr> <tr><td><<</td><td>S0</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>>></td><td>S1</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>Y<</td><td>-Y-</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td><<</td><td>S3</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>Y></td><td>Y</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td>Y></td><td>-Y-</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td><<</td><td>S2</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td><<</td><td>S1</td><td>W2</td><td>U 0</td></tr> <tr><td>>></td><td>S0</td><td></td><td>U 0</td></tr> <tr><td><<</td><td>S1</td><td></td><td>U 0</td></tr> </table>	>>	S3		U 0	Y<	Y		U 0	Y<	-Y-		U 0	>>	S2		U 0	>>	S1	W2	U 0	<<	S0		U 0	>>	S1		U 0	Y<	-Y-		U 0	<<	S3		U 0	Y>	Y		U 0	Y>	-Y-		U 0	<<	S2		U 0	<<	S1	W2	U 0	>>	S0		U 0	<<	S1		U 0	Y>	-Y-		U 0	>>	S3		U 0	Y<	Y		U 0	Y<	-Y-		U 0	>>	S2		U 0	>>	S1	W2	U 0	<<	S0		U 0	>>	S1		U 0	Y>	-Y-		U 0	<<	S2		U 0	<<	S1	W2	U 0	>>	S0		U 0	<<	S1		U 0	Y>	-Y-		U 0	>>	S3		U 0	Y<	Y		U 0	Y<	-Y-		U 0	>>	S2		U 0	>>	S1	W2	U 0	<<	S0		U 0	>>	S1		U 0	Y<	-Y-		U 0	<<	S3		U 0	Y>	Y		U 0	Y>	-Y-		U 0	<<	S2		U 0	<<	S1	W2	U 0	>>	S0		U 0	<<	S1		U 0	
>>	S3		U 0																																																																																																																																																																														
Y<	Y		U 0																																																																																																																																																																														
Y<	-Y-		U 0																																																																																																																																																																														
>>	S2		U 0																																																																																																																																																																														
>>	S1	W2	U 0																																																																																																																																																																														
<<	S0		U 0																																																																																																																																																																														
>>	S1		U 0																																																																																																																																																																														
Y<	-Y-		U 0																																																																																																																																																																														
<<	S3		U 0																																																																																																																																																																														
Y>	Y		U 0																																																																																																																																																																														
Y>	-Y-		U 0																																																																																																																																																																														
<<	S2		U 0																																																																																																																																																																														
<<	S1	W2	U 0																																																																																																																																																																														
>>	S0		U 0																																																																																																																																																																														
<<	S1		U 0																																																																																																																																																																														
Y>	-Y-		U 0																																																																																																																																																																														
>>	S3		U 0																																																																																																																																																																														
Y<	Y		U 0																																																																																																																																																																														
Y<	-Y-		U 0																																																																																																																																																																														
>>	S2		U 0																																																																																																																																																																														
>>	S1	W2	U 0																																																																																																																																																																														
<<	S0		U 0																																																																																																																																																																														
>>	S1		U 0																																																																																																																																																																														
Y>	-Y-		U 0																																																																																																																																																																														
<<	S2		U 0																																																																																																																																																																														
<<	S1	W2	U 0																																																																																																																																																																														
>>	S0		U 0																																																																																																																																																																														
<<	S1		U 0																																																																																																																																																																														
Y>	-Y-		U 0																																																																																																																																																																														
>>	S3		U 0																																																																																																																																																																														
Y<	Y		U 0																																																																																																																																																																														
Y<	-Y-		U 0																																																																																																																																																																														
>>	S2		U 0																																																																																																																																																																														
>>	S1	W2	U 0																																																																																																																																																																														
<<	S0		U 0																																																																																																																																																																														
>>	S1		U 0																																																																																																																																																																														
Y<	-Y-		U 0																																																																																																																																																																														
<<	S3		U 0																																																																																																																																																																														
Y>	Y		U 0																																																																																																																																																																														
Y>	-Y-		U 0																																																																																																																																																																														
<<	S2		U 0																																																																																																																																																																														
<<	S1	W2	U 0																																																																																																																																																																														
>>	S0		U 0																																																																																																																																																																														
<<	S1		U 0																																																																																																																																																																														
1	I fili flottanti 'superflui' vengono accorciati fino a un ago.																																																																																																																																																																																
2	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Se nel rango di lavoro successivo è previsto un altro trasporto (circondamento), esso verrà rimosso. i: Il trasporto (circondamento) viene eseguito già nel rango di lavoro precedente. ◆ Viene riportato lo spostamento necessario dei guidafili. 																																																																																																																																																																																