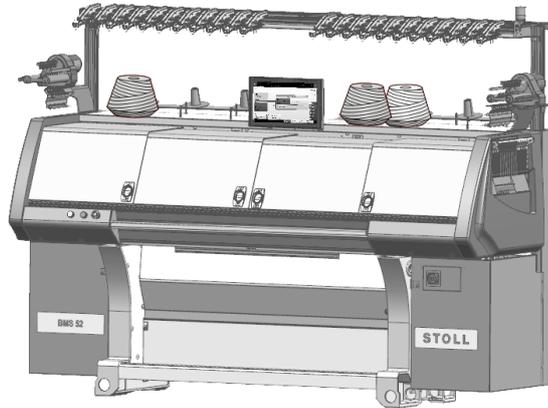


## BMS 52 - Instruções suplementares



	Tipo	Tipo de computador	Modelo-tipo
BMS 52	836	CKC1.0	000 - 001
	839	CKC1.0	000 - 001

Data: 2022-12-19

Tradução das instruções originais de serviço

Sistema operativo da máquina: V\_CKC\_001.001.000\_STOLL (ou superior)

KARL MAYER STOLL Textilmaschinenfabrik GmbH, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen, Germany

Nossos produtos seguem sendo desenvolvidos continuamente, por isso estão sujeitos a alterações técnicas.

# Conteúdo

1	Descrição da máquina de tricotar.....	7
1.1	Componentes da máquina de tricotar .....	7
1.1.1	Frente.....	7
1.1.2	Exibição lateral (direita) .....	11
1.1.3	Lado posterior .....	12
1.1.4	Descrição geral do controle eletrónico.....	13
1.2	Elementos de comando importantes para a segurança.....	15
1.2.1	Interruptor principal .....	15
1.2.2	Barra de acoplamento, Parada de emergência e Modo em espera .....	16
1.3	Unidade de pinça colectiva .....	19
1.3.1	Enfiado da unidade de pinça colectiva .....	20
1.4	Sistema de estiragem do tecido .....	22
1.4.1	Estirador de pente.....	22
1.4.2	Estirador de banda.....	24
1.5	Posição das agulhas fora do carro.....	26
1.6	Iluminação para frontura e depósito de tecido .....	27
2	Enfiar a máquina .....	29
2.1	Enfiar o fio da mesa de bobinas para o guia-fios.....	29
2.1.1	Enfiar unidade de controle do fio .....	32
2.1.2	Enfiar alimentador de fricção .....	34
2.1.3	Enfiar freio permanente .....	35
2.1.4	Enfiar a condução dos fios lateral.....	36
2.1.5	Ajuste da guia de fio lateral.....	38
2.1.6	Enfiar guia-fios normal .....	40
2.1.7	Fixação dos fins de fio .....	41
2.2	Enfiar guia-fios após a rotura do fio .....	42
2.3	Carro de guia-fios para diferentes situações de tricotagem.....	43
3	Fronturas e elementos .....	47
3.1	Mudar a agulha e a peça de acoplamento.....	48
3.2	Mudar a platina intermédia.....	49
3.3	Mudar a platina de seleção .....	50
3.4	Colocar a frontura em forma oblíqua.....	51
4	Manutenção da máquina de tricotar.....	53
4.1	Minimizar desgaste .....	53
4.2	Limpar a máquina de tricotar.....	55
4.2.1	Limpar a tela sensível .....	57
4.2.2	Aspirar a máquina de tricotar .....	57

4.2.3	Limpar a frontura.....	58
4.2.4	Limpar a unidade de pinça colectiva.....	58
4.2.5	Limpar pinça de fio ativa.....	59
4.2.6	Limpar freio permanente.....	59
4.2.7	Limpar alimentador de fricção.....	59
4.2.8	Aspirar o interior no lado direito.....	60
4.2.9	Limpar a barreira fotoeléctrica de variador.....	60
4.2.10	Limpar minuciosamente a frontura.....	61
4.2.11	Limpar sistemas de tricotagem.....	63
4.3	Lubrificar a máquina de tricotar.....	64
4.3.1	Intervalo de lubrificação.....	65
4.3.2	Ajustar o intervalo de lubrificação para a frontura.....	68
4.3.3	Lubrificar frontura com óleo.....	70
4.3.4	Lubrificar com óleo a frontura de platinas.....	71
4.3.5	Lubrificar com óleo as barras guia-fios.....	71
4.3.6	Controlar o tanque de coleta de óleo.....	72
4.3.7	Lubrificar com óleo a barra de guia do carro.....	73
4.3.8	Lubrificar com graxa os pés das peças de acoplamento e platinas intermédias.....	73
4.3.9	Lubrificar com graxa a platina de controle.....	74
4.3.10	Lubrificar com graxa a corrente de acionamento do estirador de banda.....	75
4.3.11	Lubrificar com graxa o dispositivo de variador.....	76
4.3.12	Lubrificar com graxa os suportes da frontura.....	78
5	Manter máquina de tricotar.....	79
5.1	Trocar e ajustar as escovas das agulhas.....	79
5.2	Ajustar e trocar o guia-fios.....	81
5.2.1	Ajustar guia-fios.....	81
5.2.2	Ajustar a guia do guia-fios.....	82
5.2.3	Mudar guia-fios.....	83
5.2.4	Limitador de guia-fios.....	83
5.3	Retirar o carro da máquina.....	84
6	Filosofia da interface de utilizador.....	87
7	Estrutura da interface de utilizador.....	89
8	Papéis e direitos.....	91
9	A área para o tecedor - Produzir encomenda.....	93
10	Área de informação.....	95
10.1	Erros e mensagens.....	96
10.2	Informações da máquina.....	99
10.3	Informações da produção.....	100

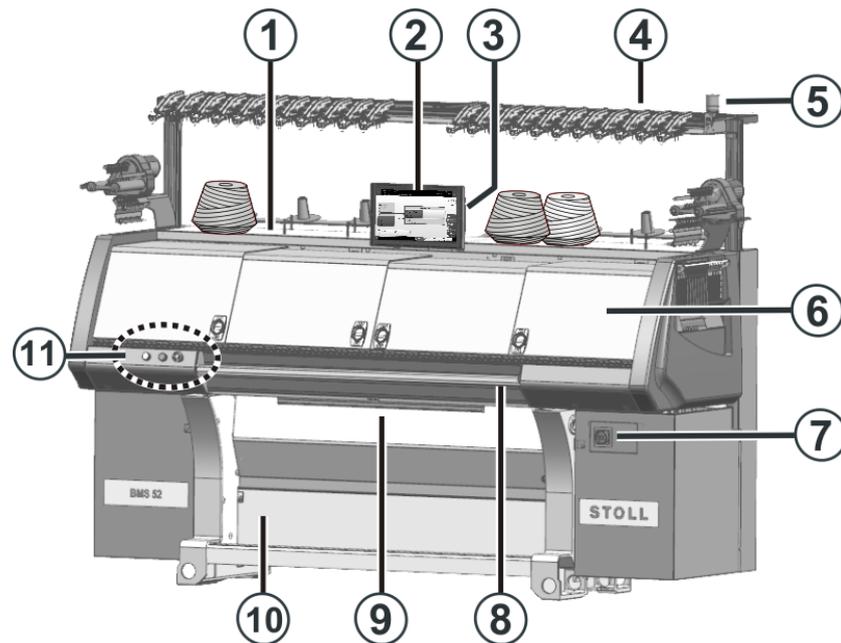
10.3.1	A produção não é ótima.....	103
10.4	Trocar turno.....	105
10.5	Trocar grupo de utilizadores.....	106
11	Que é uma encomenda?.....	109
12	Criar encomenda.....	113
12.1	Criar nova encomenda.....	113
12.1.1	Selecionar programas de tricotagem.....	114
12.1.2	Configurar opções de carregamento.....	117
12.1.3	Selecionar Master Setup.....	120
12.2	Carregar a encomenda existente.....	122
12.3	Alterar uma encomenda.....	124
12.4	Terminar encomenda.....	126
13	Configurar amostra.....	127
13.1	Editar amostra.....	130
14	Produzir encomenda.....	133
14.1	Controlar a encomenda com um programa de tricotagem.....	133
14.2	Controlar a produção com um programa de tricotagem.....	135
14.3	Retecido de peças.....	138
15	Demais dados.....	141
15.1	Mais configurações do sistema.....	141
15.1.1	Exibição.....	142
15.1.2	Hora e idioma.....	143
15.1.3	Usuário.....	144
15.1.4	Gestão de dados.....	152
15.2	Dados de relatório.....	155
15.3	Dados do tempo de execução.....	157
15.4	Ajustar o método de contagem do contador de passagens.....	158
15.5	Produção económica e os seus fatores de influência.....	160
15.6	Tabela de fios (BMS).....	162
16	Software - Instalação e configurações básicas.....	163
16.1	Exportar / importar dados da máquina.....	163
16.2	Instalação do software.....	166
16.2.1	Com BMS 52.....	166
16.3	Software download.....	178



# 1 Descrição da máquina de tricotar

## 1.1 Componentes da máquina de tricotar

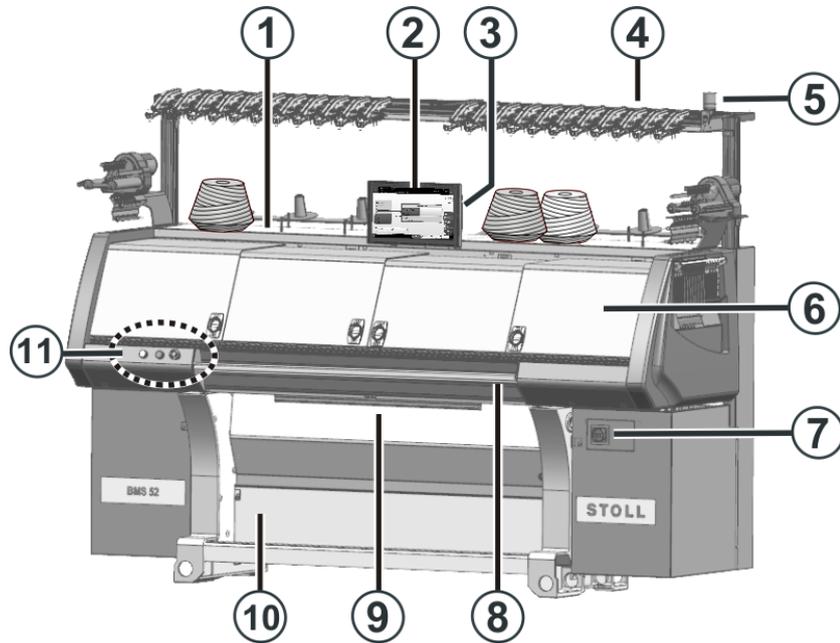
### 1.1.1 Frente



	Denominação	Explicação
1	Mesa de bobinas	As bobinas são colocadas sobre ela.
2	Tela sensível	A tela sensível permite a comunicação com o controle da máquina
3	Conexão USB	Conexão para uma unidade amovível, na qual estão salvo programas de tricotagem, sistemas operativos e dados da máquina.  Recomendações: Utilizar um USB Memory Stick. Também possível: Unidade de DVD, Disco rígido externo.
4	Unidade de controle do fio	Estica e controla o fio.
5	Lâmpada de sinalização do estado da máquina	Indica o estado de operação da máquina de tricotar

	Denominação	Explicação
6	Coberturas de proteção	O percurso completo do carro é assegurado com coberturas de proteção. Eles impedem a introdução das mãos na máquina em execução.

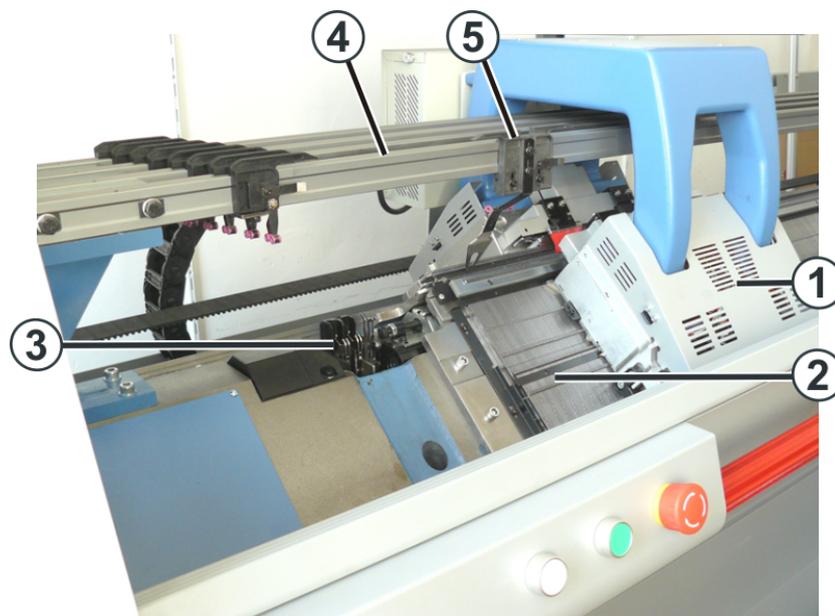
Descrição geral elementos de máquina 1



	Denominação	Explicação
7	Interruptor principal	Desligar e ligar a máquina Interruptor de desligamento de emergência.
8	Barra de acoplamento	Ativa e pára a operação do carro.
9	Sistema de estiragem do tecido (estirador de banda, estirador de pente)	Estirador de banda: Tome o tecido diretamente abaixo da frontura.  Estirador de pente: Com o estirador de pente as peças de tecido são automaticamente começadas e ejetadas após a sua conclusão.
10	Depósito de tecido	O sistema de estiragem do tecido guia o tecido concluído para o depósito de tecido. Lá está protegido da sujidade.
11	Parada de emergência e Modo de espera	Interruptor de parada de emergência Para parar o carro imediatamente no caso de perigo, aperte este interruptor.  Ativar e desativar o modo de espera.

Descrição geral elementos de máquina 2

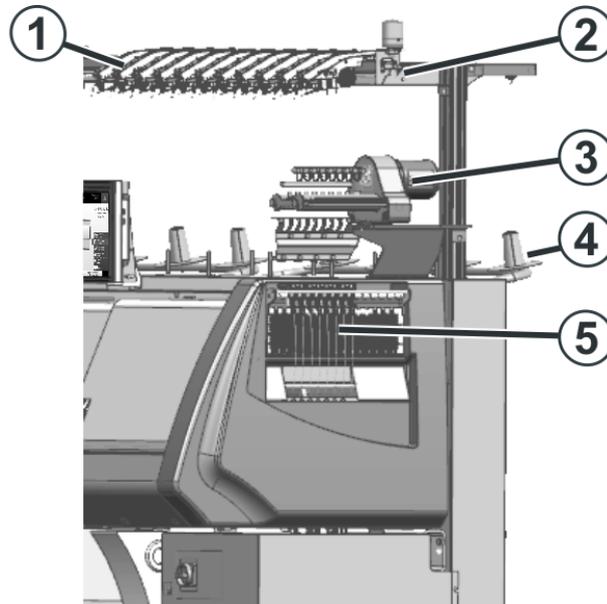
Lado interior



	Denominação	Explicação
1	Carro	Desloca-se sobre as fronturas Controla as posições de trabalho de cada guia-fios y cada agulha individual na frontura.
2	Frontura	Cada máquina tem uma frontura dianteira e uma posterior. Na frontura encontram-se as canaletas que guiam as agulhas.
3	Equipamento de pinçamento e corte (à esquerda, à direita)	O equipamento de pinçamento e corte de fio mantém o fio dum guia-fios até que não é utilizado para a tricotagem nesse momento.
4	Barra dos guia-fios	As barras estão instaladas por cima das fronturas. Os guia-fios deslizam-se por esta barra.
5	Guia-fios	É puxado sobre a frontura pelo carro e alimenta o fio para as agulhas.

Descrição geral elementos de máquina 3

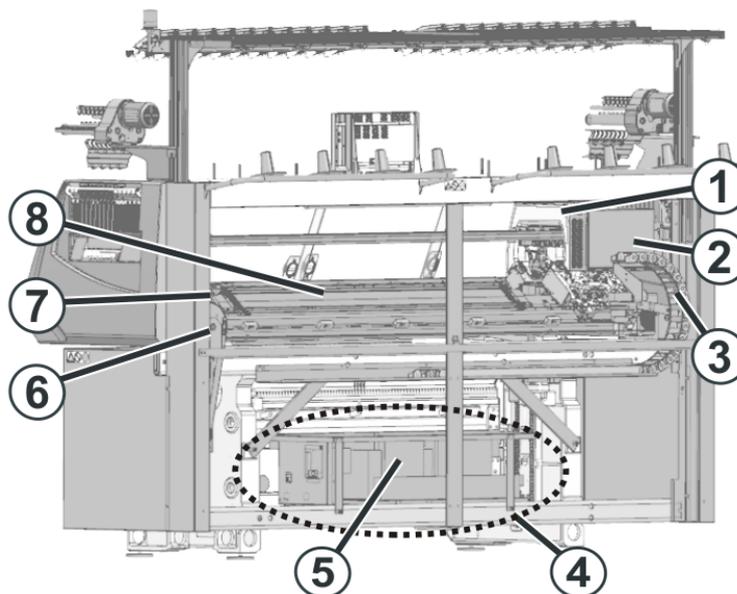
## 1.1.2 Exibição lateral (direita)



	Denominação	Explicação
1	Unidade de controle do fio	Estica e controla o fio.
2	Sistema de condução do fio	As unidades de controle de fio e os alimentadores de fricção são montados nele.
3	Alimentador de fricção	Puxa o fio da bobina e o alimenta no guia-fios com tensão constante.
4	Mesa adicional de bobinas	As bobinas são colocadas sobre ela.
5	Braços tensores de fio laterais	Controla e estica o fio.

Descrição geral elementos de máquina 4

### 1.1.3 Lado posterior

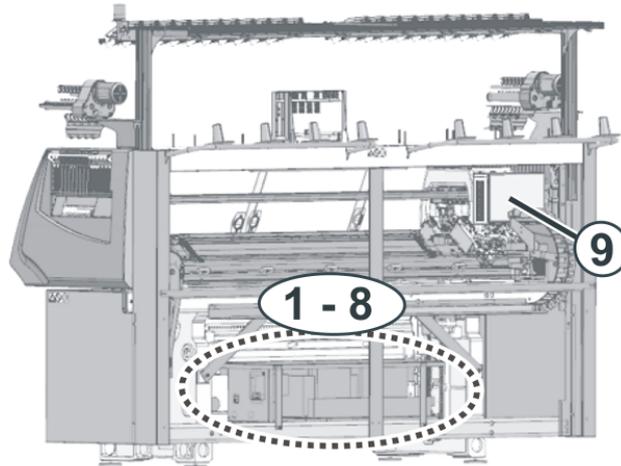


	Denominação	Explicação
1	Carro	Desloca-se sobre as fronturas Controla as posições de trabalho de cada guia-fios y cada agulha individual na frontura.
2	Controle (carro)	Controla a seleção de agulhas, os guia-fios e os motores no carro.
3	Linha de arrasto (corrente de energia elétrica)	Os cabos para o carro em movimento de ida e volta são transportados na corrente de energia elétrica.
4	Controle	Controla a seqüência de tricotagem. Salva os dados do programa de tricotagem.
5	Transformador (fusíveis)	A máquina de tricotar pode ser operada com tensões de rede diferentes.
6	Acionamento principal	O carro é acionado por o motor de acionamento através duma correia dentada.
7	Dispositivo de variador	Desloca a frontura posterior lateralmente.
8	Fontura posterior	Cada máquina tem uma frontura dianteira e uma posterior. Na frontura encontram-se as canaletas que guiam as agulhas.

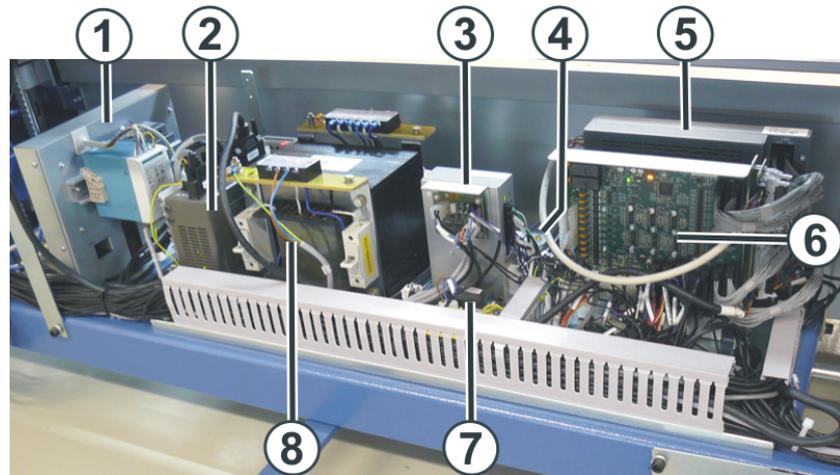
Descrição geral elementos de máquina 5

### 1.1.4 Descrição geral do controle eletrônico

O controle electrónico encontra-se no lado posterior da máquina. A unidade de controle (9) para o carro encontra-se no lado posterior do carro.



Lado posterior (sem segmentos da parede posterior)

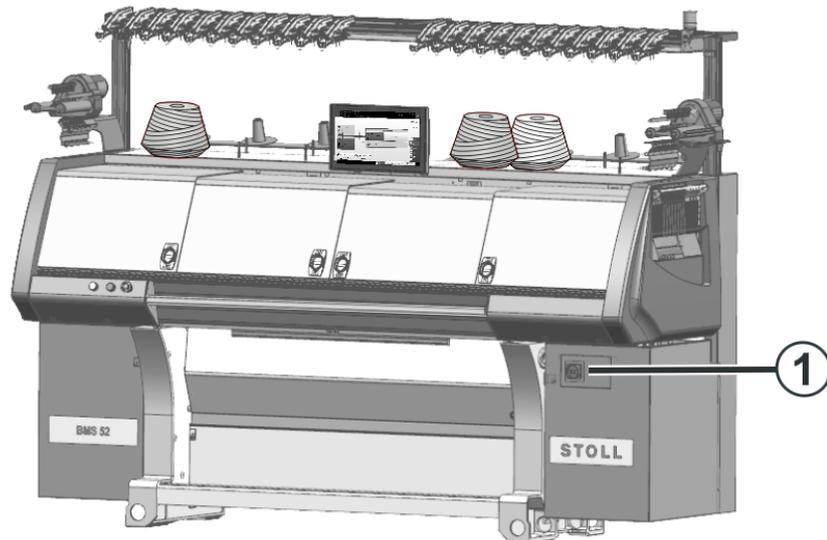


	Cartão	Função
1	279 025	Controle CKC
2	280 315	Unidade de acionamento e de controle do variador
3	280 317	Placa do sistema de estiragem
4	280 318	Retificador
5	280 319	Computador principal
6	280 320	Placa de entrada, de saída
7	280 316	Placa de relé

	Cartão	Função
8	280 314	Transformador (fusíveis)
9	279 683	Unidade de controle para o carro Controla a seleção de agulhas, os guia-fios, os cames comutáveis e os motores no carro (graduação, cames). 

## 1.2 Elementos de comando importantes para a segurança

### 1.2.1 Interruptor principal



#### Interruptor principal

O interruptor principal (1) encontra-se no lado direito na máquina.

Em posição "1 - On" o interruptor principal está ativado, em posição "0 - Off" está desativado.

#### Processo de desligação

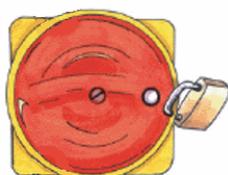
Quando o interruptor principal é girado de "1" para "0", a máquina é desconectada imediatamente. Os movimentos que podem causar perigo são parados imediatamente. Mais os dados da máquina não se perdem porque estes são salvos com ajuda da bateria, isto dura cerca de 60 segundos. Durante este processo aparecem mensagens na tela sensível. Uma vez que o processo está concluído, a tela sensível torna-se obscura.

Mesmo com o interruptor principal desconectado, a linha de alimentação da rede até o interruptor principal tem tensões eléctricas com perigo de morte. Em trabalhos na unidade do interruptor principal, a linha de alimentação deve ser desligada da rede e assegurada que não se religue a máquina.

#### Desligamento de emergência

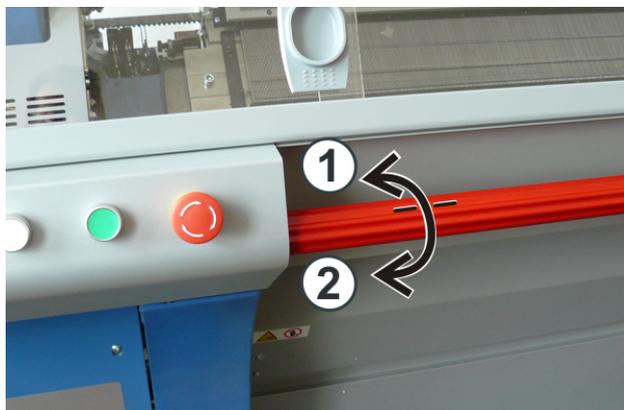
O interruptor principal é simultaneamente o interruptor de desligamento de emergência.

Para trabalhos de manutenção o interruptor principal deve ser bloqueado. Isto impede a conexão acidental do interruptor principal.



### 1.2.2 Barra de acoplamento, Parada de emergência e Modo em espera

Barra de acoplamento



Barra de acoplamento

- 1 Carro foi parado
- 2 Produção

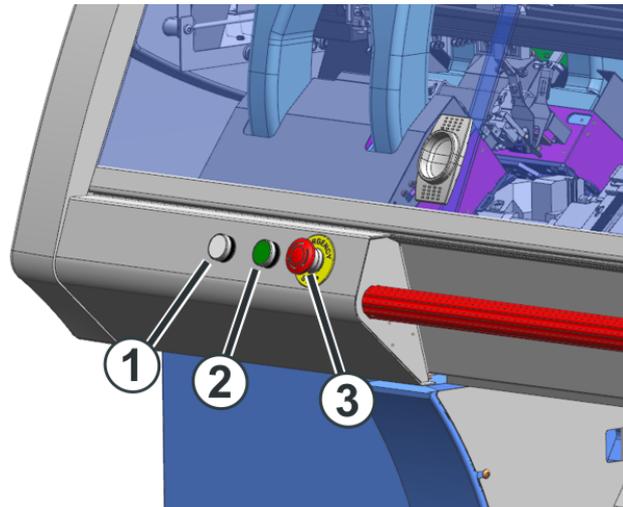
Com a barra de acoplamento o carro é iniciado ou parado e com isto a produção.

- Se rodar a barra de acoplamento para a frente (2), a produção é iniciada. O carro desloca-se com velocidade reduzida até a ponto de inversão. A seguir o carro desloca-se com velocidade normal.
  - Se rodar a barra de acoplamento para a frente novamente (2), a velocidade é reduzida após a inversão do carro.
  - Sempre que roda a barra de acoplamento para a frente, a velocidade muda (troca entre velocidade normal e reduzida).
- ⓘ A velocidade é mudada na próxima inversão do carro.

A velocidade ajustada é exibida no display.

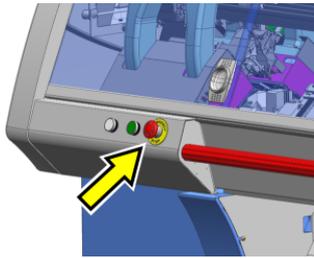
	verde: velocidade normal
	amarelo: velocidade reduzida

Parada de emergência e  
Modo de espera

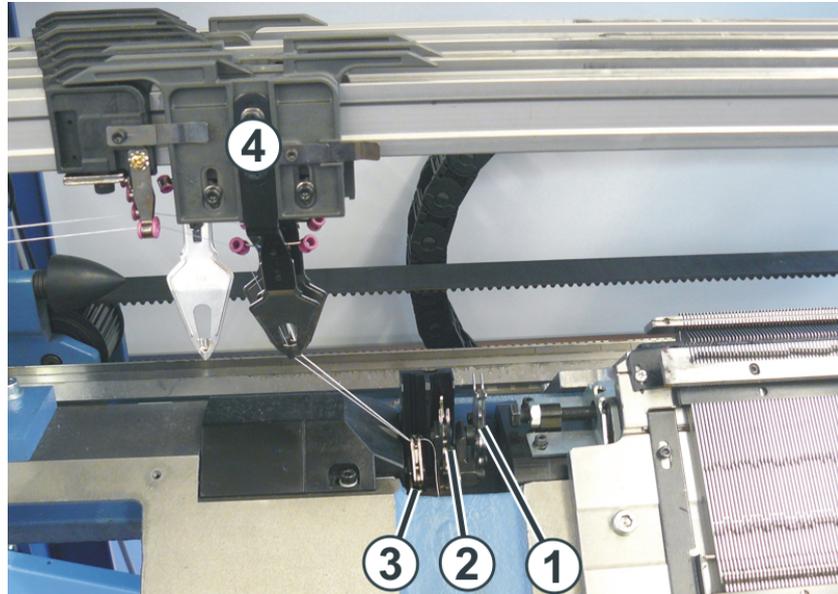


1	branco	<p>Ativar modo de espera Se suspender a produção durante um período prolongado, pode mudar ao modo de espera. Isso economiza energia.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Parar o carro no ponto de inversão esquerdo.</li> <li>2. Apertar botão (1). A iluminação no interior da máquina é desligada. O display é desligado.</li> </ol> <p><b>i</b> Se o carro deslocar-se e você aperta o botão (1) por descuido, o carro pára. Continuar produção: Rodar barra de acoplamento para a frente.</p>
2	verde	<p>Ativar novamente a prontidão para produção (desativar o modo de espera)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Apertar botão (2).</li> </ul> <p>Após alguns segundos a máquina está pronta para tricotar. Continuar produção: Rodar barra de acoplamento para a frente.</p>
3	vermelho	<p>Interruptor de parada de emergência Para parar o carro imediatamente no caso de perigo, aperta este interruptor. O interruptor de parada de emergência encaixa na posição "OFF".</p> <p>Continuar produção: Tirar interruptor de parada de emergência. Rodar barra de acoplamento para a frente.</p>

Diferencia entre parada de emergência < -- > desligamento de emergência

<p>Parada de emergência</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Parar a máquina em caso de emergência.</li> <li>◆ Os movimentos que acarretam perigo são parados imediatamente (carro, correia de acionamento, variador).</li> <li>◆ A máquina <b>não</b> fica sem corrente. Todos os componentes elétricos permanecem ligados.</li> </ul>
<p>Desligamento de emergência</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Desligar a máquina em caso de emergência</li> <li>◆ Os movimentos que acarretam perigo são parados imediatamente (carro, correia de acionamento, variador).</li> <li>◆ Alimentação elétrica para a máquina é interrompida. A máquina é desligada até ficar sem corrente, para evitar um perigo elétrico.</li> </ul>

### 1.3 Unidade de pinça colectiva



1	Dispositivo de corte
2	Pinça colectiva 1
3	Pinça colectiva 2
4	Guia-fios

As unidades de pinça colectiva estão montadas na esquerda e direita das fronturas. Cada uma trabalha com dois pinças colectivas (2), (3) e um dispositivo de corte (1).

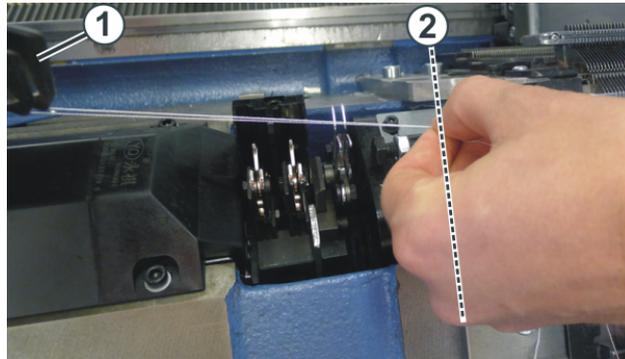
A unidade de pinça colectiva mantém o fio dum guia-fios que não é utilizado para a tricotagem nesse momento.

Se o guia-fios (4) não for necessário, pára fora da unidade de pinça colectiva. A pinça colectiva (2) ou (3) prende o fio e o puxa para baixo. A seguir o fio é cortado pelo dispositivo de corte (1).

Quando o guia-fios é utilizado novamente, a pinça colectiva abre depois de algumas fileiras tecidas e o final de fio é liberado. O número de fileiras tecidas até a abertura da pinça é programado do programa de tricotagem.

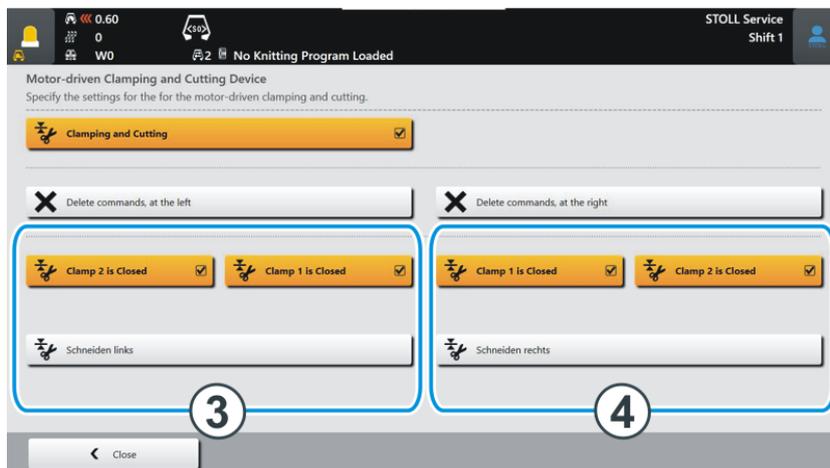
### 1.3.1 Enfiado da unidade de pinça colectiva

1. Pare o guia-fios (1) fora da unidade de pinça colectiva.  
O guia-fios não deve parar sobre a unidade de pinça colectiva - Perigo de danificação.

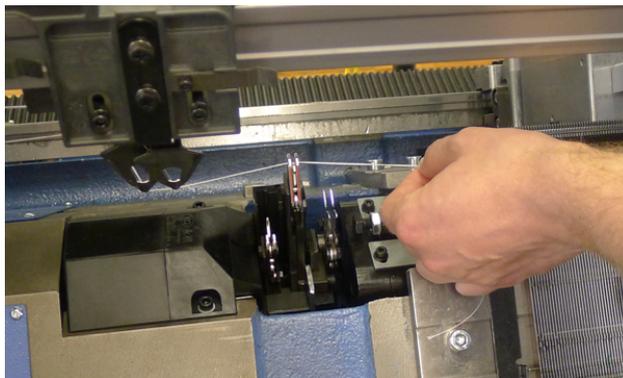


2. Tome o fio do guia-fios e puxe-o até a frontura (2).
3. Segure o fio.
4. Abra o menu "Intervir à mão II".  
 "Produzir encomenda" ->  "Intervir à mão II"
5. Na janela "Intervir à mão II" toque a tecla "Pinçamento e corte".  
 "Intervir à mão II" ->  "Pinçamento e corte"

6. Toque a tecla  "Pinça 1 pinçada" ou  "Pinça 2 pinçada".  
Unidade de pinça colectiva esquerda - Área (3)  
Unidade de pinça colectiva direita - Área (4)



- ▷ A pinça colectiva toma e pinça o fio.  
 Se um fio já encontrar-se na pinça colectiva, este fio é liberado.



7. Toque a tecla  "Cortar à esquerda" ou  "Cortar à direita".  
▷ O fio é cortado.

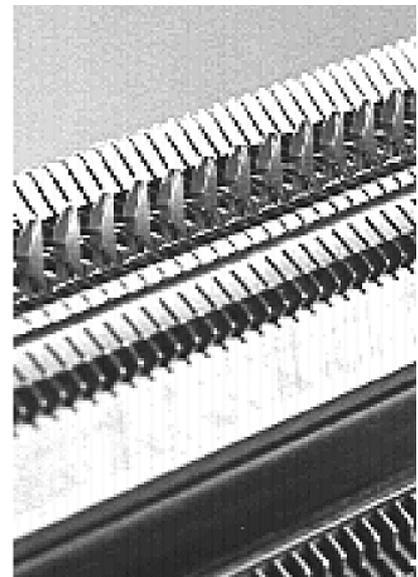
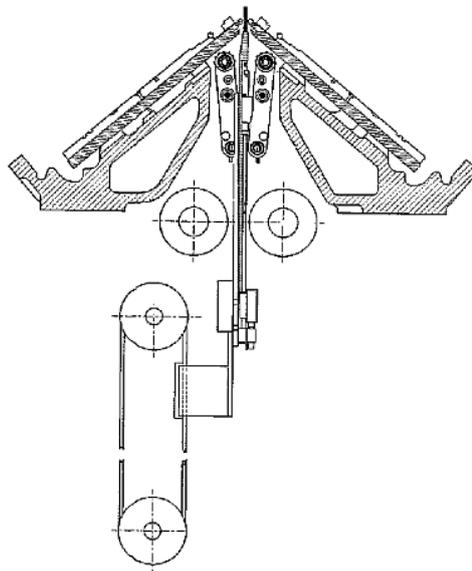
## 1.4 Sistema de estiragem do tecido

### 1.4.1 Estirador de pente

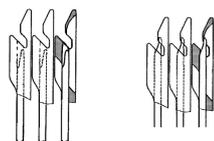
Função: Estirador de pente

Uma peça de tecido pode ser iniciada em nas agulhas vazias com a utilização do estirador de pente.

A seguir a peça de tecido é desprendida e uma nova peça de tecido é iniciada com agulhas vazias.



**Gancho do pente com platinas aberto / fechado:**



**i**

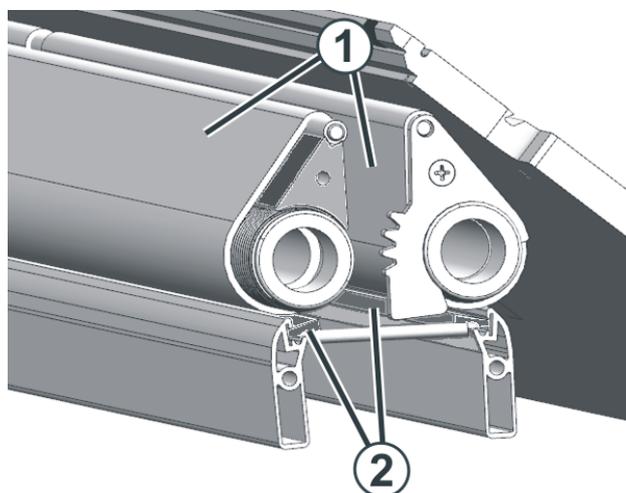
Com um novo início de uma peça de tecido com agulhas vazias, o estirador de pente se responsabiliza da tarefa do estirador principal e tira o tecido para baixo até a entrega para o estirador principal.

#### Método de trabalho do estirador de pente

- O programa de tricotagem deve ser gerado com "Começo de pente".
- Fronturas, ganchos de pente e depósito de tecido devem estar vazios.
- O estirador de pente trabalha com as configurações do estirador principal.
- O estirador principal e auxiliar estão abertos.

1. Programa de tricotagem é iniciado.
  2. O fio de pente (fio elástico) é inserido em duas fileiras.
  3. O estirador de pente sobe com ganchos do pente abertos e agarra o fio de pente.
  4. Fechar os ganchos do pente e o pente puxa o fio de pente abaixo do nível do pente.
  5. O tecido agora pode iniciar no fio de pente.
  6. O estirador de pente puxa o tecido abaixo do estirador principal.
  7. Os rolos de estirador do estirador principal fecham e recebem o tecido no pente.
  8. Os ganchos do pente abrem e liberam o tecido, simultaneamente o pente desloca-se para a posição inicial.
  9. A peça de tecido é terminada de tecer e é desprendida no final.
- Uma peça de tecido nova pode iniciar.

### 1.4.2 Estirador de banda



1	Bandas
2	Escova defletora linear

#### Funcionamento do estirador de banda

O estirador de banda toma o tecido diretamente abaixo das fronturas.

O motor propulsa os eixos de acionamento. As bandas (1) são propulsadas por o eixo de acionamento e desloca-se pela haste defletora. O tecido concluído é guiado através das bandas para o depósito de tecido.

O dispositivo protector contra enrolamento e as escovas defletoras lineares (2) impedem o enrolamento do tecido e dos fios ao redor das bandas de estirador. Se um enrolamento for detectado apesar disso, a máquina é desligada.

#### Estado da função

- **Girar:** Rotação para a frente com velocidade controlada por o motor
- **Parada:** Após breve demora pára o movimento para frente
- **Fechar:** Rotação para frente breve, rápida, rodar a seguir
- **Abrir:** Rotação para trás breve, rápida

#### Desgaste prematuro das bandas de estirador

A banda está desgastada prematuramente por:

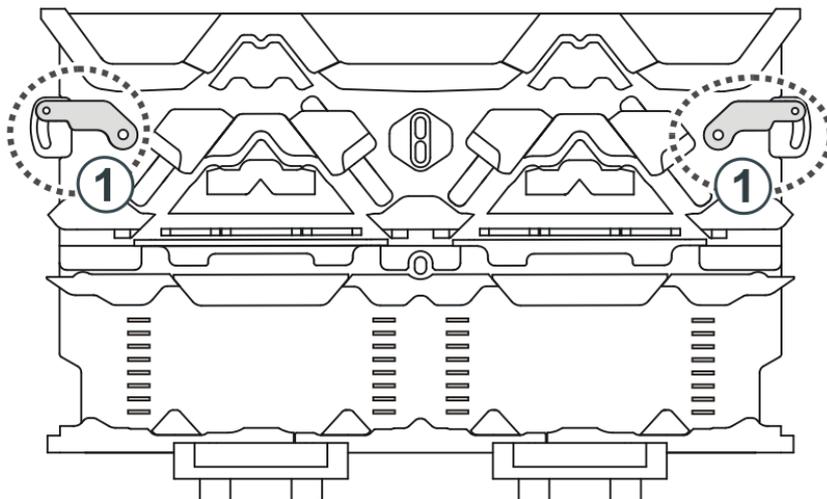
- velocidade de banda demasiado alta
- fios que danificam a goma, por ex. fios abrasivos, de esmeril ou tratamento de fios, como graxas ou óleos

- ferramentas afiadas, que são usadas por ex. para o prensado das malhas ou do tecido
- radiação UV
- detergentes que danificam a goma, como por ex. éter ou combustível.  
Recomendação: Utilizar benzina para lavar para a limpeza

## 1.5 Posição das agulhas fora do carro

Com um tecido muito solto pode ser necessário alterar a posição das agulhas fora do carro

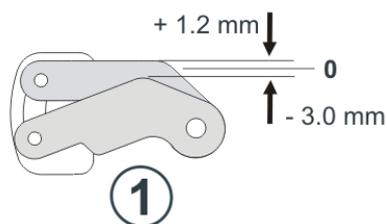
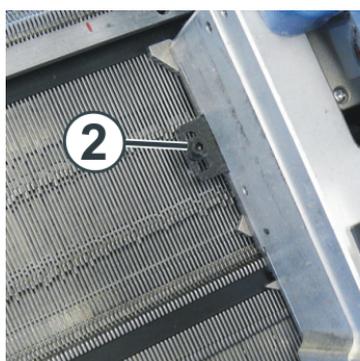
Se as agulhas saírem do carro, estão localizadas na posição baixa da frontura. Se um movimento de variador for realizado na seguinte fileira, está o perigo que as malhas rasgam. Para impedir isto, a posição das agulhas pode ser alterada com o came (1).



Pode ajustar a posição do came (1) com ajuda do parafuso (2).

Ajustar o came:

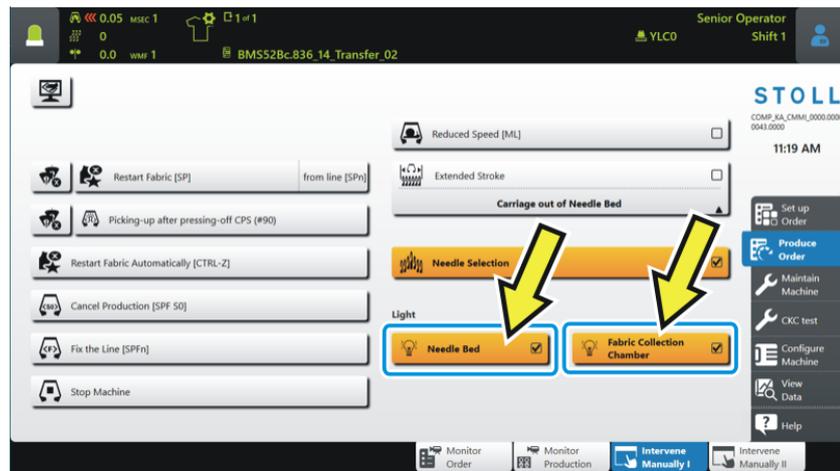
1. Soltar parafuso (2) e deslocar-o para a posição desejada.
2. Apertar novamente o parafuso (2).
3. Ajustar o parafuso (2) nos ambos lados do carro.

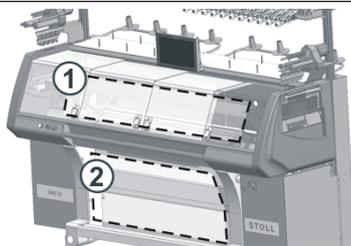


## 1.6 Iluminação para frontura e depósito de tecido

Pode ativar ou desativar a iluminação para a frontura e o depósito de tecido individualmente.

 Produzir encomenda ->  Intervir à mão I



	1	 <b>Needle Bed</b> <input checked="" type="checkbox"/>	<p>Frontura</p> <p>Ativar ou desativar a iluminação das fronturas.</p> <p>Se a iluminação estiver desligada, o seguinte ícone é mostrado na tecla:</p> 
	2	 <b>Fabric Collection Chamber</b> <input checked="" type="checkbox"/>	<p>Depósito de tecido</p> <p>Ativar ou desativar a iluminação para o depósito de tecido.</p> <p>Se a iluminação estiver desligada, o seguinte ícone é mostrado na tecla:</p> 



## 2 Enfiar a máquina

### 2.1 Enfiar o fio da mesa de bobinas para o guia-fios

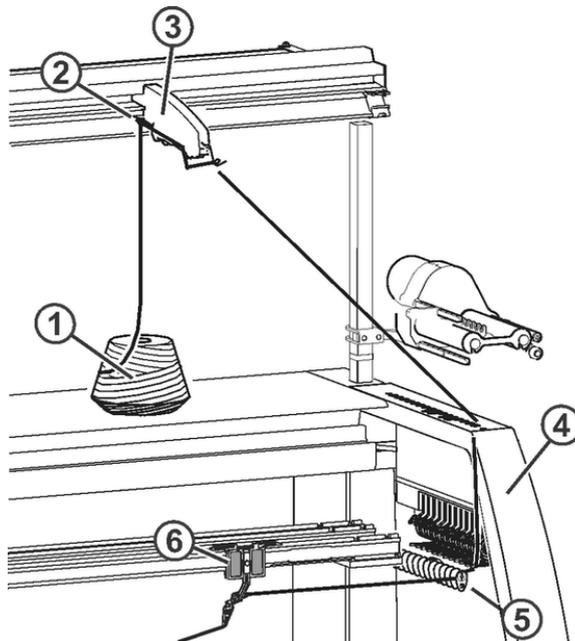
Diferentes percursos de fio são previstos na máquina de tricotar para enfiar o fio. O percurso de fio ótimo depende do fio e da amostra.

A determinação do percurso de fio

Percursos de fio	Fio
<b>Percorso de fio 1</b>	fios raramente utilizados, por ex. fios elásticos
<b>Percorso de fio 2</b>	fios raramente utilizados, por ex. fios de separação
<b>Percorso de fio 2:</b> com amostras simples <b>Percorso de fio 3:</b> com amostras complicadas	fios frequentemente utilizados
<b>Percorso de fio 3</b>	fios complicados de trabalhar

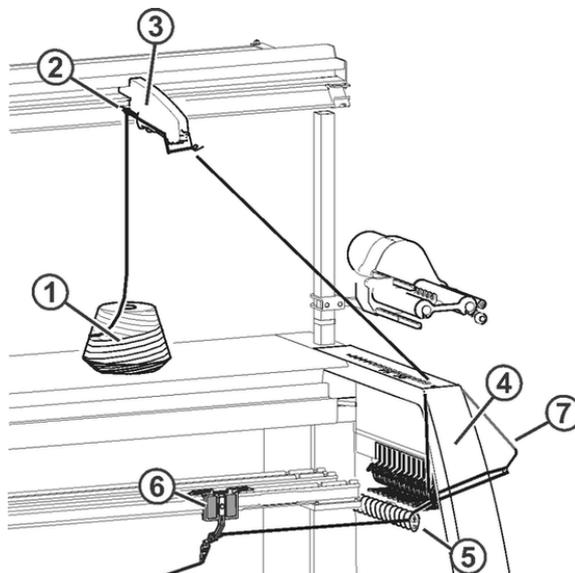
Enfiar o fio da mesa de bobinas para o guia-fios

Percurso de fio 1



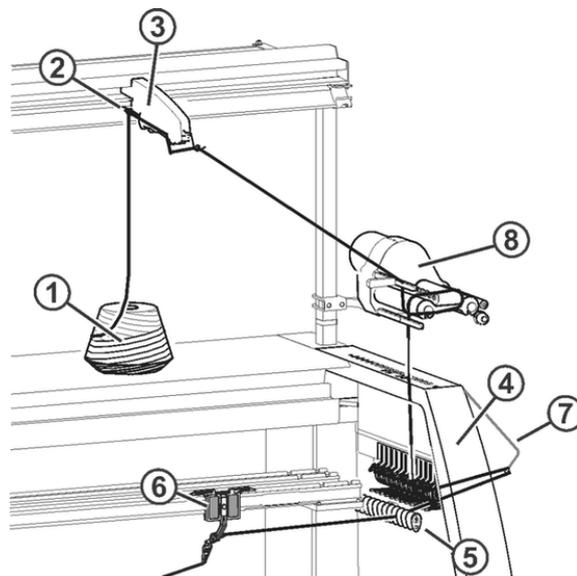
1	Bobina	4	Cobertura de segurança
2	Guia do fio	5	Defletor do fio
3	Unidade de controle do fio	6	Guia-fios

Percurso de fio 2



1	Bobina	5	Defletor do fio
2	Guia do fio	6	Guia-fios
3	Unidade de controle do fio	7	Braço tensor lateral
4	Cobertura de segurança		

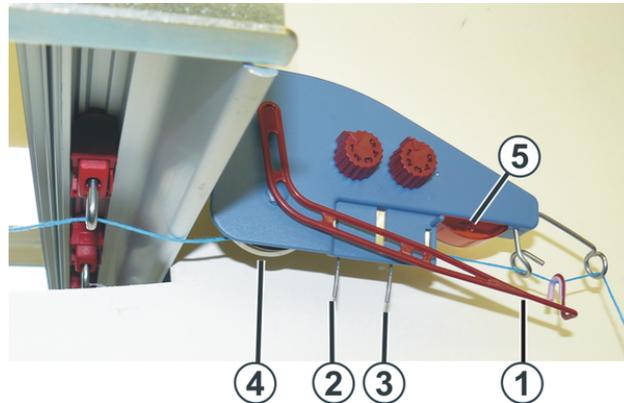
Percurso de fio 3



1	Bobina	5	Defletor do fio
2	Guia do fio	6	Guia-fios
3	Unidade de controle do fio	7	Braço tensor lateral
4	Cobertura de segurança	8	Alimentador de fricção

### 2.1.1 Enfiar unidade de controle do fio

Unidade de controle do fio



1	Controle da rotura do fio	4	Disco do freio do fio
2	Detector de nós para nós grandes	5	Diodo luminoso
3	Detector de nós para nós pequenos		

As tarefas da unidade de controle do fio

**i** Os elementos da unidade de controle do fio podem ser ajustados individualmente ao fio utilizado.

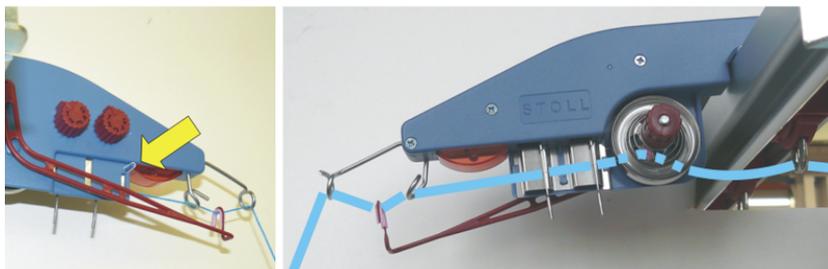
1. O controle de ruptura do fio (1) controla o fio e no caso de ruptura do fio ou de final de fio pára a máquina de tricotar.
2. O detector de nós pára a máquina de tricotar com nós grandes do fio.

**i** Exibição de erros  
Os erros são exibidos no diodo luminoso (5), na lâmpada de sinalização e no display.

1. Com nós pequenos do fio a máquina tece um número programado de fileiras com velocidade reduzida.
2. O disco do freio do fio (4) regula a tensão de fio e impede que os fios caiam durante a tricotagem.

Enfiar dispositivo de controle do fio

1. Deslocar o controle da rotura do fio para a posição de trabalho. Puxa o controle da rotura do fio um pouco para a esquerda, até que já não é mantida por came de tope.



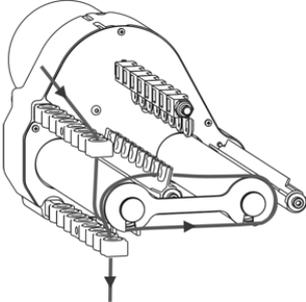
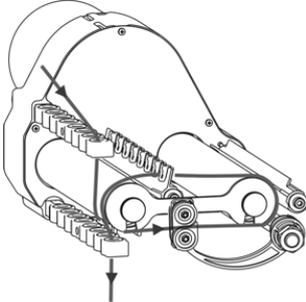
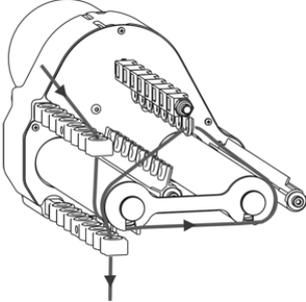
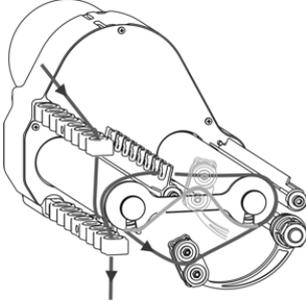
2. Enfiar cada fio por uma unidade de controle do fio, como mostrado na imagem.

### 2.1.2 Enfiar alimentador de fricção

I. Diferentes variantes de enfiado do alimentador de fricção:

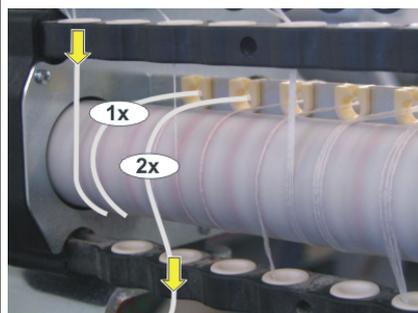
**i**

As diferentes variantes de enfiado dependem do tipo de construção do alimentador.

Tipo de construção sem braço basculante	Tipo de construção com braço basculante
	
<p>Ajuste pré-definido: alimentação de fio alta</p>	<p>Ajuste pré-definido: alimentação de fio media</p>
	
<p>Alimentação de fio menor</p>	<p>Alimentação de fio mais alta (cinza) Alimentação de fio menor (preto)</p>

**i**:

Se necessário, guiar o fio duas vezes acima dos rolos de fricção. Isso reduz a tensão de fio consideravelmente.

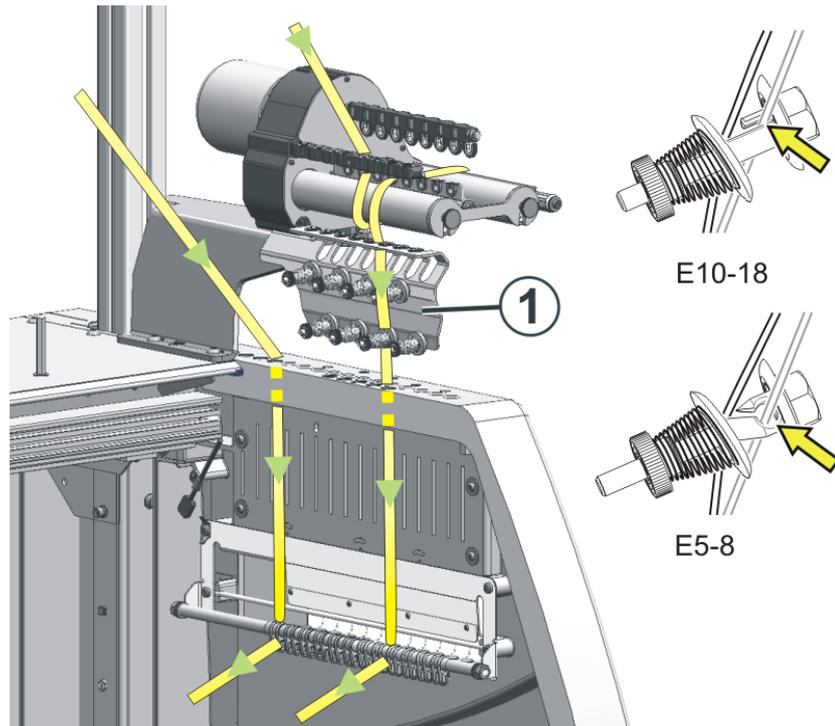


### 2.1.3 Enfiar freio permanente

**i**

Só enfiar no freio permanente os fios que são trabalhados com o alimentador de fricção.

Ao enfiar, prestar atenção que o fio seja guiado verticalmente para baixo

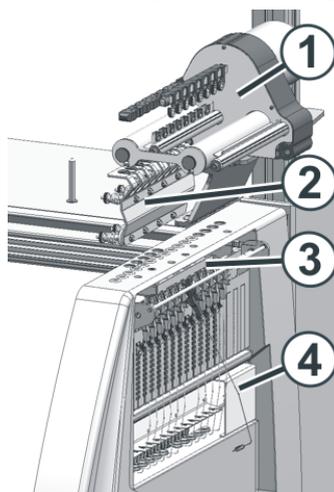


1. Conduzir o fio para baixo atrás dos discos do freio.
  2. Introduzir o fio entre os dois discos do freio.
  3. Puxa o fio um pouco na direção do centro da máquina, para abrir os discos do freio.
  4. Quitar novamente a tensão do fio.
- Os discos do freio fecham-se e o fio desliza no ilhó aberto.

### 2.1.4 Enfiar a condução dos fios lateral

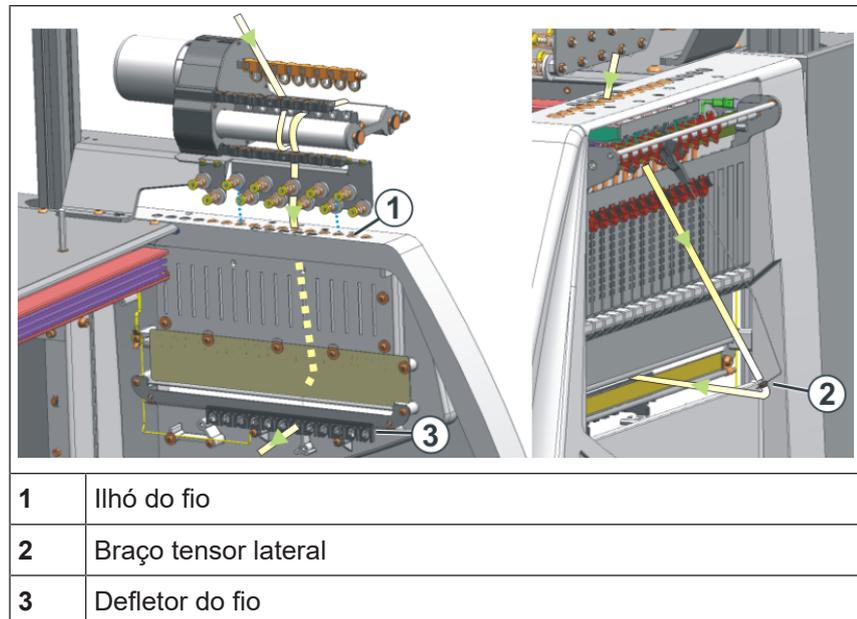
**i** O alimentador de fricção, o freio permanente, a pinça de fio ativa e o braço tensor lateral trabalham em conjunto.

#### I. Denominações da condução dos fios lateral



	Denominação
1	Alimentador de fricção
2	Freio permanente
3	Pinça de fio ativa
4	Braço tensor lateral

## II. Enfiar braço tensor lateral:

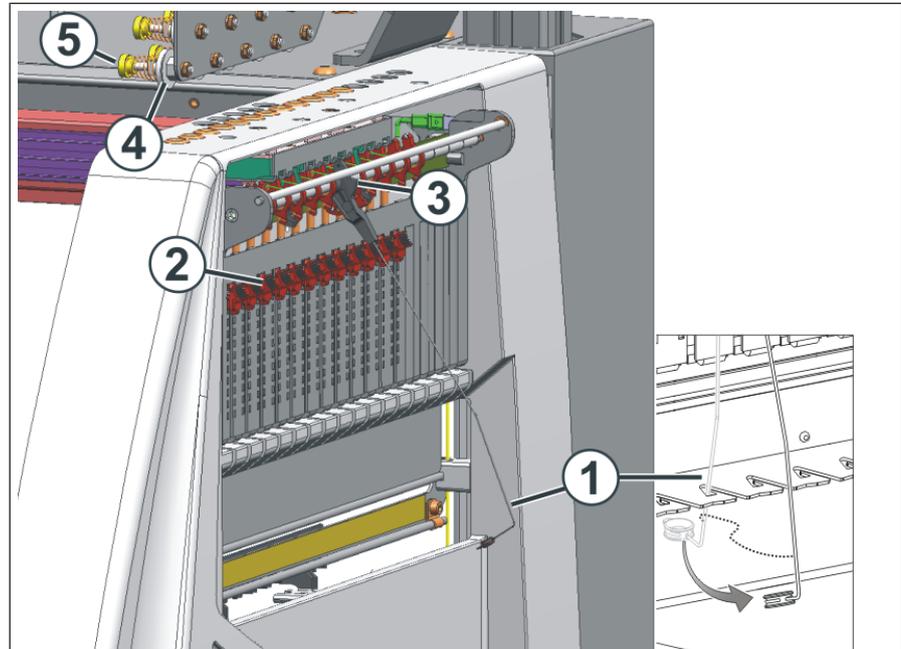


**i** Ao enfiar, prestar atenção que o fio é enfiado verticalmente por a cobertura de segurança lateral.

1. Transportar o braço tensor lateral na posição de repouso (bloquear), de modo que abra a pinça de fio ativa.
2. Enfiar o fio por uma dos ilhós (1) na cobertura de segurança lateral.
  - **Ilhó 3 a 10:** para fios, que são enfiados por o alimentador.  
Na esta área encontrar-se as posições de pinçamento da pinça de fio ativa.
  - **Ilhó 1 + 2 / 11 e seguintes:** para fios, que são trabalhados sem alimentador.  
Exemplo: Fio de pente, fio de separação
3. Enfiar o fio verticalmente para baixo no ilhó (2) do braço tensor lateral.
4. Conduzir o fio por o defletor do fio (3) ao guia-fios.
5. Transportar o braço tensor lateral na posição de trabalho por desbloquear.

## 2.1.5 Ajuste da guia de fio lateral

### I. Ajustar a tensão de fio:



1	Braço tensor ancorado / desbloqueado
2	Controlo de deslize para a força de recolhimento do braço tensor
3	Segmento da retícula
4	Disco do freio do freio permanente
5	Parafuso serrilhado para a pressão de aperto do freio permanente

1. Braço tensor lateral: Ajustar a força de recolhimento no controlo de deslize (2).
2. Abrir freio permanente (5).
3. Ajustar unidade de controle do fio.
4. Ajustar freio permanente (5).
5. Braço tensor lateral: Ajustar percurso de recuperação no segmento da retícula (3).

### II. Ajustar a força de recolhimento do braço tensor:

1. Retirar o braço tensor lateral (1) da ancoragem.
2. Ajustar o controlo de deslize (2) de modo que o braço tensor lateral tenha a força necessária para sempre manter o fio tenso.
3. Controlar o ajuste quando a máquina está tecendo.  
Nisso o fio não pode cair, mas o braço tensor sempre têm que manter o fio tenso.

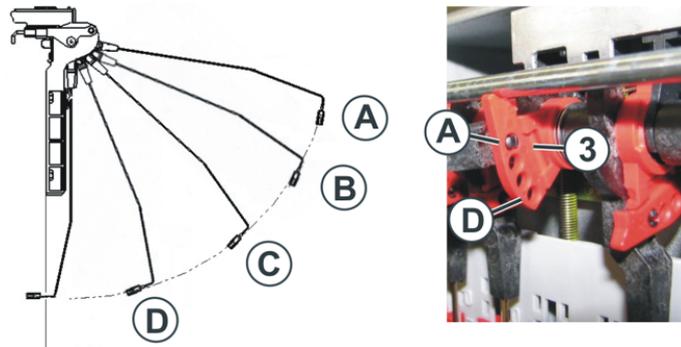
III. Ajustar freio permanente:

→ Ajustar o freio permanente para que o braço tensor lateral só gira um pouco (cerca de 25 grau).

Se entre o alimentador de fricção e o freio permanente (no lado interior da cobertura de segurança lateral) formar-se um laço de fio, então ajustar o freio de fio na unidade de controle do fio um pouco mais forte e o freio permanente um pouco mais fraco.

IV. Ajustar percurso de recuperação do braço tensor:

- O percurso de recuperação do braço tensor pode ser ajustado de 80 a 35 grau.
- O percurso de recuperação é ajustado com as quatro posições de travamento dos segmentos da retícula (A-D).



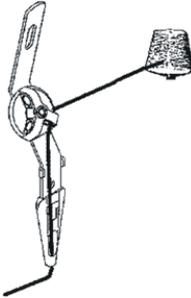
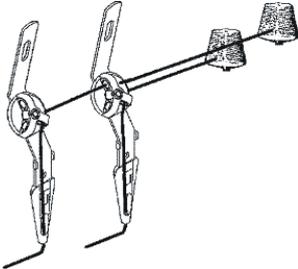
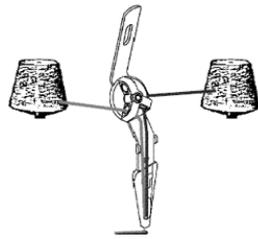
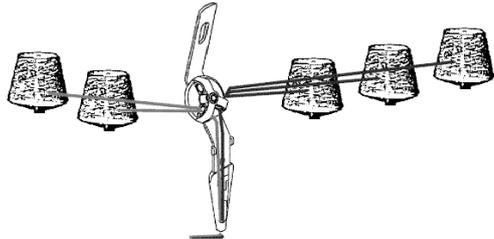
Posição	máximo ângulo	Função
<b>A</b>	80 °	Posição inicial do segmento da retícula. Pinça de fio ativa em ação. Percurso de recuperação maior.
<b>B</b>	65 °	Pinça de fio ativa em ação.
<b>C</b>	50 °	Pinça de fio ativa em ação.
<b>D</b>	35 °	Pinça de fio ativa fora da ação. Percurso de recuperação menor.

## 2.1.6 Enfiar guia-fios normal

	<b>PERIGO</b>
	<p><b>Perigo por carro em movimento</b></p> <p>Perigo de esmagamento e de corte por carro.</p>

Diferentes opções para enfiar os guia-fios:

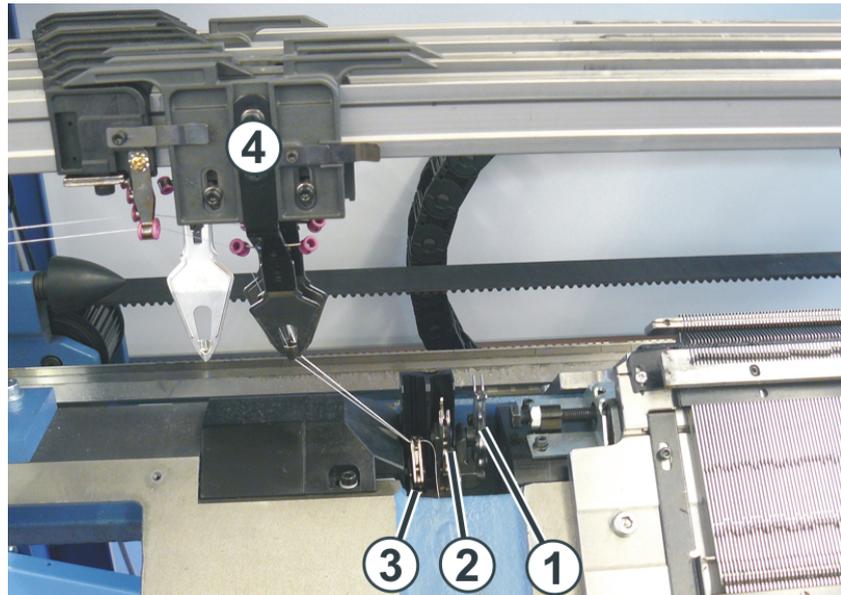
1. Abrir as coberturas de proteção.
2. Enfiar o fio por o ilhó de guia de fio, a estrela do guia-fio e a cabeça do guia-fios.

Enfiar guia-fios - Variantes	
<p>Enfiar os fios em os ilhós mais próximos no guia-fios.</p>	
<p>Se vários guia-fios duma pista forem utilizados e os fios forem conduzidos para os guia-fios desde o mesmo lado.</p>	
<p>Se várias bobinas forem utilizadas para um guia-fios.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Enfiar fios da esquerda e direita.</li> <li>◆ Prestar atenção que seja utilizado aproximadamente o mesmo número de fios da esquerda e direita.</li> </ul>	 

## 2.1.7 Fixação dos fins de fio

I. Utilização do equipamento de pinçamento e corte e do pente:

1. Posicionar o guia-fios á direita ou á esquerda da unidade de pinça colectiva de acordo com a posição inicial do guia-fios.
2. Inserir os fins de fio manualmente na unidade de pinça colectiva direita (Enfiado da unidade de pinça colectiva [☐ 20]).



No.	Elemento
1	Dispositivo de corte
2	Pinça colectiva 1
3	Pinça colectiva 2
4	Guia-fios

II. Sem a utilização do equipamento de pinçamento e corte e do pente:

1. Posicionar o guia-fios á direita ou á esquerda na orela do tecido de acordo com a posição inicial do guia-fios.
2. Deslocar algumas agulhas na orela do tecido manualmente para acima.
3. Inserir os fins de fio nas agulhas.
4. Tirar as agulhas manualmente.
5. Cortar os fins de fio.
6. Fechar coberturas.

## 2.2 Enfiar guia-fios após a rotura do fio



### PERIGO

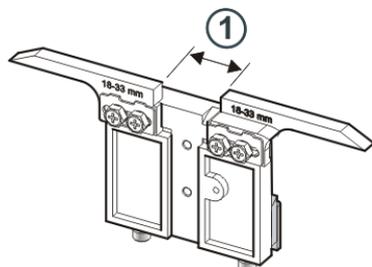
#### Perigo por carro em movimento

Perigo de esmagamento e de corte por carro.

Na produção: Enfiar guia-fios após a rotura do fio.

1. Abrir as coberturas de proteção.
2. Enfiar o fio por a estrela do guia-fio e a cabeça do guia-fios.
3. Inserir o fio no gancho da agulha com o gancho de trabalho.
4. Conduzir o final de fio contra a direção do carro.
5. Segurar o final de fio fora da zona de perigo (carro).
6. Empurrar o carro manualmente até que o fio seja integrado do tecido.
7. Cortar o final de fio.
8. Fechar as coberturas de proteção e continuar a produção.

## 2.3 Carro de guia-fios para diferentes situações de tricotagem



Três carros de guia-fios estão disponíveis que são inseridos em diferentes situações de tricotagem:

- Tecer
- Vanizar
- Split

Largura da hendedura (1)	ID	Tecer	Vanizar	Split
18 – 33 mm	281 973	E12   E14   E16 E6.2   E7.2	—	E3,5.2
15 – 29 mm	282 079	E3,5.2	—	E3,5.2
34 – 47 mm	282 080	—	E12   E14   E16 E6.2   E7.2   E3,5.2	E12   E14   E16 E6.2   E7.2

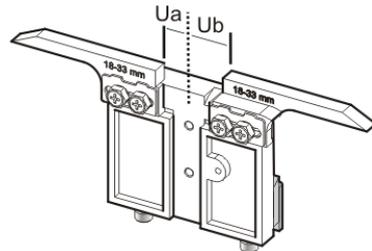
Larguras da hendedura

Para as diferentes situações de tricotagem recomendamos as seguintes larguras da hendedura (Ua-b):

Finura	ID	Tecer	Vanizar	Split
E3,5.2	282 079	20 Ua: 10.0 Ub: 10.0	44 Ua: 22.0 Ub: 22.0	29 Ua: 14.5 Ub: 14.5
E12 E12/10	281 973	26 Ua: 13.0 Ub: 13.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0
E14 E14/12	282 080	26 Ua: 13.0 Ub: 13.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0
E6.2	282 080	26 Ua: 13.0 Ub: 13.0	42 Ua: 21.0 Ub: 21.0	42 Ua: 21.0 Ub: 21.0

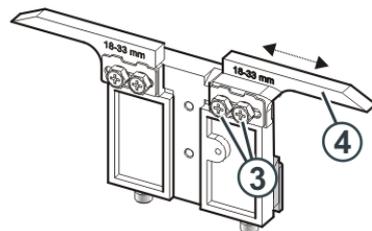
Finura	ID	Tecer	Vanizar	Split
E7.2	282 080	26 Ua: 13.0 Ub: 13.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0

A largura da hendedura total é composta do valor para o lado esquerdo (Ua) e direito (Ub).



Ambos os valores podem ser iguais (ajuste simétrico) ou diferentes.

Ajustar a largura da hendedura:



1. Soltar ambos os parafusos (3).
2. Deslocar o inserto (4) para a posição desejada. Uma escala facilita o ajuste.
3. Apertar ambos parafusos (3) novamente.
4. Repetir o procedimento de ajuste para o outro lado.

Vanizar Para a vanização são utilizados dos guia-fios, que se diferenciam na largura da hendedura.

Exemplo:

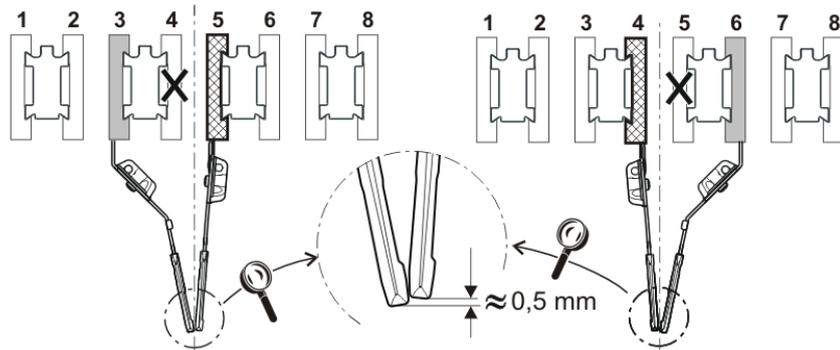
Finura	precedente (Tricotar)	perseguido (Vanizar)
E12	26 Ua: 13.0 Ub: 13.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0

Ajustar o guia-fios de vanizagem

- Utilizar o guia-fios de vanizagem na pista 4 ou 5.
- Ambos os guia-fios devem estar exatamente no centro da cruz de agulhas.
- Ajustar o ilhó para o fio que segue cerca de 0,5 mm mais alto.

Recomendação:

Deixe uma barra de guia-fios sem uso para que as cabeças de guia-fios não se desloquem.

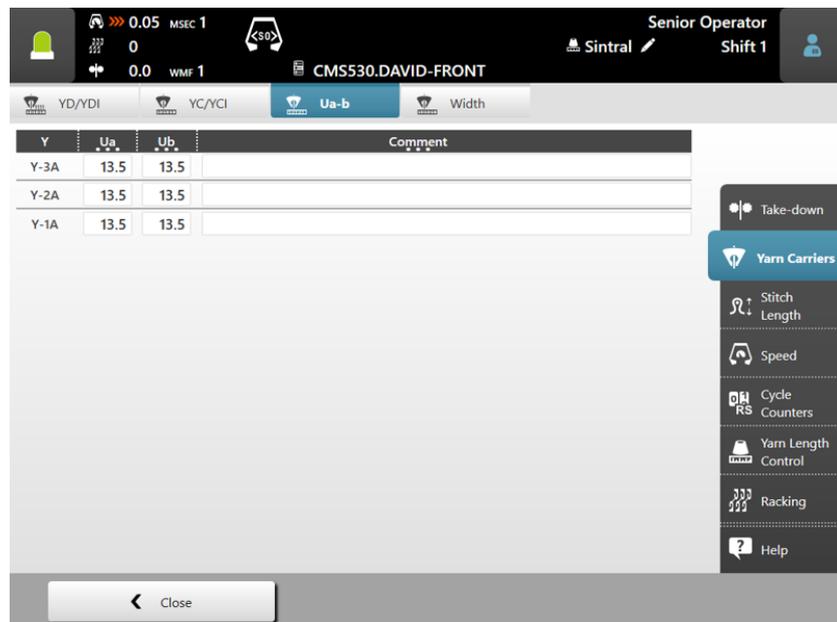


Ajustar a largura da hendedura no software de amostras e na máquina de tricotar:

Os valores Ua e Ub são importantes para o correto paro do guia-fios:

- na orela do tecido
- na pinça colectiva

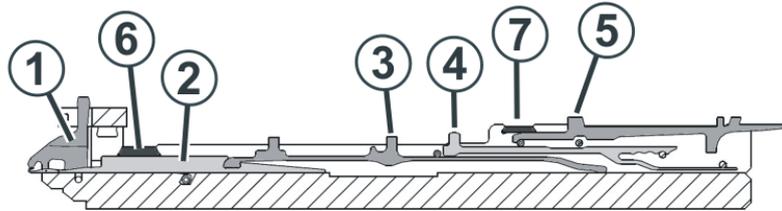
Caminho: Editor de Setup -> Menu "Guia-fios" -> Guia "Y:Ua-b"





### 3 Fronturas e elementos

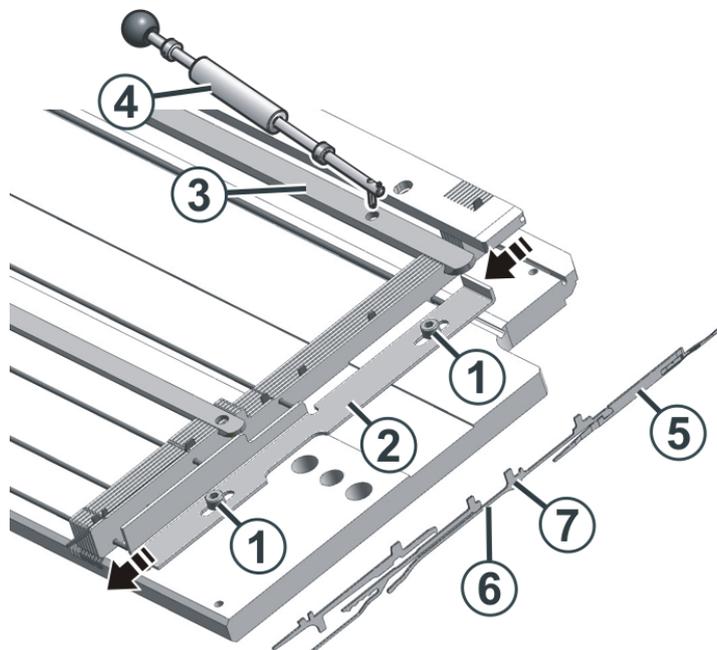
- Estrutura das fronturas
- A frontura dianteira está firmemente aparafusada ao suporte das fronturas.
  - É possível deslocar a frontura posterior, lateralmente em relação à frontura dianteira com o dispositivo de variador.



No.	Elementos	No.	Elementos
1	Platina de retenção	5	Platina de seleção
2	Agulha	6	Carril da agulha
3	Peça de acoplamento	7	Carril de cobertura
4	Platina intermédia		

As partes móveis (2) a (5) são fixadas na frontura por vários carris de cobertura (6, 7).

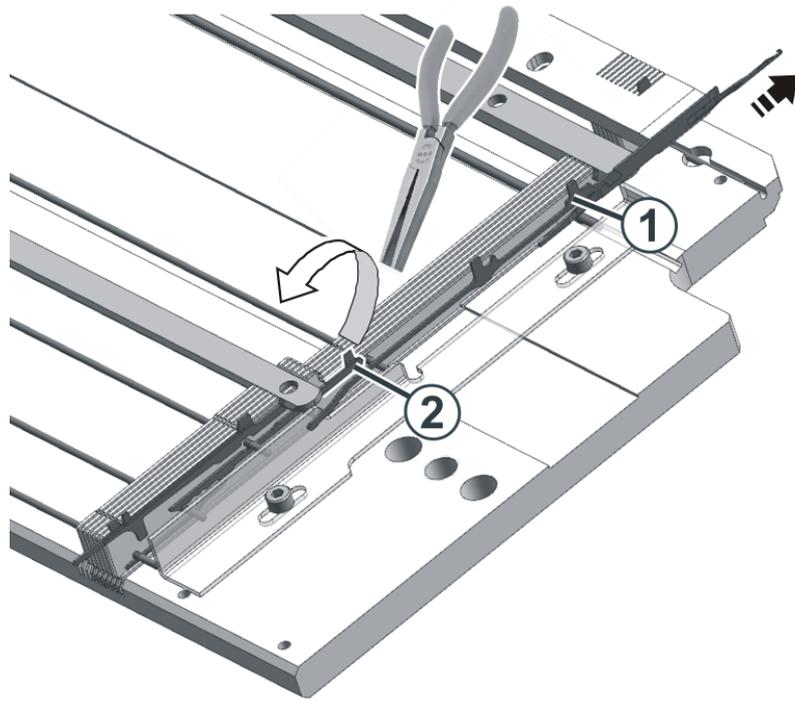
### 3.1 Mudar a agulha e a peça de acoplamento



1. Soltar ambos parafusos (1) e empurrar a barra (2) para baixo.
2. Empurrar o carril da agulha (3) com gancho de remoção (4) de lado até o local de reparação é livre.
3. Puxar a agulha (5) e a peça de acoplamento (6) para cima.
4. Pressiona o pé da peça de acoplamento (7) para baixo, logo que o pé empurra contra a frontura da platina de retenção.
5. Unir agulha nova com peça de acoplamento.
6. Empurrar o pé da peça de acoplamento á frontura por debaixo da frontura da platina.
7. Empurrar o carril da agulha (3) e a barra (2) na posição inicial.

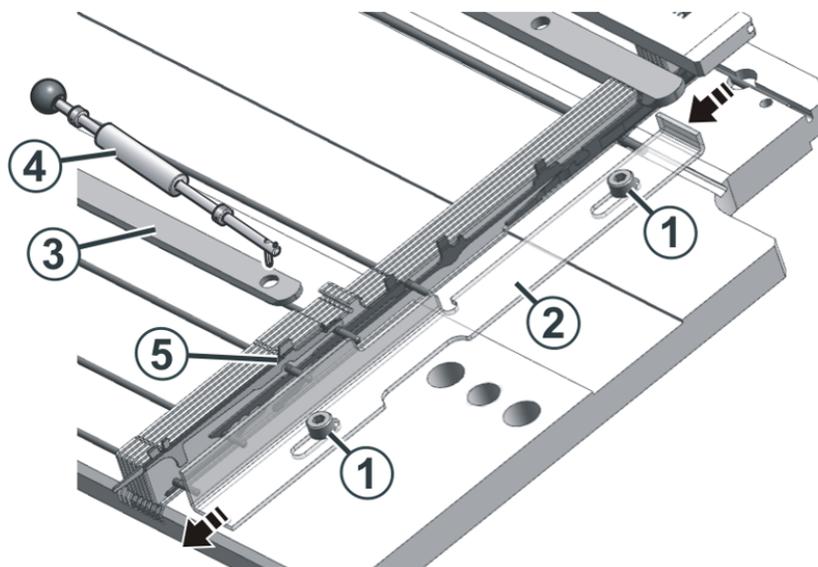
## 3.2 Mudar a platina intermédia

**i** Para mudar a platina intermédia precisa um alicate.

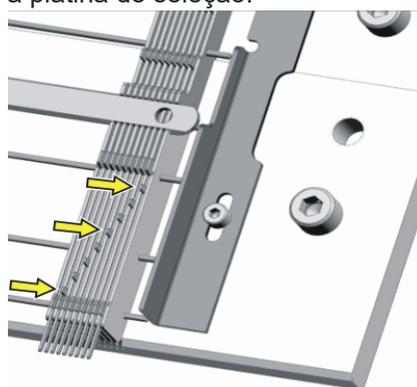


1. Empurrar a agulha e a peça de acoplamento (1) para cima.
2. Com o alicate tirar o pé da platina intermédia (2) para cima fora da frontura.
3. Montar as novas platinas intermédias seguindo a ordem inversa.
4. Empurrar a agulha e as peças de acoplamento na posição inicial.

### 3.3 Mudar a platina de seleção



1. Soltar ambos parafusos (1) e empurrar a barra (2) para baixo.
2. Empurrar o carril da agulha (3) com gancho de remoção (4) de lado até o local de reparação é livre.
3. Trocar a platina de seleção (5).  
Preste atenção que entre uma platina de seleção idêntica (mesma posição do pé de seleção).  
Existem oito diferentes platinas de seleção. As platinas de seleção diferenciam-se na posição do pé de seleção, ter isso em conta ao trocar a platina de seleção.



4. Empurrar o carril da agulha (3) e a barra (2) na posição inicial.

### 3.4 Colocar a frontura em forma oblíqua

Em máquinas com estirador de banda pode ocorrer que fios enrolem-se em os rolos de estirador. As fronturas podem ser colocadas em forma oblíqua para remover os fios.

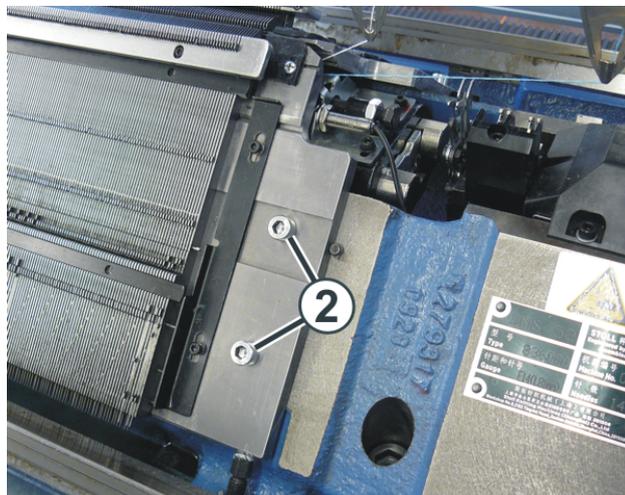
Preparar a máquina

✓ Antes de colocar as fronturas em forma oblíqua, o tecido tem que estar removido das agulhas.

1. Parar o carro na posição de inversão esquerda.
2. Na barra principal de navegação selecionar a área principal "Configurar encomenda"  
- ou -  
Selecionar  "Manutenção da máquina".
3. Na barra de navegação inferior selecionar  "Intervir à mão II".
4. Apertar a tecla  "Soltar o freio do acionamento [>!]".
5. Empurrar o carro para a esquerda até o tope.

Colocar a frontura em forma oblíqua

1. Remover dois parafusos (2) em cada lado da máquina.



2. Levantar cuidadosamente a frontura dianteira, bascular para frente e encostar contra o revestimento da máquina.

**i**

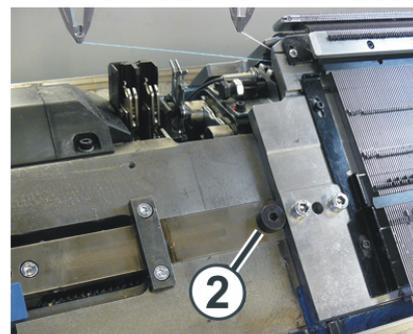
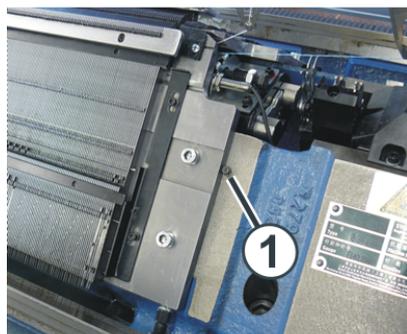
**Perigo:** Danificação dos rolos de estirador.

Para remover os fios não utilizar objetos pontiagudos ou afiados!

Colocar a frontura em forma oblíqua

Coloque as fronturas de volta

1. Voltar a montar a frontura seguindo a ordem inversa. Prestar atenção que a frontura dianteira esteja em contato com o pino (1) e a frontura posterior com o rolo (2).



2. Voltar a aparafusar a frontura em cada lado da máquina.

## 4 Manutenção da máquina de tricotar

Neste capítulo encontrará informações sobre:

- Minimizar desgaste [ 53]
- Limpar a máquina de tricotar [ 55]
- Lubrificar a máquina de tricotar [ 64]

### 4.1 Minimizar desgaste

Todas as partes da máquina de tricotar foram selecionadas e verificadas cuidadosamente por Stoll. Apesar disso eles estão sujeitos a desgaste pela utilização. Pode reduzir o desgaste ao mínimo lubrificando, limpando e controlando a máquina regularmente.

Na seguinte tabela encontrará uma visão geral das peças de desgaste e as causas possíveis do desgaste excessivo.

Peça de desgaste	Causas possíveis do aumento do desgaste
Bandas do sistema de estiragem do tecido (Estirador de banda)	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Velocidade de banda demasiado alta</li> <li>♦ Enrolamento do tecido</li> <li>♦ Enrolamento do fio</li> <li>♦ Fios que danificam a goma, por ex. fios abrasivos, de lixado ou tratamento de fios, como graxas ou óleos</li> <li>♦ Radiação UV (também luz solar direta)</li> <li>♦ Detergentes que danificam a goma, como por ex. éter ou combustível. Recomendação: Utilizar benzina para lavar para a limpeza</li> </ul>
Escovas das agulhas, Escovas do dispositivo protector contra enrolamento (estirador de banda)	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Configuração errada</li> </ul>
Rolos de alimentador	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Fio abrasivo, de lixado</li> <li>♦ Funcionamento desnecessário do alimentador</li> </ul>
Elementos de frontura, cames	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Valores de estiragem do tecido demasiado altos</li> <li>♦ Fio muito grosso</li> <li>♦ Lubrificação insuficiente</li> <li>♦ Limpeza insuficiente</li> </ul>

## Minimizar desgaste

Peça de desgaste	Causas possíveis do aumento do desgaste
Peças de guia de fios (desvios, unidade de controle do fio, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Fio abrasivo, de lixado</li> </ul>
Guia-fios, caixa de guia-fios	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Lubrificação insuficiente</li> <li>◆ Fio abrasivo, de lixado</li> </ul>
Ímã de guia-fios	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ O ímã não deve entrar em contato com graxa ou óleo</li> </ul>
Correia (acionamento, variador, estirador de pente)	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Tensão de correia demasiado grande: Perigo de dano de rolamento (Ajustar com dispositivo de medição - Técnico Stoll)</li> <li>◆ Tensão de correia demasiado reduzida: Perigo de erro de posição (variador)</li> </ul>
Corrente de energia elétrica - Linha de arrasto	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Sujidade intensa</li> <li>◆ Depositar objetos</li> <li>◆ Danificação do canal de depósito</li> <li>◆ Não posicionado com cuidado após trabalhar na parede posterior da máquina</li> </ul>

## Peças de desgaste

- Limpar a máquina de tricotar [ 55]
- Lubrificar a máquina de tricotar [ 64]

## 4.2 Limpar a máquina de tricotar

Intervalo de limpeza Para manter a funcionalidade da máquina de tricotar e garantir a qualidade do tecido tricotado, a máquina de tricotar deve ser limpada regularmente.

Intervalo de limpeza	Trabalhos de limpeza
se necessário	Limpar a tela sensível
diariamente	Aspirar a máquina de tricotar Limpar a frontura Limpar a unidade de pinça colectiva Limpar pinça de fio ativa Limpar freio permanente Limpar alimentador de fricção
mensalmente	Limpar o interior no lado direito Limpar a barreira fotoeléctrica de variador
3 a 6 meses	Limpar minuciosamente a frontura

Plano de limpeza

Detergente Recomendamos utilizar os seguintes detergentes:

Detergente	Trabalhos de limpeza
Pano, aspiração, ar comprimido	na máquina de tricotar completa
Detergente especial para plexiglas (ter em conta as indicações do fabricante)	Tela sensível e coberturas de proteção
Benzina de lavar (ter em conta as indicações do fabricante)	Goma de rolo do rolo de estiragem

Detergente



### NOTA

Os plásticos, especialmente as coberturas de proteção transparentes, não devem ser limpos com álcool ou álcool desnaturado, mas apenas com um detergente especial para plexiglas.

**NOTA**

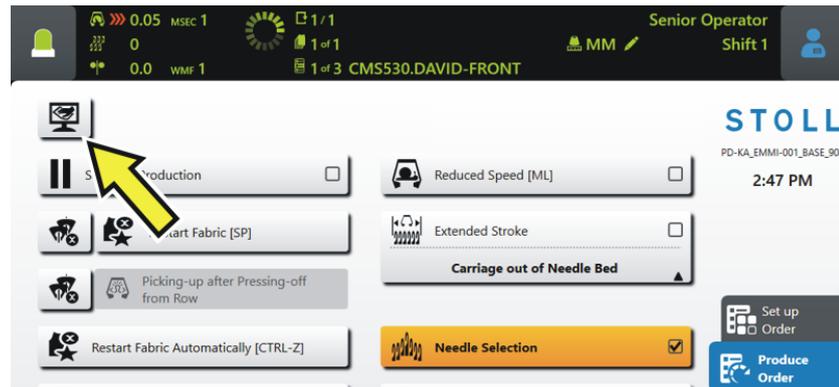
Não remover peças metálicas e fragmentos (por ex. lingueta de agulha quebrada ou cabeça da agulha) com uma ferramenta magnética. Existe o perigo de que a frontura ou cames sejam magnetizados e isso pode conduzir a uma seleção errada.

- Limpar a tela sensível [ 57]
- Aspirar a máquina de tricotar [ 57]
- Limpar a frontura [ 58]
- Limpar a unidade de pinça colectiva [ 58]
- Limpar pinça de fio ativa [ 59]
- Limpar freio permanente [ 59]
- Limpar alimentador de fricção [ 59]
- Aspirar o interior no lado direito [ 60]
- Limpar a barreira fotoeléctrica de variador [ 60]
- Limpar minuciosamente a frontura [ 61]
- Limpar sistemas de tricotagem [ 63]

### 4.2.1 Limpar a tela sensível

A fim de impedir a ativação de menus ou teclas de função ao limpar a tela sensível, toque a tecla "Limpar tela sensível". A tela sensível estará bloqueada por 15 segundos. Se o tempo não for suficiente, toque novamente a tecla.

 Produzir encomenda ->  Intervir à mão I



Utilize um pano limpo e macio para limpar.

Em caso de sujidade forte, utilize um detergente especial para plexiglas.

### 4.2.2 Aspirar a máquina de tricotar



Para prevenir que a sujidade não chegue a pontos inacessíveis da máquina, recomendamos aspirar a mesma e não limpar a máquina com ar comprimido.

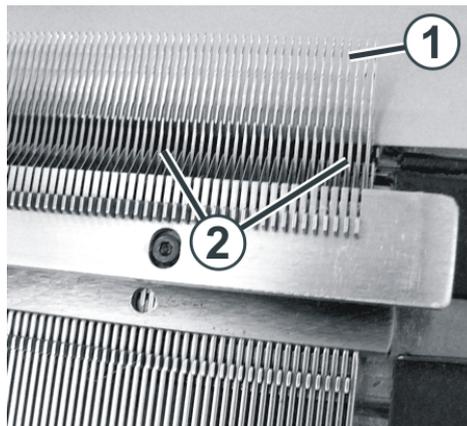
1. Parar a máquina de tricotar.
2. Aspirar as fibras e pó na máquina de tricotar.

### 4.2.3 Limpar a frontura

As molas de caixa das agulhas devem ser limpas diariamente, mas pelo menos uma vez por semana. A frontura completa é limpada cada 12 a 26 semanas.

Limpar a frontura:

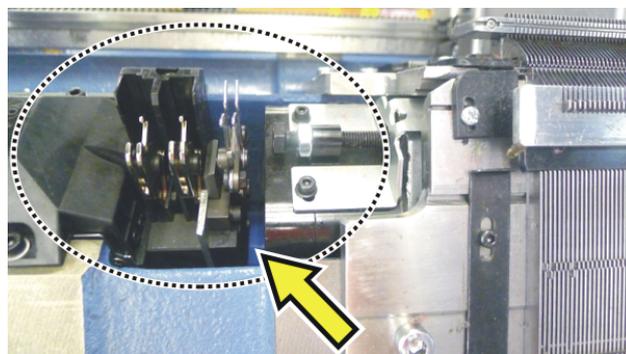
1. Transferir todas as malhas para a frontura traseira.
2. Deslize todas as coberturas de proteção sobre a frontura.



Limpeza da frontura

3. Empurrar todas as agulhas da frontura dianteira completamente para acima.
  4. Aspirar sujidade na área Cabeça da agulha/Mola de caixa (1) e na área Frontura (2).
  5. Voltar a fechar todas as coberturas de proteção sobre a frontura.
  6. Transferir todas as malhas para a frontura dianteira e limpar a frontura posterior tal e qual.
- Limpar minuciosamente a frontura [ 61]

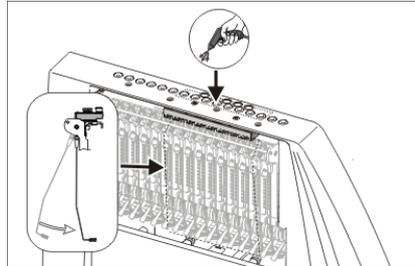
### 4.2.4 Limpar a unidade de pinça colectiva



1. Aspirar a sujidade da área da unidade de pinça colectiva.
2. Remover os restos de fio.

#### 4.2.5 Limpar pinça de fio ativa

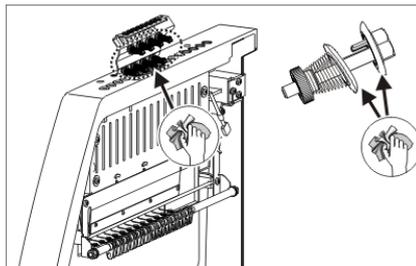
1. Deslocar os braços tensores laterais para a posição de repouso. Isso abre a pinça de fio ativa.



Limpeza da pinça de fio ativa

2. Limpar os ilhós na cobertura de segurança com ar comprimido.

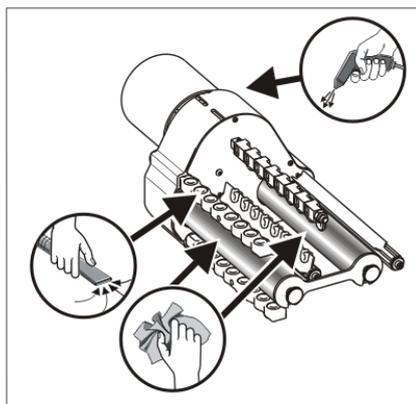
#### 4.2.6 Limpar freio permanente



Limpeza do freio permanente

→ Limpar ambos discos do freio de cada freio permanente com um pano.

#### 4.2.7 Limpar alimentador de fricção

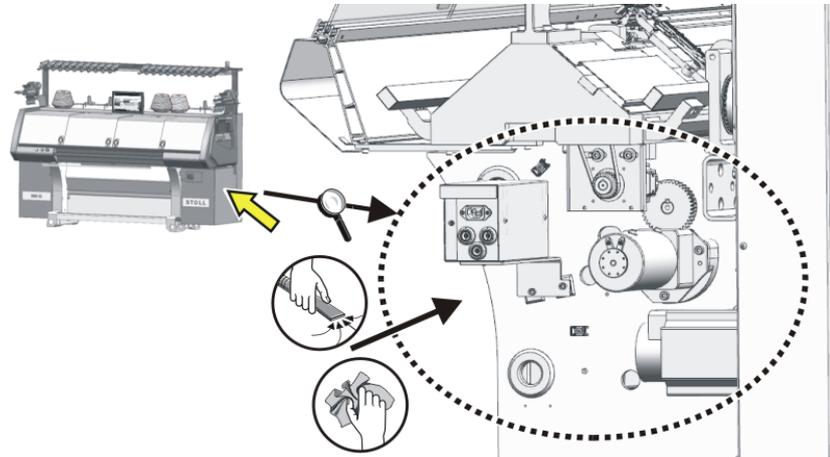


Limpeza do alimentador de fricção

1. Aspirar as fibras e pó do alimentador de fricção.
2. Remover a sujeira (por ex. parafina) dos rolos de fricção.

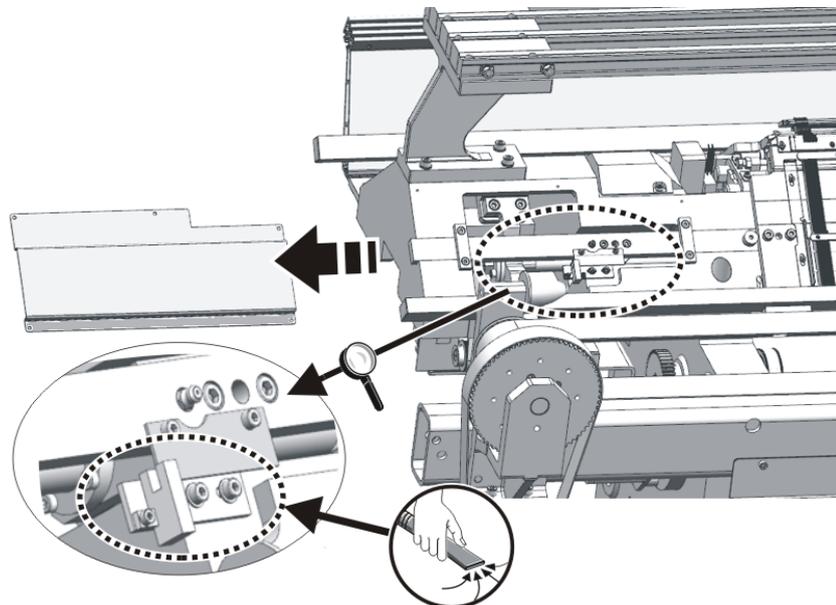
### 4.2.8 Aspirar o interior no lado direito

Perigo de incêndio pelo algodão, pó e outras sujidades.



1. Remover a cobertura no interruptor principal.
2. Aspirar o interior.

### 4.2.9 Limpar a barreira fotoelétrica de variador



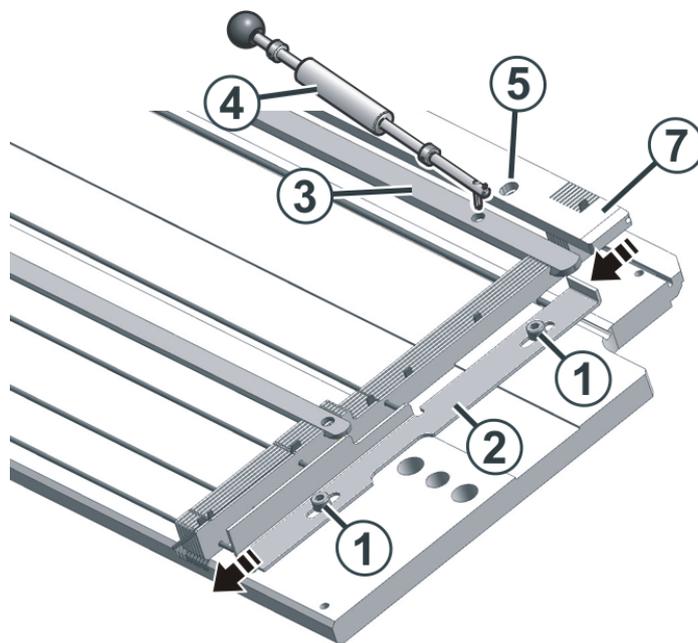
→ Aspirar as fibras e pó na barreira fotoelétrica de variador.

### 4.2.10 Limpar minuciosamente a frontura

A frontura é limpada diariamente pelo usuário. Adicionalmente deve ser minuciosamente limpo cada 12 a 26 semanas.

- 
- i** Se a frontura não for limpada minuciosamente e cuidadosamente, ocorre um aspecto de malha irregular durante a produção devido a agulhas com dificuldade de movimento e o funcionamento da máquina não pode mais ser garantido.
- 

Limpeza minuciosa da frontura:

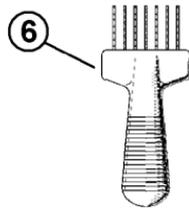


Limpeza minuciosa da frontura

- ✓ Nenhum tecido deve ficar pendurado na frontura.
- 1. Soltar ambos parafusos (1) e empurrar a barra (2) para baixo.
- 2. Remover todos os carris da agulha (3) com o gancho de remoção (4).
- 3. Remover todos os parafusos (5) da frontura de platinas.
- 4. Retirar a frontura de platinas (6).
- 5. Remover agulhas, peça de acoplamento, platinas intermédias e platinas de seleção.

NOTA
<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; width: 40px; height: 40px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin-right: 10px;"> <span style="font-size: 24px; font-weight: bold;">i</span> </div> <div> <p><b>Canais de agulhas entupidos com sujidade de óleo ou detergente!</b></p> <p>Se os canais de agulhas for limpos com óleo ou detergente, a sujidade incha e entope os canais de agulhas.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Não limpar os canais de agulhas com óleo ou detergentes.</li> <li>→ Empurrar a sujidade para fora dos canais de agulhas, limpar os canais da agulha com ar comprimido.</li> </ul> </div> </div>

6. Remover a sujidade dos canais de agulhas, por exemplo com um limpador de ranhuras (6).



Limpador de ranhuras

7. Limpar a ranhura para a mola de caixa da agulha.
  8. Limpar a frontura com ar comprimido.
  9. Verificar que as agulhas, a peça de acoplamento, as platinas intermédias e as platinas de seleção não estejam danificadas.
  10. Limpar agulhas, peça de acoplamento, platinas intermédias e platinas de seleção com óleo.
  11. Montar frontura novamente.
  12. Lubrificar agulhas, peça de acoplamento, platinas intermédia e platinas de seleção. Quando uma lubrificação central está disponível, utilizar o ajuste "Lubrificação inicial" por cerca de 15 minutos.
- Lubrificante [ 65]

### 4.2.11 Limpar sistemas de tricotagem

1. Parar a máquina de tricotar.
2. Deslocar o carro para a posição de inversão esquerda.
3. Comutar o interruptor principal a "0" e esperar até a tela sensível está desligada.
4. Retirar parte do carro.

NOTA	
	<p><b>Danificação dos sistemas de tricotagem!</b></p> <p>A sujidade é soprada nas conduções das partes móveis e os sistemas de tricotagem são danificados quando são soprados com ar comprimido.</p> <p>→ Sempre aspirar o sistema de tricotagem nunca limpar com ar comprimido.</p>

5. Aspirar sistemas de tricotagem e sistemas de seleção.

NOTA	
	<p><b>Danificação dos sistemas de seleção e geradores de impulsos!</b></p> <p>Os sistemas de seleção e geradores de impulsos são danificados quando são limpados com acetona ou tricloroetileno (Tri).</p> <p>→ Limpar os sistemas de seleção e geradores de impulsos com um pano limpo.</p>

6. Limpar os sistemas de seleção e geradores de impulsos com um pano limpo.
  7. Verificar os cames quanto a desgaste e danificação.
  8. Aplicar óleo aos cames com um pincel.
  9. Voltar a colocar a parte do carro sobre a frontura.
  10. Para todas as partes do carro repita os passos 4 a 9.
  11. Comutar o interruptor principal a "1".
- A posição do carro é referenciada novamente.

## 4.3 Lubrificar a máquina de tricotar

Neste capítulo encontrará informações sobre:

- Intervalo de lubrificação [▢ 65]
- Ajustar o intervalo de lubrificação para a frontura [▢ 68]
- Lubrificar frontura com óleo [▢ 70]
- Lubrificar com óleo a frontura de platinas [▢ 71]
- Lubrificar com óleo as barras guia-fios [▢ 71]
- Controlar o tanque de coleta de óleo [▢ 72]
- Lubrificar com óleo a barra de guia do carro [▢ 73]
- Lubrificar com graxa os pés das peças de acoplamento e platinas intermédias [▢ 73]
- Lubrificar com graxa a platina de controle [▢ 74]
- Lubrificar com graxa o dispositivo de variador [▢ 76]
- Lubrificar com graxa os suportes da frontura [▢ 78]

### 4.3.1 Intervalo de lubrificação

Para manter a funcionalidade da máquina de tricotar e garantir a qualidade do tecido tricotado, a máquina de tricotar deve ser lubrificada regularmente.

Intervalo de lubrificação	Trabalhos de lubrificação
ajustável Recomendação: cada 6-10 horas de funcionamento, se necessário selecionar um intervalo mais curto	Lubrificação com óleo da frontura
10 horas de funcionamento	Lubrificação com óleo da frontura de platinas Lubrificação com óleo das barras de guia-fios
100 horas de funcionamento	Controlar o tanque de coleta de óleo Lubrificação com óleo da barra de guia do carro Lubrificação com graxa das peças de acoplamento e platinas intermédias Lubrificar com graxa a platina de controle
6 meses	Lubrificar com graxa a corrente de acionamento do estirador de banda Lubrificação com graxa do dispositivo de variador Lubrificação com graxa dos suportes da frontura

Plano de lubrificação

**Lubrificante** Utilizar somente os lubrificantes que encontram-se nos acessórios da máquina ou que estão listados no plano de lubrificação.

	Denominação	Finura	
Óleo 	Stolltex T46 ID 268 621 (1 l) ID 268 622 (20 l)	E3   E3,5   E4   E5   E7   E8   E2,5.2   E3,5.2   E5.2   E10   E12   E14   E6.2   E7.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Lubrificar frontura com óleo</li> <li>◆ Lubrificar com óleo a frontura de platinas</li> </ul>
	Stolltex T32 ID 268 620	E16   E18   E20   E8.2   E9.2   E10.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Lubrificar com óleo as barras guia-fios</li> <li>◆ Lubrificar com óleo a barra de guia do carro</li> </ul>

## Lubrificar a máquina de tricotar

				<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Lubrificar as correias dentadas</li> </ul>
Graxa de lubrificação		Stoll Grease 0475 ID 270 721		<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Lubrificar com graxa os pés das peças de acoplamento e platinas intermédias</li> <li>◆ Lubrificar com graxa a corrente de acionamento do estirador de banda</li> <li>◆ Lubrificar com graxa o dispositivo de variador</li> <li>◆ Lubrificar com graxa os suportes da frontura</li> </ul>
		Pistola de lubrificação: Klueber Staburags NBU 8 EP ID 267 423		<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Lubrificar com graxa o dispositivo de variador</li> </ul>

**i**

Nas primeiras semanas após a colocação em serviço da máquina de tricotar, selecionar intervalos de lubrificação mais breves.

**i**

Somente podem ser utilizados os lubrificantes citados ou recomendados por STOLL.

Outros lubrificantes podem danificar a máquina, por exemplo por:

- insuficiente efeito de lubrificação
- Colagem dos elementos de frontura e dos guia-fios
- Ferrugem em peças metálicas
- Danificação do isolamento do cabos eléctricos e das peças de plástico

Queremos chamar a atenção que nenhuma garantia é fornecida em caso de inobservância.

---

### 4.3.2 Ajustar o intervalo de lubrificação para a frontura

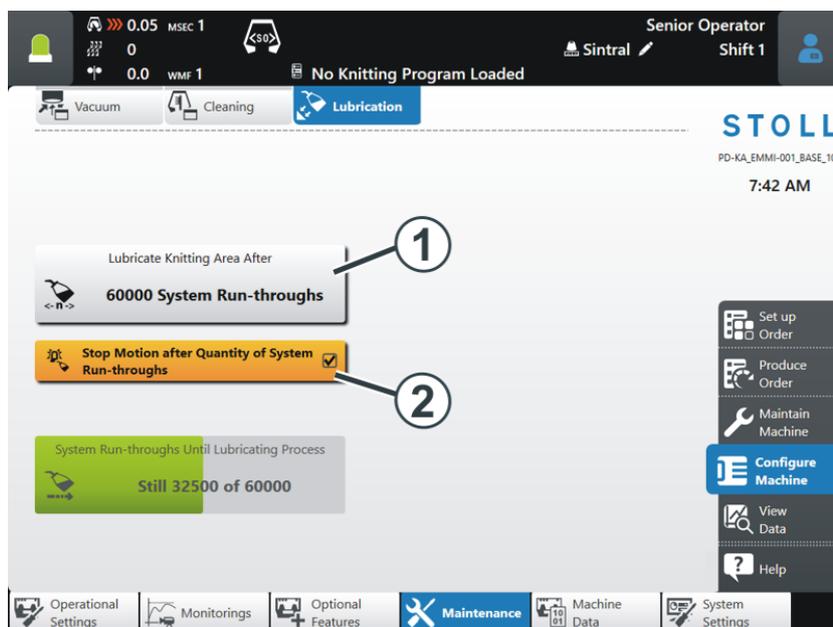
É possível ajustar entre 1 e 65.535 voltas como intervalo de lubrificação para a frontura. Um valor médio numa máquina com 2 sistemas é de 30 000 voltas (15 000 voltas por sistema de tricotagem). Mas este valor depende muito de: Velocidade de máquina, temperatura e número de sistemas de tricotagem. Recomendamos: selecionar o intervalo de lubrificação, de preferência, mais breve do que muito longo. Depois de decorrido o intervalo de lubrificação aparece uma mensagem indicando que a frontura deve ser lubrificada com óleo.

Ajustar o intervalo de lubrificação:

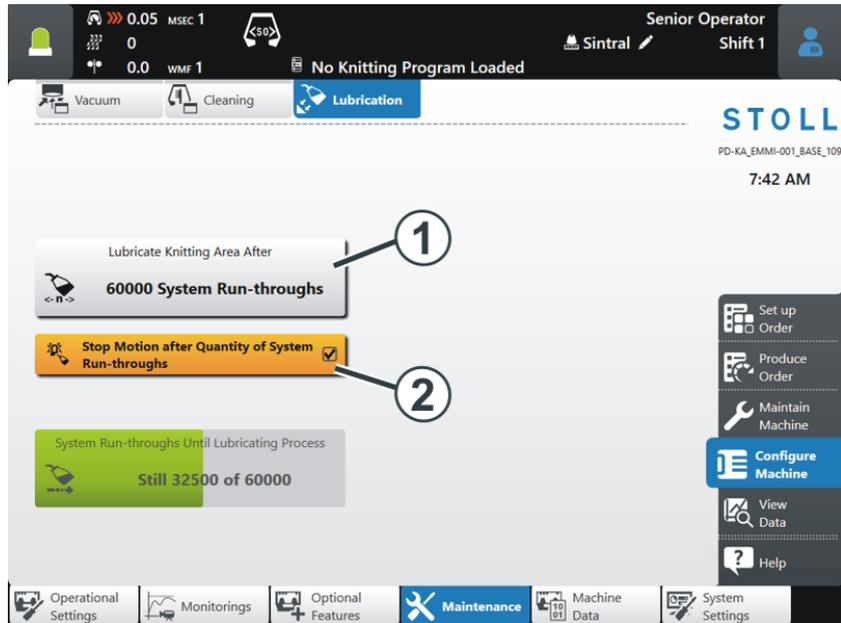
1. Abra o menu "Lubrificar".

 "Configurar a máquina" ->  "Manutenção" ->  "Lubrificar"

2. Toque a tecla (1).

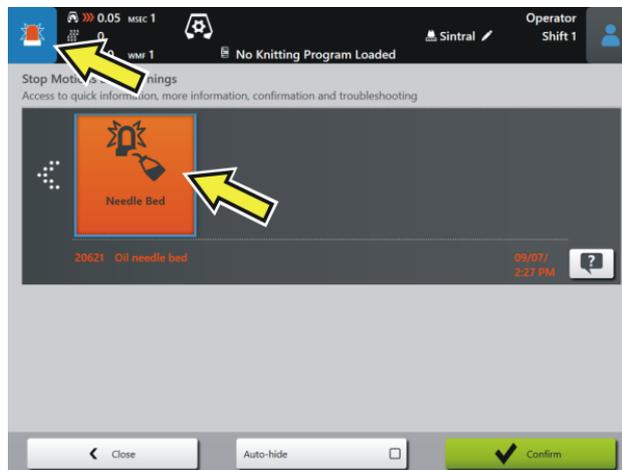


3. Introduza o valor, depois de quantas passagens de sistema deverá ser manualmente lubrificada com óleo a frontura.
4. Confirme a entrada com "OK".



5. Se a máquina dever parar depois de atingir as passagens de sistema, o botão (2) tem de estar ativado (ativo).

▷ A máquina pára-se e a mensagem de erro "Lubrificar frontura com óleo" é exibida.



6. Se o botão (2) está desativado (inativo), a máquina não pára. Na tela é exibida a nota "Lubrificar frontura com óleo".



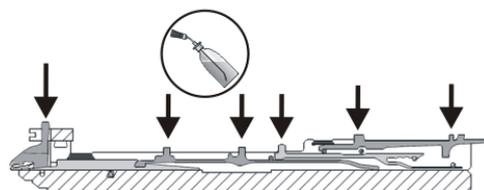
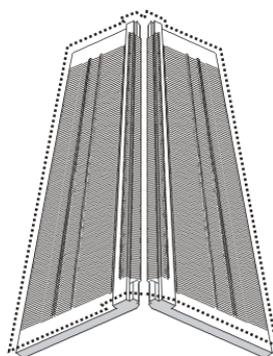
### 4.3.3 Lubrificar frontura com óleo

Quando o intervalo de lubrificação da frontura expirou, aparece o pictograma "Lubrificar frontura com óleo".



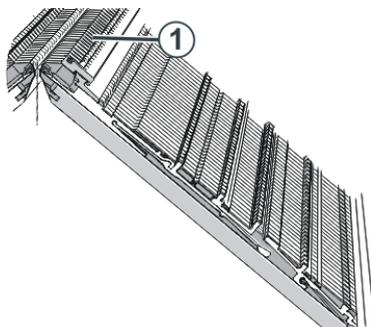
Lubrificar frontura com óleo

1. Aplicar óleo com um pincel ou um vaporizador.



2. Iniciar novamente intervalo de lubrificação.

#### 4.3.4 Lubrificar com óleo a frontura de platinas



Lubrificação com óleo da frontura de platinas



#### NOTA

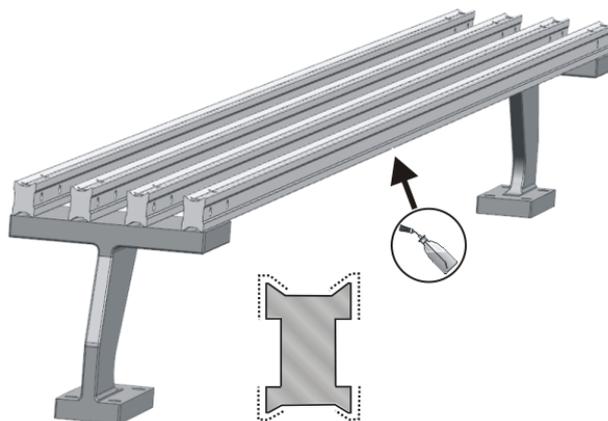
**Ao lubrificar com uma pistola de pulverização, pode ser aplicado óleo em excesso!**

O tubo de aspiração obstrui-se.

→ Não lubrificar com uma pistola de pulverização.

→ Aplicar óleo á frontura de platinas (1) com um pincel.

#### 4.3.5 Lubrificar com óleo as barras guia-fios

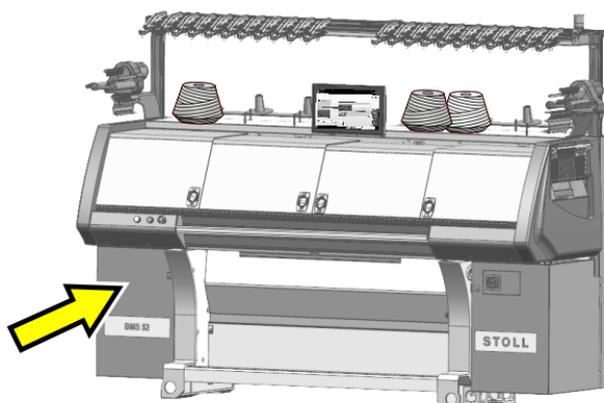


Lubrificação com óleo das barras de guia-fios

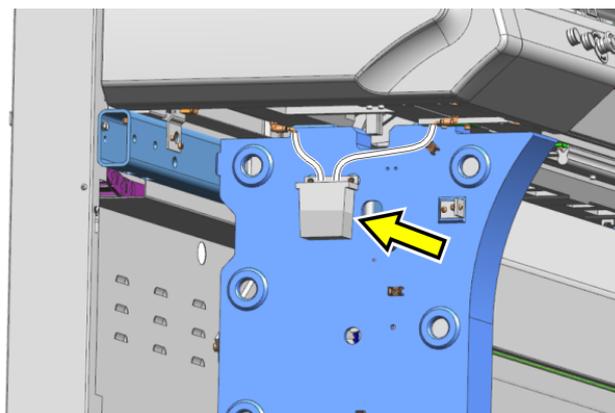
1. Aplicar óleo ás barras guia-fios com um pincel ou um vaporizador.

### 4.3.6 Controlar o tanque de coleta de óleo

1. Remover a cobertura no lado esquerdo da máquina.

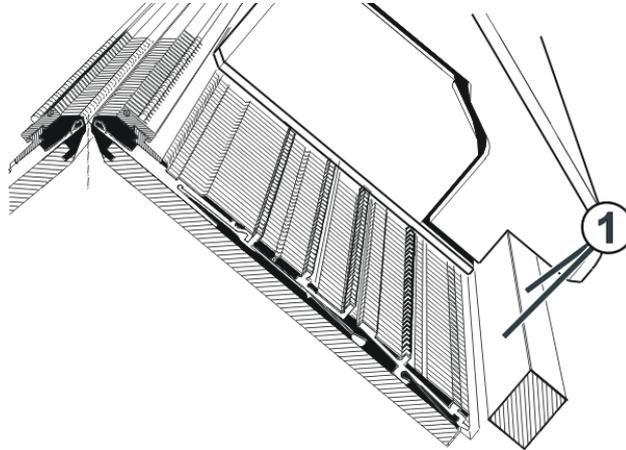


2. Controlar o nível do óleo no tanque de coleta.



3. Se necessário, remova o tanque de coleta e elimine o óleo de maneira ecológica.

#### 4.3.7 Lubrificar com óleo a barra de guia do carro



Lubrificação com óleo da barra de guia do carro

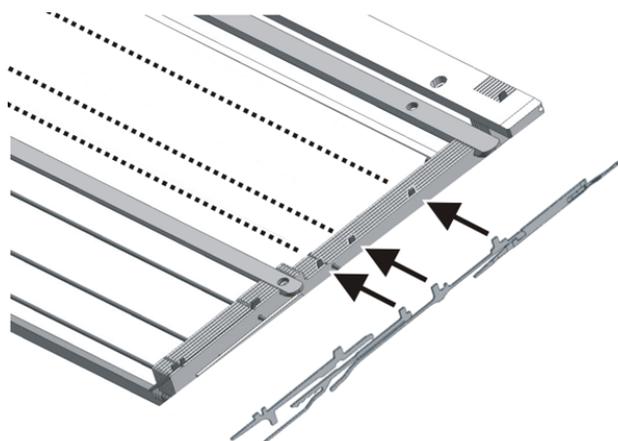
→ Aplicar óleo á barra de guia do carro (1) com um pano.

#### 4.3.8 Lubrificar com graxa os pés das peças de acoplamento e platinas intermédias

Depois de cada décima nota "Lubrificar frontura com óleo ", aparece o pictograma "Lubrificar frontura".



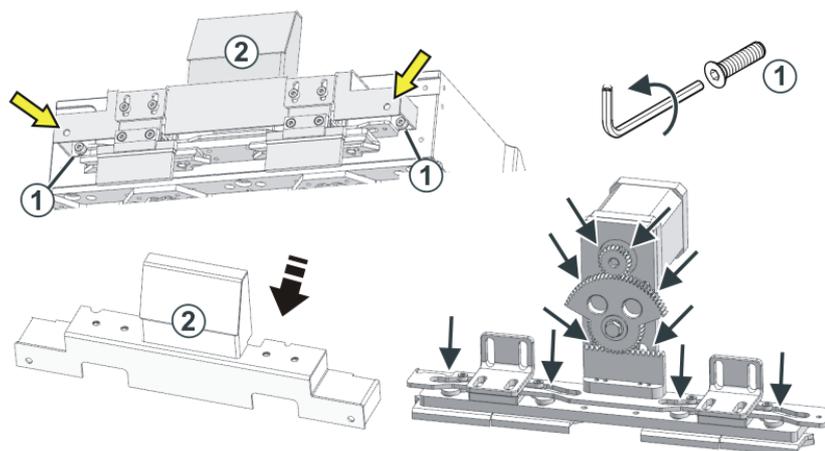
20651 Lubrificar frontura



Lubrificar com graxa os pés da peça de acoplamento e platina intermédia

→ Aplicar graxa aos pés das peças de acoplamento e platinas intermédias com um pincel.

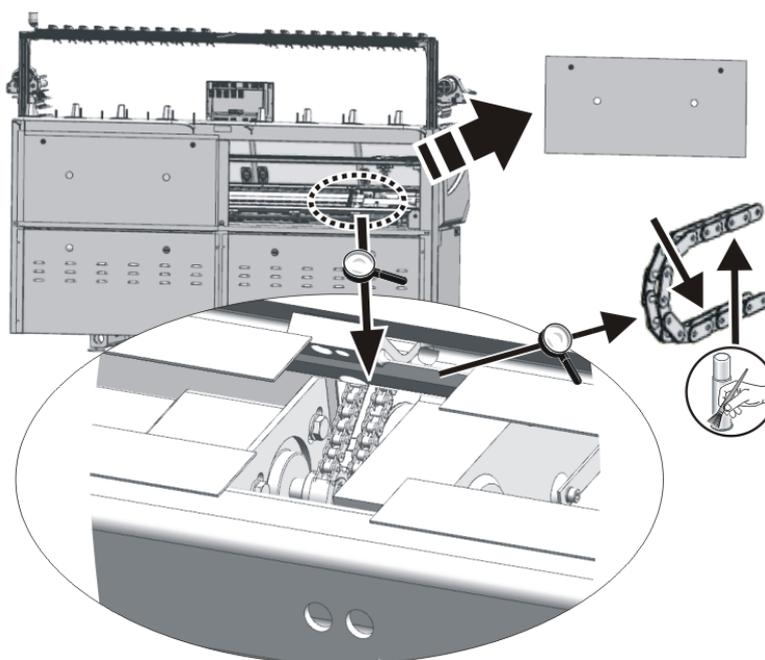
## 4.3.9 Lubrificar com graxa a platina de controle



Lubrificação com graxa da platina de controle

1. Remover a cobertura do controle das platinas de retenção (2).
2. Para isto conduza a chave allen pelo orifício de passagem (seta) e solte o parafuso (1).
3. Retirar a cobertura (2).
4. Aplicar graxa á platina de controle com um pincel.
5. Executar isto em ambas platinas de controle (à frente e atrás).

#### 4.3.10 Lubrificar com graxa a corrente de acionamento do estirador de banda



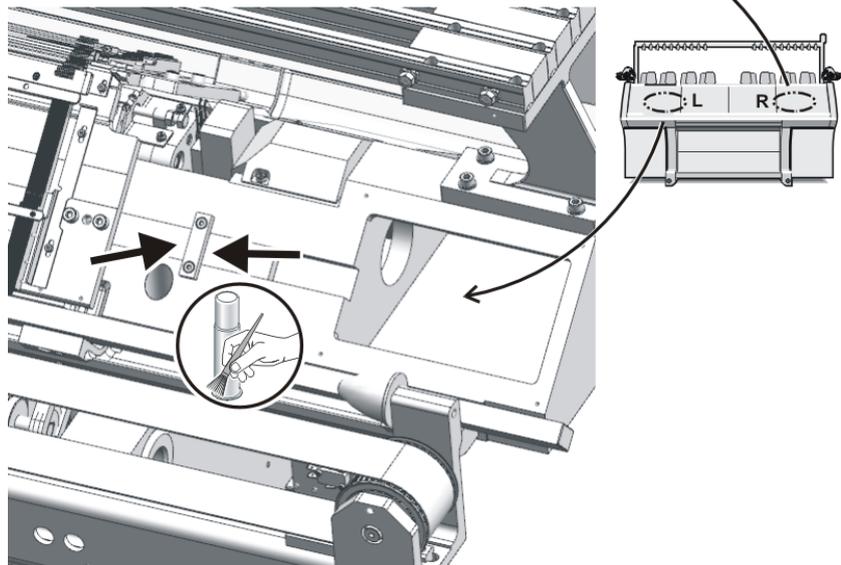
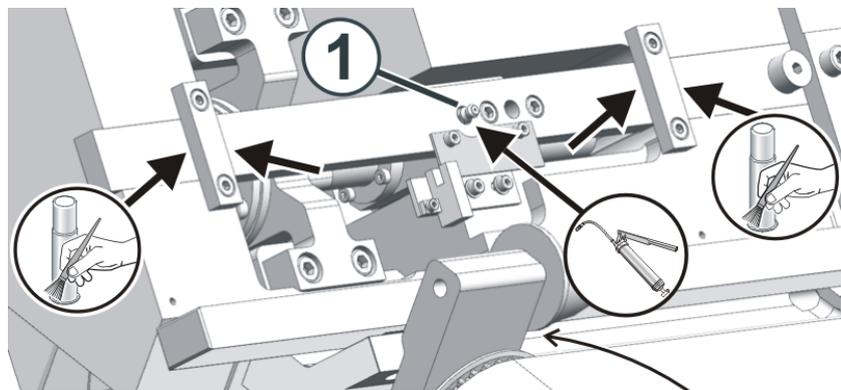
1. Remover a cobertura.
2. Aplicar graxa ao interior da corrente de acionamento com um pincel.

### 4.3.11 Lubrificar com graxa o dispositivo de variador

Para não esquecer a lubrificação do fuso sem fim de variador, aparece o pictograma "Lubrificar fuso sem fim de variador" após 180 dias.



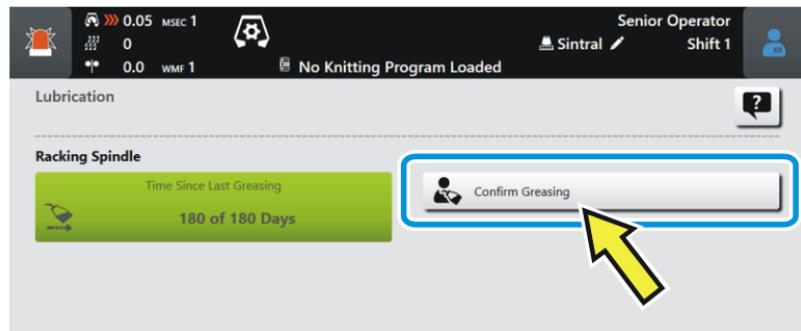
1. Remover a cobertura por cima do variador.
2. Aplicar graxa à barra de variador e às guias de deslizamento com um pincel.



3. Lubrificar o niple de lubrificação (1) com uma pistola de lubrificação (Klueber Staburags NBU 8 EP, ID 267 423).

Confirmar o processo de  
lubrificação

1. Toque no pictograma.

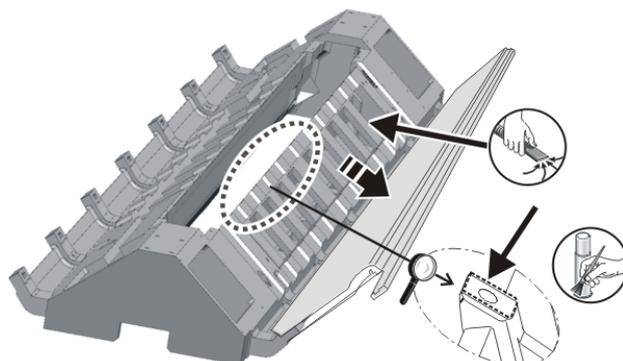


2. Aparece o menu "Lubrificar".
3. Toque a tecla "Confirmar lubrificação com graxa".

 Também pode ativar este menu da seguinte maneira:

 Efetuar manutenção da máquina ->  Lubrificar

### 4.3.12 Lubrificar com graxa os suportes da frontura



Lubrificação com graxa dos suportes da frontura

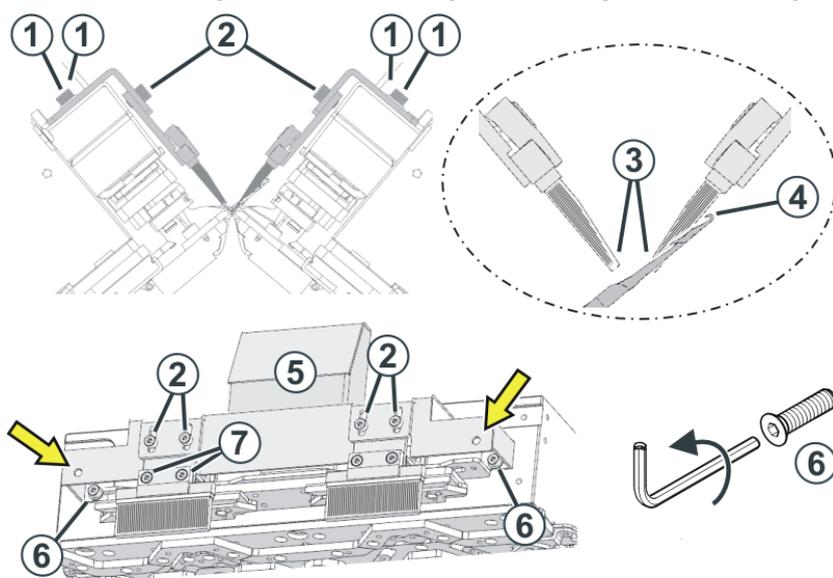
1. Colocar as fronturas em forma oblíqua.
2. Aspirar as fibras e pó.
3. Aplicar graxa aos suportes da frontura com um pincel.

## 5 Manter máquina de tricotar

### 5.1 Trocar e ajustar as escovas das agulhas

As escovas das agulhas têm que ser ajustadas quando aparecem falhas na formação das laçadas, por ex. malhas caídas.

As escovas das agulhas abrem as linguetas das agulhas á introdução do fio.



As escovas das agulhas estão ajustadas corretamente, quando

- as escovas sobressaem igualmente de ambos lados do suporte. As marcações no pincel são visíveis em ambos lados.
- as superfícies chanfradas (3) estão enfrentadas.
- as escovas não tocam no gancho da agulha da agulha totalmente emergida (malha cheia). A distância (4) deve ser de 0,5 mm a 1 mm.

Trocar e ajustar as escovas das agulhas:

Trocar as escovas das agulhas	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Soltar parafusos (7).</li> <li>2. Trocar a escova das agulhas.</li> <li>3. Apertar parafusos (7) novamente.</li> <li>4. Trocar as escovas das agulhas em todos os sistemas.</li> </ol>
Ajuste horizontal	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Soltar parafusos (1).</li> <li>2. Ajustar escova das agulhas.</li> <li>3. Apertar parafusos (1) novamente.</li> <li>4. Ajustar as escovas das agulhas em todos os sistemas.</li> </ol>

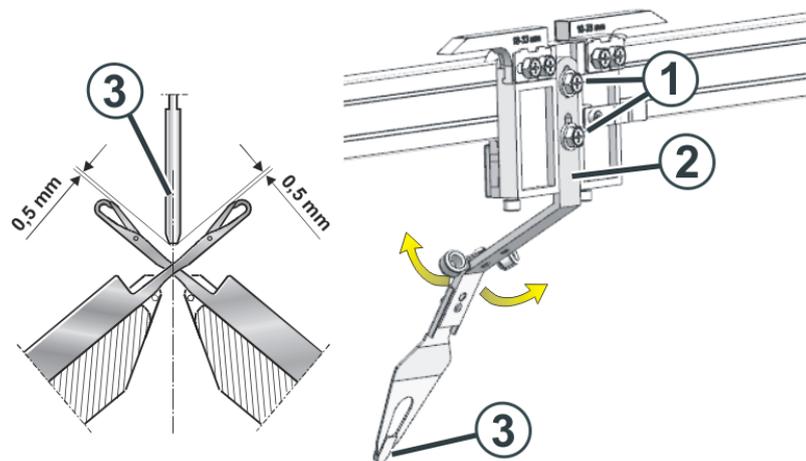
Ajuste vertical	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Soltar parafusos (2).</li><li>2. Ajustar escova das agulhas.</li><li>3. Apertar parafusos (2) novamente.</li><li>4. Ajustar as escovas das agulhas em todos os sistemas.</li></ol>
Nota	<p>Se necessário pode remover a cobertura (5).</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Para isto conduza a chave allen pelo orifício de passagem (seta) e solte o parafuso (6).</li><li>2. Retirar a cobertura (5).</li></ol>

## 5.2 Ajustar e trocar o guia-fios

### 5.2.1 Ajustar guia-fios

Os guia-fios estão ajustadas corretamente, quando

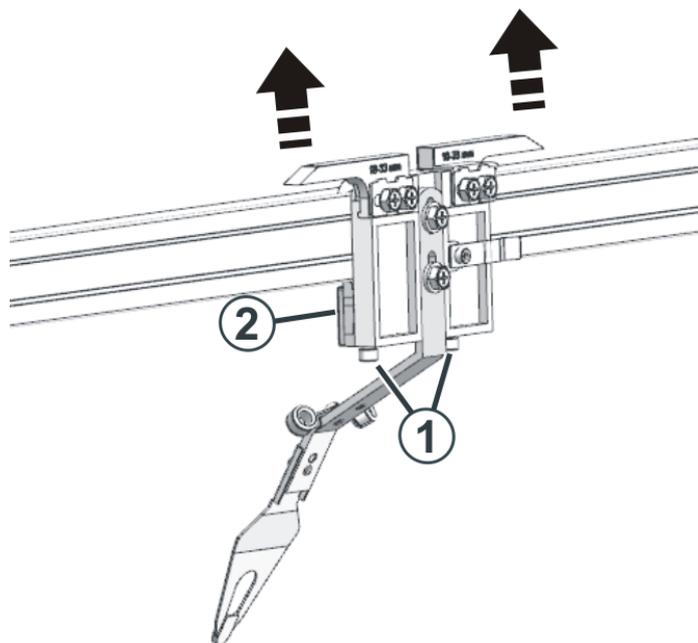
- a distância entre o centro do came do sistema de tricotagem e o guia-fios é a mesma em ambas as direções do carro
- o fio em ambas as agulhas de orelha por cada guia-fios é colocado na lingueta aberta exatamente no mesmo lugar
- as cabeças de guia-fios (3) deslocar-se exatamente entre as fronturas na cruz de agulhas e a distância entre as cabeças de guia-fios e a lingueta de agulha fechada é 0,5 mm a 1 mm



Ajuste vertical	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Soltar parafusos (1).</li> <li>2. Empurrar o arco de guia-fios (2) para cima ou baixo. Controlar o item da cabeça de guia-fios (3).</li> <li>3. Apertar parafusos (1) novamente.</li> </ol>
Ajuste horizontal	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dobrar o arco de guia-fios (2) cuidadosamente (sem uso da força) para a frente ou atrás. Controlar o item da cabeça de guia-fios (3).</li> </ol>

### 5.2.2 Ajustar a guia do guia-fios

A guia do guia-fios tem que ser ajustada, quando o guia-fios se deixa levantar da barra de guia-fios ou quando um arrastador de guia-fios não for desativado.

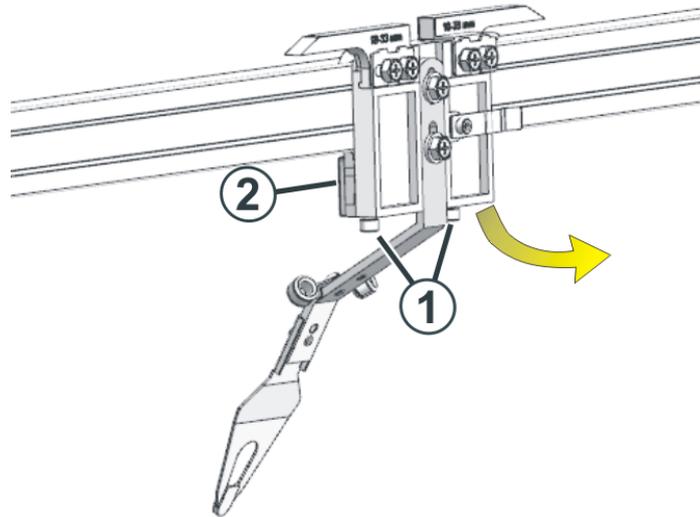


Ajuste da guia do guia-fios

Ajustar a guia do guia-fios:

1. Para verificar se o guia-fios deixar-se levantar da barra de guia-fios, agarrar o lado esquerdo e direito da caixa do guia-fios em ambas mãos e deslocar-a para cima e baixo.
2. Se necessário, aperte os parafusos (1) um pouco mais.
  - ▷ Desta forma a peça deslizante (2) é apertada com mais força contra a barra de guia-fios.
3. Controlar o ajuste.

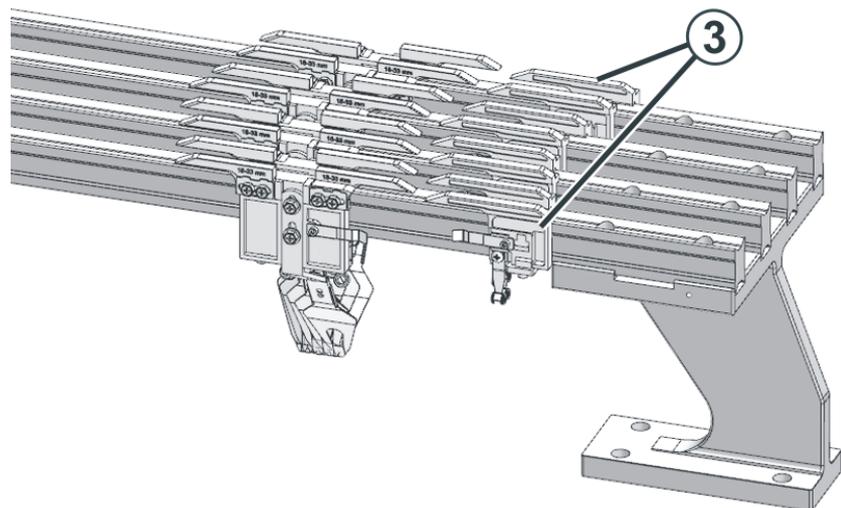
### 5.2.3 Mudar guia-fios



1. Soltar parafusos (1).
  - ▷ Desta forma a peça deslizante (2) se solta da barra de guia-fios.
2. Retirar o guia-fios da barra.
3. Montar o novo guia-fios.
4. Controlar o ajuste do guia-fios.
  - Ajustar guia-fios [▢ 81]
  - Ajustar a guia do guia-fios [▢ 82]

### 5.2.4 Limitador de guia-fios

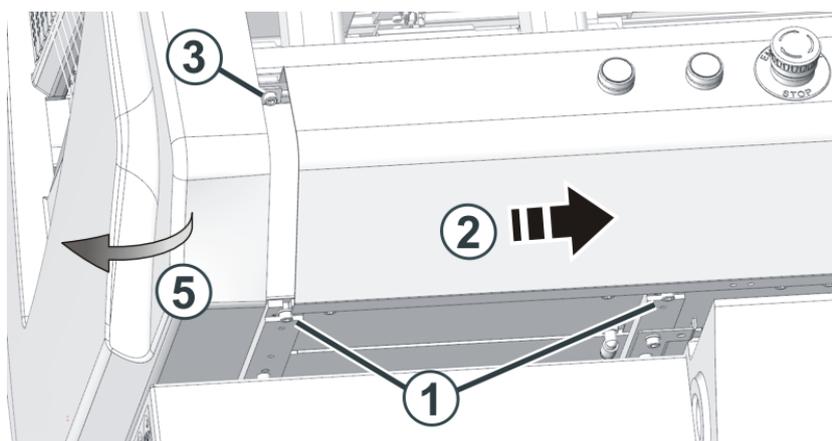
Os limitadores (3) não devem ser ajustados. Os limitadores foram posicionados em a entrega da máquina de tricotar.



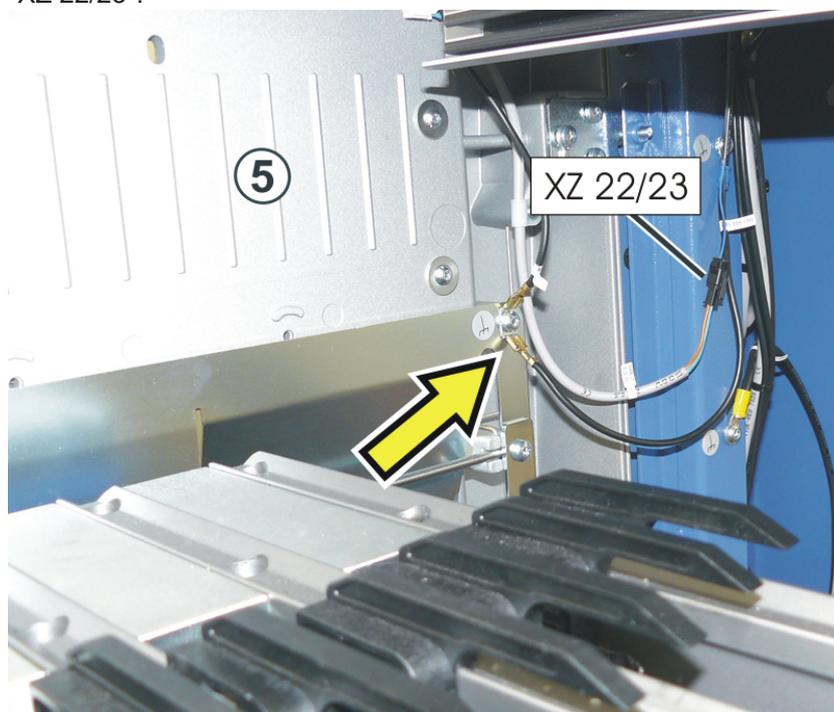
### 5.3 Retirar o carro da máquina

Pode retirar o carro do lado esquerdo ou do lado direito da máquina.

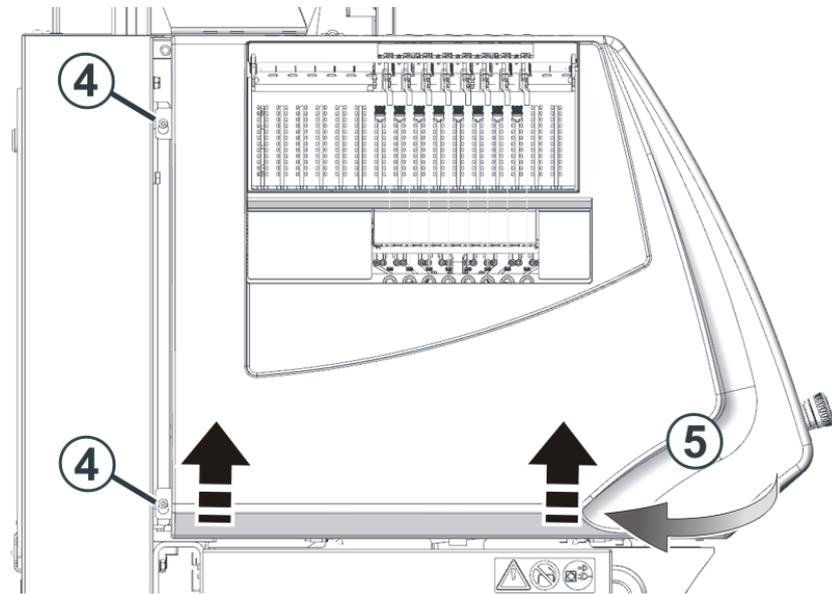
1. Desativar o interruptor principal da máquina.
2. Soltar parafusos (1).



3. Deslocar a cobertura (2) para dentro.  
Atenção: No lado esquerdo da máquina só empurrar a cobertura por 2-3 cm, pois caso contrário os cabos dos sensores são danificados.
4. Soltar o parafuso (3).
5. No interior da cobertura lateral (5) desconecte o cabo de terra e a ficha "XZ 22/23".



6. Soltar parafusos (4).

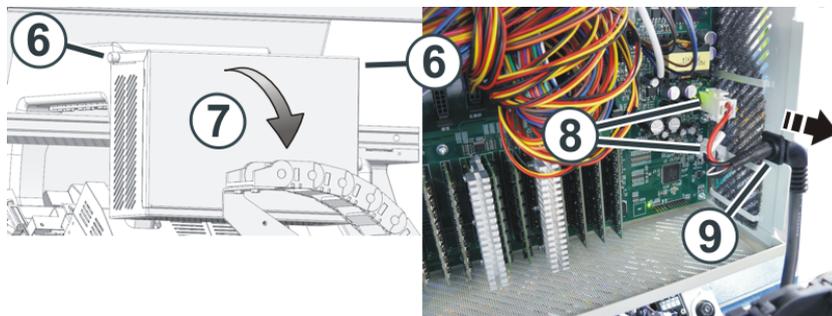


7. Na parte dianteira da máquina, empurre a cobertura lateral (5) um pouco para fora e deslize-a para cima.

8. Retirar a cobertura lateral.

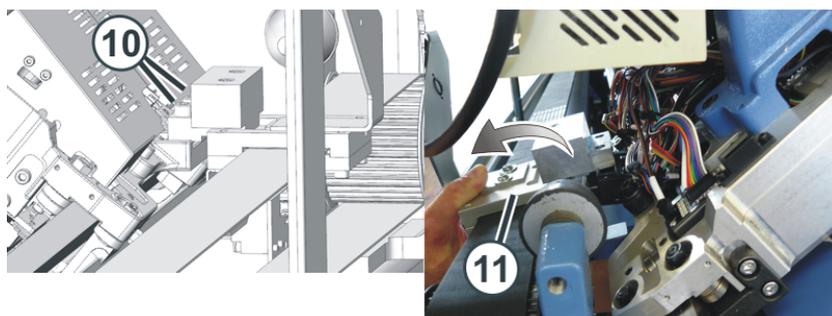
9. Remover a parede posterior no lado posterior da máquina.

10. Soltar os parafusos de cabeça serrilhada (6) e retirar a tampa (7).



11. Desconectar as fichas (8) e tirar o cabo com a bucha de cabo (9) da caixa.

12. Remover os parafusos (10).



Retirar o carro da máquina

13. Inclinare a bobina de acionamento do carro (11) levemente para atrás e empurrar o carro de lado.
14. Empurrar o carro com duas pessoas para fora até ele pode ser removido da máquina.
15. Coloque o carro em uma superfície plana (por ex. bancada ou mesa).

## 6 Filosofia da interface de utilizador

Durante o desenvolvimento da interface de utilizador, consideramos importantes os seguintes pontos:

Estrutura orientada por tarefas	<p>As múltiplas acções - desde configurar amostras passando por a produção, até a configuração da rede foram analisadas e divididas nas seguintes áreas principais:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Configurar encomenda</li> <li>◆ Produzir encomenda</li> <li>◆ Efetuar manutenção da máquina</li> <li>◆ Configurar a máquina</li> <li>◆ Ver dados</li> </ul> <p>Cada área está atribuída a um grupo de utilizadores determinado. Normalmente, cada grupo de utilizadores trabalha somente na sua área, todas as outras áreas estão protegidas por senha.</p>
Estrutura orientada ao utilizador	<p>Cada utilizador tem tarefas especiais na máquina. Uma vez que vários utilizadores podem ter a mesma tarefa, por exemplo os tecedores, estes tecedores individuais são reunidos num grupo de utilizadores.</p> <p>Existem quatro grupos de utilizadores:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ "Operator" (tecedor)</li> <li>◆ "Maintenance" (pessoal de manutenção)</li> <li>◆ "Senior Operator" (técnico, mestre-artesão)</li> <li>◆ "Serviço STOLL" (técnico de serviço da STOLL)</li> </ul> <p>Cada grupo de utilizadores têm direitos distintos.</p> <p>Um "Senior Operator" tem mais direitos na máquina de tricotar que um "Operator".</p>
Uma área própria somente para o tecedor ("Operator")	<p>Durante o desenvolvimento da nova interface de utilizador, um critério principal foi que o tecedor receba uma área própria para a sua actividade. Por isso a área "Produzir encomenda" foi criada especialmente para o tecedor ("Operator"). O tempo de adaptação para esta área é curto, também para o pessoal novo.</p> <p>Todas as outras áreas estão bloqueadas para ele, estão protegidas por senha (configuração predefinida). Desta forma, o "Operator" não pode fazer modificações involuntárias ou operações incorrectas nas outras áreas.</p>
Guia do utilizador	<p>Se forem necessários vários passos para uma tarefa, o utilizador é guiado passo-a-passo pela tarefa.</p> <p>Os novos empregados também podem executar imediatamente e de forma correcta os passos de trabalho.</p>
Resolução guiada no caso duma interrupção da produção	<p>A resolução das interrupções de produção mais frequentes (como p. exemplo rotura do fio) é suportada por caixas de diálogo especiais para eliminar o erro o mais rápido possível.</p>

Operação intuitiva	<p>Rápida identificação da função da tecla - para isso cada tecla tem um ícone e um texto explicativo. Já conhece muitos ícones desde a interface de utilizador anterior.</p> <p>Adicionalmente a maioria das teclas tem uma bolha de ajuda - se ficar com o caneta stylus ou o dedo durante mais tempo na tecla, aparece um texto de ajuda adicional que informa sobre a função da tecla.</p>
Encomenda	<p>É criada uma encomenda para a produção.</p> <p>Uma encomenda pode estar composta por um ou mais programas de tricotagem.</p> <p>O menu de encomendas e o menu de seqüências anterior já não são necessários.</p>

## 7 Estrutura da interface de utilizador



A interface de utilizador está dividida em quatro áreas.

①	Barra principal de navegação	<p>A barra principal de navegação pode ser achada no lado direito da tela.</p> <p>As tarefas na máquina estão divididas em cinco áreas principais:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Configurar encomenda</li> <li>◆ Produzir encomenda</li> <li>◆ Efetuar manutenção da máquina</li> <li>◆ Configurar a máquina</li> <li>◆ Ver dados</li> </ul>
②	Barra de navegação inferior	<p>Cada área principal (1) está dividida em várias subáreas.</p> <p>As subáreas estão no lado inferior da tela.</p>
③	Área de menu	<p>Aqui você vê o menu para a subárea selecionada (2).</p>
④	Área de informação	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Mensagens</li> <li>◆ Informações sobre a máquina, o grupo de utilizadores e a encomenda (programa de tricotagem)</li> <li>◆ Trocar turno, trocar grupo de utilizadores</li> </ul>

■ Área de informação [ 95]



## 8 Papéis e direitos

As múltiplas acções na máquina estão divididas nas seguintes áreas principais:

- Configurar encomenda
- Produzir encomenda
- Efetuar manutenção da máquina
- Configurar a máquina
- Ver dados

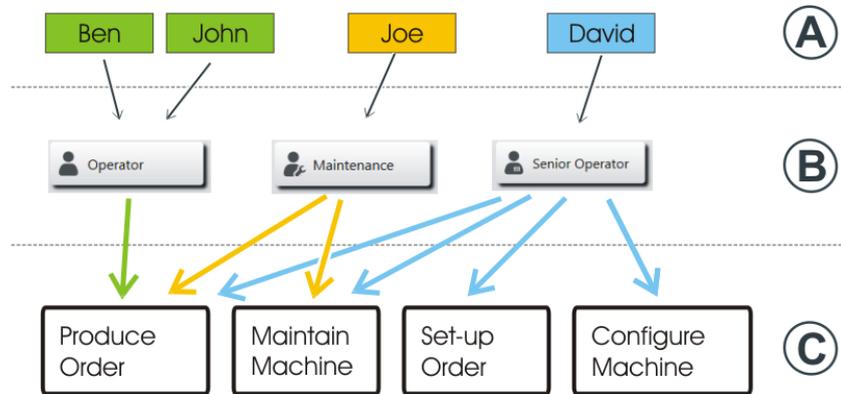
Cada área está atribuída a um grupo de utilizadores determinado:

- "Operator" (tecedor)
- "Maintenance" (pessoal de manutenção)
- "Senior Operator" (pessoal que configura a tricotagem, mestre-artesão)

		Área principal	Grupo de utilizadores		
	1	Configurar encomenda	—	—	Senior Operator
	2	Produzir encomenda	Operator	Maintenance	Senior Operator
	3	Efetuar manutenção da máquina	—	Maintenance	Senior Operator
	4	Configurar a máquina	—	—	Senior Operator
	5	Ver dados	Operator	Maintenance	Senior Operator

Normalmente, cada grupo de utilizadores trabalha somente na sua área, todas as outras áreas estão protegidas por senha.

Utilizador, grupo de utilizadores e perfil de utilizador

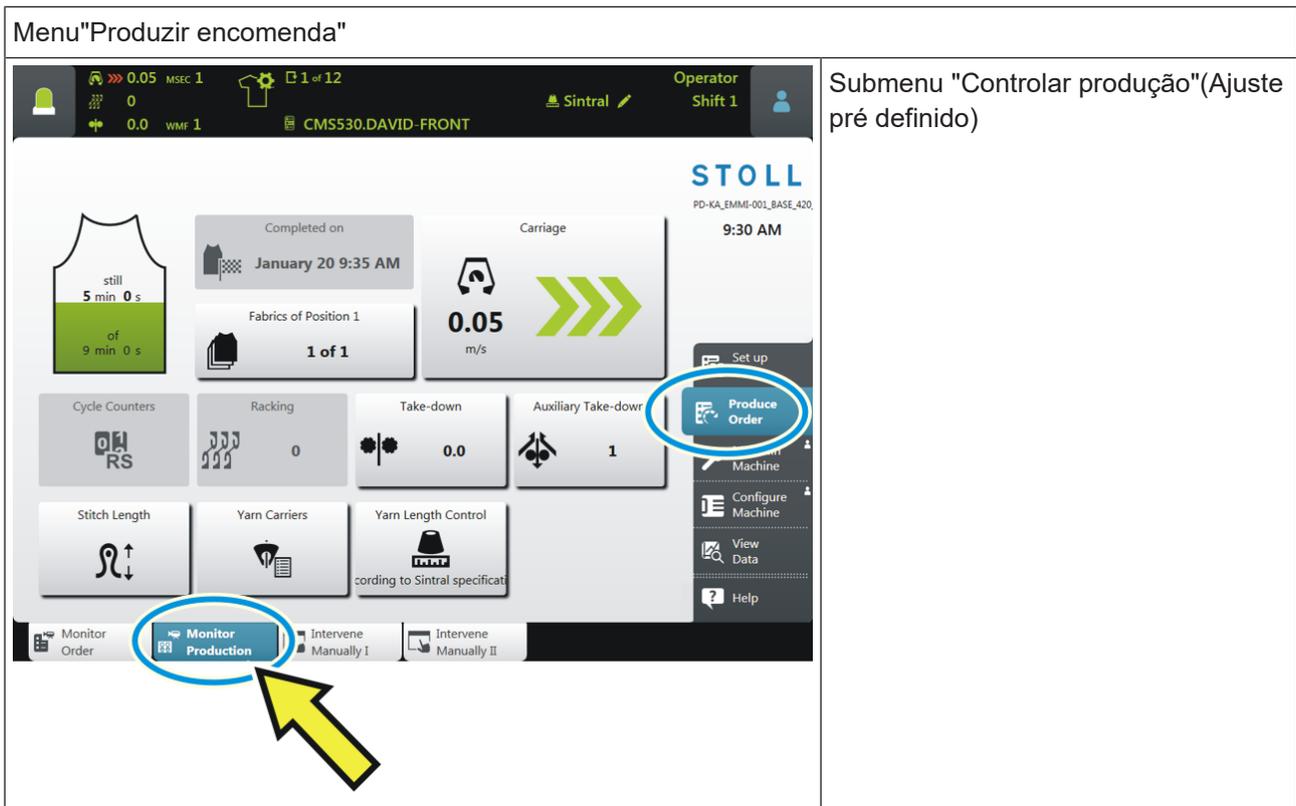


Utilizador (A)	Cada utilizador que trabalha numa máquina está atribuído a um grupo de utilizadores (B).
Grupo de utilizadores (B)	<p>Cada grupo de utilizadores tem permissões especiais que necessita para o trabalho na máquina (C). Para acções que o grupo de utilizadores não pode executar, não recebe nenhuma permissão.</p> <p>Para as acções na máquina, o pessoal de Maintenance necessita permissões diferentes aos do Operator (tecedor).</p> <p>O Operator por exemplo não pode modificar dados ou executar determinadas acções de máquina.</p> <p>O Senior Operator determina isto em cada perfil de utilizador (Definir direitos [146]).</p> <p>( "Configurar a máquina" -&gt;  "Configurações de sistema" -&gt;  "Usuário" -&gt;  "Definir direitos")</p>
Perfil de utilizador	O trabalho com perfis de utilizadores facilita a gestão de direitos, uma vez que somente devem ser adaptados os direitos do grupo de utilizadores e não de cada utilizador individual, no caso duma modificação.

## 9 A área para o tecedor - Produzir encomenda

Por predefinição, o menu "Produzir encomenda" está destinado ao tecedor (Operator). Tem acesso somente a esta área, todas as outras áreas da navegação estão bloqueadas para ele.

Menu "Produzir encomenda"



Submenu "Controlar produção" (Ajuste pré definido)

The screenshot displays the STOLL control interface for a textile machine. The top status bar shows parameters like 0.05 MSEC 1, 0, 0.0 WMP 1, and CMS530.DAVID-FRONT. The main area contains several widgets: a garment icon with 'still 5 min 0 s of 9 min 0 s', a 'Completed on' date of January 20 9:35 AM, a 'Carriage' speed of 0.05 m/s, and various cycle counters (RS, Racking, Take-down, Auxiliary Take-down). A bottom navigation bar includes 'Monitor Order', 'Monitor Production' (highlighted with a yellow arrow), and 'Intervene Manually I/II'. A right-hand menu is open, showing options like 'Set up', 'Produce Order' (circled in blue), 'Configure Machine', 'View Data', and 'Help'.

Menu "Produzir encomenda"



Se o tecedor desejar ver o progresso do trabalho de toda a encomenda, selecciona o submenu "Controlar encomenda".

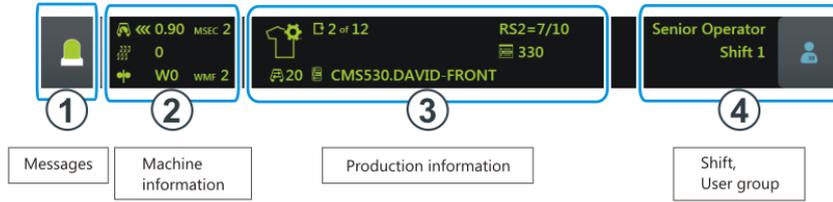


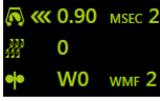
Se forem necessárias acções ou intervenções menores, o tecedor troca para o submenu "Intervir à mão I" ou "Intervir à mão II".

ⓘ O Senior Operator pode bloquear ou liberar adicionalmente outros menus para o tecedor, ver Selecionar perfil de utilizador [146].

- Trocar turno [105]
- A produção não é ótima [103]

# 10 Área de informação



1		Abrir janela de mensagem  Erros e mensagens [ 96]
2		Informações da máquina  Informações da máquina [ 99]
3		Informações da produção  Informações da produção [ 100]
4		Abrir a caixa de diálogo para: <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Trocar turno</li> <li>♦ Trocar grupo de usuários</li> </ul>  Trocar turno [ 105]  Trocar grupo de utilizadores [ 106]

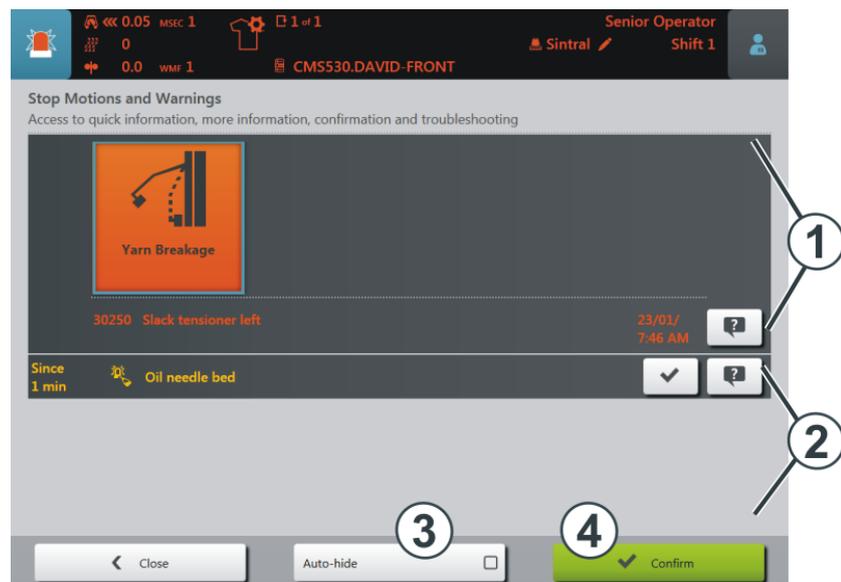
## 10.1 Erros e mensagens

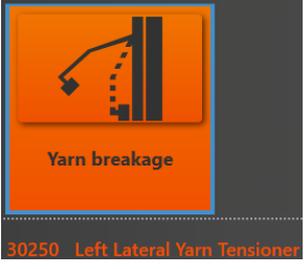


Dependendo do estado da máquina a cor da área de informações muda-se.

	<p>verde: Produção em curso</p>
	<p>Se tiver executado uma acção, aparece uma informação (nota).</p>
	<p>amarelo: A produção não é ótima A produção não será interrompida. Para ver a causa, toque no ícone "Mensagens". A janela de mensagem é aberta.</p>  <p>A produção não é ótima [ 103]</p>
	<p>vermelho: Ocorreu um erro A máquina pára. A janela de mensagem é aberta automaticamente.</p>

A janela de mensagem está dividida em duas áreas:

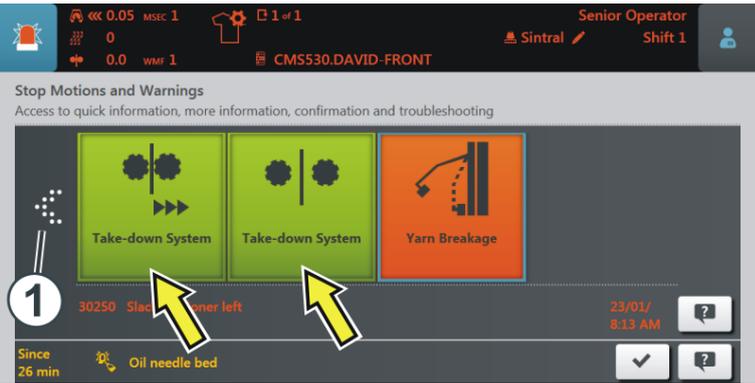


	Área e tecla	Explicação	
1	Mensagens de erro	Estrutura da mensagem de erro: <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Ícone</li> <li>◆ Código de erro</li> <li>◆ Mensagem</li> </ul>	
2	Alertas	Estrutura da alerta: <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Hora da alerta</li> <li>◆ Texto da alerta</li> </ul>	
3	Fica em segundo plano	Função ativa: Quando acontece uma parada, a janela de mensagem fica no segundo plano.	
4	Confirmar	Confirmar a eliminação do erro	

Mais informações sobre o erro

	<p>Caixa de diálogo para a eliminação do erro</p> <p>Se o ícone aparecer com um quadro, existe uma caixa de diálogo.</p> <p>Se tocar no ícone, é exibida uma caixa de diálogo, que ajuda para eliminar o erro o mais rápido possível.</p>
	<p>Se não existir um quadro, toque o ponto de interrogação.</p>  <p>Uma nota informativa sobre o erro é exibida. A nota informativa contém uma descrição das causas possíveis e as suas eliminações.</p>

Histórico de erros

	<p>Se você toca na seta (1), as mensagens anteriores são exibidas (cor do ícone: verde).</p> <p>Assim, você pode obter uma visão geral das mensagens de erro recentemente recebidas.</p>
--	--

## 10.2 Informações da máquina

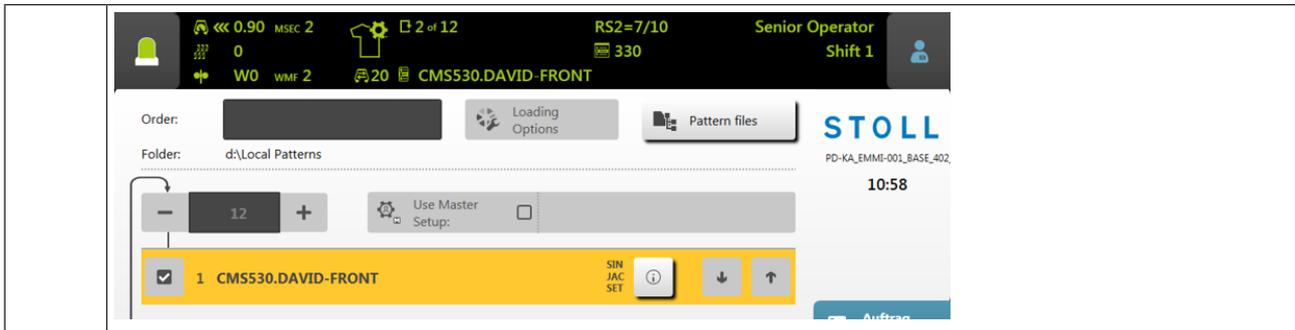


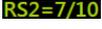
	Direção do carro, velocidade
	Posição de variador
	Valor de estiragem do tecido
  	<p>Estado da máquina</p> <p>Dependendo do estado da máquina a cor da área de informações altera-se.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ verde: Produção em curso</li> <li>♦ amarelo: A produção não é ótima</li> <li>♦ vermelho: Produção interrompida, ocorreu um erro</li> </ul> <p> A produção não é ótima [ 103]</p>

## 10.3 Informações da produção



	Este ícone mostra que a encomenda está composta por um programa de tricotagem. Exemplo: 
	Número de passagens Exemplo: Passagem 2 de 12 2 = actualmente é tecida a segunda passagem 12 = um total de 12 passagens devem ser tecidas Ajustar o método de contagem do contador de passagens [158]
	Nome do programa de tricotagem
	Número de voltas (1 volta = 2 fileiras)
	Ciclo atual Exemplo: RS2=7/10 Comutador de ciclos 2 (RS2) é repetido um total de 10 vezes, atualmente está em curso a sétima repetição.
	Linha Sintral atual
	Foi feita uma modificação (manual ou automática) que ainda não foi salva (Setup, Sintral, Jacquard). Se você carregou uma nova encomenda, aparece um consulta perguntando se você deseja salvar as alterações. Se você carregar um arquivo de setup anterior de máquinas OKC, os valores predefinidos são entrados automaticamente na guia "Ua-b/NCC" - por isso aparece este ícone.
	A produção não foi interrompida.
A encomenda é por exemplo assim:	



	<p>Este ícone mostra que a encomenda está composta por vários programas de tricotagem.                  Exemplo:</p> 	
	<p>Número de passagens                  Exemplo: Passagem 2 de 12                  2 = atualmente é tecida a segunda passagem                  12 = um total de 12 passagens devem ser tecidas</p>  Ajustar o método de contagem do contador de passagens [ 158]	
	<p>Número de peças para este item                  Exemplo: 1 de 5                  1 = atualmente é tecida a primeira peça                  5 = um total de cinco peças devem ser tecidas</p>	
	<p>Nome do atual item (programa de tricotagem)                  Exemplo: 2 de 3                  2 = atualmente é tecido o segundo item                  3 = a encomenda está composta por um total de três itens</p>	
	<p>Número de voltas (1 volta = 2 fileiras)</p>	
	<p>Ciclo atual                  Exemplo: RS2=7/10                  Comutador de ciclos 2 (RS2) é repetido um total de 10 vezes, atualmente está em curso a sétima repetição.</p>	
	<p>Linha Sintral atual</p>	
	<p>Foi feita uma modificação (manual ou automática) que ainda não foi salva.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> Se você carregou uma nova encomenda, aparece um consulta perguntando se você desejar salvar as alterações.</li> <li> Se você carregar um arquivo de setup anterior de máquinas OKC, os valores predefinidos são entrados automaticamente na guia "Ua-b/NCC" - por isso aparece este ícone.</li> </ul>	

 A produção não foi interrompida.

A encomenda é por exemplo assim:



Order: [Redacted] Loading Options Pattern files

Folder: d:\Local Patterns

STOLL PD-KA\_EMMI-001\_BASE\_420 1:17 PM

Use Master Setup:

Order	Part Name	Quantity	Material	Buttons
1	CMS530.DAVID-FRONT	4	SIN JAC SET	Info, Down, Up
2	CMS530.DAVID-BACK	5	SIN JAC SET	Info, Down, Up
3	CMS530.DAVID-SLEEVE	6	SIN JAC SET	Info, Down, Up

Set-up Order Produce Order Maintain

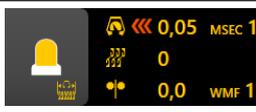
### 10.3.1 A produção não é ótima

Se uma das seguintes configurações for ativa, não é possível realizar qualquer produção ótima:

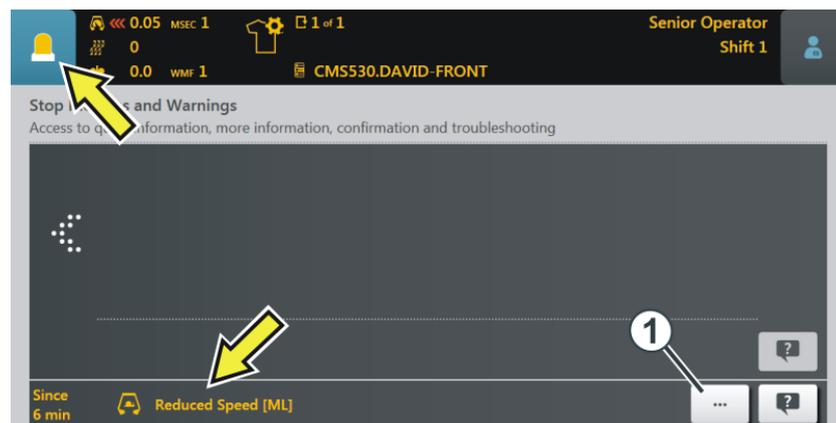
 Velocidade reduzida
 Percurso prolongado

Para que você possa ver imediatamente que com esta configuração não é possível realizar uma produção ótima, a cor da área de informação muda para amarelo.

A causa é adicionalmente exibida por um ícone.

Ícone	Causa
	La tecla  "Velocidade reduzida" está ativa.
	La tecla  "Percurso prolongado" está ativa.

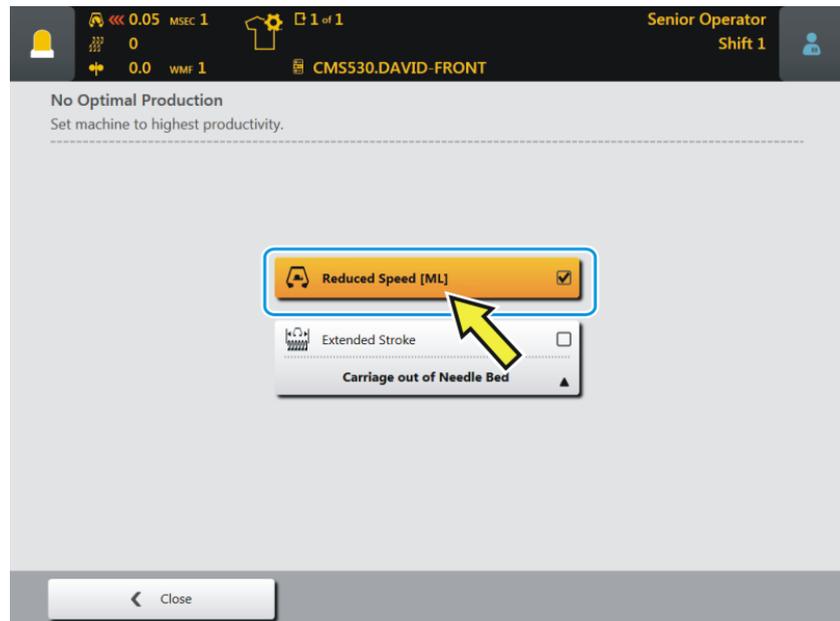
Toque no ícone "Mensagens". Aparece a seguinte janela:



A causa é exibida. No exemplo acima é a "Velocidade reduzida".

Eliminar causa:

1. Toque no ícone (1).
  - ▷ A janela "A produção não é ótima" se abrirá.
2. Pode ver que a configuração "Velocidade reduzida" está ativada.



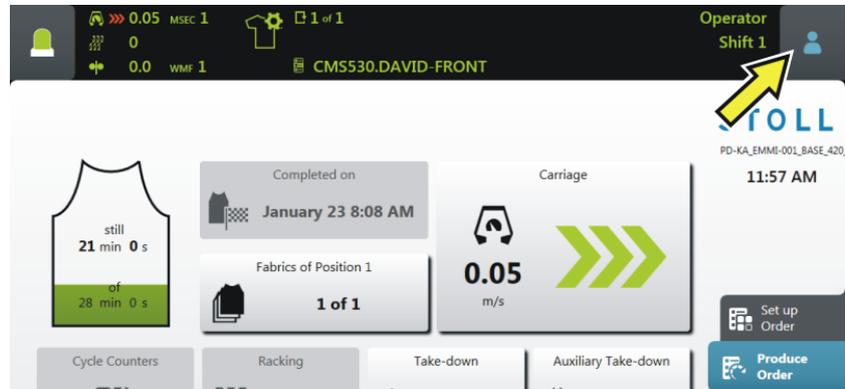
3. Para desativar a configuração, toque esta tecla.
4. A causa para a produção não ótima está desativada. A cor da área de informação muda de amarelo para verde.



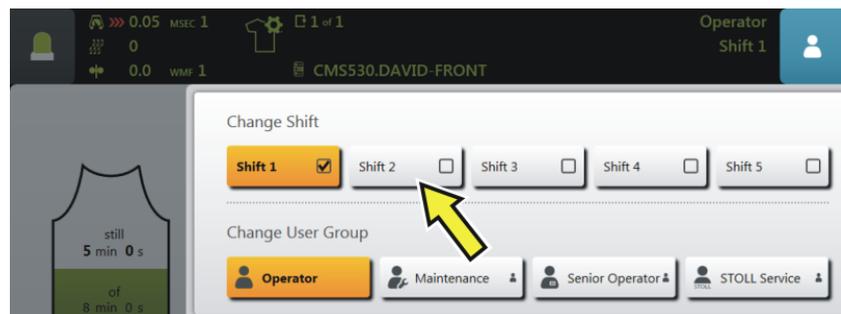
- ▶ Se você desejar voltar para o menu inicial, toque sucessivamente duas vezes a tecla "Fechar".

## 10.4 Trocar turno

Troca manual de turno 1. Tocar no ícone "Turno, grupo de utilizadores".



2. Aparece a janela de configuração. O turno ativo está destacado com uma cor.



3. Selecionar o turno desejado. No exemplo está selecionado "Turno 2".

4. A janela é fechada automaticamente.

5. Na interface de utilizador é exibido o turno configurado.



Troca automática de turno Condição:

- A hora de início e de final foram introduzidas para cada turno.

- A troca automática de turno está ativada

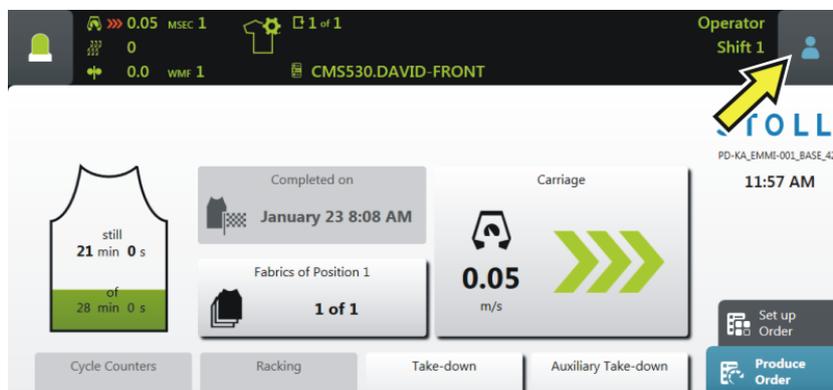
☰ "Configurar a máquina" -> 🖨️ "Configurações de sistema" -> 👤

"Usuário" -> 👤 "Troca automática de turno"

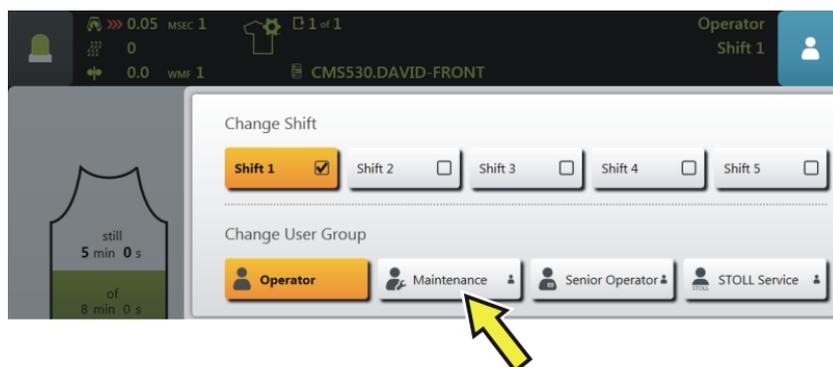
📄 ? Definir programação de turnos [📄 151]

## 10.5 Trocar grupo de utilizadores

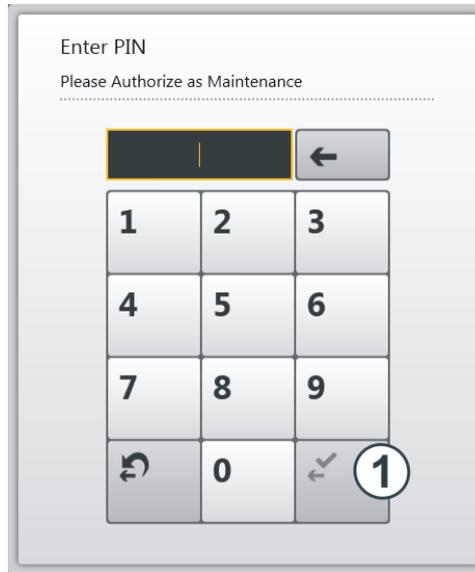
1. Tocar no ícone "Turno, grupo de utilizadores".



2. Aparece a janela de configuração. O grupo de utilizadores ativo está destacado com uma cor.



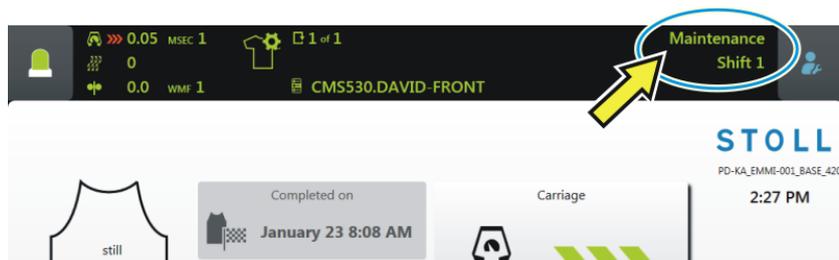
3. Selecione o grupo de utilizadores desejado. No exemplo está selecionado "Maintenance".
4. Se você selecionar um grupo de utilizadores superior, lhe será solicitado o PIN.
  - ⓘ Se você selecionar um grupo de utilizadores inferior, a janela será fechada automaticamente. Os passos 4 até 6 não são necessários.



5. Introduza o PIN e confirme a entrada. Para tal tocar a tecla (1).  
 ⓘ Você também pode iniciar a sessão com um grupo de utilizadores ainda superior, portanto como "Senior Operator".

Grupo de utilizadores	PIN necessário	PIN (predefinido)
Operator	—	—
Maintenance	X	1111
Senior Operator	X	2222
Serviço STOLL	X	3333

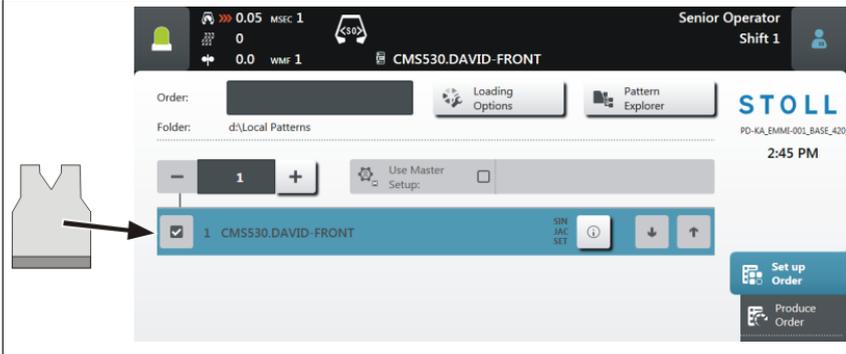
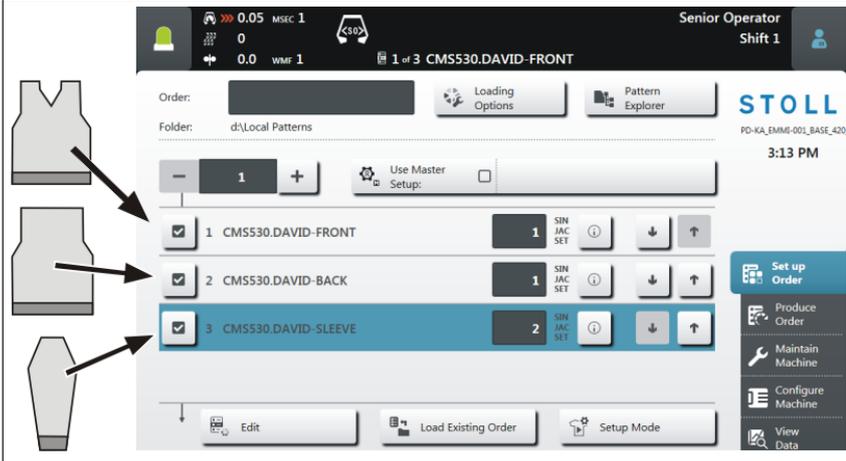
6. Se o PIN for introduzido correctamente, a janela será fechada automaticamente.  
 - ou -  
 Se o PIN for introduzido incorrectamente, a janela não será fechada. Repita os passos 3 até 5.
- Na área de informação é exibido o grupo de utilizadores configurado.



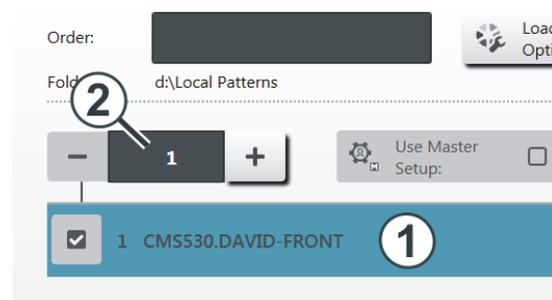


# 11 Que é uma encomenda?

Uma encomenda está composta por um ou mais programas de tricotagem que são tecidos uma ou mais vezes.

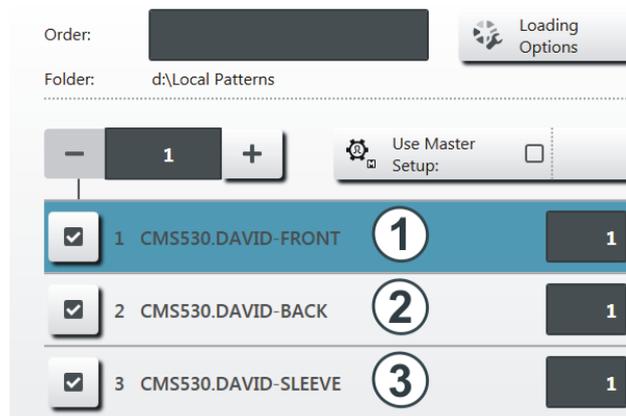
<p>Exemplo</p> <p>Encomenda com um programa de tricotagem</p>	
<p>Encomenda com três programas de tricotagem</p>	

Na interface de utilizador isto é assim:



1	Programa de tricotagem
2	Número de passagens (número de peças).

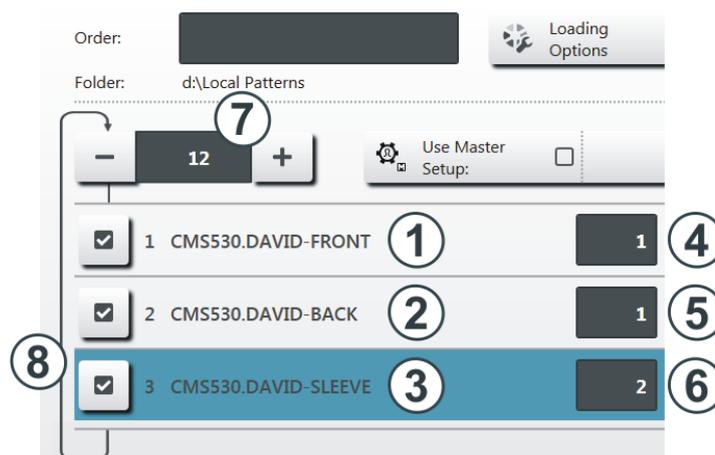
Se a encomenda estiver composta de vários programas de tricotagem isto aparece assim:



1	Programa de tricotagem 1 (item 1)
2	Programa de tricotagem 2 (item 2)
3	Programa de tricotagem 3 (item 3)

**i** Vários programas de tricotagem (itens) são agrupados numa lista para uma encomenda.  
A ordem dos itens também é a ordem ao tecer.

Os itens (programas de tricotagem) são completados com os contadores de peças:



4	Número de peças para o programa de tricotagem 1	7	Número de passagens Número de vezes que a lista de itens (programas de tricotagem) será repetida.
---	---	---	--

5	Número de peças para o programa de tricotagem 2	8	Se o número de passagens for maior que "1", isto será apresentado com um ciclo (8).
6	Número de peças para o programa de tricotagem 3		

A encomenda está composta por três itens (programas de tricotagem) que serão tecidos em seguinte ordem:

1. DAVID-FRONT (parte de frente) 1 unidade
2. DAVID-BACK (parte das costas) 1 unidade
3. DAVID-SLEEVE (manga) 2 unidades

Esta ordem será repetida um total de 12 vezes (7).

---

**i**

Possivelmente você ainda conhece este exemplo. Era conhecido como seqüência.

---



## 12 Criar encomenda

### 12.1 Criar nova encomenda

	Base
	♦ Que é uma encomenda? [📄 109]

A criação duma encomenda está dividida em vários passos:

- O passo 1 deve ser executado para criar uma encomenda.
- Os passos 2, 3 e 4 são opcionais para criar uma encomenda.
- Com as teclas de seta você muda para o próximo passo ou de volta para trás.



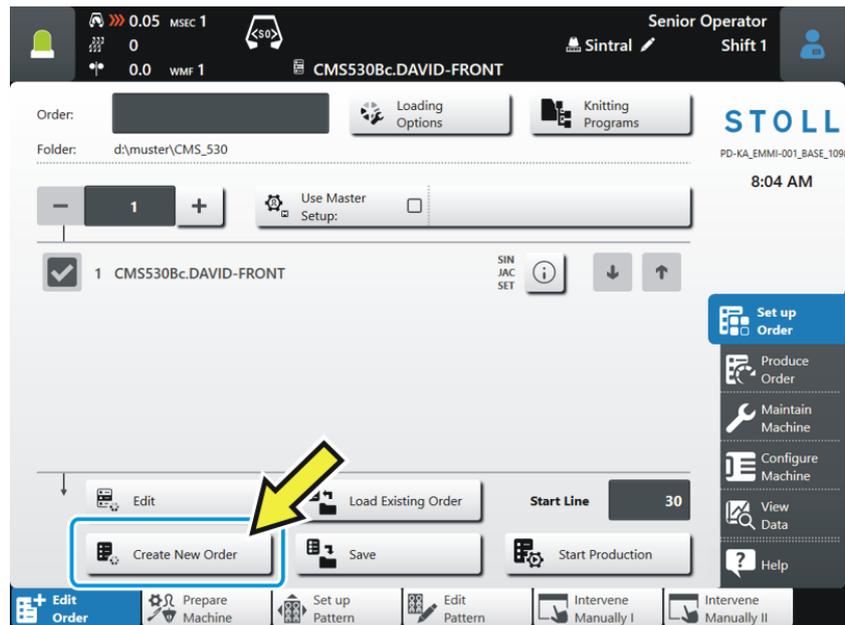
- Cada passo é executado numa janela separada.

Passo 1	Selecionar programas de tricotagem	<p>Selecionar um ou mais programas de tricotagem que devem ser produzidos.</p>  <p>Selecionar programas de tricotagem [📄 114]</p>
Passo 2	Configurar opções de carregamento	<p>Estabelecer, que deve acontecer com os dados anteriores, ao carregar uma nova encomenda ou um novo programa de tricotagem.</p>  <p>Configurar opções de carregamento [📄 117]</p>
Passo 3	Selecionar biblioteca	<p>Selecionar uma biblioteca que deve ser carregada adicionalmente aos programas de tricotagem.</p> <p>Podem ser as funções de automático do programa AUTO-SINTRAL da STOLL ou um arquivo Autosintral próprio.</p>
Passo 4	Selecionar Master Setup	<p>Selecionar um arquivo Master Setup que será utilizado para todos os programas de tricotagem desta encomenda.</p> <p> Você pode utilizar um Master Setup com cada encomenda, independentemente de que a encomenda seja composta de uma ou mais posições (programas de tricotagem).</p>  <p>Selecionar Master Setup [📄 120]</p>

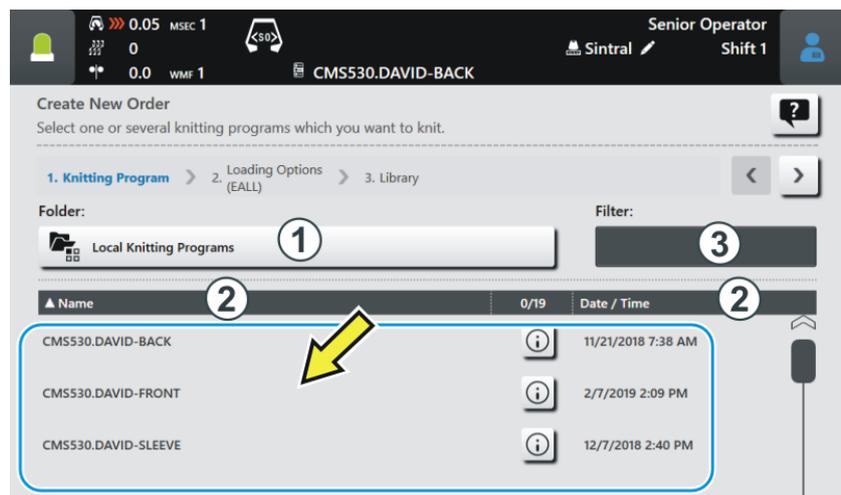
### 12.1.1 Selecionar programas de tricotagem

- ✓ Você iniciou a sessão como "Senior Operator".
- ✓ A janela "Configurar encomenda" -> "Editar encomenda" está selecionada.

1. Na janela "Editar encomenda" toque a tecla "Criar nova encomenda".



2. Aparece a janela "Criar nova encomenda".



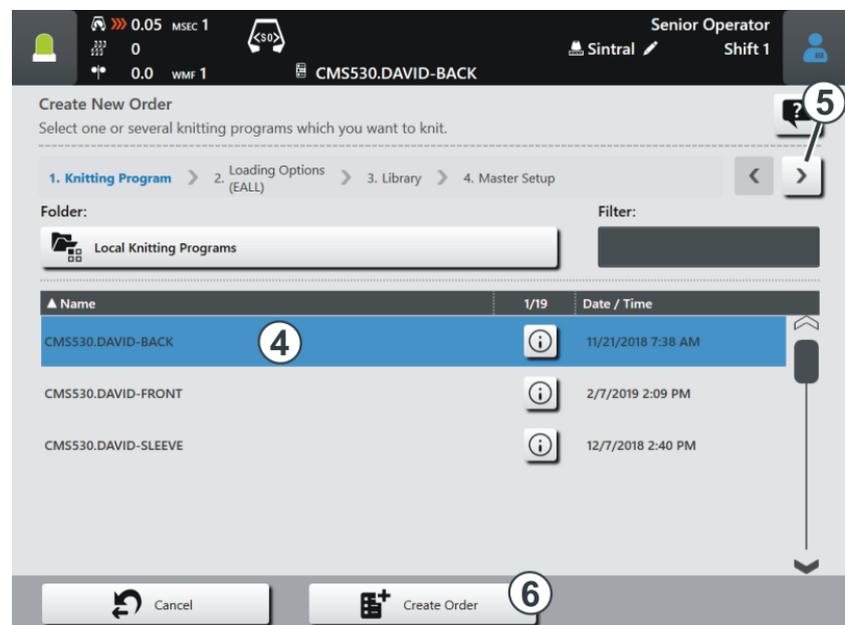
3. Selecione o caminho (local) do programa de tricotagem desejado. Para tal tocar a tecla (1).
  - ⓘ Abra por exemplo a pasta "Programas de tricotagem locais".
4. A pasta é aberta e você vê os programas de tricotagem contidos nela.
  - ⓘ Se há muitos programas de tricotagem na pasta selecionada, você

pode utilizar a sequência de ordenação ou a função de filtro para encontrar rapidamente o programa de tricotagem.

Alterar a sequência de ordenação (2): Para tal toque em "Nome" ou em "Data / hora".

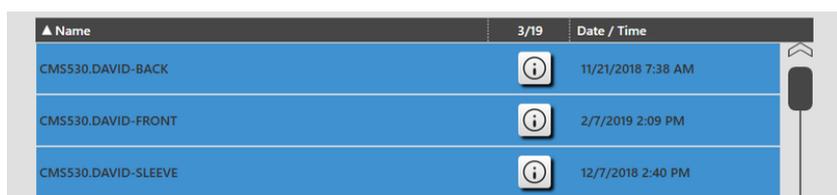
Utilizar a função de filtro: Para tal tocar na caixa (3). A janela "Introduzir filtro de pesquisa" se abrirá. Encontrará mais informações em Introduzir filtro de pesquisa.

5. Selecione o programa de tricotagem desejado.  
Para isso, toque no programa de tricotagem desejado (4). Será destacado com uma cor.



**i** Se você deseja desfazer a seleção, simplesmente toque mais uma vez no programa de tricotagem. O programa de tricotagem já não está destacado.

6. Se a encomenda deve estar composta por vários programas de tricotagem, selecione mais programas de tricotagem. Serão destacados com cor.



- A primeira parte do trabalho está terminado: Você selecionou o programa de tricotagem desejado.

Continuar com a secção "Configurar opções de carregamento" [117]. Para tal tocar a tecla (5).



Se você não necessita qualquer Master Setup, você pode terminar o trabalho aqui e iniciar a geração da encomenda.

Para tal apertar a tecla (6).

A encomenda é gerada. Automaticamente retorna-se para a janela "Editar encomenda".

---

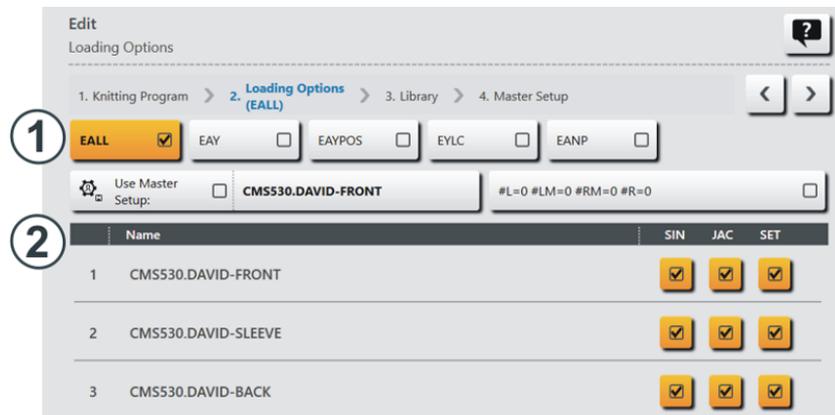


Se necessário, também pode executar os passos de programa "Master Setup" e "Opções de carregamento" na janela "Editar encomenda".

---

### 12.1.2 Configurar opções de carregamento

Aqui você estabelece que deve acontecer com os dados anteriores:



1	<p><b>Opções de carregamento para todos os itens:</b></p> <p>Aqui você estabelece que deve acontecer com os dados da encomenda anterior.</p>
EALL	Excluir todos os dados da encomenda anterior.
EAY	Excluir as posições de guia-fios da amostra anterior.
SP1	<p>✓ Esta função só é ativa quando a encomenda está composta por um programa de tricotagem.</p> <p>Depois de carregar a encomenda, a mesma é iniciada automaticamente (configuração predefinida).</p> <p>Já não necessita tocar o botão  "Iniciar a produção".</p> <p> Depois de carregar a encomenda o programa de tricotagem é iniciado automaticamente</p>
EAYPOS	<p>✓ Esta função somente está ativa se a encomenda está composta por dois ou mais itens (programas de tricotagem).</p> <p>Depois de cada item de encomenda (programa de tricotagem) excluir a posição inicial de guia-fios.</p>
EYLC	<p>Se trabalhar com um dispositivo YLC para o controle do comprimento do fio.</p> <p>Eliminar os valores de correção YLC (modo "Trabalhar com mm") da encomenda anterior.</p>
EANP	Exclui as NP correções específicas da máquina (MC-NPK e MC-NPGK) da encomenda anterior.
Utilizar Master Setup:	<p>Selecionar, se utilizar um "Master Setup".</p> <p>A tecla está dividida em duas áreas:</p> <div style="text-align: center;"> </div>

	A	Selecionar o caminho (local) do Master Setup desejado. Para tal apertar a tecla (A).
	B	Ativar ou desativar Utilizar Master Setup. Ativar: Para tal apertar a tecla (B). Será destacado com uma cor.
		
		
	<p>Selecionar se os contadores de forma devem ser aplicados. Ao trocar a amostra os valores dos contadores de forma da amostra anterior são aplicados. Esta função somente tem efeito com as seguintes máquinas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Máquina sem estirador de pente</li> <li>♦ Máquina com estirador de pente, mas sem utilização de pente</li> </ul> <p> Aceitar contadores de forma</p>	

<b>2 Opções de carregamento para diferentes itens</b>	
Aqui pode ver para cada item (programa de tricotagem), que partes de programa estão contidas:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Programa Sintral (*.sin)</li> <li>♦ Programa Jacquard (*.jac)</li> <li>♦ Arquivo de setup (*.setx)</li> </ul>	
Pode ativar ou desativar individualmente estas partes de programa.	
<input checked="" type="checkbox"/>	A parte de programa (.sin, .jac, .setx) está ativada (ativa), ou seja que é utilizada para a produção (configuração predefinida).
<input type="checkbox"/>	A parte de programa (.sin, .jac, .setx) está desativada (ativa), ou seja que não é utilizada para a produção.
	Se você utilizar um "Master Setup", isto é sinalizado com um símbolo na coluna "SET".

 Voltar	Voltar para o passo de programa anterior
 Continuar	Continuar para o próximo passo de programa
 Cancelar	Cancelar operação e voltar para a janela anterior.
 OK	Confirmar entrada e voltar para a janela anterior.

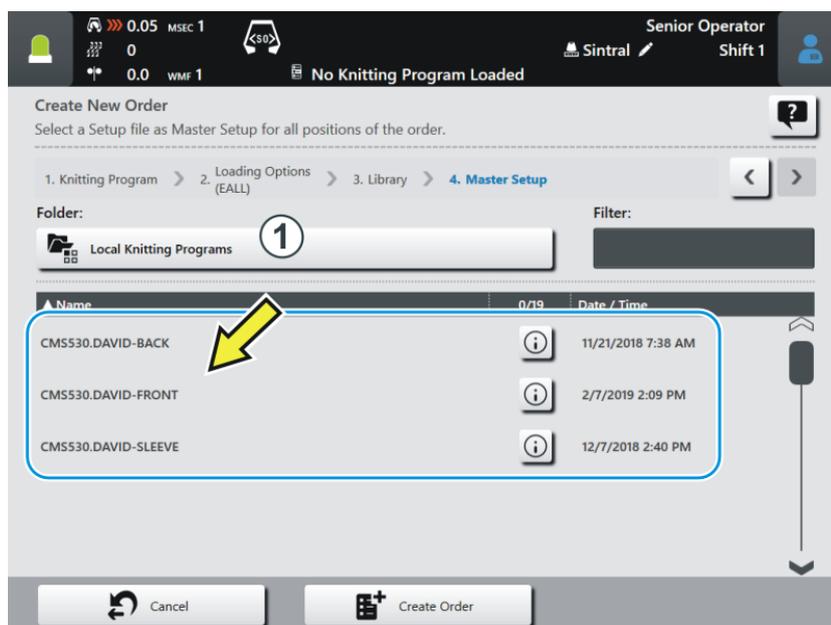


As opções de carregamento são exibidas com a produção em curso

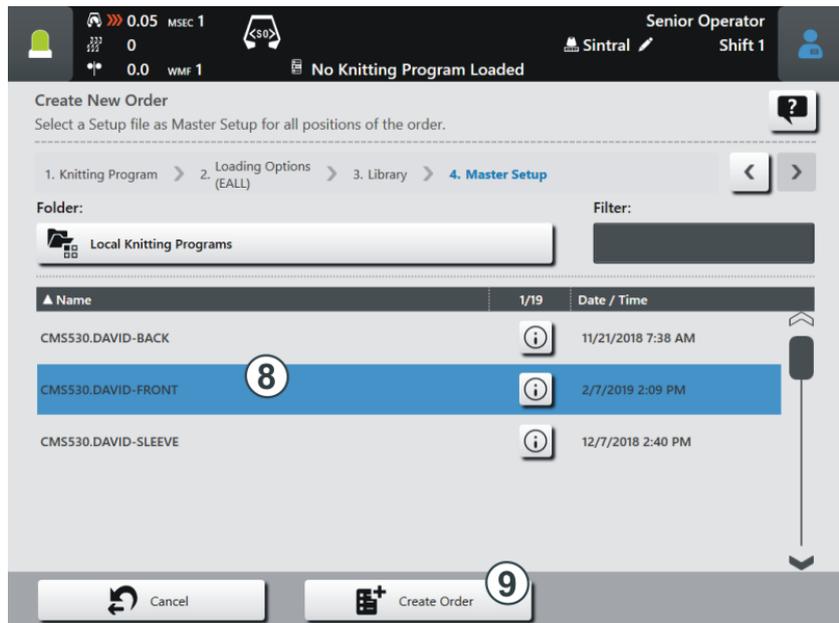
### 12.1.3 Selecionar Master Setup

Como "Master Setup" é designado um arquivo de setup que será utilizado para todos os programas de tricotagem desta encomenda.

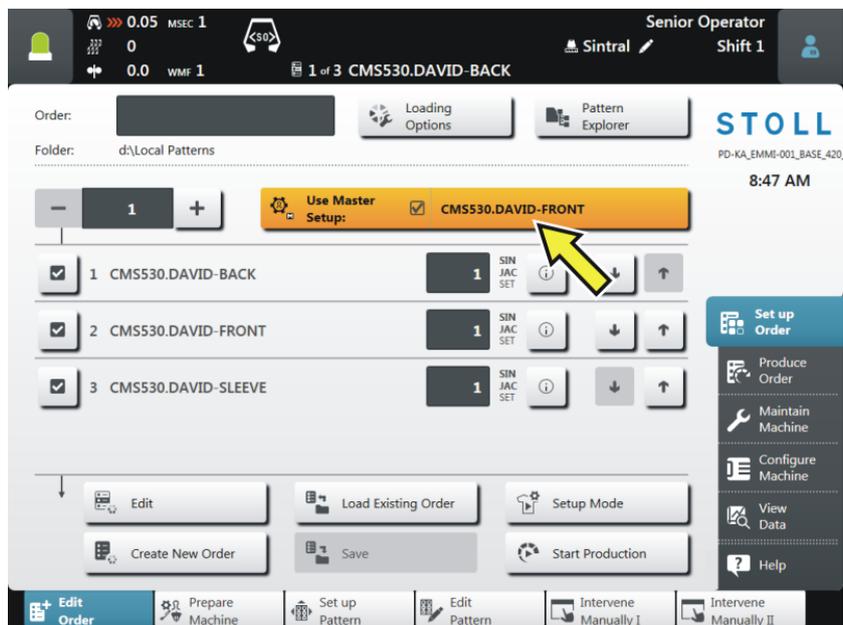
1. Por definição é exibida a pasta na qual foi selecionado o programa de tricotagem.  
Se o arquivo de setup está numa outra localização, selecione o caminho correspondente com a tecla (1).



2. A pasta é aberta e você vê os arquivos de setup contidos nela.  
No exemplo estão presentes três arquivos de setup.
3. Selecione o arquivo de setup desejado.  
Para tal toque no arquivo de setup (8) desejado.  
▷ Será destacado com uma cor.



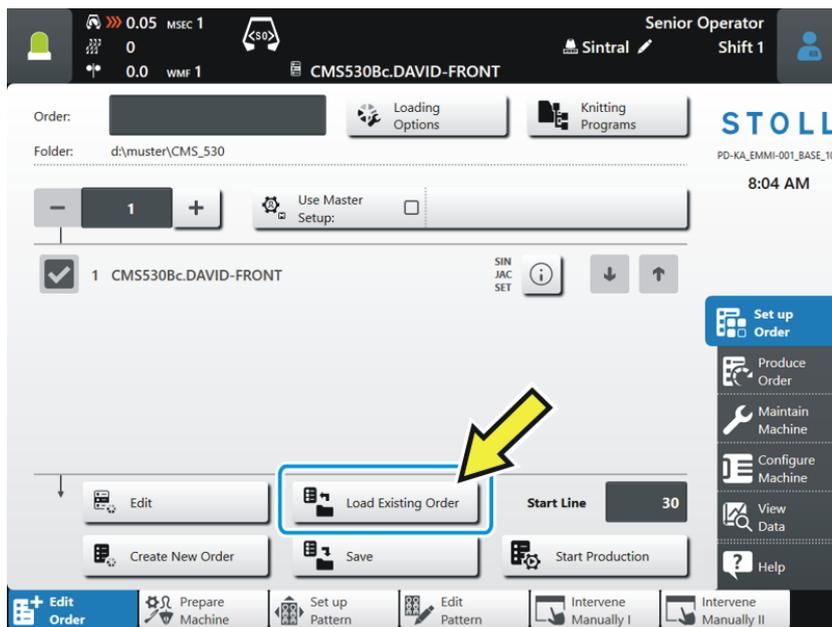
4. A última parte do trabalho está terminado: Você selecionou o Master Setup desejado.
  5. Iniciar a geração da encomenda.  
Para tal tocar a tecla (9).
- A encomenda é gerada. Automaticamente retorna-se para a janela "Editar encomenda".  
Você vê a encomenda e o correspondente Master Setup.



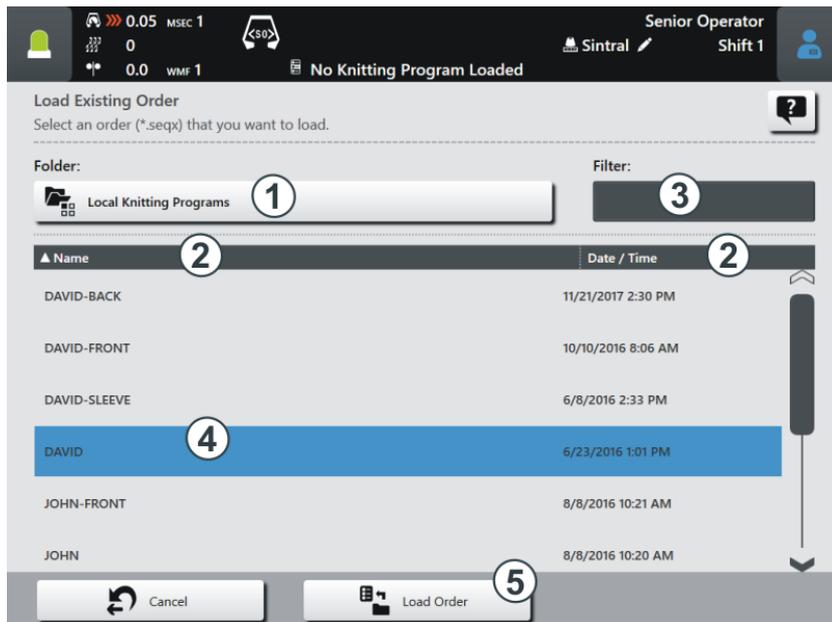
## 12.2 Carregar a encomenda existente

- ✓ Você iniciou a sessão como "Senior Operator".
- ✓ A janela "Configurar encomenda" -> "Editar encomenda" está selecionada.

1. Na janela "Editar encomenda" toque a tecla "Carregar encomenda existente".



2. Aparece a janela "Carregar encomenda existente".



3. Selecione o caminho (local).  
Para tal tocar a tecla (1).

4. A pasta é aberta e você vê as encomendas contidas nela.

 Se a pasta selecionada conter muitas encomendas, você pode utilizar a sequência de ordenação ou a função de filtro para encontrar rapidamente a encomenda.

Alterar a sequência de ordenação (2): Para tal toque em "Nome" ou em "Data / hora".

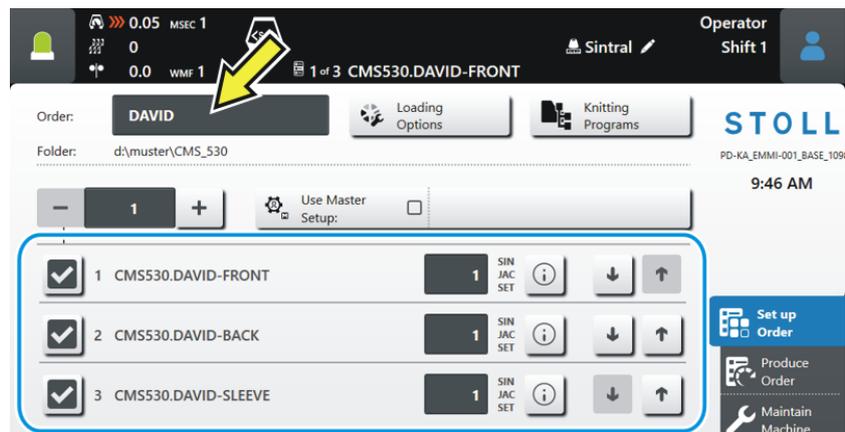
Utilizar a função de filtro: Para tal tocar na caixa (3). A janela "Introduzir filtro de pesquisa" se abrirá. Encontrará mais informações em Introduzir filtro de pesquisa.

5. Selecionar a encomenda desejada.

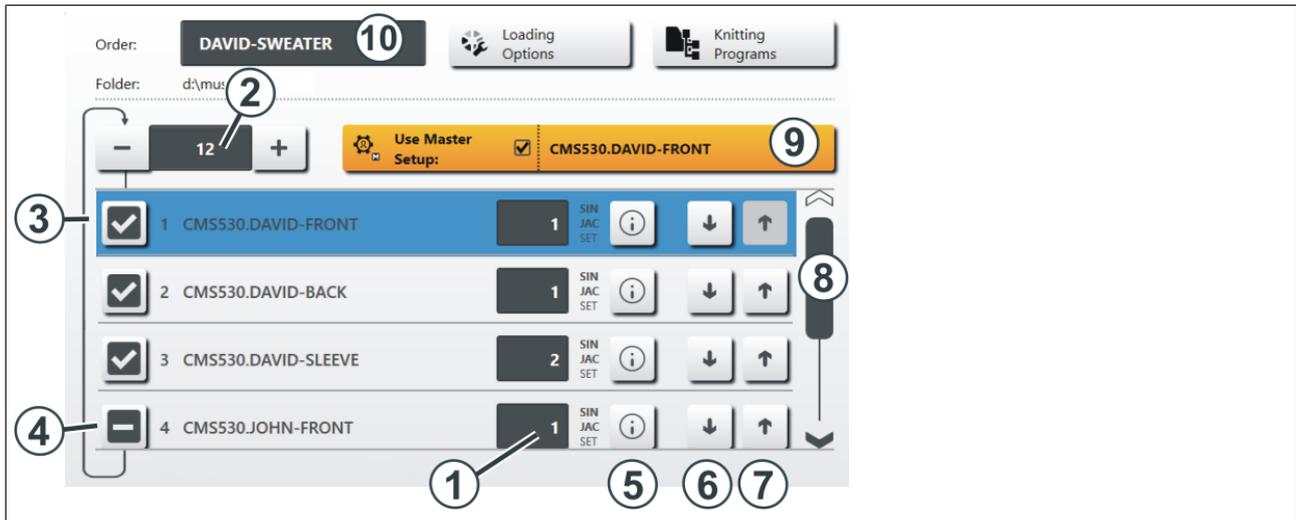
Para tal toque na encomenda desejada (4). Será destacada com uma cor.

 Se você desejar desfazer a seleção, simplesmente toque mais uma vez na encomenda. A encomenda já não está destacada.

- Para concluir, toque a tecla (5). A encomenda é carregada. Automaticamente retorna-se para a janela "Editar encomenda". Você vê a encomenda carregada.



### 12.3 Alterar uma encomenda



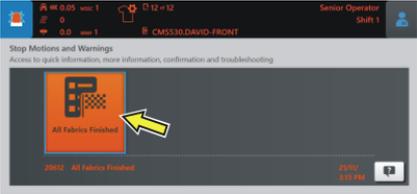
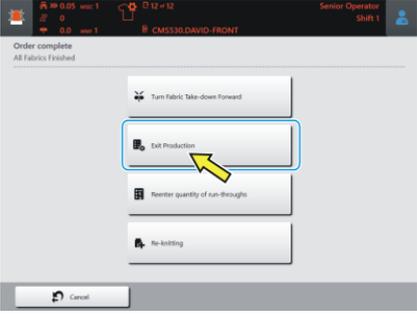
1	<p>Introduzir o número de peças para este item (programa de tricotagem).                  Tocar neste campo e introduzir o número de peças na caixa de diálogo "Número de peças".</p> <p> Máquina BMS: A modificação não é possível com a produção em movimento.                  Solução: Suspender produção, modificar o número de peças para a posição, continuar produção.</p>
2	<p>Entrar o número de passagens para a encomenda completa.</p> <p><b>+</b> Aumentar quantidade  <b>-</b> Reduzir quantidade</p> <p> Durante a produção da máquina você pode aumentar ou reduzir o número de passagens.</p>
3	<p><input checked="" type="checkbox"/> O item (programa de tricotagem) está ativado (ativo), ou seja que é utilizado para a produção (configuração predefinida).</p>
4	<p><input type="checkbox"/> O item (programa de tricotagem) está desativado (ativo), ou seja que não é utilizado para a produção.</p> <p>Tocar neste campo, o ícone muda de activo <input checked="" type="checkbox"/> para inactivo <input type="checkbox"/>.</p>
5	<p>SIN JAC SET</p> <p>Exibe os itens de programa (.sin, .jac, .setx) contidos nesta posição.                  Pode ativar ou desativar estas partes de programa no menu "Opções de carregamento".</p> <p><b>SIN</b> - Tipo de letra "Negrito", parte de programa ligada (ativa)  <b>JAC</b> - Tipo de letra "Normal", parte de programa desligada (inactiva)</p>
	<p> Abre a visualização prévia para este item:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Programa Sintral</li> <li>◆ Programa Jacquard</li> <li>◆ Gráfico de visualização prévia a partir da M1plus</li> <li>◆ Abrir editor de Setup para efetuar alterações.</li> <li>◆ Alterar arquivo de setup de um item não ativo (programa de tricotagem)</li> </ul>

		♦ "Info de fio" (Posição inicial de guia-fios, informações acerca do modo como o guia-fios deve ser enfiado.)
6	↓	Alterar ordem - Deslocar o item para baixo.
7	↑	Alterar ordem - Deslocar o item para cima.
8		Barra de rolagem Com a barra de rolagem é possível mover-se para baixo e para cima.  Se a encomenda está composta por mais de quatro itens (programas de tricotagem) automaticamente aparece uma barra de rolagem.
9		Ativar ou desativar Master Setup
10		Introduzir nome da encomenda

## 12.4 Terminar encomenda

Antes de que possa criar uma nova encomenda deverá terminar a encomenda anterior.

Você tem três opções para sair da encomenda:

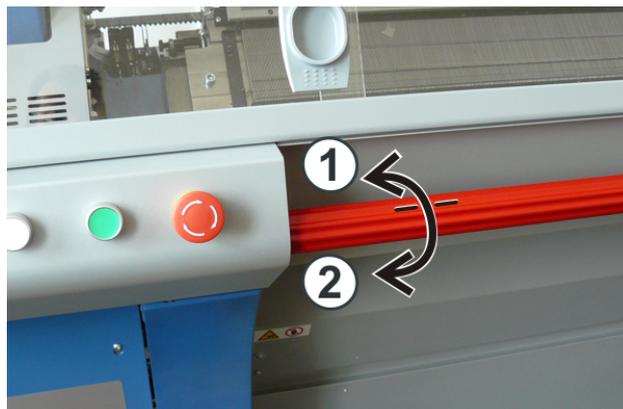
<p>Após a produção A máquina parou, porque todas as peças foram produzidas.</p>	<p>1</p>	<p>1. A janela de mensagem é aberta porque todas as peças foram produzidas.</p>  <p>2. Toque no ícone "Todas as peças concluídas". Aparece o menu "Encomenda concluída" selecionado.</p>  <p>3. Toque a tecla "Sair da produção".</p>
<p>Durante a produção</p>	<p>2</p>	<p>Toque a tecla "Sair da produção".   "Configurar encomenda" -&gt;  "Editar encomenda" -&gt;  "Sair da produção" ).</p>
	<p>3</p>	<p>Na janela "Intervir à mão I" toque a tecla " Cancelar a produção".   "Intervir à mão I" -&gt;  " Cancelar a produção")</p>

## 13 Configurar amostra

**i** Enquanto a máquina tece, são exibidos os correspondentes dados do programa de tricotagem para cada curso do carro e podem ser mudados.

Configurar amostra carregada:

- ✓ Você iniciou a sessão como Senior Operator .
  - ✓ Encomenda com um programa de tricotagem é gerado.
  - ✓ O número de peças (passagens) está estabelecido.
  - ✓ Encomenda foi iniciada.
  - ✓ Os guia-fios usados no programa de tricotagem estão enfiados e posicionados.
1. Inicie a máquina com a barra de acoplamento.



1	Carro parado
2	Produção

2. Na barra de navegação inferior tocar  "Configurar amostra".
  - ▶ A janela é exibida.

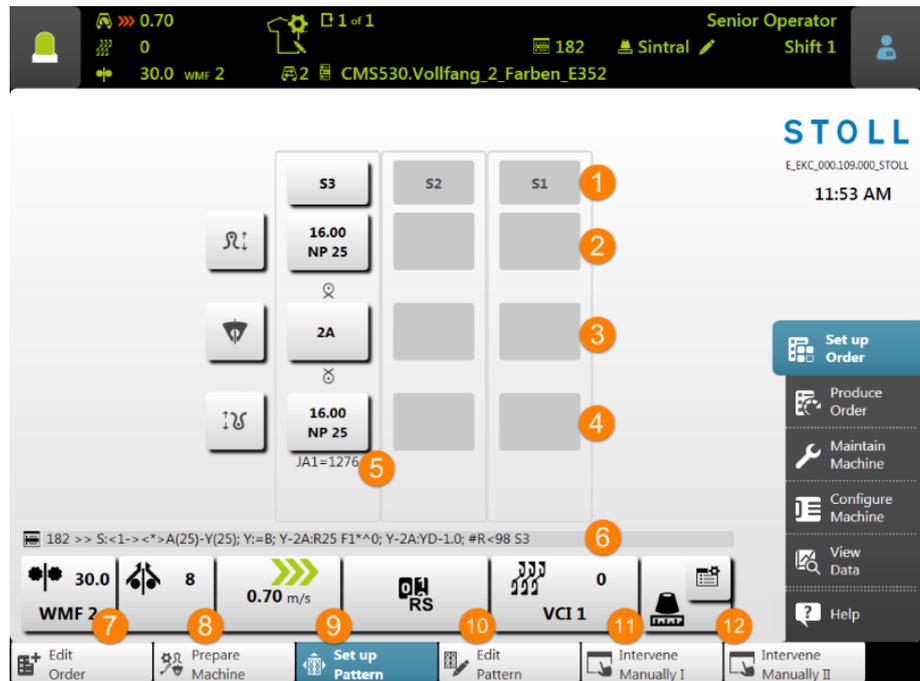


Imagem simbólica

No.	Tecla		
1		<b>Indicação do sistema</b>	Exibição dos sistemas utilizados com numeração <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Cinzento claro: Sistema ativo</li> <li>◆ Cinzento escuro: Sistema inativo</li> </ul>
<b>Dados para a frontura traseira</b>			
2		Abrir o editor de Setup para alterar a gradação	
			<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Exibição da gradação atual (índice NP) e do valor atribuído</li> <li>◆ Abre o campo numérico para a alteração direita do valor</li> <li><b>i</b>: O valor é transferido diretamente para o Setup.</li> </ul>
		Exibição gráfica de símbolos de tricotagem para a frontura traseira	
3		Abrir o editor de Setup para a alteração de	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ YD /YDI</li> <li>◆ YC/YCI</li> <li>◆ Ua-b/NCC</li> </ul>

No.	Tecla		
			<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Exibição do guia-fios ativo</li> <li>◆ Abre a janela "Guia-fios" com vista gráfica das barras dos guia-fios</li> </ul>
<b>Dados para a frontura dianteira</b>			
		Exibição gráfica de símbolos de tricotagem para a frontura dianteira	
4		Abrir o editor de Setup para alterar a graduação	
			<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Exibição da graduação atual (índice NP) e do valor atribuído</li> <li>◆ Abre o campo numérico para a alteração direita do valor <b>i</b>: O valor é transferido diretamente para o Setup.</li> </ul>
5		Exibição do número da linha de jacquard tecendo momentaneamente	
6		Exibição do número da linha de Sintral tecendo momentaneamente	
7		<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Exibição do índice do sistema de estiragem do tecido com o valor do sistema de estiragem do tecido atual</li> <li>◆ Abrir o editor de Setup para a alteração de dados no  WMF Menu</li> </ul>	
9	 0,70m/s	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Exibição da direção do carro com a velocidade do carro momentânea</li> <li>◆ Abrir o editor de Setup para a alteração dos valores de velocidade do carro (MSEC)</li> </ul>	
10		<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Exibição do comutador de ciclos atual</li> <li>◆ Abrir o editor de Setup para a alteração do comutador de ciclos</li> </ul>	
11		<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Exibição do índice de correção de variador atual com a posição de variador momentânea</li> <li>◆ Abrir o editor de Setup para a alteração dos valores do índice da correção de variador</li> </ul>	

3. Efetue as alterações desejadas dos parâmetros de amostra.

► A amostra está configurada para a produção.

## 13.1 Editar amostra

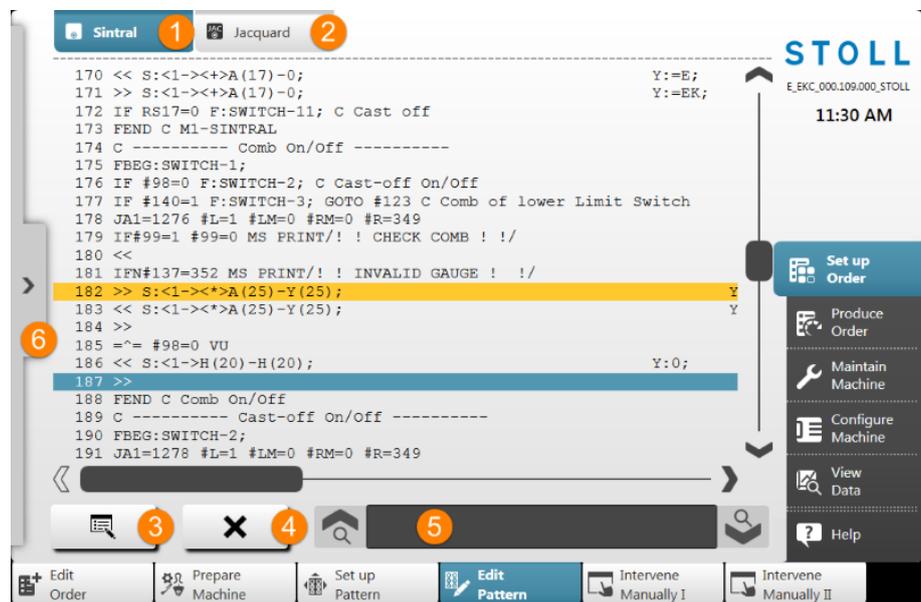
I. Vista ou alterações de Sintral ou jacquard:

✓ Você iniciou a sessão como Senior Operator 

1. Na barra principal de navegação selecionar a área principal "Configurar encomenda" 

2. Na barra de navegação inferior tocar  "Editar amostra".

► A janela é exibida.



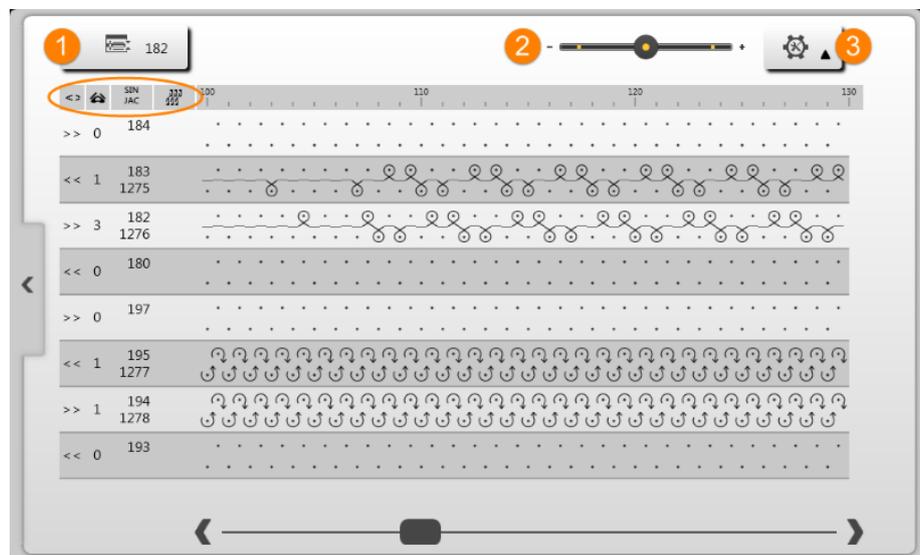
No	Tecla	
.		
1		Janela de exibição com o elemento do programa Sintral <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Linha Sintral marcada em amarelo: fileira tecendo momentaneamente</li> <li>◆ Linha Sintral marcada em azul: linha Sintral selecionada</li> </ul>
2		Janela de exibição com o elemento do programa jacquard
3		Abrir editor para alterar a linha selecionada <b>i</b> : As alterações são aceitas diretamente.
4		Eliminar linha Sintral selecionada <b>i</b> : Ocorre uma consulta antes de realmente eliminar.
5		Caixa de edição para a localização de informações Sintral

No	Tecla	
		Pesquisar para cima em relação á linha selecionada
		Pesquisar para baixo em relação á linha selecionada
6		Abrir a janela de exibição para a simulação de tricotagem
		Fechar a janela de exibição para a simulação de tricotagem

3. Efetue as alterações desejadas no Sintral ou jacquard.

**i** Alterações por sua própria conta e risco  
 Alterações não podem ser testadas na máquina e isso eventualmente pode conduzir a grandes problemas.

II. Janela de exibição com a simulação de tricotagem:



No.	Tecla	
1		Linha Sintral tecendo atualmente
2		Zoom para a exibição
3		Menu de seleção para a exibição das colunas na tabela ♦ <> : Coluna para a direção do carro

No.	Tecla	
		<ul style="list-style-type: none"><li>♦  : Coluna para a indicação do sistema</li><li>♦ <b>SIN</b></li><li>♦ <b>JAC</b>: Coluna para o número da linha de Sintral e jacquard</li><li>♦  : Coluna para a posição de variador</li><li>♦  : Exibição da posição de carro durante a tricotagem</li></ul>

**i**

A simulação de tricotagem exibe uma linha Sintral antes e depois da linha Sintral que está atualmente tecendo. Estrutura do gráfico na direção de tricotagem, ou seja ler de baixo para cima.

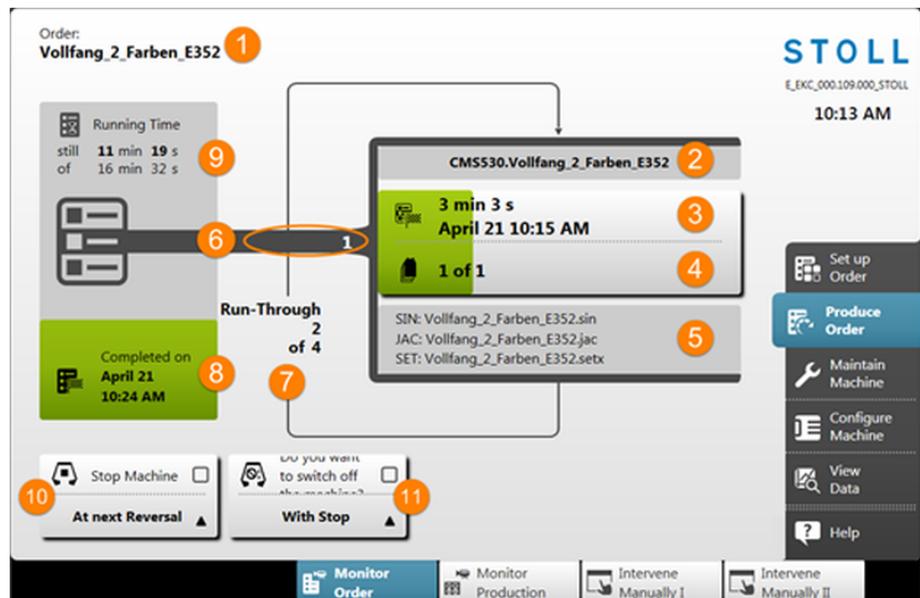
# 14 Produzir encomenda

-  "Controlar encomenda": Exibição do progresso dum encomenda
-  "Controlar produção": Exibição do progresso de trabalho das peças individuais dum item
-  : Retecido de peças dum item

## 14.1 Controlar a encomenda com um programa de tricotagem

Controlar encomenda:

- ✓ Uma encomenda está configurada e foi iniciada.
- ✓ Você iniciou a sessão como Senior Operator .
- 1. Na barra principal de navegação tocar  "Produzir encomenda".
- 2. Na barra de navegação inferior tocar  "Controlar encomenda".
- A janela para o **Controle da encomenda** é exibida.



No	Tecla	
1		Nome da encomenda

Controlar a encomenda com um programa de tricotagem

No	Tecla	
2		Nome do programa de tricotagem ativo com a denominação do tipo de máquina
3		Exibição do progresso de produção (barra verde) e do tempo de execução para o item atual (programa de tricotagem) <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Tempo de execução do número de peças por item mais peças para retercer</li> <li>♦ Data e hora da conclusão do número de peças por item mais peças para retercer</li> </ul>
4		Exibição do número de peças por item (programa de tricotagem) <b>n</b> de <b>m</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ <b>n</b> = Número de peças terminadas de tricotar do item atual</li> <li>♦ <b>m</b> = Número total de peças que devem ser tecidas por item (programa de tricotagem)</li> <li>♦ <b>+ x</b> = Número de peças a retercer do item atual</li> </ul> <p>: Existem vários programas de tricotagem na 'passagem', pelo que a exibição corresponde ao contador de peças para o item correspondente (programas de tricotagem).</p>
5		Nomes dos elementos dum programa de tricotagem <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Sintral: xxx .sin</li> <li>♦ Jacquard: xxx .jac</li> <li>♦ Setup: xxx .setx</li> </ul>
6	 No.	Número do item ativo = número de execução dos programas de tricotagem na encomenda
7		Exibição dos passagens (contador de peças) <b>n</b> de <b>m</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ <b>n</b> = Número de passagens terminados de tricotar</li> <li>♦ <b>m</b> = Número total de passagens que devem ser tecidas</li> </ul> <p>: Se um programa de tricotagem encontrar-se em 'passagem', a exibição corresponde ao contador de peças.</p>
8		Progresso da produção (área verde) da encomenda com indicação da conclusão da encomenda (data + hora).
9		Exibição do tempo de execução <b>n</b> de <b>m</b> da encomenda <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ <b>n</b> = tempo de execução restante</li> <li>♦ <b>m</b> = Tempo total de execução</li> </ul>
10		<input type="checkbox"/> Não parar a máquina
		<input checked="" type="checkbox"/> Parar a máquina

No	Tecla	
.		
		<p>Abrir menu de seleção com o botão  :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ na próxima inversão</li> <li>♦ quando a peça atual é concluída</li> </ul>
11		<p><input type="checkbox"/> Não desligar a máquina</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Desligar a máquina</p> <p>Abrir menu de seleção com o botão  :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ no caso de parada</li> <li>♦ quando a peça atual é concluída</li> <li>♦ quando a encomenda é concluída</li> </ul>

## 14.2 Controlar a produção com um programa de tricotagem

Controlar produção:

- ✓ Você iniciou a sessão como Senior Operator .  
"Controlar produção" também é executável por o Operator.
  - ✓ Uma encomenda está configurada e foi iniciada.
1. Na barra principal de navegação selecionar a área principal  "Produzir encomenda".
  2. Na barra de navegação inferior tocar  "Controlar produção".
- A janela á **Controle da peça tecendo atualmente** é exibida.

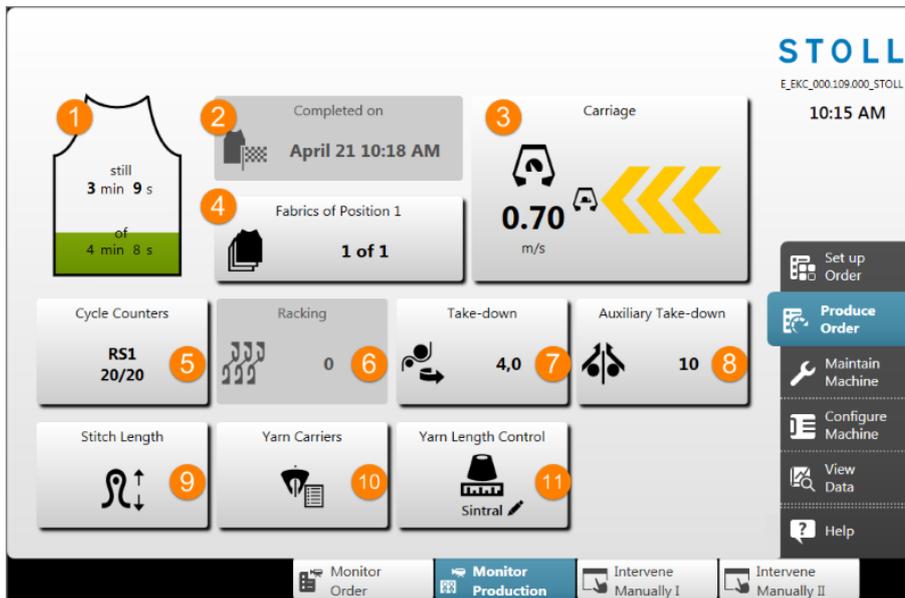


Imagem simbólica

No	Tecla	
.		
1		Exibição do tempo de execução por peça <b>ainda nn de xx</b> exibição de progresso (barra verde) <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ <b>nn</b> : tempo de execução restante da peça</li> <li>♦ <b>xx</b> : Tempo total de execução da peça</li> </ul>
2	<b>Concluído em</b> 	Conclusão do item atual (mais retecer de peças) <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Data</li> <li>♦ Hora</li> </ul>
3	<b>Carro</b> 	Velocidade do carro atual m/s com exibição de <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ a direção do carro para a esquerda / para a direita</li> <li>♦ Exibição de  em botão ativado "Velocidade reduzida [ML]"</li> </ul>
4	<b>Peças do item z</b>  n de m	Exibição do número de peças por item <b>z</b> (programas de tricotagem) no passagem <b>n</b> de <b>m</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ <b>z = número do item = número consecutivo dos programas de tricotagem na encomenda</b></li> <li>♦ <b>n</b> = Número de peças terminadas de tricotar do item atual</li> <li>♦ <b>m</b> = Número total de peças que devem ser tecidas por item (programa de tricotagem)</li> <li>♦ <b>+ x</b> = Número de peças a retecer do item atual</li> </ul>

No	Tecla	
.		
		 : Existem vários programas de tricotagem na 'passagem', pelo que a exibição corresponde ao contador de peças para o item correspondente (programa de tricotagem).
5	<b>Comutadores de ciclos</b>	Exibição do comutador de ciclos atual $RSn = x / y$ <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ <b>n</b> : Número do comutador de ciclos</li> <li>◆ <b>x</b> : repetições ainda restantes</li> <li>◆ <b>y</b> : Número total de repetições</li> </ul>
6	<b>Variador</b> 	Exibição da posição de variador atual
7	<b>Estiragem</b> 	Exibição do valor de estiragem atual
9	<b>Graduação</b> 	Abrir a caixa de diálogo para a alteração da graduação atual
10	<b>Guia-fios</b> 	Abrir a janela "Guia-fios" com a representação gráfica do guia-fios ativo

3. Tocar o botão desejado para alterar os valores correspondentes.

► As alterações são introduzidas no setup.

### 14.3 Retecido de peças

- Modificação necessária
  - Com encomendas com só um programa de tricotagem, o número de passagens (número de peças) pode ser influenciado
  - Com encomendas com vários programas de tricotagem, o número de peças por item na encomenda pode ser influenciado
- Retecido de peças defeituosas

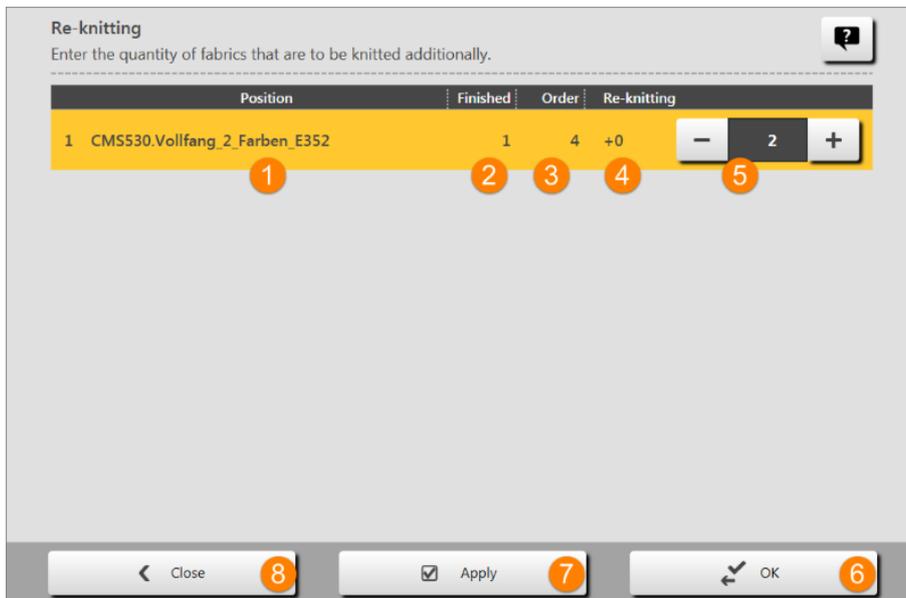
---

**i** Estas alterações não influenciam a configuração predefinida ao criar uma encomenda, já que isto só pode ser realizado por um Senior Operator.

---

#### Janela Retecer

- ✓ Você iniciou a sessão como Senior Operator . "Controlar produção" também é executável por o Operator.
- ✓ Uma encomenda está configurada e foi iniciada.
- 1. Na janela "Controlar encomenda" ou "Controlar produção" tocar o botão .
- ▶ A janela "Retecer" é aberta.



No.		
1	<b>Posição</b>	Lista de programas de tricotagem na encomenda atual <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Encomenda com um programa de tricotagem</li> <li>♦ Encomenda com vários programas de tricotagem</li> </ul>

No.		
2	<b>Concluído</b>	Número de passagens processados
3	<b>Encomenda</b>	Número total de passagens <ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Encomenda com um programa de tricotagem = Número de peças</li> <li>♦ Encomenda com vários programas de tricotagem (itens) = Número de passagens de todos os itens (lista)</li> </ul>
4	<b>Retecer</b>	Exibição das peças já retecidas
5		Botões +/- para entrar o número de peças a ser retecidas
6		Confirmar entrada e voltar para a janela anterior
7		Confirmar a entrada para o primeiro item na lista e não sair da janela para realizar mais entradas
8		Fechar a janela sem aceitar as entradas

2. Efetuar entrada desejada para o primeiro item para alterar.

3. Apertar o botão "Aceitar" para confirmar esta entrada e a seguir prosseguir com a próxima entrada.

- ou -

Apertar o botão "Ok" para confirmar esta entrada e fechar a janela.

---

**i**

**Comportamento**

Se peças forem entradas para retecer, então é executado o 'Retecer' de imediato após a finalização dum item tecido atualmente.

---



## 15 Demais dados

### 15.1 Mais configurações do sistema

-  Exibição
  - Calibrar a tela sensível
  - Selecionar a representação em cores dos menus.
  - VNC
-  Hora e idioma
  - Introduzir a hora, data e fuso horário
  - Selecionar idioma
  - Sincronizar a hora com a rede
-  Usuário
  - Introduzir os números PIN para os diferentes grupos de utilizadores
  - Configurar janelas  
Determinar quais são as acções permitidas para um grupo de utilizadores e quais não.
  - Definir programação de turnos  
Introduzir a hora de início e de final para cada turno.  
Ativar troca automática de turno.
-  Gestão de dados
  - Efetuar configurações da rede
  - Ajustar processamento de tickets

## 15.1.1 Exibição

	Ajustar brilho da tela
 <input type="checkbox"/> Esquema de cores	Selecionar a representação em cores dos menus.
 Tempo de espera para a protecção de ecrã	A protecção de ecrã se ativará automaticamente depois de esgotar o tempo ajustado. Gama de valores: 1-9999 Minutos
 VNC	<p>Permitir ou impedir a conexão VNC à máquina (VNC: Virtual Network Computing)</p> <p>✓ A máquina está conectada em rede.</p> <p>Com ajuda da conexão VNC, é possível acessar a interface de controle da máquina desde outro computador. Desta forma é possível trabalhar num computador remoto como estando diretamente na frente da máquina.</p> <p>ⓘ Sem que se dê conta disso, outras pessoas podem acessar à interface de controle da máquina quando esta função está ativada.</p> <p> CMS EKC e Ethernet</p>

## 15.1.2 Hora e idioma

 Data	Introduzir a data.
 Idioma	<p>Selecionar idioma. Os menus e mensagens de erro são exibidos no idioma selecionado.</p>  Visão geral de idiomas
 Hora	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Introduzir a hora</li> <li>◆ Ajustar o fuso horário</li> <li>◆ Comutar automaticamente a hora para hora de Inverno / Verão</li> </ul>  Introduzir a hora
 Esquema de teclado difere do idioma	<p><input checked="" type="checkbox"/> Ative esta configuração se desejar utilizar um teclado diferente ao idioma ajustado.</p> <p>Por exemplo quando o idioma de menu está configurado para inglês e deseja utilizar um teclado em russo (com caracteres cirílicos).</p> <p>O esquema de teclado está ativo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ no teclado virtual da interface de utilizador</li> <li>◆ no teclado externo ligado à tomada USB da tela</li> </ul>
 Texto e comando de Sintral combinados	<p>Selecionar o texto que deve ser exibido nas teclas: só texto, texto e comando Sintral ou só comando Sintral.</p> <p> Um comando Sintral não está disponível para todos os elementos de controle.</p>
 Atualizar idioma	<p>Abre a caixa de diálogo para atualizar os idiomas. Selecione o arquivo de idioma desejado "eknitlang.zip".</p>
 Atualizar idioma	<p>Abre a caixa de diálogo para atualizar os idiomas. Selecione o arquivo de idioma desejado "cknitlang.zip".</p>

## 15.1.3 Usuário

 Definir PIN	<p>Cada grupo de utilizadores autoriza-se com um número PIN especial para o trabalho na máquina.</p> <p>Estes grupos de utilizadores necessitam um número PIN:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Maintenance</li> <li>◆ Senior Operator</li> <li>◆ Serviço STOLL</li> </ul> <p><b>i</b> O grupo de utilizadores "Operator" não necessita qualquer número PIN.</p> <p> Definir PIN [ 145]</p>
 Definir direitos	<p>Determinar quais são as acções permitidas para um grupo de utilizadores e quais não.</p> <p>A definição pode ser estabelecida para toda uma janela ou para diferentes elementos de controle numa janela.</p> <p> Definir direitos [ 146]</p> <p> Copiar direitos</p>
 Colocar direitos de acesso	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Determinar qual grupo de utilizadores pode utilizar a Ligação ao Ambiente de Trabalho Remoto.</li> <li><b>i</b> Esta função só está disponível em máquinas EKC ki e máquinas BMS.</li> <li>◆ Determinar se os menus e submenus protegidos por senha devem ser ocultados para o "Operator".</li> <li>◆ Ajustar se desejar exibir o botão "NPGK =&gt; NP" Editor de Setup (graduação).</li> </ul> <p> Selecionar Ligação ao ambiente de trabalho remoto RDP ou VNC</p> <p> Ocultar todos os menus bloqueados</p> <p> Editor de Setup - Ocultar o botão "NPGK -&gt; NP"</p>
 Definir programação de turnos	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Introduzir a hora de início e de final para cada turno.</li> <li>◆ Ativar a troca automática de turno</li> </ul> <p> Definir programação de turnos [ 151]</p>

Definir PIN Cada grupo de utilizadores autoriza-se com um PIN especial para o trabalho na máquina.

Grupo de utilizadores	PIN necessário	PIN (predefinido)
 Operator	—	—
 Maintenance	X	1111
 Senior Operator	X	2222
 Serviço STOLL	X	3333

**i** O grupo de utilizadores "Operator" não necessita qualquer número PIN.

Introduzir a senha para um grupo de utilizadores:

1. Selecione o grupo de utilizadores.
2. Introduza o PIN atual.
3. Introduza um novo PIN.
4. Confirme o novo PIN introduzindo o novo PIN novamente.
5. Confirmar as entradas com "OK".

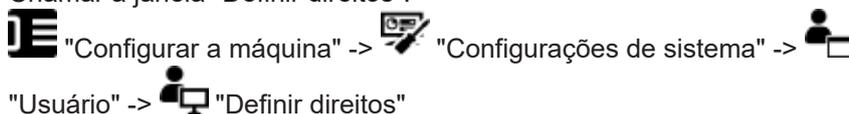
Definir direitos

Para as ações na máquina, o pessoal de Maintenance necessita permissões diferentes aos do Operator (tecedor). O Operator por exemplo não pode modificar dados ou executar determinadas ações de máquina. Isto é definido em cada perfil de utilizador.

- Para o menu "Produzir encomenda" você pode desbloquear ou bloquear diferentes elementos de controle.
- Para todos os outros menus você pode desbloquear ou bloquear diferentes submenus.

Condições:

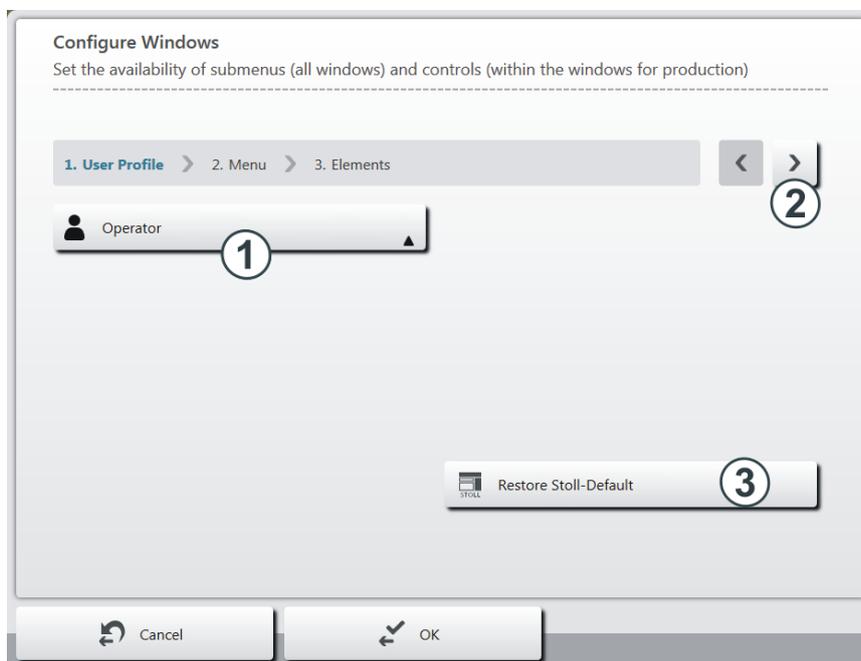
- Você iniciou a sessão como "Senior Operator".
- Chamar a janela "Definir direitos".



A seleção dum perfil de utilizador efetua-se em vários passos.

Selecionar o grupo de utilizadores.

1. Toque a tecla (1).  
Selecione o grupo de utilizadores desejado no menu de seleção.

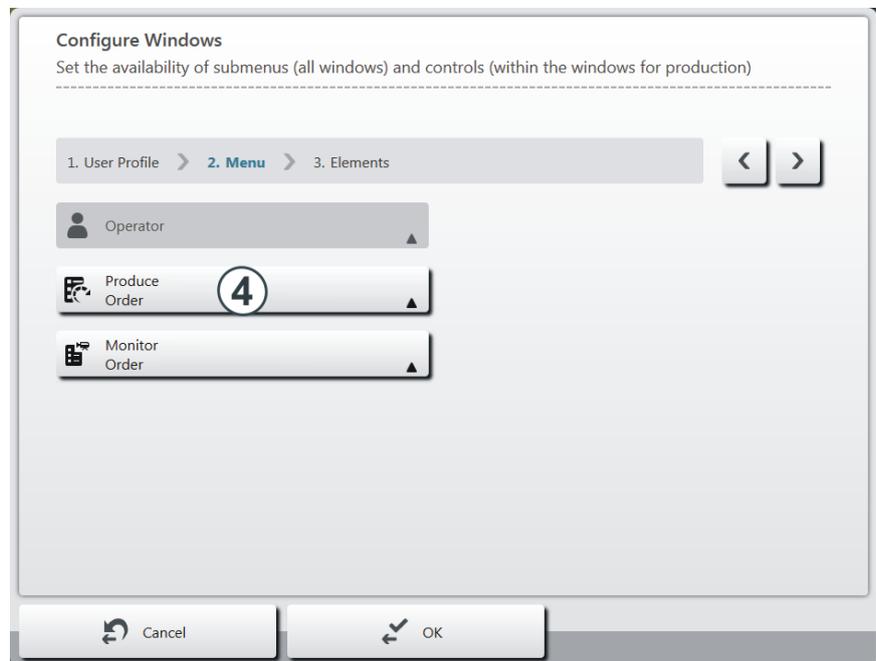


2. Continue para o próximo passo de programa. Para tal tocar a tecla (2).

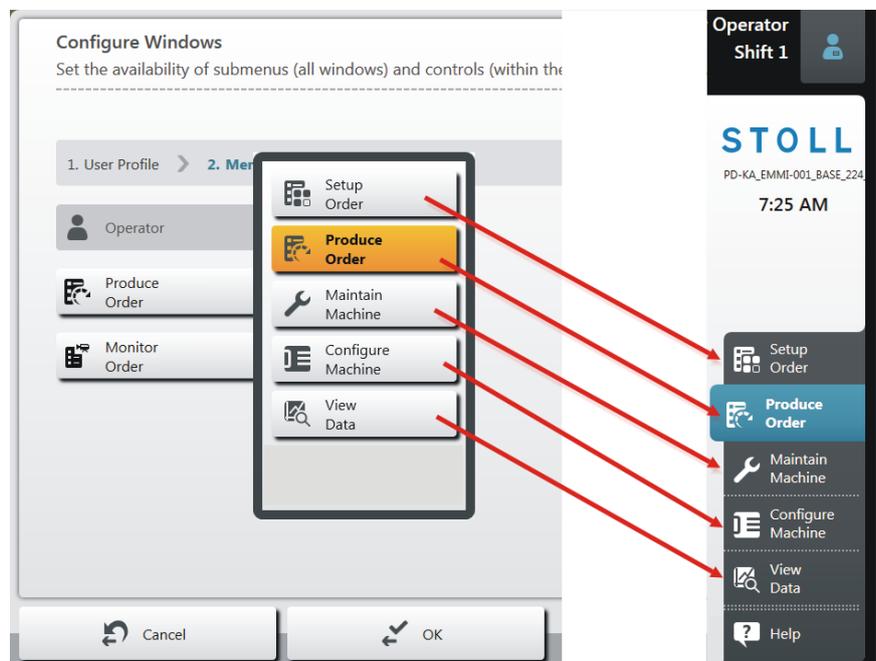
**i** Se tocar a tecla (3) os seus ajustes para o perfil de utilizador selecionado são restabelecidos para todos os valores de ajuste STOLL (default).

Selecionar os direitos de utilizador para um menu:

1. Selecionar o ponto de menu da barra principal de navegação.  
Para tal tocar a tecla (4).



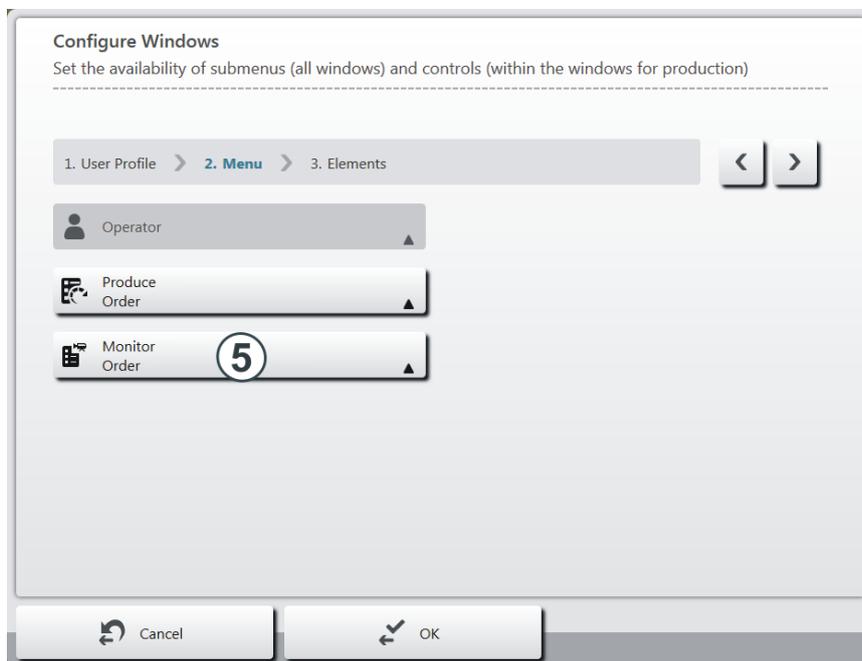
2. Aparece o menu de seleção.



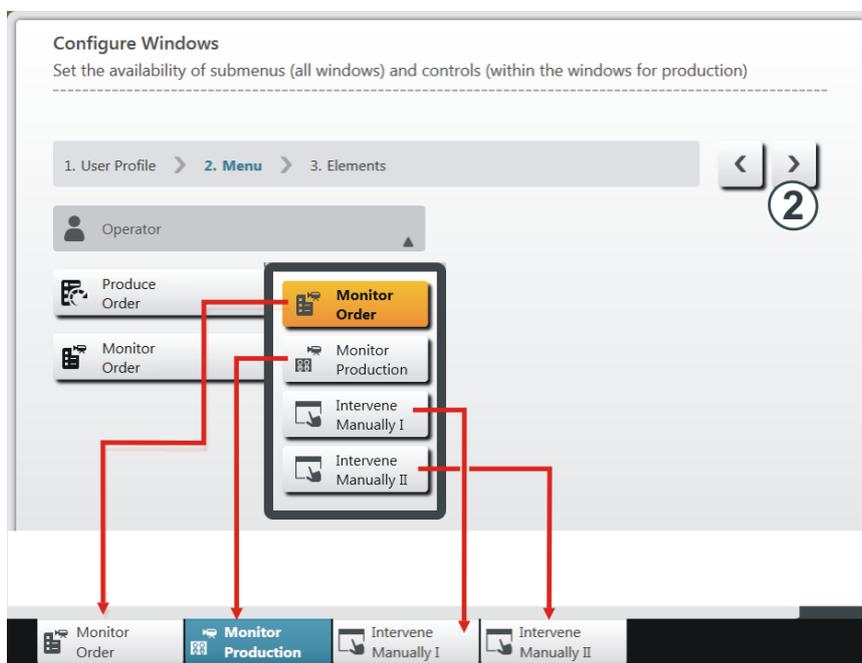
3. Selecione o ponto de menu desejado.

**i** São os pontos de menu da barra principal de navegação (no lado direito da tela).

4. Selecione o ponto de menu desejado da barra de navegação inferior. Para tal tocar a tecla (5).

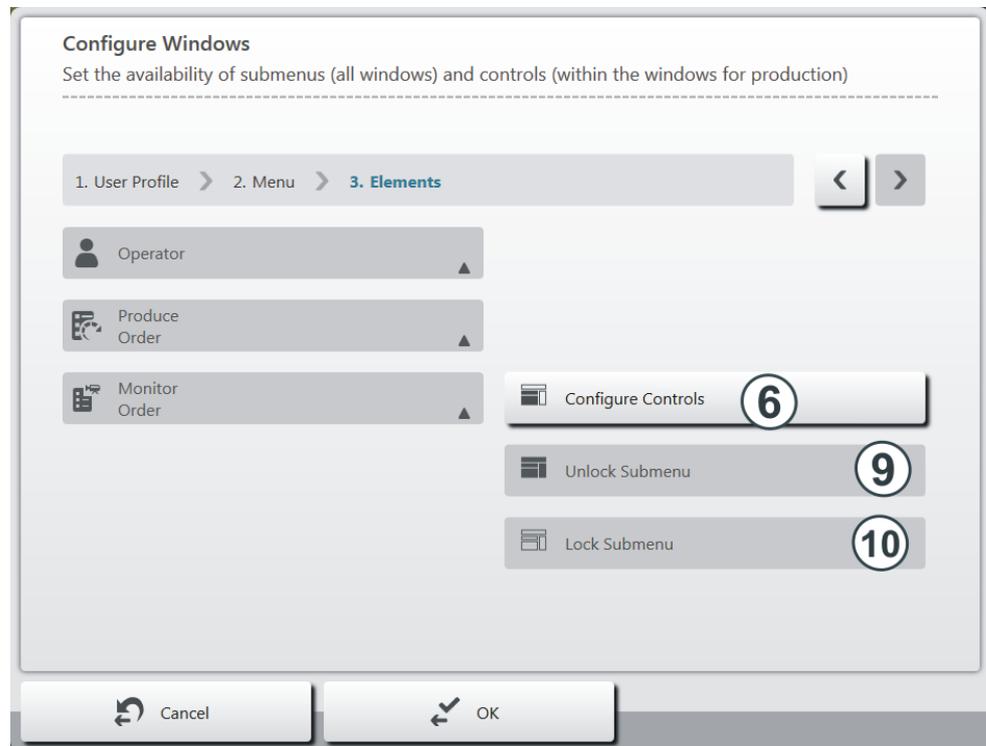


5. Aparece o menu de seleção.



6. Selecione o ponto de menu desejado.
  - i** São os pontos de menu da barra inferior de navegação (na parte inferior da tela).
7. Continue para o próximo passo de programa. Para tal tocar a tecla (2).

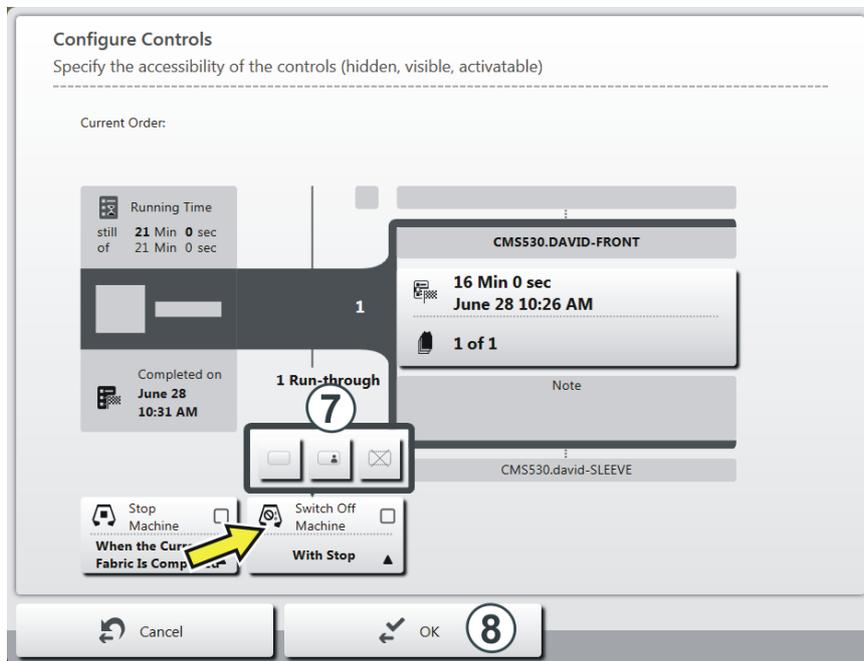
Selecionar os direitos de utilizador para o menu seleccionado:



6	Estabelecer as opções de acesso para cada elemento (ação, tecla). <i>i</i> Somente possível para o menu "Produzir encomenda".
9	Desbloquear todos os elementos de controle da janela selecionada.
10	Bloquear todos os elementos de controle da janela selecionada.

1. Estabeleça a opções de acesso para cada elemento (ação, tecla). Para tal tocar a tecla (6).

2. Aparece o menu selecionado. No exemplo é exibido o menu "Controlar encomenda".



3. Nesta janela você pode estabelecer a opção de acesso para cada elemento (ação, tecla). No exemplo está selecionado o elemento "Desligar a máquina". Aparece o menu de seleção (7).
4. No menu de seleção selecione o ajuste desejado (desbloquear, protegido por senha, bloquear) Para tal toque na correspondente tecla.

<input type="checkbox"/>	Desbloquear o elemento
	O elemento está protegido por senha (senha do Senior Operator requerida)
	Bloquear o elemento. O elemento já não é exibido.

1. Se for necessário pode estabelecer a opção de acesso para mais elementos. Repita o passo 3 para isto.
  2. Guarde as configurações. Para tal tocar a tecla (8).
- Se for necessário pode estabelecer a opção de acesso para mais menus. Para isto repita o passo de trabalho "Selecionar o menu desejado".

Definir programação de turnos

1. Ativar a tecla "Troca automática de turno".
2. Ativar a caixa de verificação do turno desejado.
3. Introduzir a hora de início e de final para o turno.
4. Ajustar data e hora para todos os turnos.
5. As entradas são verificadas automaticamente.

---

**i**

- Os períodos de turno no devem sobrepor-se.
  - O tempo total deve ser de 24 horas.  
Se o tempo de trabalho real é inferior a 24 horas, você deverá definir um turno adicional que abranja o tempo restante.
  - "Turno automatizado"  
Também pode indicar um "turno automatizado" na programação de turnos.  
Um "turno automatizado" é um turno de produção fora do tempo de trabalho regular, onde não há operadores presentes. As máquinas trabalham até que um erro pára as mesmas. Os "turnos automatizados" frequentemente são utilizados durante a noite.
-

## 15.1.4 Gestão de dados

## Rede

 Conectar unidades de rede	<p>Abre a caixa de diálogo para introduzir o caminho para as unidades de rede. Você pode utilizar isto se desejar acessar diferentes unidades de rede por exemplo para carregar programas de tricotagem.</p>  Conectar unidades de rede
---	--

 STOLL KnitLAN	<p>Transferência de amostra entre o M1plus e a máquina de tricotar. Abre a caixa de diálogo para introduzir a online ID.</p>
---	--

## STOLL Extended knit Report



## PPS - Extended Knit Report

 Stitch Nameserver (SNS)	<p>Stitch Nameserver ativar ou desativar</p> <p>Estabelece se a máquina de tricotar for operada com um Stitch Nameserver (SNS) e poder ser integrada no PPS. Abre a caixa de diálogo para introduzir o nome do SNS.</p>
---	---

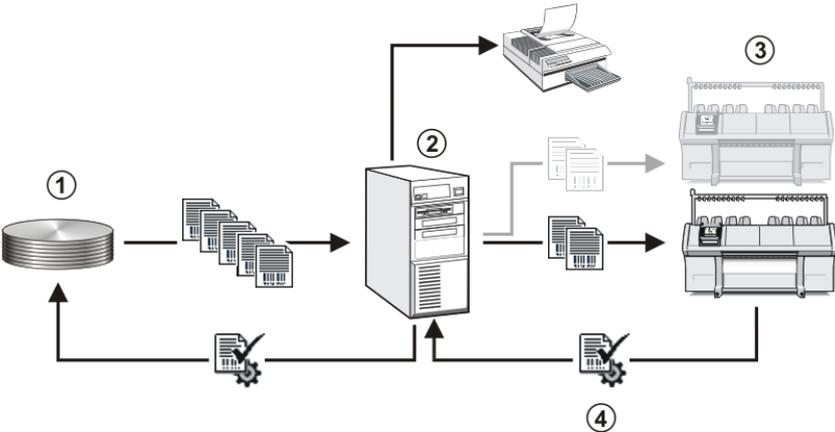
Grupo SNS:	Abre a caixa de diálogo para estabelecer o grupo de SNS sob a qual a máquina é introduzida no PPS.
------------	--

 STOLL - knit report (SKR)	<p>STOLL-knit report ativar ou desativar</p> <p>Se esta função estiver ativada, eventos do usuário ou da máquina de tricotar são comunicados no STOLL - knit report. Estes podem ser eventos de máquina (por ex. parada por alimentação de fio) ou eventos personalizados (por ex. trabalhos de manutenção).</p>
---	--

 Infrastructure Management	<p>Permite a utilização das funções básicas de PPS.</p> <p> Nenhum EVP é necessário.</p> <p>As funções básicas de PPS abrangem:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Trabalhar com grupos de utilizadores</li> <li>◆ Troca automática de turno</li> </ul>
---	--

- |  |   |
|--|---|
|  | <ul style="list-style-type: none"><li>◆ Armazenamento automático dos arquivos log</li><li>◆ Armazenamento automático da configuração da máquina</li><li>◆ Enviar mensagem (Maintenance ou Senior Operator)</li><li>◆ Utilizar memória USB</li></ul> |
|--|---|

## STOLL Production Planning System (PPS)

<p> Production Management</p>	<p> "Infrastructure Management"  está ativado.</p> <p>✓ EVP "Conector PPS" é necessário</p> <p>"Production Management" ativar ou desativar</p> <p>Se esta função estiver ativada, a máquina de tricotar recebe tickets do sistema PPS.</p> <p>O sistema PPS pode enviar os seguintes tickets na máquina de tricotar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Produção</li> <li>◆ Manutenção</li> <li>◆ Configurar amostra</li> <li>◆ Atualização do sistema operativo</li> <li>◆ Produção automática (EVP "Connector PPS, extensão APM" é necessário)</li> </ul> <p>Com a ajuda destes tickets o progresso do trabalho é acompanhado é controlado a través do PPS.</p> 
--	--

## 15.2 Dados de relatório

O controle recolhe todos os dados operacionais que foram registados desde o primeiro momento de carregar o sistema operativo e desde a iniciação do programa de tricotagem atual.

Mostrar dados de relatório:

- ✓ Você iniciou a sessão como Senior Operator 
  - ✓ O programa de tricotagem é carregado.
1. Na barra principal de navegação selecionar  "Ver dados".
  2. Na barra de navegação inferior abrir  "Dados de relatório".
- O seguinte menu é exibido.



1		<p>Botão para abrir o menu de seleção:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Relatório: Os dados desde o primeiro momento de carregar o sistema operativo na casa Stoll (não pode ser eliminado)</li> <li>◆ Relatório 0: Recolher os dados operacionais para um período determinado</li> <li>◆ Relatório para o turno n (n=1-5) Recolher os dados operacionais para cada turno individual</li> </ul>
2		Botão para a eliminação da tabela exibida
3	SIN	Tempo útil do controle (SINTRAL)
	RUN	Tempo de produção
	V=V	Stop Parar com a barra de acoplamento

	/-\	Stop Unidade de controle do fio, alimentação do fio
	000	Stop Contador de peças
	>!	Stop Parada por resistência
	- / )	Stop Sensor de posicionamento das agulhas
	%	Stop Sistema de estiragem do tecido
	PR	Stop Programar
	MS~	Stop da máquina ou curta falha de corrente
	- > /	Stop Parada por choque
	V[ ]	Erro de variador
	# <>	Número de cursos do carro no total
	#ML	Número de cursos de carro com velocidade reduzida
	ST	Número de peças de tecido produzidas
<b>4</b>	Número	1ª coluna: Número total do erro correspondente
		2ª coluna: Indicação percentual do erro correspondente
<b>5</b>	Tempo	1ª coluna: Tempo de inatividade do erro correspondente
		2ª coluna: Indicação percentual do tempo de inatividade do erro correspondente

## 15.3 Dados do tempo de execução

No menu "Ver dados" são recolhidos e exibidos os tempos de execução das seguintes seqüências:

- listas de seqüências /seqüências
- encomendas com os elementos individuais
- amostras individuais

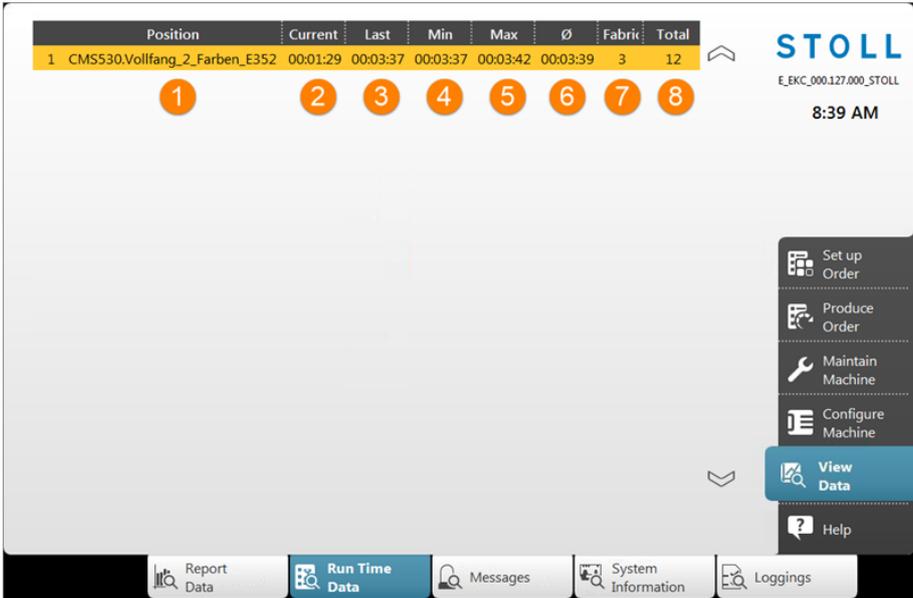
I. Ativar dados do tempo de execução:

- ✓ Você iniciou a sessão como Senior Operator .
- ✓ O programa de tricotagem é carregado, o número de passagens entrados e a produção iniciada.

1. Na barra principal de navegação selecionar  "Ver dados".

2. A seguir apertar o botão  "Dados do tempo de execução" na barra de navegação inferior.

► O seguinte menu é exibido.



The screenshot shows the STOLL software interface. At the top, there is a table with columns: Position, Current, Last, Min, Max, Ø, Fabric, and Total. The first row contains the following data: 1, CMS530.Vollfang\_2\_Farben\_E352, 00:01:29, 00:03:37, 00:03:37, 00:03:42, 00:03:39, 3, 12. Below the table, there are eight numbered buttons (1-8) corresponding to the columns. On the right side, there is a vertical menu with options: Set up Order, Produce Order, Maintain Machine, Configure Machine, View Data (highlighted), and Help. At the bottom, there is a horizontal navigation bar with icons for Report Data, Run Time Data (highlighted), Messages, System Information, and Loggings. The STOLL logo and the text 'E\_EKC\_000.127.000\_STOLL' and '8:39 AM' are also visible.

1	Posição	Lista dos programas de tricotagem
2	Atual	Tempo de execução da peça que está tecendo atualmente
3	Último	Tempo de execução da última peça tecida
4	Mín	O tempo de execução mais curto
5	Máx	O tempo de execução mais longo
6	Ø	Tempo médio de execução
7	Peças	Número de peças tecidas até agora

8	Total	Número total das peças a tecer
---	-------	--------------------------------

## 15.4 Ajustar o método de contagem do contador de passagens

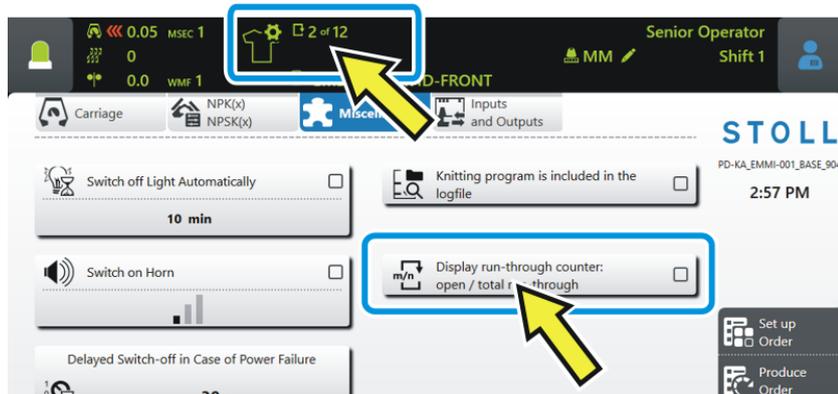
Você pode ajustar o método de contagem do contador de passagens:

- Contagem progressiva (predefinição)
- Contagem regressiva (método de contagem como nas máquinas OKC)

	Representação na área de informação	Tecla
Contagem progressiva (Método de contagem de EKC)		<p>Exemplo:                      Passagem 2 de 12                      2 = atualmente é tecida a segunda passagem                      12 = um total de 12 passagens devem ser tecidas</p>
Contagem regressiva (Método de contagem de OKC)		<p>Exemplo:                      Passagem 11/12                      11 = passagens que ainda devem ser tecidas                      12 = um total de 12 passagens devem ser tecidas</p>

Ajustar o método de contagem do contador de passagens:

Configurar a máquina -> Ajustes de operação -> Outros

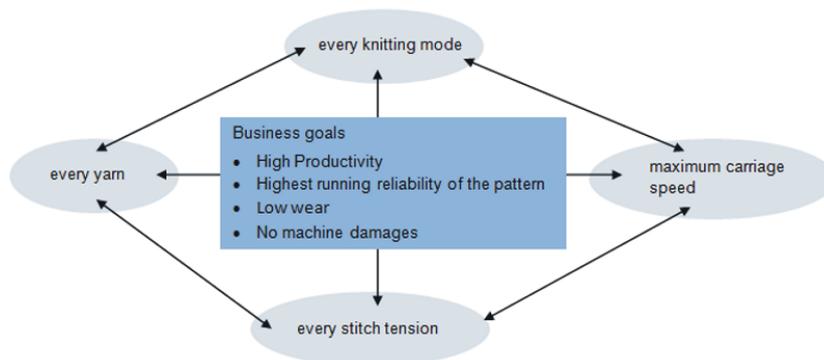




## 15.5 Produção económica e os seus fatores de influência

Os requisitos para uma máquina de tricotar podem ser divididos em dois grupos principais: os objetivos referidos à máquina e os objetivos empresariais.

A máquina de tricotar tem que trabalhar com todo tipo de tricotagem, com toda graduação, independentemente do fio, sempre à velocidade máxima. Simultaneamente se espera uma produtividade alta da máquina de tricotar e a amostra deve ser tecida sem erros.



O alcance simultâneo de todos os objetivos é raramente possível, já que há um conflito entre alguns objetivos. Um conflito porque eles não podem ser todos realizados simultaneamente. Pelo contrário, entre os objetivos individuais existem muito mais interações, que podem ter um impacto negativo na realização de outros objetivos. Portanto, há objetivos que não podem ser alcançados juntos ou que se excluem mutuamente.

Exemplo:

Há um conflito entre a grossura de fio, a graduação e a velocidade do carro. Se desejar trabalhar no limite superior, o máximo, para todos os três objetivos, isso conduz a uma reduzida segurança de marcha da amostra, um aumento do desgaste e, em alguns casos, até danos à máquina.

Os fatores de influência

Segurança de marcha	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Estrutura da amostra (tipo de tricotagem, Flexible Gauge,..)</li> <li>◆ Velocidade do carro</li> <li>◆ Graduação (aperto das laçadas)</li> <li>◆ Propriedades do fio (coeficiente de atrito, elasticidade, torção, umidade, pilosidade, estrutura de bobinas, resistência ao rasgamento)</li> <li>◆ Finura de fio, número de fios individuais/torcidos</li> <li>◆ Tipo de fio (fios de efeito)</li> <li>◆ Tensão de fio, alimentação de fio</li> <li>◆ Sistema de estiragem do tecido</li> </ul>
---------------------	---

Desgaste e danos à máquina	A combinação inadequada desses fatores de influência pode levar a um maior desgaste e danos às peças da máquina.
Conclusão	<p>Por isso os fatores de influência têm que ser adaptados.</p> <p>Não é possível alcançar cada velocidade do carro e graduação com cada fio e amostras de tricotagem.</p> <p>Recomendação: Comece com uma velocidade do carro um pouco menor (por ex. 0.7 m/s) e aumente a velocidade passo a passo.</p> <p><b>i</b> As peças de máquina defeituosas, causadas pela não conformidade com as nossas especificações estão excluídas da garantia.</p>

## 15.6 Tabela de fios (BMS)

Os valores indicados são valores de orientação. A qualidade e o peso específico do fio também devem ser tidos em consideração. Em vez de um fio simples recomendamos um fio retorcido. Nas máquinas mais grossas é útil usar vários fios retorcidos.

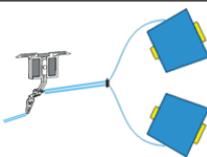
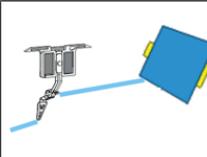
Finura	Processamento [Nm]	Número terminal [Nm]
	 <p>Vários fios finos são agrupados e alimentados ao guia-fios como um fio grosso.</p>	 <p>Grossura de fio dos fios dobrados Exemplo: 2 x 44/2 <math>44/2=22</math> <math>22:2=11</math></p>
12	1 x 24/2 2 x 44/2	10 - 18
12m10	2 x 36/2 1 x 24/2	8 - 12
14	1 x 28/2 2 x 40/1	14 - 20
14m12	1 x 24/2 2 x 44/2	10 - 18
3,5.2 (todas as agulhas)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (cada 2ª agulha)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
6.2 (todas as agulhas)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (cada 2ª agulha)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (todas as agulhas)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (cada 2ª agulha)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8

Tabela de fios - Atribuição da finura de máquina e grossura de fio

## 16 Software - Instalação e configurações básicas

### 16.1 Exportar / importar dados da máquina

Motivos para exportar (salvar) os dados da máquina (dongle):

- Perda de dados
- Instalação duma nova versão do sistema operativo Stoll
- Troca do disco rígido

Conteúdo dos dados de dongle:

- Dados da máquina
- Opções da máquina
- Configuração da máquina
- Relatório
- Configurações de rede
- Mais informações de controle interno



**Dados de dongle** são salvos em um arquivo com o nome: Número da máquina. smc (**Stoll-Máquina-Configuration**data).

---

Suportes de dados possíveis para armazenamento:

- USB Memory Stick
- Unidade de rede

Exportar dados da máquina:

- ✓ Você iniciou a sessão como Senior Operator .
- 1. Na barra principal de navegação comutar para  "Configurar a máquina".
- 2. A seguir selecionar  "Configurações do sistema" na barra de navegação inferior.
- 3. Abrir guia  "Transferência de dados".



1		<p>Menu de seleção para o tipo de dados para a transferência de dados</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆  Sistema operativo</li> <li>◆  Programas de tricotagem</li> <li>◆  PIN e direitos</li> <li>◆  Programação de turnos</li> <li>◆  Dados da máquina</li> <li>◆  Configurações da máquina</li> <li>◆  Dados de relatório</li> <li>◆  "Sintral Crypto Key File" (apenas em EVP Extended Value Package)</li> </ul>
2		<p>Seleção do local externo do diretório de destino</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆  F:\ [USB]</li> <li>◆  Unidade de rede</li> </ul>
3		<p>Botão para executar a transferência de dados de exportação</p>

4. Abrir o menu debaixo de "Selecionar o tipo de dados".

5. Selecionar  "Dados da máquina" no menu de seleção.

6. Indicar o diretório de destino desejado no "Local externo".

7. Apertar o botão  "Exportar dados".
- ▶ Os dados de dongle são exportados no diretório de destino.

Importar os dados da máquina (carregar):

1. Desligar a máquina.
  2. Voltar a ligar a máquina com o interruptor principal.
- ▶ A máquina se inicializa até o menu "System Control Unit" (SCU) aparece.
  - No menu "System Control Unit" apertar o botão "Serviço".



1	Exportar (salvar) dos arquivos log
2	Importar (carregar) dos dados de dongle na máquina
3	Exportar (salvar) dos dados de dongle na máquina
4	Restabelecer nas configurações predefinidas de Stoll

- Apertar o botão "Load Machine Configuration".
- ▶ Os dados de dongle são carregados.

## 16.2 Instalação do software

A instalação do sistema operativo de Stoll pode ser realizada de duas maneiras:

■ **Instalação do software direta**

- Ao ativar a máquina é instalado o sistema operativo

■ **Instalação do software indireta**

- Durante a produção é fornecido o sistema operativo e será instalado automaticamente ao ativar a máquina a próxima vez.

### 16.2.1 Com BMS 52

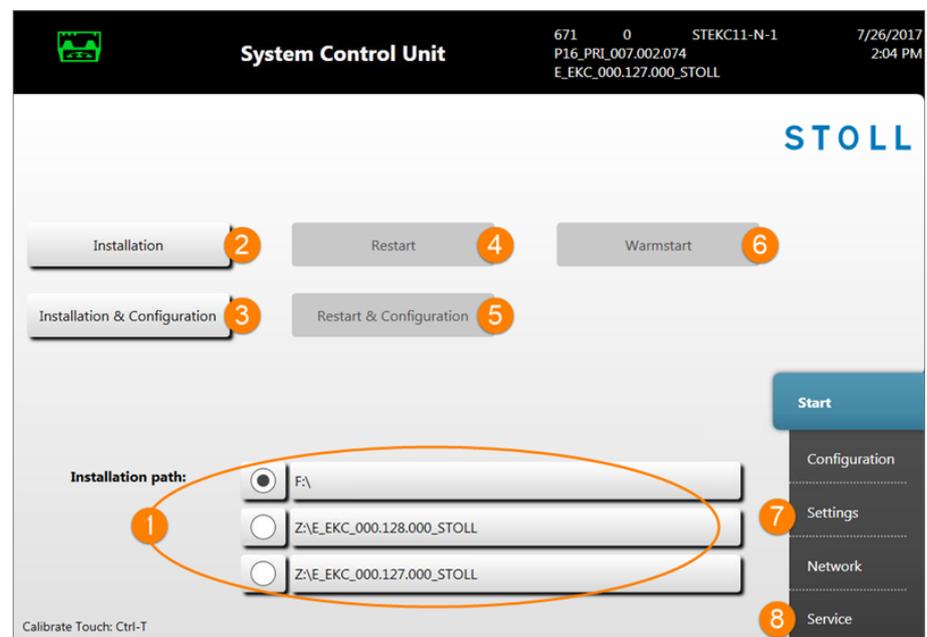
Instalar software -  
Instalação direta

Instalação do software direta:

- ✓ A máquina está desligada.

1. Ligar a máquina.

► Aparece o menu "System Control Unit".



<b>1</b>	Botões para a seleção dos diretórios de origem para a instalação de software <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Unidade USB: F:\</li> <li>◆ Unidade de rede (só uma unidade possível) com diretórios</li> </ul>
----------	---

2	Botão para o início do processo de instalação do sistema operativo de Stoll (sem consulta dos dados de configuração)	
3	Botão para o início do processo de instalação do sistema operativo de Stoll (com consulta dos dados de configuração)	
4	Restart da máquina (reboot) <b>i</b> : Depois do Restart não há uma amostra na memória de amostras. A máquina está definida para uma fileira em vazio.	
5	Restart da máquina (reboot) com consulta dos dados de configuração	
6	Executar um Warmstart automático da máquina <b>i</b> : Uma amostra ainda está na memória de amostras e a seguir a máquina pode ser arrancada novamente.	
7	Menu "Settings"	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Botão Warmstart automático: <ul style="list-style-type: none"> <li>– <input checked="" type="checkbox"/>: quando a máquina é capaz de Warmstart, um Warmstart é executado</li> <li>– <input type="checkbox"/>: quando a máquina é capaz de Warmstart, <b>nenhum</b> Warmstart é executado</li> </ul> </li> <li>◆ Calibrar a tela sensível</li> </ul>
8	Menu "Serviço"	Trabalhar com os dados da configuração da máquina

## 2. Segue no capítulo **Instalação direita : Instalação & Configuração.**

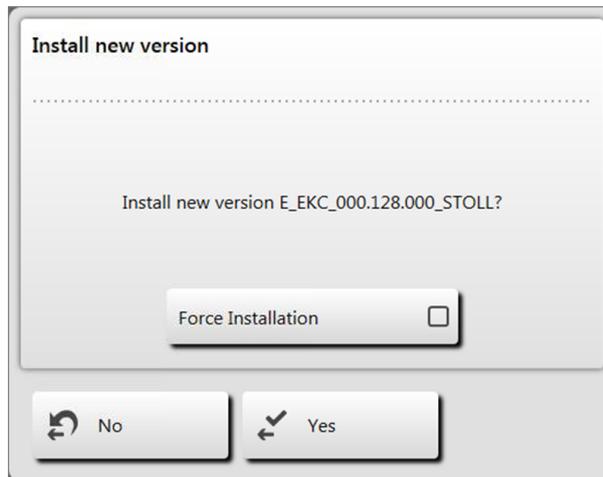
### Instalação direita: Instalação & Configuração

#### Executar Instalação & Configuração:

1. Durante o Warmstart, apertar um dos botões por ex. em "Installation path" (1), para estipular o diretório de origem para a instalação do software.
  - ▶ O Warmstart automático é interrompido.
2. Selecionar uma das 3 predefinições baixo (1).
3. Alterar o caminho do diretório de origem por o botão correspondente se necessário.
4. Selecionar a instalação desejada:
  - "Instalação":  
**sem** a oportunidade de alterar os **parâmetros de máquina.**
  - "Instalação & Configuração":  
**com** a oportunidade de alterar os **parâmetros de máquina.**

#### Resultado:

Uma mensagem "Install new version" com a versão à instalar é exibido.



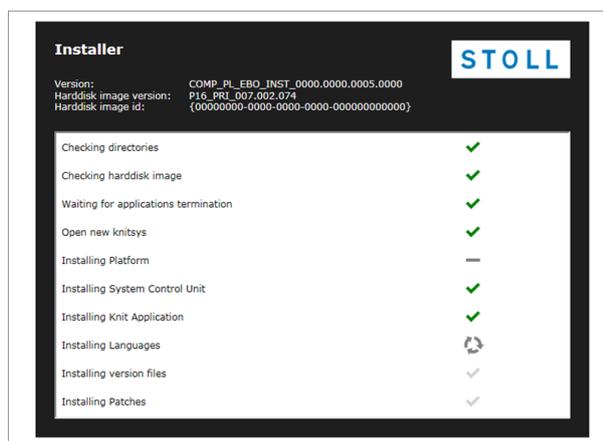
5. **Instalação Force** :  
 Reinstale ou repare completamente o sistema operativo.  
**NÃO recomendado!!** (dura muito)  
 - ou -

**Instalação Force** :  
 Instalar dados modificados rapidamente.

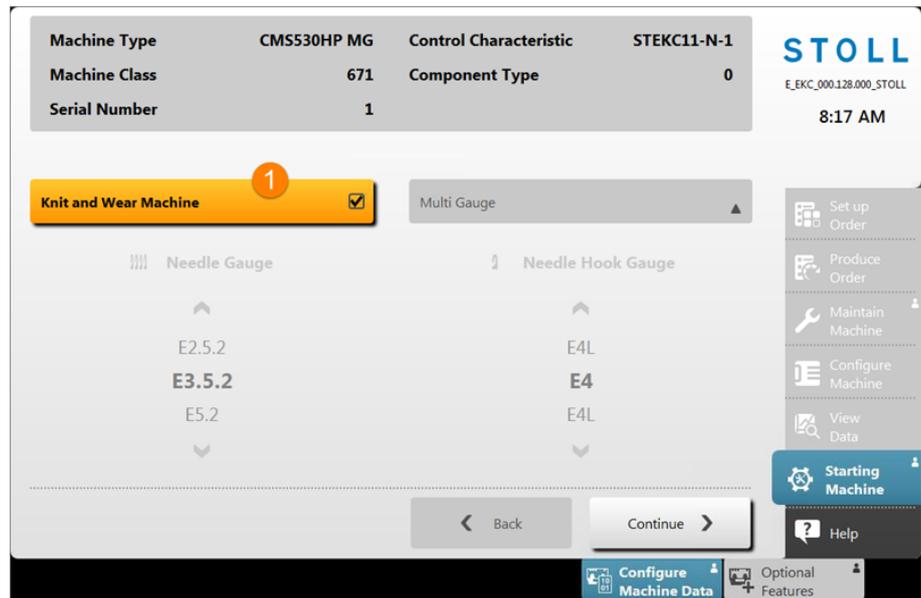
Se o arquivo de idioma eknitlang estar no mesmo diretório que o sistema operativo, então esse arquivo também é instalado automaticamente. Também pode ser instalado mais tarde.

6. Toque a tecla "Yes" para a confirmação.

► O processo de instalação é iniciado.



► O menu "Installer" é fechado automaticamente e o próximo menu é exibido.

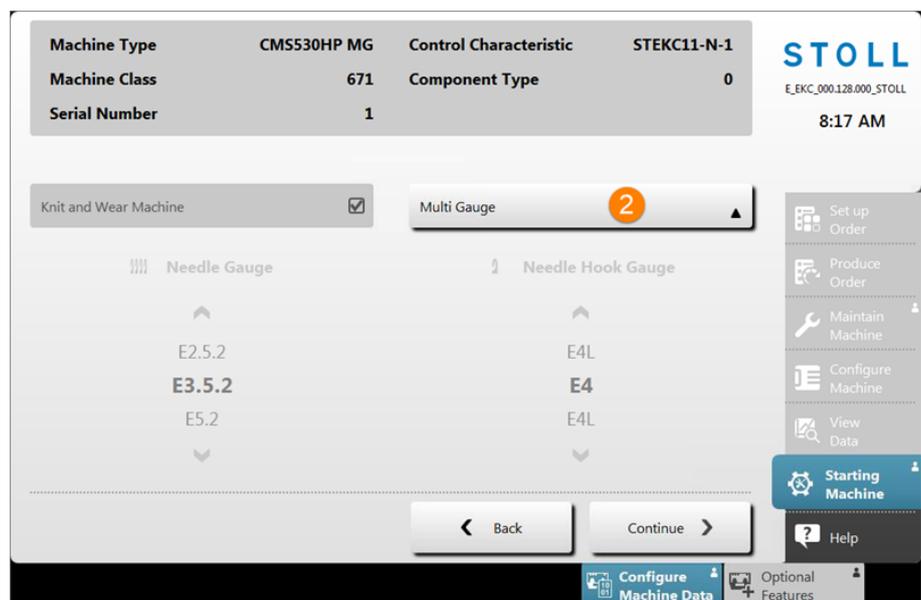


7. De acordo com a finura de máquina a tecla "Máquina para artigos terminados"

- Ativa : em finuras de máquinas MultiGauge e Knit&Wear
- Desativa : em finuras 'normais' da máquina

8. Ativar a tecla "Máquina para peças terminadas" .

9. Com a tecla "Continuar" ➤ para o próximo ajuste.



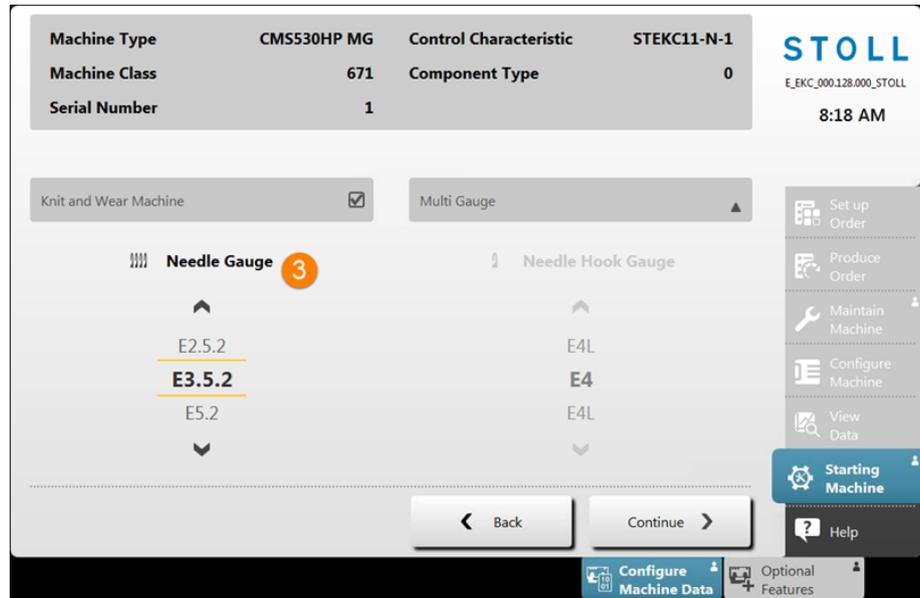
10. Com a tecla (2) selecionar o seguinte:

- Multi Gauge

■ Knit&Wear

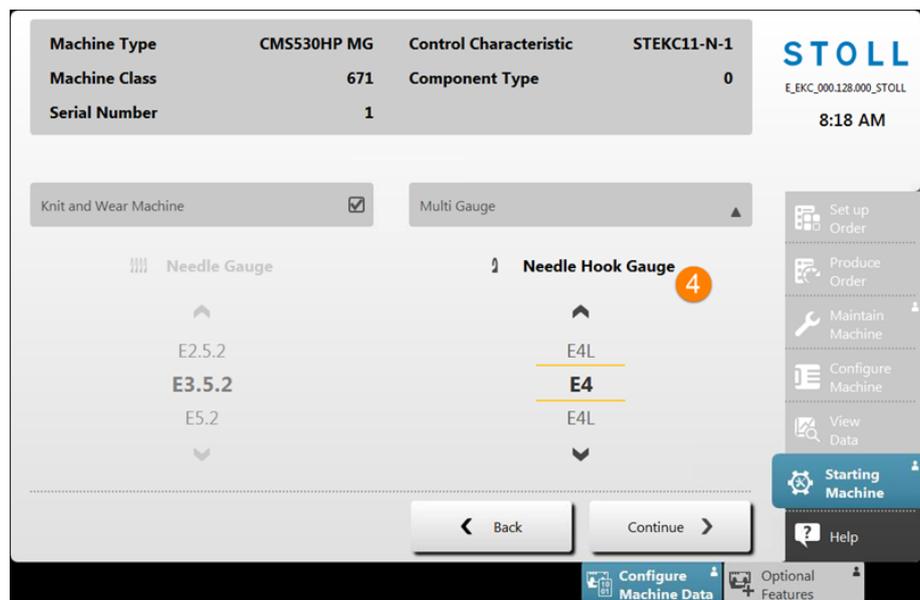
A seleção só é possível, quando a tecla "Máquina para peças terminadas"  foi ativada.

11. Com a tecla "Continuar" ➤ para o próximo ajuste.



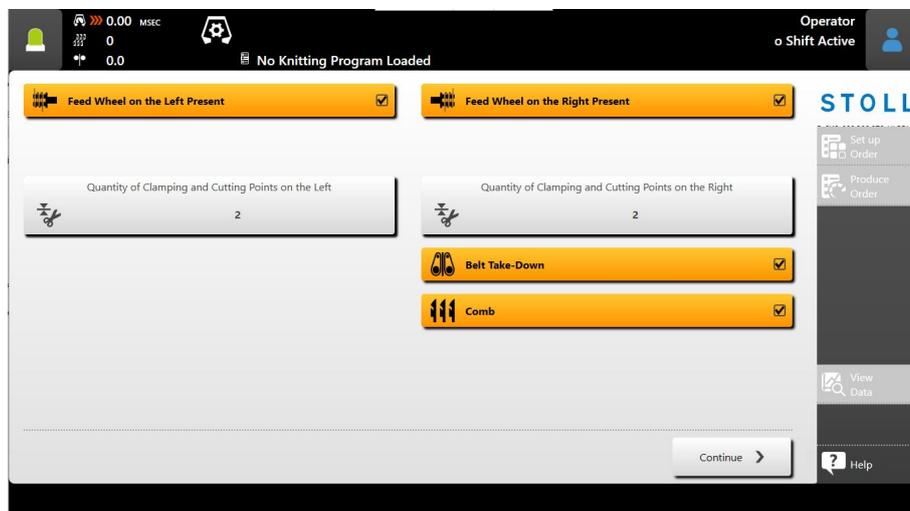
12. Com ▼ ou ▲ selecionar a desejada ㉹ "Finura de agulha".

13. Com a tecla "Continuar" ➤ para o próximo ajuste.



14. Com ▼ ou ▲ selecionar a desejada ㉸ "Finura da cabeça de agulha".

15. Com a tecla "Continuar" ➤ para o próximo menu.



	Alimentador à esquerda disponível	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Sim</li> <li>◆ <input type="checkbox"/>: Não</li> </ul>
	Alimentador à direita disponível	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Sim</li> <li>◆ <input type="checkbox"/>: Não</li> </ul>
	Número de posições de pinçamento e de corte à esquerda	
	Número de posições de pinçamento e de corte à direita	
	Estirador auxiliar	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Sim</li> <li>◆ <input type="checkbox"/>: Não</li> </ul>
	Estirador de banda	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Sim</li> <li>◆ <input type="checkbox"/>: Não</li> </ul>
	Lubrificação central	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Sim</li> <li>◆ <input type="checkbox"/>: Não</li> </ul>
	Aspiração	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Sim</li> <li>◆ <input type="checkbox"/>: Não</li> </ul>
	Arrasto do guia-fios	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Tipo 1</li> <li>◆ Tipo 2</li> </ul>

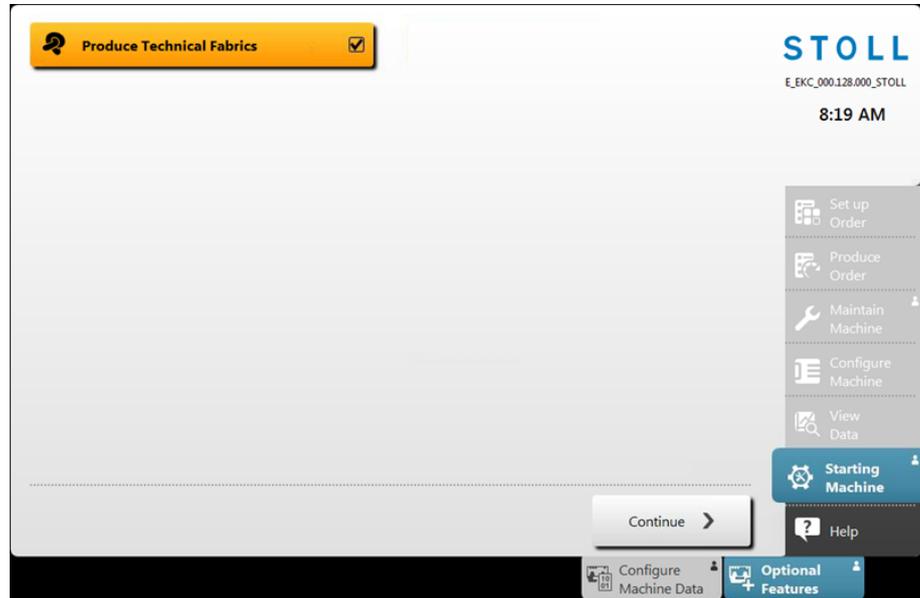
16. Com as teclas respetivas introduzir as configurações da máquina correspondente.

### **i**

#### **Mau funcionamento da máquina!**

A existência ou não existência das opções da máquina têm que ser indicadas corretamente já que pode aparecer uma falha na máquina.

17. Com a tecla "Continuar" ➤ para o próximo menu.



18. Efetue o ajuste desejado com a tecla  "Produzir tecidos técnicos ":

- Ativa : As funções para tecidos técnicos são desbloqueadas
- Desativa : As funções para tecidos técnicos não são desbloqueadas

19. Com a tecla "Continuar" ➤ para o próximo menu.

▶ O menu "Referenciar a máquina" é aberto.

20. Segue no próximo capítulo **Deslocamentos de referência**.

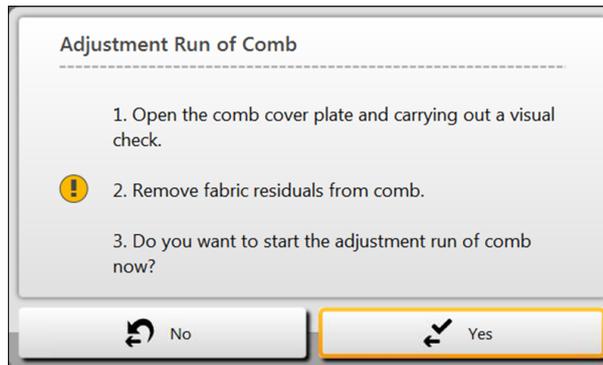
Deslocamentos de referência

Depois da instalação efetuar os seguintes deslocamentos de referência:

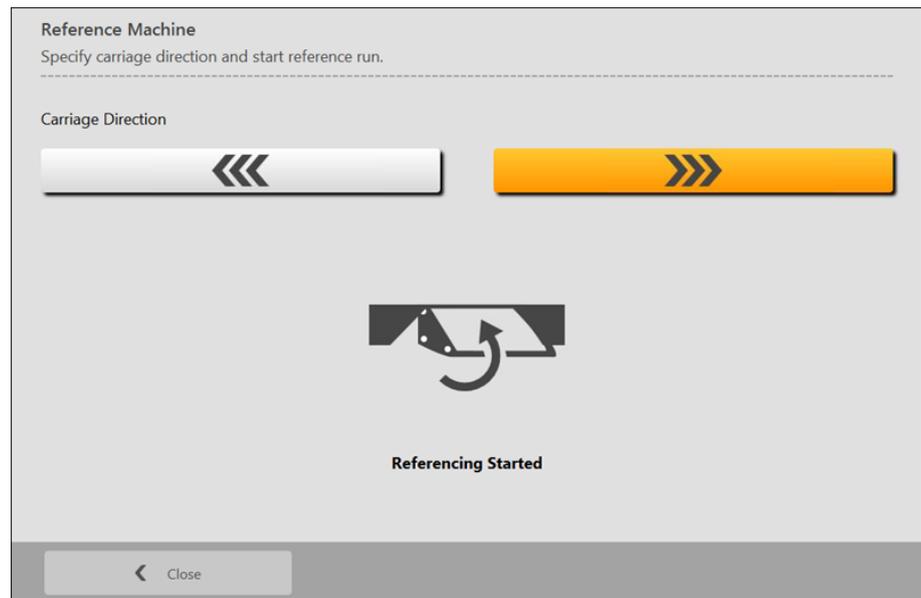
- ✓ O menu "Referenciar a máquina" é exibido.



1. Toque a tecla  ou a tecla .
2. Inicie a máquina com a barra de acoplamento.
  - ▶ Aparece a mensagem para uma referência de pente.
  - ▶ Ter em conta a nota!!



3. Confirmar a mensagem com a tecla  "Sim".
  - ▶ A referência de pente é executada.



4. Toque a direção do carro desejada para o deslocamento de referência.
5. A seguir inicie a máquina novamente com a barra de acoplamento.
  - ▶ O carro se desloca em marcha lenta até terminar de executar o deslocamento de referência.
  - ▶ A referência do motor de variador e de passo a passo é realizada na inversão do carro direita.



Recomendação: Em máquinas com um prensador de trama estas também deveriam ser referenciadas.

6. Segue com criar encomenda.



Desloc. de ref. do variador

Prestar atenção que as malhas duma frontura estão desprendidas.

Atualizar software -  
Instalação indireta

Instalação indireta:

- O sistema operativo novo de Stoll está no disco rígido numa **área de armazenamento separada**
- O fornecimento do software é possível durante a produção da máquina
- O software será carregado ao ativar a máquina a próxima vez

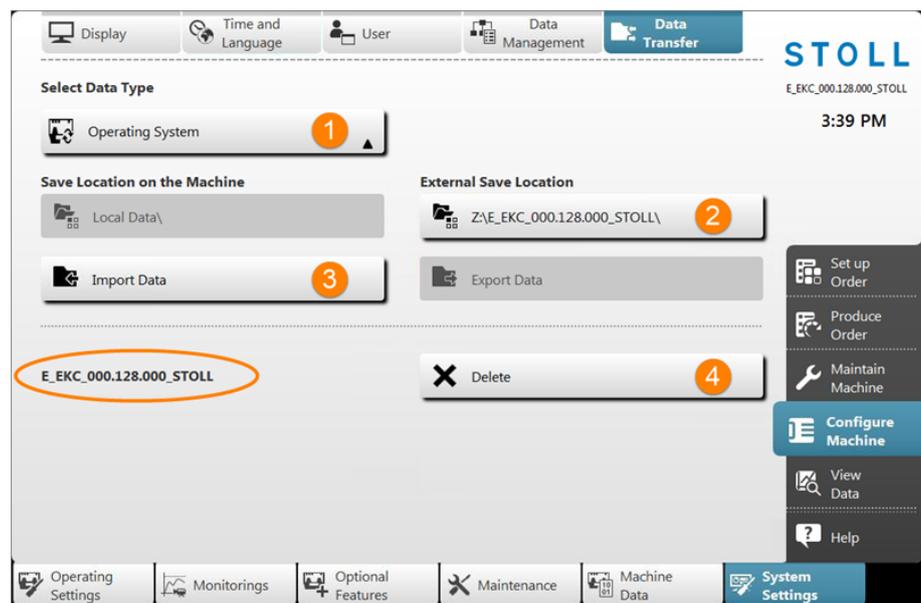


Ao copiar o sistema operativo não é sobrescrito nenhum dado.

Preparar a instalação indireta:

- ✓ Você iniciou a sessão como Senior Operator 
- ✓ A máquina produz.

1. Na barra principal de navegação comutar para  "Configurar a máquina".
2. A seguir selecionar  "Configurações do sistema" na barra de navegação inferior.
3. Abrir a guia  "Transferência de dados".



1		Menu de seleção para o tipo de dados para a transferência de dados
2		Seleção do local externo do diretório de origem <ul style="list-style-type: none"> <li>◆  F:\ [USB]</li> <li>◆  Unidade de rede</li> </ul>
3		Botão para executar a transferência de dados de importação
4		Eliminação do sistema operativo fornecido

4. Abrir o menu debaixo de "Selecionar o tipo de dados".
5. Selecionar  "Sistema operativo" no menu de seleção.
6. Selecionar o diretório de origem desejado do sistema operativo no "Local externo".

---

**i** O sistema operativo **não** deve ser colocado no diretório de origem desejado como arquivo zip. Salvar o sistema operativo sempre como arquivo descompactado.

---

7. Apertar a tecla  "Importar dados".
  - ▷ O sistema operativo à instalar é exibido e será instalado ao ativar a máquina a próxima vez.
8. Segue no capítulo **Deslocamentos de referência**.

---

**i** Se um sistema operativo ser carregado na **instalação indireta**, então **nenhuma tecla de função** deve ser apertada na janela "System Control Unit"!

---

Atualizar idioma

#### Motivos para Atualizar idiomas:

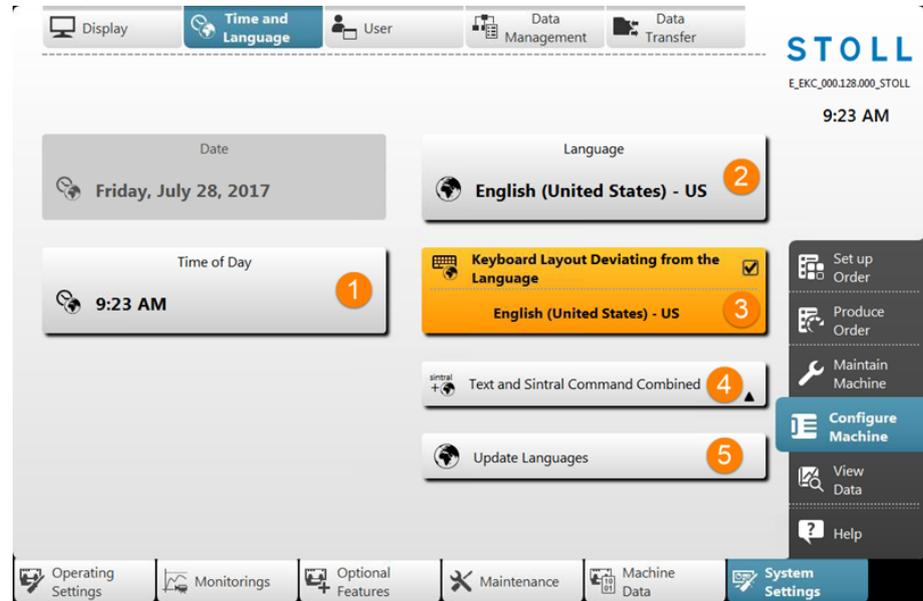
- O arquivo eknitlang não foi instalado durante a instalação de software
- Um novo arquivo eknitlang está disponível

Seqüência Atualizar idiomas.

✓ Você iniciou a sessão como Senior Operator .

1. Na barra principal de navegação comutar para  "Configurar a máquina".

2. A seguir selecionar  "Configurações de sistema" na barra de navegação inferior.
3. Abrir a guia  "Hora e idioma".



1		Ajustar hora
2		Comutar idioma <b>i</b> : A condição é um arquivo eknitlang instalado. O idioma predefinido é alemão.
3		<input checked="" type="checkbox"/> Modificação do idioma para o teclado virtual
		<input type="checkbox"/> Idioma do teclado virtual de acordo ao idioma configurado
4		Exibição das teclas  : Texto e comandos de Sintral combinados  : Só texto  : Apenas comando Sintral
5		Atualizar idioma Abre a caixa de diálogo para atualizar os idiomas.

4. Aperte a tecla  "Atualizar idioma".  
▶ O menu "Atualizar idioma" é aberto.
5. Com a tecla  abra o menu "Selecionar pasta".

6. Selecionar o caminho do diretório de origem para o arquivo eknitlang:
  - Amostras locais (disco rígido)
  - USB
  - Unidade de rede
7. Selecionar o arquivo Eknitlang no diretório de origem.
8. Confirme com a tecla  "OK".
- ▶ A atualização do idioma está em curso 
9. Realizar mais configurações no este menu se necessário.

### 16.3 Software download

O sistema operativo Stoll para as máquinas CMS pode ser descarregado por a Internet [www.stoll.com /Service/ Customer-Net/Software-Updates](http://www.stoll.com/Service/Customer-Net/Software-Updates).

