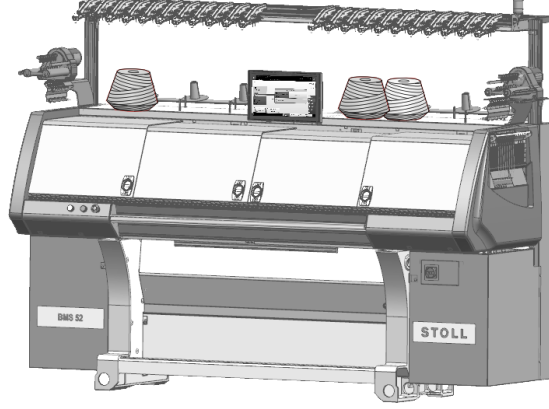


BMS 52 - Tamamlayıcı Kılavuz



	Tip	Bilgisayar tipi	Marka
BMS 52	836	CKC1.0	000 - 001
	839	CKC1.0	000 - 001

Tarih: 2022-12-19

Orijinal Kullanım Kılavuzu

Makinenin işletim sistemi: V_CKC_001.001.000_STOLL (veya üstü)

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

Ürünlerimiz sürekli olarak geliştirilmektedir, bu nedenle ihbarsız teknik değişikliğe tabidirler.

İçindekiler

1	Örme makinesinin tanımı	7
1.1	Örme makinesinin bileşenleri	7
1.1.1	Ön taraf	7
1.1.2	Yandan görünüm (sağ)	10
1.1.3	Arka taraf	11
1.1.4	Elektronik kumandaya genel bakış	12
1.2	Güvenlikle ilgili kumanda elemanları	14
1.2.1	Ana şalter	14
1.2.2	Hareket çubuğu, acil durdurma ve Standby	15
1.3	Toplu tutma-kesme birimi	18
1.3.1	Toplu tutma-kesme biriminde iplik geçirme	19
1.4	Merdane çekimi	21
1.4.1	Çekim tarağı	21
1.4.2	Bant çekimi	23
1.5	İğnelerin semerin dışındaki pozisyonu	25
1.6	İğne yatağı ve kumaş toplama deposu aydınlatması	26
2	Makineye iplik geçirme	27
2.1	Bobin masasından mekiğe iplik geçirme	27
2.1.1	İplik kontrol donanımına iplik geçirme	30
2.1.2	Sürtünmeli iplik besleme cihazına iplik geçirme	32
2.1.3	Daimi frende iplik geçirme	33
2.1.4	Yan iplik kılavuzuna iplik geçirme	34
2.1.5	Yan iplik kılavuzunun ayarı	36
2.1.6	Normal mekiğe iplik geçirme	38
2.1.7	İplik uçlarının beslenmesi	39
2.2	İplik kopuşu sonrasında mekiğe iplik geçirme	40
2.3	Farklı örme durumları için mekik semerleri	41
3	İğne yatakları ve elemanlar	45
3.1	İğnenin ve bağlantı elemanı parçasının değiştirilmesi	46
3.2	Ara sürgünün değiştirilmesi	47
3.3	Seçme platininin değiştirilmesi	48
3.4	İğne yatağının kaldırılması	49
4	Örme makinesinin bakımı	51
4.1	Aşınmayı asgariye indirme	51
4.2	Örme makinesinin temizlenmesi	53
4.2.1	Dokunmatik ekranın temizlenmesi	55
4.2.2	Örme makinesinin vakumlanması	55

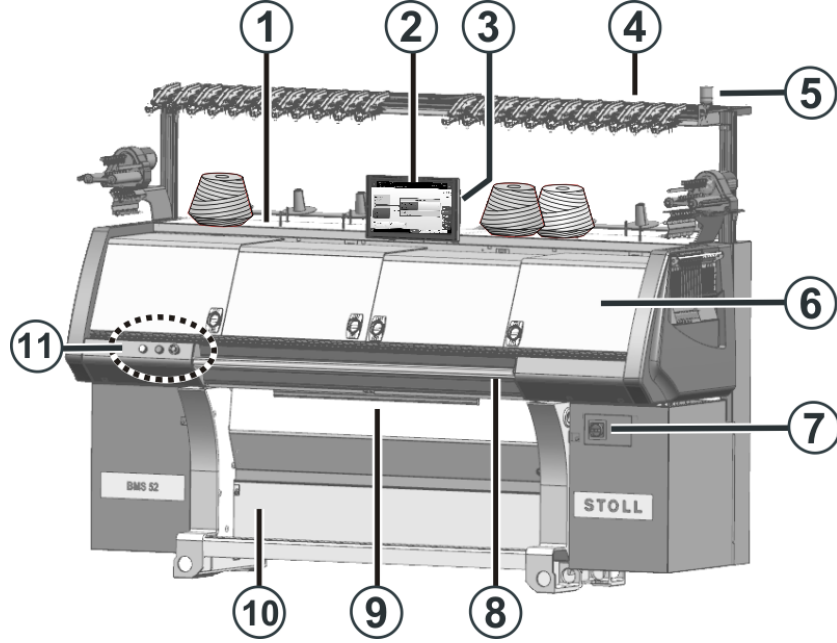
4.2.3	İğne yatağının temizlenmesi	56
4.2.4	Toplu tutma-kesme biriminin temizlenmesi	56
4.2.5	Etkin iplik tutucunun temizlenmesi	57
4.2.6	Daimi frenin temizlenmesi	57
4.2.7	Sürtülmeli iplik besleme cihazının temizlenmesi	57
4.2.8	Sağ taraftaki iç bölümün vakumlanması	58
4.2.9	Jakar kırma ışıklı sensörünün temizlenmesi	58
4.2.10	İğne yatağının detaylı temizliği	59
4.2.11	Örme sistemlerinin temizlenmesi	61
4.3	Örme makinesinin yağlanması	62
4.3.1	Yağlama zamanı	63
4.3.2	İğne yatağının yağlama zamanı ayarlanır	65
4.3.3	İğne yatağını yağlayın (yağ)	67
4.3.4	Platin yatağının yağlanması	68
4.3.5	Mekik çubuklarının yağlanması	68
4.3.6	Yağ toplama tankının kontrolü	69
4.3.7	Semer kılavuz çubuğunun yağlanması	70
4.3.8	Bağlantı elemanı parçalarının ayaklarının ve ara sürgünün greslenmesi	70
4.3.9	Kumanda sürgüsünün greslenmesi	71
4.3.10	Bant çekimi tahrik zincirinin greslenmesi	72
4.3.11	Jakar kırma donanımını gresleme	73
4.3.12	İğne yatağı desteklerinin greslenmesi	75
5	Örme makinesinin bakımı	77
5.1	İğne fırçalarının değiştirilmesi ve ayarlanması	77
5.2	Mekiğin ayarlanması ve değiştirilmesi	79
5.2.1	Mekiğin ayarlanması	79
5.2.2	Mekik kılavuzunun ayarlanması	80
5.2.3	Mekiğin değiştirilmesi	81
5.2.4	Mekik sınırlayıcısı	81
5.3	Semerin makineden çıkartılması	82
6	Kullanıcı arabiriminin felsefesi	85
7	Kullanıcı arabiriminin yapısı	87
8	Roller ve haklar	89
9	Örme personeli için alan - İş emri üretimi	91
10	Bilgi alanı	93
10.1	Hatalar ve mesajlar	94
10.2	Makine bilgileri	97
10.3	Üretim bilgileri	98

10.3.1	Optimum üretim değil.....	101
10.4	Vardiya değıştır.....	103
10.5	Kullanıcı grubu değıştır.....	104
11	İş emri nedir?.....	107
12	İş emrini oluşturun.....	111
12.1	Yeni iş emrini oluşturun.....	111
12.1.1	Örme programlarını seçme.....	112
12.1.2	Yükleme seçeneklerini ayarlama.....	115
12.1.3	Master-Setup seçme.....	118
12.2	Mevcut iş emrini yükle.....	120
12.3	Bir iş emrinin değıştırilmesi.....	122
12.4	İş emrini sonlandır.....	124
13	Deseni ayarla.....	125
13.1	Deseni düzenle.....	128
14	İş emrini üretme.....	131
14.1	Bir örme programlı iş emrinin denetlenmesi.....	131
14.2	Bir örme programı ile üretimin denetlenmesi.....	133
14.3	Parçalarda örgü tamamlama.....	136
15	Diğer.....	139
15.1	Diğer sistem ayarları.....	139
15.1.1	Gösterim.....	140
15.1.2	Saat ve dil.....	141
15.1.3	Kullanıcı.....	142
15.1.4	Veri yönetimi.....	150
15.2	Rapor verileri.....	153
15.3	Çalışma süresi verileri.....	155
15.4	Çevrim sayacı sayım şeklinin ayarlanması.....	156
15.5	Ekonomik üretim ve bunun etkenleri.....	157
15.6	İplik tablosu (BMS).....	159
16	Yazılım - Yükleme ve temel ayarlar.....	161
16.1	Makine değerlerini dışa / içe aktarma.....	161
16.2	Yazılımın yüklenmesi.....	164
16.2.1	BMS 52'de.....	164
16.3	Yazılım İndirme.....	176

1 Örme makinesinin tanımı

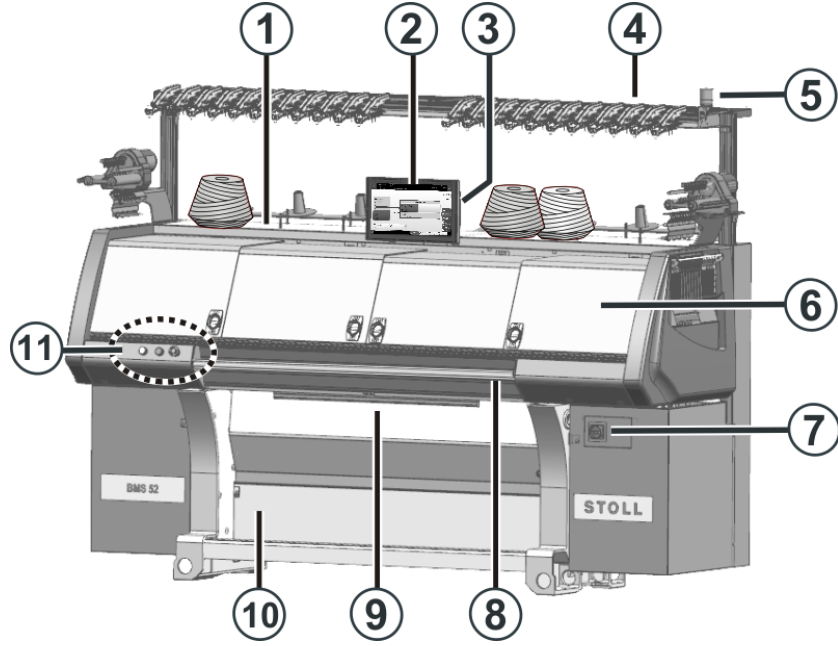
1.1 Örme makinesinin bileşenleri

1.1.1 Ön taraf



	Tanımlama	Açıklama
1	Bobin masası	İplik bobinleri bırakılır.
2	Dokunmatik ekran	Dokunmatik ekran, makine kumandası ile iletişimi mümkün kılar
3	USB bağlantısı	Örme programlarının, işletim sistemlerinin ve makine değerlerinin kayıtlı olduğu değiştirilebilir bellek için bağlantı. Tavsiyeler: USB bellek kullanın. Ayrıca mümkün: DVD sürücüsü, harici sabitdisk.
4	İplik kontrol donanımı	İpliği gerer ve denetler.
5	Sinyal ışıkları	Örme makinesinin işletim durumunu gösterir
6	Koruyucu kapaklar	Semerin tüm hareket yolu koruyucu kapaklar ile emniyete alınmıştır. Bu kapaklar, çalışır durumdaki makinenin içine temas edilmesini önler.

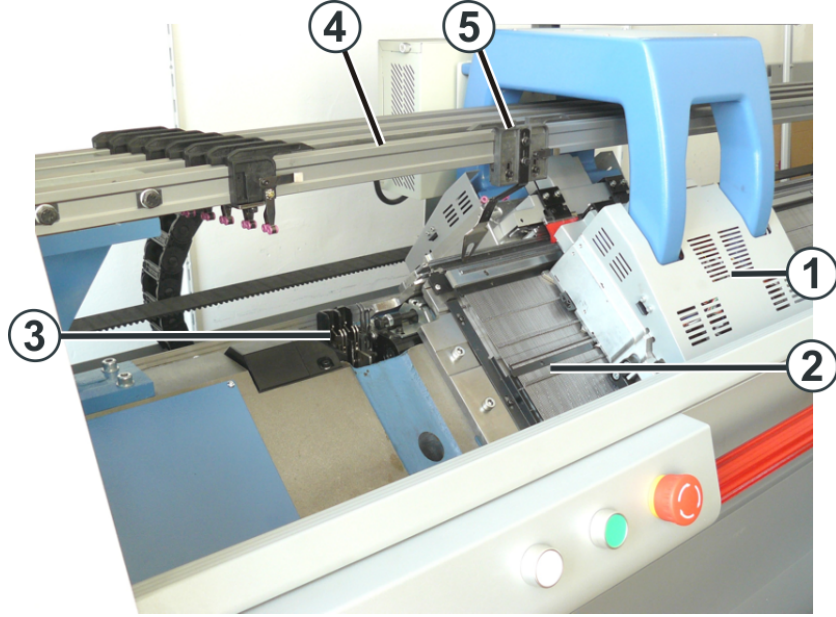
Makine öğelerine genel bakış 1



	Tanımlama	Açıklama
7	Ana şalter	Makine açılır ve kapatılır. Acil Kapatma şalteri.
8	Hareket çubuğu	Semer hareketini etkinleştirir ve durdurur.
9	Kumaş çekimi (bant çekimi, çekim tarağı)	Bant çekimi: Örne kumaşı iğne yatağının hemen altında tutar. Çekim tarağı: Çekim tarağı ile örne panellerine otomatik olarak başlanır ve tamamlandıktan sonra paneller çıkartılır.
10	Kumaş toplama deposu	Kumaş çekimi, biten örne kumaşı kumaş toplama deposuna aktarır. Kumaş burada kirden korunur.
11	ACİL durdurma ve standby	Acil durdurma şalteri Herhangi bir tehlike anında semeri ani olarak durdurmak için bu şaltere basılır. Standby modu açılır ve kapatılır.

Makine öğelerine genel bakış 2

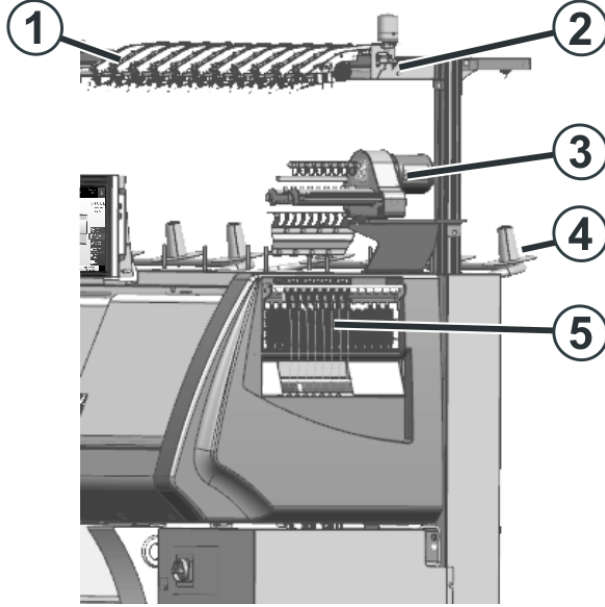
İç taraf



	Tanımlama	Açıklama
1	Semer	İğne yataklarının üzerinde hareket eder. Her mekiğin ve iğne yatağındaki her iğnenin çalışma pozisyonlarını kumanda eder.
2	İğne yatağı	Her makine bir ön ve arka iğne yatağına sahiptir. İğne yatağında, iğnelerin geçtiği kanallar yer alır.
3	İplik tutma ve kesme donanımı (sol, sağ)	İplik tutma ve kesme donanımı, o an için örmeye kullanılmayan mekiğin ipliğini tutar.
4	Mekik rayı	Bu raylar, iğne yataklarının üzerinde yer alırlar. Mekikler, bu rayların üzerinde hareket eder.
5	Mekik	Semer tarafından iğne yatağının üzerine çekilir ve ipliği iğnelere yönlendirir.

Makine öğelerine genel bakış 3

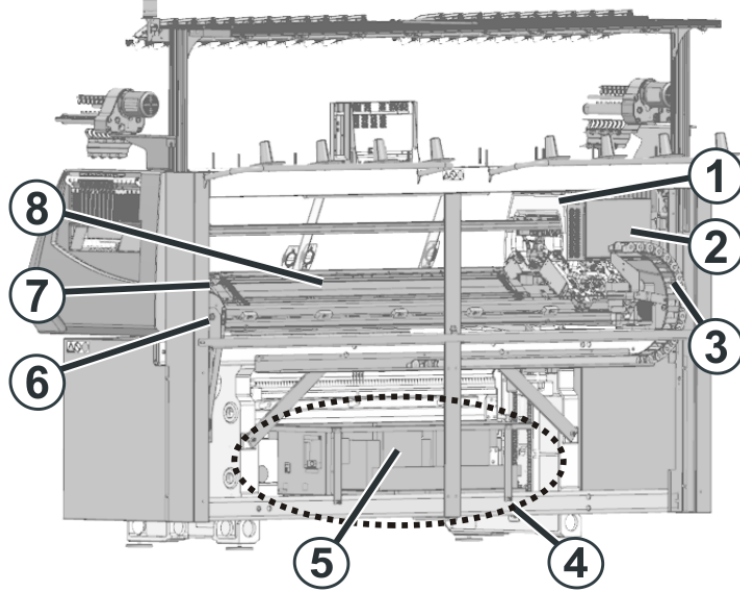
1.1.2 Yandan görünüm (sağ)



	Tanımlama	Açıklama
1	İplik kontrol donanımı	İpliği gerer ve denetler.
2	İplik yönlendirici sistem	Bu sisteme iplik kontrol donanımları ve sürtünmeli iplik besleme cihazları monte edilmiştir.
3	Sürtünmeli iplik besleme cihazı	Bu sistem ipliği bobinden çeker ve eşit gerginlik ile mekiğe iletir.
4	İlave bobin taşıyıcı	İplik bobinleri bırakılır.
5	Yanal iplik gerdirici	İpliği denetler ve gerer.

Makine öğelerine genel bakış 4

1.1.3 Arka taraf

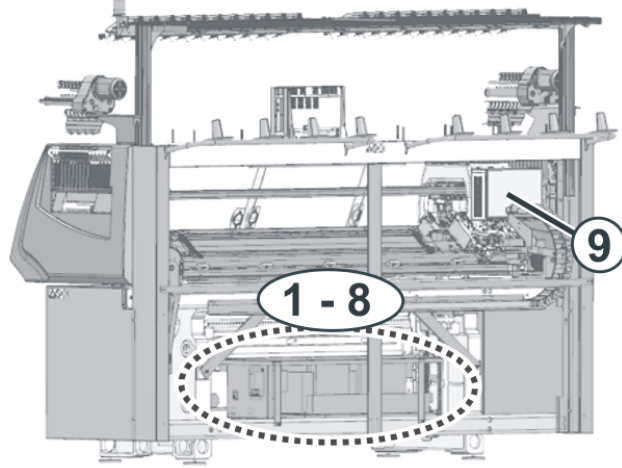


	Tanımlama	Açıklama
1	Semer	İğne yataklarının üzerinde hareket eder. Her mekiğin ve iğne yatağındaki her iğnenin çalışma pozisyonlarını kumanda eder.
2	Kumanda (semer)	İğne seçimini, mekikleri ve semerdeki motorları kumanda eder.
3	Takip kablosu (enerji zinciri)	Enerji zincirinde kablolar gidip gelen kızıağı takip eder.
4	Kumanda	Örgü akışını kumanda eder. Örme programının verilerini kaydeder.
5	Transformatör (sigortalar)	Örme makinesi çeşitli besleme (şebeke) gerilimleriyle çalışabilir.
6	Ana tahrik	Kızak, bir dişli kayış yardımıyla tahrik motoru tarafından çalıştırılır.
7	Jakar kırma donanımı	Arka iğne yatağını yana kaydırır.
8	Arka iğne yatağı	Her makine bir ön ve arka iğne yatağına sahiptir. İğne yatağında, iğnelerin geçtiği kanallar yer alır.

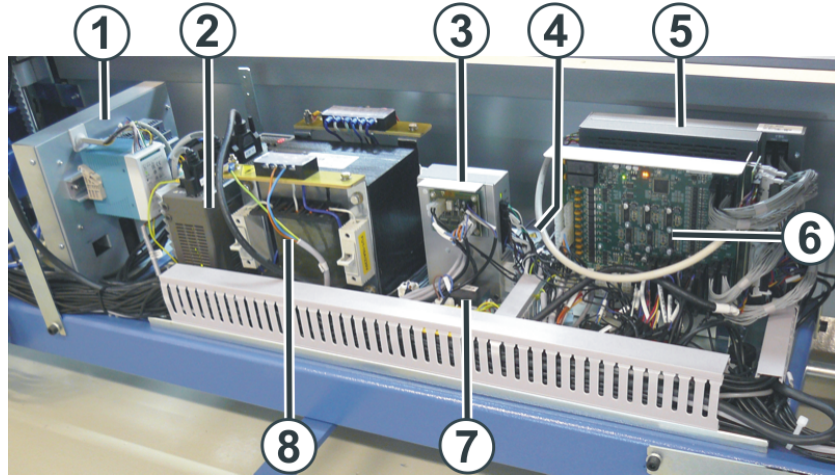
Makine öğelerine genel bakış 5

1.1.4 Elektronik kumandaya genel bakış

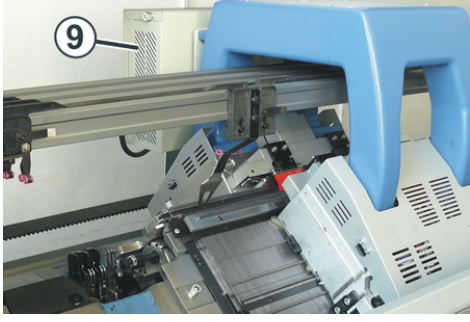
Elektronik kumanda, makinenin arka tarafındadır. Semer için kumanda (9), semerin arka tarafında yer almaktadır.



Arka taraf (Arka panel segmanları olmaksızın)

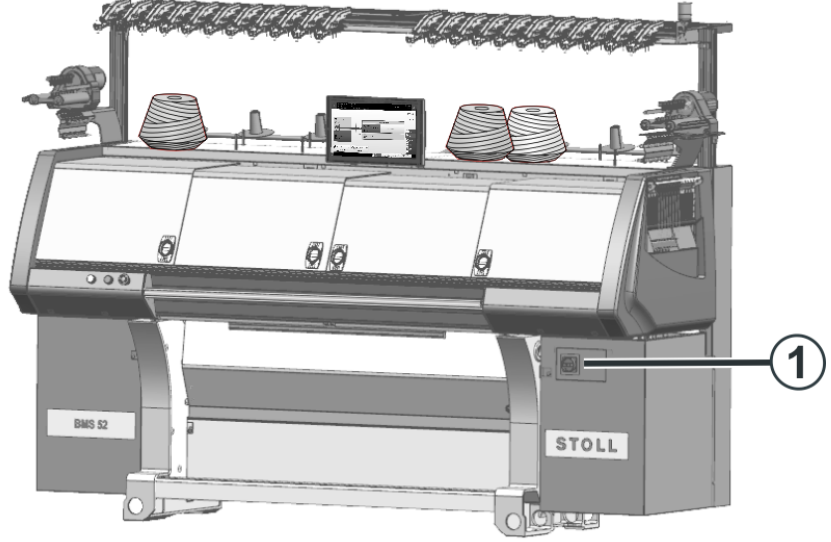


	Kart	Fonksiyon
1	279 025	CKC kumanda
2	280 315	Tahrik ve yatak kaydırma kumanda birimi
3	280 317	Örne kumaş çekim kartı
4	280 318	Redresör
5	280 319	Ana işlemci
6	280 320	Giriş, çıkış kartı
7	280 316	Röle kartı

	Kart	Fonksiyon
8	280 314	Transformatör (Sigortalar)
9	279 683	<p>Semer kumanda cihazı Seçimi, mekikleri, kumanda edilebilen kam parçalarını ve semerdeki motorları (ilmek uzunluğu, kilit parçaları) kumanda eder.</p> 

1.2 Güvenlikle ilgili kumanda elemanları

1.2.1 Ana şalter



Ana şalter

Ana sviç (1) makinenin sağında yer almaktadır.

"1 - On" konumunda ana şalter açıktır, "0 - Off" konumunda kapalıdır.

Kapatma işlemi

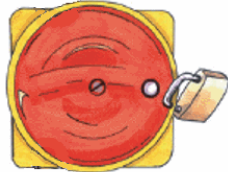
Ana şalter "1" konumundan "0" konumuna döndürülürse, makine hemen kapatılır. Tehlikeye neden olan hareketler hemen durdurulur. Aküyle emniyete alındıkları için makine verileri bu sırada silinmez, bu işlem yaklaşık 60 saniye sürer. Bu sırada dokunmatik ekranda mesajlar görülür. İşlem tamamlanınca, dokunmatik ekran kararır.

Ana şalter kapalıyken de, ana şaltere giden şebeke besleme hattında ölüm tehlikesine neden olan gerilimler bulunmaktadır. Ana şalter ünitesindeki çalışmalar sırasında şebeke besleme hattı ayrılmalı ve tekrar açmaya karşı emniyete alınmalıdır.

Acil kapatma

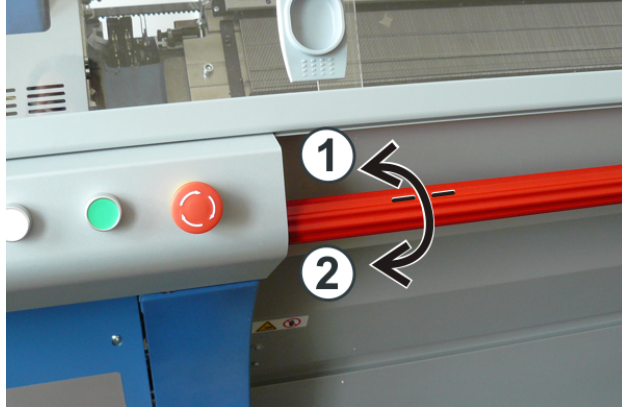
Ana şalter, aynı zamanda acil kapatma şalteridir.

Bakım ve servis çalışmaları sırasında ana şalter kapatılmalıdır. Bu, ana şalterin yetkisiz şekilde açılmasını engeller.



1.2.2 Hareket çubuğu, acil durdurma ve Standby

Hareket çubuğu



Hareket çubuğu

- 1 Semer durduruldu
- 2 Üretim

Semer ve dolayısıyla üretim, hareket çubuğuyla başlatılır veya durdurulur.

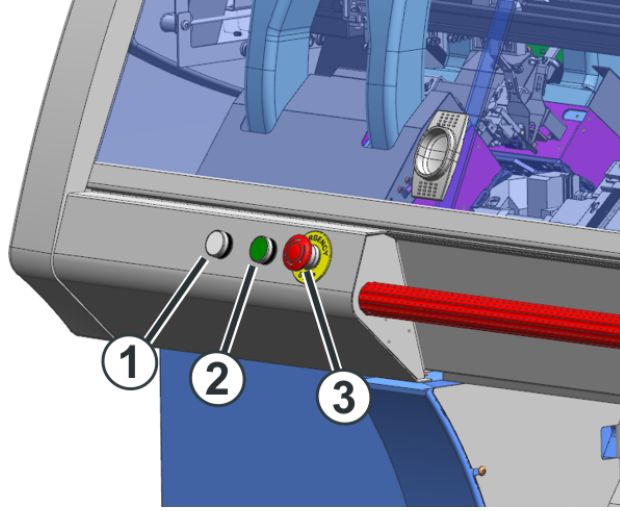
- Hareket çubuğunu ileri doğru (2) çevirirseniz, üretim başlar. Semer, bir sonraki dönüşe kadar düşük hızda hareket eder. Sonrasında semer normal hızda çalışır.
- Hareket çubuğunu ileri doğru (2) tekrar çevirirseniz, bir sonraki dönüşten sonra hız düşer.
- Hareket çubuğunu ne zaman ileri doğru çevirirseniz, hız değişir (normal ve düşük hız arasında).

ⓘ Hız bir sonraki dönüşte düşecek.

Ayarlanan hız ekranda görünmektedir.

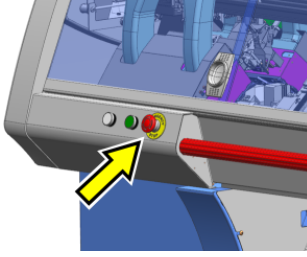
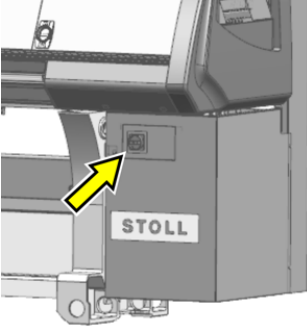
	yeşil: normal hız
	sarı: düşük hız

Acil durdurma ve Standby

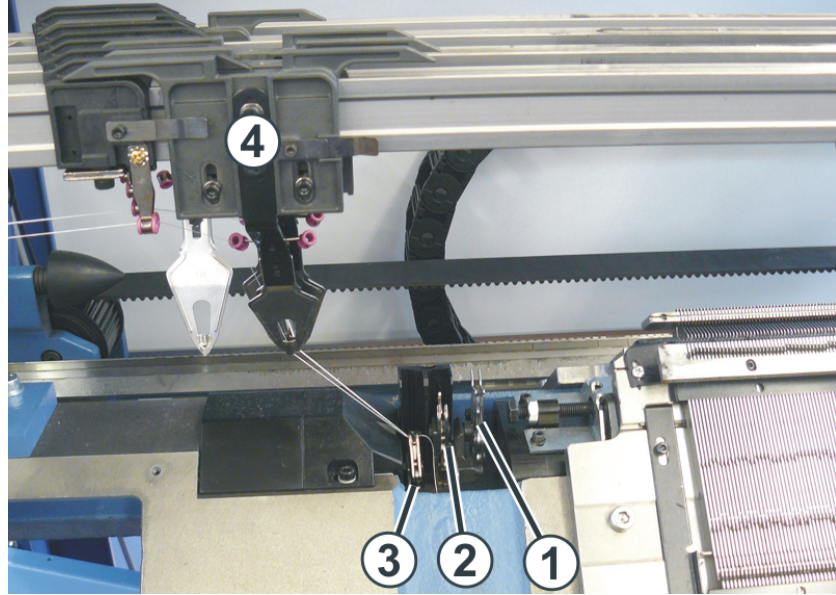


1	beyaz	<p>Standby modunu aç</p> <p>Üretime uzun bir süre ara verecekseniz, standby moduna geçebilirsiniz. Bu, enerji tasarrufu sağlar.</p> <ol style="list-style-type: none">1. Semeri, dönüş noktasında durdurun.2. (1) tuşuna basın. Makinenin içindeki aydınlatma lambası söndürülecektir. Ekran kapanacaktır. <p>i (1) butonuna kazara bile bassanız, çalışmakta olan semer aniden duracaktır. Üretime devam et: Hareket çubuğunu ileri doğru çevirin.</p>
2	yeşil	<p>Üretime tekrar hazır hale getirme (standby modunu kapatma)</p> <ul style="list-style-type: none">◆ (2) tuşuna basın. <p>Birkaç saniye sonra makine örmeye hazırdır. Üretime devam et: Hareket çubuğunu ileri doğru çevirin.</p>
3	kırmızı	<p>Acil durdurma şalteri</p> <p>Herhangi bir tehlike anında semeri ani olarak durdurmak için bu svice basın. Acil durdurma şalteri OFF pozisyonunda kilitlenir.</p> <p>Üretime devam et: Acil durdurma şalteri çekiniz. Hareket çubuğunu ileri doğru çevirin.</p>

Acil Durdurma < -- > Acil Kapatma arasındaki fark

Acil Durdurma		<ul style="list-style-type: none">◆ Acil bir durumda makineyi durdur.◆ Tehlikeli hareketler (semer, bant merdane motoru, jakar) ani olarak durdurulur.◆ Makine ile güç kaynağı arasındaki bağlantı kesilmemiş. Tüm elektriksel bileşenler açık olarak kalmaya devam eder.
Acil kapatma		<ul style="list-style-type: none">◆ Acil bir durumda makineyi kapatır.◆ Tehlikeli hareketler (semer, bant merdane motoru, jakar) ani olarak durdurulur.◆ Makineye giden güç kesilir. Elektriksel tehlikeleri bertaraf etmek için makine kapatılır.

1.3 Toplu tutma-kesme birimi



1	Kesme düzeneği
2	Tutma-kesme kısıkaçı 1
3	Tutma-kesme kısıkaçı 2
4	Mekik

Toplu tutma-kesme birimleri, iğne yataklarının soluna ve sağına monte edilmiştir. Her biri ikişer tutma-kesme kısıkaçı (2), (3) ve bir kesme düzeneği (1) ile çalışır.

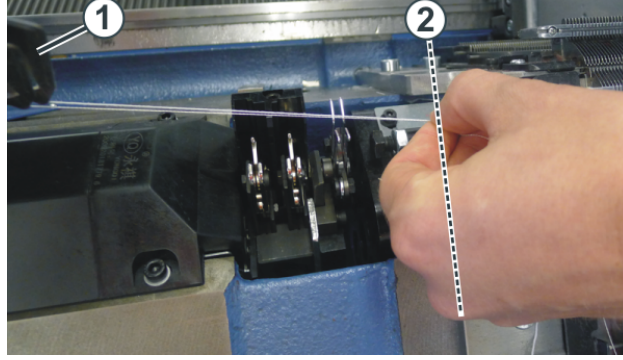
Toplu tutma-kesme birimi, o an için örmeye kullanılmayan mekiğin ipliğini tutar.





Mekik (4) artık gerekli olmadığına, toplu tutma-kesme biriminin dışında durdurulur. Tutma-kesme kısıkaçı (2) veya (3) ipliği tutar ve aşağı çeker. Ardından iplik, kesme düzeneği (1) tarafından kesilir.



Mekik tekrar kullanılacaksa, birkaç sıra örüldükten sonra tutma-kesme kısıkaçı açılır ve iplik ucu serbest bırakılır. Kısıkaç açılıncaya kadar örülecek sıraların sayısı, örme programında ayarlanır.

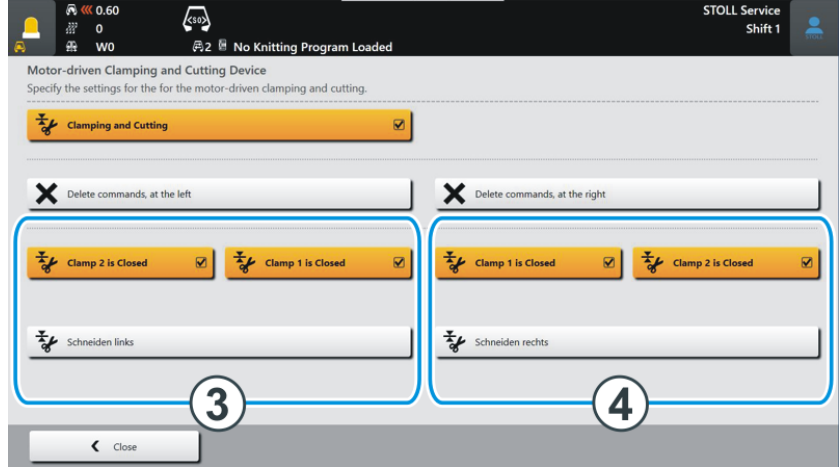
1.3.1 Toplu tutma-kesme biriminde iplik geçirme


1. Mekiği (1) toplu tutma kesme biriminin dışında durdurun. Mekiği toplu tutma-kesme biriminin üstünde durmamalıdır - hasar tehlikesi.

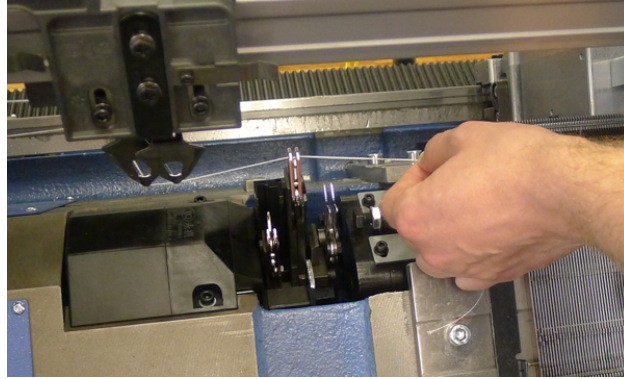




2. İpliği mekiğten alın ve iğne yatağına (2) kadar çekin.
3. İpliği tutun.
4. "Manuel müdahale II" menüsünü açın.
 "İş emrini üret" ->  "Manuel müdahale II"
5. "Manuel müdahale II" penceresinde "Tutma ve kesme" tuşuna dokunun.
 "Manuel müdahale II" ->  "Tutma ve kesme"

6.  "Kıskaç 1 kapalı" veya  "Kıskaç 2 kapalı" tuşuna tıklayın.
Sol toplu tutma-kesme birimi - Alan (3)
Sağ toplu tutma-kesme birimi - Alan (4)



- ▷ İplik, tutma-kesme kıskaçı tarafından tutulur ve sıkıştırılır.
 Tutma-kesme kıskaçında zaten bir iplik varsa, bu iplik serbest bırakılır.



7.  "Solda kes" veya  "Sağı kes" tuşuna dokunun.
▷ İplik kesilir.

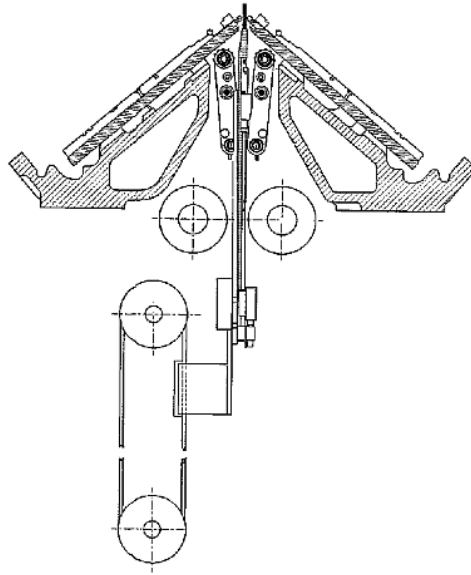
1.4 Merdane çekimi

1.4.1 Çekim tarağı

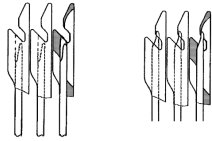
Fonksiyon: Çekim tarağı

Bir örme paneline, çekim tarağının boş iğneler üzerine yerleştirilmesi ile başlanabilir.

Ardından örme paneli atılır ve yeni örme paneline boş iğneler ile tekrar başlanır.



Açık / kapalı sürgüler ile tarak kancası:



i

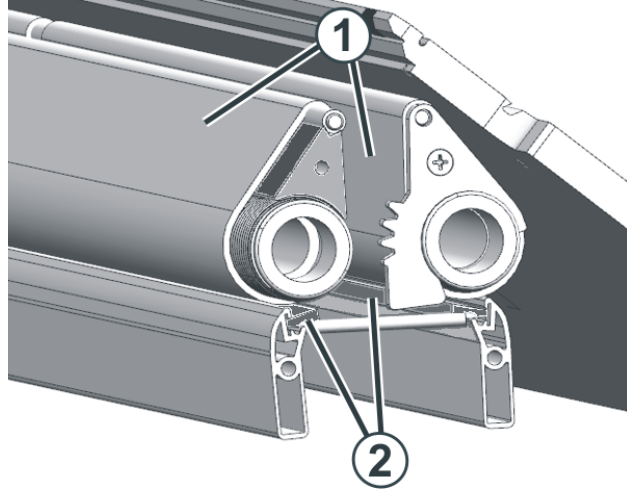
Boş iğnelerle bir örme paneline yeni başlandığında çekim tarağı ana merdane görevini üstlenir ve örme panelini ana merdaneye iletilene kadar aşağı doğru çeker.

Çekim tarağının çalışma şekli

- Örne programı, "tarak başlangıcı" ile oluşturulmuş olmalıdır.
- İğne yatakları, tarak kancaları ve kumaş toplama deposu boş olmalıdır.
- Çekim tarağı, ana merdanenin ayarları ile çalışır.
- Ana ve yardımcı merdane açıktır.

1. Örne programı başlatılır.
 2. İki ilmek sırası üzerinden tarak ipliği (elastomer iplik) yerleştirilir.
 3. Çekim tarağı, tarak kancaları açık olarak yukarı kalkar ve tarak ipliğini tutar.
 4. Tarak kancaları kapanır ve tarak ipliği tarak tarafından tarak düzeyinin altına çekilir.
 5. Artık tarak ipliğinde örme kumaş başlayabilir.
 6. Çekim tarağı, örme kumaşı ana merdanenin altına kadar çeker.
 7. Ana merdanenin çekim merdaneleri kapanır ve örme kumaşı taraktan alır.
 8. Tarak kancaları açılarak örme kumaşı serbest bırakır, aynı anda tarak temel pozisyona geçer.
 9. Örne paneli tamamlanır ve bittiğinde atılır.
- Yeni bir örme paneline başlanabilir.

1.4.2 Bant çekimi



1	Bantlar
2	Lineer sıyırma fırçası

Bant çekiminin işleyiş şekli

Bant çekimi, örme kumaşı iğne yatağının hemen altında tutar.

Tahrik milleri bir motor tarafından çalıştırılır. Bantlar (1) tahrik mili tarafından tahrik edilir ve yönlendirme çubuğu tarafından yönlendirilir. Biten örme kumaş, bantlardan geçirilerek kumaş toplama deposuna aktarılır.

Dolanma emniyeti ve lineer sıyırma fırçaları (2) örme kumaşın ve ipliklerin çekim bantlarına dolanmasını önler. Buna rağmen dolanma tespit edilirse, makine kapanır.

Fonksiyon durumları

- **Dönme:** Motor tarafından kontrollü hızla ileriye döndürme
- **Durma:** Kısa bir bekleme süresinin ardından ileri hareket durdurulur
- **Kapanma:** Hızlı, kısa ileri dönüş, ardından dönme
- **Açılma:** Hızlı, kısa geri dönüş

Çekim bantlarında erken eskime

Bant şu nedenlerle erken eskiyebilir:

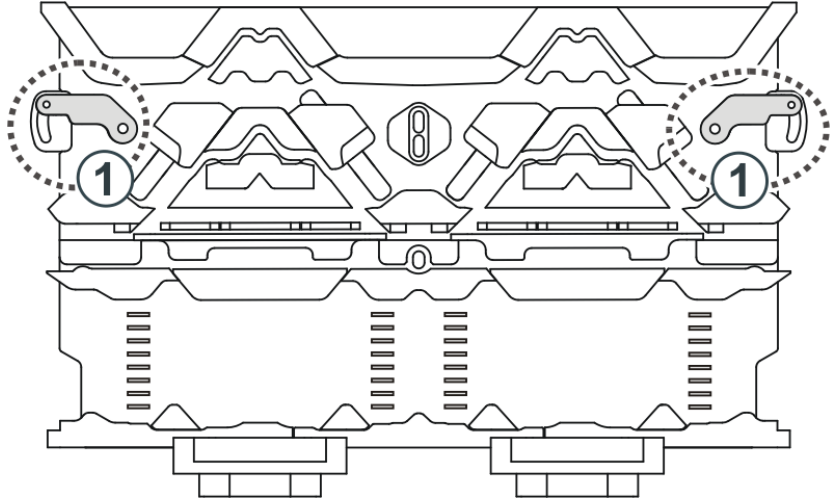
- Aşırı yüksek bant hızı
- Lastiğe zarar veren iplikler, örn. sürtünen, aşındırıcı iplikler ya da yağ veya gres gibi iplik avivajları
- Örn. ilmekleri veya örme kumaşı bastırma gibi amaçlarla kullanılan sivri aletler

- UV ışınları
- Örn. eter veya yakıt gibi lastiğe zarar veren temizleyiciler.
Tavsiye: Temizlik için beyaz ispirto kullanın

1.5 İğnelerin semerin dışındaki pozisyonu

Çok gevşek örme kumaşta, iğnelerin semerin dışındaki pozisyonunu değiştirmek gerekebilir.

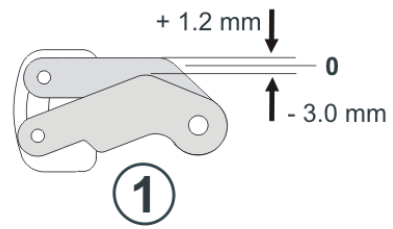
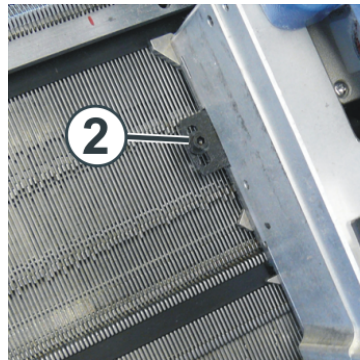
İğneler semeri terk ettiklerinde, iğne yatağında daha alçak bir pozisyonda bulunurlar. Bir sonraki ilmek sırasında bir jakar kırma hareketi uygulanırsa, ilmekler kopabilir. Bunu önlemek için, iğnelerin pozisyonu kilit parçası (1) ile değiştirilebilir.



Kilit parçasının (1) pozisyonunu vidanın (2) yardımıyla ayarlayabilirsiniz.

Kilit parçasının ayarlanması:

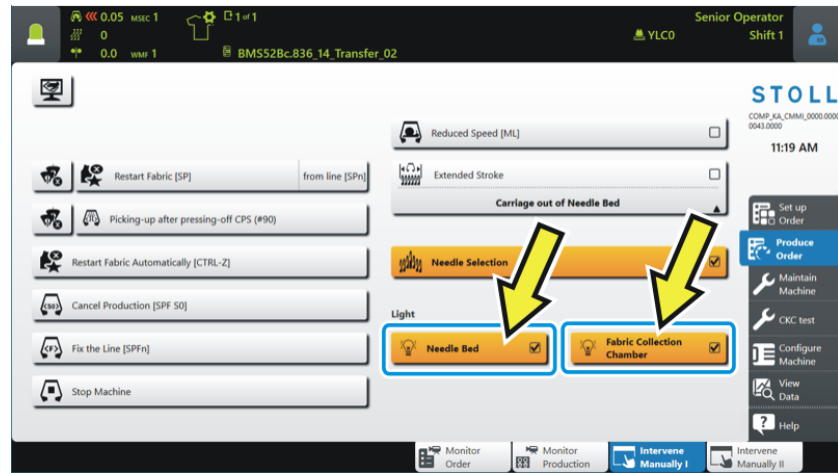
1. Vidayı (2) çözün ve dilediğiniz pozisyona kaydırın.
2. Vidayı (2) tekrar sıkın.
3. Vidayı (2) semerin her iki tarafında ayarlayın.

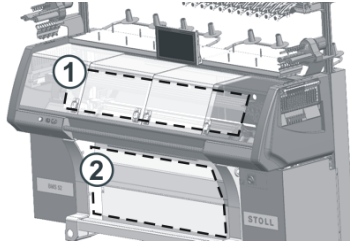






1.6 İğne yatağı ve kumaş toplama deposu aydınlatması

İğne yatağı ve kumaş toplama deposu aydınlatmasını ayrı olarak açabilir veya kapatabilirsiniz.

 İş emrini üret ->  Manuel müdahale I



	1	 Needle Bed <input checked="" type="checkbox"/>	<p>İğne yatağı</p> <p>İğne yataklarının aydınlatmasını açıp kapatın.</p> <p>Aydınlatma kapalıyken, tuşta şu simge gösterilir:</p> 
	2	 Fabric Collection Chamber <input checked="" type="checkbox"/>	<p>Kumaş toplama deposu</p> <p>Kumaş toplama deposu aydınlatması açılır veya kapatılır.</p> <p>Aydınlatma kapalıyken, tuşta şu simge gösterilir:</p> 

2 Makineye iplik geçirme

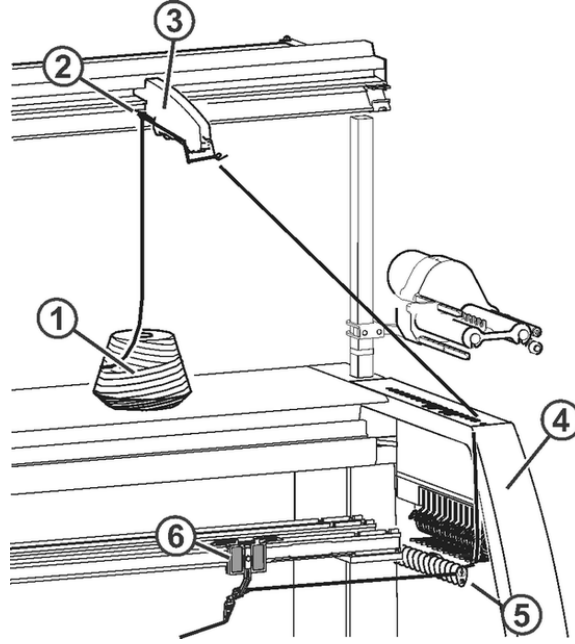
2.1 Bobin masasından mekiğe iplik geçirme

Örme makinesinde, iplik geçirmek için farklı iplik akışları öngörölmüştür. İdeal iplik akışı, ipliğe ve desene bağlıdır.

İplik akışının belirlenmesi

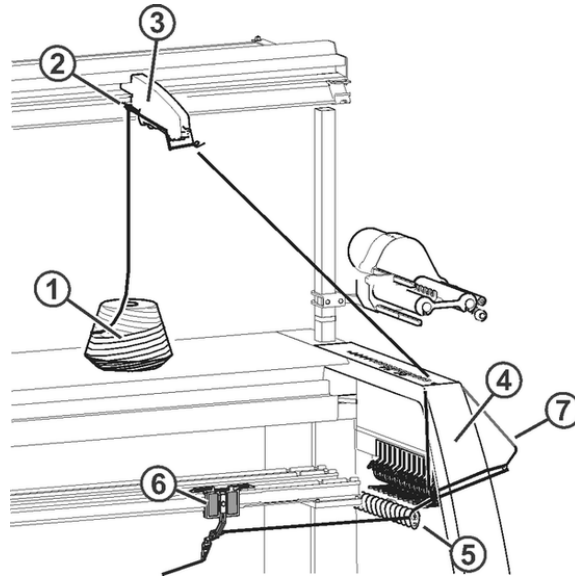
İplik akışları	İplik
İplik akışı 1	nadir kullanılan iplikler, örn. elastomer iplikler
İplik akışı 2	nadir kullanılan iplikler, örn. ayırıcı iplikler
İplik akışı 2: basit desenlerde İplik akışı 3: zor desenlerde	sık kullanılan iplikler
İplik akışı 3	zor işlenen iplikler

İplik akışı 1



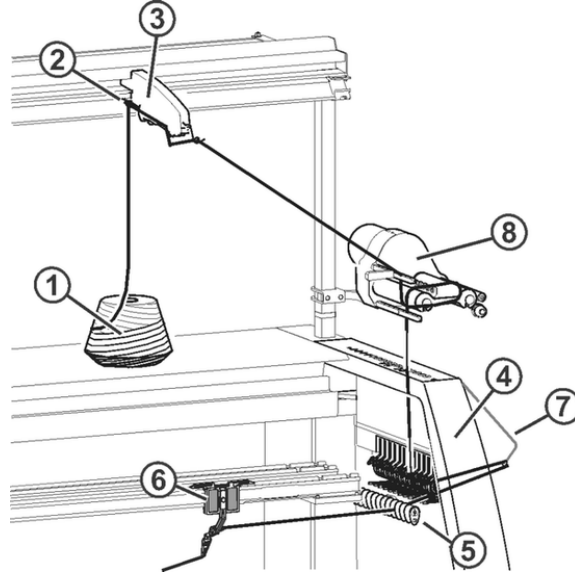
1	İplik bobini	4	Emniyet kapağı
2	İplik iletici	5	İplik yönlendirici
3	İplik kontrol donanımı	6	Mekik

İplik akışı 2



1	İplik bobini	5	İplik yönlendirici
2	İplik iletici	6	Mekik
3	İplik kontrol donanımı	7	Yanal iplik gerdirici
4	Emniyet kapağı		

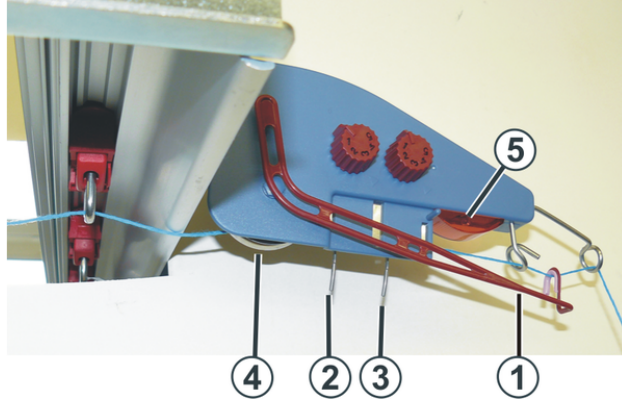
İplik akışı 3



1	İplik bobini	5	İplik yönlendirici
2	İplik iletici	6	Mekik
3	İplik kontrol donanımı	7	Yanal iplik gerdirici
4	Emniyet kapağı	8	Sürtünmeli iplik besleme cihazı

2.1.1 İplik kontrol donanımına iplik geçirme

İplik kontrol donanımı



1	İplik kopma kontrolü	4	İplik fren diskisi
2	Büyük düğümler için düğüm sensörü	5	Işık diyodu
3	Küçük düğümler için düğüm sensörü		

İplik kontrol donanımının görevleri

i

İplik kontrol donanımının elemanları spesifik olarak işlenecek ipliğe ayarlanabilir.

1. İplik kopma kontrolü (1) ipliği denetler ve iplik koptuğunda veya bittiğinde örme makinesini durdurur.
2. İplikteki büyük düğümlerde ise düğüm sensörü örme makinesini durdurur.

i

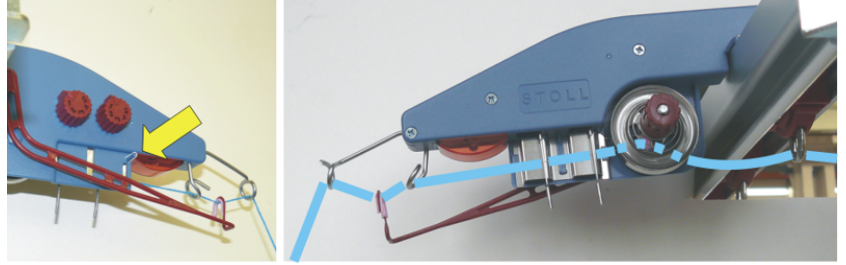
Hata göstergesi

Hatalar ışık diyodu (5), sinyal lambası ve ekran aracılığıyla gösterilir.

1. İplikte küçük düğümler varsa, makine programlanan sıra sayısını düşük hızda örer.
2. İplik fren diskisi (4) iplik gerginliğini ayarlar ve örme sırasında ipliğin sarkmasını önler.

İplik kontrol donanımına iplik geçirme

1. İplik kopma kontrolünü çalışma pozisyonuna getirin.
İplik kopma kontrolünü, artık dayanak kamı tarafından tutulmayacak şekilde biraz sola çekin.



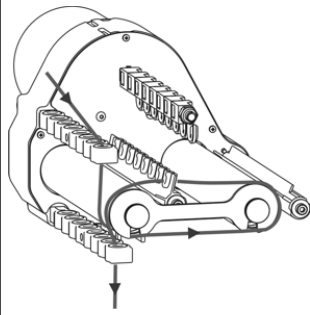
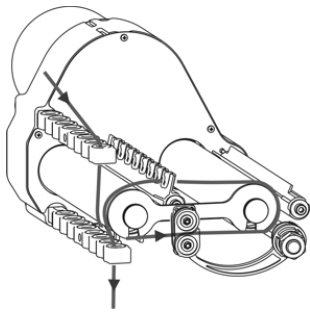
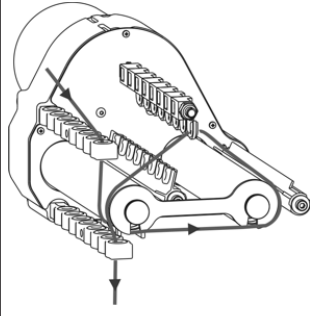
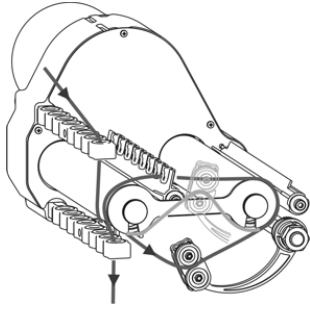
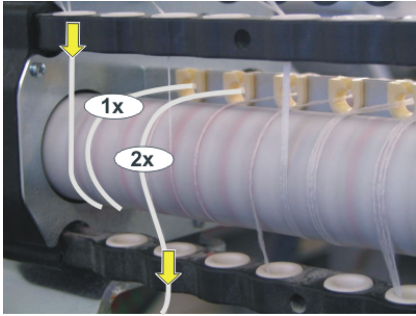
2. Her ipliği, resimde gösterilen şekilde bir iplik kontrol donanımından geçirin.

2.1.2 Sürtünmeli iplik besleme cihazına iplik geçirme

I. Sürtünmeli iplik besleme cihazında farklı iplik geçirme türleri:

i

Farklı iplik geçirme türler iplik besleme cihazının tasarımına bağlıdır.

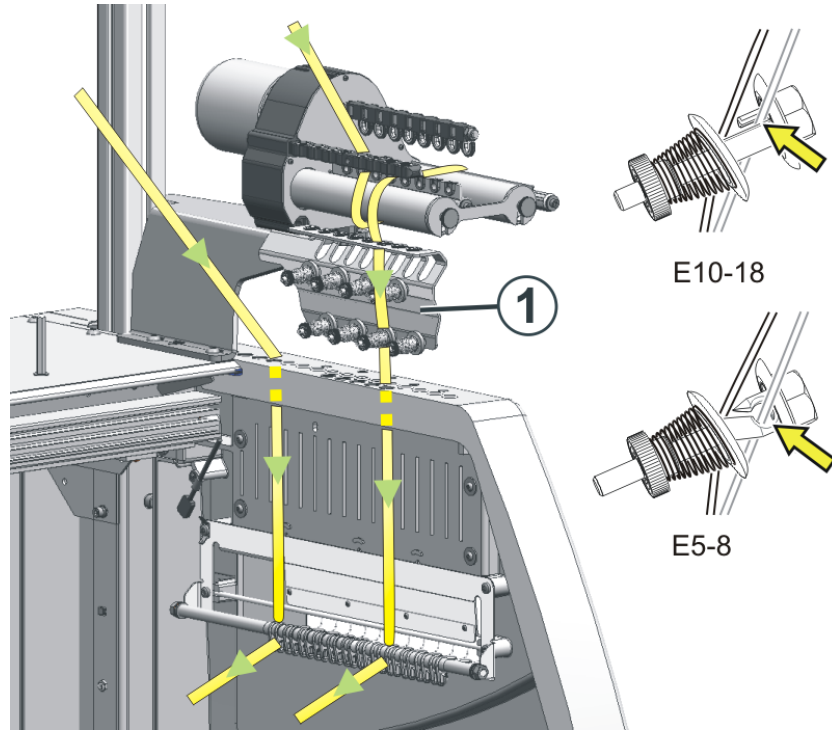
Döner kolsuz tasarım	Döner kollu tasarım
	
Standart ayar: yüksek iplik beslemesi	Standart ayar: orta iplik beslemesi
	
Düşük iplik beslemesi	Yüksek iplik beslemesi (gri) Düşük iplik beslemesi (siyah)
<p>i: Gerekirse ipliği sürtünme silindirin üzerinden iki kez geçirin. Bu, iplik gerginliğini büyük ölçüde azaltacaktır.</p> 	

2.1.3 Daimi frende iplik geçirme

i

Yalnızca sürtünmeli plik besleme cihazı ile işlenen iplikleri daimi frene geçirin.

İplik geçirirken ipliğin dikey olarak aşağı yönlendirilmesine dikkat edin.



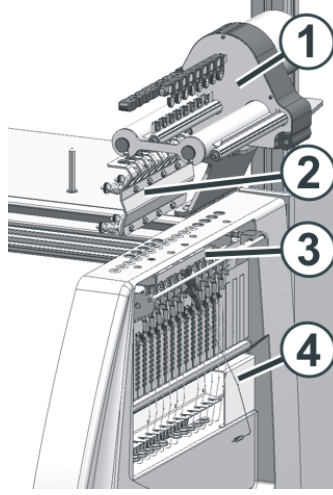
1. İpliği fren disklerinin arkasından aşağı yönlendirin.
 2. İpliği iki fren diskinin arasından geçirin.
 3. Fren disklerinin açılması için ipliği biraz makine ortasına doğru çekin.
 4. İpliği tekrar gevşetin.
- Fren diskleri kapanır ve iplik açık göze doğru kayar.

2.1.4 Yan iplik kılavuzuna iplik geçirme

i

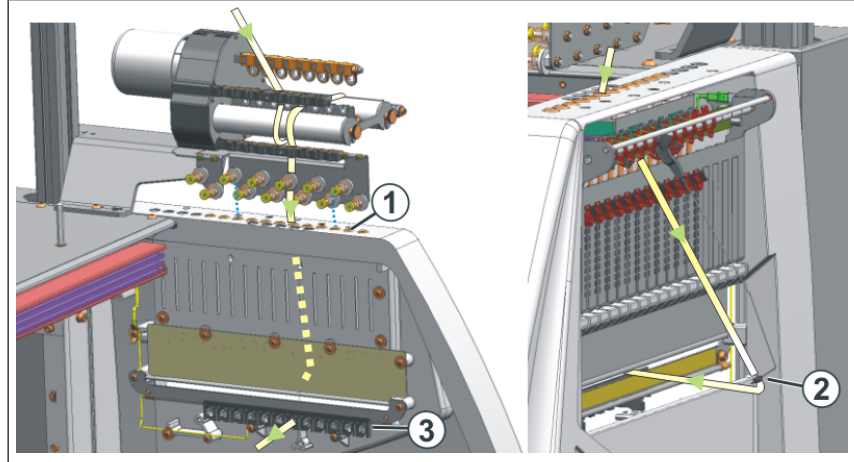
Sürtünmeli iplik besleme cihazı, daimi fren, etkin iplik tutucu ve yan iplik gerdirici birlikte çalışır.

I. Yan iplik kılavuzundaki tanımlamalar



	Tanımlama
1	Sürtünmeli iplik besleme cihazı
2	Daimi fren
3	Etkin iplik tutucu
4	Yanal iplik gerdirici

II. Yan iplik gerdiriciye iplik geçirme:



1	İplik kılavuz gözü
2	Yanal iplik gerdirici
3	İplik yönlendirici

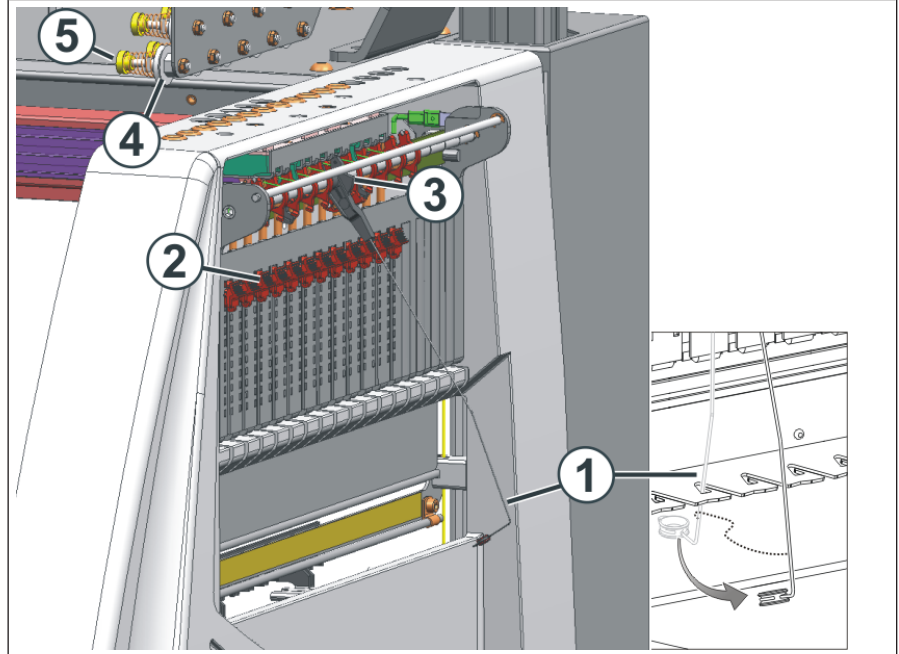
i

İplik geçirirken ipliğin dikey olarak yandaki emniyet kapağından geçirilmesine dikkat edin.

1. Yan iplik gerdiriciyi dinlenme pozisyonuna getirin (kilitleyin), böylece etkin iplik tutucu açılacaktır.
2. İpliği yan emniyet kapağındaki gözlerden (1) birinden geçirin.
 - **Göz 3 ilâ 10:** iplik besleme cihazı üzerinden geçirilmiş iplikler için. Bu alanda etkin iplik tutucunun tutma noktaları yer alır.
 - **Göz 1 + 2 / 11 ve daha sonraki:** iplik besleme cihazı olmadan işlenen iplikler için.
Örnek: Tarak ipliği, ayırıcı iplik
3. İpliği dikey olarak aşağı doğru yan iplik gerdiricinin gözünden (2) geçirin.
4. İpliği iplik yönlendirici (3) aracılığıyla mekiğe yönlendirin.
5. Yan iplik gerdiricinin kilidini açarak çalışma pozisyonuna getirin.

2.1.5 Yan iplik kılavuzunun ayarı

I. İplik gerginliğini ayarlayın:



1	İplik gerdirici ankrajlanmış / kilidi açılmış
2	İplik gerdiricinin geriye dönme kuvveti için ayar sürgüsü
3	Ölçek bölümü
4	Daimi frenin fren diski
5	Daimi frenin bastırma basıncı için tırtıllı vida

1. Yanal iplik gerdirici: Geriye dönme kuvvetini ayar sürgüsünde (2) ayarlayın.
2. Daimi freni (5) açın.
3. İplik kontrol donanımını ayarlayın.
4. Daimi freni (5) ayarlayın.
5. Yanal iplik gerdirici: Gevşetme yolunu ölçek bölümünde (3) ayarlayın.

II. İplik gerdiricinin geriye dönme kuvvetini ayarlayın:

1. Yan iplik gerdiriciyi (1) ankrajından alın.
2. Ayar sürgüsünü (2), yan iplik gerdirici ancak ipliği her zaman gergin tutacak kadar kuvvete sahip olacak şekilde ayarlayın.
3. Makine örerken ayarı kontrol edin.
Bu esnada iplik sarkmamalı, iplik gerdirici tarafından her zaman gerilmelidir.

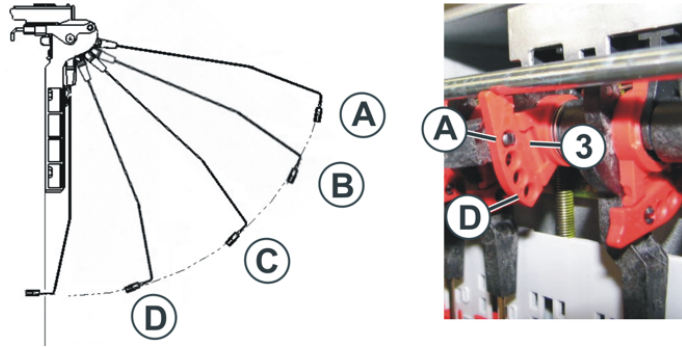
III. Daimi freni ayarlayın:

→ Daimi freni, yan iplik gerdirici sadece sadece biraz dışa açılacak şekilde ayarlayın (yakl. 25 derece).

Sürtünmeli iplik besleme cihazı ile daimi fren (yan emniyet kapağının iç tarafında) arasında bir iplik sarmalı oluşuyorsa, iplik kontrol donanımındaki iplik frenini biraz daha kuvvetli ve daimi freni biraz daha zayıf ayarlayın.

IV. İplik gerdiricinin gevşetme yolunu ayarlayın:

- İplik gerdiricinin gevşetme yolu 80 ile 35 derece arasında ayarlanabilir.
- Gevşetme yolu, ölçek bölümünün dört ayrı ölçek ayarı (A-D) ile ayarlanır.



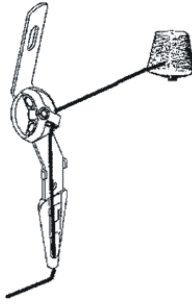
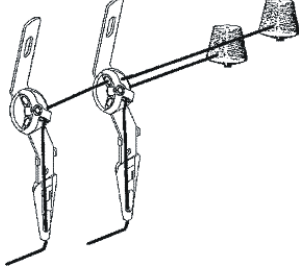
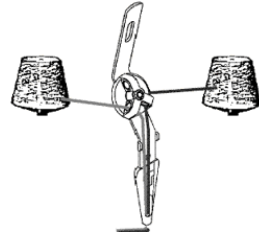
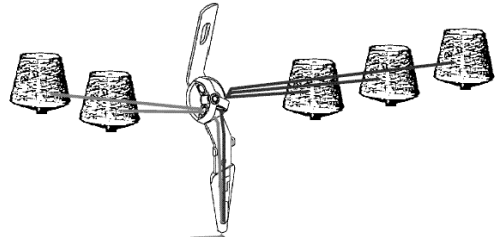
Pozisyon	Maks. açı	Fonksiyon
A	80 °	Ölçek bölümünün temel pozisyonu. Etkin iplik tutucu çalışır durumda. En büyük gevşetme yolu.
B	65 °	Etkin iplik tutucu çalışır durumda.
C	50 °	Etkin iplik tutucu çalışır durumda.
TR	35 °	Etkin iplik tutucu çalışmaz durumda. En küçük gevşetme yolu.

2.1.6 Normal mekiğe iplik geçirme

	TEHLİKE
Hareket halindeki semerden kaynaklanan tehlike	
Semer nedeniyle ezilme ve kesilme tehlikesi.	

Mekiklere iplik geçirmek için farklı yöntemler:

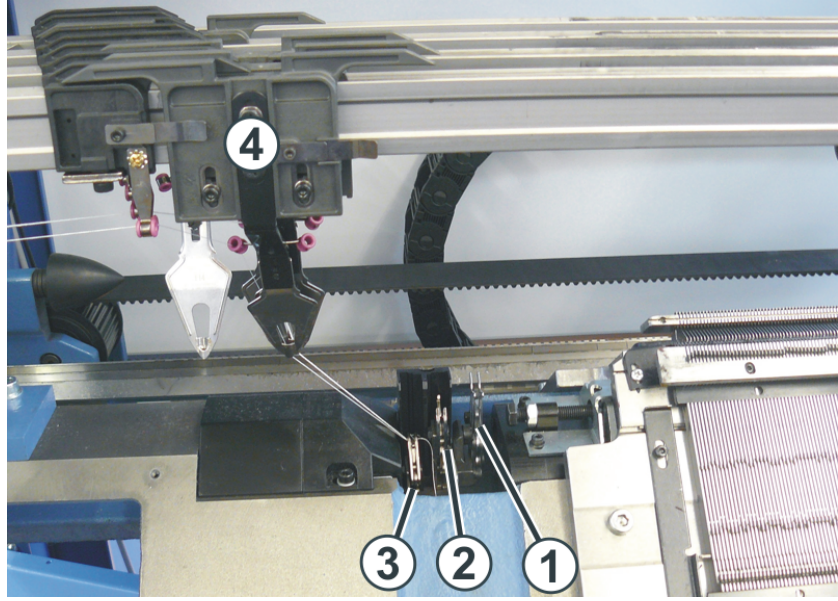
1. Koruyucu kapağı açın.
2. İpliği iplik yönlendirme gözlerinden, iplik yönlendirme yıldızından ve mekik kafasından geçirin.

Mekiğe iplik geçirme - Yöntemler	
İplikleri, mekikteki bir sonraki gözden geçirin.	
Aynı ray üzerinde birden fazla mekik kullanılıyorsa ve iplikler mekiklere aynı taraftan besleniyorsa.	
Bir mekik için birden fazla bobin kullanılıyorsa. ♦ İplikleri soldan sağa doğru geçirin. ♦ Solda ve sayıda yaklaşık olarak aynı sayıda iplik kullanılmasına dikkat edin.	
	

2.1.7 İplik uçlarının beslenmesi

I. Tutma/kesme düzeneği ve tarak kullanarak:

1. Mekiği, mekiğin temel pozisyonuna göre ilgili toplu tutma-kesme biriminin sağına ve soluna konumlandırın.
2. İplik uçlarını manuel olarak toplu tutma-kesme birimine yerleştirin (Toplu tutma-kesme biriminde iplik geçirme [19]).




No.	Öğe
1	Kesme düzeneği
2	Tutma-kesme kısıkcı 1
3	Tutma-kesme kısıkcı 2
4	Mekik

II. I. Tutma/kesme düzeneği ve tarak kullanmadan:

1. Mekiği, mekiğin temel pozisyonuna göre kumaş kenarında sağa ve sola konumlandırın.
2. Kumaş kenarındaki birkaç iğneyi manuel olarak yukarı itin.
3. İplik uçlarını iğnelere yerleştirin.
4. İğneleri elinizle çekin.
5. İplik uçlarını kesin.
6. Koruyucu kapakları kapatın.

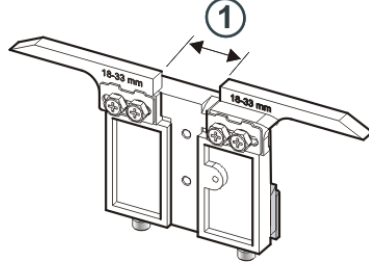
2.2 İplik kopuğu sonrasında mekiğe iplik geçirme

	TEHLİKE
	Hareket halindeki semerden kaynaklanan tehlike Semer nedeniyle ezilme ve kesilme tehlikesi.

Üretim sırasında: İplik kopuğu sonrasında mekiğe iplik geçirin.

1. Koruyucu kapağı açın.
2. İpliği iplik yönlendirme yıldızından ve mekik kafasından geçirin.
3. İş kancası ile ipliği iğne kancasına yerleştirin.
4. İpliğin ucunu semer yönünün tersine yönlendirin.
5. İplik ucunu, tehlikeli bölgenin (semer) dışında sabit tutun.
6. İplik, örme kumaşa bağlanıncaya kadar semeri elinizle itin.
7. İpliğin ucunu kesin.
8. Koruyucu kapakları kapatın ve üretime devam edin.

2.3 Farklı örme durumları için mekik semerleri



Farklı örme durumlarında kullanılmak üzere üç mekik semeri mevcuttur:

- Örme
- Vanize İşlemi
- Bölünmüş ilmek (Split)

Yakalama genişliği (1)	ID	Örme	Vanize İşlemi	Bölünmüş ilmek (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 E1 6 E6.2 E7.2

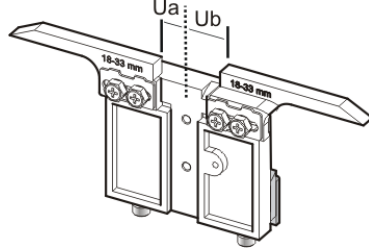
Yakalama genişlikleri

Farklı örme durumları için şu yakalama genişliklerini (Ua-b) tavsiye ediyoruz:

Makine inceliği	ID	Örme	Vanize İşlemi	Bölünmüş ilmek (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
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

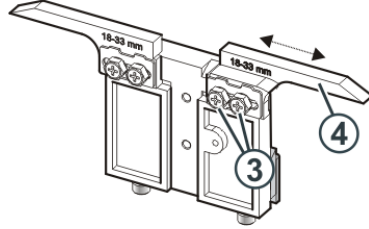
Farklı örme durumları için mekik semerleri

Toplam yakalama genişliği, sol (Ua) ve sağ taraf değerlerinin (Ub) birleşmesi ile elde edilir.



Bu iki değer aynı (simetrik ayar) veya farklı olabilir.

Yakalama genişliğinin ayarlanması:



1. İki vidayı (3) sökün.
2. Elemanı (4) dilediğiniz pozisyona kaydırın.
Bir ölçek, ayarlama işlemi kolaylaştırmaktadır.
3. İki vidayı (3) tekrar sıkın.
4. Ayarlama işlemi diğer tarafta tekrarlayın.

Vanize İşlemi

Vanize için, birbirinden yakalama genişliği ile ayrılan iki mekik kullanılır.
Örnek:

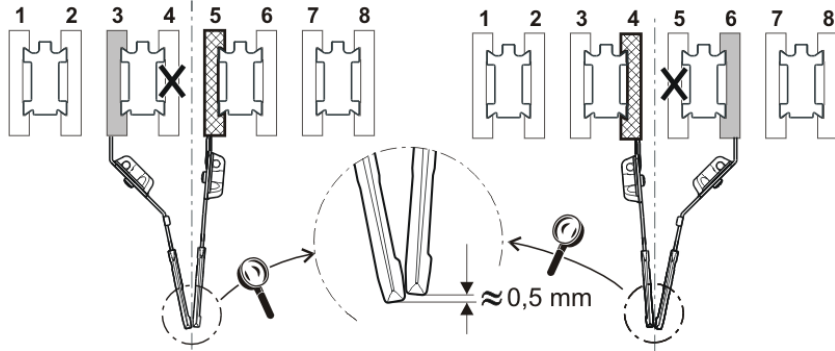
Makine inceliği	Önden giden (Örme)	arka arkaya (Vanize İşlemi)
E12	26 Ua: 13.0 Ub: 13.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0

Vanize mekiğinin
ayarılanması

- Vanize mekiğini 4 veya 5 numaralı raya yerleştirin.
- İki mekik de iğne artısının tam ortasında durmalıdır.
- Takip eden ipliğin halkasını yaklaşık 0,5 mm daha yükseğe ayarlayın.

Tavsiye:

Mekik kılavuz uçlarının birbirini itmemesi için bir mekiği kullanılmadan bırakın.



Yakalama genişliğini desen ayarlama sisteminde ve örme makinesinde ayarlayın:

Ua ve Ub değerleri, mekiklerin doğru durdurulması için önemlidir:

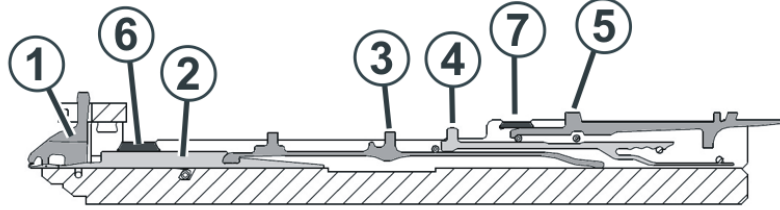
- kumaş kenarında
- tutma-kesme kıscacığında

Yol: Setup editörü -> "Mekik" menüsü -> "Y:Ua-b" sekmesi

Y	Ua	Ub	Comment
Y-3A	13.5	13.5	
Y-2A	13.5	13.5	
Y-1A	13.5	13.5	

3 İğne yatakları ve elemanlar

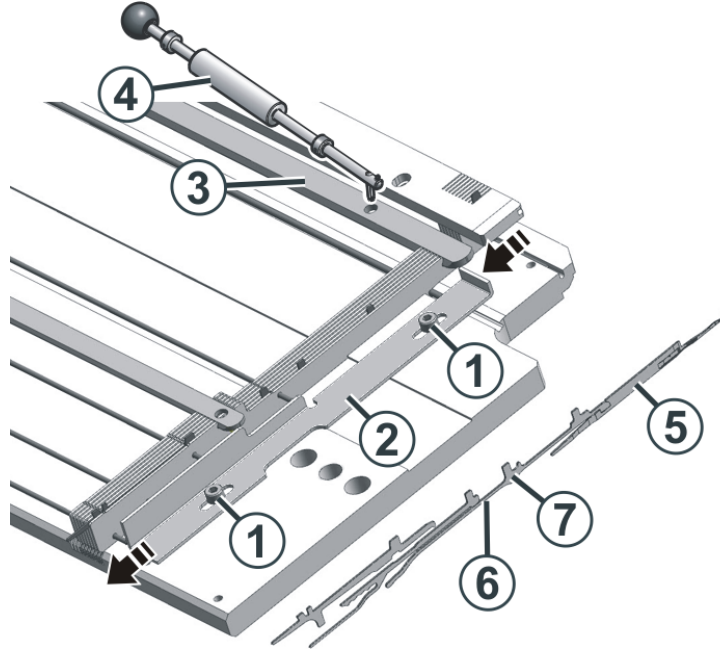
- İğne yataklarının yapısı
- Öndeki iğne yatağı, iğne yatağı taşıyıcısına sabit olarak vidalanmıştır.
 - Arkadaki iğne yatağı, jakar kırma donanımı ile öndeki iğne yatağına doğru yana kaydırılabilir.



No.	Öğeler	No.	Öğeler
1	May bastırıcı	5	Seçme platin
2	İğne	6	İğne rayı
3	Bağlantı elemanı parçası	7	Kapak rayı
4	Ara sürgü		

Hareketli parçalar (2) ilâ (5), iğne yatağında birden fazla kapak rayı (6, 7) ile sabitlenir.

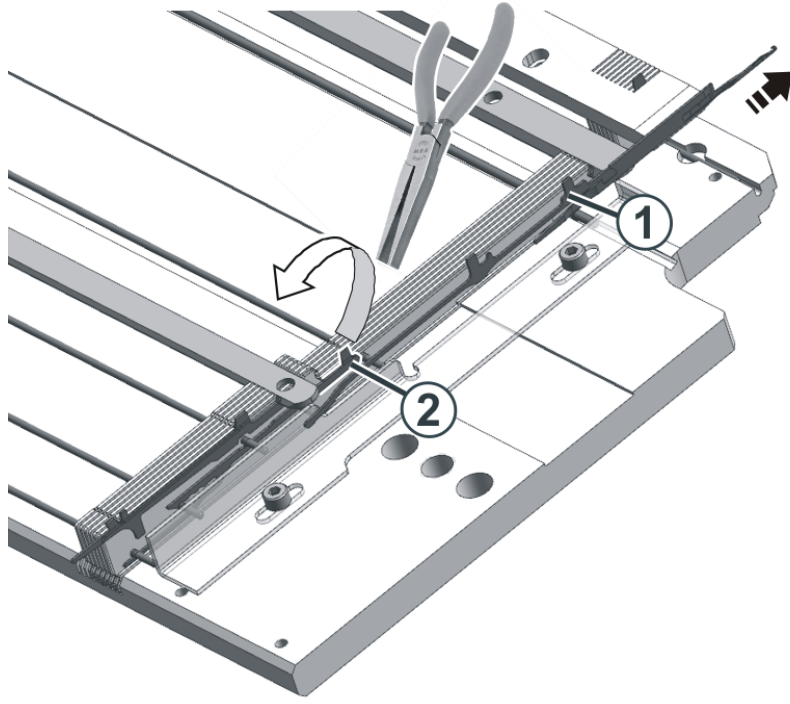
3.1 İğnenin ve bağlantı elemanı parçasının değiştirilmesi



1. Her iki vidayı (1) sökün ve çitayı (2) aşağı itin.
2. İğne rayını (3) çıkarma kancası (4) ile yana iterek onarım noktasını açığa çıkartın.
3. İğneyi (5) ve bağlantı elemanı parçasını (6) yukarı çekin.
4. Ayak may bastırıcı yatağına çarptığında, bağlantı elemanı parçasının (7) ayağını aşağı bastırın.
5. Yeni iğneyi bağlantı elemanı parçası ile birleştirin.
6. Bağlantı elemanı parçasının ayağını, platin yatağının altındaki iğne yatağına itin.
7. İğne rayını (3) ve çitayı (2) temel pozisyona itin.

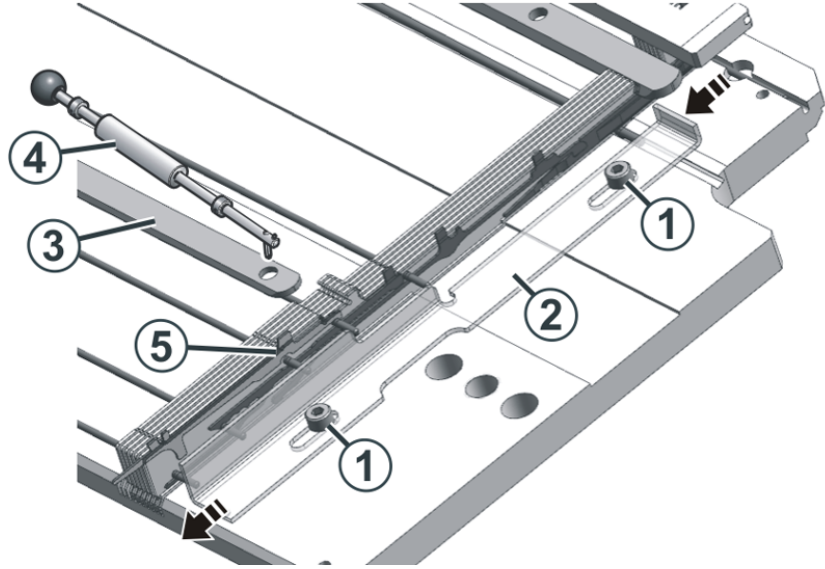
3.2 Ara sürgünün değiştirilmesi

i Ara sürgüyü değiştirmek için bir penseye ihtiyacınız vardır.

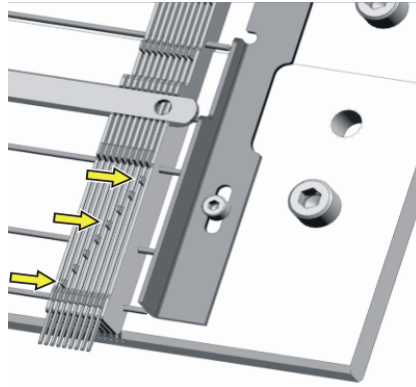


1. İğneyi ve bağlantı elemanı parçasını (1) yukarı itin.
2. Pense ile ara sürgünün (2) ayağını yukarı iterek iğne yatağından dışarı çıkarın.
3. Yeni ara sürgüyü ters sıralamayla monte edin.
4. İğneyi ve bağlantı elemanı parçalarını temel pozisyona itin.

3.3 Seçme platininin değiştirilmesi



1. Her iki vidayı (1) sökün ve çıtayı (2) aşağı itin.
2. İğne rayını (3) çıkarma kancası (4) ile yana iterek onarım noktasını açığa çıkartın.
3. Seçme platinini (5) değiştirin.
Aynı tipte bir seçme platini yerleştirmeye dikkat edin (seçme ayağı pozisyonu aynı).
Sekiz farklı seçme platini mevcuttur. Seçme platinleri birbirinden seçme ayağının pozisyonu ile ayrılır, seçme platinini değiştirirken buna dikkat edin.



4. İğne rayını (3) ve çıtayı (2) temel pozisyona itin.

3.4 İğne yatağının kaldırılması


Bant çekimine sahip makinelerde iplikler çekme merdanelerine dolanabilir. İplikleri temizlemek için iğne yatakları kaldırılabilir.

Makinenin hazırlanması

✓ İğne yatakları kaldırılmadan önce örme kumaş iğnelerden çıkartılmalıdır.

1. Semer arabasını sol dönüş pozisyonunda durdurun.

2. Ana gezinti çubuğunda  "İş emrini ayarla"
- veya -

 "Makineyi bakıma al" ana alanını seçin.

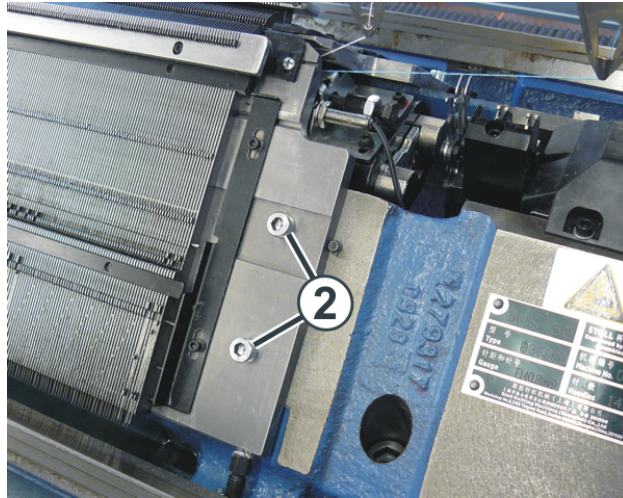
3. Alt gezinti çubuğunda  "Manuel müdahale II" seçeneğini seçin.

4.  "Tahrik Frenini Aç [>!]" tuşuna basın.

5. Semer arabasını dayanağa kadar sola itin.

İğne yatağının kaldırılması

1. Makinenin her iki tarafından ikişer vida (2) çıkartın.



2. Ön iğne yatağını dikkatlice kaldırın, öne döndürün ve makine kaplamasına yaslayın.

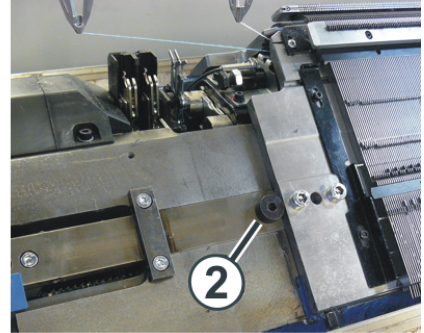
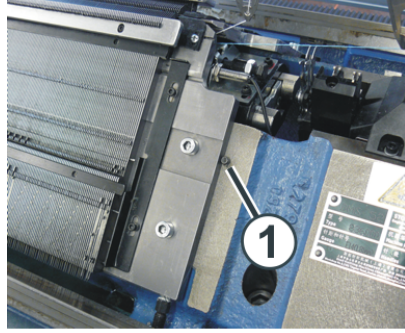
i

Tehlike: Çekme merdanelerinde hasar.

İplikleri temizlerken keskin ve sivri nesnelere kullanmayın!

İğne yatağının geri yerleştirilmesi

1. İğne yatağını ters sırayla tekrar monte edin. Öndeki iğne yatağının pime (1) ve arkadaki iğne yatağının makaraya (2) yerleşmesine dikkat edin.



2. Makinenin her iki tarafına iğne yatağını tekrar monte edin.

4 Örme makinesinin bakımı

Bu bölüm şunun hakkında bilgi içerir:

- Aşınmayı asgariye indirme [▢ 51]
- Örme makinesinin temizlenmesi [▢ 53]
- Örme makinesinin yağlanması [▢ 62]

4.1 Aşınmayı asgariye indirme

Örme makinesinin tüm parçaları Stoll tarafından özenle seçilmiş ve kontrol edilmiştir. Buna rağmen parçalar doğal eskimeye bağlı bir aşınmaya tâbidir. Makineyi düzenli olarak yağlamak, temizlemek ve kontrol etmek suretiyle aşınmayı mümkün mertebe azaltabilirsiniz.

Aşağıdaki tabloda aşınmaya tâbi parçaların ve fazla aşınmaya yol açabilecek olası nedenlerin genel bir listesi bulunmaktadır.

Aşınmaya tâbi parça	Fazla aşınmanın olası nedenleri
Kumaş çekiminin bantları (bant çekimi)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Aşırı yüksek bant hızı ◆ Kumaş dolanması ◆ İplik dolanması ◆ Lastiğe zarar veren iplikler, örn. sürtünen, aşındırıcı iplikler ya da yağ veya gres gibi iplik avivajları ◆ UV ışını (veya direkt güneş ışığı) ◆ Örn. eter veya yakıt gibi lastiğe zarar veren temizleyiciler. Tavsiye: Temizlik için beyaz ispiroto kullanın
İğne fırçaları, Dolanma emniyetlerinin fırçaları (bant çekimi)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Yanlış ayar
İplik besleme cihazı merdaneleri	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Sürtünen, aşındırıcı iplik ◆ İplik besleme cihazının gereksiz yere çalışır durumda bırakılması
İğne yatağı elemanları, kam parçaları	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Aşırı yüksek kumaş çekim değerleri ◆ Fazla kalın iplik ◆ Yetersiz yağlama ◆ Yetersiz temizlik
İplik ileten parçalar (yönlendirme donanımları, iplik kontrol donanımı vs.)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Sürtünen, aşındırıcı iplik
Mekik, mekik kasası	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Yetersiz yağlama ◆ Sürtünen, aşındırıcı iplik

Aşınmaya tâbi parça	Fazla aşınmanın olası nedenleri
İplik kılavuz mıknaatısı	<ul style="list-style-type: none">◆ Mıknaatıs gres veya yağa temas etmemelidir
Kayışlar (tahrik, jakar kırma, çekim tarağı)	<ul style="list-style-type: none">◆ Kayış gerginliği çok fazla: Yatak hasarı tehlikesi (ölçüm cihazı ile ayarlanmalıdır - Stoll teknisyeni)◆ Kayış gerginliği çok az: Pozisyon hatası tehlikesi (jakar kırma)
Enerji zinciri - takip kablosu	<ul style="list-style-type: none">◆ Yoğun kirlenme◆ Üzerine nesnelerin bırakılması◆ Bırakma kanalı hasarı◆ Makinenin arka tarafında yapılan çalışmalardan sonra dikkatlice doğru konuma getirilmemiş

Aşınmaya tâbi parçalar

- Örne makinesinin temizlenmesi [53]
- Örne makinesinin yağlanması [62]

4.2 Örme makinesinin temizlenmesi

Temizleme aralığı Örme makinesinin düzgün çalışmaya devam etmesi ve örme kalitesinin korunması için, örme makinesi düzenli aralıklarla temizlenmelidir.


Temizleme aralığı	Temizlik çalışmaları
gerektiğinde	Dokunmatik ekranın temizlenmesi
her gün	Örme makinesinin vakumlanması İğne yatağının temizlenmesi Toplu tutma-kesme biriminin temizlenmesi Etkin iplik tutucunun temizlenmesi Daimi frenin temizlenmesi Sürtünmeli iplik besleme cihazının temizlenmesi
ayda bir	Sağ taraftaki iç bölümün temizlenmesi Jakar kırma ışıklı sensörünün temizlenmesi
3 ilâ 6 ay	İğne yatağının detaylı temizliği


Temizlik planı

Temizlik malzemeleri Şu temizlik malzemelerinin kullanılmasını öneriyoruz:

Temizlik malzemeleri	Temizlik çalışmaları
Bez, vakumlama, basınçlı hava	Örme makinesinin tamamı
Özel pleksiglas temizleyicileri (üretici bilgilerine dikkat edin)	Dokunmatik ekran ve koruyucu kapaklar
Beyaz ispirto (üretici bilgilerine dikkat edin)	Çekme merdanesinin merdane lastiği

Temizlik malzemeleri

Bilgi	
	Plastikler, özellikle şeffaf koruyucu kapaklar, alkol veya ispirto ile temizlenmemeli, yalnızca özel pleksiglas temizleyicileri ile temizlenmelidir.

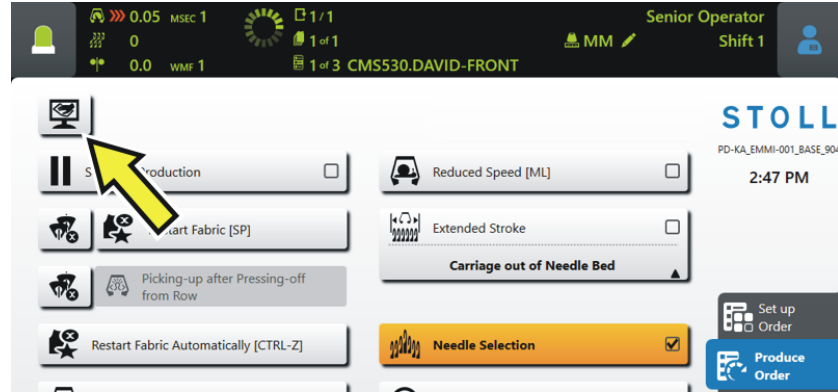
Bilgi	
	Metal parçalar ve kırıklar (örn. kırılmış iğne dili veya iğne kafası) manyetik aletlerle temizlenmemelidir. İğne yatağı veya kam parçaları mıknatıs tarafından çekilebilir ve yanlış seçimler yaşanabilir.

- Dokunmatik ekranın temizlenmesi [▢ 55]
- Örne makinesinin vakumlanması [▢ 55]
- İğne yatağının temizlenmesi [▢ 56]
- Toplu tutma-kesme biriminin temizlenmesi [▢ 56]
- Etkin iplik tutucunun temizlenmesi [▢ 57]
- Daimi frenin temizlenmesi [▢ 57]
- Sürtülmeli iplik besleme cihazının temizlenmesi [▢ 57]
- Sağ taraftaki iç bölümün vakumlanması [▢ 58]
- Jakar kırma ışıklı sensörünün temizlenmesi [▢ 58]
- İğne yatağının detaylı temizliği [▢ 59]
- Örne sistemlerinin temizlenmesi [▢ 61]

4.2.1 Dokunmatik ekranın temizlenmesi

Dokunmatik ekran temizlenirken menülerin veya fonksiyon tuşlarının devreye girmemesi için, "Dokunmatik ekranı temizle" tuşuna dokunun. Dokunmatik ekran 15 saniye için kilitletir. Bu süre yeterli olmazsa, tuşa bir kez daha dokunun.

 İş emrini üret ->  Manuel müdahale I



Temizlik için temiz, yumuşak bir bez kullanın.
Yoğun kirlenmede pleksiğlas için özel temizlik deterjanı kullanın.

4.2.2 Örme makinesinin vakumlanması



Makinenin ulaşılmayan yerlerine kir girmemesi için, kirin emdirilmesini ve makinenin basınçlı havayla temizlenmemesini öneriyoruz.

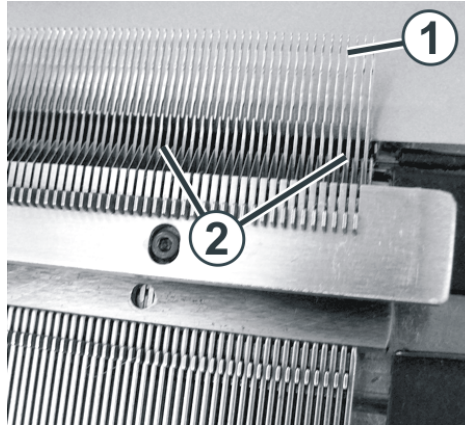
1. Örme makinesini durdurun.
2. Tüyü ve tozu örme makinesinden vakumlayın.

4.2.3 İğne yatağının temizlenmesi

İğnelerin hazneli yayları her gün ya da en az haftada bir kez temizlenmelidir. İğne yatağının tamamı ise her 12 ilâ 26 haftada bir temizlenecektir.

İğne yatağının temizlenmesi:

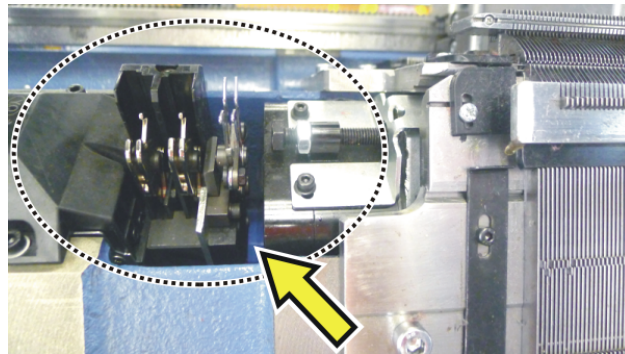
1. Tüm ilmekleri arka iğne yatağına aktarın.
2. Tüm koruyucu kapakları iğne yatağının üzerine itin.



İğne yatağının temizlenmesi

3. Ön iğne yataklarının tüm iğnelerini sonuna kadar yukarı itin.
 4. İğne kafası/hazneli yay alanındaki (1) ve iğne yatağı alanındaki (2) kırı vakumlayın.
 5. İğne yatağının üzerindeki tüm koruyucu kapakları tekrar kapatın.
 6. Tüm ilmekleri ön iğne yatağına aktarın ve arka iğne yatağını aynı şekilde temizleyin.
- İğne yatağının detaylı temizliği [59]

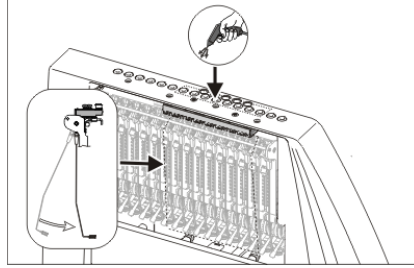
4.2.4 Toplu tutma-kesme biriminin temizlenmesi



1. Toplu tutma-kesme biriminin olduğu bölgedeki kırı vakumlayın.
2. İplik kalıntılarını temizleyin.

4.2.5 Etkin iplik tutucunun temizlenmesi

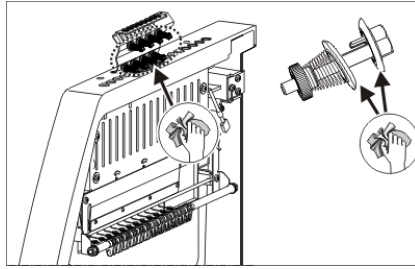
1. Yan iplik gerdiriciyi dinlenme pozisyonuna getirin. Böylece etkin iplik tutucu açılır.



Etkin iplik tutucunun temizlenmesi

2. Yan emniyet kapağının gözlerine basınçlı hava püskürtün.

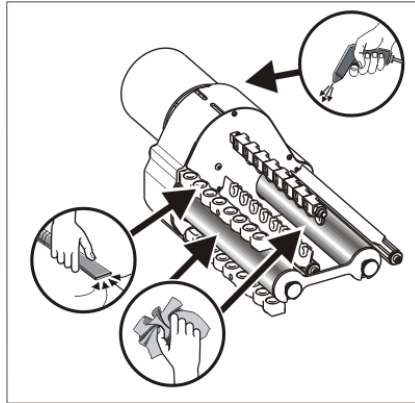
4.2.6 Daimi frenin temizlenmesi



Daimi frenin temizlenmesi

- Her daimi frenin iki fren diskini bir bezle temizleyin.

4.2.7 Sürtünmeli iplik besleme cihazının temizlenmesi

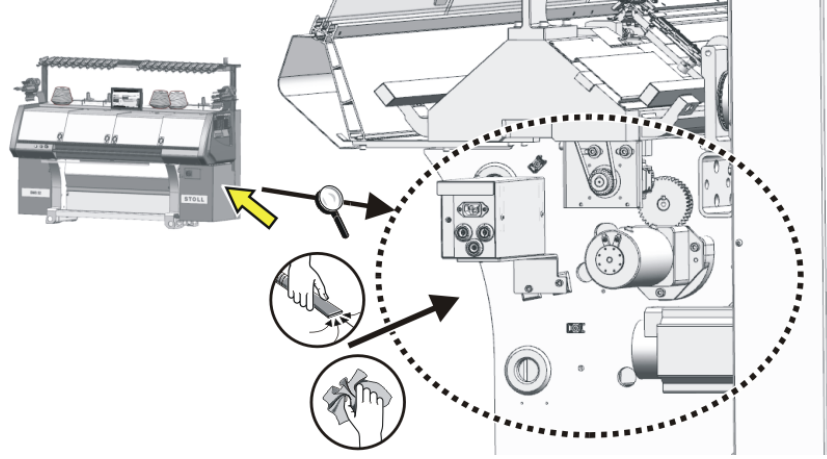


Sürtünmeli iplik besleme cihazının temizlenmesi

1. Tüy ve tozu sürtünmeli iplik besleme cihazından vakumlayın.
2. Sürtünme merdanelerindeki kiri (örn. parafin) temizleyin.

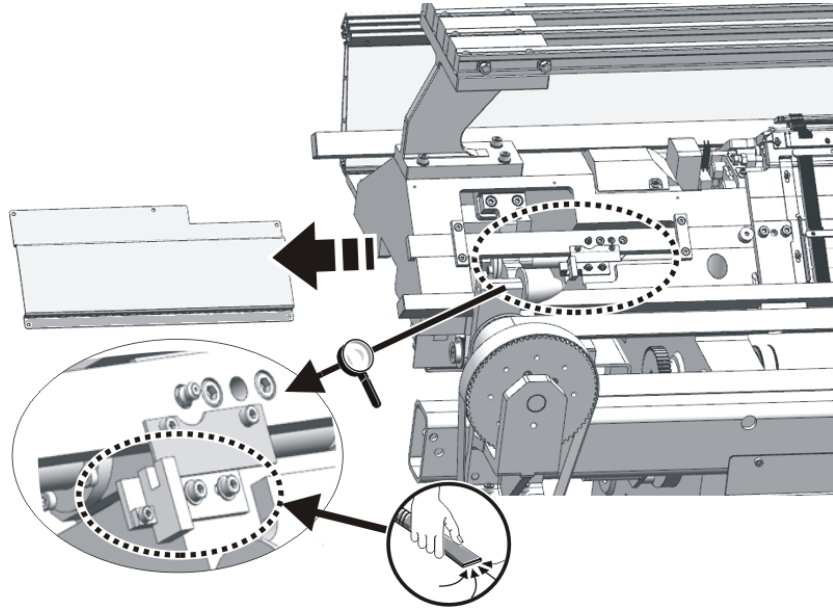
4.2.8 Sağ taraftaki iç bölümün vakumlanması

Uçuntu, toz ve diğer kirler nedeniyle yangın tehlikesi.



1. Ana şalterdeki kapağı çıkartın.
2. İç bölümü vakumlayın.

4.2.9 Jakar kırma ışıklı sensörünün temizlenmesi



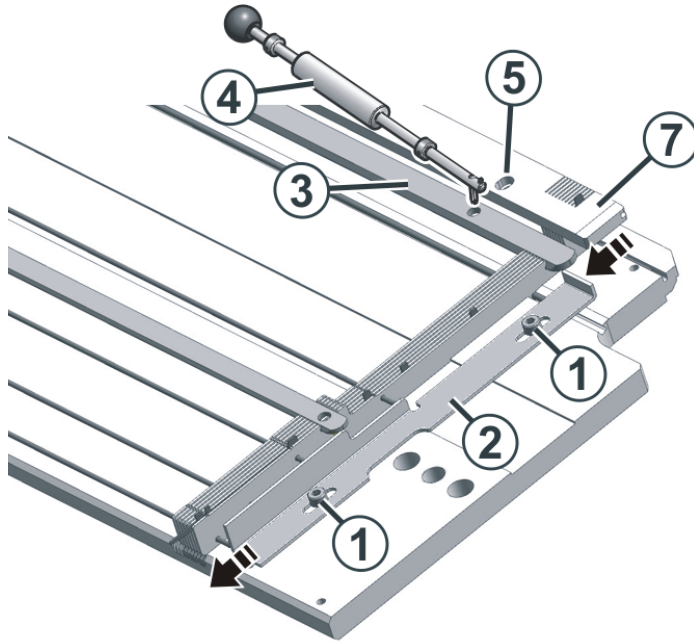
→ Tüyü ve tozu jakar kırma ışıklı sensöründen vakumlayın.

4.2.10 İğne yatağının detaylı temizliği

İğne yatağı her gün kullanıcı tarafından temizlenir. Buna ek olarak, her 12 ilâ 26 haftada bir detaylı temizliği yapılmalıdır.


- i** İğne yatağı detaylı ve özenli bir temizlikten geçirilmediğinde, üretim sırasında zorlanan iğneler nedeniyle düzgün olmayan bir ilmek görünümü oluşur ve makine görevini doğru şekilde yerine getiremez.

İğne yatağının detaylı temizliği:

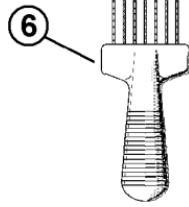


İğne yatağının detaylı temizliği

- ✓ İğne yatığına takılı kalmış kumaş olmamalıdır.
- 1. Her iki vidayı (1) sökün ve çıtayı (2) aşağı itin.
- 2. Tüm iğne raylarını (3) çıkarma kancası (4) ile çıkartın.
- 3. Platin yatağının tüm civatalarını (5) çıkartın.
- 4. Platin yatağını (6) alın.
- 5. İğneleri, bağlantı elemanı parçasını, ara sürgüyü ve seçme platinlerini çıkartın.

Bilgi
<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 10px;">  </div> <div> <p>Yağ veya temizleyiciler nedeniyle kir yapışmış iğne kanalları!</p> <p>İğne kanalları yağ veya temizleyiciler ile temizlendiğinde, kir kabarıp ve iğne kanallarının yapışmasına yol açar.</p> <p>→ İğne kanallarını yağ veya temizleyiciler ile temizlemeyin.</p> <p>→ Kiri iğne kanallarından dışarı itin, iğne kanallarına basınçlı hava püskürtün.</p> </div> </div>

6. Kiri iğne kanallarından temizleyin, örneğin bir oluk temizleyici (6) kullanın.




Oluk temizleyici


7. İğnenin hazneli yay oluşunu temizleyin.
 8. İğneli yatağa basınçlı hava basın.
 9. İğnelerin, bağlantı elemanı parçasının, ara sürgünün ve seçme platinlerinin hasarsız olup olmadığını kontrol edin.
 10. İğneleri, bağlantı elemanı parçasını, ara sürgüyü ve seçme platinlerini yağ ile temizleyin.
 11. İğne yatağını tekrar birleştirin.
 12. İğneleri, bağlantı elemanı parçasını, ara sürgüyü ve seçme platinlerini yağlayın. Merkezi yağlama varsa, yakl. 15 dakika boyunca "İlk yağlama" ayarını kullanın.
- Yağlama maddeleri [63]

4.2.11 Örme sistemlerinin temizlenmesi

1. Örme makinesini durdurun.
2. Semer arabasını sol dönüş pozisyonuna getirin.
3. Ana şalteri "0" konumuna getirin ve dokunmatik ekranın kapanmasını bekleyin.
4. Semer parçasını çıkartın.

Bilgi	
	<p>Örme sistemlerinde hasar!</p> <p>Basınçlı hava püskürtüldüğünde kir, hareketli parçaların kılavuzlarına üflenir ve örme sistemleri zarar görür.</p> <p>→ Örme sistemlerine hiçbir zaman hava püskürtmeyin, daima vakumlayın.</p>

5. Örme sistemlerini ve seçme sistemlerini vakumlayın.

Bilgi	
	<p>Seçme sistemlerinde ve impuls vericisinde hasar!</p> <p>Seçme sistemleri ve impuls vericisi, aseton veya triklor etilen (Tri) ile temizlendiğinde zarar görür.</p> <p>→ Seçme sistemlerini ve impuls vericisini temiz bir bezle temizleyin.</p>

6. Seçme sistemlerini ve impuls vericisini temiz bir bezle temizleyin.
 7. Kam parçalarında aşınma ve hasar kontrolü yapın.
 8. Bir ince fırça ile kam parçalarına yağ sürün.
 9. Semer parçasını tekrar iğne yatağına yerleştirin.
 10. Tüm semer parçaları için 4. ilâ 9. adımı tekrarlayın.
 11. Ana şalteri "1" konumuna getirin.
- Semer arabası pozisyonu tekrar referanslanır.

4.3 Örne makinesinin yağlanması

Bu bölüm şunun hakkında bilgi içerir:

- Yağlama zamanı [63]
- İğne yatağının yağlama zamanı ayarlanır [65]
- İğne yatağını yağlayın (yağ) [67]
- Platin yatağının yağlanması [68]
- Mekik çubuklarının yağlanması [68]
- Yağ toplama tankının kontrolü [69]
- Semer kılavuz çubuğunun yağlanması [70]
- Bağlantı elemanı parçalarının ayaklarının ve ara sürgünün greslenmesi [70]
- Kumanda sürgüsünün greslenmesi [71]
- Jakar kırma donanımını gresleme [73]
- İğne yatağı desteklerinin greslenmesi [75]

4.3.1 Yağlama zamanı



Örme makinesinin düzgün çalışmaya devam etmesi ve örme kalitesinin korunması için, örme makinesi düzenli aralıklarla yağlanmalıdır.

Yağlama zamanı	Yağlama çalışmaları
ayarlanabilir Öneri: her 6-10 çalışma saatinde bir, ihtiyaç durumunda daha kısa bir aralık seçin	İğne yatağının yağlanması
10 çalışma saati	Platin yatağının yağlanması Mekik çubuklarının yağlanması
100 çalışma saati	Yağ toplama tankının kontrolü Semer kılavuz çubuğunun yağlanması Bağlantı elemanı parçalarının ve ara sürgünün greslenmesi Kumanda sürgüsünün greslenmesi
6 ay	Bant çekimi tahrik zincirinin greslenmesi Jakar kırma donanımının greslenmesi İğne yatağı desteklerinin greslenmesi

Yağlama planı

Yağlama maddeleri

Sadece makinenin aksesuarlarında bulunan veya yağlama planında listelenen yağlama maddelerini kullanın.

	Tanımlama	Makine inceliği	
Yağ	 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"> ◆ Oil needle bed ◆ Platin yatağının yağlanması ◆ Oiling yarn carrier rods ◆ Oiling carriage guide bar ◆ Dişli kayışı yağlama
		Stolltex T32 ID 268 620	
Gres	 Stoll Grease 0475 ID 270 721		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Greasing butts of the coupling parts and intermediate sliders ◆ Greasing the drive chain of the belt take-down

				<ul style="list-style-type: none">◆ Greasing racking device◆ Grease needle bed supports
		Gres tabancası: Klueber Staburags NBU 8 EP ID 267 423		<ul style="list-style-type: none">◆ Greasing racking device

i

Örne makinesi ilk kez işleme alındıktan sonraki ilk haftalarda daha kısa yağlama aralıkları seçin.

i

Sadece belirtilen veya STOLL tarafından tavsiye edilen yağlama maddeleri kullanılmalıdır.

Diğer yağlama maddeleri örn. aşağıdaki gibi nedenlerle makineye zarar verebilir:

- Yetersiz yağlama etkisi
- İğne yatağı elemanlarının ve mekiklerin yapışması
- Metal parçaların paslanması
- Elektrik kablosu izolasyonlarının ve plastik parçaların zarar görmesi




Uyulmadığı takdirde garanti geçerliliğini yitirecektir.

4.3.2 İğne yatağının yağlama zamanı ayarlanır

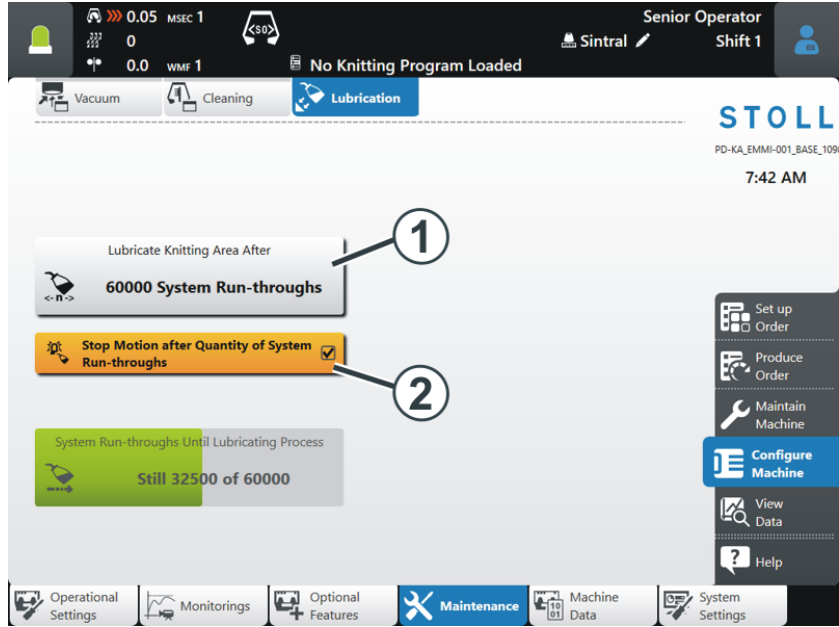
İğne yatağı için yağlama zamanı olarak 1 ilâ 65.535 tur ayarlanabilir. 2 sistemli bir makinede ortalama değer 30 000 turdur (örme sistemi başına 15 000 tur). Ancak bu değer büyük ölçüde şunlara bağlıdır: Makine hızı, sıcaklık ve örme sistemlerinin sayısı. Bizim tavsiyemiz: Yağlama zamanını fazla uzun olmasındansa biraz kısa seçin. Yağlama zamanı dolduğunda, iğne yatağının yağlanması gerektiğine ilişkin bir mesaj gösterilir.

Yağlama zamanını ayarlamak için:

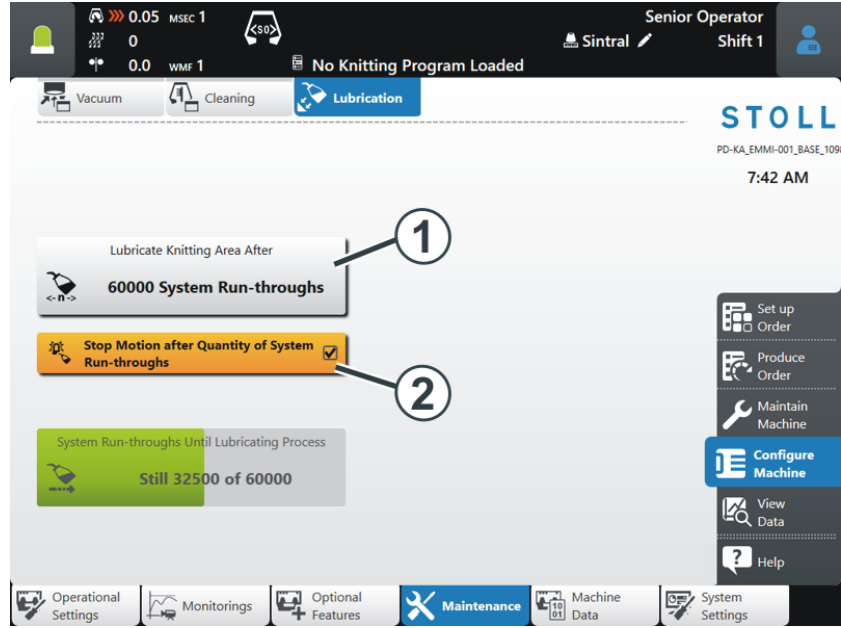
1. "Yağla" menüsünü açın.

 "Makineyi yapılandır" ->  "Bakım" ->  "Yağla"

2. (1) tuşuna dokununuz.

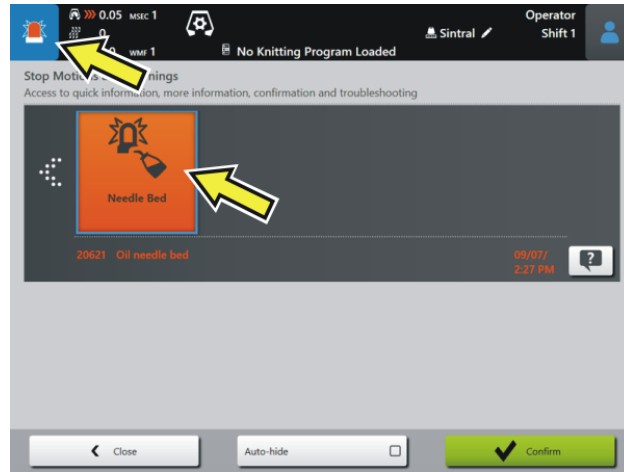


3. Kaç sistem çevriminden sonra iğne yatağının manuel olarak yağlanacağını girin.
4. Girilen ayarları "Tamam" ile onaylayın.



5. Makine sistem çevrimlerine ulaşıttan sonra duracaksa, (2) tuşu açık (etkin) olmalıdır.

▷ Makine durur ve "Nadelbett ölen" hata mesajı gösterilir.



6. (2) tuşu kapalıysa (devre dışıysa), makine durmaz. Ekranda "Nadelbett ölen" bilgisi gösterilir.



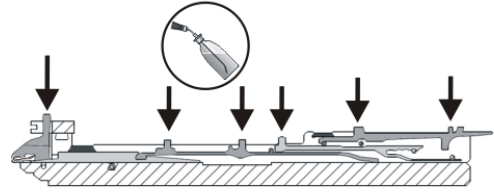
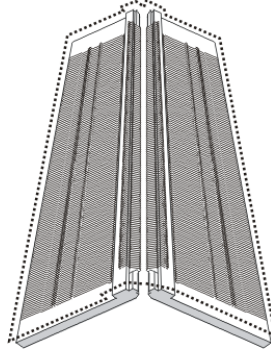
4.3.3 İğne yatağını yağlayın (yağ)

İğne yatağının yağlama zamanı dolduğunda, "İğne yatağını yağlayın" piktogramı gösterilir.



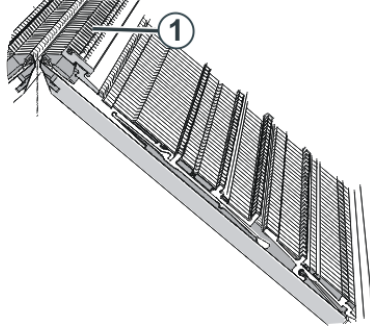
Nadelbett ölen

1. Bir ince fırça veya sprej ile yağ sürün.




2. Yağlama zamanını yeniden başlatın.

4.3.4 Platin yatağının yağlanması

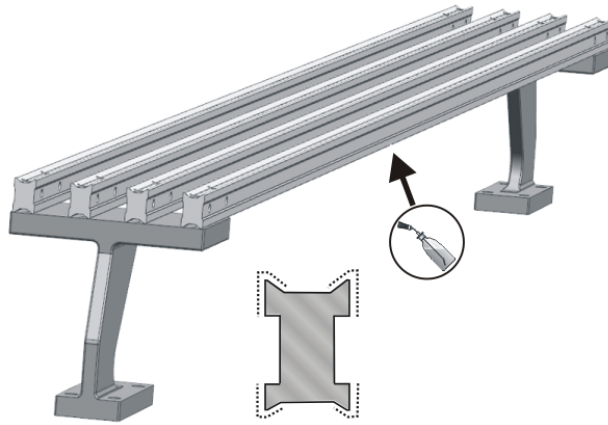


Platin yatağının yağlanması

Bilgi	
	<p>Püskürtme tabancası ile yağlama yapıldığında, çok fazla yağ sürülebilir!</p> <p>Emme borusu tıkanır.</p> <p>→ Püskürtme tabancası ile yağlamayın.</p>

→ Bir ince fırça ile platin yatağına (1) yağ sürün.

4.3.5 Mekik çubuklarının yağlanması

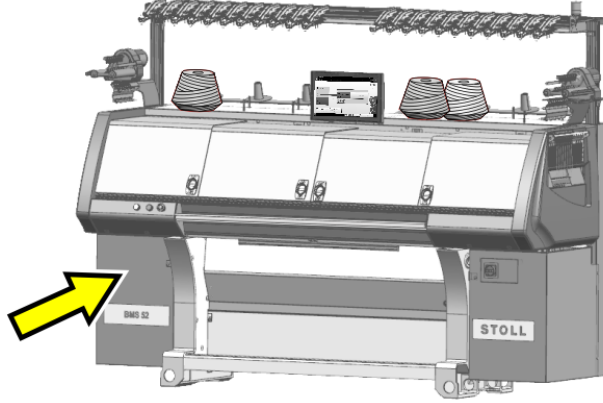


Mekik çubuklarının yağlanması

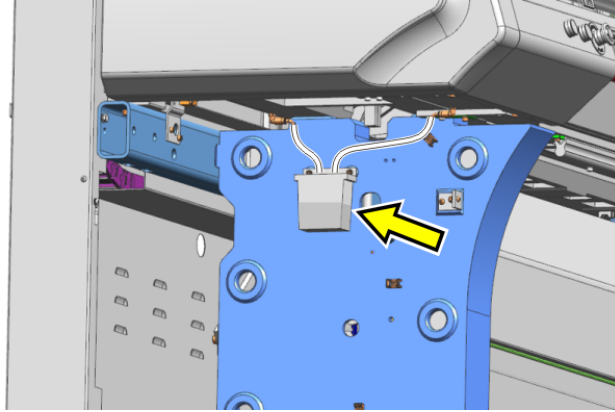
1. Bir ince fırça veya sprej ile mekik çubuklarına yağ sürün.

4.3.6 Yağ toplama tankının kontrolü

1. Makinenin sol tarafındaki kapağı çıkartın.

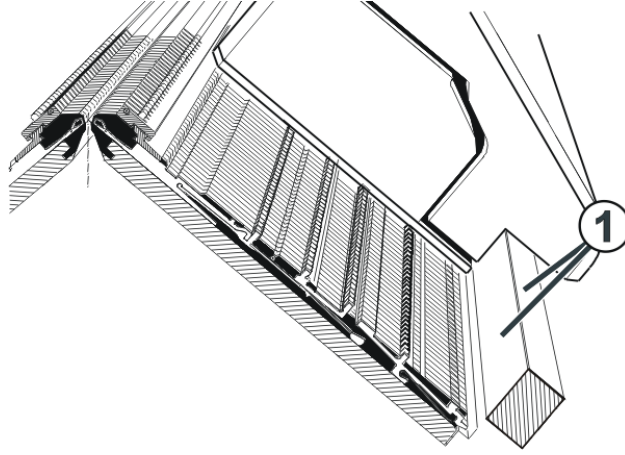


2. Yağ toplama tankındaki yağ seviyesini kontrol edin.



3. Gerekirse tankı çıkartın ve yağı doğaya zarar vermeyecek şekilde bertaraf edin.

4.3.7 Semer kılavuz çubuğunun yağlanması



Semer kılavuz çubuğunun yağlanması

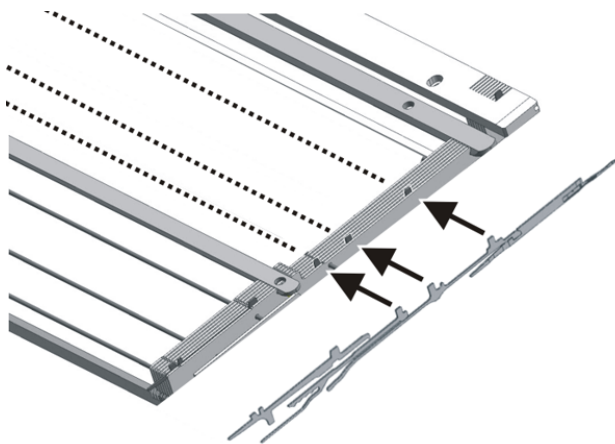
→ Bir bezle semer kılavuz çubuğuna (1) yağ sürün.

4.3.8 Bağlantı elemanı parçalarının ayaklarının ve ara sürgünün greslenmesi

Her onuncu "İğne yatağını yağlayın" notundan sonra, "İğne yatağını yağlayın" piktogramı gösterilir.



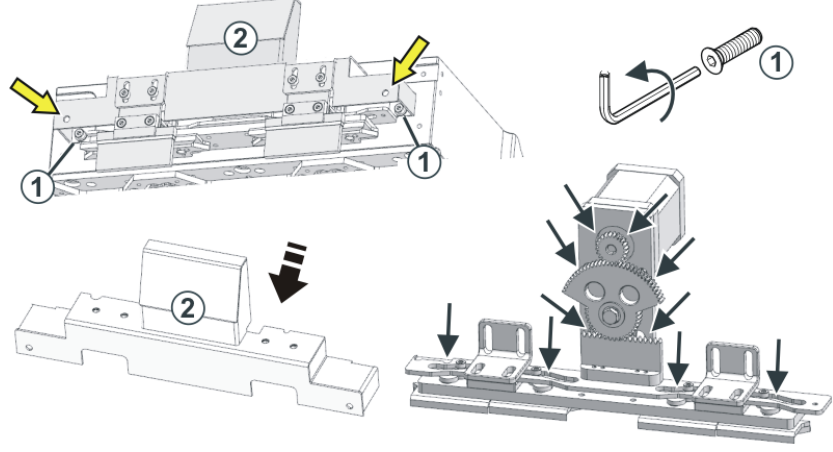
20651 Nadelbett schmieren



Bağlantı elemanı parçalarının ayaklarının ve ara sürgünün greslenmesi

→ Bir ince fırça ile bağlantı elemanı parçalarının ayaklarına ve ara sürgüye gres sürün.

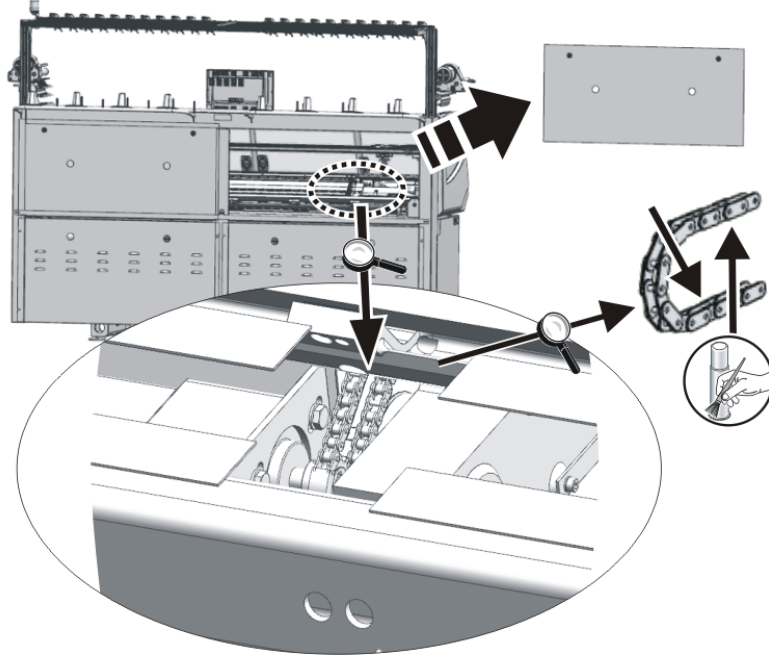
4.3.9 Kumanda sürgüsünün greslenmesi



Kumanda sürgüsünün greslenmesi

1. Platin kumandasının kapağını (2) çıkartın.
2. Bunun için alyanı geçiş deliğinden (ok) geçirin ve civatayı (1) çözün.
3. Kapağı (2) alın.
4. İnce bir fırça ile kumanda sürgüsüne gres sürün.
5. Bunu her iki kumanda sürgüsüne (ön ve arka) uygulayın.

4.3.10 Bant çekimi tahrik zincirinin greslenmesi



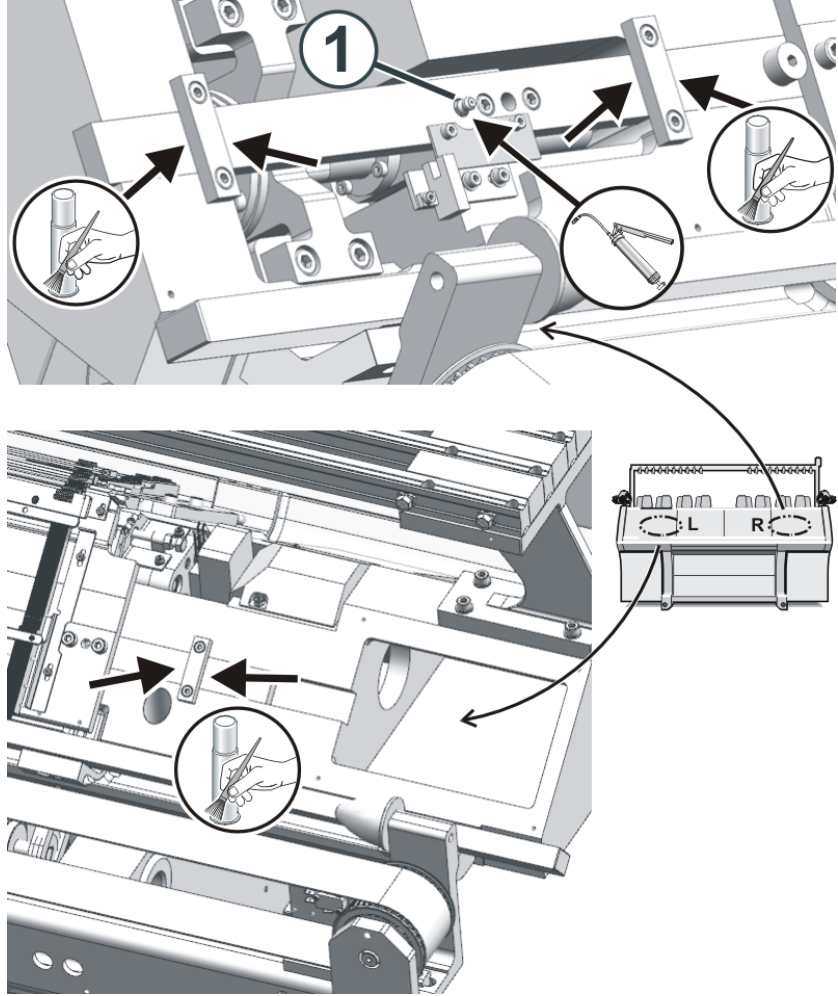
1. Kapağı açın.
2. Bir ince fırça ile tahrik zincirinin iç tarafına gres sürün.

4.3.11 Jakar kırma donanımını gresleme

Jakar mekanizma milinin greslenmesinin unutulmaması için, 180 gün sonra "Jakar mekanizma milini gresleyin" piktogramı gösterilir.



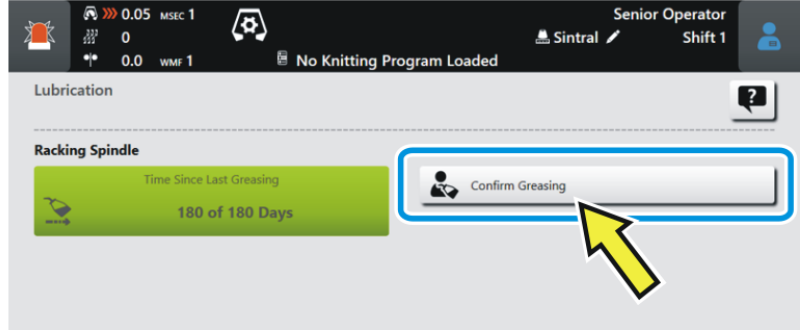
1. Jakar kırmanın kapağını çıkartın.
2. Bir fırça ile jakar kırma çubuğuna ve kaydırma kılavuzlarına gres sürün.




3. Bir gres tabancası ile yağdanlığı (1) gresleyin (Klueber Staburags NBU 8 EP, ID 267 423).



Yağlama işleminin onaylanması

1. Piktograma tıklayın.

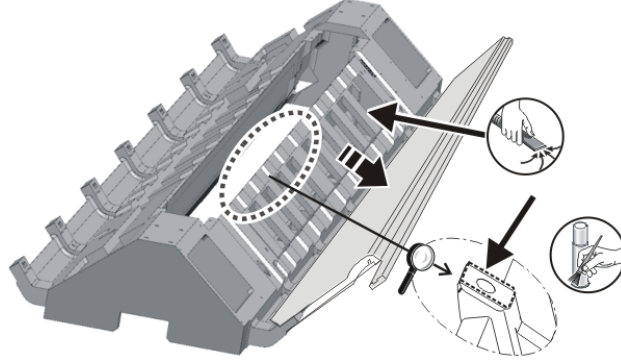


2. "Yağla" menüsü görüntülenir.
3. "Greslemeyi onayla" tuşuna dokununuz.

 Bu menüyü şu şekilde de görüntüleyebilirsiniz:

 Makineyi bakıma al ->  Yağla

4.3.12 İğne yatağı desteklerinin greslenmesi



İğne yatağı desteklerinin greslenmesi

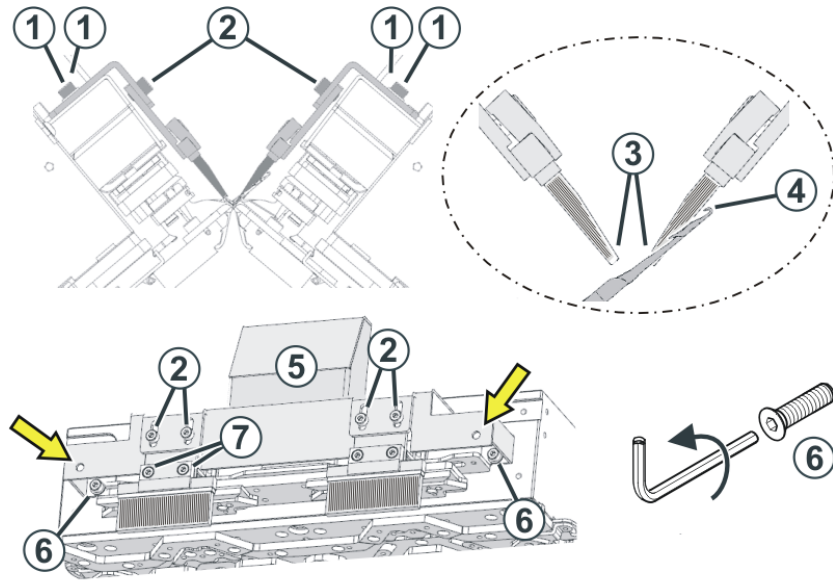
1. İğne yataklarını eğik yerleştirin.
2. Tüyü ve tozu vakumlayın.
3. Gresi ince bir fırça ile iğne yatağı desteklerine sürün.

5 Örme makinesinin bakımı

5.1 İğne fırçalarının değiştirilmesi ve ayarlanması

İlemek oluşturma sırasında örn sökük gibi sorunlar meydana geliyorsa, iğne fırçaları ayarlanmalıdır.

İğne fırçaları, iplik yatırımı için iğne dillerini açar.



İğne fırçaları şunlar sağlanmışsa doğru ayarlanmıştır

- Fırçalar tutucunun her iki yanındaki ölçüde çıkıntı yapıyorsa. Fırçadaki işaretler her iki tarafta görülmelidir.
- eğimli yüzeyler (3) karşılıklı duruyorsa
- fırçalar tamamen dışarı çıkan iğnelerin (RR) iğne kancasına temas etmiyorsa. Mesafe (4) 0,5 mm ilâ 1 mm olmalıdır.

İğne fırçalarının değiştirilmesi ve ayarlanması:

İğne fırçalarının değiştirilmesi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vidaları gevşetin (7). 2. İğne fırçasını değiştirin. 3. Vidaları (7) tekrar sıkın. 4. İğne fırçalarını tüm sistemlerde değiştirin.
Yatay ayar	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vidaları gevşetin (1). 2. İğne fırçasını ayarlayın. 3. Vidaları (1) tekrar sıkın. 4. İğne fırçalarını tüm sistemlerde ayarlayın.
Dikey ayar	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vidaları gevşetin (2).

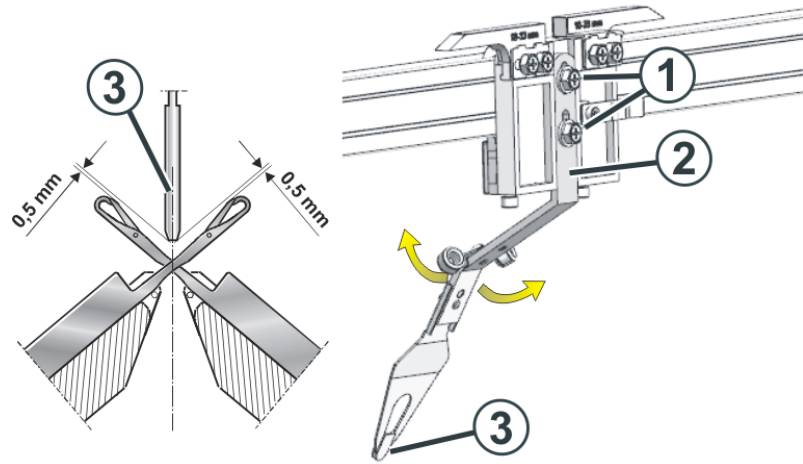
	<ol style="list-style-type: none">2. İğne fırçasını ayarlayın.3. Vidaları (2) tekrar sıkın.4. İğne fırçalarını tüm sistemlerde ayarlayın.
Not	<p>Gerektiğinde kapağı (5) çıkartın.</p> <ol style="list-style-type: none">1. Bunun için alyanı geçiş deliğinden (ok) geçirin ve civatayı (6) çözün.2. Kapağı (5) alın.

5.2 Mekiğin ayarlanması ve değiştirilmesi

5.2.1 Mekiğin ayarlanması

Mekikler şunlar sağlanmışsa doğru ayarlanmıştır

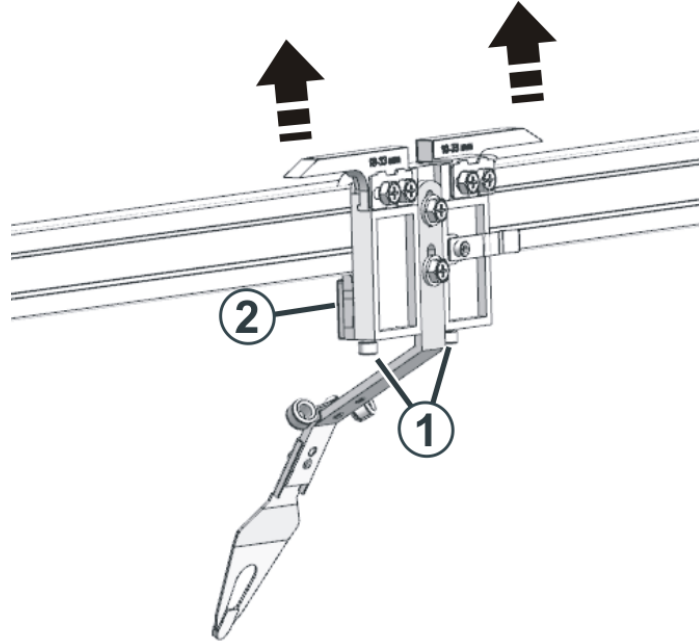
- örme sistemine ait kamın ortası ile mekik arasındaki mesafe her iki semer yönünde aynı olmalıdır
- tüm mekiklerin her iki kenar iğnesinde iplik tam olarak aynı noktadan açık dile yerleştirilmelidir
- mekik uçları (3) iğne yataklarının tam arasında iğne artısının içinde hareket etmeli ve mekik ucu ile kapalı iğne dili arasındaki mesafe 0,5 mm ilâ 1 mm olmalıdır



Dikey ayar	<ol style="list-style-type: none">1. Vidaları gevşetin (1).2. Mekik braketini (2) yukarı veya aşağı itin. Mekik ucunun (3) pozisyonunu kontrol edin.3. Vidaları (1) tekrar sıkın.
Yatay ayar	<ol style="list-style-type: none">1. Mekik braketini (2) dikkatlice (zor kullanmadan) öne veya arkaya eğin. Mekik ucunun (3) pozisyonunu kontrol edin.

5.2.2 Mekiğin kılavuzunun ayarlanması

Mekiğin, mekiğin rayından kaldırılabilir veya bir mekiğin iticisi faaliyet dışı olarak ayarlanamıyorsa mekiğin kılavuzunu ayarlanmalıdır.

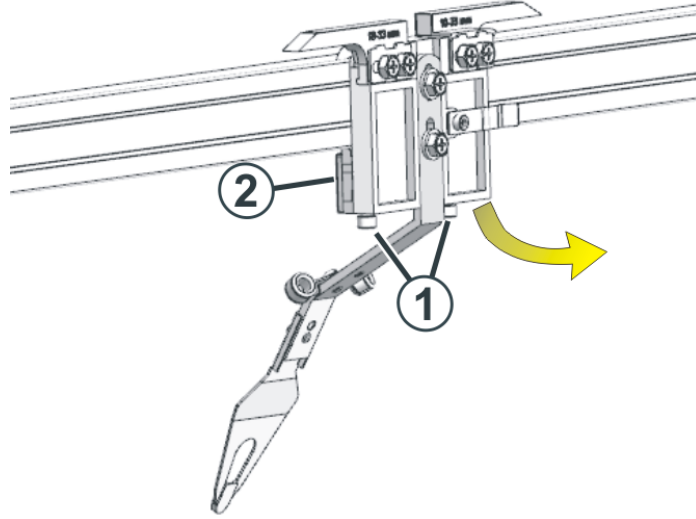


Mekiğin kılavuzunun ayarlanması

Mekiğin kılavuzunun ayarlanması:

1. Mekiğin mekiğin rayından kaldırılıp kaldırılamadığını kontrol etmek için, mekiğin muhafazasını sol ve sağ tarafta iki elinizle kavrayın ve muhafazayı yukarı - aşağı hareket ettirin.
2. Gerekirse, vidaları (1) biraz daha sıkın.
 - ▷ Böylece kaydırma parçası (2) mekiğin rayına daha kuvvetli bastırılır.
3. Ayarı kontrol edin.

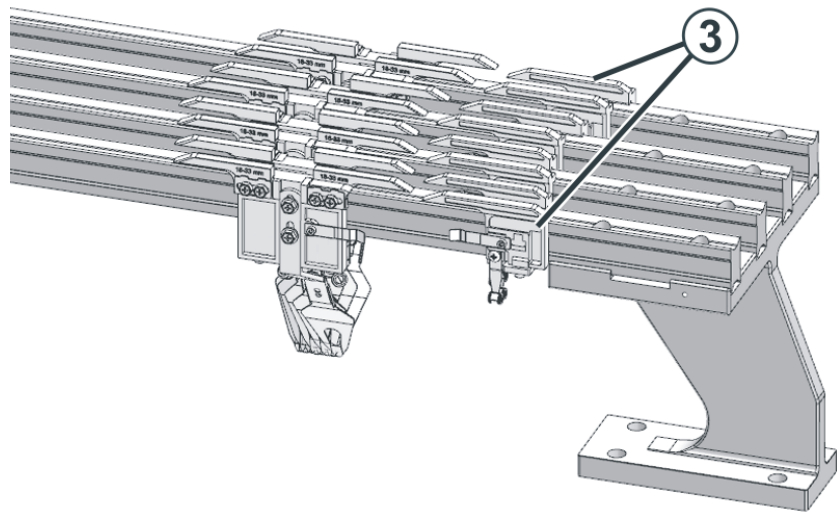
5.2.3 Mekiğin değiştirilmesi



1. Vidaları gevşetin (1).
 - ▷ Böylece kaydırma parçası (2) mekik rayından ayrılır.
2. Mekiği raydan alın.
3. Yeni mekiği monte edin.
4. Mekiğin ayarını kontrol edin.
 - Mekiğin ayarlanması [79]
 - Mekik kılavuzunun ayarlanması [80]

5.2.4 Mekik sınırlayıcısı

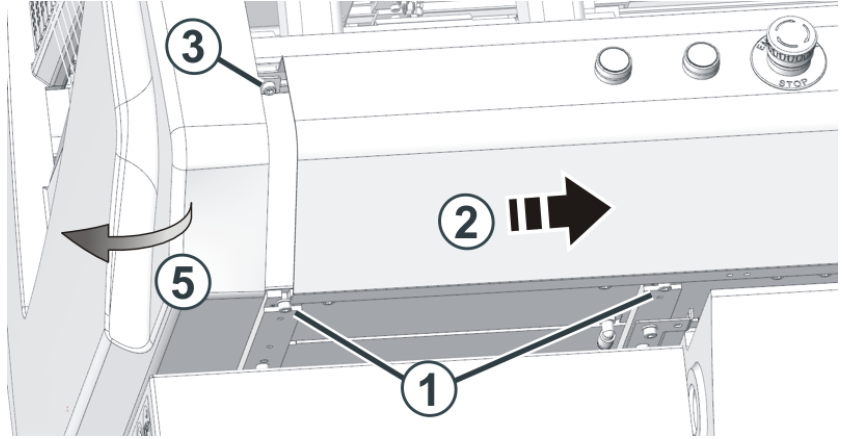
Sınırlayıcıların (3) ayarlanması gerekmez. Örme makinesinin tesliminde sınırlayıcıların pozisyon ayarı yapılmıştır.



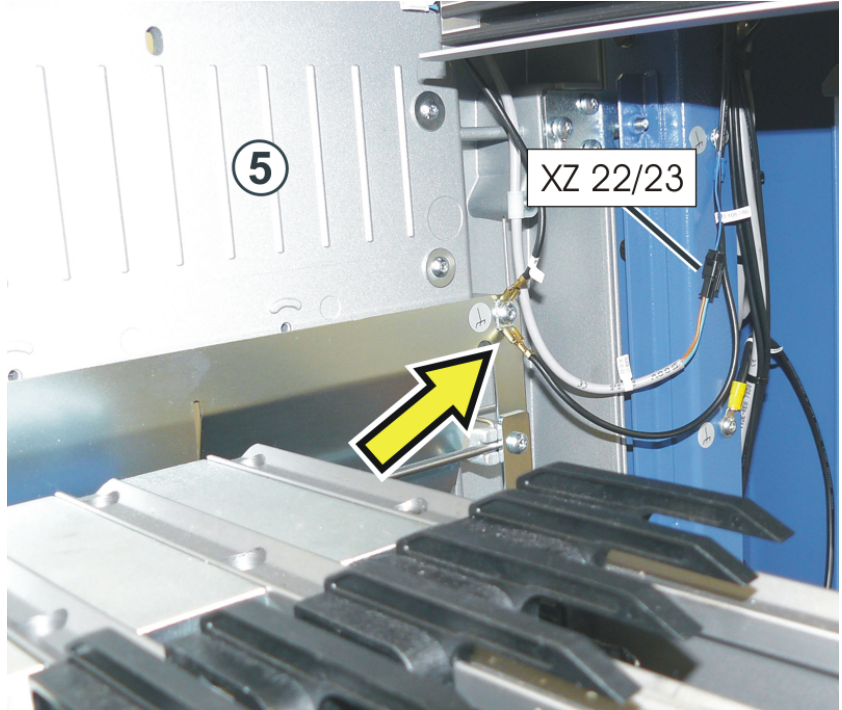
5.3 Semerin makineden çıkartılması

Semeri makinenin sol veya sağ tarafından alabilirsiniz.

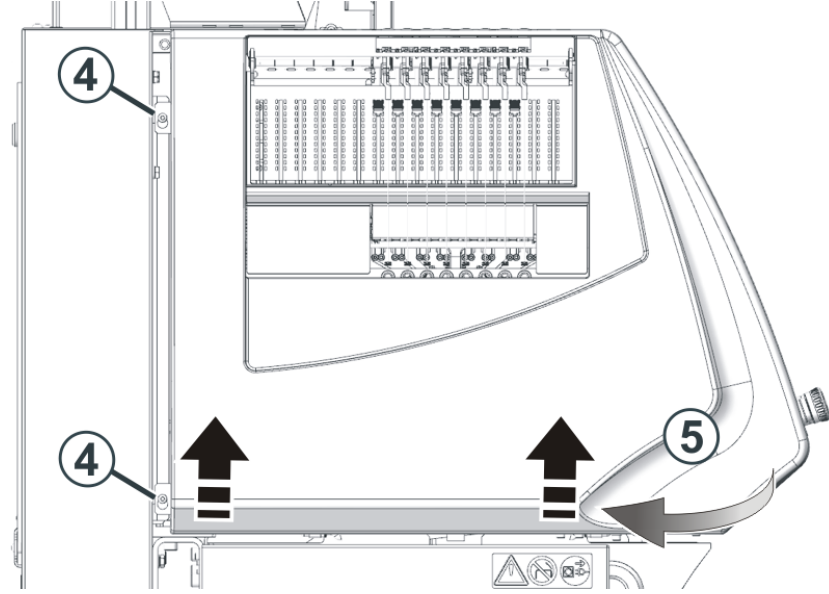
1. Makinenin ana şalterini kapatın.
2. Vidaları gevşetin (1).



3. Kapağı (2) içe itin.
Dikkat: Makinenin sol tarafında kapağı yalnızca 2-3 cm itin, aksi takdirde düğmelerin kabloları zarar görebilir.
4. Vidayı (3) çözün.
5. Yan kapağın (5) iç tarafında topraklama kablosunu ve "XZ 22/23" fişini çıkartın.



6. Vidaları gevşetin (4).

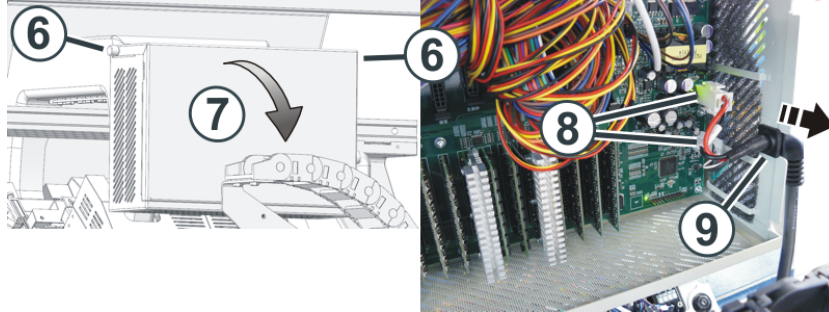


7. Makinenin ön tarafında yan kapağı (5) biraz dışa bastırın ve yukarı itin.

8. Yan kapağı çıkartın.

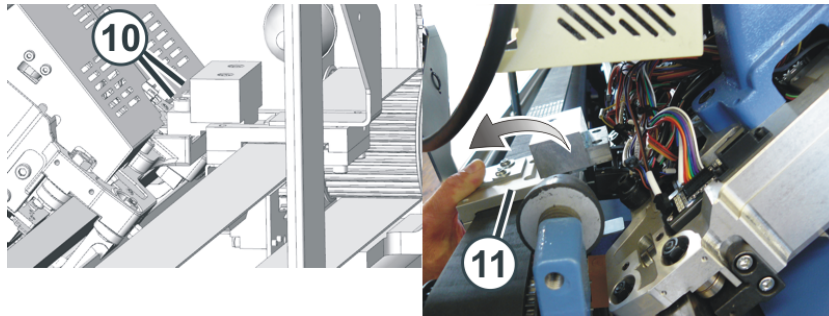
9. Makinenin arkasındaki, arka panelleri sökün.

10. Tırtıllı vidaları (6) çözün ve kapağı (7) alın.



11. Fişi (8) çıkartın ve kabloyu manşon (9) ile birlikte muhafazadan dışarı çekin.

12. Vidaları (10) çıkartın.



13. Semer iticisini (11) hafif arkaya yatırın ve semeri yana itin.

14. İki kişi ile semeri makineden çıkartılabilece kadar dışarı doğru itin.

15. Semeri düz bir yüzeye (örn. iş tezgahı veya masa) bırakın.

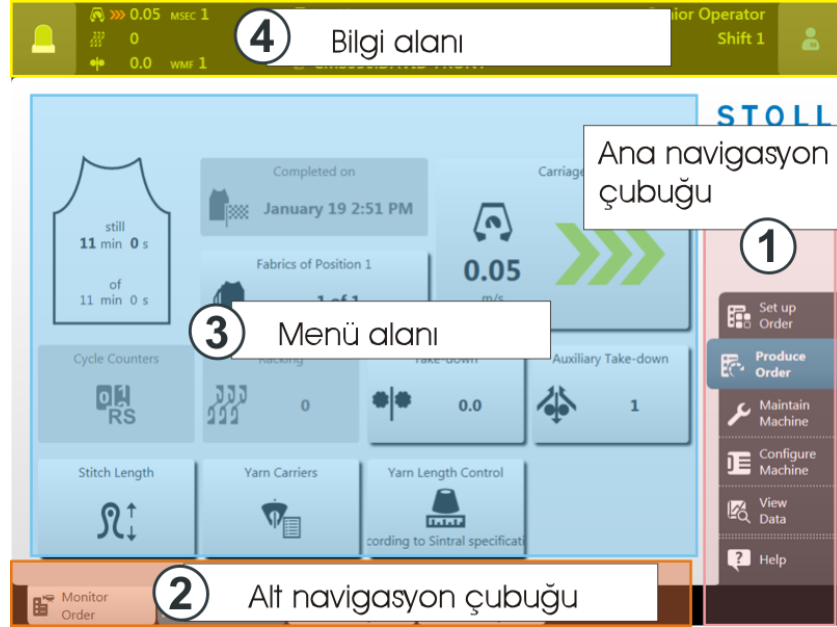
6 Kullanıcı arabiriminin felsefesi

Kullanıcı arabirimini geliştirirken aşağıdaki unsurlara önem verdik:

Görev odaklı yapı	<p>Desenlerin ayarlanmasından üretime ve ağ ayarlarına kadar olmak üzere çok yönlü işlemler analiz edildi ve aşağıdaki temel alanlara ayrıldı:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ İş emrini ayarla ◆ İş emrini üret ◆ Makineyi bakıma al ◆ Makineyi yapılandır ◆ Verileri göster <p>Her bir alan, belirli bir kullanıcı grubuna atanmıştır. Kullanıcı gruplarından her biri normalde sadece kendi alanında çalışır, diğer tüm alanlar şifre korumalıdır.</p>
Kullanıcı odaklı yapı	<p>Her bir kullanıcının makinede özel görevleri vardır. Birden fazla kullanıcı aynı göreve sahip olabileceğinden, örneğin örme personeli, bu farklı kullanıcılar tek bir kullanıcı grubu oluşturacak şekilde bir araya getirilir.</p> <p>Dört kullanıcı grubu vardır:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ "Operatör" (örme personeli) ◆ "Bakımcı" (bakım personeli) ◆ "Yetkili Operatör" (teknisyen, usta) ◆ "STOLL Service" (STOLL servis teknisyeni) <p>Her bir kullanıcı grubu, farklı haklara sahiptir.</p> <p>"Yetkili Operatör", örme makinesinde "Operatör" a kıyasla daha fazla yetkiye sahiptir.</p>
Sadece örme personeli ("Operatör") için özel bir alan	<p>Yeni kullanıcı arabiriminin geliştirilmesi esnasında ana kriterlerden birisi örme personelinin görevi için kendi alanına sahip olmasıydı. Bu nedenle "İş emrini üret" alanı örme personeli ("Operatör") için özel olarak oluşturuldu. Bu alan ve ayrıca bu yeni personel için işe alım süresi oldukça kısadır.</p> <p>Bu personel için diğer tüm alanlar engellenir ve bir şifre ile korunur (varsayılan ayar). Böylelikle "Operatör", diğer alanlarda istenmeyen değişiklikler yapamaz veya hatalı kullanımlarda bulunamaz.</p>
Kullanıcı yönlendirmesi	<p>Bir görev için birden fazla işlem adımının uygulanması gerekiyorsa, kullanıcı bu göreve yönelik olarak adım adım yönlendirilir.</p> <p>Yeni çalışanlar da işlem adımlarını hemen doğru şekilde uygulayabilir.</p>
Üretim kesintisi olduğunda yönlendirmeli kesinti giderme	<p>En sık meydana gelen üretim kesintilerinin (örn. iplik kopması gibi) giderilmesi, hatanın en kısa sürede ortadan kaldırılması için özel iletişim kutuları ile desteklenir.</p>
Sezgisel kullanım	<p>Bir tuşun fonksiyonunun hızlı bir şekilde anlaşılması - bunun için her bir tuş, bir simgeye ve açıklayıcı bir metne sahiptir. Çok sayıda simgeyi önceki kullanıcı arabiriminden de biliyorsunuz.</p>

	Buna ilave olarak çoğu tuşta bir baloncuk yardımı vardır – dokunmatik kalem veya parmağınızla bir tuşun üzerinde biraz daha uzun süre durduğunuzda, tuşun fonksiyonu konusunda bilgi veren ilave bir yardım metni görüntülenir.
İş emri	Üretim için bir iş emri oluşturulur. Bir iş emri, tek bir örme programından veya birden fazla örme programından oluşabilir. Şimdiye dek kullanılan iş emri menüsüne ve sıra menüsüne artık gerek yoktur.

7 Kullanıcı arabiriminin yapısı



Kullanıcı arabirimi dört alana ayrılmıştır.

①	Ana navigasyon çubuğu	Ana navigasyon çubuğunu ekranın sağ kenarında bulabilirsiniz. Makinedeki görevler beş temel alana ayrılmıştır: <ul style="list-style-type: none"> ◆ İş emrini ayarla ◆ İş emrini üret ◆ Makineyi bakıma al ◆ Makineyi yapılandır ◆ Verileri göster
②	Alt navigasyon çubuğu	Her temel alan (1) birden fazla alt alana ayrılmıştır. Alt alanları ekranın alt kenarında bulabilirsiniz.
③	Menü alanı	Burada seçilen alt alan (2) için menü gösterilir.
④	Bilgi alanı	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Mesajlar ◆ Makine, kullanıcı grubu ve iş emri (örme programı) ile ilgili bilgiler ◆ Vardiya değişimi, kullanıcı grubu değişimi

■ Bilgi alanı [93]





















8 Roller ve haklar

Makinedeki çok yönlü işlemler, aşağıdaki temel alana ayrılmıştır:

- İş emrini ayarla
- İş emrini üret
- Makineyi bakıma al
- Makineyi yapılandır
- Verileri göster

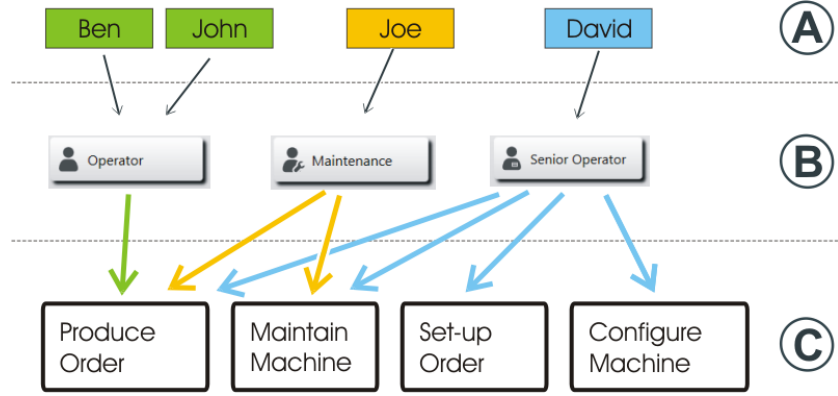
Her bir alan, belirli bir kullanıcı grubuna atanmıştır:





- "Operatör" (örme personeli)
- "Bakımcı" (bakım personeli)
- "Yetkili Operatör" (örme ayar uzmanı, usta)

	Temel alan	Kullanıcı grubu		
 Set up Order 1	 İş emrini ayarla	—	—	 Yetkili Operatör
 Produce Order 2	 İş emrini üret	 Operatör	 Bakımcı	 Yetkili Operatör
 Maintain Machine 3	 Makineyi bakıma al	—	 Bakımcı	 Yetkili Operatör
 Configure Machine 4	 Makineyi yapılandır	—	—	 Yetkili Operatör
 View Data 5	 Verileri göster	 Operatör	 Bakımcı	 Yetkili Operatör

Kullanıcı gruplarından her biri normalde sadece kendi alanında çalışır, diğer tüm alanlar şifre korumalıdır.

Kullanıcı, kullanıcı grubu ve kullanıcı profili



Kullanıcı (A)	Makineyle çalışan her kullanıcı, bir kullanıcı grubuna atanmıştır (B).
Kullanıcı grubu (B)	Her kullanıcı grubu, makinede (C) çalışmalar için gerekli olan özel yetkilere sahiptir. Kullanıcı grubuna uygulama izni olmadığı işlemler için yetki verilmez. Makinede çalışmalar için bakım personelinin Operator'den (örme personeli) farklı yetkilere ihtiyacı vardır. Örneğin Operator verileri değiştiremez veya belirli makine işlemlerini gerçekleştiremez. Bu, Senior Operator tarafından ilgili kullanıcı profilinde belirlenir (İzinleri ayarla [144]). ( "Makineyi yapılandır" ->  "Sistem ayarları" ->  "Kullanıcı" ->  "İzinleri ayarla")
Kullanıcı profili	Kullanıcı profilleri ile çalışma, hak yönetimini kolaylaştırır, çünkü bir değişiklik yapıldığında sadece kullanıcı grubunun hakları değiştirilir ve her bir kullanıcının haklarını tek tek uyarlamaya gerek yoktur.

9 Örme personeli için alan - İş emri üretimi

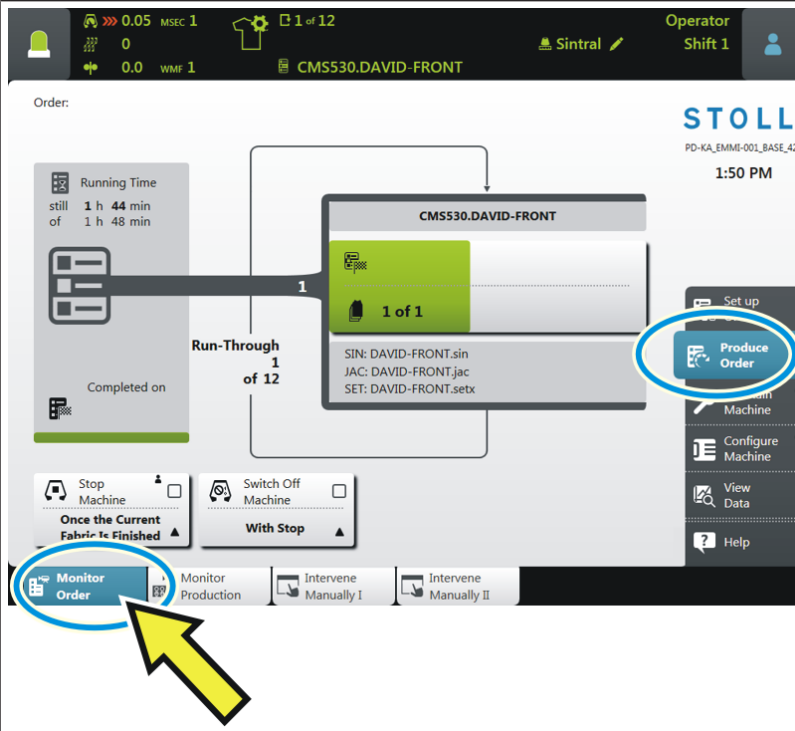
Standart olarak "İş emrini üret" menüsü örme personeli (Operator) için öngörülmüştür. Örme personeli sadece bu alana erişim hakkına sahiptir, ana navigasyonun diğer tüm alanları örme personeli için engellenir.

"İş emrini üret" menüsü

The screenshot displays the STOLL control panel interface. The top status bar shows 'Operator Shift 1' and 'Sintral'. The main area contains several widgets: 'Completed on January 20 9:35 AM', 'Carriage 0.05 m/s', 'Fabrics of Position 1 1 of 1', 'Cycle Counters RS', 'Racking 0', 'Take-down 0.0', 'Auxiliary Take-down 1', 'Stitch Length', 'Yarn Carriers', and 'Yarn Length Control'. A 'Produce Order' button is circled in blue in the right-hand menu. At the bottom, the 'Monitor Production' button is also circled in blue, with a yellow arrow pointing to it.

"Üretimi denetle" basamaklı menüsü (standart ayar)

"İş emrini üret" menüsü



Örne personeli, iş emrinin tamamının iş ilerlemesini görmek istiyorsa, "İş emrini denetle" alt menüsünü seçer.

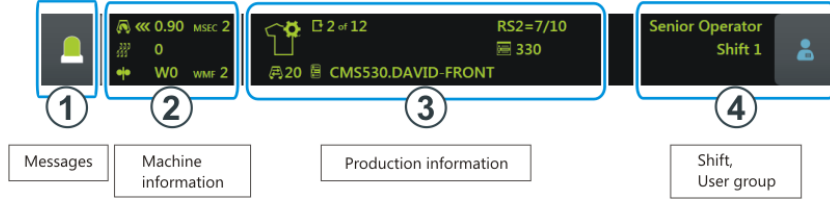


Daha küçük işlemler veya müdahaleler gerekiyorsa, örme personeli "Manuel müdahale I" ve "Manuel müdahale II" alt menüsüne geçer.

Senior Operator, ilave olarak bir menünün başka öğelerini örme personeli için engelleyebilir veya serbest bırakabilir, bkz. Kullanıcı profili seç [144].

- Vardiya değiştir [103]
- Optimum üretim değil [101]

10 Bilgi alanı



1		Mesaj penceresini aç Hatalar ve mesajlar [94]
2		Makine bilgileri Makine bilgileri [97]
3		Üretim bilgileri Üretim bilgileri [98]
4		Aşağıdakiler için iletişim kutusu açılır: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Vardiya değiştir ◆ Kullanıcı grubu değiştir Vardiya değiştir [103] Kullanıcı grubu değiştir [104]

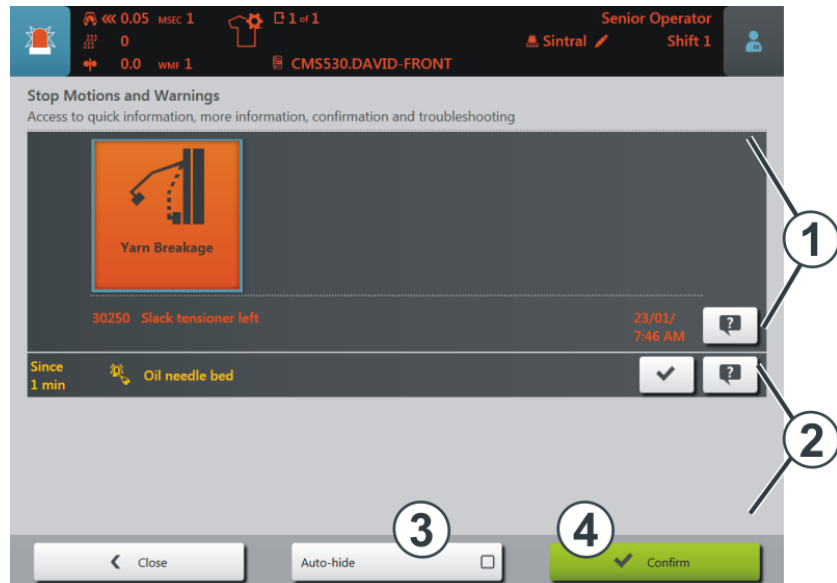
10.1 Hatalar ve mesajlar



Makine durumuna bağlı olarak bilgi alanının rengi değişir.

	yeşil: Üretim devam ediyor
	Bir işlem gerçekleştirdiğinizde, bir bilgi (not) gösterilir.
	sarı: Optimum üretim değil Üretim durdurulmaz. Sebebi görmek için "Mesajlar" simgesine dokununuz. Mesaj penceresi açılır. Optimum üretim değil [101]
	kırmızı: Bir hata meydana geldi Makine durur. Mesaj penceresi otomatik olarak açılır.

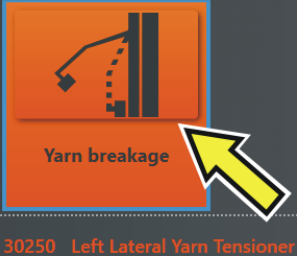

Mesaj penceresi iki alana ayrılmıştır:



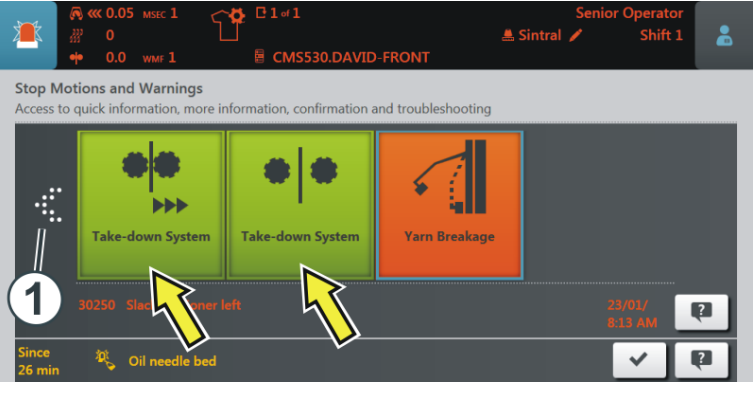
	Alan ve tuş	Açıklama	
1	Hata mesajları	Hata mesajının yapısı: <ul style="list-style-type: none">◆ Simge◆ Hata kodu◆ İleti metni	
2	Uyarılar	Uyarının yapısı: <ul style="list-style-type: none">◆ Uyarı zamanı◆ Uyarı metni	
3	Arka planda kalır	Fonksiyon etkin: Bir duruş olduğunda, mesaj penceresi arka planda kalır.	
4	Onayla	Pencerenin kaldırılmasını onaylayın	

Hatalar ve mesajlar

Hata ile ilgili diğer bilgiler

	<p>Hata giderme için iletişim kutusu</p> <p>Simgede çerçeve varsa, sorun giderme penceresi mevcuttur.</p> <p>Simgenin üzerine dokunduğunuzda, hatayı mümkün olduğunca hızlı bir şekilde gidermenize yardımcı olan bir iletişim kutusu görüntülenir.</p>
	<p>Çerçeve yoksa, soru işaretine tıklayın.</p>  <p>Hata ile ilgili kısa bilgi gösterilir. Kısa bilgi içerisinde olası sebepler ve bunları giderme işlemleri açıklanır.</p>

Hata geçmişi

	<p>Oka (1) dokunduğunuzda, eski hata mesajları gösterilir (simgenin rengi: yeşil).</p> <p>Böylelikle son zamanlarda hangi hata mesajlarının verildiğine yönelik bir genel bakış elde edebilirsiniz.</p>
--	---

10.2 Makine bilgileri

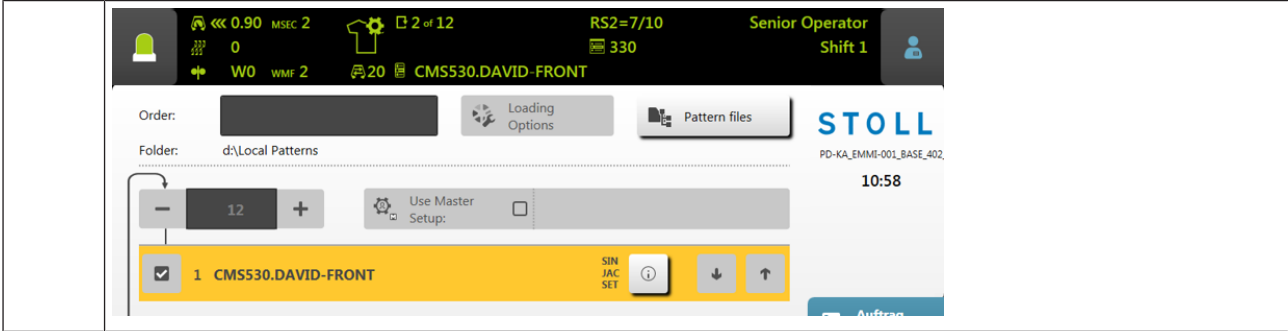














	0.90 MSEC 2	Semer yönü, hız
	0	Jakar kırma pozisyonu
	WO WMF 2	Kumaş çekim değeri
		Makine durumu Makine durumuna göre bilgi alanının rengi değişir. <ul style="list-style-type: none">◆ yeşil: Üretim devam ediyor◆ sarı: Optimum üretim değil◆ kırmızı: Üretim durduruldu, bir hata meydana geldi Optimum üretim değil [101]

10.3 Üretim bilgileri



	Bu simge, iş emrinin bir örme programından oluştuğunu gösterir. Örnek:
	Çevrim sayısı Örnek: Çevrim 2 / 12 2 = güncel olarak ikinci çevrim örülüyor 12= toplam 12 çevrim örülecek Çevrim sayacı sayım şeklinin ayarlanması [156]
	Örme programı adı
	Tur sayacı (1 tur = 2 sıra)
	Güncel rapor Örnek: RS2=7/10 Rapor şalteri 2 (RS2) toplam 10 kere tekrarlanır; güncel olarak yedinci tekrar uygulanmaktadır.
	Güncel Sintral satırı
	Henüz kaydedilmemiş olan bir değişiklik (manuel veya otomatik) yapıldı (Setup, Sintral, Jacquard). Yeni bir iş emri yüklemek istediğinizde, değişiklikleri kaydetmek isteyip istemediğiniz sorulur. OKC makinelerinin daha eski bir kurulum dosyasını okuttuğunuzda, "Ua-b/NCC" sekmesine otomatik olarak varsayılan değerler girilir; bu nedenle bu simge gösterilir.
	Üretim durduruldu.
İş emri örneğin aşağıdaki gibi görünür:	



	Bu simge, iş emrinin birden fazla örme programından oluştuğunu gösterir. Örnek:  2 of 12 1 of 5 20 2 of 3 CMS530.DAVID-BACK RS2=7/10 330
	Çevrim sayısı Örnek: Çevrim 2 / 12 2 = güncel olarak ikinci çevrim örülüyor 12= toplam 12 çevrim örülecek  Çevrim sayacı sayım şeklinin ayarlanması [156]
	Bu pozisyon için parça sayısı Örnek: 1 / 5 1 = güncel olarak birinci parça örülüyor 5 = toplam beş parça örülecek
	Güncel pozisyonun adı (örme programı) Örnek: 2 / 3 2 = güncel olarak ikinci pozisyon örülüyor 3 = iş emri toplam üç pozisyondan oluşuyor
	Tur sayacı (1 tur = 2 sıra)
	Güncel rapor Örnek: RS2=7/10 Rapor şalteri 2 (RS2) toplam 10 kere tekrarlanır; güncel olarak yedinci tekrar uygulanmaktadır.
	Güncel Sintral satırı
	Henüz kaydedilmemiş olan bir değişiklik (manuel veya otomatik) yapıldı.  Yeni bir iş emri yüklemek istediğinizde, değişiklikleri kaydetmek isteyip istemediğiniz sorulur.  OKC makinelerinin daha eski bir kurulum dosyasını oktuğunuzda, "Ua-b/NCC" sekmesine otomatik olarak varsayılan değerler girilir; bu nedenle bu simge gösterilir.

 Üretim durduruldu.

İş emri örneğin aşağıdaki gibi görünür:



Order: [] Loading Options Pattern files STOLL PD-KA_EMMI-001_BASE_420 1:17 PM

Folder: d:\Local Patterns

Use Master Setup:

Item	Quantity	Unit	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 Optimum üretim değil

Aşağıdaki ayarlardan birisi etkin olduğunda, optimum üretim mümkün değildir:

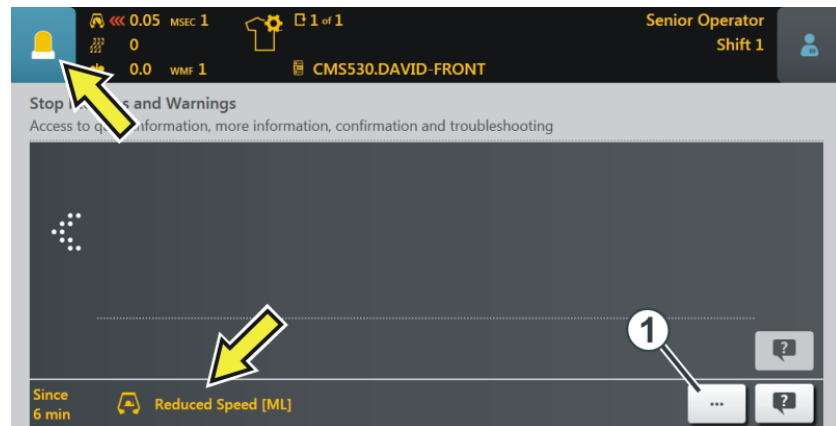
 Azaltılmış hız
 Uzatılmış hareket yolu

Bu ayar ile optimum üretimin mümkün olmadığını hemen görmemiz bilgi alanının rengi yeşilden sarıya değişir.

Ek olarak bunun nedeni bir simge ile gösterilir.

Simge	Sebep
	 "Azaltılmış hız" tuşu etkindir.
	 "Uzatılmış hareket yolu" tuşu etkindir.

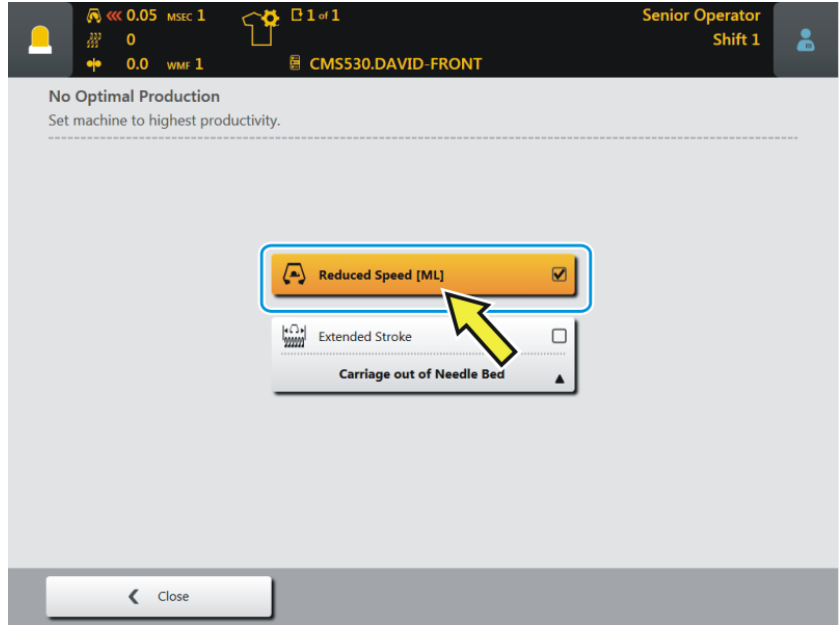
"Mesajlar" simgesine dokununuz. Aşağıdaki pencere görüntülenir:



Sebep gösterilir, yukarıdaki örnekte sebep "Azaltılmış hız".

Sebebin giderilmesi:

- (1) simgesine dokununuz.
 - "Optimum üretim değil" penceresi açılır.
- "Azaltılmış hız" ayarının etkin olduğunu görürsünüz.



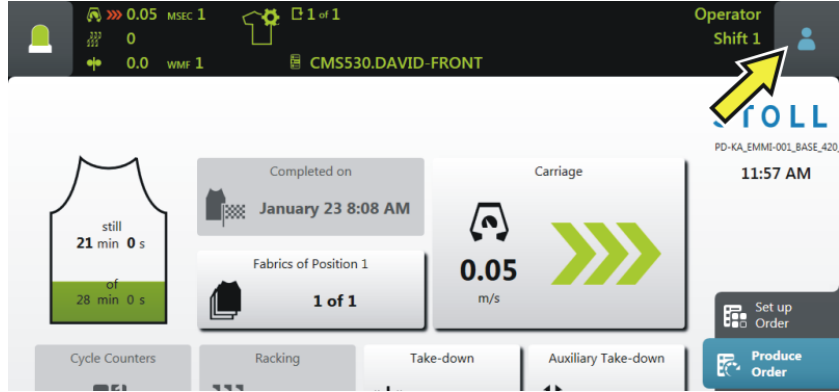
3. Ayarı kapatmak için bu tuşa dokununuz.
4. Optimum olmayan üretimin nedeni kapatılmıştır, bilgi alanının rengi sarıdan yeşile değişir.



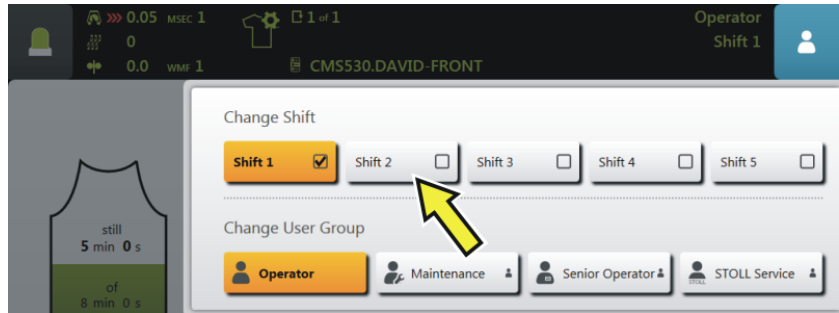
- Başlangıç menüsüne geri dönmek istiyorsanız iki kere arka arkaya "Kapat" tuşuna basın.

10.4 Vardiya değiştir

Manuel vardiya değişimi 1. "Vardiya, kullanıcı grubu" simgesine dokunun.



2. Ayar penceresi açılır. Etkin vardiya renkli vurgulanır.



3. İsteddiğiniz vardiyayı seçin. Örnekte "Vardiya 2" seçilir.

4. Pencere otomatik olarak kapatılır.

5. Kullanıcı arabiriminde ayarlanan vardiya gösterilir.



Otomatik Vardiya Değişimi Ön koşul:

■ Her vardiya için başlangıç ve bitiş zamanı girilmiştir.

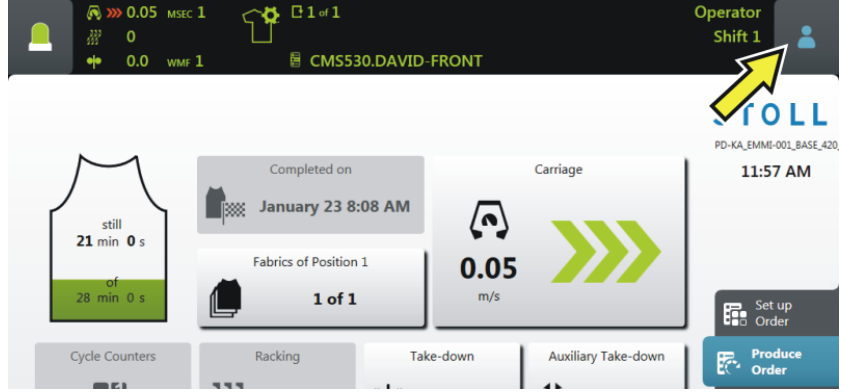
■ Otomatik vardiya değişimi etkinleştirilmiştir

☰ "Makineyi yapılandır" -> 🛠️ "Sistem ayarları" -> 👤 "Kullanıcı" -> 🏠 "Otomatik Vardiya Değişimi"

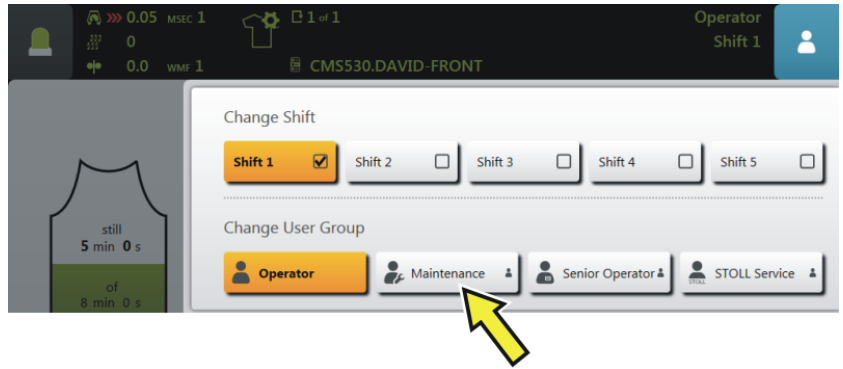
📄 ? Vardiya planını belirleme [149]

10.5 Kullanıcı grubu değiştir

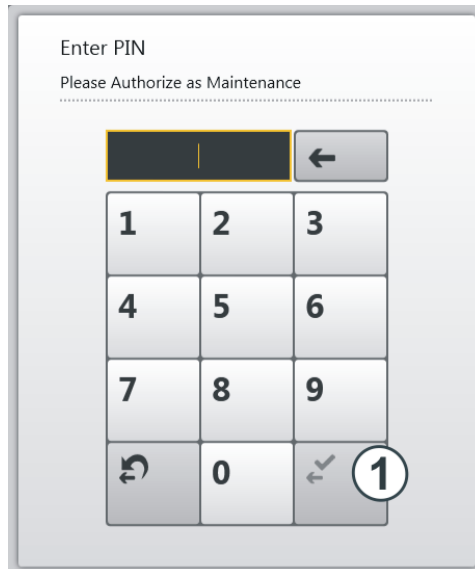
1. "Vardiya, kullanıcı grubu" simgesine dokunun.







2. Ayar penceresi açılır. Etkin kullanıcı grubu renkli vurgulanır.



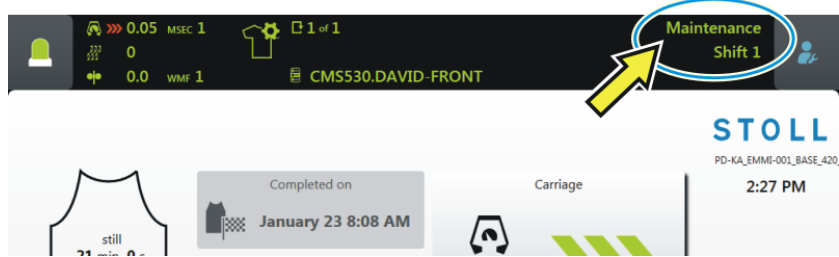
3. İstedığınız kullanıcı grubunu seçin. Örnekte "Bakımcı" seçilir.
4. Daha yüksek bir kullanıcı grubu seçerseniz, PIN sorulur.
 ⓘ Daha düşük bir kullanıcı grubu seçerseniz, pencere otomatik olarak kapatılır. 4 ile 6 arası adımlar gerekli değildir.



5. PIN kodunu girin ve girişinizi onaylayın. Bunun için (1) tuşuna dokunun.
❗ Daha yüksek bir kullanıcı grubu, yani "Yetkili Operatör", ile de oturum açabilirsiniz.

Kullanıcı grubu	PIN gerekli	PIN (varsayılan)
 Operatör	—	—
 Bakımcı	X	1111
 Yetkili Operatör	X	2222
 STOLL Service	X	3333

6. PIN kodunu doğru şekilde girdiğinizde, pencere otomatik olarak kapatılır.
- veya -
PIN kodunu yanlış girdiğinizde, pencere kapatılmaz. 3 ile 5 arası adımları tekrarlayın.
- Bilgi alanında ayarlanmış olan kullanıcı grubu gösterilir.

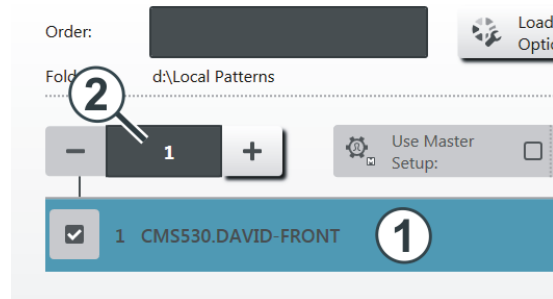


11 İş emri nedir?

İş emri, bir kere örülen tek bir örme programından veya birkaç kere örülen birden fazla örme programından oluşur.

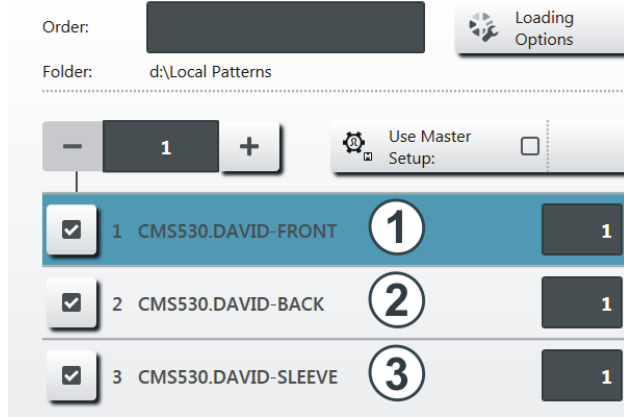
Örnek	
Bir örme programlı iş emri	
Üç örme programlı iş emri	

Bu, kullanıcı arabiriminde aşağıdaki gibi görünür:



1	Örme programı
2	Çevrim sayısı (parça sayısı).

İş emri birden fazla örme programından oluşuyorsa, bu, aşağıdaki gibi görünür:



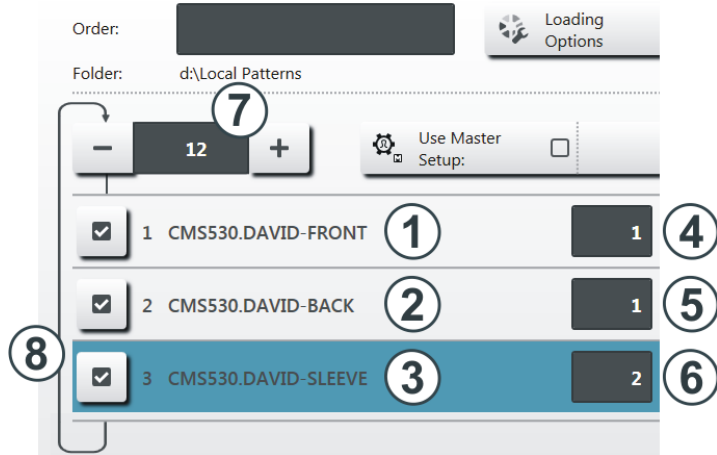
1	Örme programı 1 (pozisyon 1)
2	Örme programı 2 (pozisyon 2)
3	Örme programı 3 (pozisyon 3)

i

Birden fazla örme programı (pozisyon), bir listede bir iş emri oluşturacak şekilde bir araya getirilir.

Pozisyonların sırası, aynı zamanda örme sırasındır.

Pozisyonlara (örme programları) parça sayıları eklenir.



4	Örme programı 1 için parça sayısı	7	Çevrim sayısı Pozisyonlar (örme programları) listesinin kaç kere tekrarlandığına dair sayı.
---	-----------------------------------	---	--

5	Örme programı 2 için parça sayısı	8	Çevrim sayısı "1" in üstündeyse, bu durum, grafiksel olarak bir kurdele (8) ile gösterilir.
6	Örme programı 3 için parça sayısı		

İş emri üç pozisyondan (örme programı) oluşur ve bunlar aşağıdaki sırada örülür:

1. DAVID-FRONT (ön parça) 1 adet
2. DAVID-BACK (arka parça) 1 adet
3. DAVID-SLEEVE (kol) 2 adet

Bu sıra, toplam 12 kere (7) tekrarlanır.

i

Bu örneği daha eskiden de biliyor olabilirsiniz, buna eskiden ardışık dizi adı verilirdi.

12 İş emrini oluştur

12.1 Yeni iş emrini oluştur





	Esaslar
	◆ İş emri nedir? [107]

İş emrini oluşturma işlemi birden fazla adıma ayrılmıştır:

- 1. adımı bir iş emri oluşturmak için uygulamalısınız.
- 2., 3. ve 4. adımlar, bir iş emrini oluşturmak için isteğe bağlıdır.
- Ok tuşları ile sonraki veya önceki adıma geçebilirsiniz.



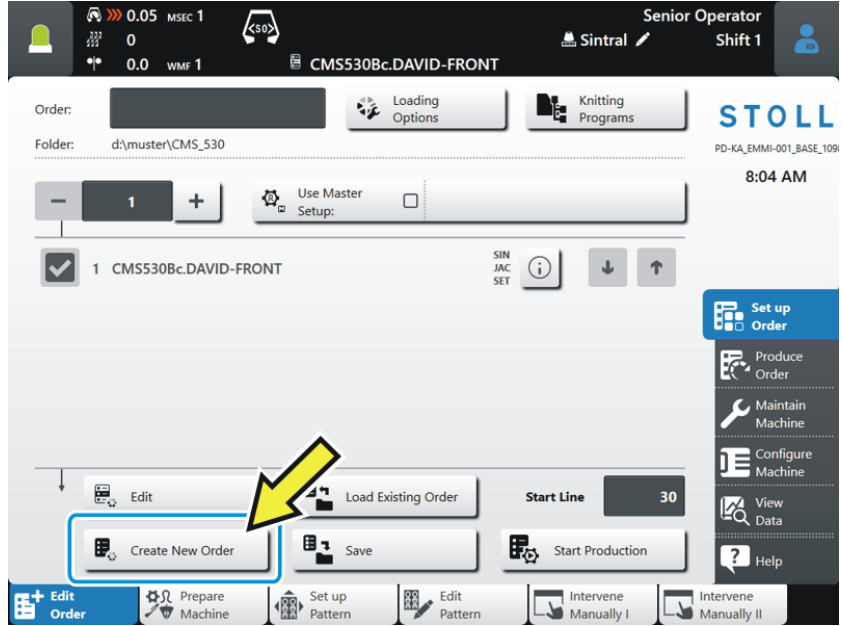
- Her adım, ayrı bir pencerede uygulanır.

1. Adım	Örme programlarını seçme	Üretilen bir veya daha fazla örme programı seçin.  Örme programlarını seçme [112]
2. Adım	Yükleme seçeneklerini ayarlama	Yeni bir iş emri veya yeni bir örme programı yüklendiğinde eski verilerin ne olacağı belirlenir.  Yükleme seçeneklerini ayarlama [115]
3. Adım	Kitaplık seçme	Örme programlarına ilave olarak yüklenecek olan bir kitaplık seçin. Bunlar AUTO-SINTRAL STOLL programının otomatik fonksiyonları veya ayrı bir Autosintral dosyası olabilir.
4. Adım	Master-Setup seçme	Bu iş emrinin tüm örme programları için kullanılacak olan bir Master-Setup dosyası seçin.  İş emrinin bir, iki veya daha fazla pozisyondan (örme programı) olduğundan bağımsız olarak, her iş emrinde bir Master-Setup kullanabilirsiniz.  Master-Setup seçme [118]

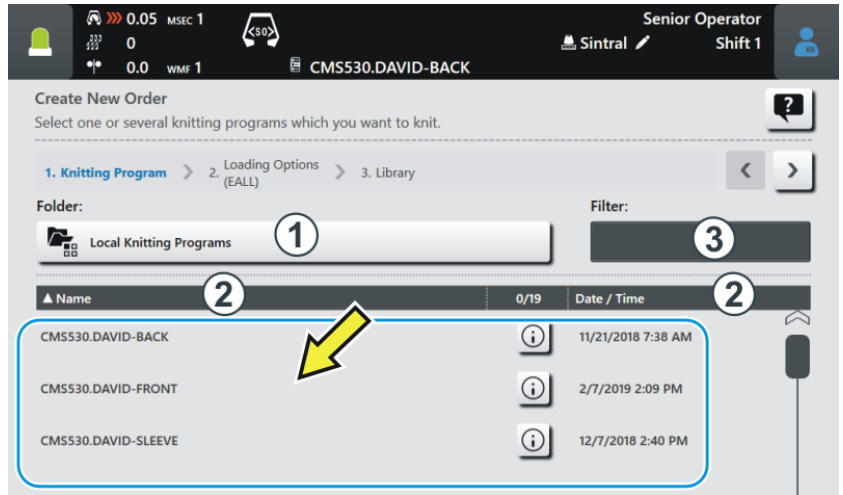
12.1.1 Örne programlarını seçme

- ✓ "Yetkili Operatör" olarak oturum açtınız.
- ✓ "İş emrini ayarla" -> "İş emrini düzenle" penceresi seçildi.

1. "İş emrini düzenle" penceresinde "Yeni iş emrini oluştur" tuşuna dokunun.



2. "Yeni iş emrini oluştur" penceresi açılır.



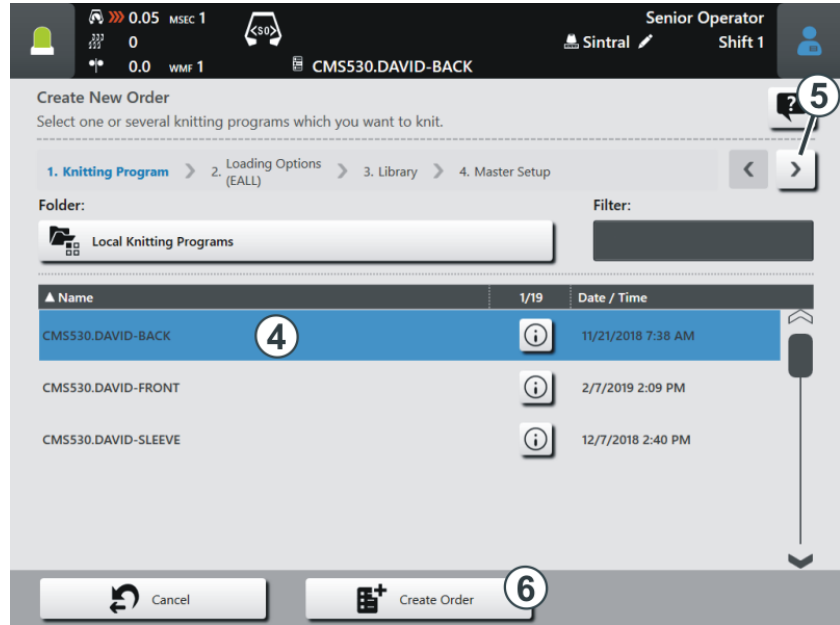
3. İstedığınız örme programının yolunu (kayıt yeri) seçin. Bunun için (1) tuşuna dokunun.
 - ⓘ Örneğin "Yerel örme programları" klasörünü açın.
4. Klasör açılır ve klasörde bulunan örme programlarını görebilirsiniz.
 - ⓘ Seçilen klasörde çok sayıda örme programı varsa, istediğiniz örme

programını hızlıca bulmak için filtre fonksiyonunu veya sıralama düzenini kullanabilirsiniz.

Sıralama düzenini (2) değiştirme: Bunun için "Ad" veya "Tarih / saat" üzerine dokunun.

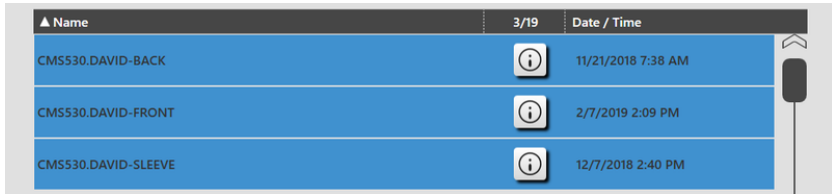
Filtre fonksiyonunu kullanma: Bunun için (3) alanının içine dokunun. "Arama filtresi girin" penceresi açılır. Diğer bilgileri Arama filtresi girme altında bulabilirsiniz.

5. İstedığınız örme programını seçin.
Bunun için istediğiniz örme programına (4) dokunun. Bunun üzerine renkli vurgulanır.



❗ Seçimi geri almak istiyorsanız, tekrar örme programına dokunun. Örme programı artık vurgulanmaz.

6. İş emri birden fazla örme programından oluşacaksa, ek örme programları seçin. Bunun üzerine renkli vurgulanır.



- İşin ilk kısmı tamamlandı: İsteddiğiniz örme programını seçtiniz.

Şimdi "Yükleme seçeneklerini ayarlama" bölümü ile devam edelim [D 115]. Bunun için (5) tuşuna dokunun.



Master-Setup gerekli değilse, işi bu noktada tamamlayabilir ve iş emrini oluşturabilirsiniz.

Bunun için (6) tuşuna dokununuz.

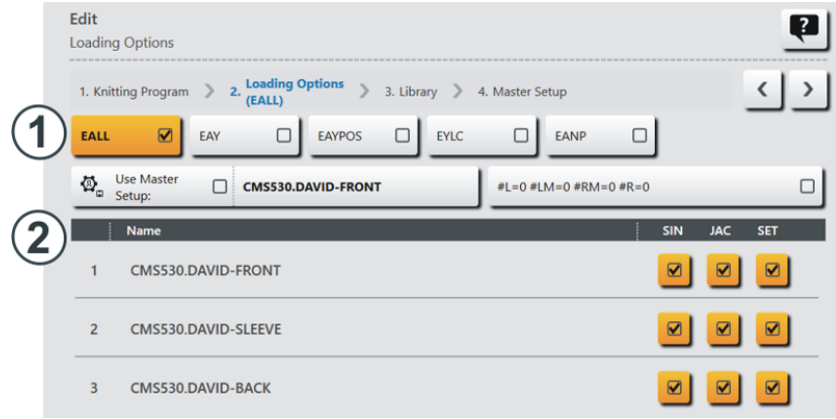
İş emri oluşturulur. "İş emrini düzenle" penceresine otomatik olarak geri dönülür.










Gerekirse "Master-Setup" ve "Yükleme seçenekleri" program adımlarını "İş emrini düzenle" penceresinde de uygulayabilirsiniz.


12.1.2 Yükleme seçeneklerini ayarlama





Burada şimdiye dek olan verilerle ne yapılacağını belirleyebilirsiniz.



1	Tüm pozisyonlar için yükleme seçenekleri:
	Burada önceki iş emrinin verileriyle ne yapılacağını belirleyebilirsiniz.
EALL	Önceki iş emrinin tüm verileri silinir.
EAY	Önceki desenin mekik pozisyonları silinir.
SP1	<p>✓ Bu fonksiyon sadece iş emri bir örme programından oluşuyorsa gösterilir.</p> <p>İş emri yüklendikten sonra iş emri otomatik olarak başlatılır (Standart ayar).</p> <p> "Üretimi başlat" tuşuna tekrar tıklamanıza gerek yoktur.</p> <p> İş emri yüklendikten sonra örme programı otomatik olarak başlatılır</p>
EAYPOS	<p>✓ Bu fonksiyon sadece iş emri iki veya daha fazla pozisyondan (örme programı) oluşuyorsa etkindir.</p> <p>Her iş emri pozisyonundan (örme programı) sonra mekik temel konumu silinir.</p>
EYLC	İplik uzunluğu kontrolü için bir YLC cihazıyla çalışıldığında. Önceki iş emrinin YLC düzeltme değerleri ("mm ile çalışıldığında" modu) silinir.
EANP	Önceki iş emrinin makineye özel NP düzeltmelerini (MC-NPK ve MC-NPGK) silin.
 Master-Setup kullan:	<p>Bir "Master-Setup"ın kullanılmasına gerek olup olmadığı seçilir.</p> <p>Tuş iki alana ayrılmıştır:</p> <p></p>

	A	İstediğiniz Master-Setup'ın yolunu (kayıt yeri) seçin. Bunun için (A) tuşuna dokunun.
	B	Master-Setup kullanımını etkinleştirin veya kapatın. Etkinleştirme: Bunun için (B) tuşuna dokunun. Bunun üzerine renkli vurgulanır.
		
		<p>Form sayacının devralınmasını isteyip istemediğinizi seçin. Desen değişiminde önceki desenin form sayacı değerleri devralınır. Bu fonksiyon sadece şu makinelerde etkilidir:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Tarak çekimsiz makine ◆ Tarak çekimli, fakat tarak kullanımsız makine  Form sayacını devral

2	Tek pozisyonlar için yükleme seçenekleri
	<p>Burada her bir pozisyon (örme programı) için hangi program bölümlerinin mevcut olduğunu görebilirsiniz:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Sintral programı (*.sin) ◆ Jakar programı (*.jac) ◆ Setup dosyası (*.setx) <p>Program bölümlerini ayrı ayrı etkinleştirebilir veya kapatabilirsiniz.</p>
<input checked="" type="checkbox"/>	Program bölümü (.sin, .jac, .setx) etkin (aktif), yani üretim için kullanılır (varsayılan ayar).
<input type="checkbox"/>	Program bölümü (.sin, .jac, .setx) kapalı (devre dışı), yani üretim için kullanılmaz.
	Bir "Master-Setup" kullandığınızda, bu durum, "SET" sütununda bu işaret ile işaretlenir.

 Geri	Önceki program adımına geri dönülür
 İleri	Sonraki program adımına geçilir
 İptal	İşlem iptal edilir ve önceki pencereye geri dönülür.
 Tamam	Giriş onaylanır ve önceki pencereye geri dönülür.

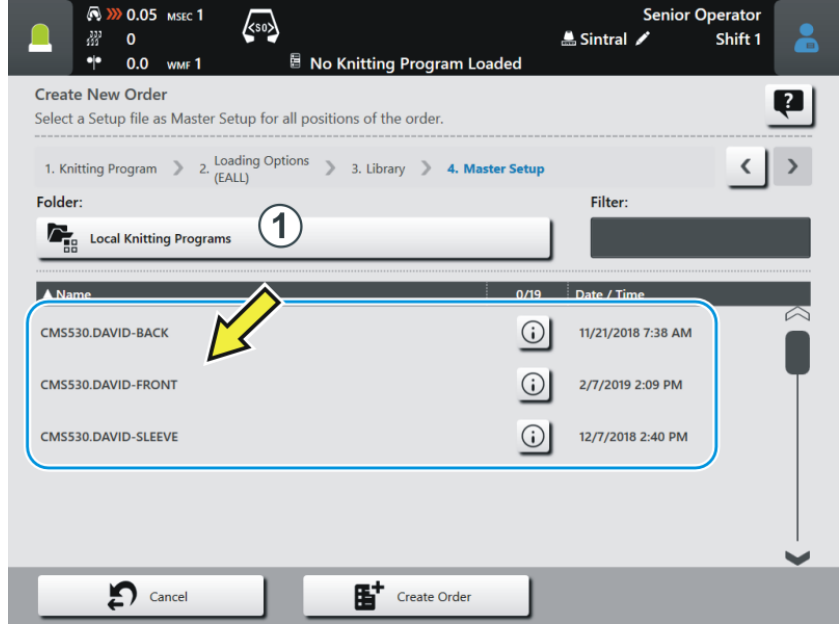


Yükleme seçenekleri üretim devam ederken gösterilir

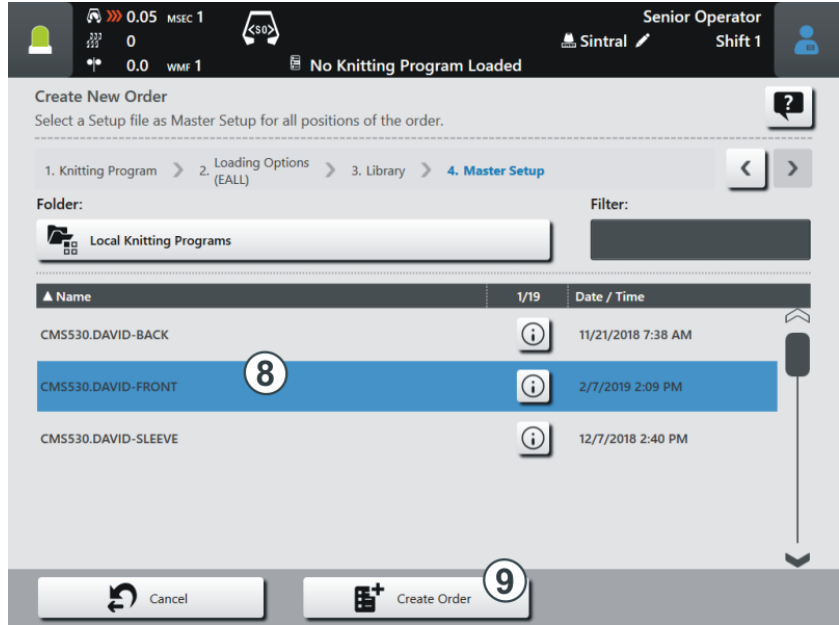
12.1.3 Master-Setup seçme

"Master-Setup", bu iş emrinin tüm örme programları için kullanılan Setup dosyasıdır.

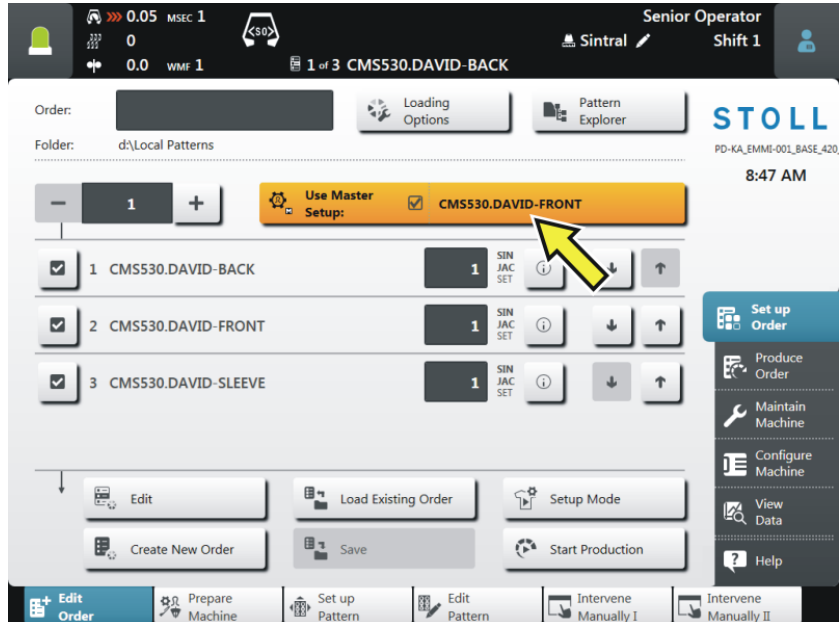
1. Varsayılan olarak örme programının seçildiği klasörün aynısı gösterilir. Setup dosyası başka bir yerdeyse, (1) tuşuyla ilgili yolu seçin.



2. Klasör açılır ve klasörde bulunan Setup dosyalarını görebilirsiniz. Örnekte üç Setup dosyası mevcuttur.
3. İsteddiğiniz Setup dosyasını seçin. Bunun için istediğiniz Setup dosyasına (8) dokununuz.
 - ▷ Bunun üzerine renkli vurgulanır.



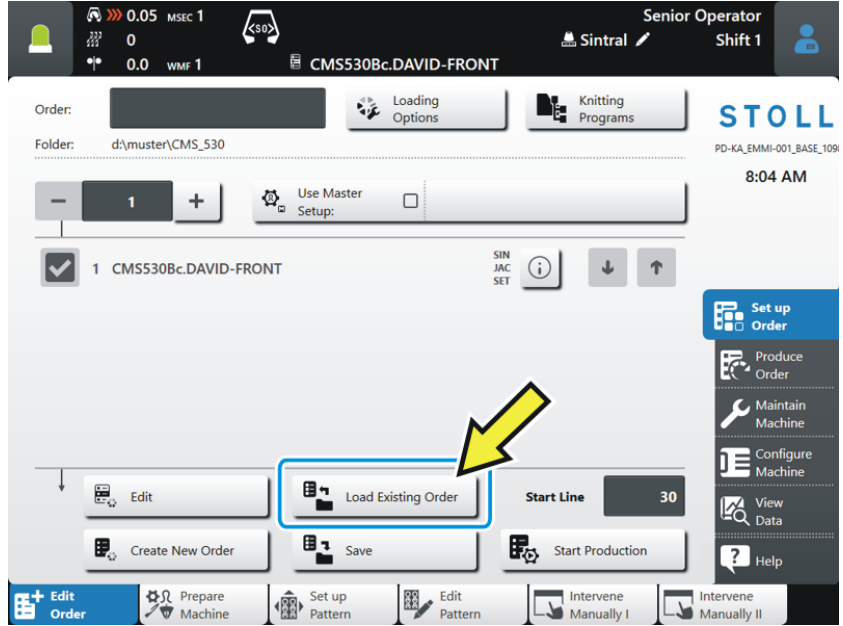
4. İşin son kısmı tamamlandı: İstedığınız Master-Setup'ı seçtiniz.
 5. İş emrini oluşturun.
Bunun için (9) tuşuna dokununuz.
- İş emri oluşturulur. "İş emrini düzenle" penceresine otomatik olarak geri dönülür.
İş emrini ve ona ait olan Master-Setup'ı görürsünüz.



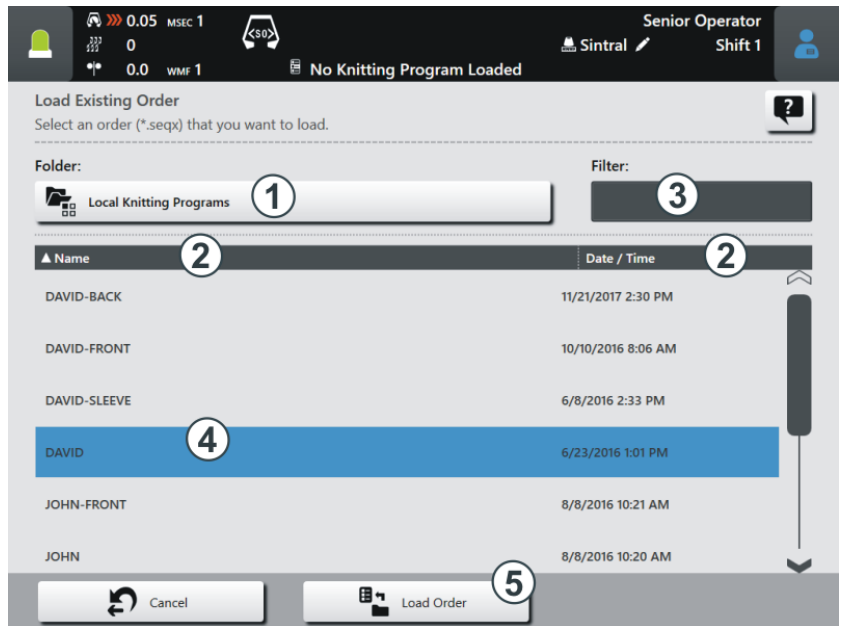
12.2 Mevcut iş emrini yükle

- ✓ "Yetkili Operatör" olarak oturum açtınız.
- ✓ "İş emrini ayarla" -> "İş emrini düzenle" penceresi seçildi.

1. "İş emrini düzenle" penceresinde "Mevcut iş emrini yükle" tuşuna dokunun.



2. "Mevcut iş emrini yükle" penceresi açılır.



3. Yolu (kayıt yeri) seçin.
Bunun için (1) tuşuna dokunun.

4. Klasör açılır ve klasörde bulunan iş emirlerini görebilirsiniz.

❗ Seçilen klasörde çok sayıda iş emri varsa, istediğiniz iş emrini hızlıca bulmak için filtre fonksiyonunu veya sıralama düzenini kullanabilirsiniz.

Sıralama düzenini (2) değiştirme: Bunun için "Ad" veya "Tarih / saat" üzerine dokununuz.

Filtre fonksiyonunu kullanma: Bunun için (3) alanının içine dokununuz. "Arama filtresi girin" penceresi açılır. Diğer bilgileri Arama filtresi girme altında bulabilirsiniz.

5. İsteddiğiniz iş emrini seçin.

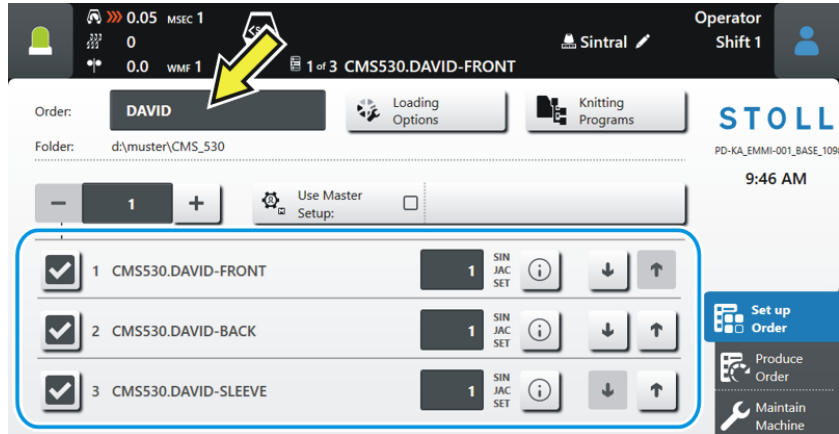
Bunun için istediğiniz iş emrine (4) dokununuz. Bunun üzerine renkli vurgulanır.

❗ Seçimi geri almak istiyorsanız, tekrar iş emrine dokununuz. İş emri artık vurgulanmaz.

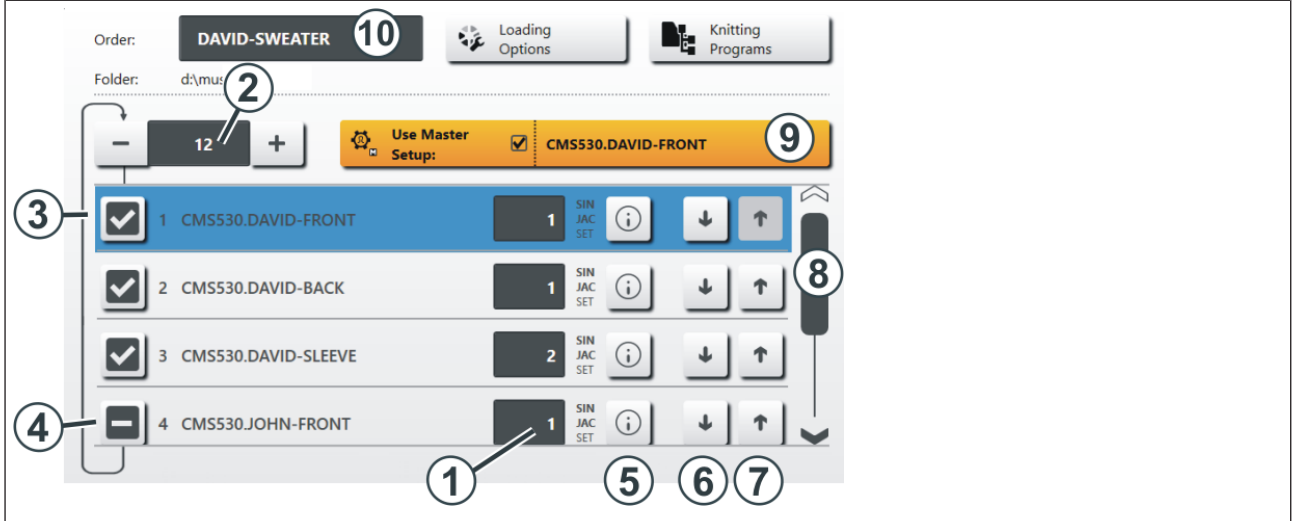
► Son olarak (5) tuşuna dokununuz. İş emri yüklenir.

"İş emrini düzenle" penceresine otomatik olarak geri dönülür.

Yüklenmiş iş emrini görürsünüz.



12.3 Bir iş emrinin değiştirilmesi



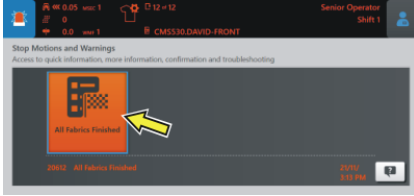
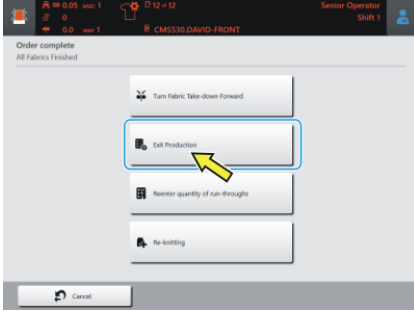





1		Bu pozisyon (örme programı) için parça sayısını girin. Bu alanın içine dokununuz ve "Parça sayısı" iletişim kutusunda parça sayısını girin.
2		Tüm iş emrini için çevrim sayısı girilir. + Sayıyı artırma - Sayıyı azaltma i Makine üretim yaparken çevrim sayısını artırabilir veya azaltabilirsiniz.
3	<input checked="" type="checkbox"/>	Pozisyon (örme programı) etkin (aktif), yani üretim için kullanılır (varsayılan ayar).
4	<input type="checkbox"/>	Pozisyon (örme programı) kapalı (devre dışı), yani üretim için kullanılmaz. Bu alanın içine dokununuz, simge etkin durumdan <input checked="" type="checkbox"/> devre dışı <input type="checkbox"/> duruma geçer.
5	SIN JAC SET	Hangi program bölümlerinin (.sin, .jac, .setx) mevcut olduğunu gösterir. Bu program bölümlerini "Yükleme seçenekleri" menüsünde etkinleştirebilir veya kapatabilirsiniz. SIN - Yazı biçimi "Kalın", Program bölümü açıldı (etkin) JAC - Yazı biçimi "Normal", Program bölümü kapatıldı (devre dışı)
	i	Bu pozisyon için desen önizlemesini açar: ♦ Sintral programı ♦ Jakar programı ♦ M1plus'tan önizleme grafiği ♦ Değişiklik yapmak için Setup editörünü açma ♦ Etkin olmayan bir pozisyonun (örme programı) Setup dosyasını değiştirme ♦ "İplik bilgisi" (Mekik temel konumu, mekiğin nasıl takılacağına ilişkin bilgi)
6	↓	Sıralamayı değiştirme - Pozisyonu aşağıya kaydırın.
7	↑	Sıralamayı değiştirme - Pozisyonu yukarıya kaydırın.

8	Kaydırma çubuğu Kaydırma çubuğu ile listede aşağı/yukarı hareket edilebilir. ⓘ İş emri, dörtten fazla pozisyondan (örme programı) oluşuyorsa, otomatik olarak bir kaydırma çubuğu görüntülenir.
9	Master-Setup'ı etkinleştirme veya kapatma
10	İş emri adının girişi

12.4 İş emrini sonlandır

Yeni bir iş emri oluşturmadan önce önceki iş emrini sonlandırmalısınız.

İş emrini sonlandırmak için üç seçeneğiniz var:


<p>Üretimden sonra</p> <p>Tüm parçalar üretildiği için makine durmuştur.</p>	<p>1</p> <p>1. Tüm parçalar üretildiği için mesaj penceresi açılır.</p>  <p>2. "Tüm parçalar bitti" simgesine dokunun. "İş emrini bitti" menüsü görüntülenir.</p>  <p>3. "Üretimi sonlandır" tuşuna dokunun.</p>
<p>Üretim esnasında</p>	<p>2 "Üretimi sonlandır" tuşuna dokunun. ( "İş emrini ayarla" ->  "İş emrini düzenle" ->  "Üretimi sonlandır").</p> <p>3 "Manuel müdahale I" penceresinde "Üretimi iptal et" tuşuna dokunun. ( "Manuel müdahale I" ->  "Üretimi iptal et")</p>

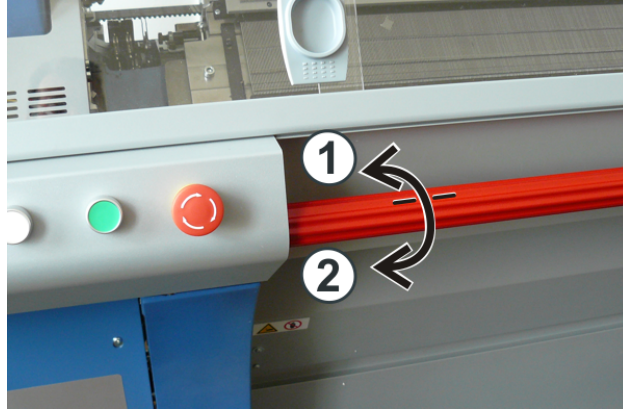
13 Deseni ayarla



Makine örerken, her semer hareketi için örme programındaki ilgili veriler gösterilir ve değiştirilebilir.

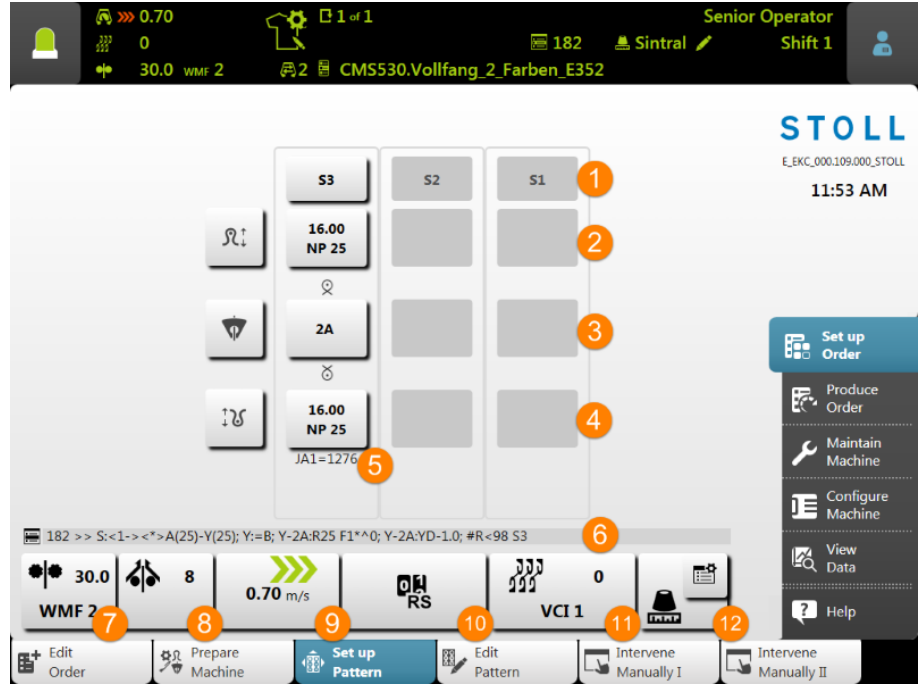
Yüklenen deseni ayarlama:

- ✓ Yetkili Operatör  olarak oturum açtınız.
 - ✓ İş emri bir örme programı ile oluşturuldu.
 - ✓ Parça sayısı (çevrim sayısı) ayarlandı.
 - ✓ İş emri başlatıldı.
 - ✓ Örme programında kullanılan mekiklere iplik geçirildi ve mekikler konumlandırıldı.
1. Makineyi hareket çubuğu ile başlatın.















1	Semer aracı durdu
2	Üretim

2. Alt gezinti çubuğunda  "Desen ayarlama" üzerine tıklayın.
 - Pencere gösterilir.



Sembol resmi

No.	Tuş		
1		Sistem bilgisi	<p>Kullanılan sistemlerin numaralandırma ile birlikte gösterimi</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Açık gri: Sistem etkin ◆ Koyu gri: Sistem etkin değil
Arka iğne yatağı verileri			
2		İlmeğin sıklığını değiştirmek için Setup editörünün açılması	 <ul style="list-style-type: none"> ◆ Güncel ilmek sıklığının (NP endeksi) ve ilgili değerlerin gösterimi ◆ Değeri doğrudan değiştirmek için numara alanını açar ◆ i: Değer direkt olarak kurulum ayarlarına alınır.
		Arka iğne yatağı için örme sembollerinin grafik göstergesi	
3		Şunları değiştirmek için Setup editörünün açılması	<ul style="list-style-type: none"> ◆ YD /YDI ◆ YC/YCI ◆ Ua-b/NCC

No.	Tuş		
			<ul style="list-style-type: none"> ◆ Etkin mekiğin gösterimi ◆ Mekik raylarının grafik görünümünü içeren "Mekik" penceresini açar
Ön iğne yatağı verileri			
			Ön iğne yatağı için örme sembollerinin grafik göstergesi
4		İlmeğin sıklığını değiştirmek için Setup editörünün açılması	
			<ul style="list-style-type: none"> ◆ Güncel ilmeğin sıklığının (NP endeksi) ve ilgili değerin gösterimi ◆ Değeri doğrudan değiştirmek için numara alanını açar ◆ i: Değer direkt olarak kurulum ayarlarına alınır.
5		O sırada örülen jakar satır numarasının gösterimi	
6		O sırada örülen Sintral satır numarasının gösterimi	
7		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Kumaş çekim endeksinin güncel kumaş çekim değeri ile gösterimi ◆ Aşağıdaki verileri değiştirmek için Setup editörünün açılması –  WMF menüsü 	
9	 0,70m/s	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Semer hareket yönünün o anki semer hızı ile gösterimi ◆ Semer hız değerlerini değiştirmek için Setup editörünün açılması (MSEC) 	
10		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Güncel rapor şalterinin gösterimi ◆ Rapor şalterini değiştirmek için Setup editörünün açılması 	
11		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Jakar kırma düzeltmesi endeksinin o anki jakar kırma pozisyonu ile birlikte gösterimi ◆ Jakar kırma düzeltmesi endeksinin değerlerini değiştirmek için Setup editörünün açılması 	


3. Desen parametrelerinde dilediğiniz değişiklikleri yapın.

► Desen, üretim için ayarlanmıştır.

13.1 Deseni düzenle

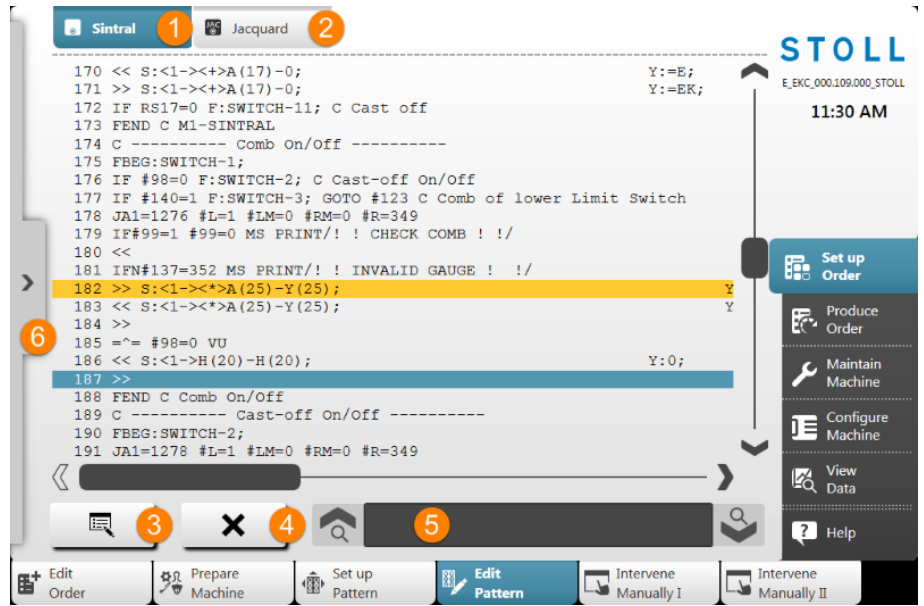
I. Sintral jakar değişikliklerinin görünümü:






✓ Yetkili Operatör  olarak oturum açtınız.




1. Ana gezinti çubuğunda  "İş emrini ayarla" ana alanını seçin.

2. Alt gezinti çubuğunda  "Deseni düzenle" üzerine tıklayın.

► Pencere gösterilir.



No	Tuş	
.		
1		Sintral program elemanını içeren gösterge penceresi <ul style="list-style-type: none"> ◆ Sarı işaretli Sintral satırı: Şimdi örülen ilmek sırası ◆ Mavi işaretli Sintral satırı: Seçili Sintral satırı
2		Jakar program elemanını içeren gösterge penceresi
3		Seçili satırı değiştirmek için editörü açma i : Değişiklikler doğrudan devralınır.
4		Seçili Sintral satırını silme i : Gerçekten silinmeden önce sorulur.
5		Sintral bilgilerini aramak için giriş alanı
		Seçili satıra göre yukarı doğru arama

No	Tuş	
.		Seçili satıra göre aşağı doğru arama
6		Örme simülasyonu gösterge penceresini açma
		Örme simülasyonu gösterge penceresini kapama

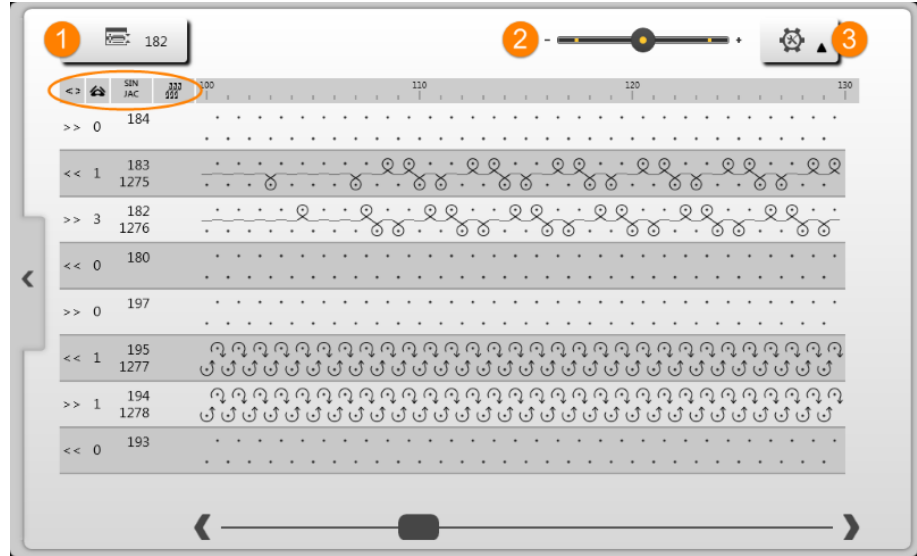
3. Sintral veya jakarda dilediğiniz değişiklikleri yapın.




i



Tüm risk değişikliği yapana aittir

Değişiklikler makinede test edilemez, bu durum büyük sorunlara neden olabilir.

II. Örme simülasyonunun yer aldığı gösterge penceresi:






No.	Tuş	
1		Güncel örülen Sintral satırı
2		Gösterge için zoom
3		Tablodaki sütunların gösterimi için seçim menüsü <ul style="list-style-type: none"> ◆ <> : Semer hareket yönü sütunu ◆  : Sistem bilgisi sütunu ◆ SIN ◆ JAC: Sintral ve jakar satır numarası sütunu

No.	Tuş	
		<ul style="list-style-type: none">♦  : Jakar kırma pozisyonu sütunu♦  : Örme sırasında semer pozisyonu göstergesi

i




Örme simülasyonu, o sırada örülen Sintral satırının önündeki ve arkasındaki Sintral satırını gösterir.
Grafik örme yönünde oluşturulmuştur, yani aşağıdan yukarı doğru okunur.

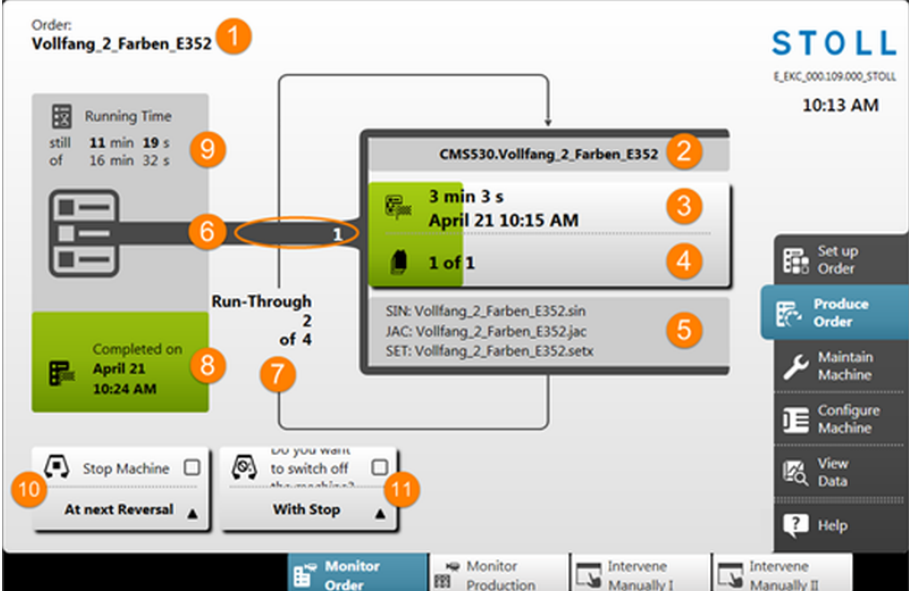
14 İş emrini üretme

-  "İş emrini denetle": Bir iş emrindeki ilerleme gösterilir
-  "Üretimi denetle": Bir pozisyondaki münferit parçaların çalışma ilerleyişi gösterilir
-  : Bir pozisyondaki parçaları sonradan örme

14.1 Bir örme programlı iş emrinin denetlenmesi



İş emrini denetleme:

- ✓ Bir iş emri ayarlanmış ve başlatılmıştır.
- ✓ Yetkili Operatör  olarak oturum açtınız.
- 1. Ana gezinti çubuğunda  "İş emrini üret" üzerine tıklayın.
- 2. Alt gezinti çubuğunda  "İş emrini denetle" üzerine tıklayın.
- **İş emri denetleme** penceresi gösterilir.






No	Tuş	
.		
1		İş emrinin adı
2		Makine tip tanımı ile birlikte etkin örme programının adı

No	Tuş	
3		Güncel pozisyonun (örme programı) çalışma süresinin ve üretim ilerlemesinin (yeşil sütun) gösterimi <ul style="list-style-type: none"> ◆ Pozisyon başına parça artı örgü tamamlama parçası sayısı çalışma süresi ◆ Pozisyon başına parça artı örgü tamamlama parçası sayısı tamamlanma tarihi ve saati
4		Pozisyon (örme programı) başına parça sayısının m içinde n cinsinden gösterimi <ul style="list-style-type: none"> ◆ n = Güncel pozisyonun örme işlemi tamamlanan parça sayısı ◆ m = Pozisyon (örme programı) başına örülecek toplam parça sayısı ◆ + x = Güncel pozisyonun tamamlanacak parça sayısı <p>: 'Çevrim' içinde birden fazla örme programı bulunmaktadır, buna göre gösterge söz konusu pozisyonun (örme programları) parça sayısı için geçerlidir.</p>
5		Bir örme programındaki öğelerin adları <ul style="list-style-type: none"> ◆ Sintral: xxx .sin ◆ Jakar: xxx .jac ◆ Setup: xxx .setx
6	 No.	Etkin pozisyon numarası = İş emrindeki örme programlarının seri numarası
7		Çevrimlerin (parça sayacı) m içinde n cinsinden gösterimi <ul style="list-style-type: none"> ◆ n = Örme işlemi tamamlanan çevrimlerin sayısı ◆ m = Örülecek çevrimlerin toplam sayısı <p>: Bir örme programı 'çevrim' içindeyse, gösterge parça sayacını gösterir.</p>
8		İş emri üretim akışı (yeşil alan), iş emri bitiş bilgileri (tarih + saat) ile
9		İş emri çalışma süresinin m içinde n cinsinden gösterimi <ul style="list-style-type: none"> ◆ n = Kalan çalışma süresi ◆ m = Toplam çalışma süresi
10		<input type="checkbox"/> Makineyi durdurma <input checked="" type="checkbox"/> Makineyi durdur Seçim menüsünü tuşu ile açın: <ul style="list-style-type: none"> ◆ bir sonraki dönüşte

No	Tuş	
		♦ Güncel parça tamamlanınca
11		<input type="checkbox"/> Makineyi kapatmayın <input checked="" type="checkbox"/> Makineyi kapatın Seçim menüsünü  tuşu ile açın: ♦ Duruşla birlikte ♦ Güncel parça tamamlanınca ♦ İş emri tamamlanınca








14.2 Bir örme programı ile üretimin denetlenmesi



Üretimin denetlenmesi:

- ✓ Yetkili Operatör  olarak oturum açtınız.
"Üretimi denetle" operatör tarafından da çalıştırılabilir.
 - ✓ Bir iş emri ayarlanmış ve başlatılmıştır.
1. Ana gezinti çubuğunda  "İş emrini üret" ana alanını seçin.
 2. Alt gezinti çubuğunda  "Üretimi denetle" üzerine tıklayın.
- **Örülen güncel parçayı denetle** penceresi gösterilir.



Sembol resmi

No	Tuş	
1		Parça başına çalışma süresinin xx içinde kalan nn cinsinden ilerleme çubuğu (yeşil sütun) ile gösterimi <ul style="list-style-type: none"> ◆ nn : Parçanın kalan çalışma süresi ◆ xx : Parçanın toplam çalışma süresi
2	Bitiş tarihi 	Güncel pozisyonun tamamlanması (artı parçaları sonradan örme) <ul style="list-style-type: none"> ◆ Tarih ◆ Saat
3	Semer 	Güncel semer hızı m/s, şu göstergelerle <ul style="list-style-type: none"> ◆ Semer yönü sola / sağa ◆ "Düşük hız [ML]" tuşu etkinken  gösterimi
4	z pozisyonu parçaları  n / m	Çevrimdeki z pozisyonu (örme programları) başına parça sayısının n / m cinsinden gösterimi <ul style="list-style-type: none"> ◆ z = Pozisyon numarası = İş emrindeki örme programlarının seri numarası ◆ n = Güncel pozisyonun örme işlemi tamamlanan parça sayısı ◆ m = Pozisyon (örme programı) başına örülecek toplam parça sayısı ◆ + x = Güncel pozisyonun tamamlanacak parça sayısı <p>: 'Çevrim' içinde birden fazla örme programı bulunmaktadır, buna göre gösterge söz konusu pozisyonun (örme programı) parça sayısı için geçerlidir.</p>
5	Rapor Şalteri	Güncel rapor şalterinin gösterimi $RSn = x / y$ <ul style="list-style-type: none"> ◆ n : Rapor şalterinin numarası ◆ x : Kalan tekrarlar ◆ y : Toplam tekrar sayısı
6	Jakar kırma 	Güncel jakar kırma pozisyonunun gösterimi
7	Kumaş çekimi 	Güncel çekme değerinin gösterimi
9	İlmek uzunluğu	Güncel ilmek uzunluğunu değiştirmek için iletişim kutusunu açma

No	Tuş	
.		
10	Mekik 	Etkin mekiğin grafik göstergesini içeren "Mekik" penceresini açma

- İlgili değerleri değiştirmek için dilediğiniz tuşa tıklayın.
 - Değişiklikler kurulum ayarlarına işlenir.

14.3 Parçalarda örgü tamamlama

- Gerekli değişiklik
 - Yalnızca bir örme programı içeren iş emirlerinde çevrimlerin sayısı (parça sayısı) değiştirilebilir
 - Birden fazla örme programı içeren iş emirlerinde, pozisyon başına parça sayısı değiştirilebilir
- Sorunlu parçalarda örgü tamamlama



Bu değişiklikler, yalnızca Yetkili Operatör tarafından yapılabildiğinden bir iş emrinin oluşturulması sırasında tanımlamayı etkilemez.

Örgü Tamamlama penceresi

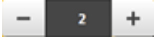



- ✓ Yetkili Operatör olarak oturum açtınız.
"Üretimi denetle" operatör tarafından da çalıştırılabilir.
- ✓ Bir iş emri ayarlanmış ve başlatılmıştır.
- 1. "İş emrini denetle" veya "Üretimi denetle" penceresinde tuşuna tıklayın.
- ▶ "Eksik parçaları tamamla" penceresi açılır.

Re-knitting
Enter the quantity of fabrics that are to be knitted additionally.


Position	Finished	Order	Re-knitting	
1 CMS530.Vollfang_2_Farben_E352	1	4	+0	- 2 +

← Close
✓ Apply
✓ OK


No.	Pozisyon	Güncel iş emrindeki örme programlarının listesi
1		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Bir örme programlı iş emri ◆ Birden fazla örme programından oluşan iş emri

No.		
2	Bitti	Yürülen çevrimlerin sayısı
3	Sipariş	Toplam çevrim sayısı ♦ Bir örme programlı iş emri = Parça sayısı ♦ Birden fazla örme programı (pozisyon) içeren iş emri = Tüm pozisyonların (liste) çevrim sayısı
4	Eksik parçaları tamamlama	Örgüsü tamamlanan parçaların gösterimi
5		Sonradan örülecek parça sayısını girmek için +/- tuşları
6	 Tamam	Giriş onaylanır ve önceki pencereye dönülür
7	 Uygula	Listedeki birinci pozisyonun girişi onaylanır ve başka girişler yapabilmek için pencere kapatılmaz
8	 Kapat	Girişler uygulanmadan pencere kapatılır

2. Değiştirilecek ilk pozisyon için dilediğiniz girişi yapın.

3. Bu girişi onaylamak ve bir sonraki giriş ile devam etmek için  "Uygula" tuşuna basın.

- veya -





Bu girişi onaylamak ve pencereyi kapatmak için  "Tamam" tuşuna basın.

i**Davranışlar**






Örgü tamamlama için parça girildiğinde, o sırada örülen bir pozisyon tamamlanır tamamlanmaz 'Örgü tamamlama' uygulanır.

15 Diğer












15.1 Diğer sistem ayarları

-  göstergesi
 - Dokunmatik ekranı kalibre etme
 - Menüün renkli gösterimini seçin.
 - VNC
-  Saat ve dil
 - Saat, tarih, saat dilimi girme
 - Dili seçme
 - Saati, ağ saati ile eşitleme
-  Kullanıcı
 - Farklı kullanıcı grupları için PIN numaraları girme
 - Pencereyi yapılandırma
Bir kullanıcı grubunun makinede hangi işlemleri yapabileceğini ve hangilerini yapamayacağını belirleyin.
 - Vardiya planını belirleme
Her vardiya için başlangıç ve bitiş zamanını girin.
Otomatik vardiya değişimini etkinleştirin.
-  Veri yönetimi
 - Ağ ayarlarını yapma
 - Bilet (Ticket) İşleme'yi ayarlama












15.1.1 Gösterim

	Ekran parlaklığını ayarlama
 <input type="checkbox"/> Renk şeması	Menünün renkli gösterimini seçin.
 Ekran koruyucu için bekleme süresi	Ekran koruyucu, ayarlanan süre dolduğunda otomatik olarak devreye girer. Değer aralığı: 1-9999 dakika
 VNC	<p>Makineye VNC bağlantısına izin verin veya engelleyin. (VNC: Virtual Network Computing)</p> <p>✓ Makine ağa bağlanmış olmalıdır.</p> <p>VNC bağlantısı ile başka bir bilgisayardan makinenin kullanıcı arabirimine erişilebilir. Böylece uzak bir bilgisayardan, tıpkı makinenin yanındaymış gibi kumanda işlemleri yürütülebilir.</p> <p>ⓘ Bu fonksiyon etkin olduğunda, başka kişiler siz farkında olmadan makinenin kullanıcı arabirimine erişebilir.</p> <p> CMS-EKC ve ethernet</p>



15.1.2 Saat ve dil

 Tarih	Tarih girin.
 Dil	Dil seçin. Menüler ve hata mesajları seçtiğiniz dilde gösterilir.  Dillere genel bakış
 Saat	<ul style="list-style-type: none">◆ Saati girin◆ Saat dilimini ayarlama◆ Saati otomatik olarak yaz/kış saatine ayarlama  Saati girin
 Klavye düzeni dilden farklı	<input checked="" type="checkbox"/> Ayarlanan menü dilinden farklı bir klavye kullanmak istiyorsanız, bu ayarı etkinleştirin. Örneğin menü dili İngilizce olabilir ve siz Rusça klavyeyi (kiril harfleri ile) kullanmak isteyebilirsiniz. Klavye düzeni etkindir: <ul style="list-style-type: none">◆ Kullanıcı arayüzündeki sanal klavyede◆ Ekrandaki USB girişine takılı harici klavyede
 +  Metin ve Sintral komutu kombinasyonu	Tuşlarda hangi metnin gösterileceği seçilir: Sadece metin, metin ve Sintral komutu ya da sadece Sintral komutu.  Sintral komutu, tüm kumanda elemanlarında mevcut değildir.
 Dili güncelle	Dilleri güncellemek için iletişim kutusunu açar. Dilediğiniz "eknitlang.zip" dil dosyasını seçin.
 Dili güncelle	Dilleri güncellemek için iletişim kutusunu açar. Dilediğiniz "cknitlang.zip" dil dosyasını seçin.

15.1.3 Kullanıcı

 PIN belirle	<p>Her kullanıcı grubu, makinede çalışması için özel bir PIN numarası ile yetkilendirilmiştir.</p> <p>Şu kullanıcı grupları PIN numarasına ihtiyaç duyar:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Bakımcı ◆ Yetkili Operatör ◆ STOLL Service <p>i "Operatör" kullanıcı grubu için PIN numarası gerekmez.</p> <p> PIN belirle [143]</p>
 İzinleri ayarla	<p>Bir kullanıcı grubunun makinede hangi işlemleri yapabileceğini ve hangilerini yapamayacağını belirleyin.</p> <p>Bu belirleme, bir pencerenin geneli veya pencere içindeki belirli kullanıcı grupları için yapılabilir.</p> <p> İzinleri ayarla [144]</p> <p> İzinleri kopyala</p>
 Erişim yetkilerini ayarlayın	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Hangi kullanıcı grubunun Uzak Masaüstü Bağlantısı'nı kullanabileceği belirlenir. <p>i Bu fonksiyon sadece EKC ki makinelerde ve BMS makinelerde mevcuttur.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ "Operatör" için şifre korumalı menülerin ve alt menülerin gizlenip gizlenmeyeceği belirlenir. ◆ "NPGK => NP" tuşunun Setup editöründe (ilmek uzunluğu) gösterilip gösterilmeyeceği ayarlanır. <p> Uzak Masaüstü Bağlantısı RDP veya VNC'yi seçme</p> <p> Kilitli tüm menülerin kapatılması</p> <p> Setup editörü - "NPGK -> NP" tuşunu gizleme</p>
 Vardiya planını belirle	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Her vardiya için başlangıç ve bitiş zamanını girin. ◆ Otomatik vardiya değişimini etkinleştirin <p> Vardiya planını belirleme [149]</p>

PIN belirle Her kullanıcı grubu, makinede çalışması için özel bir PIN ile yetkilendirilmiştir.

Kullanıcı grubu	PIN gerekli	PIN (varsayılan)
 Operatör	—	—
 Bakımcı	X	1111
 Yetkili Operatör	X	2222
 STOLL Service	X	3333

i "Operatör" kullanıcı grubu için PIN numarası gerekmez.

Bir kullanıcı grubu için şifre girme:





1. Kullanıcı grubunu seçin.
2. Güncel PIN'i girin.
3. Yeni PIN'i girin.
4. Yeni PIN'i tekrar girerek onaylayın.
5. Girişlerinizi "Tamam" ile onaylayın.

İzinleri ayarla Makinede çalışmalar için bakım personelinin Operator'dan (örme personeli) farklı yetkilere ihtiyacı vardır. Örneğin Operator verileri değiştiremez veya belirli makine işlemlerini gerçekleştiremez. Bunu ilgili kullanıcı profilinde belirlersiniz.

- "İş emrini üret" menüsü için kumanda öğelerini kilitleyebilir veya serbest bırakabilirsiniz.
- Diğer tüm menülerde ise alt menüleri kilitleyebilir veya serbest bırakabilirsiniz.

Ön koşullar:

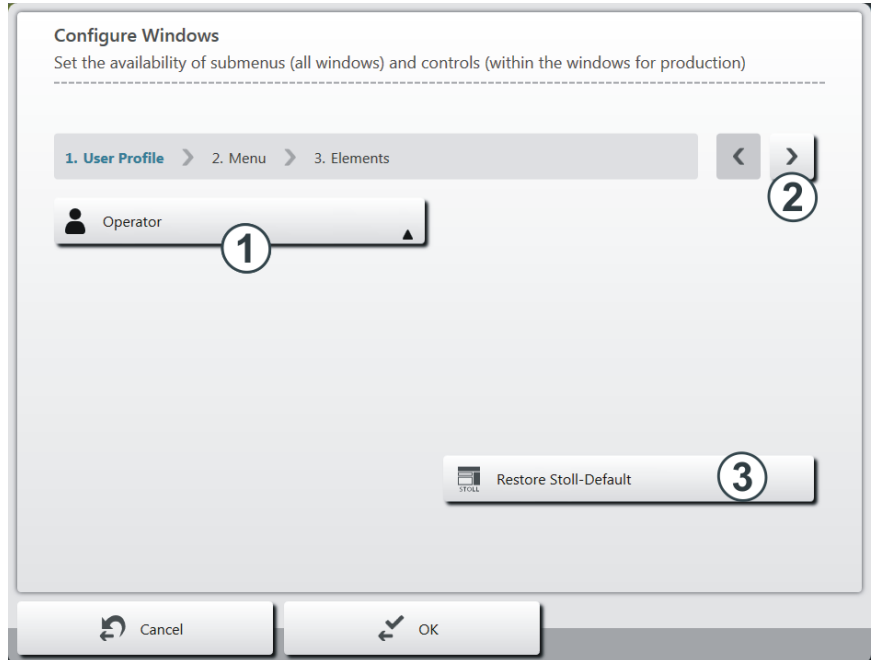
- "Senior Operator" olarak oturum açtınız
- "İzinleri ayarla" penceresini görüntüleyin.

 "Makineyi yapılandır" ->  "Sistem ayarları" ->  "Kullanıcı" ->  "İzinleri ayarla"


Kullanıcı profili birkaç adımda seçilir:

Kullanıcı grubunu seçme:

1. (1) tuşuna dokununuz.
Seçim menüsünde dilediğiniz kullanıcı grubunu seçin.

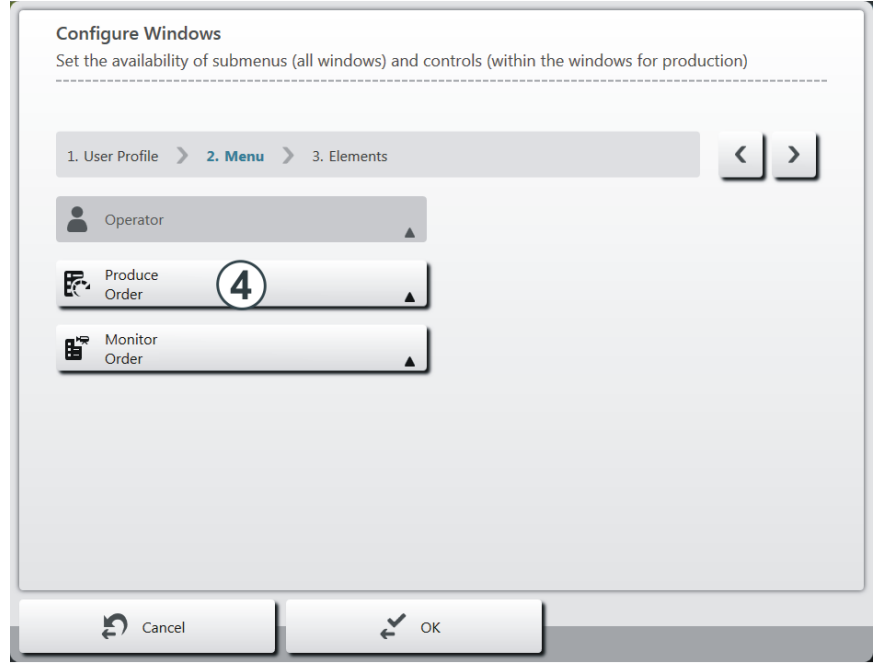


2. Bir sonraki program adımına geçin. Bunun için (2) tuşuna dokununuz.

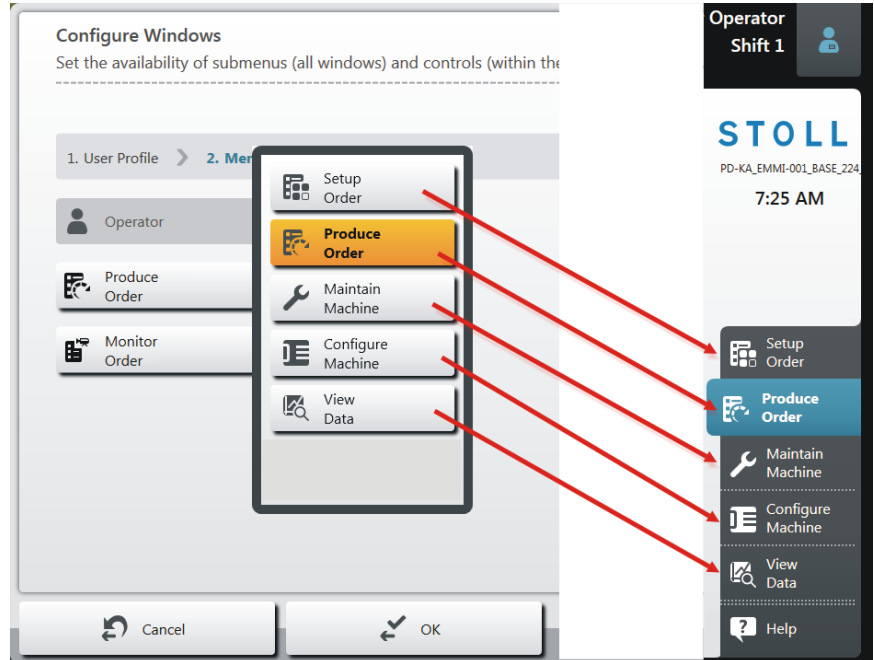
 (3) tuşuna dokunduğunuzda ayarlarınız tüm kullanıcı profillerinde STOLL ayar değerlerine (varsayılan) döndürülür.

Bir menü için kullanıcı yetkilerinin seçilmesi:

1. Ana gezinti çubuğundan dilediğiniz menü noktasını seçin.
Bunun için (4) tuşuna dokununuz.



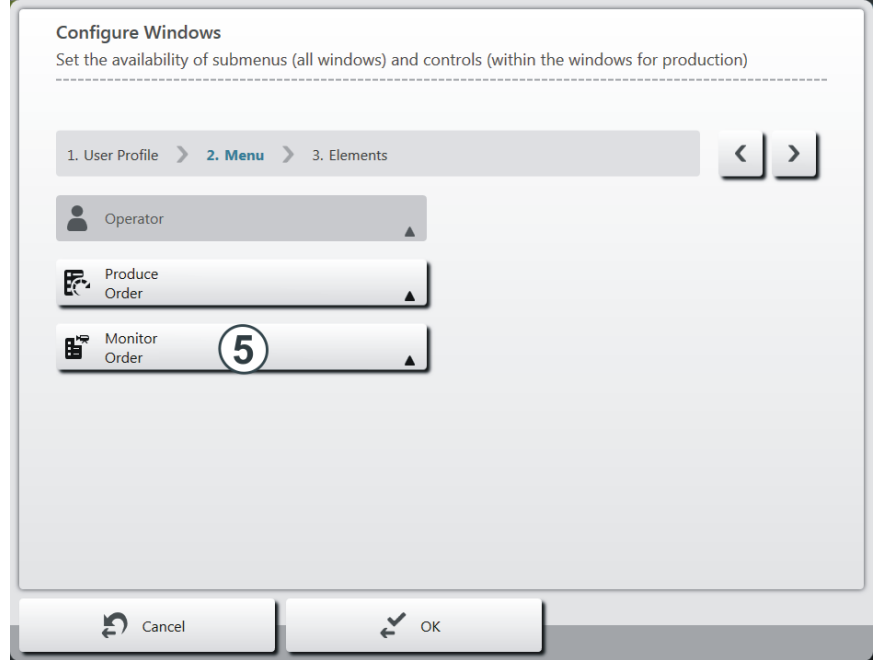
2. Seçim menüsü gösterilir.



3. Dilediğiniz menü noktasını seçin.

i Bunlar, ana gezinti çubuğundaki menü noktalarıdır (ekranın sağ kenarında).

- Alt gezinti çubuğunda dilediğiniz menü noktasını seçin.
Bunun için (5) tuşuna dokununuz.

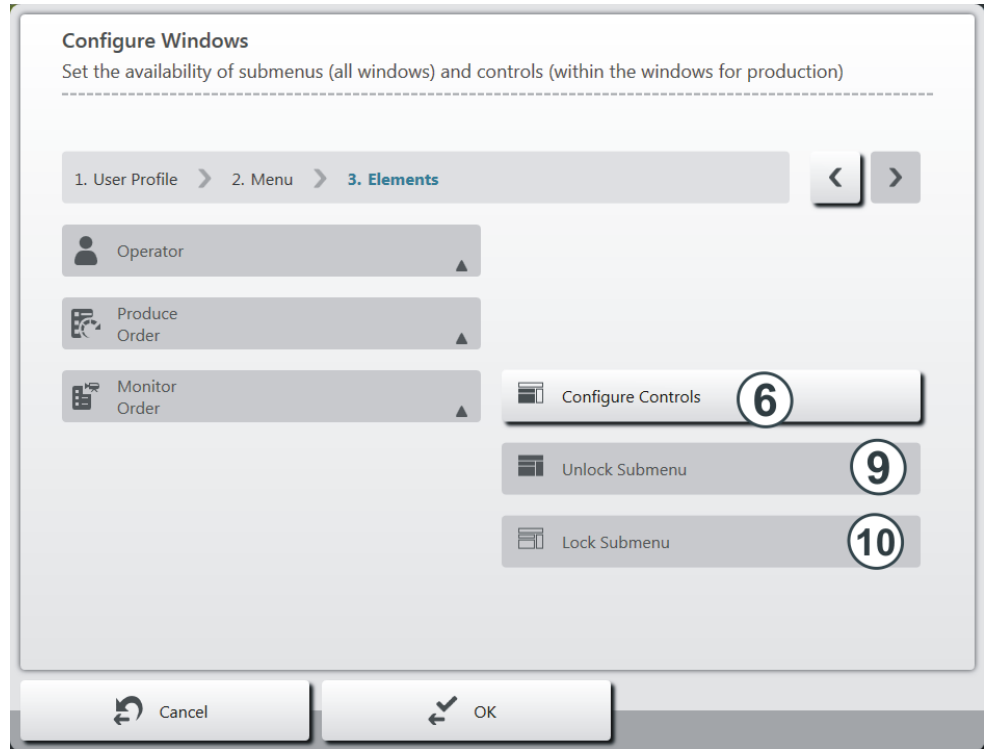


- Seçim menüsü gösterilir.



- Dilediğiniz menü noktasını seçin.
i Bunlar, alt gezinti çubuğundaki menü noktalarıdır (ekranın alt kenarı).
- Bir sonraki program adımına geçin.
Bunun için (2) tuşuna dokununuz.

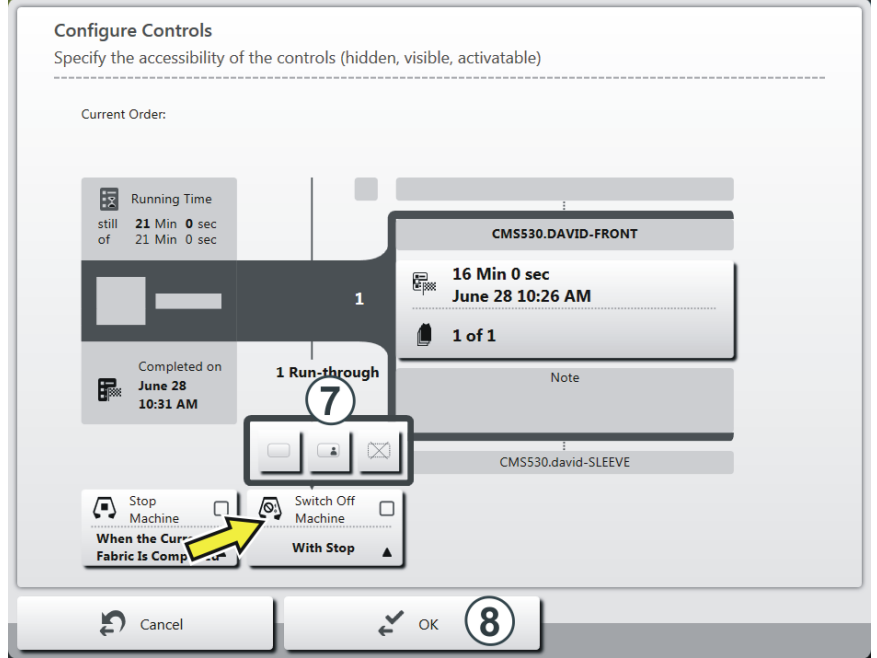
Seçilen menü için kullanıcı yetkilerini belirleyin:



6	Her öğenin (işlem, tuş) erişilebilirliği belirlenir. i Sadece "İş emrini üret" menüsü için mümkündür.
9	Seçilen pencerenin tüm kumanda öğeler serbest bırakılır.
10	Seçilen pencerenin tüm kumanda öğeleri kilitletir.

1. Her öğenin (işlem, tuş) erişilebilirliği belirlenir.
Bunun için (6) tuşuna dokununuz.

- Seçilen menü görüntülenir. Örnekte "İş emrini denetle" menüsü gösterilmektedir.



- Bu pencereden her öğenin (işlem, tuş) erişilebilirliğini belirleyebilirsiniz. Örnekte "Makineyi kapat" öğesi seçilmiştir. Seçim menüsü (7) gösterilir.
- Seçim menüsünde dilediğiniz ayarı seçin (serbest bırakma, şifre koruması, kilitleme). Bunun için ilgili tuşa dokununuz.

<input type="checkbox"/>	Öğe serbest bırakılır
<input type="checkbox"/>	Öğe şifre ile korunur (Senior Operator şifresi gereklidir)
<input type="checkbox"/>	Öğe engellenir. i Öğe artık gösterilmez.

- İhtiyaç durumunda, başka öğelerin de erişilebilirliğini belirleyebilirsiniz. Bunun için 3. adımı tekrarlayınız.
- Ayarları kaydedin. Bunun için (8) tuşuna dokununuz.

İhtiyaç durumunda, başka menülerin de erişilebilirliğini belirleyebilirsiniz. Bunun için, "Dilediğiniz menüyü seçin" işlem adımını tekrarlayınız.

Vardiya planını belirleme




1. "Otomatik Vardiya Değişimi" tuşunu etkinleştirin.
2. Dilediğiniz vardiyanın onay kutusunu etkinleştirin.
3. Vardiyanın başlangıç ve bitiş zamanını girin.
4. Tüm vardiyalarda saati ayarlayın.
5. Girişler otomatik olarak kontrol edilir.

i

- Vardiya saatleri birbiri ile kesişmemelidir.
 - Toplam süre 24 saat olmalıdır.
Esas çalışma zamanı 24 saatten azsa, kalan süreyi kapsamaları için ek bir vardiya tanımlamanız gerekir.
 - "Hayalet vardiya"
Vardiya planında bir "hayalet vardiya" da belirleyebilirsiniz. "Hayalet vardiya", normal iş saatlerinin dışında kalan ve kullanım personelinin bulunmadığı bir üretim vardiyasıdır. Makineler, bir hata nedeniyle duruncaya kadar çalışmaya devam eder. Hayalet vardiyalar genellikle geceleri kullanılır.
-

15.1.4 Veri yönetimi


Ağ

 Ağ sürücülerini bağla	<p>Ağ sürücülerinin yolunu girmek için ilgili iletişim kutusunu açar.</p> <p>Bunları, farklı ağ sürücülerine erişmek istediğinizde kullanabilirsiniz - örneğin örme programlarını yüklemek için.</p>  Ağ sürücülerini bağla
 STOLL KnitLAN	<p>M1plus ile örme makinesi arasında desen transferi.</p> <p>Çevrimiçi ID'nin girildiği iletişim kutusunu açar.</p>


STOLL Extended knit Report





PPS - Extended Knit Report

 Stitch Nameserver (SNS)	<p>Stitch Nameserver açılır ve kapatılır.</p> <p>Örme makinesinin bir Stitch Nameserver'da (SNS) mı çalıştırıldığını ve PPS'ye dahil edilip edilemeyeceğini belirler. SNS adını girmek için iletişim kutusunu açar.</p>
---	---

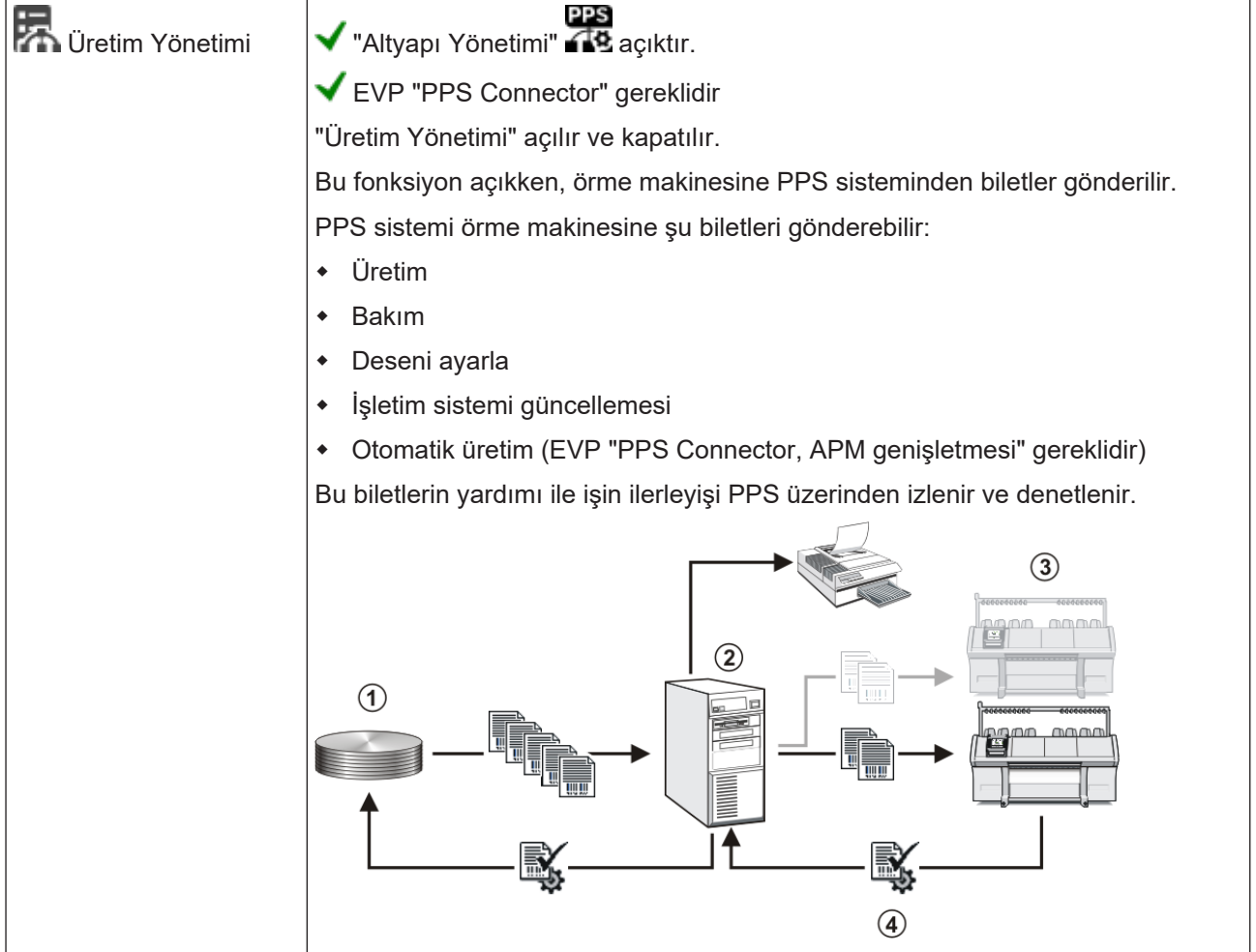
SNS grup:	Makinenin PPS'de kayıtlı olduğu SNS grubunu belirlemek için ilgili iletişim kutusunu açar.
-----------	--

 STOLL - knit report (SKR)	<p>STOLL-knit report açılır ve kapatılır.</p> <p>Bu fonksiyon açıkken, kullanıcının veya örme makinesinin olayları STOLL - knit report'e bildirilir.</p> <p>Bunlar, makine olayları (örn. iplik beslemesi nedeniyle durma) ya da kullanıcı tarafından tanımlanmış olaylar (örn. bakım çalışmaları) olabilir.</p>
---	--

 Altyapı Yönetimi	<p>PPS temel fonksiyonlarının kullanılmasını mümkün kılar.</p> <p> EVP gerekli değildir.</p> <p>PPS temel fonksiyonları şunları içerir:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Kullanıcı grupları ile çalışma ◆ Otomatik Vardiya Değişimi
--	--

	<ul style="list-style-type: none">◆ Günlük dosyasının otomatik olarak kaydı◆ Makine yapılandırmasının otomatik olarak kaydı◆ Mesaj gönderme (Bakım Personeli veya Yetkili Operatör)◆ USB bellek kullan
--	---

STOLL Production Planning System (PPS)



15.2 Rapor verileri

Kumanda, işletim sisteminin son okutulmasından ve güncel örme programının başlatılmasından sonra algılanan tüm işletim verilerini toplar.

Rapor verilerini görüntüleme:

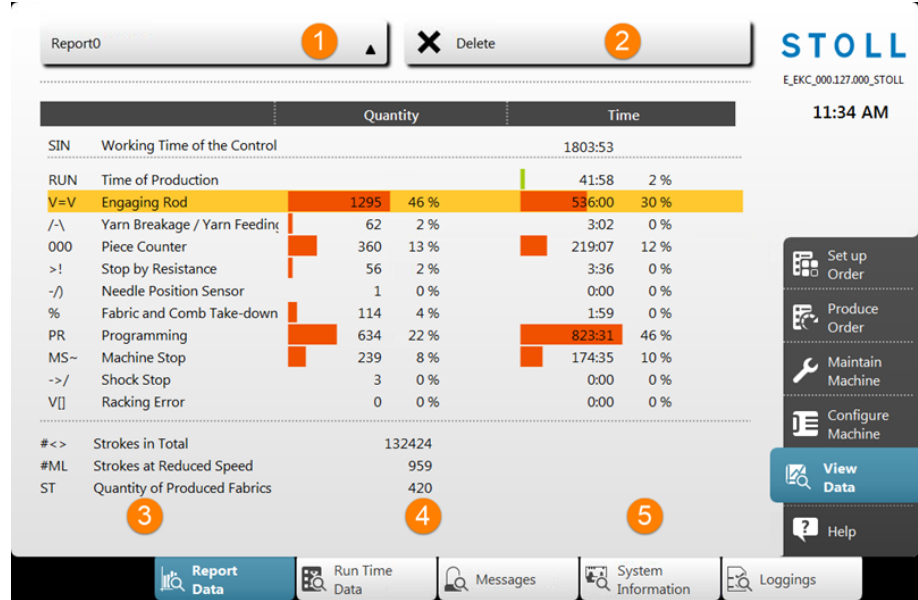
✓ Yetkili Operatör  olarak oturum açtınız.


✓ Örme programı yüklendi.

1. Ana gezinti çubuğunda  "Verileri göster" seçeneğini seçin.

2. Alt gezinti çubuğunda  "Rapor verileri" seçeneğini açın.

► Aşağıdaki menü gösterilir.



1		Seçim menüsünü açma tuşu: <ul style="list-style-type: none"> ◆ Rapor: Stoll tesislerinde işletim sisteminin ilk okutulmasından beri toplanan veriler (silinemez) ◆ Rapor 0: Belirli bir zaman dilimi için işletim verilerini toplama ◆ Vardiya n raporu (n=1-5) Her vardiya için ayrı olarak işletim verilerini toplama
2		Gösterilen tabloyu silmek için tuş
3	SIN	Kumandanın çalışma zamanı (SINTRAL)
	RUN	Üretim süresi
	V=V	Hareket çubuğu ile kapatmayı durdurma
	/-\	İplik kontrol donanımını, iplik beslemesini durdurma


	000	Parça sayacını durdurma
	>!	Direnç duruşunu durdurma
	- /)	Pozisyon iğne sensörünü durdurma
	%	Kumaş çekimini durdurma
	PR	Programlamayı durdurma
	MS~	Maschine Stopp oder kurzer Stromausfall
	- > /	Şok stop aparatını durdurma
	V[]	Jakar hatası
	# <>	Toplam hareket sayısı
	#ML	Azaltılmış hızda hareket sayısı
	ST	Üretilen örme panellerinin sayısı
4	Adet	1. sütun: Söz konusu hatanın toplam sayısı
		2. sütun: Söz konusu hatanın yüzdesi
5	Saat	1. sütun: Söz konusu hatanın durma süresi
		2. sütun: Söz konusu hatanın durma süresi yüzdesi



15.3 Çalışma süresi verileri

"Verileri göster" menüsünde daha sonra akışların çalışma süreleri toplanır ve gösterilir:

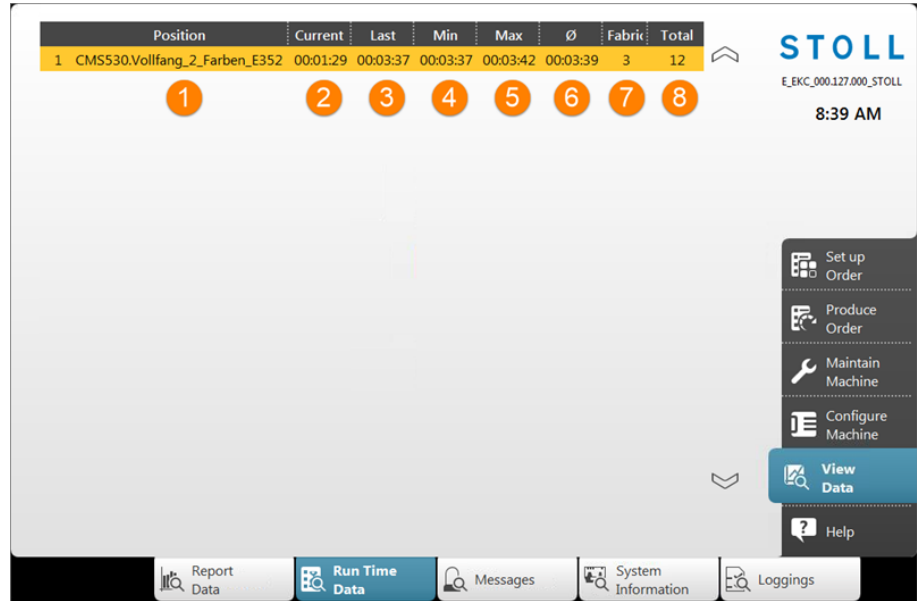
- Ardışık listeleri /ardışıklar
- İş emirleri; münferit öğeler ile
- Tek desen

I. Çalışma süresi verileri çağırma:

- ✓ Yetkili Operatör  olarak oturum açtınız.
- ✓ Örme programı yüklendi, çevrim sayısı girildi ve üretim başlatıldı.

1. Ana gezinti çubuğunda  "Verileri göster" seçeneğini seçin.
2. Ardından alt gezinti çubuğunda  "Çalışma süresi verileri" tuşuna basın.

► Aşağıdaki menü gösterilir.



1	Pozisyon	Örme programlarının listesi
2	Güncel	Örülen güncel parçanın çalışma süresi
3	Son	En son örülen parçanın çalışma süresi
4	Min	En kısa çalışma süresi
5	Maks	En uzun çalışma süresi
6	Ø	Ortalama çalışma süresi
7	Parçalar	Şimdiye kadar örülen parça adedi
8	Toplam	Toplam örülecek parça adedi

15.4 Çevrim sayacı sayım şeklinin ayarlanması

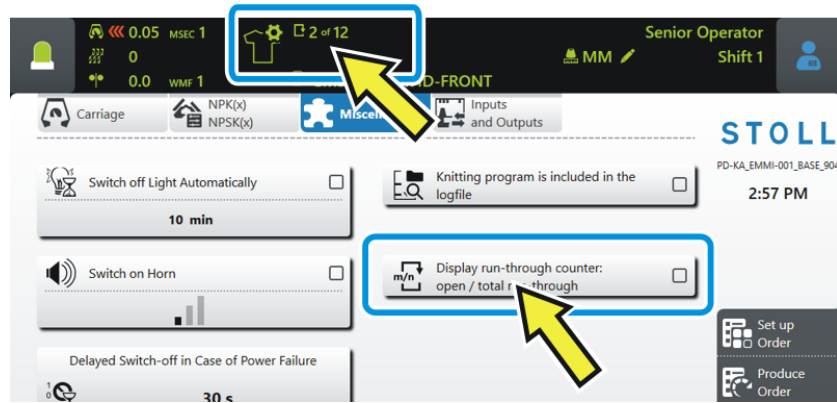
Çevrim sayacının sayım şeklini ayarlayabilirsiniz:

- İleri sayım (standart)
- Geri sayım (OKC makinelerdeki sayım şekli)

	Bilgi alanındaki gösterim	Tuş
İleri sayım (EKC sayım şekli)		<input type="checkbox"/> Örnek: Çevrim 2 / 12 2 = güncel olarak ikinci çevrim örülüyor 12= toplam 12 çevrim örülecek
Geri sayım (OKC sayım şekli)		<input checked="" type="checkbox"/> Örnek: Çevrim 11/12 11 = halen örülmesi gereken çevrim sayısı 12= toplam 12 çevrim örülecek

Çevrim sayacı sayım şeklinin ayarlanması:

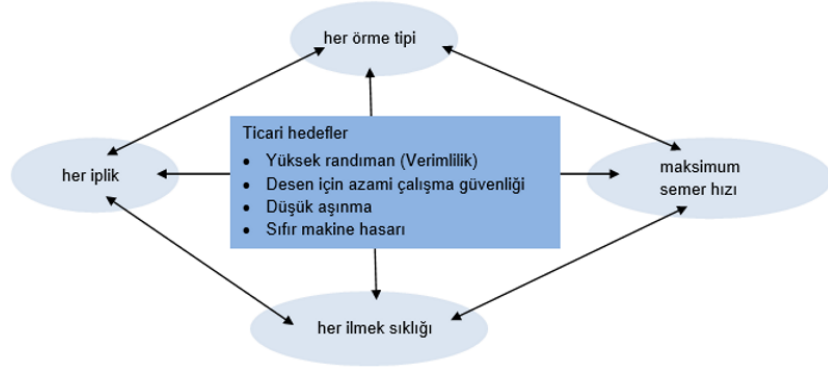
Makineyi yapılandır -> İşletim ayarları -> Diğer



15.5 Ekonomik üretim ve bunun etkenleri

Örme makinesinden beklenenler iki ana gruba ayrılabilir: Makine ile ilgili hedefler ve ticari hedefler.

Örme makinesi her örme tipinde, her ilmek sıklığında iplikten bağımsız olarak daima en yüksek hız ile çalışmalıdır. Aynı zamanda, örme makinesi çok yüksek bir üretim kapasitesi sergilemeli ve desen hatasız örülmelidir.



Bazı hedefler halihazırda birbiri ile çeliştiğinden, tüm bu hedeflere aynı anda ulaşılması nadiren mümkün olmaktadır. Hepsinin aynı anda hayata geçirilememesi, bu çelişkilerden biridir. Hedeflerin birbiri üzerindeki dolaylı etkileri, diğer hedeflere ulaşılmasını engelleyebilmektedir. Buna göre, hep birlikte hayata geçirilmesi mümkün olmayan ya da varlığı ile başka hedefleri engelleyen hedeflerin olduğu unutulmamalıdır.

Örnek:

İplik inceliği, ilmek sıklığı ve semer hızı arasındaki çelişki bunlardan biridir. Her üç hedefte en üst sınırdaki, yani maksimumda, çalışılırsa, desen çalışma güvenliği azalır, aşınma artar ve hatta kimi durumlarda makine hasarı oluşabilir.

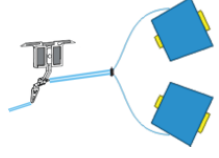
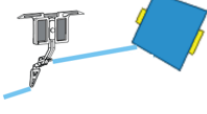
Etkenler

Çalışma güvenliği	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Desenin yapısı (örme tipi, esnek makine inceliği,..) ◆ Semer hızı ◆ İlmek uzunluğu (ilmek sıklığı) ◆ İplik özelliği (sürtünme değeri, elastiklik, büküm, nem, tüylülük, bobin yapısı, kopma mukavemeti) ◆ İplik inceliği, tek iplik/büküm sayısı ◆ İplik türü (efektli iplikler) ◆ İplik gerginliği, iplik beslemesi ◆ Merdane çekimi
Aşınma ve makine hasarı	Bu etkenlerin uygunsuz şekilde bir araya gelmesi ile aşınma artabilir ve makine parçaları zarar görebilir.
Sonuç	Bu nedenle etkenler uygun şekilde ayarlanmalıdır.

	<p>Her iplik ve örgü deseni ile her semer hızı ve ilmek sıklığı mümkün olmaz. Öneri: Biraz daha düşük bir semer hızından (örn. 0.7 m/sec) başlayın ve hızı adım adım artırın.</p> <p>i Vermiş olduğumuz bilgilere uyulmamasından kaynaklanan parça arızaları garanti kapsamı dışındadır.</p>
--	---

15.6 İplik tablosu (BMS)

Verilen değerler yol gösterici olarak görev yapar. Bir ipliğin kalitesi ve özgül ağırlığı da dikkate alınmalıdır. Tek katlı iplik yerine bükümlü iplik kullanmanızı öneriyoruz. Kalın makinelerde, birden fazla bükümlü iplik kullanmanız tavsiye edilir.

Makine inceliği	İşleme [Nm]	Bitiş numarası [Nm]
	 <p>Birden fazla ince iplik birleştirilir ve kalın bir iplik olarak mekiğe beslenir.</p>	 <p>Kablo iplik kalınlığı Örnek: 2 x 44/2 44/2=22 22:2=11</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 (Tüm iğneler)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (her 2. iğne)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
6.2 (Tüm iğneler)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (her 2. iğne)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (Tüm iğneler)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (her 2. iğne)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8

İplik tablosu - Makine inceliği ve iplik inceliği dağılımı

16 Yazılım - Yükleme ve temel ayarlar

16.1 Makine değerlerini dışa / içe aktarma

Makine değerlerini dışarı aktarma (kaydetme) nedenleri (donanım kilidi):

- Veri kaybı
- Yeni bir Stoll işletim sistemi sürümünün yüklenmesi
- Sabitdisk değişimi

Donanım kilidi verilerinin içeriği:

- Makine değerleri
- Makine Opsiyonları
- Makine yapılandırması
- Rapor
- Ağ ayarları
- Diğer kumanda dahili bilgileri






Donanım kilidi verileri adı: Makine Numarası. smc (**Stoll-Machine-Configurationdata**) olan bir dosyaya kaydedilir.

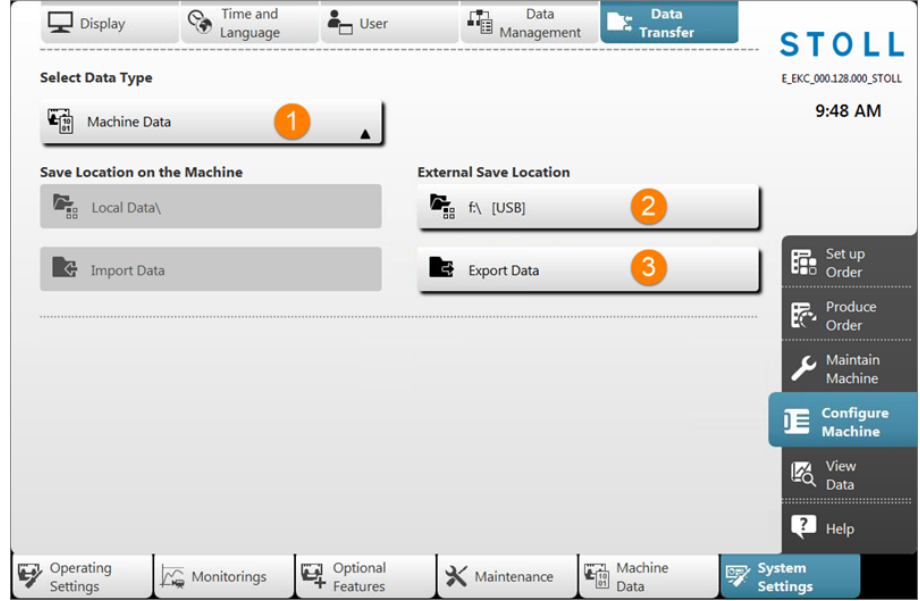
Kaydetmek için olası veri ortamları:




- USB bellek
- Ağ sürücüsü

Makine değerlerini dışarı aktarma:

✓ Yetkili Operatör  olarak oturum açtınız.

1. Ana gezinti çubuğunda  "Makineyi yapılandır"a geçiş yapın.
2. Ardından alt gezinti çubuğunda  "Sistem ayarları" seçeneğini seçin.
3.  "Veri transferi" sekmesini açın.




1		Veri transferi için veri tipi seçim menüsü <ul style="list-style-type: none"> ◆ İşletim sistemi ◆ Örne programlarını ◆ PIN ve izinler ◆ Vardiya planı ◆ Makine verileri ◆ Makine ayarları ◆ Rapor verileri ◆ "Sintral Crypto Key File" (sadece EVP Extended Value Package'da)
2		Hedef dizinden harici kayıt yerini seçme <ul style="list-style-type: none"> ◆ F:\ [USB] ◆ Ağ sürücüsü
3		Dışarı aktarma veri transferini yürütmek için tuş

4. "Veri tipi seç" altındaki menüyü açın.

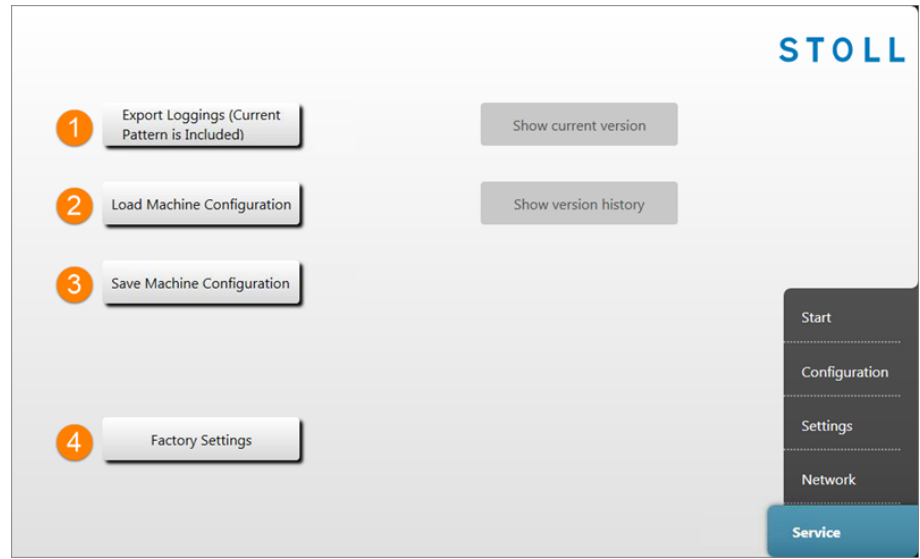
5.  "Makine değerleri" seçim menüsünü seçin.

6. "Harici kayıt yeri" altında dilediğiniz hedef dizini girin.

7.  "Verileri dışarı aktar" tuşuna basın.
 - Donanım kilidi verileri belirtilen hedef dizine aktarılır.

Makine değerlerini içe aktarma (okutma):

1. Makineyi kapatın.
 2. Makineyi ana şalter ile tekrar açın.
 - Makine, "System Control Unit" (SCU) menüsü gösterilene kadar açılışı yürütür.
- "System Control Unit" menüsünde "Servis" tuşuna basın.



1	Günlük dosyalarının dışarı aktarılması (kaydedilmesi)
2	Donanım kilidi verilerinin makineye alınması (yüklenmesi)
3	Donanım kilidi verilerinin makineden dışarı aktarılması (kaydedilmesi)
4	Stoll'ün standart ayarlarına geri alma

- "Load Machine Configuration" tuşuna basın.
- Donanım kilidi verileri yüklenir.

16.2 Yazılımın yüklenmesi

Stoll işletim sistemi iki farklı şekilde yüklenebilir:

■ Direkt yazılım yükleme

- Makine çalıştırıldığında işletim sistemi yüklenir

■ Dolaylı yazılım yükleme

- Üretim sırasında işletim sistemi hazırlanır ve makinenin bir sonraki açılışında otomatik olarak yüklenir.

16.2.1 BMS 52'de

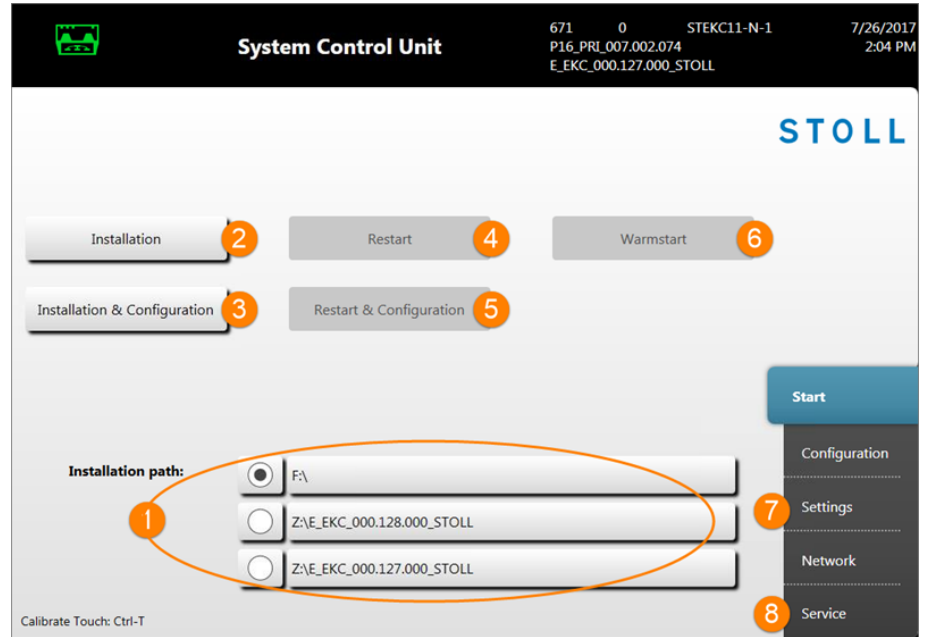
Yazılımı yükleme - Direkt yükleme

Direkt yazılım yükleme:

- ✓ Makine kapalıdır.

1. Makineyi çalıştırın.

► "System Control Unit" menüsü gösterilir.



1	Yazılımın yüklenmesi için kaynak dizinleri seçme tuşu <ul style="list-style-type: none"> ◆ USB sürücüsü: F:\ ◆ Ağ sürücüsü (yalnızca bir sürücü mümkündür), dizinler ile
2	Stoll işletim sistemi yükleme işlemini başlatma tuşu (yapılandırma verileri sorulmaz)

3	Stoll işletim sistemi yükleme işlemini başlatma tuşu (yapılandırma verileri sorulur)	
4	Makineyi yeniden başlatma (Reboot) i : Yeniden başlatıldıktan sonra, desen belleğinde desen bulunmaz. Makine bir boş sıraya ayarlanmıştır.	
5	Yapılandırma verileri sorgusu ile makineyi yeniden başlatma (Reboot)	
6	Makinenin otomatik sıcak başlama işlemini yürütme i : Bir desen halen desen belleğinde mevcuttur ve makine ardından tekrar dahil edilebilir.	
7	"Ayarlar" menüsü	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Otomatik sıcak başlama tuşu: <ul style="list-style-type: none"> – <input checked="" type="checkbox"/>: Makine otomatik sıcak başlama için uygun durumdaysa, sıcak başlama yürütülür – <input type="checkbox"/>: Makine otomatik sıcak başlama için uygun durumdaysa, sıcak başlama yürütülmez ◆ Dokunmatik ekran kalibrasyonu
8	"Servis" menüsü	Makine yapılandırma verileri ile çalışma

2. Devamı için bkz. Bölüm **Direkt yükleme : Yükleme ve Yapılandırma.**

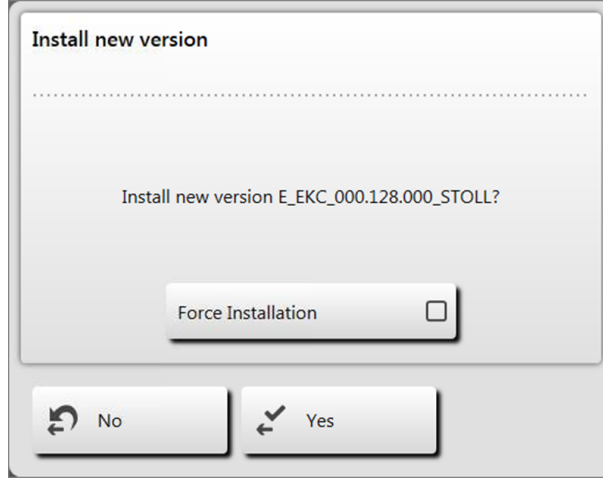
Direkt yükleme: Yükleme ve Yapılandırma

Yükleme ve Yapılandırma işlemini yürütme:

1. Sıcak başlama devam ederken, yazılımın yüklenmesi için kaynak dizinini belirlemek üzere örn. "Installation path" (1) altındaki tuşlardan birine basın.
 - ▶ Otomatik sıcak başlama yarıda kesilir.
2. (1) altında 3 varsayılan ayardan birini seçin.
3. Gerekliyorsa ilgili tuş üzerinden kaynak dizinin yolunu değiştirin.
4. Dilediğiniz yüklemeyi seçin:
 - "Yükleme":
makine parametrelerini değiştirme olanağı **olmadan**.
 - "Yükleme ve Yapılandırma":
makine parametrelerini değiştirme olanağı **ile**.

Sonuç:


Yüklenecek sürüm ile birlikte "Install new version" mesajı gösterilir.

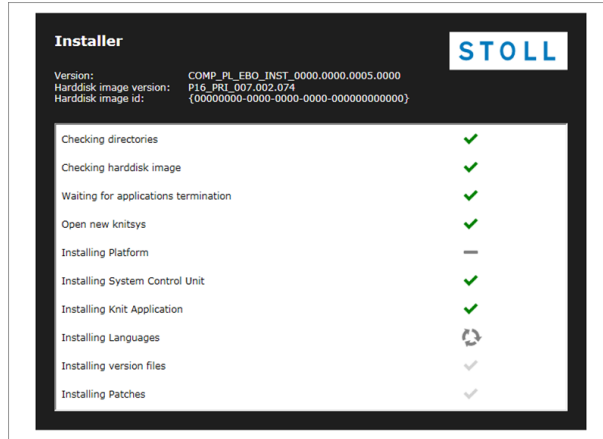


5. **Force Installation** :
İşletim sistemi tamamen yeniden yüklenir veya onarılır.
Tavsiye EDİLMEZ!! (uzun sürer)
- veya -

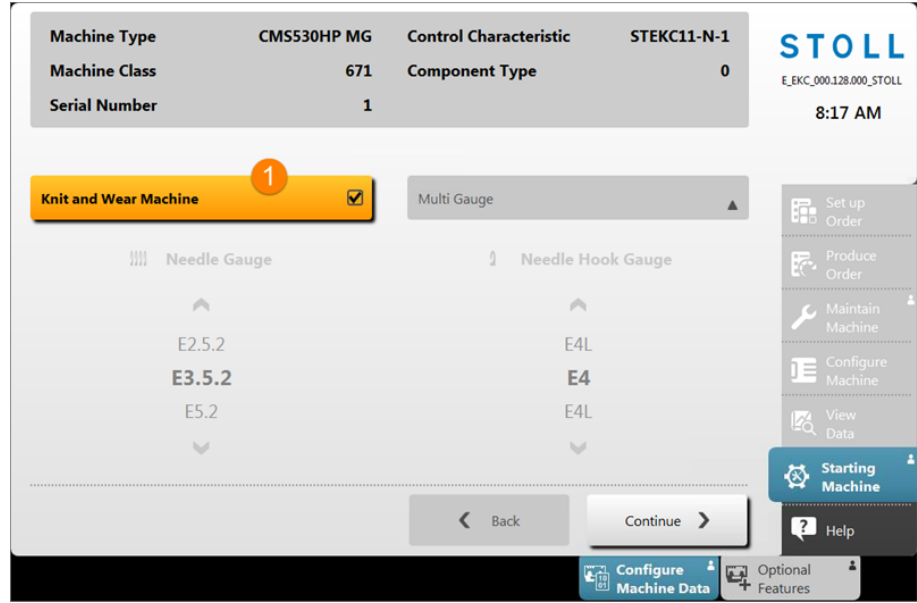
Force Installation :
Değiştirilen veriler hızlı yüklenir.

Dil dosyası eknitlang işletim sistemi ile aynı dizinde ise, bu dosya da otomatik olarak yüklenir.
Sonrada dan yüklemek mümkündür.

6. Onaylamak için  "Yes" tuşuna basın.
► Yükleme işlemi başlatılır.



- "Installer" menüsü otomatik olarak kapatılır ve sonraki menü gösterilir.



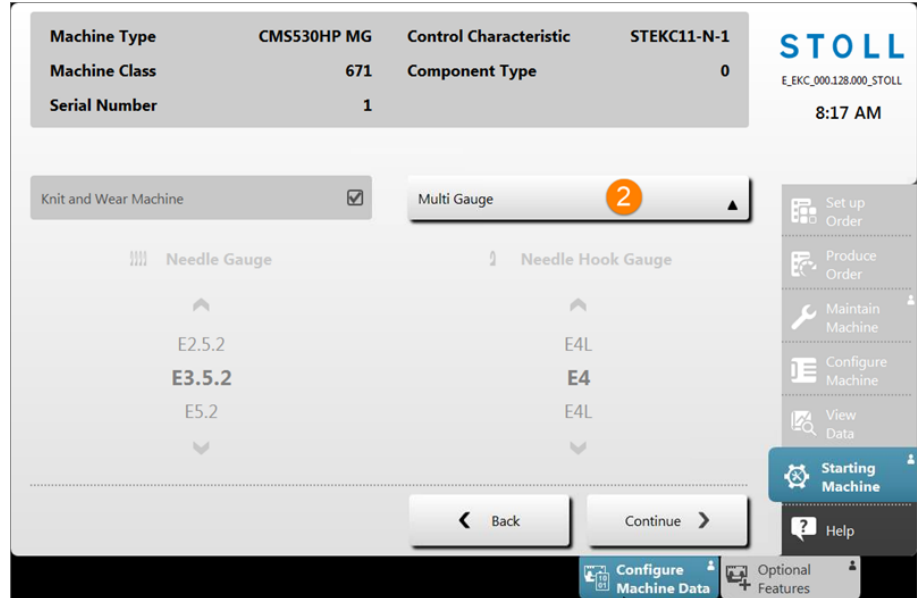
7. Makine inceliğine göre "Bitmiş Mamul Makinesi" tuşu

■ Etkin : MultiGauge ve knit and wear makinelerinin inceliklerinde

■ Devre dışı : makinenin 'normal' inceliklerinde

8. "Bitmiş Mamul Makinesi" tuşunu etkinleştirin.

9. "Devam" ➤ tuşu ile sonraki ayara gidin.




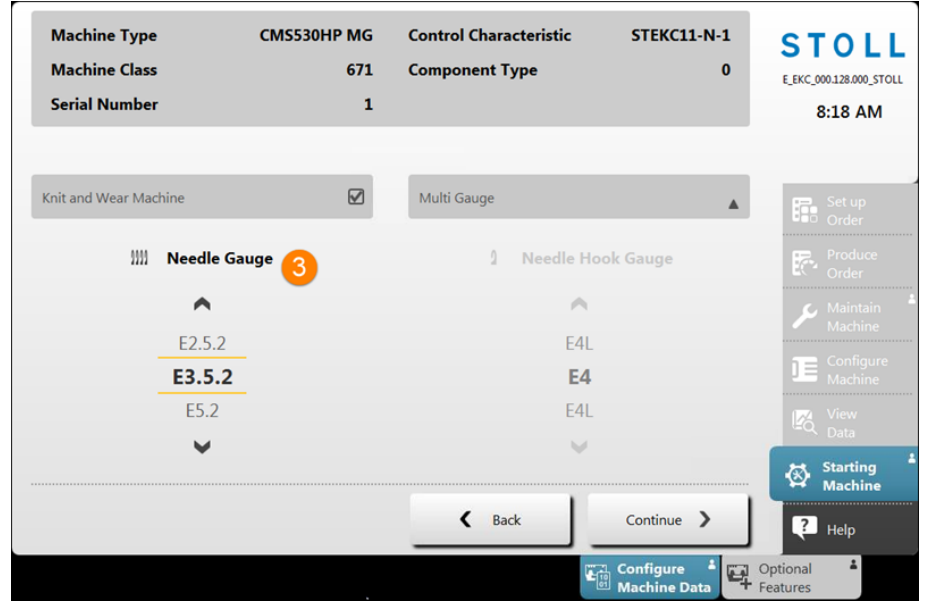
10. (2) tuşu ile şunu seçin:




■ Multi Gauge


■ Knit and Wear

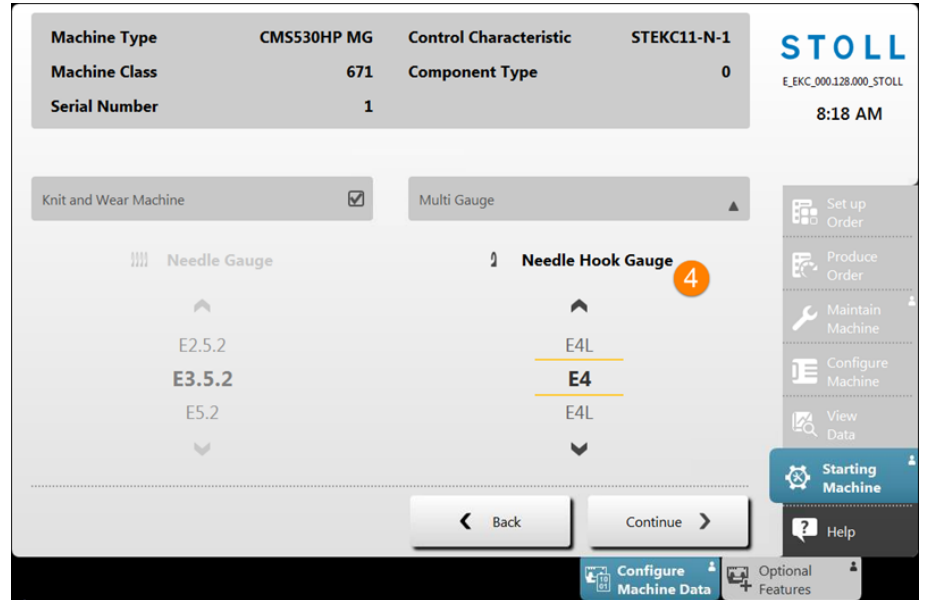
Seçim yalnızca "Bitmiş Mamul Makinesi" tuşu etkinleştirildiyse yapılabilir.

11. "Devam"  tuşu ile sonraki ayara gidin.




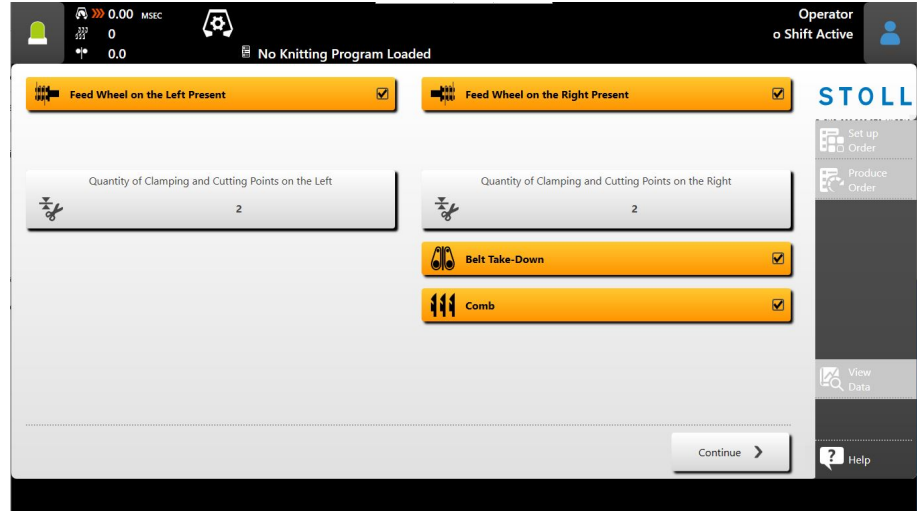
12.  veya  ile dilediğiniz  "iğne inceliğini" seçin.

13. "Devam"  tuşu ile sonraki ayara gidin.



14.  veya  ile dilediğiniz  "iğne kafası inceliğini" seçin.

15. "Devam"  tuşu ile sonraki menüye gidin.



	Sol iplik besleme cihazı mevcut	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Evet ◆ <input type="checkbox"/>: Hayır
	Sağ iplik besleme cihazı mevcut	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Evet ◆ <input type="checkbox"/>: Hayır
	Sol tutma-kesme noktası sayısı	
	Sağ tutma-kesme noktası sayısı	
	Yardımcı kumaş çekimi	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Evet ◆ <input type="checkbox"/>: Hayır
	Bant çekimi	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Evet ◆ <input type="checkbox"/>: Hayır
	Merkezi yağlama	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Evet ◆ <input type="checkbox"/>: Hayır
	Vakumlama	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: Evet ◆ <input type="checkbox"/>: Hayır
	Mekik ve Tulumba tipi	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Tip 1 ◆ Tip 2

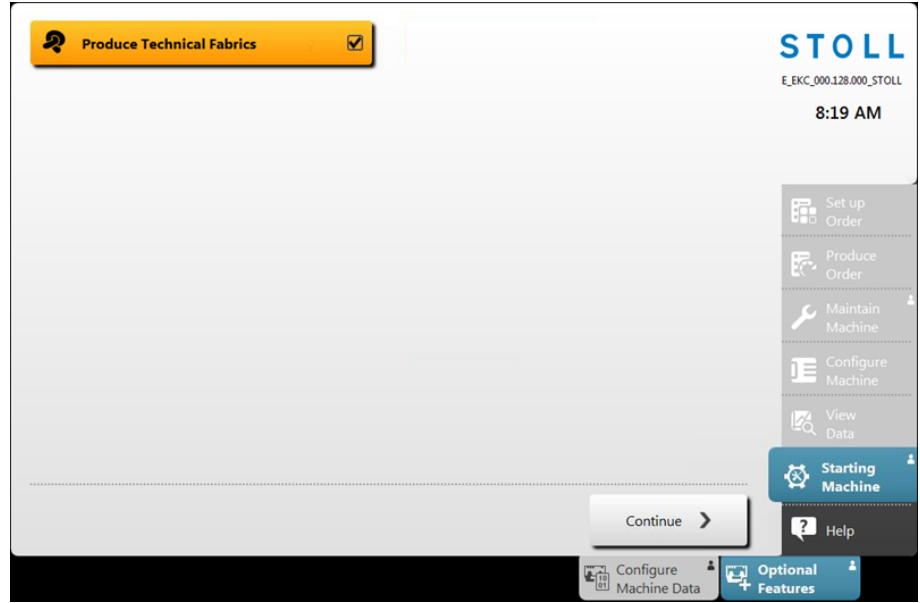
16. İlgili tuşlar üzerinden makine yapılandırmasını girin.



i

Makine çalışma hatası!

Makine seçeneklerinin mevcut olup olmadığı doğru bir şekilde belirtilmelidir, aksi takdirde makinede çalışma hatası oluşabilir.

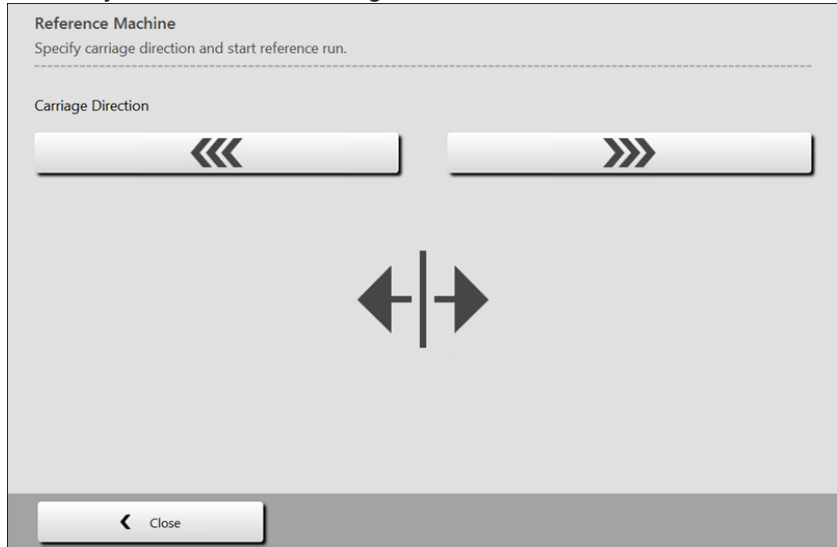
17. "Devam" tuşu ile sonraki menüye gidin.



18. Dilediğiniz ayarı  "Teknik kumaş üret" tuşu ile yapın:
- Etkin : Teknik kumaş fonksiyonları serbest bırakılır
 - Devre dışı : Teknik kumaş fonksiyonları serbest bırakılmaz
19. "Devam"  tuşu ile sonraki menüye gidin.
- ▶ "Makineyi referansla" menüsü açılır.
20. Bir sonraki **Referans hareketleri** bölümüne geçin.

Referans sürüşleri Yükleme sonrasında şu referans hareketlerini uygulayın:

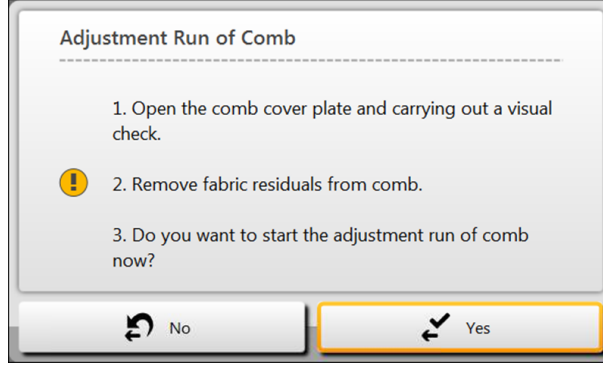
- ✓ "Makineyi referansla" menüsü gösterilir.




1.  tuşuna veya  tuşuna basın.

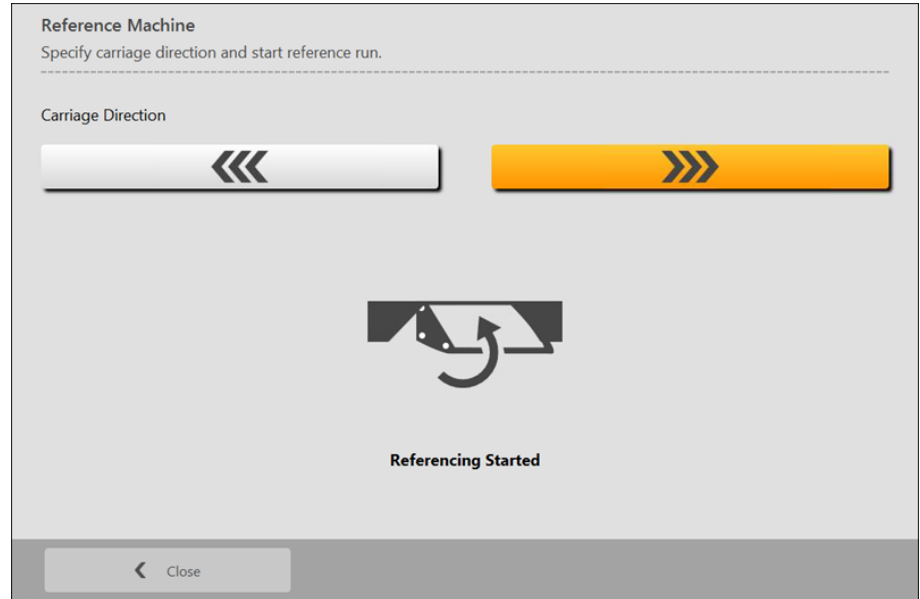
2. Makineyi hareket çubuğu ile başlatın.

- ▶ Bir tarak referansı mesajı gösterilir.
- ▶ Nota dikkat edin!!



3.  "Evet" tuşu ile mesajı onaylayın.

- ▶ Tarak referansı uygulanır.



4. Referans hareketi için istenen semer hareketi yönüne tıklayın.

5. Ardından makineyi tekrar hareket çubuğu ile başlatın.

- ▶ Semer, referans hareketi uygulanana kadar yavaş tempoda hareket ettirilir.
- ▶ Jakar kırma ve adım motoru referansı sağ kafa geri dönüşünde yapılır.



Öneri: Inlay bastırıcılı makinelerde de bu referanslanmalıdır.

6. İş emri oluşturmaya devam edin.



Jakar kırma referans hareketi

Bir iğne yatağının ilmeklerinin kapatılmış olmasına dikkat edilmelidir.

Yazılımı güncelleme -
Dolaylı yükleme

Dolaylı yükleme:

- Yeni Stoll işletim sistemi, sabitdiskte **ayrı bir bellek alanında** yer alır
- Makine üretim yaparken yazılım hazırlanabilir
- Yazılım, makinenin bir sonraki açılışında okutulur






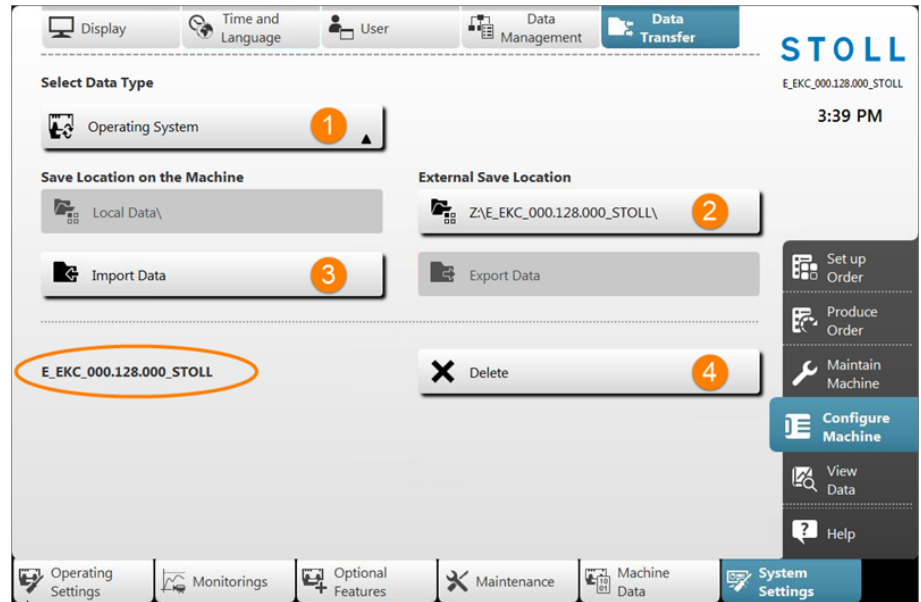
İşletim sistemi kopyalanırken verilerin üzerine yazılmaz.




Dolaylı yüklemeye hazırlanma:




✓ Yetkili Operatör  olarak oturum açtınız.

✓ Makine üretim yapıyor.


1. Ana gezinti çubuğunda  "Makineyi yapılandır"a geçiş yapın.
2. Ardından alt gezinti çubuğunda  "Sistem ayarları" seçeneğini seçin.
3.  "Veri transferi" sekmesini açın.



1		Veri transferi için veri tipi seçim menüsü
2		Kaynak dizinden harici kayıt yerini seçme ◆  F:\ [USB]

		 Ağ sürücüsü
3		İçe aktarma veri transferini yürütmek için tuş
4		Hazırlanan işletim sistemini silme


4. "Veri tipi seç" altındaki menüyü açın.

5.  "İşletim sistemi" seçim menüsünü seçin.

6. "Harici kayıt yeri" altında işletim sistemi için dilediğiniz kaynak dizinini seçin.



İşletim sistemi, seçili kaynak dizininde ZIP dosyası olarak kayıtlı **olmamalıdır**. İşletim sistemini daima genişletilmiş dosya olarak kaydedin.

7.  "Verileri al" tuşuna basın.

▷ Yüklenecek işletim sistemi gösterilir ve makinenin bir sonraki açılışında yüklenir.

8. **Referans hareketleri** bölümü ile devam edin.



Bir işletim sistemi **dolaylı yükleme** işlemi için kaydedildiğinde, "System Control Unit" penceresinde **hiçbir fonksiyon tuşuna** basılmamalıdır!

Dilleri güncelleme

Dilleri güncelleme nedenleri:


- eknitlang dosyası, yazılımın yüklenmesi sırasında yüklenmedi
- Yeni bir eknitlang dosyası mevcut

Dil güncelleme işleminin akışı.

✓ Yetkili Operatör  olarak oturum açtınız.

1. Ana gezinti çubuğunda  "Makineyi yapılandır" a geçiş yapın.

2. Ardından alt gezinti çubuğunda  "Sistem ayarları" seçeneğini seçin.

3.  "Saat ve dil" sekmesini açın.

Yazılımın yüklenmesi





1		Saati ayarlama
2		Dil değiştirme i : Bunun için yüklü bir eknitlang dosyası olmalıdır. Standart dil Almanca'dır.
3		<input checked="" type="checkbox"/> Sanal klavye için dil değiştirme <input type="checkbox"/> Sanal klavyenin dili, ayarlanan dile göre
4		Tuşların gösterimi: ◆ : Metin ve Sintral komutları kombinasyonu ◆ : Sadece metin ◆ : Sadece Sintral komutu
5		Dili güncelle Dilleri güncellemek için iletişim kutusunu açar.

4. "Dili güncelle" tuşuna basın.
▶ "Dili güncelle" menüsü açılır.
5. tuşu ile "Klasör seç" menüsünü açın.
6. eknitlang dosyası için kaynak dizininin yolunu seçin:
 - Yerel desenler (sabitdisk)
 - USB

■ Ağ sürücüsü

7. EkniLang dosyasını kaynak dizininde seçin.

8.  "Tamam" tuşu ile onaylayın.

► Dil güncellemesi yapılır 

9. Gerekliyse bu menüde başka ayarlar yapın.

16.3 Yazılım İndirme

CMS makineleri için Stoll işletim sistemi [www.stoll.com /Service/ Customer-Net/Software-Updates](http://www.stoll.com/Service/Customer-Net/Software-Updates) internet adresinden indirilebilir.

