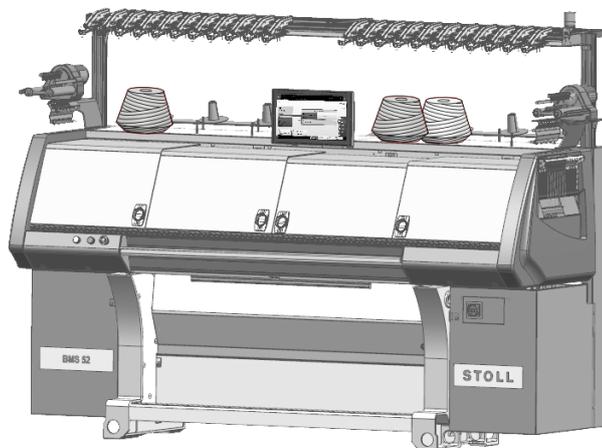


STOLL

CKC 培训文档和编程



目录

1	BMS 52 - 操作	9
2	用于 BMS 52 基础培训的花型一览	11
3	BMS 文档	13
4	新用户界面的设计理念	15
5	用户类别和权限	17
6	BMS 机器	21
6.1	前侧	21
6.2	侧面图 (右边)	23
6.3	后侧	24
6.4	主开关	25
6.5	操纵杆, 急停和待机	26
7	用户界面的设计	29
7.1	信息区域	30
7.1.1	错误和信息	31
7.1.2	编织机信息	35
7.1.3	生产信息	35
7.1.4	改变用户组	38
7.1.5	换班	40
8	安全生产须知	41
9	针板极其部件	43
10	集夹装置	47
10.1	集夹装置的穿纱	48
11	织物牵拉	51
11.1	牵拉梳	51
11.2	皮带牵拉	53
12	将针床立起来	55
13	BMS 52 操作模式	57
14	编织程序的组成部分	61

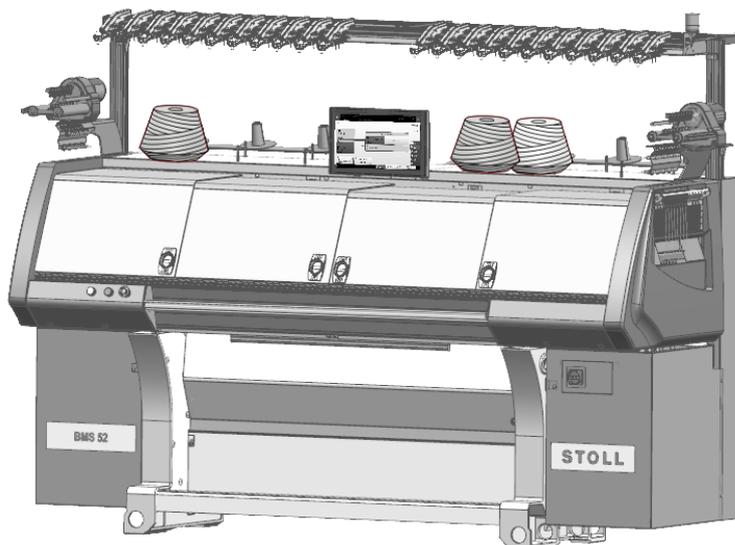
14.1	Sintral	61
14.2	提花	65
14.3	Setup 文件	66
15	什么是订单?	69
16	设置 BMS 机器	73
16.1	导入文件, 资料库和文件夹	73
16.2	创建一个具有一个编织程序的订单	74
16.2.1	选择用于生产订单的编织程序 (导入)	76
16.2.2	设置导入选项	77
16.2.3	资料库	79
16.2.4	删除订单	81
16.3	给带有一个编织程序的订单设置衣片计数器	82
16.4	开始生产	83
16.5	准备机器	84
16.6	在机器上穿纱	86
16.6.1	默认导纱器原始位置	88
16.6.2	从纱筒到导纱器的穿纱	89
16.6.3	断纱后导纱器的穿纱	101
16.7	设置花型	102
16.7.1	编辑花型	104
16.8	检查导纱器	107
16.9	保存订单及一个编织程序	109
16.10	生产订单	110
16.10.1	检测具有一个编织程序的订单	110
16.10.2	监测具有一个编织程序的生产	112
16.10.3	重织织片	114
16.11	导入现有订单	117
17	柳条, 2 色 / 集圈	119
17.1	编织机的操作模式和编织程序	120
17.2	创建并设置具有一个编织程序的订单	122
17.3	设置: 循环计数器	123
17.4	设置: 线圈长度	125
17.5	设置: 机头速度	127
17.6	设置: 织物牵拉	130
17.6.1	附加设置: 皮带牵拉和牵拉梳	133
17.7	保存订单及一个编织程序	136
18	循环计数器 RS17 与恒定幅宽 (非全成型织物)	139
19	4x4 绞花	143
19.1	编织机的操作模式和编织程序	146
19.2	创建并设置具有一个编织程序的订单	146
19.3	优化的导纱器原位 YDopt	147

19.4	横移位置和横移命令	149
19.5	进行横移设置	150
19.6	保存订单及一个编织程序	152
20	使用 Sintral / 提花编辑器：编辑花型	153
21	线圈长度组及其应用示例	157
21.1	使用线圈长度组的优势	158
21.2	创建并设置具有一个编织程序的订单	159
21.3	使用线圈三角组合修正 NPGK	160
21.4	机器特定 NP 修正	165
21.5	保存订单及一个编织程序	167
22	全成型前片	169
22.1	全成型的辅助信息-使用牵拉梳	170
22.2	全成型的放针/收针	173
22.2.1	单面平针织物的放针过程示例	174
22.2.2	单面平针织物的收针过程示例	176
22.2.3	单面平针织物的拷针过程示例	178
22.3	创建并设置具有一个编织程序的订单	179
22.4	具有不同织片宽度（全成型）的循环计数器 RS17	179
23	全成型 - 带有多个编织程序的订单	183
23.1	具有多个编织程序订单的表现	184
23.2	创建具有多个编织程序的订单	186
23.2.1	选择编织程序（导入）	187
23.2.2	设置导入选项	188
23.2.3	删除所有设置	190
23.3	设置状态	191
23.4	设置片数和运行次数并开始生产	194
23.5	保存具有多个编织程序的订单	195
24	当订单具有多个编织程序时使用主Setup	197
25	不同背面结构的提花 - 具有多个编织程序的订单	201
25.1	编织工艺：提花	202
25.1.1	浮线提花	202
25.1.2	带脱圈浮线提花	206
25.1.3	横条提花	207
25.1.4	横条翻针提花	209
25.1.5	芝麻点提花	211
25.1.6	芝麻点翻针提花	213
25.1.7	网眼提花（交叉空转）	214
25.1.8	网眼提花 1X1	216
25.1.9	网眼提花 1X2	218
25.1.10	网眼提花 1X3	220

25.1.11	网眼提花 1x1 带翻针	222
25.1.12	网眼翻针提花	224
25.1.13	1x1 脱圈浮线提花模块	226
25.2	创建和设置具有多个编织程序的订单	227
25.3	保存具有多个编织程序的订单	228
26	管理文件夹和花型	229
27	不使用牵拉梳全成型前板	233
27.1	创建并设置具有一个编织程序的订单	234
27.2	全成型的辅助信息-不使用牵拉梳	234
27.3	无牵拉梳花型的导纱器穿纱和定位	237
27.4	脱布后起针编织功能	238
27.5	设置: 导纱器距布边距离	240
28	无牵拉梳编织凸条+楔形	243
28.1	创建并设置具有一个编织程序的订单	244
29	编织机的维护保养	245
29.1	减少磨损	245
29.2	清洁编织机	247
29.2.1	清洁触摸屏	249
29.2.2	用吸尘器清洁编织机	249
29.2.3	清洁针床	250
29.2.4	清洁集夹装置	250
29.2.5	清洁积极式纱夹	251
29.2.6	清洁持续制动装置	251
29.2.7	清洁摩擦送纱器	251
29.2.8	右侧内部吸尘	252
29.2.9	清洁横移光电传感器	252
29.2.10	彻底清洁针床	253
29.2.11	清洁编织系统	255
29.3	润滑编织机	256
29.3.1	润滑周期	257
29.3.2	设置针床的润滑周期	259
29.3.3	给针床上油	261
29.3.4	重新开始润滑周期	262
29.3.5	给沉降片床加油	263
29.3.6	导纱器导轨加油	263
29.3.7	检查集油盒	264
29.3.8	给机头导轨加油	265
29.3.9	挺针片和中间片加油脂	265
29.3.10	给控制滑块加油脂	266
29.3.11	给皮带牵拉的传动链加油脂	267
29.3.12	横移装置加润滑脂	268
29.3.13	给针床支架加油脂	270

30	检修	271
30.1	导出/导入机器数据	271
30.2	软件安装	274
30.2.1	对于 BMS 52	274
30.3	软件下载	287
31	其他	289
31.1	更多系统设定	289
31.1.1	显示	289
31.1.2	时间和语言	290
31.1.3	用户	290
31.1.4	数据管理	300
31.2	报告数据	302
31.3	运行时间数据	303
31.4	经济高效生产以及影响因素	305

1 BMS 52 - 操作



如果没有特殊指明，这些文件是针对 BMS 52 机型的。



警告

危险的操作！

操作机器时需按照安全预防措施进行。

2 用于 BMS 52 基础培训的花型一览

花型名称	机器	使用牵拉梳	任务 / 参数
柳条, 2 色 / 集圈	BMS 52	使用牵拉梳	RS, NP, WBF, MSEC
绞花 4x4	BMS 52		VCI, WBF, NP, RS, YDopt 使用 RS17
1x1 方式	BMS 52		RS, NP, WBF, MSEC, VCI
全成形	BMS 52		NP, WBF, YDopt, YDF
全成形	BMS 52		具有多个部件的订单 (= 连续编织) RS, NP, WBF, MSEC
提花	BMS 52		RS, NP, WBF, MSEC
多针距	BMS 52		NP, RS, WBF, MSEC
全成形	BMS 52		不使用牵拉梳

3 BMS 文档

以下关于 BMS 52 机器的操作和维修保养的文档保存在 DVD 上，与机器一起发运。

- 安全指示
- 操作说明
- 线路图
- “清洁，维护，保养”手册

这些文档有助于实现安全无危险的操作。

安全须知和“清洁，维护，保养”手册也有印刷版本提供。

4 新用户界面的设计理念

<p>以任务为导向的结构</p>	<p>生产的各种工作步骤分为四个领域：</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆  设置订单 ◆  生产订单 ◆  机器维护保养 ◆  设置机器 ◆  查看数据 <p>每个领域被分配给特定的用户组，并通过密码进行保护，其他用户组不能访问</p>
<p>以用户为导向的结构</p>	<p>不同用户的任务组合起来，归到四个用户组，各自具有定义用户权限：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.  操作员（挡车工） 2.  维护保养（维修人员） 3.  高级操作员（技师，领班）- 具有最多权限 4.  STOLL 服务（STOLL 服务技师）
<p>仅挡车工区域（操作员）</p>	<p>挡车工（操作员）的工作区域严格专注在“生产订单”的活动范围。</p> <p>只需很短的培训时间即可掌握这个区域的操作。</p> <p>i：所有其他区域均对挡车工封锁。</p> <p>其他区域均有密码进行保护（默认设置）。这样，避免了挡车工在其他区域进行无意的更改或错误操作。</p>
<p>生产中断的引导修复</p>	<p>特殊对话框支持对最常见的生产中断（例如断纱，织物牵拉异常等等）的补救，以实现快速纠错。</p>
<p>直观的操作</p>	<p>通过图标和说明文字可以快速识别按钮的功能。</p> <p>i：绝大多数按钮都带有气泡式帮助 - 提示按钮功能的辅助帮助文本。</p>
<p>订单</p>	<p>订单专为生产而创建：</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 通过一个编织程序 - 或 - ◆ 通过几个编织程序 <p>i：因此不再需要以前版本的订单菜单和连续编织菜单。</p>

5 用户类别和权限

I. 根据四个主要区域的任务分类：

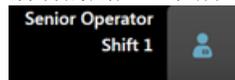
-  设置订单
-  生产订单
-  机器维护保养
-  设置机器
-  查看数据

II: 定义的用户组

-  操作员（挡车工）
-  维护保养（维修人员）
-  高级操作员（技师，领班）
-  STOLL 服务（STOLL 服务技师）

i

活动的用户组和所选班次显示在右侧的信息区域。



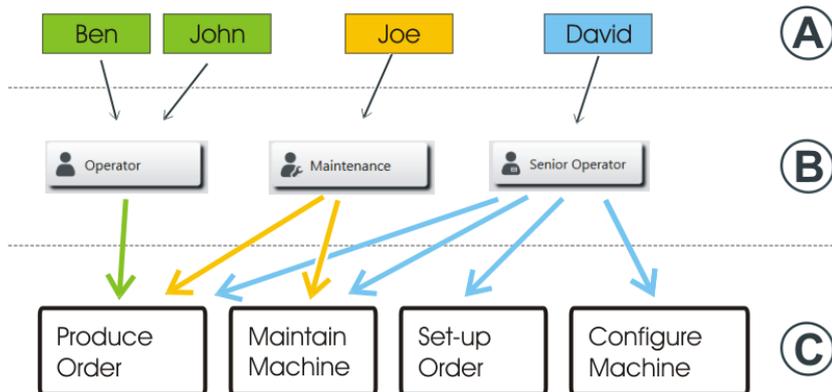
III. 用户组合用户权限：

i

四个主要区域被分配给用户组，每个用户组只能在自己的区域内操作。
针对一个用户不应使用的区域，设置密码进行保护。

	主区	用户组的用户权限:		
	1 设置订单			高级操作员
	2 生产订单	操作员	维护保养	高级操作员
	3 机器维护保养		维护保养	高级操作员
	4 设置机器			高级操作员

IV. 用户定义，用户组和用户配置文件



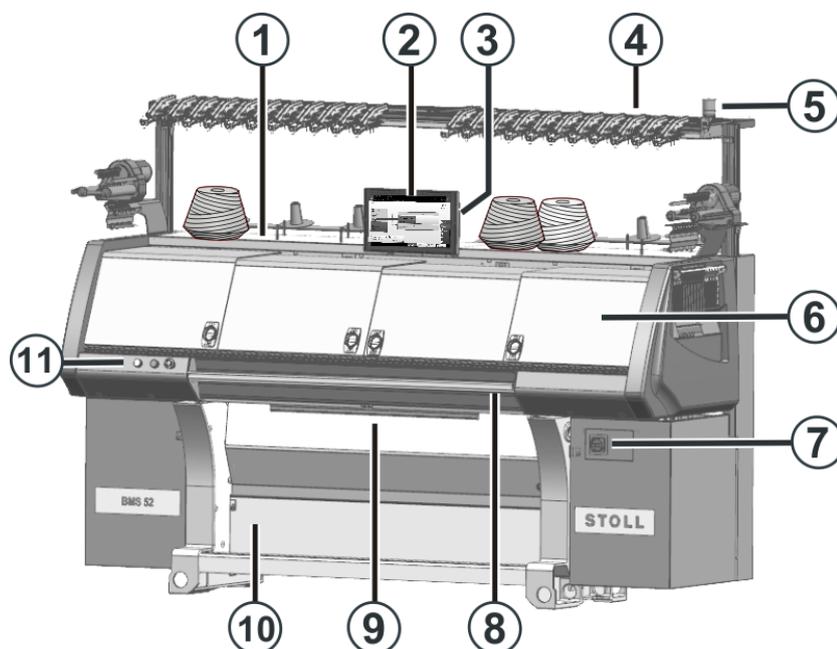
用户 (A)	机器的每个用户都分配给一个特定的用户组 (B)。
用户组 (B)	<p>每个用户组 (B) 拥有针对主区域 (C) 的特殊用户权限，用于在机器上进行相应的操作。</p> <p>↔ 用户组不会收到针对不可执行的操作的任何许可。</p> <p>i: 高级操作员定义用户配置 (一个用户组的用户权限)。 (机器配置-> 系统设置 -> 用户 -> 配置窗口)</p> <p>每个用户组需要其他许可 (用户权限) 来执行在机器上的操作。</p>
用户配置文件	用户配置文件的使用简化了权限管理，如果发生变化，只需调整用户组的权限，而无需对每个单独用户进行调整。

i 密码保护区域的标签

当前活动的用户组无法执行标有  符号的主要区域和相应的子菜单。

6 BMS 机器

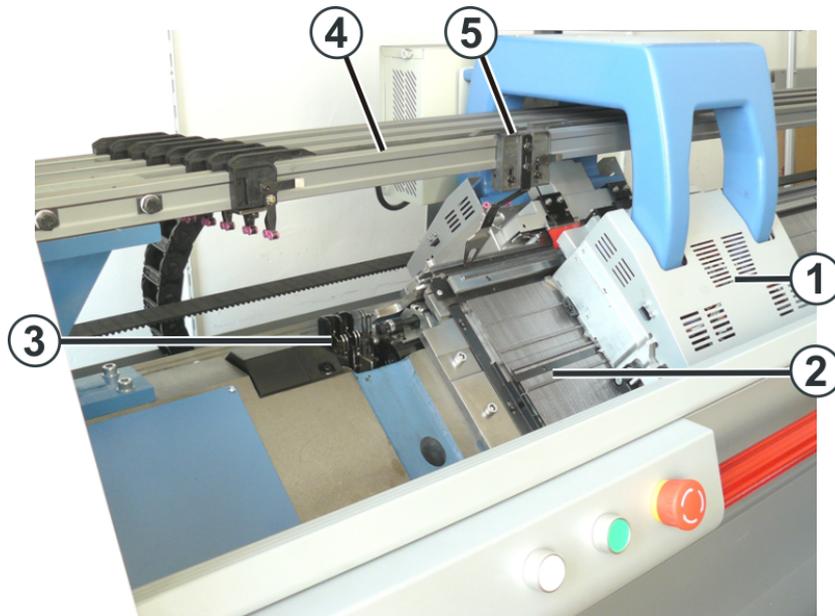
6.1 前侧



No.	名称	No.	名称
1	纱筒托板（带纱筒）	7	主开关和紧急关机开关
2	触摸屏	8	操纵杆（红色）
3	USB 接口	9	织物牵拉（皮带牵拉，牵拉梳牵拉）
4	纱线控制装置	10	集布斗
5	指示灯（绿色，黄色）	11	急停按钮，待机按钮
6	保护罩（覆盖机头和针床）		

前侧

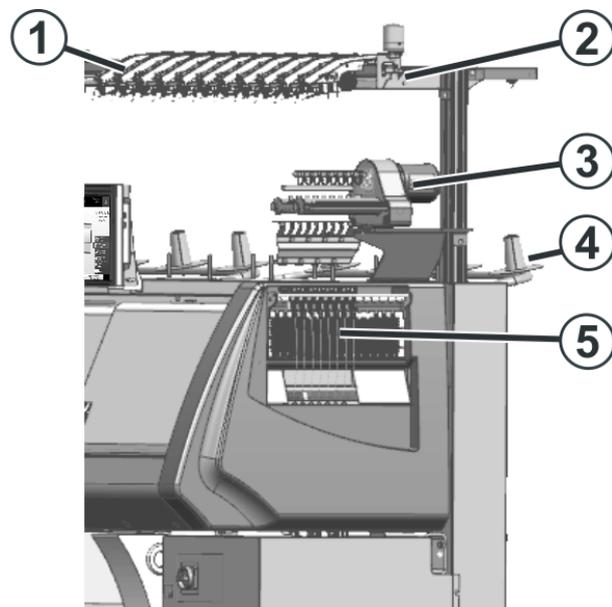
内部视图



编织机内部视图

No.	名称	No.	名称
1	机头	4	导纱器导轨
2	前针床	5	导纱器
3	左侧夹取装置		

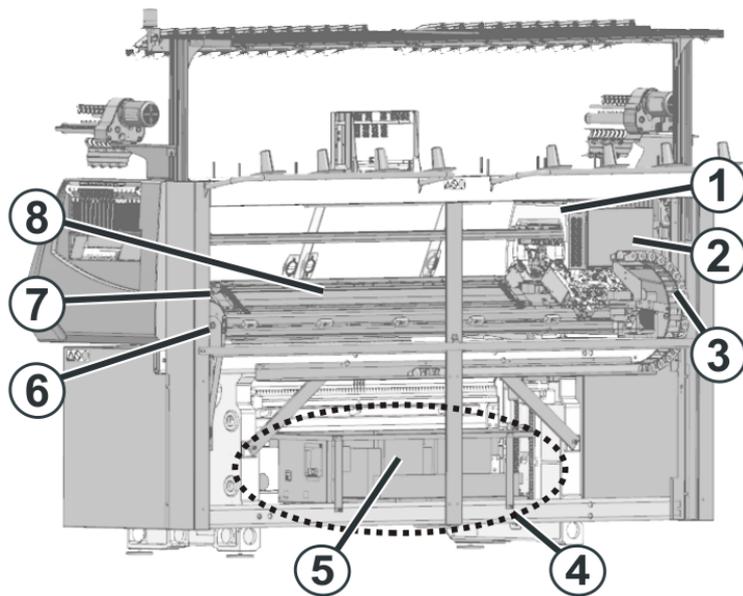
6.2 侧面图（右边）



右侧面图

No.	名称	No.	名称
1	纱线控制装置	4	附加纱筒托板
2	导纱装置	5	侧面纱线张力器
3	摩擦式送纱器		

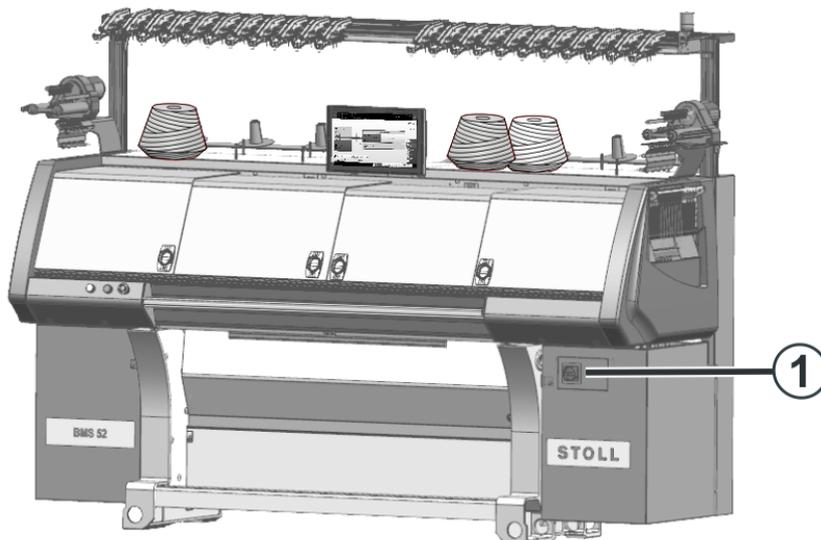
6.3 后侧



后侧（没有后盖板）

No.	名称	No.	名称
1	机头	5	变压器（保险丝）
2	控制器（机头）	6	主驱动装置
3	随动电缆（动力链）	7	横移装置
4	控制	8	后针床

6.4 主开关



主开关

主开关 (1) 位于机器右侧。

在位置 “1—开”，主开关为开；在位置 “0—关”，主开关为关。

关机进程

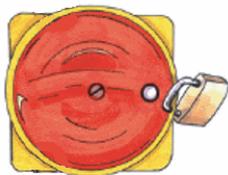
如果将主开关从 “1” 旋至 “0”，编织机马上关闭。危险的移动将立即停止。但编织机数据不会丢失，借助于电池保存下来。此过程大约需要 60 秒。在此过程中，触摸屏将显示一系列信息。一旦这个过程结束，触摸屏变暗。

即使主开关关闭，至主开关的主电源仍带有极高电压的电流。在主开关上操作之前，必须断开主电源并且确保不会再次开启。

紧急关机开关

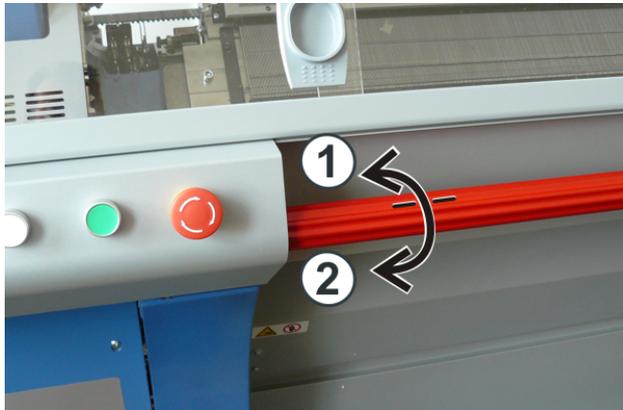
主开关也是紧急关机开关。

在维护和保养过程中，必须将主开关锁住。这可以防止无意地打开主开关。



6.5 操纵杆，急停和待机

操纵杆



操纵杆

- 1 机头停止
- 2 生产

利用操纵杆启动或停止机头，亦即开始或停止生产。

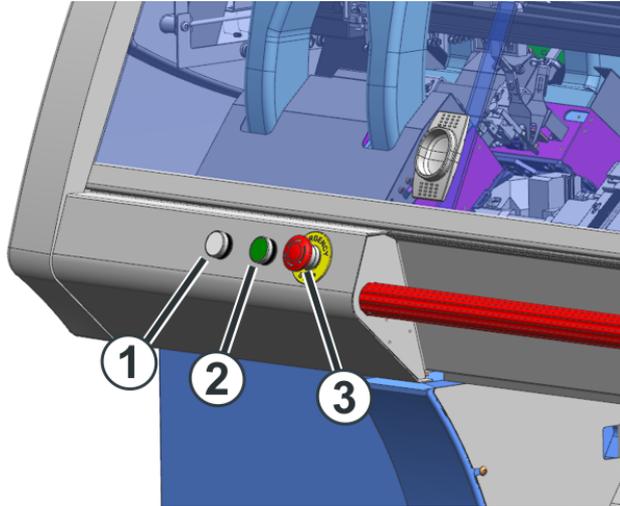
- 向前转动操作杆 (2) 开始生产。
机头以低速移动到折返点。然后机头以常速移动。
- 如果再次向前转动操纵杆 (2)，在机头折返点之后会减速。
- 每当向前转动操作杆时机速都将改变（常速和低速之间切换）。

i 机速在下一个机头折返点发生改变。

设置速度显示出来。

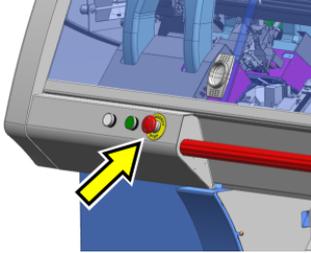
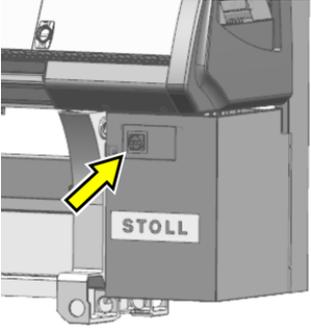
	绿色：常速
	黄色：降速

急停和待机



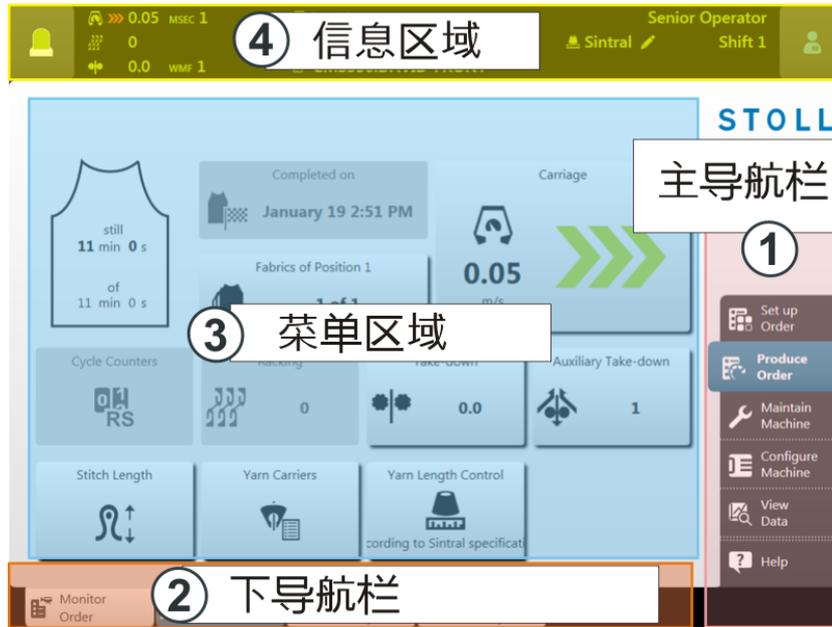
1	白色	<p>开启待机模式 如果要长时间中断生产，可以启动待机模式。</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 利用操纵杆停机。 ◆ 机器内部照明将被关闭。 ◆ 显示器关闭。 <p>i 即使不小心按下按钮（1），正在运行的机头也会立即停止。继续生产：向前转动操纵杆。</p>
2	绿色	<p>关闭待机模式 几秒之后，机器即可开始编织。 继续生产：向前转动操纵杆。</p>
3	红色	<p>急停按钮 要在发生危险时立即停止机头，请按此按钮。 急停按钮锁定在OFF 位置。 继续生产： 拉出急停按钮。 向前转动操纵杆。</p>

急停 < -- >
紧急关机之
间的区别

急停		<ul style="list-style-type: none"> ◆ 发生紧急情况时停机。 ◆ 危险动作立即停止（机头，传动皮带，横移）。 ◆ 但机器电源并未断开。 所有电器组件保持开启状态。
紧急关机开关		<ul style="list-style-type: none"> ◆ 发生紧急情况时关机。 ◆ 危险动作立即停止（机头，传动皮带，横移）。 ◆ 机器电源断开。 机器关闭以避免电气危害。

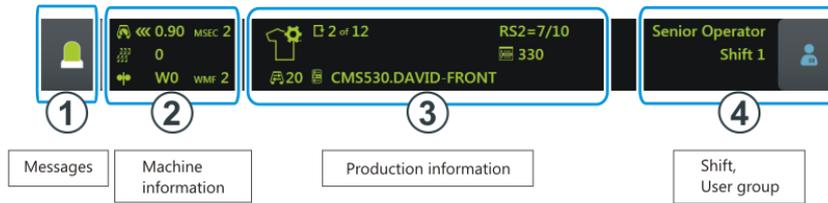
7 用户界面的设计

用户界面的结构



<p>①</p>	<p>主导航栏</p>	<p>在机器上要完成的任务分为四组：</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 设置订单 ◆ 生产订单 ◆ 机器维护保养 ◆ 设置机器 <hr/> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 查看数据 ◆ 调整（该区域仅在 STOLL 工厂调机时可见） ◆ 帮助
<p>②</p>	<p>下导航栏</p>	<p>取决于所选主区域（1）的子菜单显示</p>
<p>③</p>	<p>菜单区域</p>	<p>显示所选子菜单的内容</p>
<p>④</p>	<p>信息区域</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 消息 ◆ 有关机器，用户组和订单（编织程序）的信息 ◆ 选择班次和用户组

7.1 信息区域



1		<ul style="list-style-type: none"> 操作状态显示 打开消息窗口
2		编织机信息
3		生产信息
4		<ul style="list-style-type: none"> 当前用户组的显示 打开对话框进行更改: <ul style="list-style-type: none"> 换班 改变用户组

i 显示颜色
取决于机器操作状态，显示的颜色会有变化。

机器操作状态

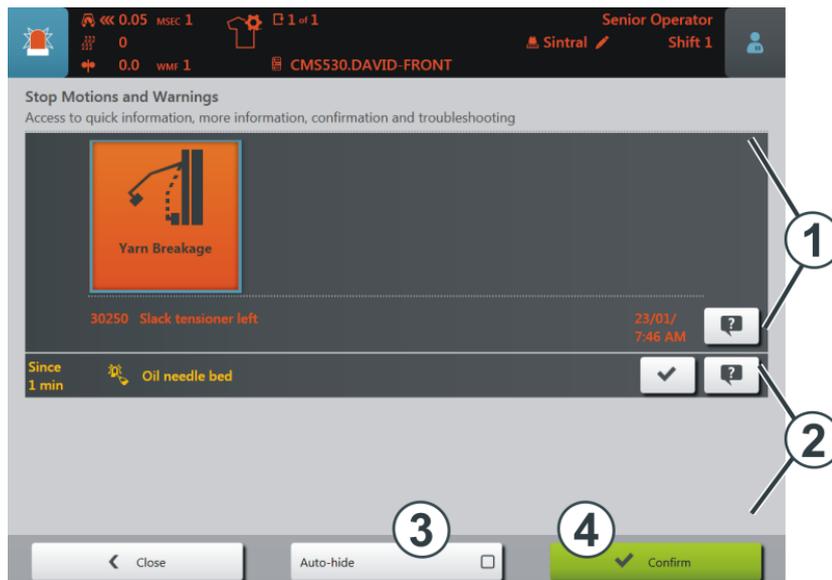
	<p>绿色:</p> <ul style="list-style-type: none"> 生产正在进行中
	<p>黄色:</p> <ul style="list-style-type: none"> 非优化生产
	<p>红色:</p> <ul style="list-style-type: none"> 出现错误，生产中断

7.1.1 错误和信息



	绿色	生产正在进行中
		如果执行了一个操作，将会显示一个信息。
	黄色	<p>由于手动干预，无法实现最佳生产。</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 低速 ◆ 长机头动程 <p>i: 点图标 (1)，消息框将会出现。</p>
	红色	<p>编织机发生故障，停机。</p> <p>i: 消息窗口自动打开。</p>

消息框的布局:

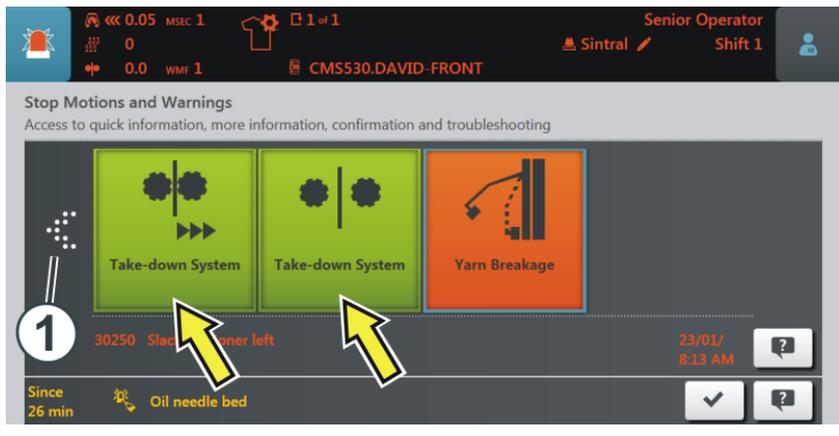


	区域和按钮	解释	
1	错误消息	错误消息结构： <ul style="list-style-type: none"> ◆ 图标 ◆ 错误代码 ◆ 消息文本 	
2	警告	警告的结构 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 警告时间 ◆ 警告文本 	
3	自动隐藏	<input type="checkbox"/> 出现消息 / 错误时，消息框保持在前景。	
		<input checked="" type="checkbox"/> 出现消息 / 错误时，消息框保持在后景。	
4	确认	确认错误修正	

关于错误的更多信息

	<p>点击图标，对话框打开，可进行快速修复</p>
	<p>关于错误的简要信息 i: 在简要信息里，描述了可能的故障原因和解决方案。</p>

错误历史记录

	
	<p>左 绿色显示旧错误信息</p>
	<p>右</p>

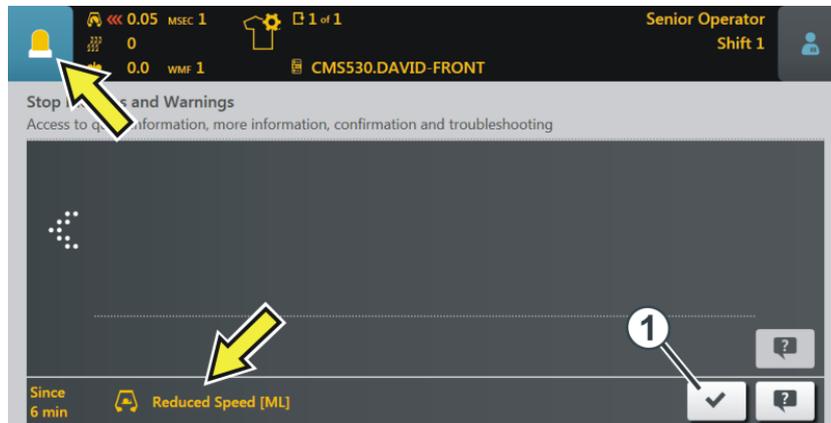
7.1.1.1 信息：非优化生产

原因：

- 显示变成黄色  ，原因：
 -  降速
 -  加长动程

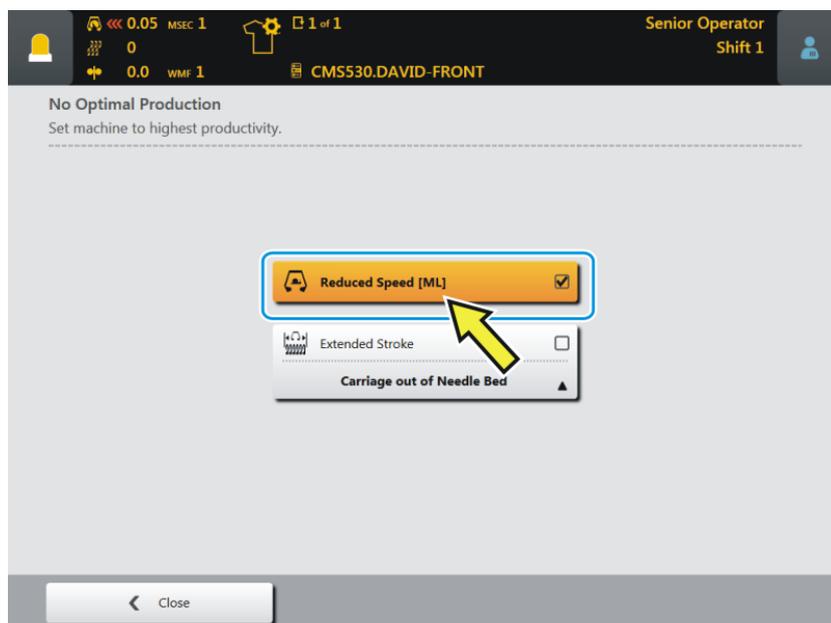
显示待处理的消息：

1. 点击“消息”图标。
- ▶ 出现以下窗口，底部显示原因。



解决方法：

1. 点击 (1) 键。
- ▶ 窗口“非优化生产”打开，对应的错误原因显示出来。



2. 要禁用时点“降速（ML）”键。
- ▶ 造成次优生产的原因消除后，图标又恢复成绿色。



3. 点“关闭”按键返回前一个菜单。

7.1.2 编织机信息



符号图片

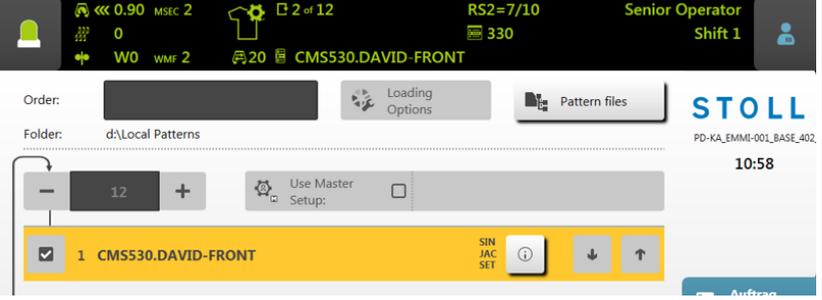
 <<< 0.90 MSEC 2	 机头速度 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 当前速度值 ◆ 在 Setup 里使用的 MSEC 索引
	机头方向
 0	 当前横移位置
 W0 WMF 2	 或  <ul style="list-style-type: none"> ◆ 当前的织物牵拉辊数值 ◆ 在 Setup 里使用的 WMF 索引 ◆ 在 Setup 里使用的 WBF 索引

7.1.3 生产信息

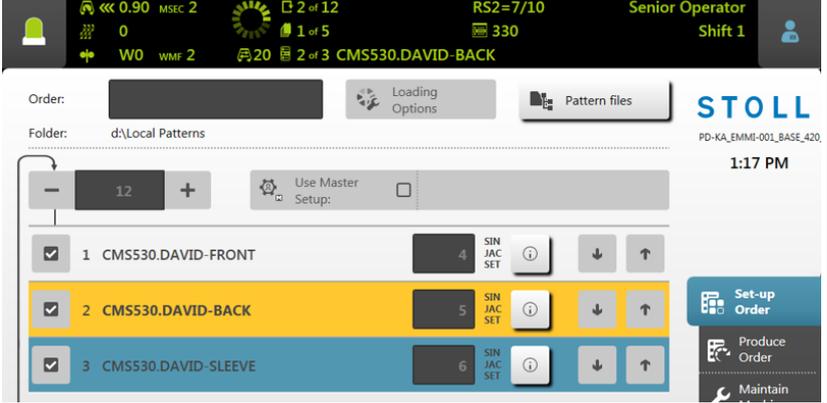


显示订单编织程序

 2 of 12	RS2=7/10 330 CMS530.DAVID-FRONT
	订单包含一个编织程序
 20	 转数计数器 (1转 = 2 行)
 2 of 12	 显示工作次数 n 次, 共 m 次 <ul style="list-style-type: none"> ◆ n = 当前编织工作次数 ◆ m = 总共要执行的次数 <p>: 如果一个编织程序正在运行, 显示则对应于衣片计数器。</p>

 CMS530.DAVID-FRONT	 已加载的编织程序的名称
RS2=7/10	当前循环计数器 $RSn = x / m$ <ul style="list-style-type: none"> ◆ n = 循环计数器名 ◆ x = 已完成循环的数量 ◆ m = 要完成的循环总数
 330	 当前 Sintral 行号 n
 Sintral	仅与连接的纱线长度测量装置 ASCON 一起显示
	进行了更改（手动或自动），尚未保存。 ⓘ 如果要导入一个新的订单，将会出现一个询问，是否要保存更改。 ⓘ 如果要导入一个OKC机器的旧的Setup文件，默认值将会自动输入到“Ua-b/NCC”选项卡，因此出现这个图标。
	生产中断。
	 <p>The screenshot shows a complex user interface with a dark header bar containing status information like '0.90 MSEC 2', 'RS2=7/10', 'Senior Operator Shift 1', and 'CMS530.DAVID-FRONT'. Below the header, there are sections for 'Order' and 'Folder' (d:\Local Patterns), a 'Loading Options' button, and a 'Pattern files' section. A central control area includes a numeric input '12' with minus and plus buttons, and a 'Use Master Setup' checkbox. At the bottom, a yellow bar highlights the selected pattern '1 CMS530.DAVID-FRONT' with 'SIN JAC SET' and navigation icons. The STOLL logo and a timestamp '10:58' are visible on the right side.</p>

与包含多个编织程序的订单一起显示

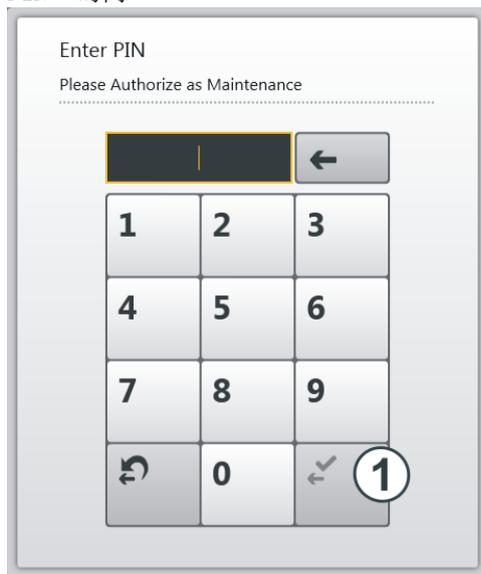
 2 of 12  1 of 5  20 2 of 3 CMS530.DAVID-BACK	RS2=7/10 330
	订单包含多个编织程序
 1 of 5	 显示激活位置的织片数量 n ，共 m <ul style="list-style-type: none"> n = 该位置当前正在编织的织片 m = 该位置要编织的织片总数 <p>i: 如果多个编织程序正在连续执行，显示则对应于当前激活位置（编织程序）衣片计数器。</p>
 2 of 3 CMS530.DAVID-BACK	 m 的 n 订单的当前编织位置（编织程序）名称 <ul style="list-style-type: none"> n = 订单的当前编织位置 m = 一个订单里的所有位置（编织程序）
	进行了更改（手动或自动），尚未保存。 <p>i 如果要导入一个新的订单，将会出现一个询问，是否要保存更改。</p> <p>i 如果要导入一个OKC机器的旧的Setup文件，默认值将会自动输入到“Ua-b/NCC”选项卡，因此出现这个图标。</p>
	生产中中断。
	

7.1.4 改变用户组



■ 切换到一个具有更多权限的用户组:

1. PIN -询问



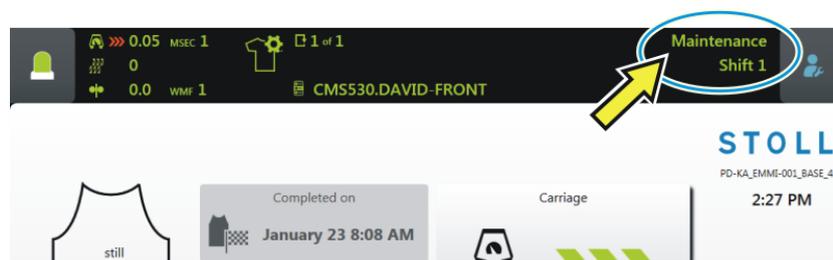
2. 输入 PIN 码。

3. 点  (1) 按钮确认输入的PIN 码。

i 如果输入了错误 PIN 码。
窗口将不会关闭，需要再输一次 PIN 码。

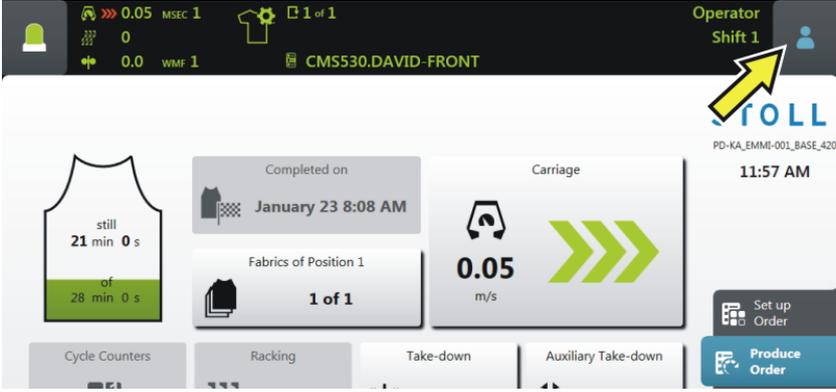
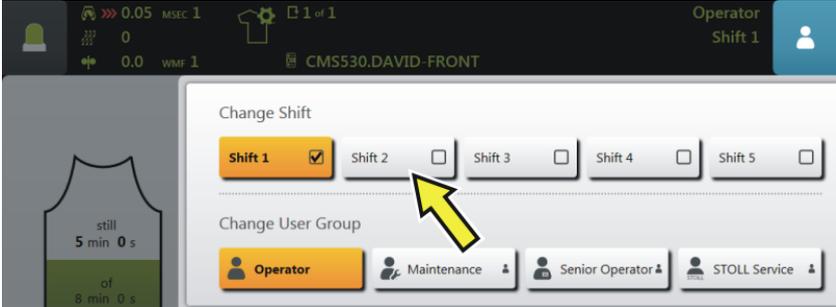
用户组	需要PIN码	PIN码（默认）
 操作员	否	否
 维护保养	是	1111
 高级操作员	是	2222
 STOLL服务	是	3333

信息区域的显示:



- 切换到一个具有更少权限的用户组：
 - 无需输入 PIN 码。
 - 选择窗口自动关闭，所选用户组显示出来。

7.1.5 换班

1. 在信息区域，点  “班次和用户组” 图标。

2. 在打开的设置窗口里选择所需班次。

3. 窗口自动关闭。
▶ 在用户界面出现班次设定。


8 安全生产须知

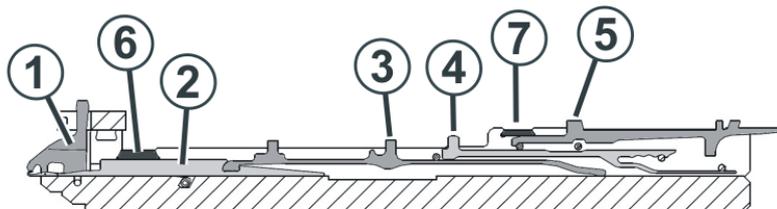
风险类型	措施
受伤危险	<p>合上保护罩。</p> <p>装上机器后护板。</p> <p>眼睛远离侧面纱线张力器。</p> <p>工具，纱筒等物体要从机器里取出。</p> <p>如果机器正在运转，任何情况下都不得接触机器的内部区域。</p> <p>如果有必要接触机器则停机。</p> <p>使用剪刀剪断纱线而不要用手扯断纱线。</p>
被卷入和吸入机器的危险以及轧伤危险。	<p>不要接触皮带牵拉。</p> <p>在机器操作时不要接触摩擦式送纱器，确保宽松衣物和松散的头发远离送纱器。</p> <p>停止机器后还须等待喂纱轮停止运转。</p>
纤维，灰尘和烟雾造成的健康危害。	<p>在使用对健康不利或容易损伤机器的纱线进行编织时，要特别注意：</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 飞毛多的纱线 ◆ 危害健康的染料 ◆ 由玻璃纤维，金属纤维，石棉，碳纤维，PU或类似材料制成的纱线。 <p>采用适当的正确措施以避免纤维飞毛，粉尘和烟雾造成的危害。</p> <p>遵照国家相关法律法规。</p> <p>遵照制造商的说明（安全数据表）。</p> <p>如有更多问题请联系 Stoll。</p>

风险类型	措施
纤维屑，灰尘和其他杂物会导致火灾。	根据积灰程度清除整台机器上的毛絮，灰尘和其他杂物，至少每个班次一次。
用金属或导电材料编织时由于导电尘屑堆积会增加线路短路的危险。	需配备额外的吸尘装置。 戴上呼吸防护用具。

9 针板极其部件

结构 针床

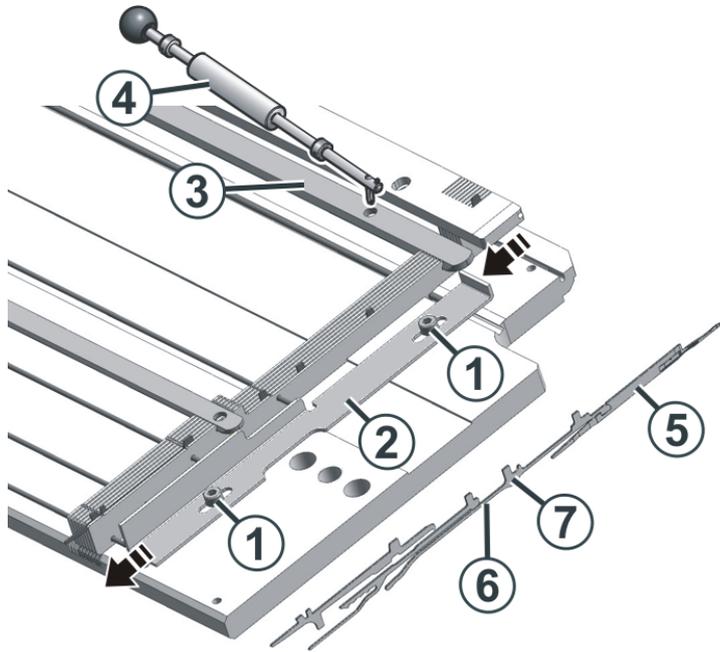
- 前针床用螺丝固定在针床支撑座上。
- 后针床可以在横移装置的带动下相对于前针床进行横向移动。



No.	元素	No.	元素
1	沉降片	5	选针片
2	织针	6	织针压条
3	挺针片	7	压条
4	中间片		

位置 (2) 到 (5) 的可移动部件由几个压条 (6, 7) 固定在针床上。

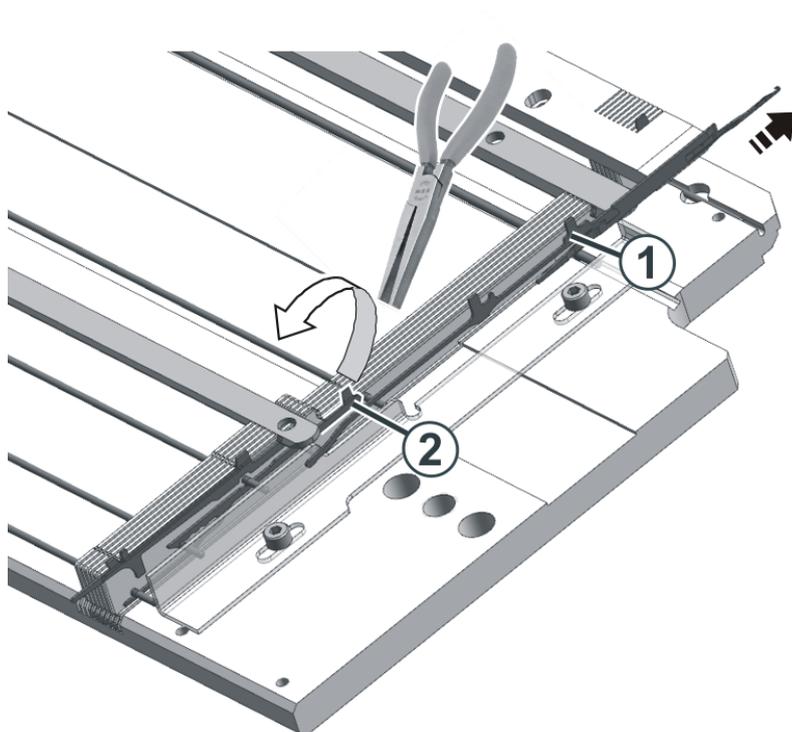
I. 更换织针和挺针片



1. 松开两个螺丝 (1) 并向下移动压条 (2)。
2. 用拉杆 (4) 推压针条 (3)，直至维修点露出来。
3. 上推织针 (5) 和挺针片 (6)。
4. 当挺针片 (7) 踵碰到沉降片床时下压挺针片。
5. 安装新织针和挺针片。
6. 将挺针片的片锤推进沉降片床下的针床。
7. 把压针条 (3) 和压条 (2) 推到原始位置。

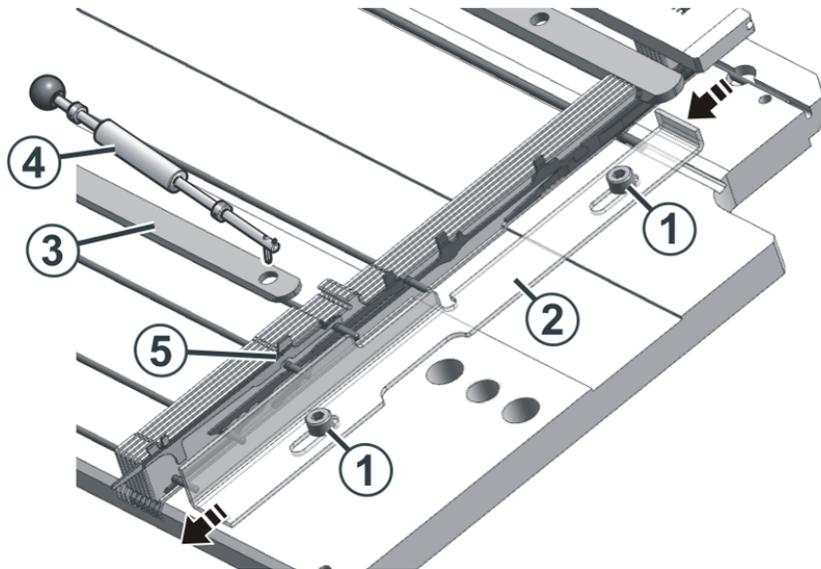
II. 更换中间片

i 更换中间片时需要使用钳子。

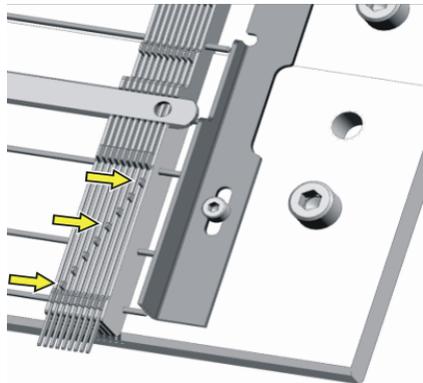


1. 上推织针和挺针片 (1)。
2. 用钳子夹住中间片 (2) 的片踵向上将其拉出针床。
3. 然后按相反的顺序安装新的中间片。
4. 把织针和挺针片推到原始位置。

III. 更换选针片

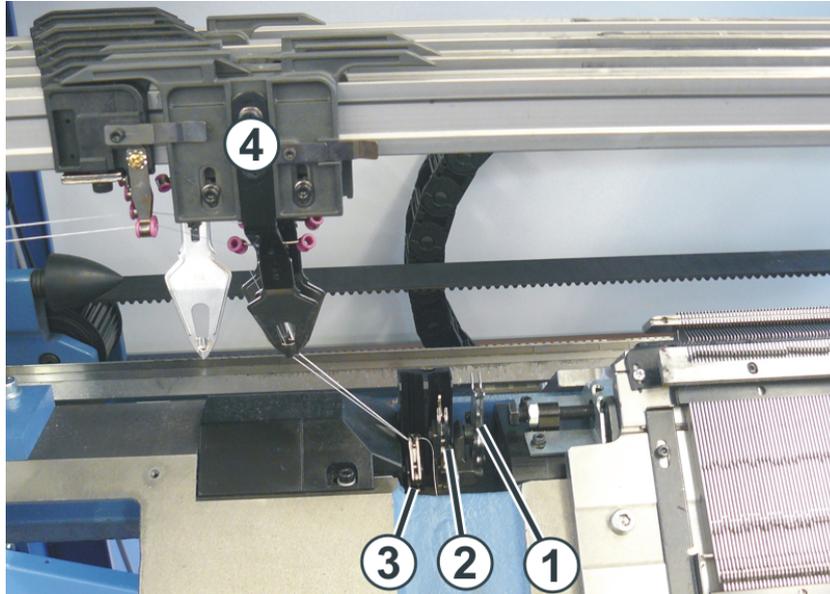


1. 松开两个螺丝 (1) 并向下移动压条 (2)。
2. 用拉杆 (4) 推压针条 (3)，直至维修点露出来。
3. 更换选针片 (5)。
要保证插入相同的选针片 (选针踵位置相同的选针片)。
共有八种不同的选针片。更换选针片时要注意选针片的选针踵的位置是不相同的。



4. 把压针条 (3) 和压条 (2) 推到原始位置。

10 集夹装置



1	切纱装置	2	纱夹 1
3	纱夹 2	4	导纱器

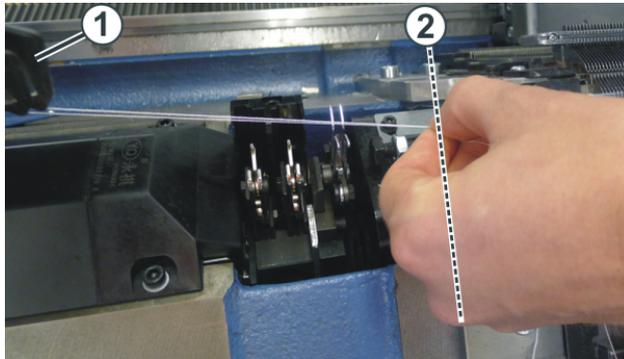
集夹装置安装在针板的左右两侧。每个装置由两个纱夹 (2)、(3) 和一个切纱刀 (1) 组成。集夹装置握持当前不用于编织的导纱器的纱线。

如果导纱器 (4) 不再需要，将会置于集夹装置外侧。纱夹 (2) 或 (3) 勾取纱线并下拉纱线。然后纱线被切纱刀 (1) 剪断。

如果需要再次使用导纱器，纱夹将在编织几行之后打开释放纱线。在打开纱夹前编织的行数可在编织程序中设定。

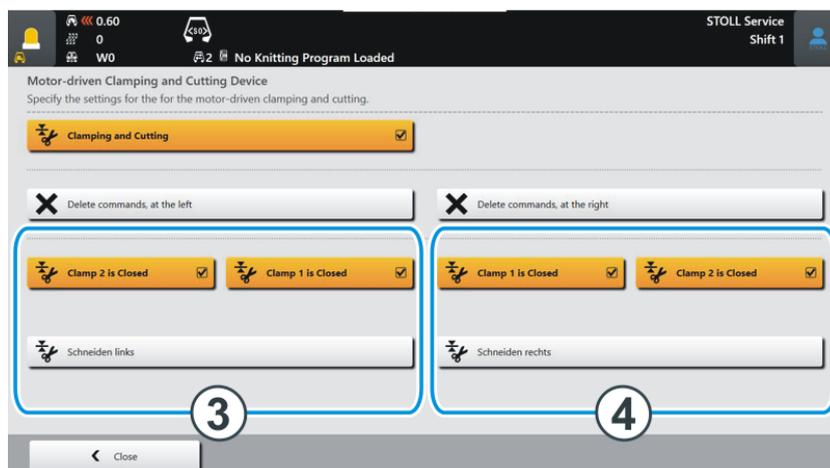
10.1 集夹装置的穿纱

1. 将导纱器 (1) 放置在集夹装置外侧。
导纱器不应放置在集夹装置之上，否则有损坏的危险。



2. 将纱线从导纱器处拉出至针床处 (2)。
3. 捏住纱线。
4. 打开“手动干预 2”菜单。
 “生产订单” ->  “手动干预 2”
5. 在“手动干预 2”窗口里点击“切夹纱”按钮。
 “手动干预 2” ->  “切夹纱”

- 单击 “Clamp 1 is Closed” 或 “Clamp 2 is Closed” 按钮。
左侧集夹装置 - 区域 (3)
右侧集夹装置 - 区域 (4)



- 纱夹将纱线夹住并固定。
ⓘ 如果在所选纱夹处已有纱线，这根纱线将被释放。



- 单击 “Cutting left” 或 “Cutting right” 按钮。
▷ 纱线被切断。

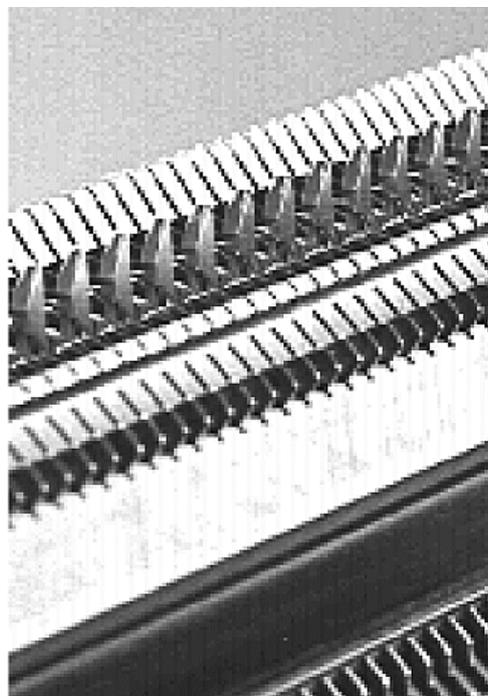
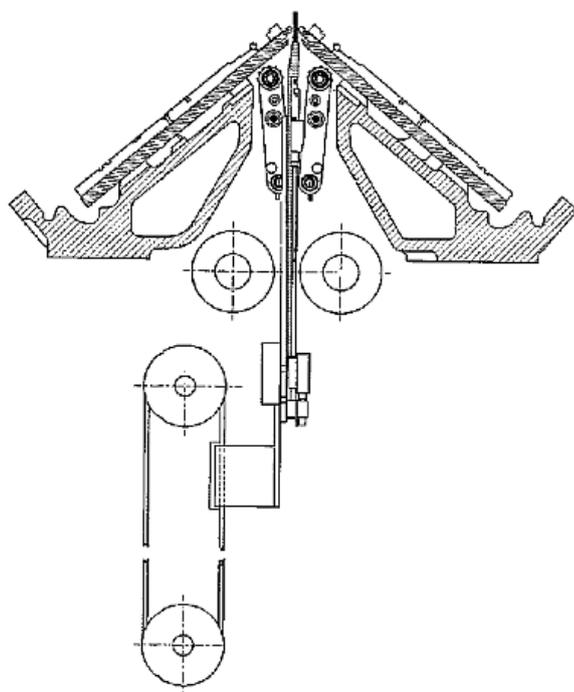
11 织物牵拉

11.1 牵拉梳

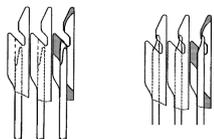
功能：牵拉梳

使用牵拉梳，可以在空针上起头编织。

织完之后织物将被卸下然后在空针上再起头编织新的织物。



牵拉梳钩以及滑片打开或关闭：

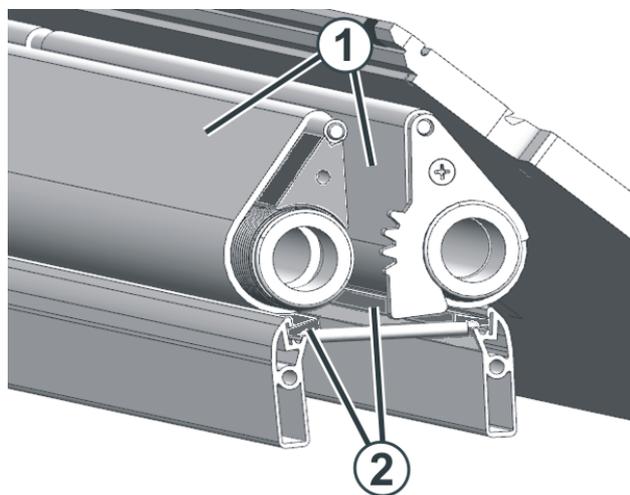


i 在空针上开始起头编织时，牵拉梳进行牵拉，直到织物被主牵拉夹住为止。

牵拉梳如何工作

- 创建编织程序时必须用“牵拉梳起头”。
 - 针板，牵拉梳钩和集布斗必须是空的。
 - 牵拉梳使用主牵拉的设置值。
 - 主牵拉和辅助牵拉打开。
1. 编织程序开始执行。
 2. 牵拉梳纱（弹力纱）在最开始的两行垫入。
 3. 牵拉梳上升，牵拉梳钩打开，勾取牵拉梳纱。
 4. 牵拉梳钩关闭，将牵拉梳纱拉至牵拉梳平面下方。
 5. 现在，可以在牵拉梳纱基础上开始起头编织了。
 6. 牵拉梳向下牵拉织片至主牵拉辊下方。
 7. 主牵拉辊关闭，夹取来自牵拉梳的织片。
 8. 牵拉梳钩打开释放织片，同时牵拉梳移动至原始位置。
 9. 织片完成，结束处刷布。
- 可以开始编织新织片。

11.2 皮带牵拉



1	皮带
2	直线剥离刷

皮带牵拉如何工作

皮带牵拉装置直接从针床下面抓取织物。

一个马达带动传动轴。皮带（1）由传动轴带动并由导向杆引导。编织完的织物被皮带牵引至集布斗里。

防缠绕装置和直条刷（2）可避免织物和纱线缠绕在牵拉皮带上。如果检测到有缠绕发生，机器停止。

功能状态

- **环行：**由马达带动以控制速度向前旋转
- **停止：**短暂延迟之后向前运动停止。
- **关闭：**短暂，快速向前转，然后正常旋转
- **打开：**短暂，快速向后转

牵拉皮带过早磨损

在下列情形下皮带将过早磨损：

- 皮带速度太快
- 对橡胶有害的纱线，例如特别粗糙的摩擦性大的纱线或者表面经过油或油脂处理过的纱线
- 尖利的工具，例如用来下压线圈或织片的小工具钩。

- 紫外线辐射
- 有损于橡胶的清洁剂（如乙醚或燃料）。建议：使用清洁用汽油进行清洁

12 将针床立起来

对于装配有皮带牵拉的机器，有可能会出现纱线缠绕在牵拉辊上的问题。要取出缠绕的纱线，可以将针床立起来。

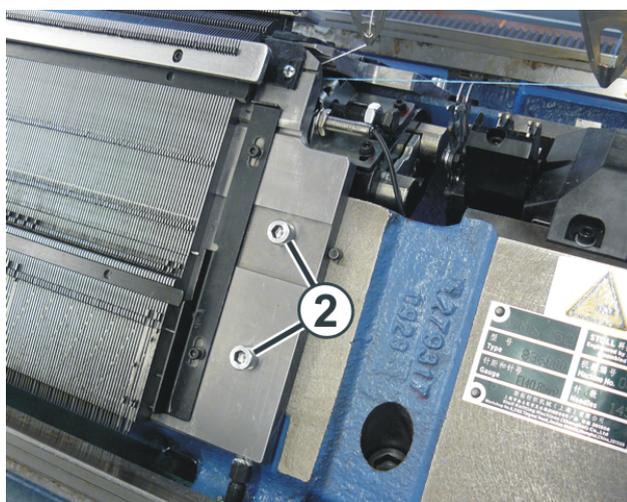
准备机器

✓ 立起针床之前，要把织物从织针上卸下。

1. 将机头停到左侧折返点。
2. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。
-或-
选择  “机器维护”。
3. 在下导航栏里选择  “手动 干预 2”。
4. 按  “松开驱动制动 [>!]” 按钮。
5. 将机头推至左侧停止点。

将针床立起来

1. 卸下机器两边的螺丝 (2)。



2. 小心立起前针床并向前斜靠在机器前挡板上。

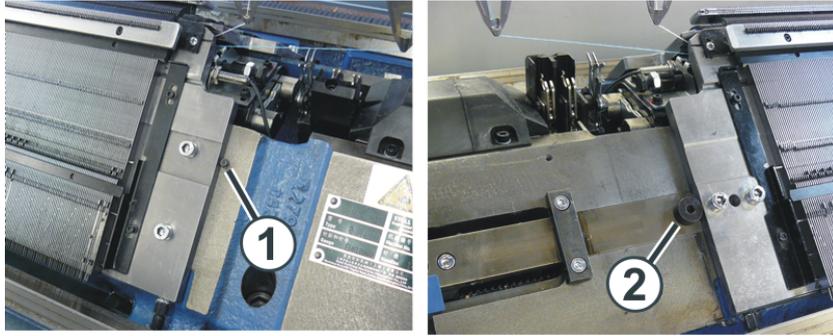
i

危险：损坏牵拉辊。

不要用尖锐的或锋利的工具清除纱线！

装回针板

1. 按相反的顺序重新组装针床。在此过程中，要确保前针床接触销钉 (1)，后针床接触滚轮 (2)。



2. 重新拧紧针床每侧的螺丝。

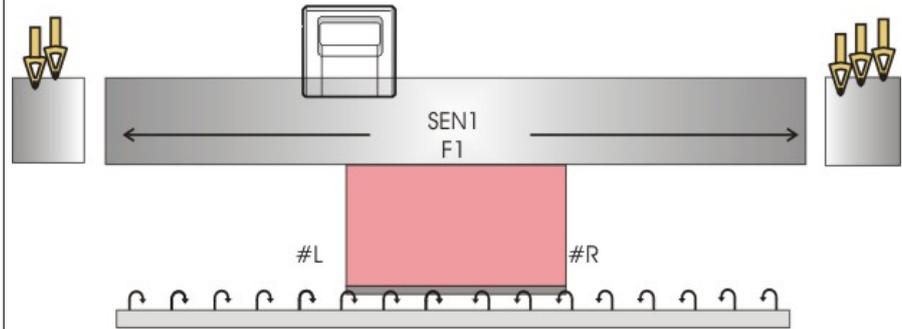
13 BMS 52 操作模式

必要时 BMS 52 可以按两种操作模式工作。

操作模式:

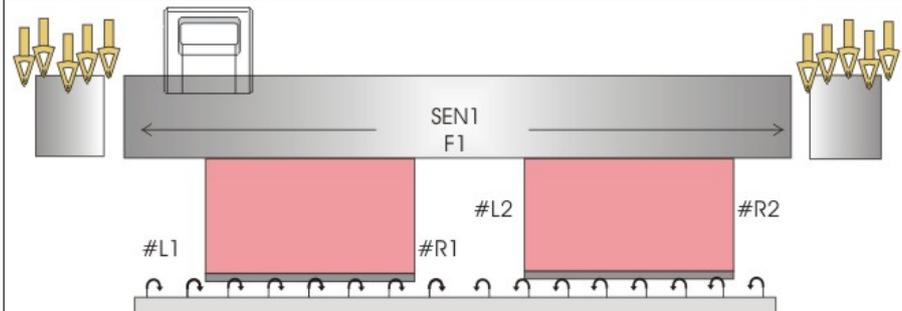
- ◆ 使用牵拉梳
- ◆ 使用集夹装置

单片

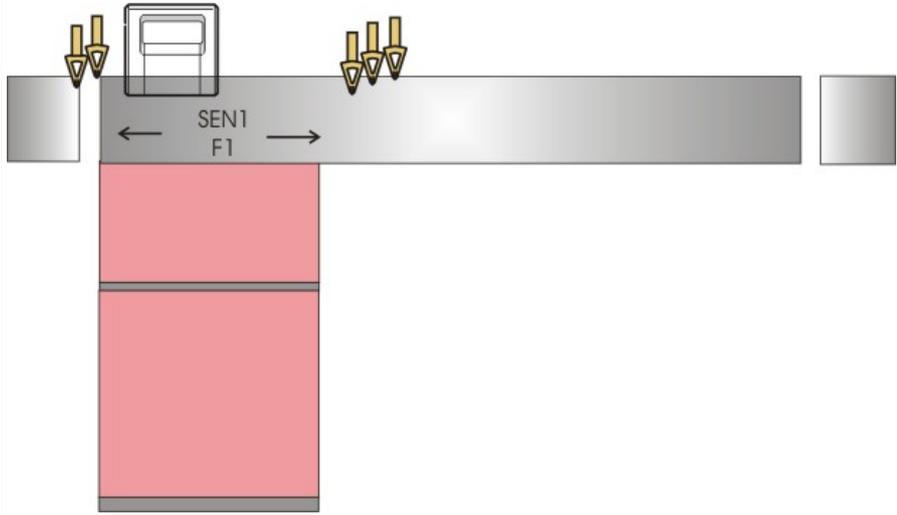
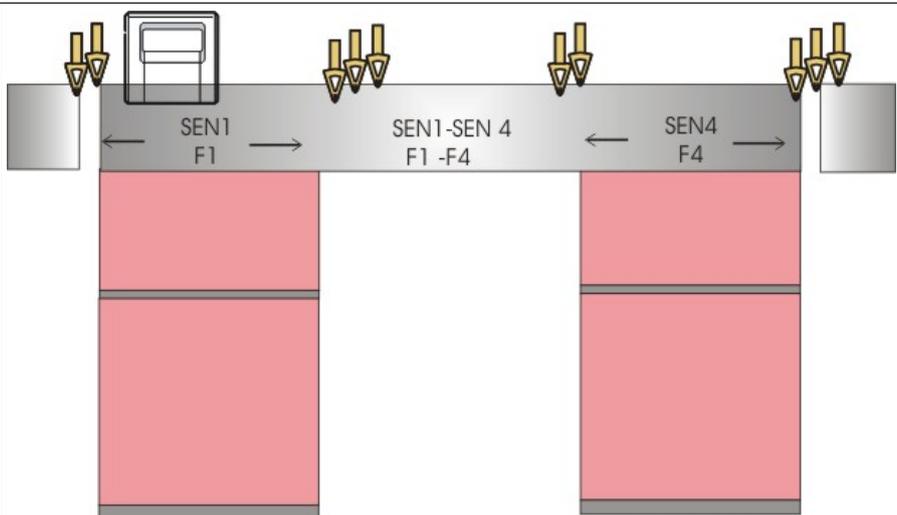


- ◆ 机器以全成型模式工作（PF0命令）
- ◆ 织物通常定位于机器中央位置。
- ◆ SEN 和 F1 定义为整个针床宽度
- ◆ #L和#R计数器定义实际编织宽度
- ◆ 导纱器位于集夹装置处
- ◆ 牵拉梳工作

双片



- ◆ 机器以全成型模式工作（PF0命令）
- ◆ 可以编织两片
- ◆ SEN1 和 F1 定义为整个针床宽度
- ◆ #L1 和 #R1 计数器定义左片编织宽度
- ◆ #L2 和 #R2 计数器定义右片编织宽度
- ◆ 左侧衣片的导纱器位于左侧集夹装置
- ◆ 右侧衣片的导纱器位于右侧集夹装置
- ◆ 牵拉梳工作

<p>操作模式:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 不使用牵拉梳 ◆ 不使用集夹装置 	
单片	 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 如果在牵拉装置里没有织片，那么在开始编织花型之前必须激活脱布后起头功能。 ◆ 对于全成型织物，需要用到一个特殊的 Sintral 功能，这个功能可以进行放针或刷布以达到织片的起头宽度。 ◆ 导纱器定位于织物边缘的左右两侧 ◆ 牵拉梳和集夹装置被禁用
多片	 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 如果在牵拉装置里没有织片，那么在开始编织花型之前必须激活脱布后起头功能。 ◆ 对于全成型织物，需要用到一个特殊的 Sintral 功能，这个功能可以进行放针或刷布以达到织片的起头宽度。 ◆ 可以同时编织 4 片（SEN1 到 SEN4）。 ◆ 导纱器的原始位置（YG1 - YG4）

- | | |
|--|--|
| | <ul style="list-style-type: none">◆ 导纱器定位于织物左右边缘◆ 牵拉梳和集夹装置被禁用 |
|--|--|

14 编织程序的组成部分

通常，一个编织程序包含以下三个元素：

- Sintral文件 (*.sin)
- 提花文件 (*.jac)
- Setup 文件 (*.setx) :

i 来自所有三个元素的信息形成了编织程序。

14.1 Sintral

- Sintral 是一个由 Stoll 开发的机器语言。
- 基于文本的文件包含了作为功能的所有相关的编织指令。

```

1 C CMS530.Full_Cardigan_2_Colors_GG72 E7.2 /janke 03.12.2015 11:33:28 <M1> 6.4.012
11 C NP1=9.0 Setup Row
12 C NP2=10.0 Setup Tub
13 C NP3=9.0 1x1-Cycle
14 C NP4=11.0 Loose Row
15 C NP5=11.5 stitch front
16 C NP6=9.5 tuck rear
17 C NP7=9.5 tuck front
18 C NP8=11.5 stitch rear
19 C NP9=12.0 Struc Single jersey front
20 C NP11=7.9 Setup Row front
21 C NP17=12.0 Safety rows
22 C NP20=9.0 Start 1
23 C NP21=10.0 Start 2
24 C NP22=11.0 Start 3
25 C NP24=12.0 Start 5
26 C NP25=16.0 Comb Thread
27 C MSEC1=0.70
39 IF #L=0 #L=1 IF #R=0 #R=699 #LM=0 #RM=0
40 START
41 C #98=0 C Cast-off On/Off (#98=0)
42 C #69=0 C MS*#69 (1-4s) (#69=1..4)
43 PFO
44 Y-CR1
50 YGC:1=A 2=B/4=C 5=D 8=E;
51 YDF=2
52 C-----I-----I
53 C LEFT I RIGHT I
54 C-----I-----I
55 C I 8=E Protection thread 1 I
56 C I 5=D color 2 I
57 C I 4=C Rib thread 1 color 1 I
58 C 2=B Comb thread1 I I
59 C 1=A Draw thread1 I I
60 C-----I-----I
61 YD YC
80 FBEG:M1-SIZES;
81 F1=1-699
82 PA:JA1; PAI:JA1; PANP<>:JA1;
83 PM:1:F1; SEN=1-699 #51=1 #52=699
84 FEND C M1-SIZES
85 JA1=1276(1100-1100)
110 #99=0
111 IF RS17=0 SOY #99=1
112 IF RS17=1 SOYCRO #99=1
113 IF #99=1 #99=0 MS PRINT/CHECK YARN CARRIER/
114 F:M1-SINTRAL;
115 END

```

I. 结构:

程序结构

```
1 C CMS530.Vollfang_2_Farben_E8 ... <SETUP2>
```

```

11 C NP1=9.0 Netz
12 C NP2=10.0 Schlauch-Netz
13 C NP3=9.5 1x1-Rapport
14 C NP4=12.0 Übergang
15 C NP5=10.0 Masche vorne Farbe1
16 C NP6=10.0 Fang hinten Farbe1
17 C NP7=8.8 Fang vorne Farbe2
18 C NP8=9.6 Masche hinten Farbe2

```

```

19 C NP9=12.0 Struk. einflaechig vorne
20 C NP11=7.9 Netz vorne
21 C NP17=12.0 Schutzreihen
22 C NP20=9.0 Anfang1
23 C NP21=10.0 Anfang2
24 C NP22=11.0 Anfang3
25 C NP24=12.0 Anfang5
26 C NP25=16.0 Kammfaden
27 C MSECI=0.70

40 START
41 C #98=0 C Cast-off On/Off (#98=0)
42 C #69=0 C MS*#69 (1-4s) (#69=1...4)
43 PFO
44 Y-CR1
50 YGC:1=A 2=B/ 4=C 5=D 8=E;

61 YD YC

80 FBEG: M1-SIZES;
81 F1=
82 PA: PAI:
83 PM:1:F1; SEN=..... #51=... #52=...
84 FEND C M1-Sizes
85 JA1= ...(...-...)
110 #99=0
111 IF RS17=0 SOY #99=1
112 IF RS17=1 SOYCRO #99=1
113 IF #99=1 #99=0 MS PRINT / CHECK YARN CARRIER/

114 F:M1-SINTRAL;

xx END

xx FBEG:... (Funktionsbeginn)
xx FEND (Funktionsend)

999 SO WO

```

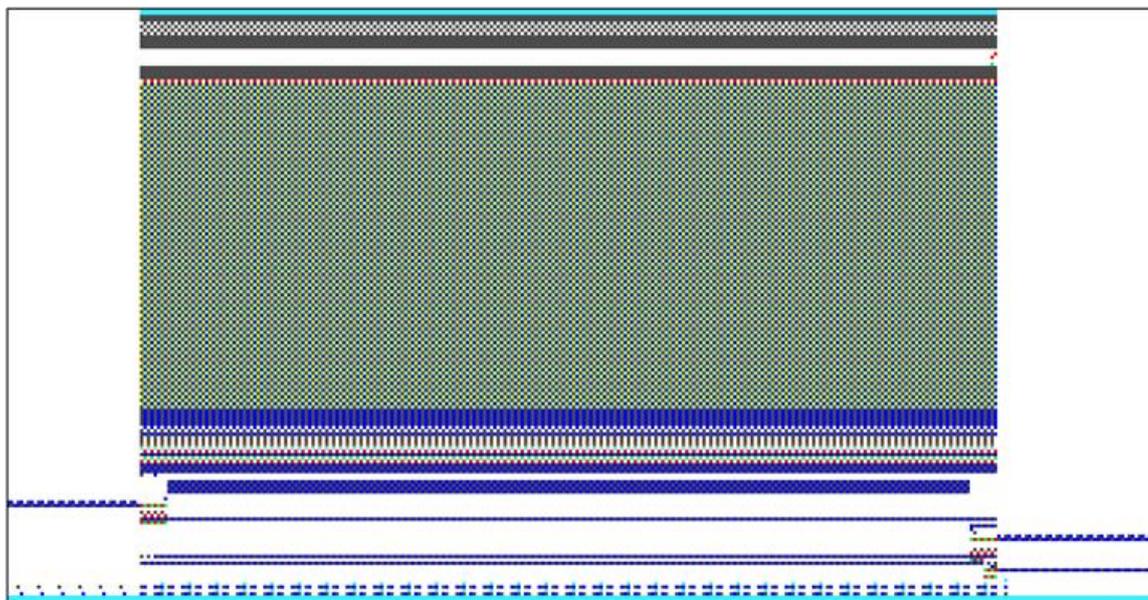
II. 编织指令:

Sintral命令	含义
<<	机头方向向左
>>	机头方向向右
<>	任意机头方向
S: ...-...;	编织指令

Sintral命令	含义
* +.ABEGHIKLM OPQTWYZ abeghiklmopq twxyz	提花符号用于单针选针
N	N 之后的符号不被选择，但所有其它符号被选择 示例：S: A - NA ;
%.	% 之后的符号织针上升到集圈位置， % 之前的符号将处于成圈位置 示例：S: A%Y - 0;
0	所有针不编织
-	前后系统分隔符
/	系统之间分隔符
;	一个编织指令的结束
<1->	提花行递减
<A>	在颜色区A中执行提花选针
Y:...;	导纱器
S1 S6	编织系统1到6
U^S	向后翻针
UVS	向前翻针
UXS	向后和向前翻针
MCWSn-m	机头动程从 n 针到 m 针
RS	循环计数器
FBEG	功能开始
FEND	功能结束
SBEG	动程处理开始。 编织指令是由条件来决定的。
SEND	动程处理结束。
JA18	Jacquard1 8
#	计数器
IF	IF-假设
IFN	如果不...

14.2 提花

- 提花文件是利用提花符号以图形的方式显示编织程序。
- 每个提花符号对应一枚织针，在 Sintral 程序相应的编织指令里进行处理。
- 一个提花行对应一个编织行。



14.3 Setup 文件

Setup 编辑器



- 所有花型相关的机器参数都保存在 Setup 里。
- 可以在正在运行的机器上对 Setup 数据进行编辑和保存。
- Setup 文件数据保证了花型的运行属性，而且可以在机器上方便地进行花型设置。
- 编辑后的数值可以返到原始花型，因此，可以重复。

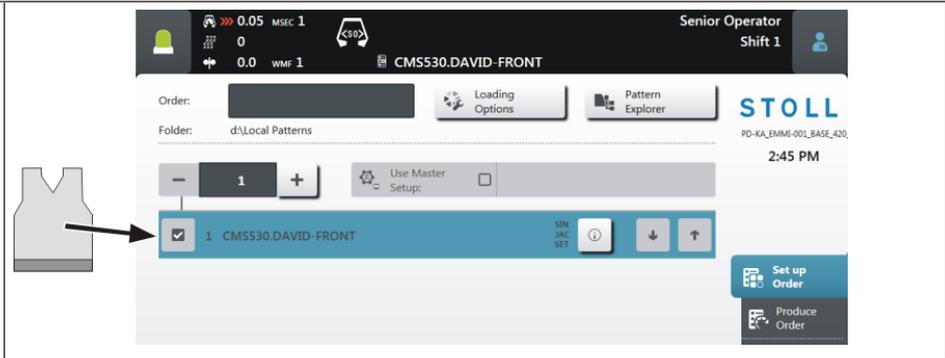
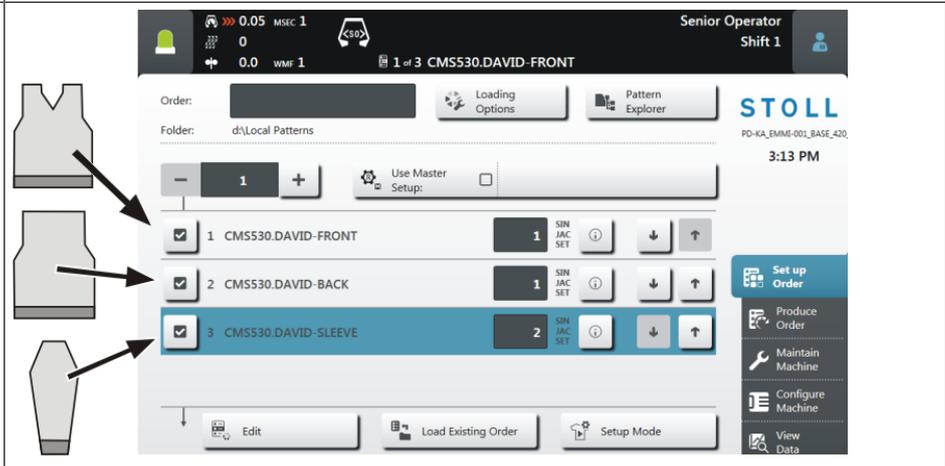
Setup 编辑器	选项卡
牵拉	<ul style="list-style-type: none"> ◆ WMF ◆ WBF ◆ W+F ◆ WM% / WMK%
导纱器	<ul style="list-style-type: none"> ◆ YD/ YDI: 导纱器排列 ◆ YC/ YCI: 导纱器修正 ◆ Y:0a-b: 右机头修正值 ◆ Y:Ua-b: 普通导纱器滑块开口宽度
线圈长度	<ul style="list-style-type: none"> ◆ NPK: 针对所有密度三角的校正值 ◆ NPn: 使用的密度三角位置 ◆ NPR: 右机头密度三角位置的修正

Setup 编辑器	选项卡
速度	<ul style="list-style-type: none"> ◆ MSEC0: 标准 S0 ◆ MSEC1: 使用嵌花导纱器 ◆ MSEC2: 小结头 ◆ MSEC3: 把导纱器带出 / 带入纱夹 ◆ MSEC4: 针对翻针行 ◆ MSEC5-20: 针对编织行
循环计数器	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 使用的循环计数器列表: RS_n (n=1 到 39)
纱线长度 (仅在连接了 ASCON 时显示)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 基本设置 ◆ 修正值 ◆ 纱线数据 ◆ NP (编织模式) / 轮
横移	<ul style="list-style-type: none"> ◆ VCI: 横移功能 ◆ 方向: 修正的横移方向 ◆ VK: 横移修正 ◆ VV: 横移速度 ◆ V+/-: 超位横移 ◆ 注释
其他	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 机器的计数器 ◆ 机器数据 ◆ 注释

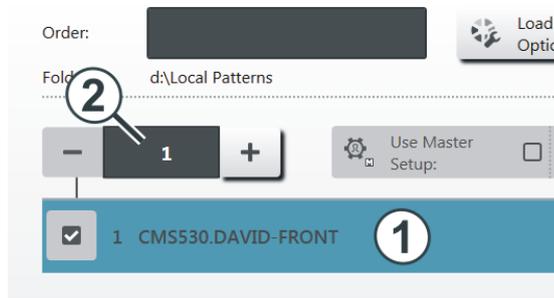
15 什么是订单？

一个订单包含一个或多个编织程序，这些程序编织一次或多次。

例如

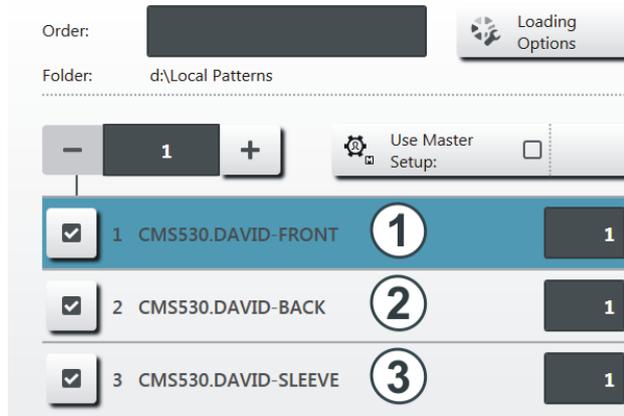
<p>由一个编织程序构成的订单</p>	
<p>由三个编织程序构成的订单</p>	

在用户界面，订单的外观：



1	编织程序
2	运行次数（织片数量）。

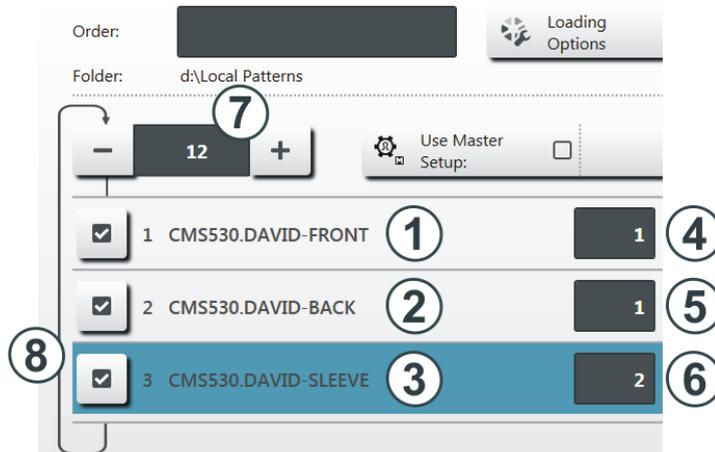
包含多个编织程序的订单外观：



1	编织程序 1 （位置 1）
2	编织程序 2 （位置 2）
3	编织程序 3 （位置 3）

i 多个编织程序（位置）组合到一个订单里。
位置顺序也是编织的先后次序。

位置（编织程序）按织片数量进行编织。



4	编织程序 1 的织片数量	7	运行次数 位置（编织程序）列表重复执行的次数。
5	编织程序 2 的织片数量	8	如果执行次数大于“1”，那么将会图示为一个循环（8）。
6	编织程序 3 的织片数量		

订单包含三个位置（编织程序），应按下列次序编织：

1. DAVID-FRONT（前片）1片
2. DAVID-BACK（后片）1片
3. DAVID-SLEEVE（袖片）2片

这个编织次序将重复执行总共 12 次。

i 也许您在早些时候遇到过这个例子，其被设计成为连续编织。

16 设置 BMS 机器

序列：设置机器

1. 检查机器的状态
2. 结束或取消当前编织程序。

i 机头停止位置

机头停止位置是所需的！

点“开始订单”，机器控制器确保在机头动程的左侧开始执行编织程序。有可能需要一些空行。

3. 将改变保存到当前订单里。
4. 用一个编织程序创建一个新订单
5. 开始生产。
6. 为新加载的编织程序准备机器。
 - 导纱器穿纱
7. 调整花型参数

16.1 导入文件，资料库和文件夹

读入编织程序（zip 压缩文件）的几种可能性：

- 可移动驱动器：U盘
- 编织机上的计算机的硬盘
- 以太网（网盘）

16.2 创建具有一个编织程序的订单

i 机头停止位置

机头停止位置是所需的！

点“开始订单”，机器控制器确保在机头动程的左侧开始执行编织程序。有可能需要一些空行。

导入花型之前，要检查当前机器状态：

■ 用牵拉梳

- 针板上或织物牵拉装置里不应有织片。
- 导纱器位于集夹装置处并被夹持。

■ 没有牵拉梳

- 注意新花型的开始宽度。
- 检查和调整导纱器位置。

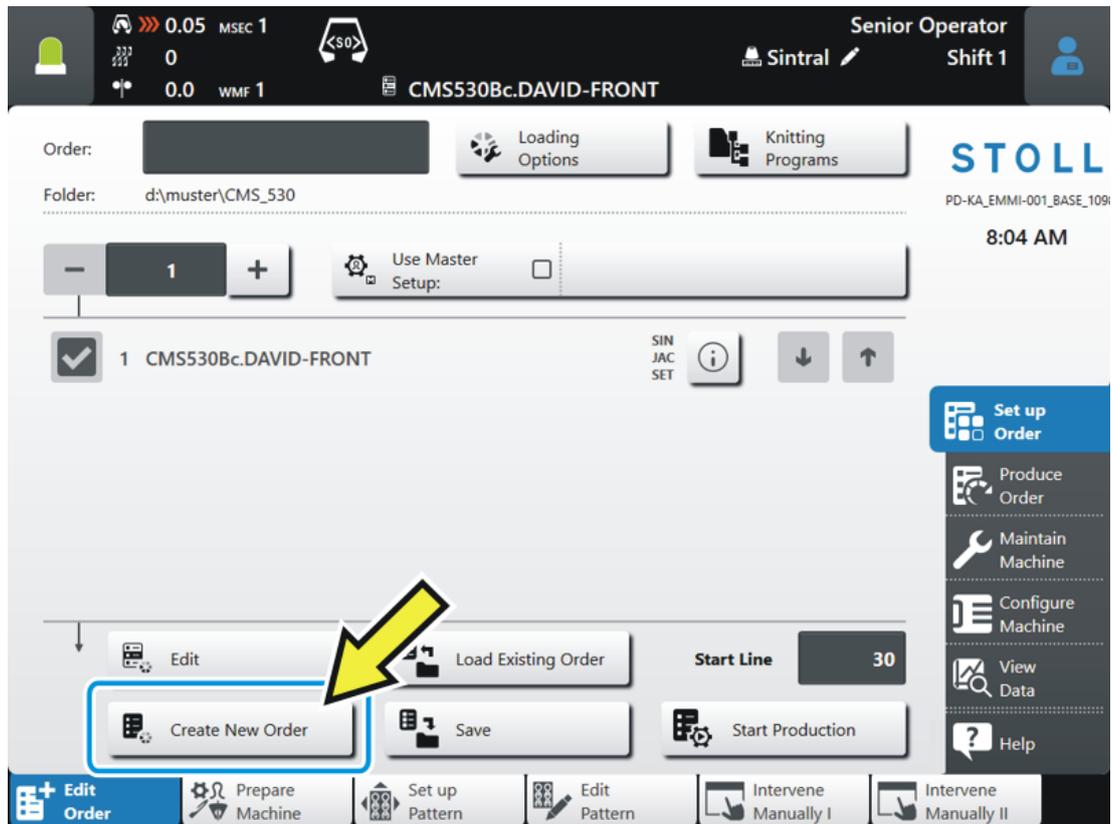
创建订单

- ✓ 您作为高级操作员登录 .
- ✓ 导纱器位于集夹装置处。

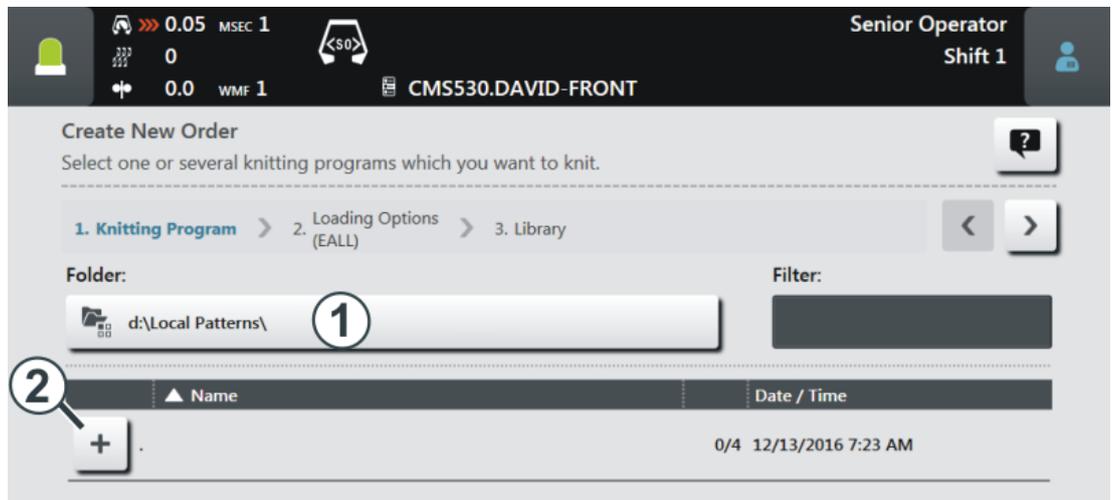
1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。
2. 在下导航栏里点  “编辑订单”。

i 必须保证前一个编织程序的导纱器被置于切夹纱位置。为此，再次开始执行上一个编织程序直至导纱器被夹持（SOY）。

3. 然后，首先点  “退出订单”按钮退出当前订单。
- ▶ 假如花型有变动，会弹出询问是否保存更改。
4. 如果有必要，保存更改。
5. 点  “创建新订单”按钮。



► “创建新订单” 窗口出现。



1		编织程序的路径（存储位置）选择 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 本地花型：位于机器硬盘上的文件夹 ◆ 网络驱动器（只能一个网络驱动器） ◆ USB
2		用来打开一个文件夹显示子文件夹的按钮

6. 更多内容请见下一章“选择编织程序”。

16.2.1 选择用于生产订单的编织程序（导入）

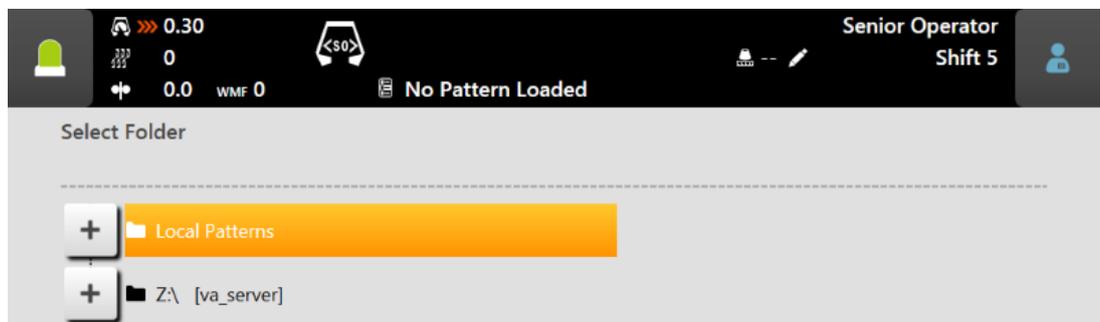
选择编织程序：

✓ 在“创建新订单”窗口里必须选择 **1. 编织程序**。

1. 如果必要，点   按钮切换到 **1. 编织程序**。

2. 按  “...” 按钮更改路径。

▶ “选择文件夹”窗口出现。



3. 选择需要的位置：

- 本地花型（硬盘）
- 任何开放的网络驱动器

4. 点  按钮，打开文件夹/驱动器，显示子文件夹。

5. 选择带有要导入编织程序（zip 压缩文件）的文件夹。

i 显示 zip 压缩文件（编织程序）

只有那些直接保存在文件夹里的 zip 文件才会在选择列表里显示出来。

6. 点  “确定”按钮确认选择并返回到前一个窗口。

▶ 在“创建新订单”窗口里显示了所选文件夹的内容。

7. 选择所需编织程序（zip 压缩文件）。

i 也可以选择表中的多个编织程序。
如果做了错误选择，可以再次点击来撤销选择。

8. 更多内容请见下一章 设置导入选项 [D 77]。

- 或 -

9. 点  “创建订单” 按钮来完成订单并返回到前一个窗口。

▶ 具有一个编织程序的订单创建出来。

- 或 -

10. 点  “撤销” 按钮撤销进程并返回到前一个窗口。

▶ 订单创建中断，没有导入新编织程序。

i 当撤销进程时，前一个编织程序不被删除或改写！

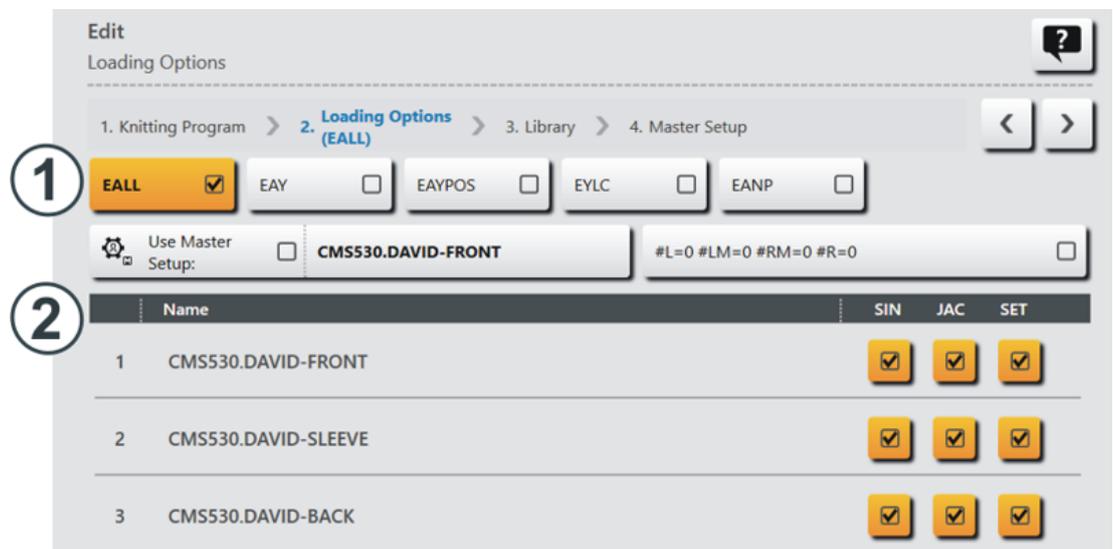
16.2.2 设置导入选项

导入选项

✓ 在“创建新订单”窗口里必须选择 2. 导入选项。

1. 如果必要，点   按钮切换到 2 导入选项。

▶ 窗口显示出来。



1	所有位置的导入选项:	
	EALL	删除前一个订单的所有数据。
	EAY	删除前一个花型的导纱器位置。 i : ◆ 推荐用于使用牵拉梳和切夹纱装置的花型。

		◆ 不建议用于无牵拉梳和切夹纱的花型。
EAYSEQ		订单每个位置之后删除导纱器原始位置（编织程序）。 i : 只有给订单选择了两个或以上位置（编织程序）时这个功能才可用。
EYLC		如果使用了一个 YLC 装置进行线圈长度控制。 删除之前订单的 YLC 修正值（毫米格式）。
 使用主Setup:		选择是否使用“主 Setup”。
		i : 只有给订单选择了两个或以上位置（编织程序）时这个功能才可用。
		
	A	用于选择所需主 Setup 位置（路径）的按钮。
B	<input type="checkbox"/>	不使用主 Setup。
	<input checked="" type="checkbox"/>	使用主 Setup

2 单个位置的导入选项				
名称		SIN	JAC	SET
所有被选编织程序列表	<input checked="" type="checkbox"/>	程序元素开启（激活），也就是说，程序元素用于生产（默认设置）。		
	<input type="checkbox"/>	程序元素关闭（不激活），也就是说，程序元素不用于生产。		
		SET 列中用于“主 Setup”的符号。		
	i : 这些程序元素可以单独开启或关闭。			

i

资料库

如果需要一个单独的 Sintral 程序（自动 Sintral），这个自动程序将保存在资料库中。
详情可继续浏览“资料库”一章。

2. 所有所需导入选项的选择。

3. 点  “创建订单”按钮来完成订单并返回到前一个窗口。

▶ 具有一个编织程序的订单创建出来。

-或-

4. 点  “撤销” 按钮撤销进程并返回到前一个窗口。

▶ 订单创建中断，没有导入新编织程序。

i 当撤销进程时，前一个编织程序不被删除或改写！

如果需要一个单独的 Sintral 程序（自动 Sintral），那么继续下一章节“资料库”。

16.2.3 资料库

i 资料库=受保护记忆区

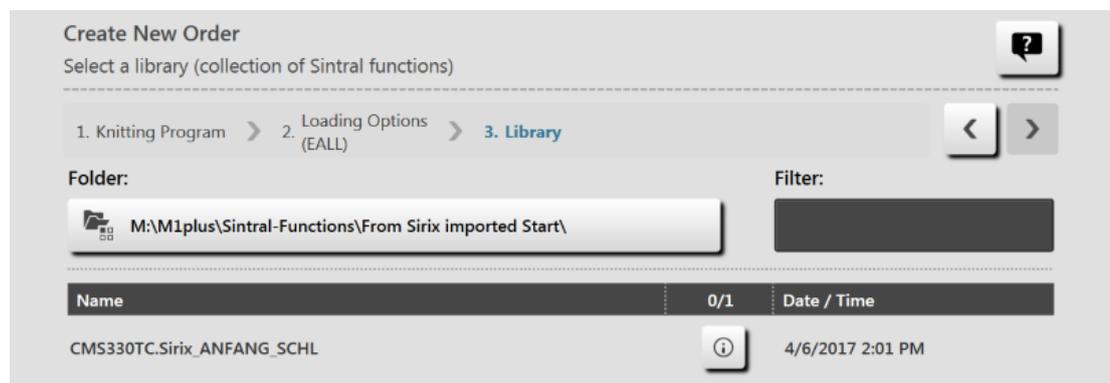
导入一个除了编织程序之外还要导入的 Sintral 程序元素。
不能在机器上修改！

i: 可以是 AUTO-SINTRAL Stoll 程序的自动功能也可以是个人 Autosintral 文件。

资料库

✓ 在“创建新订单”窗口里必须选择 3. 资料库。

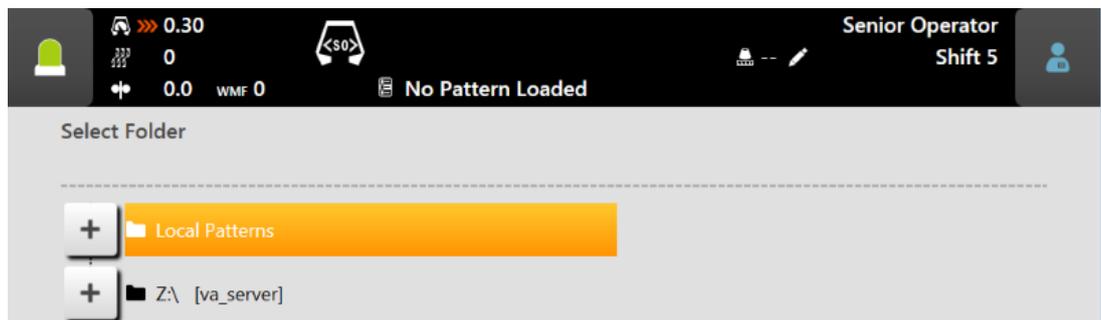
1. 如果必要，点   按钮切换到 3. 资料库。
▶ 窗口显示出来。



2. 按  “...” 按钮更改路径。

▶ “选择文件夹” 窗口出现。

创建具有一个编织程序的订单



3. 选择需要的位置：
 - 本地花型（硬盘）
 - 任何开放的网络驱动器
4. 点 **+** 按钮，打开文件夹/驱动器，显示子文件夹。
5. 选择带有要导入编织程序（zip 压缩文件）的文件夹。

i 显示 zip 压缩文件（编织程序）

只有那些直接保存在文件夹里的 zip 文件才会在选择列表里显示出来。

6. 点  “确定”按钮确认选择并返回到前一个窗口。
7. 在“创建新订单”窗口里显示了所选文件夹的内容。
8. 从列表中选择需要的 Sintral 程序元素：

i Sintral 程序元素的定义

这个 Sintral 也必须保存为 zip 压缩文件！

zip 压缩文件的名称必须与 Sintral 程序元素的名称完全一致！

例如： CMS530.Autosintral.zip 文件里包含名称为 CMS530.Autosintral.sin 的 Sintral 程序元素。

9. 点  “创建订单”按钮来完成订单并返回到前一个窗口。
- ▶ 使用资料库中的 Sintral 程序元素创建订单。

i Sintral 程序元素的机器类型名

如果 Sintral 程序元素的机器类型名与使用中的机器的类型名不一致，那么将会出现以下提示：“是否将花型名调整为当前机型？”

 “是”：Sintral 程序元素按所用机器的机型名保存起来。

 “否”：带有所存机型名的 Sintral 程序元素将被直接导入。

-或-

10. 点  “撤销” 按钮撤销进程并返回到前一个窗口。
- ▶ 订单创建中断，没有导入 Sintral 编织元素。

i 资料库的删除

资料库的内容（受保护的存储区）只能通过根据所需设置生成新订单的方式来删除，为此，点  “创建订单”。

16.2.4 删除订单

删除所有设置创建新订单：

i 花型记忆不会完全删除！

16.3 给带有一个编织程序的订单设置衣片计数器

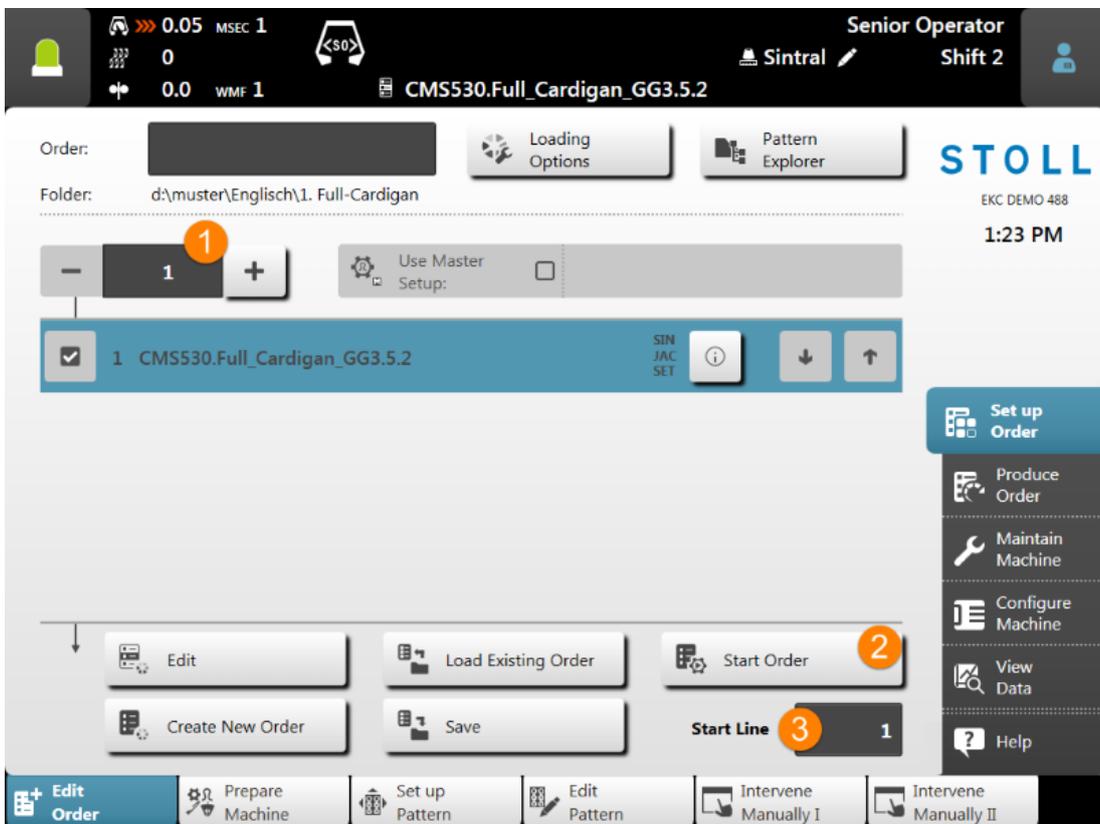
设定计件器

✓ 您作为高级操作员登录 。

1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。

2. 在下导航栏里点  “编辑订单”。

▷ 窗口显示出来。



1	设置总件数 (= 执行次数) <ul style="list-style-type: none"> ◆  减少数量 ◆  增加数量 ◆ 点显示区域: 在虚拟键盘输入
---	--

3. 点 (1) 下的  按钮增加数量。

▶ 如果片数 > 1, 那么重复将会图示为一个循环。

16.4 开始生产

i 机器上可以实现 No TP（测试程序）！！！！

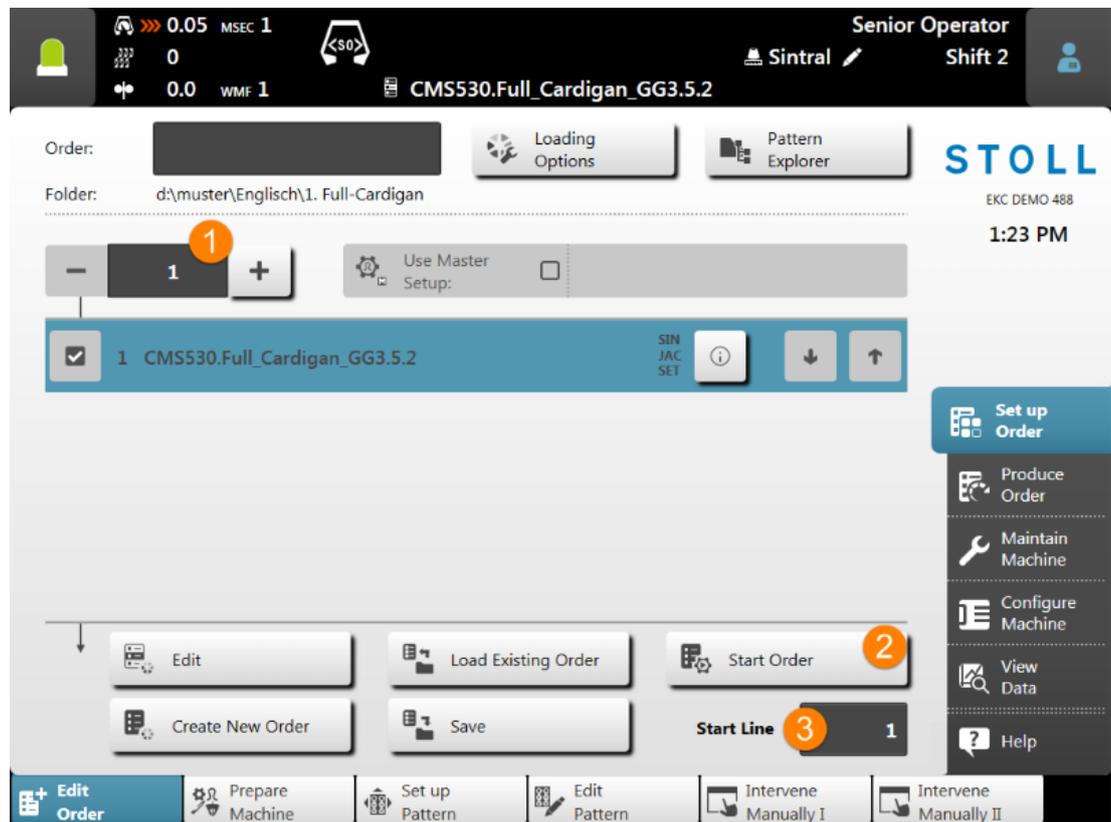
开始生产：

✓ 您作为高级操作员登录 。

1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。

2. 在下导航栏里点  “编辑订单”。

▶ 窗口显示出来。



2 用于开始生产的按钮，以 (3) 下指定的行号开始。

i: No TP 已执行。

3 显示编织程序将要开始执行的 Sintral 行号。

3. 如需要，可在 (3) 下指定所需行号。

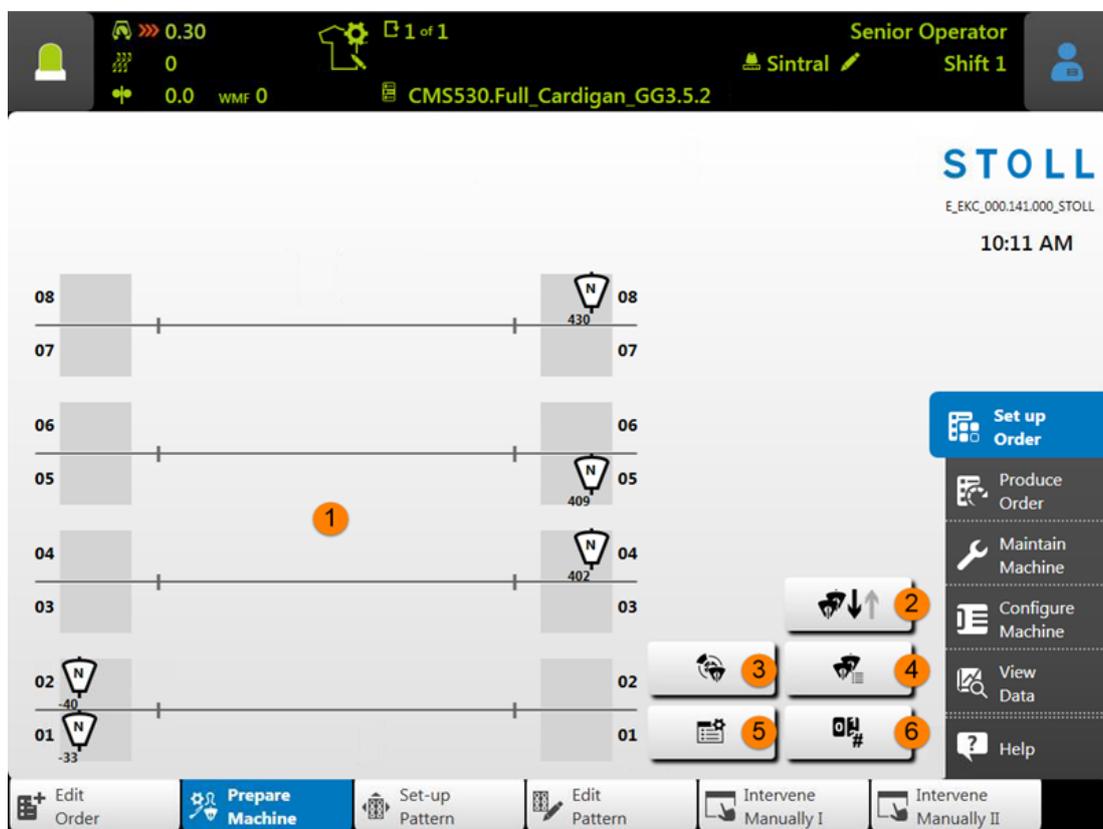
4. 按  “开始生产”按钮：

16.5 准备机器

准备机器进行编织：导纱器穿纱：

- ✓ 您作为高级操作员登录 。
- ✓ 编织程序已导入，订单已开始。

1. 点下导航栏里的  “准备机器”。
- ▶ 在花型中使用的导纱器以图形方式显示出来



1	<p>图形显示已导入编织程序中所使用导纱器原始位置。 暗色背景代表集夹装置。</p> <p>新花型里需要的导纱器：</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;"></td> <td> <p>黑色符号标识导纱器类型和位置（号码）</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ N：普通导纱器 </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"></td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 无 +：已有的导纱器在上个导入花型中已使用，因此不必穿纱。 ◆ 带有+：新的导纱器未在上个导入花型中使用，需要穿纱。 </td> </tr> </table> <p>新花型不再需要的导纱器：</p>		<p>黑色符号标识导纱器类型和位置（号码）</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ N：普通导纱器 		<ul style="list-style-type: none"> ◆ 无 +：已有的导纱器在上个导入花型中已使用，因此不必穿纱。 ◆ 带有+：新的导纱器未在上个导入花型中使用，需要穿纱。
	<p>黑色符号标识导纱器类型和位置（号码）</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ N：普通导纱器 				
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 无 +：已有的导纱器在上个导入花型中已使用，因此不必穿纱。 ◆ 带有+：新的导纱器未在上个导入花型中使用，需要穿纱。 				

		灰色符号标识 导纱器类型和位置（号码）
		当开始一个订单时，之前花型的导纱器原始位置与新花型进行比对。
2		开/关销子
3		输入制动值
4		导纱器表格
5		显示 Setup 编辑器 里
8		显示计数器列表 <ul style="list-style-type: none"> ◆ #1 到 #221 ◆ 模型计数器 ◆ 绝对模型计数器 i : 无循环计数器

2. 根据显示给导纱器穿纱。

i 穿纱帮助

为了穿纱方便容易，可以中断生产（机头空走），为此，点  “手动干预 I” 菜单的  按钮。然后再禁用按钮，继续生产。

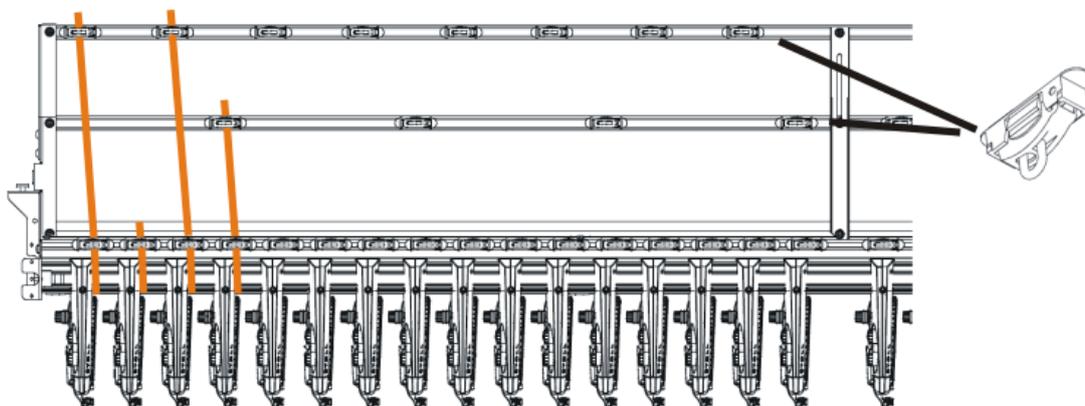
16.6 在机器上穿纱

使用16个以下导纱器时纱筒的放置：

取决于机器型号和导纱器数量，可以用不同的方式放置纱筒。

1. 从外向机器中间方向放置纱筒。
2. 推动可移动导纱环，使每个纱筒上方都有一个导纱环。

俯视图：

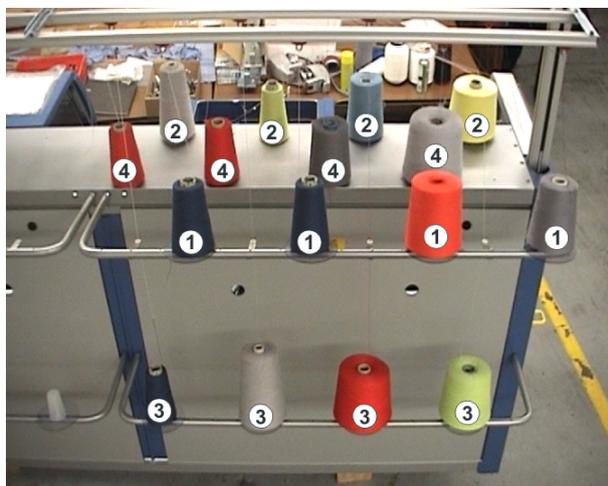


3. 将每根纱线穿过导纱环。
4. 导纱器穿纱：
 - 从号码最大的导轨开始穿纱，即从后向前。
 - 将**内侧纱线控制装置**的纱线穿过**转向杆后轨**。
 - 将**外侧纱线控制装置**的纱线穿过**转向杆前轨**。
5. 将用于一个导纱器的同侧的所有纱线引过转向杆的同一个轨道。
6. 将分离纱，弹力纱和牵拉梳纱穿入相应的导纱器。

使用16个以上导纱器时放置纱筒：

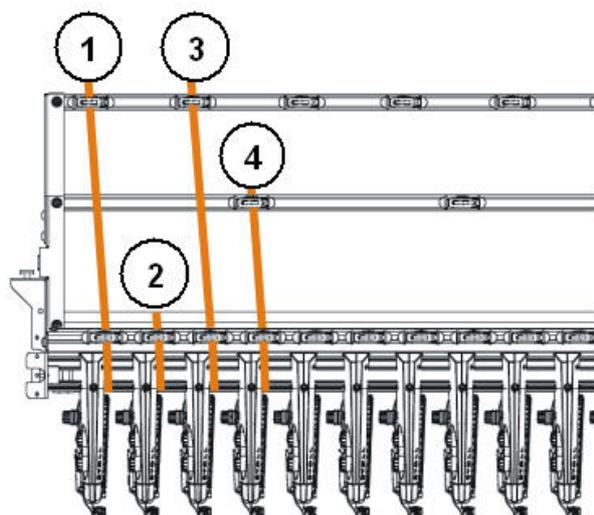
1. 将纱筒放置到编织机的纱筒托板以及附加纱筒托板上，从外向中间方向进行。

使用附加纱筒托板时纱筒的排布：



2. 将纱线从附加纱筒托板（1）和（3）通过导纱环引向纱线控制装置（1）和（3）。
3. 将纱线从附加纱筒托板（2）和（4）通过导纱环引向纱线控制装置（2）和（4）。

!：不要让纱线交叉。



4. 导纱器穿纱：

- 从号码最大的导轨开始穿纱，即从后向前。
- 将外侧纱线控制装置的纱线穿过转向杆后轨。

- 将内侧纱线控制装置的纱线穿过转向杆前轨。



5. 将用于一个导纱器的同侧的所有纱线引过转向杆的同一个轨道。
6. 将分离纱，弹力纱和牵拉梳纱穿入相应的导纱器。

16.6.1 默认导纱器原始位置

不同机型的导纱器导轨默认排布：

机型	牵拉梳	纱线类型	左侧轨道	右侧轨道
BMS 52	使用牵拉梳	安全行纱	1	8
		罗纹纱		2
		弹力纱		1
		牵拉梳纱	2	
		分离纱	1	
	不使用牵拉梳	罗纹纱		2
		弹力纱		1
		牵拉梳纱		
分离纱		1		

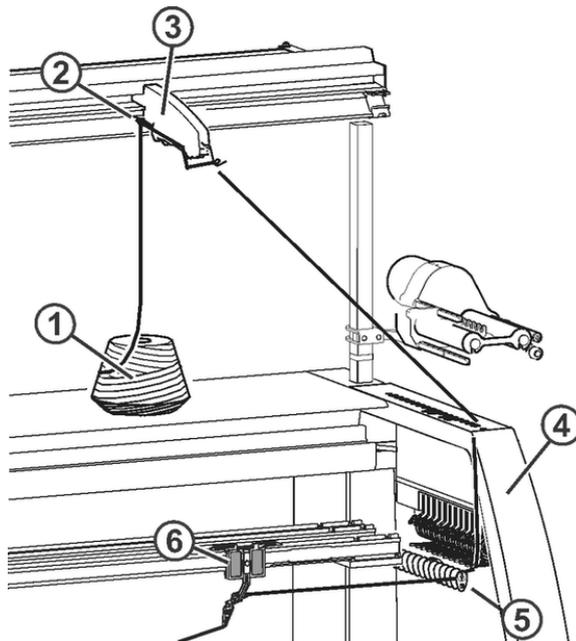
16.6.2 从纱筒到导纱器的穿纱

编织机上可以按不同的路径进行穿纱。理想的穿纱路径取决于所用的纱线和花型。

确定穿纱路径

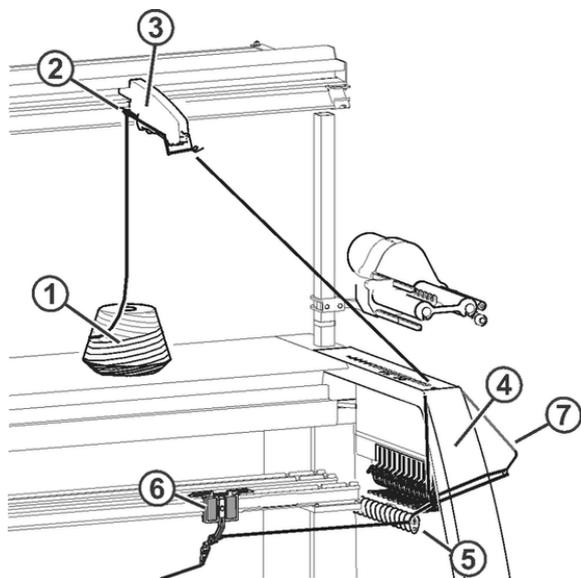
纱线路径	纱线
穿纱路径 1	不常用的纱线，例如 弹力纱
穿纱路径 2	不常用的纱线，例如 分离纱
穿纱路径 2: 简单花型	经常使用的纱线
穿纱路径 3: 复杂花型	
穿纱路径 3	较难编织的纱线
穿纱路径 4	等长织物

穿纱路径 1



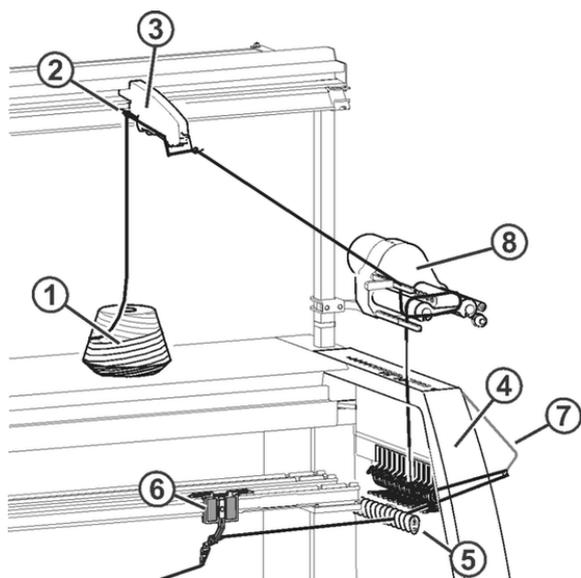
1	纱筒	4	安全门
2	导纱环	5	纱线转向杆
3	纱线控制装置	6	导纱器

穿纱路径 2



1	纱筒	5	纱线转向杆
2	导纱环	6	导纱器
3	纱线控制装置	7	侧面纱线张力器
4	安全门		

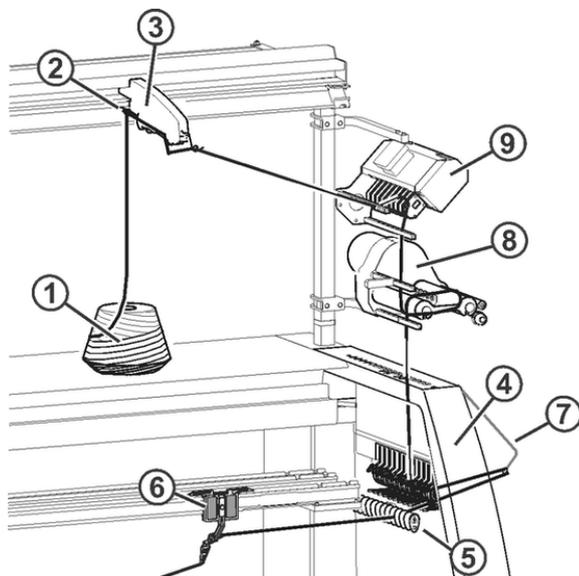
穿纱路径 3



1	纱筒	5	纱线转向杆
2	导纱环	6	导纱器
3	纱线控制装置	7	侧面纱线张力器

4	安全门	8	摩擦式送纱器
---	-----	---	--------

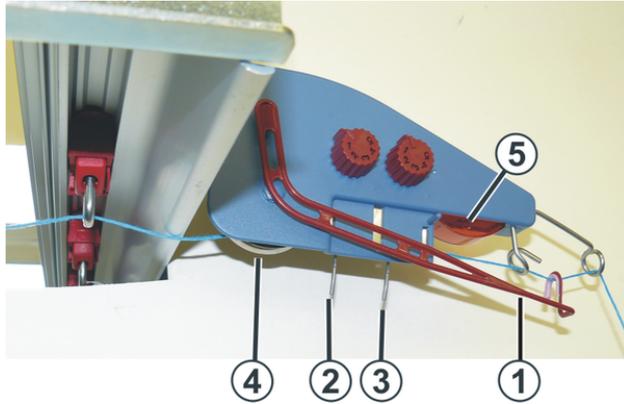
穿纱路径 4



1	纱筒	6	导纱器
2	导纱环	7	侧面纱线张力器
3	纱线控制装置	8	摩擦式送纱器
4	安全门	9	纱线长度测量装置 (ASCONE, STIXX)
5	纱线转向杆		

16.6.2.1 纱线控制装置穿纱

I. 纱线控制装置（FKE）：



1	断纱控制杆	4	纱线张力盘
2	大结头探测器	5	LED
3	小结头探测器		

II. 纱线控制装置的作用：

i 纱线控制装置的各部件可以根据正在编织的纱线单独进行调节。

1. 断纱控制（1）监测纱线断头，如果发现断纱或者纱线用完将自动停机。
2. 如果在纱线中遇到大结头，结头探测器将使编织机停止运行。

i 错误显示

发生故障时，会通过 LED（5），信号灯以及触摸屏上的信息给出提示。

1. 如果在纱线中遇到小结头，编织机将以慢速编织程序中设定的行数。
2. 纱线制动片（4）可以在编织过程中调整纱线张力并避免纱线悬垂下来。

III. FKE的穿纱：

1. 将断纱控制杆置于工作位置。
将断纱控制稍稍向左拉动直至其不被止动凸轮卡住。

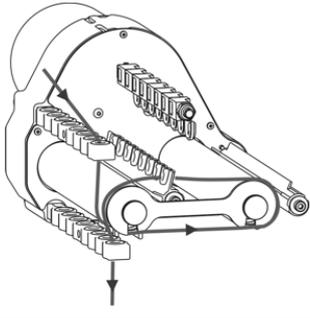
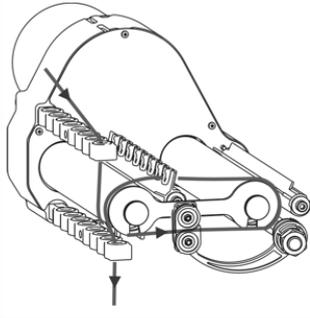
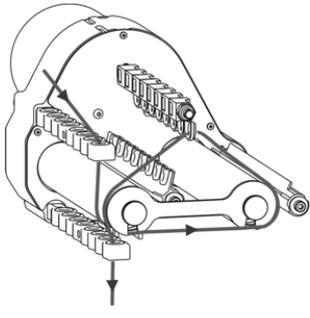
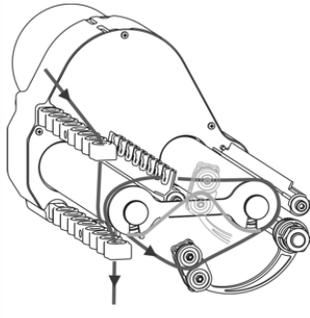


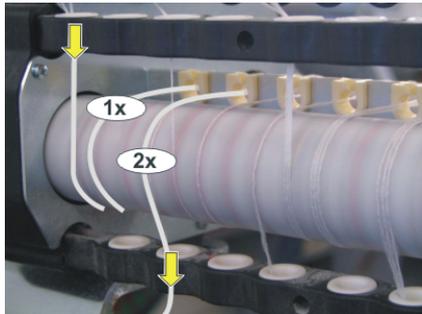
2. 按图示将每根纱线穿过纱线控制装置。

16.6.2.2 摩擦式送纱器的穿纱

I. 摩擦式送纱器不同穿纱方式：

i 取决于送纱器的构造，穿纱方式有所不同。

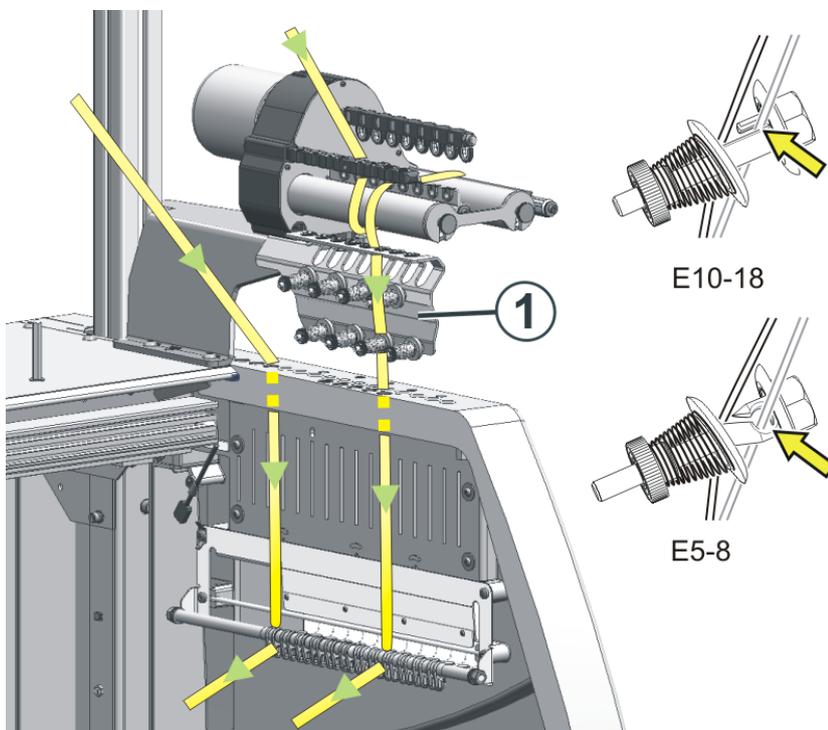
无摆臂的构造类型	有摆臂的构造类型
	
默认设置：大送纱量	默认设置：中送纱量
	
较低送纱量	较大送纱量（灰色） 较低送纱量（黑色）

无摆臂的构造类型	有摆臂的构造类型
<p>i: 如有必要，将纱线在摩擦轮上绕两圈。这将显著减小纱线的张力。</p> 	

16.6.2.3 持续制动装置穿纱

i

只将通过摩擦式送纱器处理的纱线穿入持续制动装置。
要保证纱线垂直向下引入。



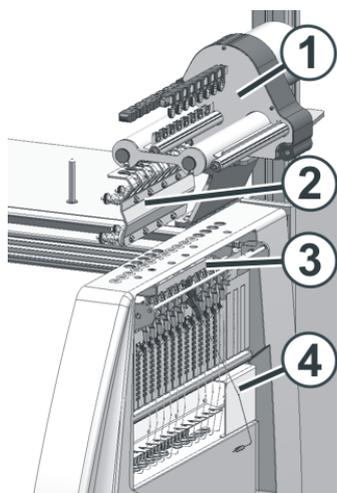
1. 在制动盘后方将纱线向下引。
2. 将纱线插入两个制动盘之间。
3. 将纱线稍稍向机器中央方向拉动，打开制动盘。
4. 然后再放松纱线。

► 制动盘关闭然后纱线滑入开口穿纱孔。

16.6.2.4 侧面纱线张力器穿纱

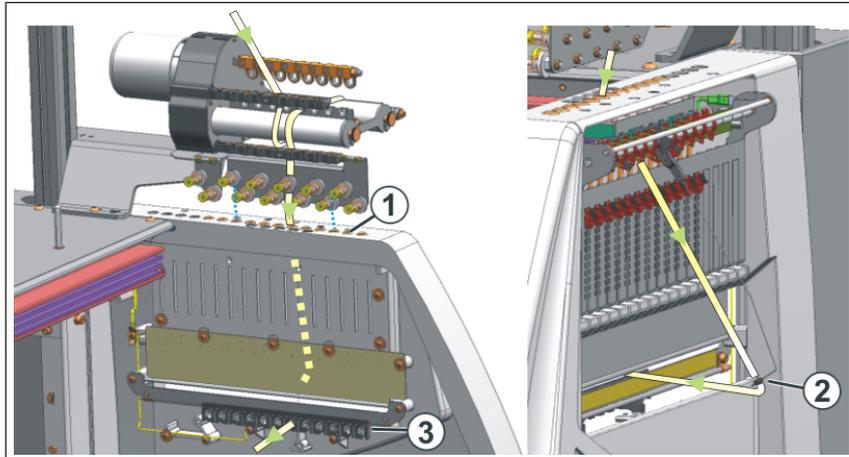
i 摩擦送纱器，持续式制动装置，积极式纱夹和回纱张力装置一起工作。

I. 侧面导纱装置名称



	名称
1	摩擦式送纱器
2	持续制动装置
3	积极式夹纱装置
4	侧面纱线张力器

II. 侧面纱线张力器穿纱



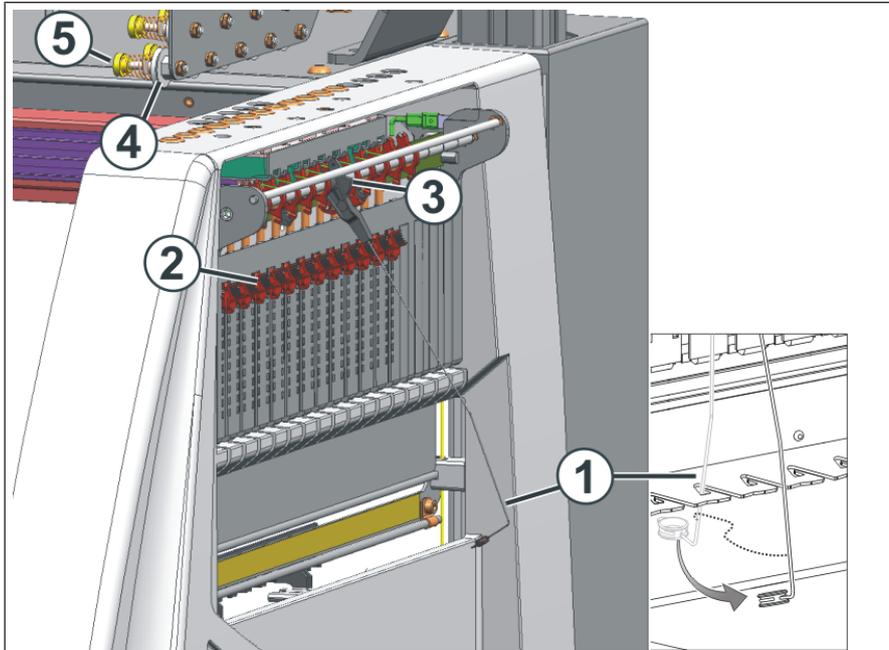
1	瓷眼
2	侧面纱线张力器
3	纱线转向杆

i 要保证纱线垂直向下穿过侧面安全门。

1. 将纱线张力器置于静止位置（固定住）。这样，活动的纱夹打开。
2. 将纱线穿过侧面安全门的一个穿纱孔（1）。
 - **瓷眼 3 到 10:** 用于那些需要通过送纱器的纱线。
工作的纱夹的夹持位置位于这个区域。
 - **瓷眼1 + 2 / 11 以及随后号码:** 用于那些不通过送纱器的纱线。
示例：牵拉梳纱，分离纱
3. 将纱线垂直穿过侧面张力器的穿纱孔（2）。
4. 将纱线从转向杆（3）引向导纱器。
5. 通过解锁将侧向纱线张紧器置于工作位置。

16.6.2.5 侧面导纱装置调整

I. 调整纱线张力：



1	纱线张力器锁住/解锁
2	用于调节纱线张紧器回弹力的滑块
3	调节板
4	持续制动装置的制动片
5	用于调节永久制动片接触压力的滚花螺丝

1. 侧面纱线张力器：用调节钮（2）调节回复张力。
2. 打开永久制动装置（5）。
3. 调节纱线控制装置。
4. 调整永久制动装置（5）。
5. 侧面纱线张力器：在调节板（3）处调节纱线张紧路径。

II. 调节纱线张力器的回弹力

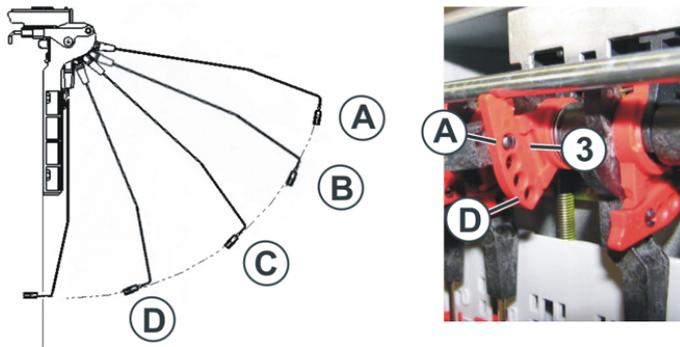
1. 将侧面纱线张力弹簧（1）从固定位置取出。
2. 在调节钮（2）处进行调节，使侧面纱线张力弹簧具有足够的力量来握持纱线保持纱线处于张紧状态。
3. 在机器编织时对所做设置进行检查和控制。
注意纱线不能下垂而应被纱线张力器拉紧。

III. 调整持续制动装置:

- 调整持续制动装置，要使纱线张力器仅稍微摆动一点(大约25度)
如果在摩擦送纱器和永久制动器之间纱线下垂（在侧安全门内侧），那么要将纱线控制装置上的纱线制动器调紧一点，同时永久制动器调松一点。

IV. 设置侧面张力弹簧的角度:

- 纱线张力弹簧的角度可以设定为80到35度。
- 纱线张紧路径通过调节板上的四个锁定位置来调节（A-D）。



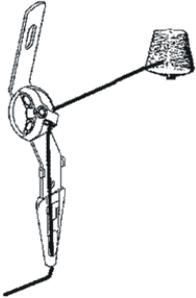
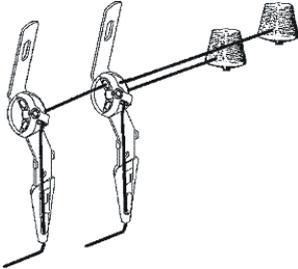
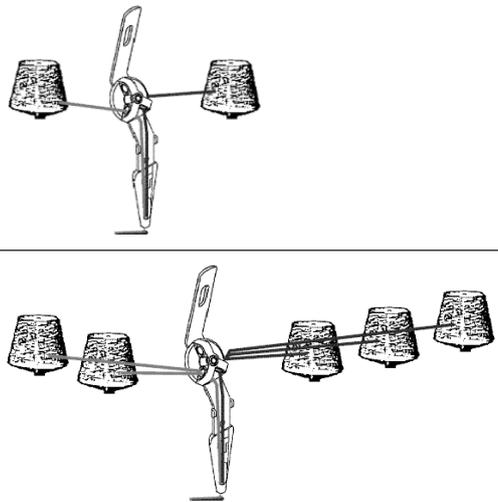
位置	最大角度	功能
A	80 °	锁定片的原始位置。 积极式纱夹起作用。 纱线张紧路径最大。
B	65 °	积极式纱夹起作用。
C	50 °	积极式纱夹起作用。
D	35 °	积极式纱夹不起作用。 纱线张紧路径最小。

16.6.2.6 普通导纱器穿纱

	危险
	<p>移动机头危险! 有被机头轧伤和划伤的危险。</p>

导纱器穿纱方式:

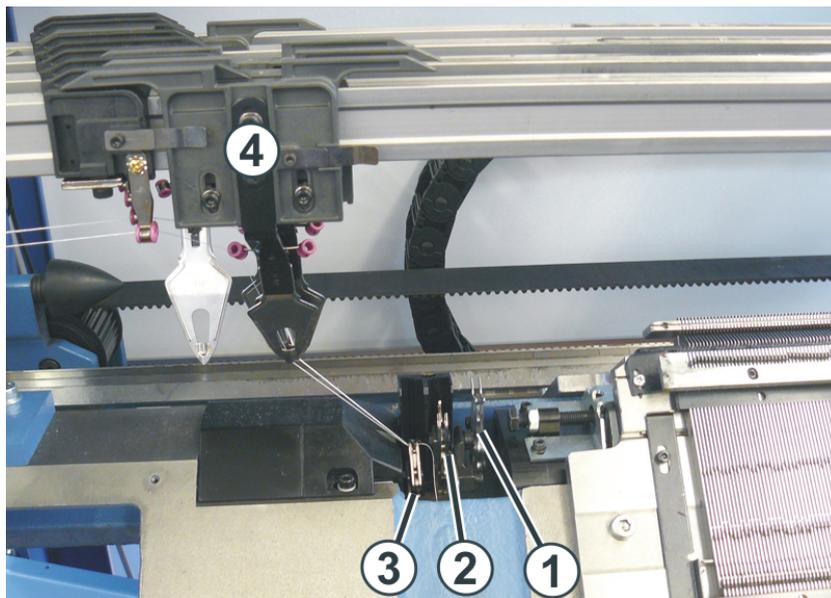
1. 打开保护罩。
2. 将纱线从导纱孔，导纱小轮穿过，穿入导纱器头。

导纱器穿纱 - 其他方式	
<p>将纱线穿入相应导纱器上的穿纱孔。</p>	
<p>如果一个导轨上同时使用几把导纱器并且纱线从同一侧穿入时。</p>	
<p>如果一个导纱器使用多个纱筒时。</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 从左右两侧穿纱。 ◆ 注意要使左右两侧使用的纱线根数尽可能相同。 	

16.6.2.7 锁住纱头

I. 切夹纱装置和牵拉梳的使用：

1. 根据导纱器原始位置，将导纱器放置在对应集夹装置的左侧或右侧。
2. 手动将纱头放入集夹装置里（集夹装置的穿纱 [凸 48]）。



No.	元素
1	切纱装置
2	纱夹 1
3	纱夹 2
4	导纱器

II. 不使用切夹纱装置和牵拉梳：

1. 按照导纱器原始位置，将导纱器放置在织片左边缘或右边缘。
2. 将织物边缘的一些织针上推。
3. 将纱线头垫入到织针上。
4. 用手向下拉动织针。
5. 剪掉纱头。
6. 合上保护罩。

16.6.2.8 定位导纱器

I. 将导纱器位于集夹装置处。

- ✓ 花型中使用的导纱器已经穿好纱。
- ✓ 有切夹纱装置。

1. 将导纱器置于**相应的集夹装置处**。

II. 将导纱器放置在织物边缘

- ✓ 花型中使用的导纱器已经穿好纱。
- ✓ 不使用切夹纱装置。

1. 点下导航栏里的  “准备机器”。
 - ▶ 在花型中使用的导纱器以图形方式显示出来
2. 在打开的窗口里按  按钮。
 - ▶ 使用的导纱器的表格显示出来。

Yarn Carriers																	
Y	Type	Wheel	Yarn		Position		Correction Value		Intarsia			Engaging Width		MSEC	V	Braking Values	
			Y:n	0/1	YG	YP	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	I<>	Ua	Ub			Ba	Bb
1A	N		A	1	-33	-33	0.0	0.0	0.0	0.0		14.5	14.5	0.00	0	0	0
2A	N		B	1	-40	-40	0.0	0.0	0.0	0.0		14.5	14.5	0.00	0	0	0
4A	N		C	1	402	402	0.0	0.0	0.0	0.0		14.5	14.5	0.00	0	0	0
5A	N		D	1	409	409	0.0	0.0	0.0	0.0		14.5	14.5	0.00	0	0	0
8A	N		E	1	430	430	0.0	0.0	0.0	0.0		14.5	14.5	0.00	0	0	0

3. 按照表格所示将导纱器交错排列在**织片边缘**。

16.6.3 断纱后导纱器的穿纱

	危险
	移动机头危险! 有被机头轧伤和划伤的危险。

生产时：断纱后导纱器的穿纱

1. 打开保护罩。
2. 将纱线从导纱小轮穿过，穿入纱嘴头。

3. 用钩子将纱线垫入针头里。
4. 将纱头向机头相反方向引。
5. 握持住纱头将其移到危险区域（机头）之外
6. 用手推动机头直至纱线固定到织片里。
7. 剪掉纱头。
8. 合上保护罩继续生产。

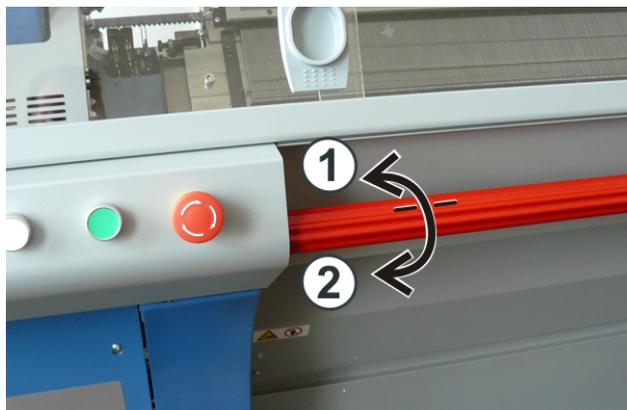
16.7 设置花型

i 当编织机进行编织时，对于每个机头动程，编织程序的相应数据都将显示出来，并且也可以更改。

I. 设置已导入的花型：

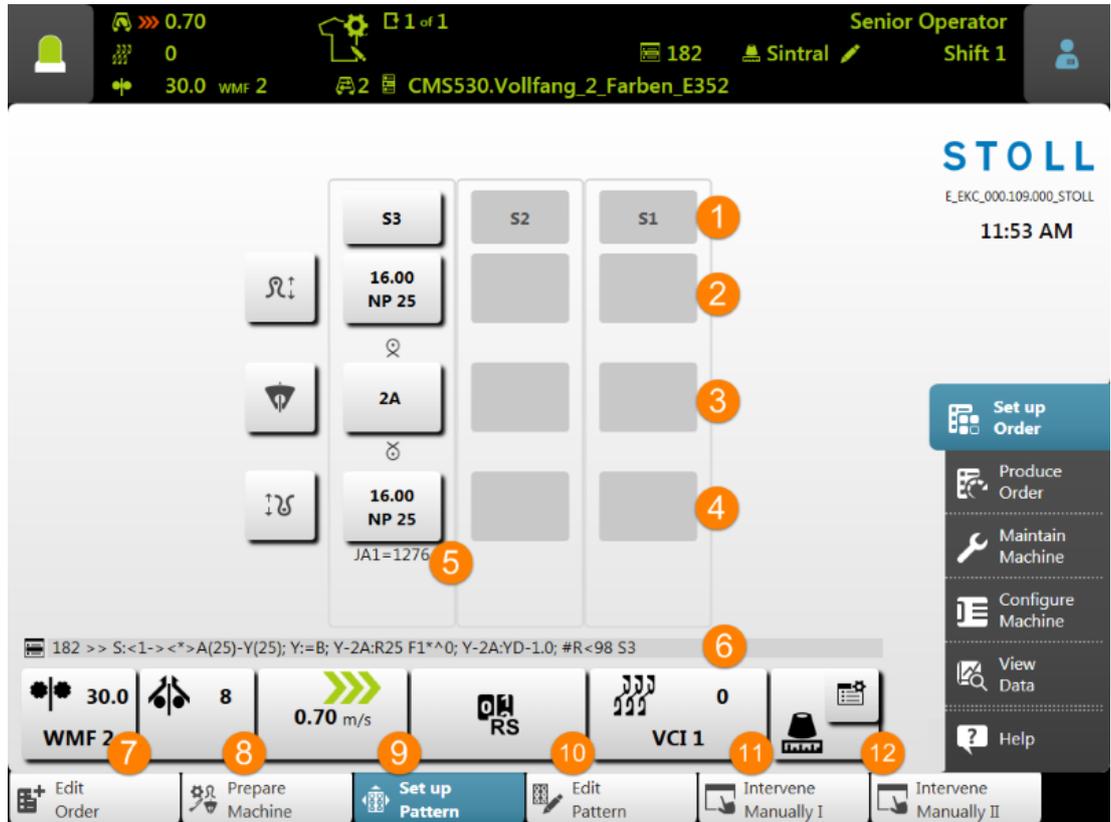
- ✓ 您作为高级操作员登录 。
- ✓ 具有一个编织程序的订单创建出来。
- ✓ 数量（运行次数）已设置。
- ✓ 订单已开始执行。
- ✓ 编织程序中要使用的导纱器已经穿好纱。

1. 上抬操纵杆启动机器。



1	机头停止
2	生产

2. 在下导航栏里点  “设置花型”。
 - ▶ 窗口显示出来。



符号图片

No.	按键		
1		系统设定	显示使用的系统及其编号 ◆ 浅灰：系统激活 ◆ 深灰：系统停用
后针板数据			
2		打开 Setup 编辑器更改线圈密度	◆ 显示当前线圈密度（NP索引）以及分配的数值 ◆ 打开数字区，可直接修改数值 i : 数值直接传送到 Setup。
		后针板的编织符号图示	
3		打开 Setup 编辑器更改数值	◆ YD / YDI ◆ YC/YCI ◆ Ua-b/NCC

No.	按键		
			<ul style="list-style-type: none"> ◆ 显示激活导纱器 ◆ 打开带有导纱器轨道图的“导纱器”窗口。
前针板数据			
		前针板的编织符号图示	
4		打开 Setup 编辑器更改线圈密度	
			<ul style="list-style-type: none"> ◆ 显示当前线圈密度（NP索引）以及分配的数值 ◆ 打开数字区，可直接修改数值 i: 数值直接传送到 Setup。
5		显示当前正在编织的提花行号	
6		显示当前正在编织的 Sintral 行号	
7		<ul style="list-style-type: none"> ◆ 显示牵拉索引及当前牵拉值 ◆ 打开 Setup 编辑器更改数值 -  WMF 菜单 	
9	 0.70 m/s	显示机头方向和当前机头速度 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 打开 Setup 编辑器更改机头速度值（MSEC） 	
10		<ul style="list-style-type: none"> ◆ 显示当前循环计数器 ◆ 打开 Setup 编辑器更改循环计数器 	
11		<ul style="list-style-type: none"> ◆ 显示当前横移修正索引及当前横移位置 ◆ 打开 Setup 编辑器更改横移修正索引的数值 	

3. 根据需要修改花型参数。

► 花型已设置并己为生产做好了准备。

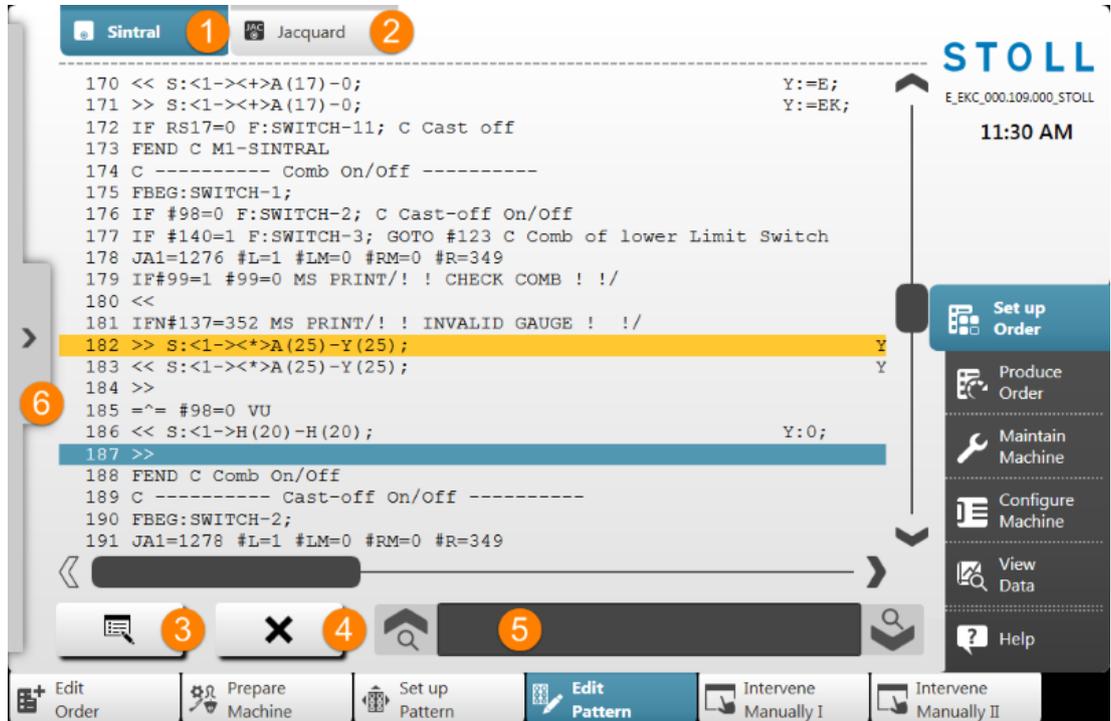
16.7.1 编辑花型

I. Sintral 或提花的浏览或更改：

✓ 您作为高级操作员登录 。

1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。

- 在下导航栏里点  “编辑花型”。
- 窗口显示出来。



No.	按键	
1		程序元素 Sintral 显示窗口 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 黄色置亮的 Sintral 行：当前编织行 ◆ 蓝色置亮的 Sintral 行：所选 Sintral 行
2		程序元素提花显示窗口
3		打开 Setup 编辑器更改所选行 i ：所做更改将直接应用。
4		删除选中的 Sintral 行 i ：删除之前出现一个提示信息。
5		用于搜索 Sintral 信息的编辑框 向上搜索参考所选行
		向下搜索参考所选行
6		展开编织模拟显示窗口
		折叠编织模拟显示窗口

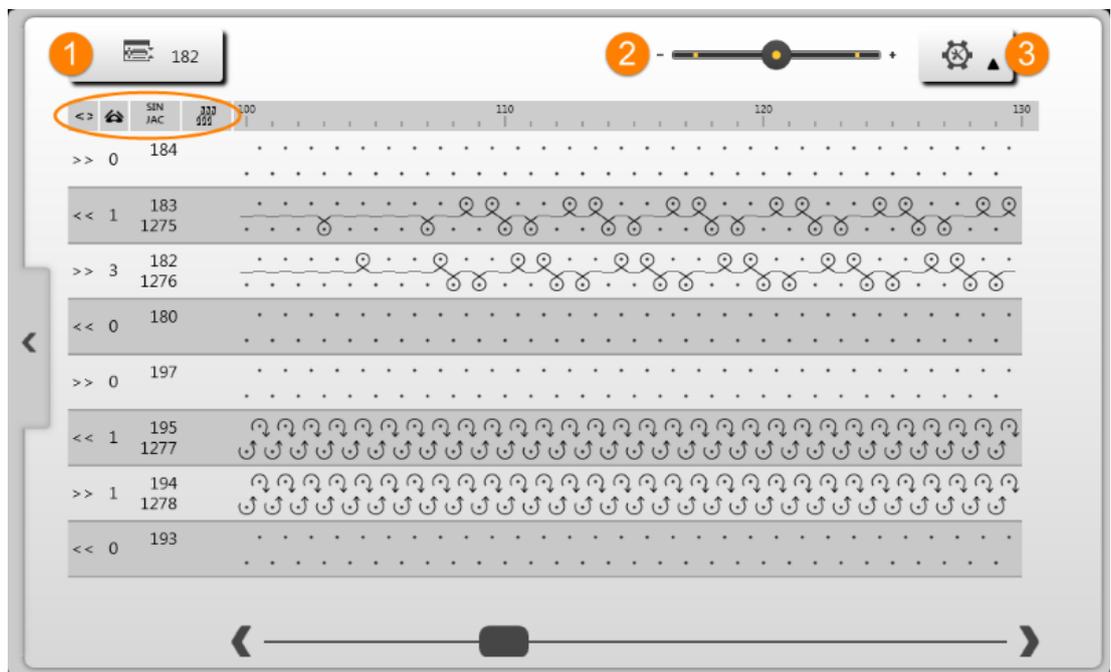
3. 在 Sintral 或提花里做所需更改



更改存在风险，需谨慎。

由于更改无法在机器上进行测试，因此可能导致重大问题。

II. 编织模拟显示窗口：



No.	按键	
1		当前编织 Sintral 行
2		缩放显示
3		显示表中各列的选择菜单 <ul style="list-style-type: none"> ◆ : 机头方向列 ◆ : 系统设定列 ◆ SIN JAC : Sintral 行号和提花行数列 ◆ : 横移位置列 ◆ : 显示编织时机头位置

i 编织模拟显示当前编织 Sintral 行的之前和之后 Sintral 行。
图形按编织方向构建，即，读取方向从下至上。

16.8 检查导纱器

显示和检查导纱器位置。

- ✓ 您作为高级操作员登录 。
- 1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。
- 2. 点下导航栏里的  “准备机器”。
 - ▶ 在花型中使用的导纱器以图形方式显示出来
- 3. 在打开的窗口里按  按钮。
 - ▶ 使用的导纱器的表格显示出来。

Yarn Carriers																	
Y	Type	Wheel	Yarn		Position		Correction Value		Intarsia			Engaging Width		MSEC	V	Braking Values	
			Y:n	0/1	YG	YP	Ka	Kb	K<I>a	K<I>b	I<>	Ua	Ub			Ba	Bb
1A	N		A	1	-33	-33	0.0	0.0	0.0	0.0		14.5	14.5	0.00	0	0	0
2A	N		B	1	-40	-40	0.0	0.0	0.0	0.0		14.5	14.5	0.00	0	0	0
4A	N		C	1	402	402	0.0	0.0	0.0	0.0		14.5	14.5	0.00	0	0	0
5A	N		D	1	409	409	0.0	0.0	0.0	0.0		14.5	14.5	0.00	0	0	0
8A	N		E	1	430	430	0.0	0.0	0.0	0.0		14.5	14.5	0.00	0	0	0

符号图片

列	含义	
Y	导纱器定义	
类型	导纱器类型的定义： ◆ 普通导纱器 (N)	
测纱轮	使用 ASCON 时测纱轮的分配	
纱线	Y: = n	纱线类型定义
	0/1	纱线类型开或关
位置	YG	导纱器基本位置位于织针xx
	YP	导纱器的当前位置位于织针xx i : 编织过程中进行更改。

检查导纱器

列	含义	
修正值	Ka	编织区域内左边缘导纱器修正值 a
	Kb	编织区域内右边缘导纱器修正值 b
		i : 适用于 ◆ 普通导纱器
咬合宽度	Ua	使用两把导纱器做添纱时左侧的开口宽度值
	Ub	使用两把导纱器做添纱时右侧的开口宽度值
MSEC	与导纱器相关的机头速度	
制动值	Ba	导纱器左布边制动值 a
	Bb	导纱器右布边制动值 b

16.9 保存订单及一个编织程序

i 保存一个订单时，总是创建一个后缀为 `xxx.seqx` 的新文件。

保存一个订单及编织程序：

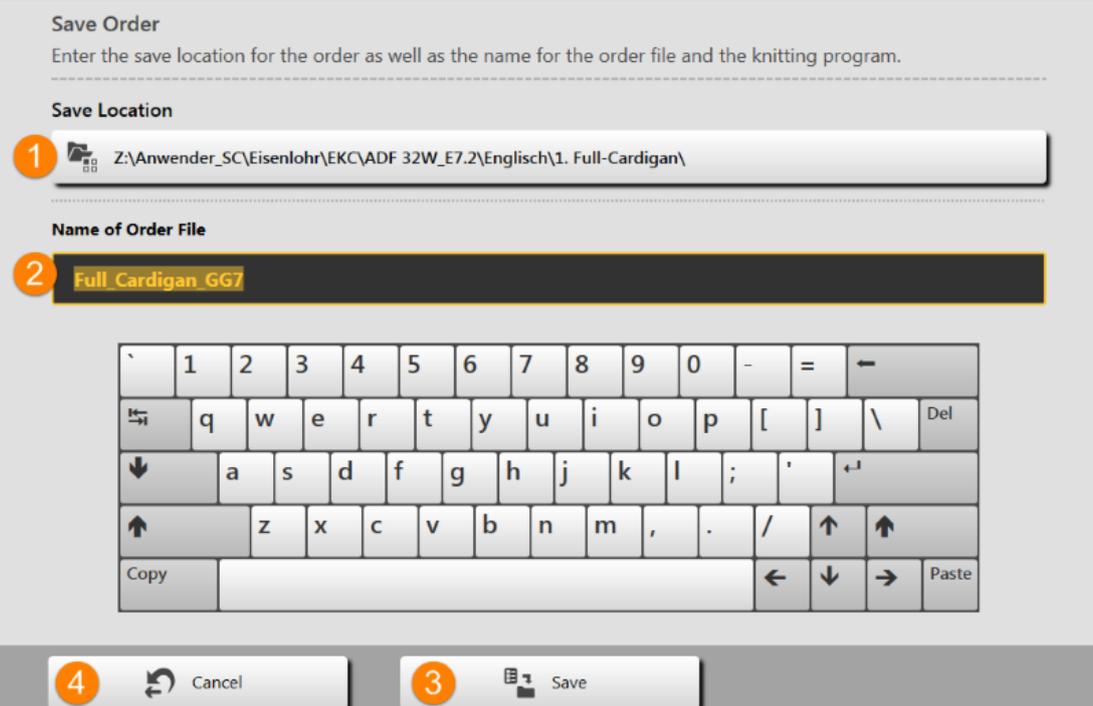
✓ 您作为高级操作员登录 。

1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。

2. 在下导航栏里点  “编辑订单”。

3. 按  “保存”按钮进行保存。

▶ “保存”窗口打开。



Save Order
Enter the save location for the order as well as the name for the order file and the knitting program.

Save Location

1  Z:\Anwender_SC\Eisenlohr\EKC\ADF 32W_E7.2\Englisch\1. Full-Cardigan\

Name of Order File

2 **Full_Cardigan_GG7**

3  Save

4  Cancel

1	选择位置 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 本地花型：机器硬盘 ◆ 网络盘
2	显示订单文件(seqx)名，这个文件名可以在键盘上修改。 默认设置：编织程序的名称

	i : 对于仅具有一个编织程序的订单，将会保留编织程序的原始名称（zip文件），因为修改时压缩文件也将被重命名！
3	将订单保存在输入名下
4	取消进程

4. 选择位置
5. 输入所需要的订单文件名。

i 注意

对于仅具有一个编织程序的订单，将会保留编织程序的原始名称（zip文件），因为如果重命名，zip文件也会被重命名！

6. 点  “保存”按钮执行操作。
 - ▶ 在指定位置，将使用已定义的名称创建一个 **seqx** 文件及其 zip文件。

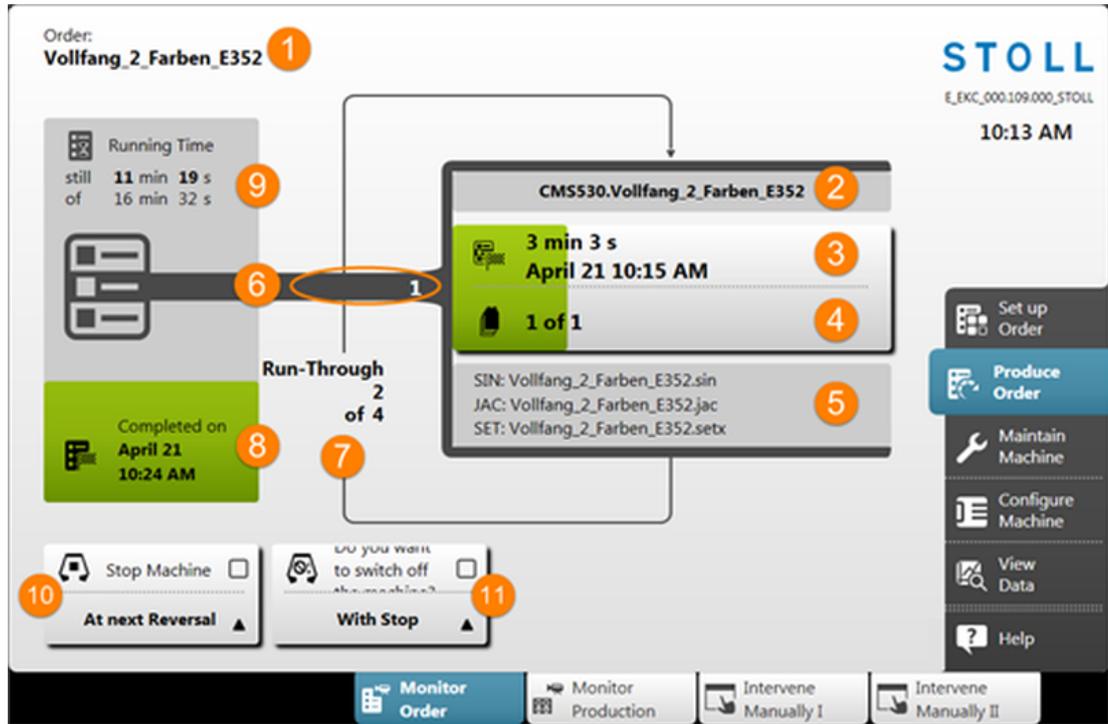
16.10 生产订单

-  “监测订单”：显示订单进程
-  “监测生产”：显示一个位置不同织片的进程
-  ：重织一个位置的织片

16.10.1 检测具有一个编织程序的订单

监测订单：

- ✓ 订单已设置并已开始。
 - ✓ 您作为高级操作员登录 。
1. 在主导航栏里点  “生产订单”。
 2. 在下导航栏里点  “监测订单”。
- ▶ **监测订单** 窗口显示出来。



No.	按键	
1		订单名称
2		带有机型名称的激活编织程序名
3		显示生产进程（绿条）和当前位置（编织程序）的运行时间 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 每个位置的织片数加上要重新编织的织片的运行时间 ◆ 每个位置的织片数加上要重新编织的织片的完成日期和时间
4		显示每个位置（编织程序）织片数 n ，共 m <ul style="list-style-type: none"> ◆ n = 当前位置的完成的织片数 ◆ m = 该位置（编织程序）要编织的织片总数 ◆ + x = 当前位置要重织的织片数 <p>：如果多个编织程序正在连续执行，显示则为当前激活位置（编织程序）的衣片计数器。</p>
5		编织程序各组成部分名称 <ul style="list-style-type: none"> ◆ Sintral: xxx .sin ◆ 花型图: xxx .jac ◆ Setup: xxx .setx
6	号 码	激活位置数 = 订单编织程序的顺序数
7		显示运行次数（片数计数器） n 次，共 m 次 <ul style="list-style-type: none"> ◆ n = 已完成次数

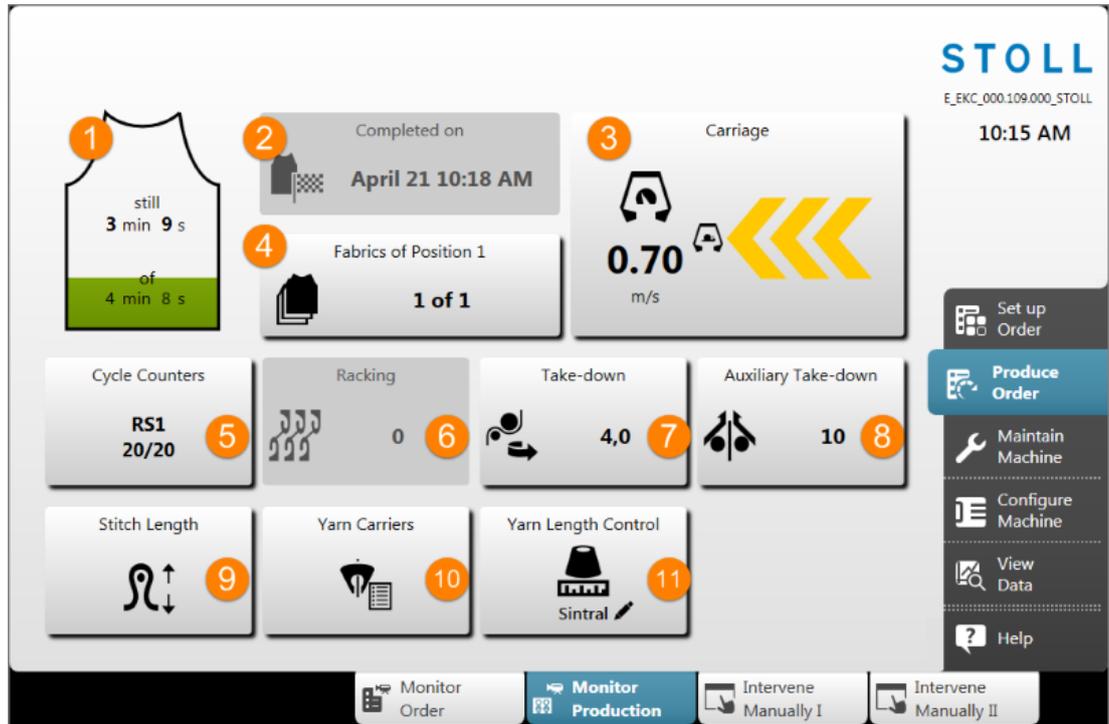
No.	按键	
		<ul style="list-style-type: none"> ◆ m = 总共要执行的次数 <p>ⓘ: 如果一个编织程序正在运行, 显示则对应于衣片计数器。</p>
8		显示订单生产进程 (绿区) 指明订单完成日期和时间。
9		显示订单运行时间 n m <ul style="list-style-type: none"> ◆ n = 剩余运行时间 ◆ m = 总运行时间
10		<input type="checkbox"/> 不要停机
		<input checked="" type="checkbox"/> 停机 <p>点 按钮打开选择菜单:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 下一个折返点 ◆ 当前织片结束时
11		<input type="checkbox"/> 不要关机
		<input checked="" type="checkbox"/> 关机 <p>点 按钮打开选择菜单:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 停机时 ◆ 当前织片结束时 ◆ 订单结束时

16.10.2 监测具有一个编织程序的生产

监测生产:

- ✓ 您作为高级操作员登录 。
“监测 生产”也可以由操作员来执行。
- ✓ 订单已设置并已开始。

1. 在主导航栏里选择主区 “生产订单”。
 2. 在下导航栏里点 “监测生产”。
- ▶ **监测当前织片** 窗口显示。



符号图片

No.	按键	
1		显示每片运行时间 nn ，共 xx ，带有进度显示（绿条） <ul style="list-style-type: none"> ◆ nn: 织片剩余运行时间 ◆ xx: 织片总运行时间
2	完成日期 	当前位置（外加重新编织的织片）的完成时间 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 日期 ◆ 时间
3	机头 	当前机头速度 米/秒 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 机头方向向左 / 向右 ◆ “减速[ML]”按钮激活时  的显示
4	位置 z 织片  n 件，共 m 件	显示每个位置 z （编织程序）织片数 n ，共 m <ul style="list-style-type: none"> ◆ z = 位置号码 = 订单编织程序的连续编号 ◆ n = 当前位置的完成的织片数 ◆ m = 该位置（编织程序）要编织的织片总数 ◆ + x = 当前位置要重织的织片数 ⓘ: 如果多个编织程序正在连续执行，显示的内容对应于相应位置（编织程序）衣片计数器。
5	循环计数器	显示当前循环计数器 RS $n = x / y$ <ul style="list-style-type: none"> ◆ n: 循环计数器号码

No.	按键	
		<ul style="list-style-type: none"> ◆ x: 剩余重复 ◆ y: 重复总数
6	横移 	显示当前横移位置
7	牵拉 	显示当前牵拉值
9	线圈长度 	打开对话框更改当前线圈长度
10	导纱器 	打开“导纱器”窗口显示活动导纱器图。

3. 点所需按钮更改相应数值。
 ▶ 所做更将被输入到 Setup里。

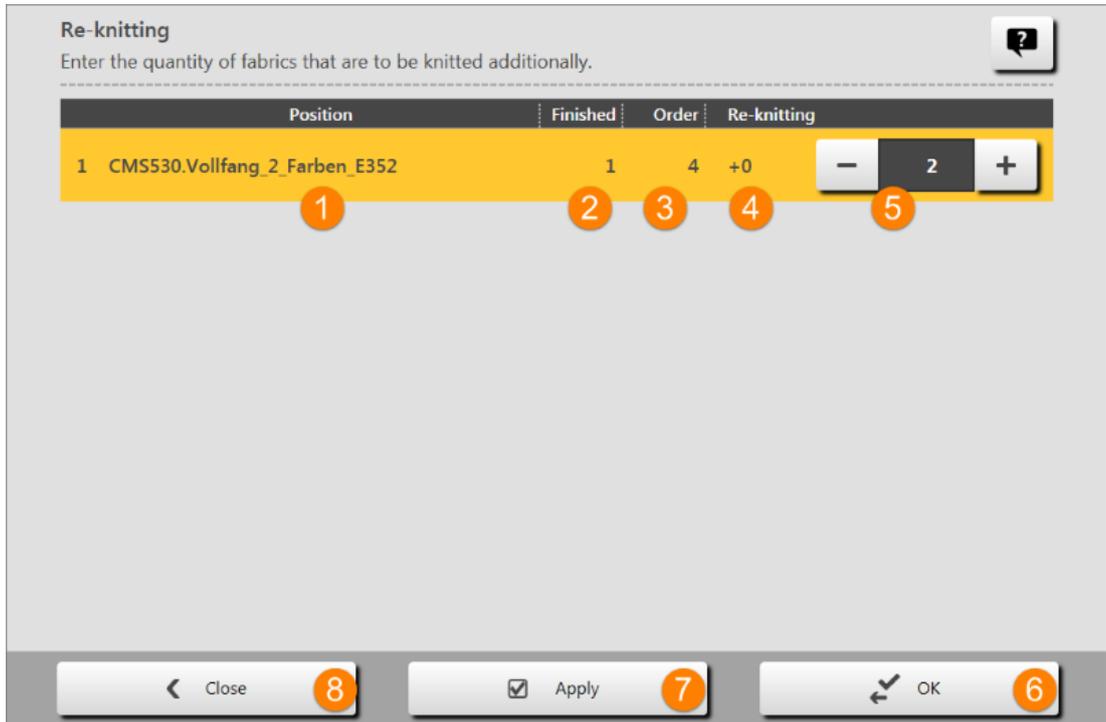
16.10.3 重织织片

- 必要修改
 - 如果是仅带有一个编织程序的订单，则执行次数（片数）会受影响。
 - 如果是带有多个编织程序的订单，则订单中每个位置的织片数会受到影响。
- 坏片重织

i 这些更改不会影响创建订单时输入的设置，因为这项操作只能由高级操作员完成。

重新编织窗口

- ✓ 您作为高级操作员登录 。
“监测生产”也可以由操作员来完成。
 - ✓ 订单已设置并已开始。
1. 在“监测订单”或“监测生产”窗口里点  键。
 ▶ “重新编织”窗口打开。



No.		
1	位置	当前订单的编织程表 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 由一个编织程序构成的订单 ◆ 具有多个编织程序的订单
2	完成	完成的次数
3	订单	总执行次数 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 具有一个编织程序的订单 = 片数 ◆ 具有多个编织程序的订单（位置）= 整个位置（列表）的执行次数
4	重新编织	显示已重织的织片
5		+/- 用于输入要重织片数的按钮
6		确认输入并返回上一个窗口
7		确认表中第一个位置的输入，不退出窗口，继续输入
8		不应用输入，关闭窗口。

2. 为要更改的第一个位置输入所需内容

3. 点 “应用” 按钮，确认所做输入并继续下一个输入。
-或-

点 “OK” 按钮，确认所做输入并关闭窗口。

i 表现

如果输入了要重织的织片，那么在完成当前编织位置后立刻开始重织。

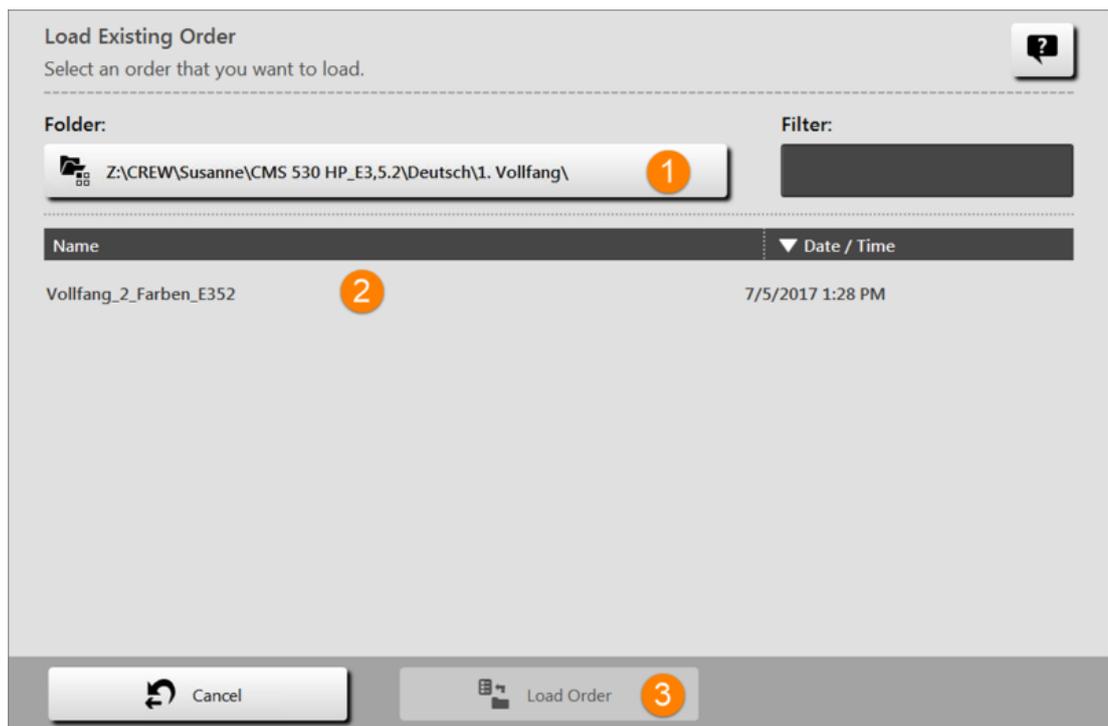
16.11 导入现有订单

i 一个具有一个或多个编织程序的订单已保存为 seqx 文件。

导入现有订单 (seqx 文件):

- ✓ 您作为高级操作员登录 .
- ✓ seqx 文件被保存。

1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。
 2. 在下导航栏里点  “编辑订单”。
 3. 按  “导入现有订单” 按钮导入一个现有订单。
- ▶ “导入”“现有订单”窗口打开。

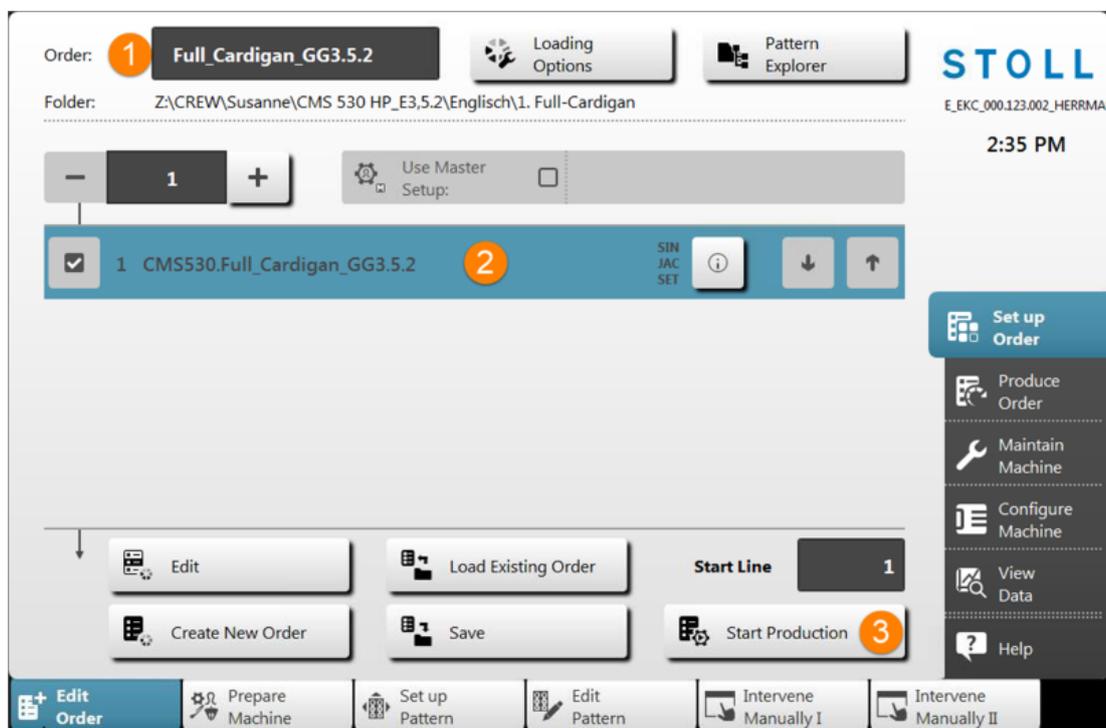


1	选择要保存的 seqx文件的位置（文件夹） <ul style="list-style-type: none"> ◆ 本地花型：机器硬盘 ◆ 网络盘
2	所选文件夹中的所有 seqx文件列表。
3	用于导入所选 seqx文件的按钮

4. 选择所需 seqx文件。

导入现有订单

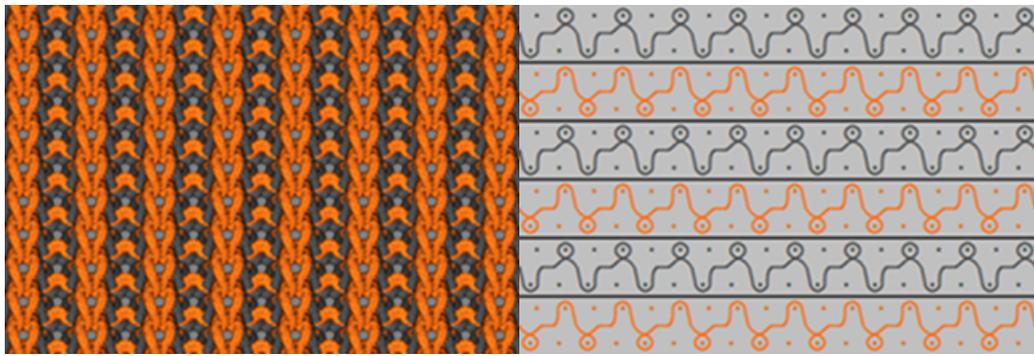
5. 按  “导入文件夹” 按钮。
 - ▶ 订单被导入。
 - ▶ 导入的文件夹和编织程序显示在菜单区



1	seqx 文件名
2	seqx 文件编织程序名
3	开始生产

6. 按  “开始生产” 按钮:

17 柳条, 2 色 / 集圈

	
花型名称	柳条_2 色
开始	1x1 罗纹
机器类型	BMS 52
机器的操作模式	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 使用牵拉梳功能 ◆ 使用切夹纱功能
花型描述	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 1x1 起头 ◆ 柳条结构 (集圈) 1x1 方式 ◆ 2 色
花型参数	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 循环计数器 (RS) ◆ 线圈长度 (NP) ◆ 织物牵拉 (WB) ◆ (MSEC) 机头速度 ◆ 在织物边缘交错排列导纱器 (YDI)

17.1 编织机的操作模式和编织程序

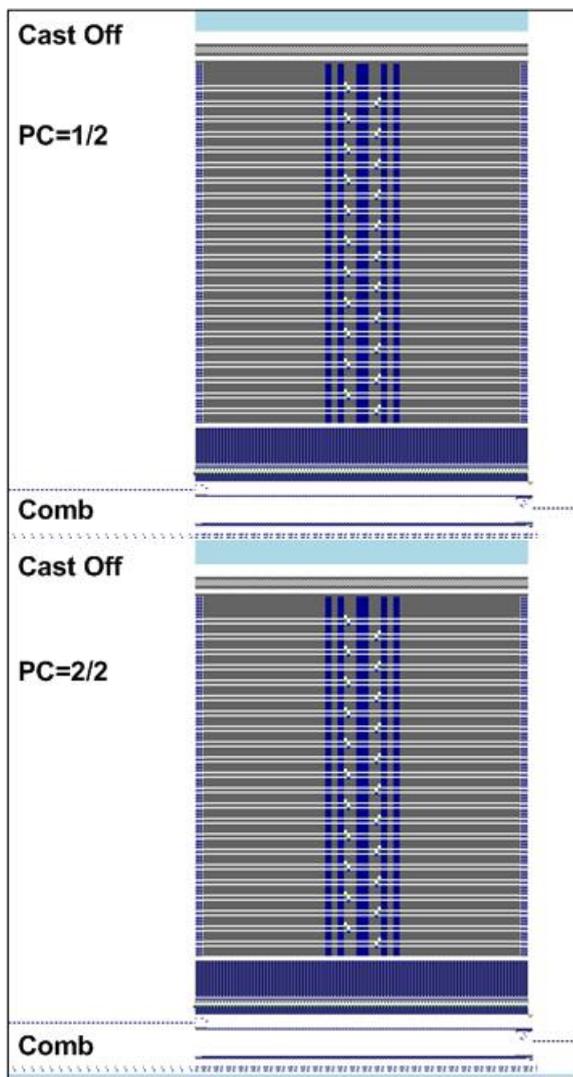
机器的操作模式

■ 使用牵拉梳操作模式

编织程序 (Sintral, 提花, Setup) 是这样构建的, 在程序开始处调用**牵拉梳功能**, 在织片结束处调用**脱布功能**。

结果:

每个衣片由牵拉梳开始以脱布结束。单片织物就是这样生产出来的。



i

织物一定不会挂在针床上或夹在主牵拉里。

织片起头处牵拉梳功能

1. 清针（不带导纱器）
2. 垫入牵拉梳纱（特殊弹力纱）
3. 牵拉梳上升直至牵拉梳钩取到牵拉梳纱
4. 合上牵拉梳钩
5. 牵拉梳下降，直至牵拉梳钩离开织针区域

织片结束处脱布功能

i 在织物的结束处调用此功能，以保证开始编织下一片织物时针床是清空的。

```

280 C ----- Abwerfen -----
281 FBEG: SCHALTER-9;
282 JA1=1103 #L=125 #LM=0 #RM=0 #R=275
283 << S:<1->H(8)-H(8)/<1->H-H;          Y:0/0;          V0          S1 S2          WMF5  MSEC=0.70
284 #98=1
285 >> S:<1->H-H/<1->H-H;          Y:0/0;          S2 S3          WMF2  MS=2.5
286 IF #69=>1 IF #69<=4 F: SCHALTER-10; C MS*#69 (1-4s)
287 FEND C Abwerfen
288 C ----- MS*#69 (1-4s) -----
289 FBEG: SCHALTER-10;
290 JA1=1100 #L=125 #LM=0 #RM=0 #R=275
291 <<
292 IF#69=1 MS=1          V0          S0          WMF2  MSEC=0.70
293 IF#69=2 MS=2
294 IF#69=3 MS=3
295 IF#69=4 MS=4
296 >>
297 FEND C MS*#69 (1-4s)          S0

```

i 可以用脱布功能里的计数器#69定义机头在折返点的额外停顿时间（MS）。在某些情况下有必要进行这样的处理以保证织物被刷掉。

设置计数器#69:

- ✓ 您作为高级操作员登录 .
- 1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。
- 2. 点下导航栏里的  “准备机器”。
- 3. 点  # 按钮打开计数器表。
- 4. 单击  # “计数器 51-99” 按钮。
- ▶ 所需表格显示出来。
- 5. 输入 #69 的值。

17.2 创建并设置具有一个编织程序的订单

过程:

1. 创建具有一个编织程序的订单。
2. 开始生产。
3. 准备机器并设置花型
 - 导纱器穿纱
 - 将导纱器放置在夹纱点
 - 检查编织区域和集布斗
4. 启动机器（上抬操纵杆）。

更改下列参数:

- 循环计数器 (RS)
- 线圈长度 (NP)
- 机器速度 (MSEC)
- 织物牵拉值 (WB)

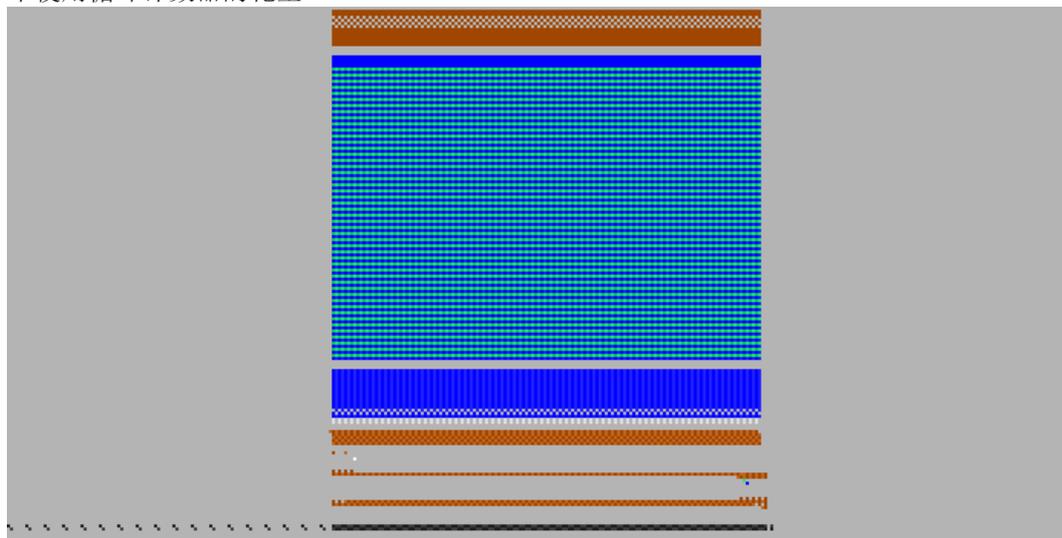
17.3 设置: 循环计数器

使用循环计数器

- 循环计数器用于在一个织片内进行长度控制
- 在花型内定义花型区域, 通过循环计数器(变量)来重复这些花型区域
- 在Sintral 程序中循环计数器分配给相应的花型区域。
- 循环计数器的可能变量:
 - **Setup:** RS1 到 RS39

循环计数器的作用

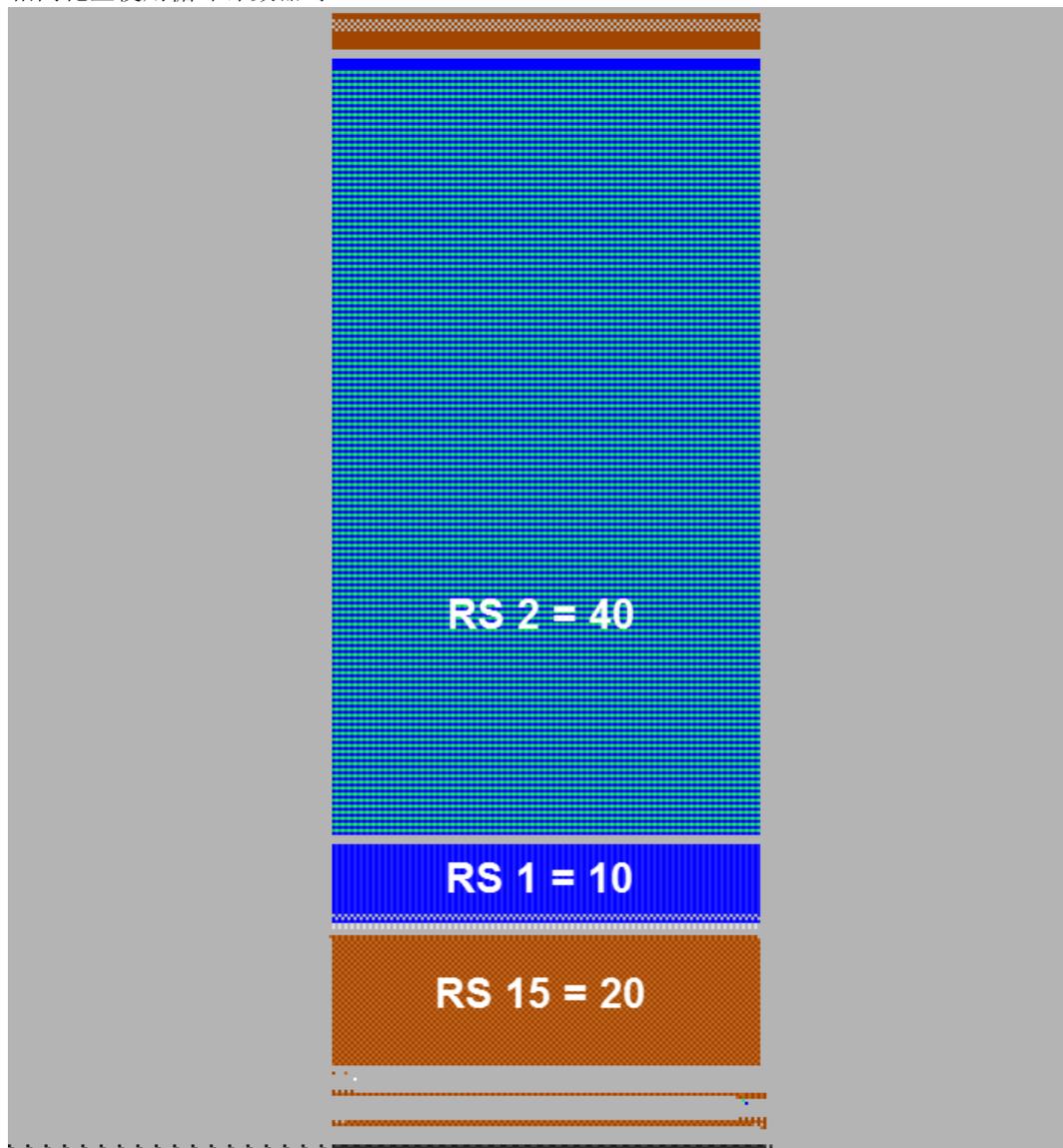
- 不使用循环计数器的花型



结果: 花型长度不能改变。

设置: 循环计数器

■ 相同花型使用循环计数器时



结果: 花型长度可以通过定义的循环计数器来改变。

在 Setup 编辑器里调用和更改循环计数器

- ✓ 您作为高级操作员登录 .
- ✓ 编织程序已导入, 生产已开始。

1. 在下导航栏里选择  “准备机器”, 点  “Setup 编辑器” /  “循环计数器” 按钮打开窗口来更改循环计数器。
-或-
选择  “设置花型” 窗口,  按钮打开窗口来更改循环计数器。
2. 修改数值。

RS	Value	Comment
RS1	10	1x1 Cycle
RS2	25	Full Cardigan (2 rows)
RS15	1	Safety Rows before Start
RS17	0	Comb On/Off (RS17=0)
RS18	0	Compensation Float and Lock (RS18=1)

RS	所有使用的循环计数器列表 (RSn)	n = 1-39
值...	重复次数	m = 1-9999
注释	循环计数器名称	

3. 点  “关闭” 键退出 Setup 编辑器。
- ▶ 在保存花型时, Setup 中所做改动将会和花型一起保存。

17.4 设置: 线圈长度

线圈长度对于针织物的外观至关重要。

- 线圈越长, 织片就越稀松。
- 线圈越短, 织片就越紧密。

线圈长度取决于:

- 纱线质量
- 结构 / 连接 / 编织工艺

调出线圈长度表并修改数值

- ✓ 您作为高级操作员登录 .
- ✓ 编织程序已导入, 生产已开始。

1. 在主导航栏里选择  “设置订单”。
2. 在下导航栏里选择  “设置花型”。

设置: 线圈长度

- 点  按钮打开 Setup 编辑器来修改前板线圈长度
- 点  按钮打开 Setup 编辑器来修改后板线圈长度
- 3. 修改数值。
- 4. 点  “关闭”按钮来关闭 Setup 编辑器并返回  “设置花型”。
▶ 所做修改是在 Setup 中的, 保存花型时这些改变也将和订单一起保存。
- 或 -
- 5. 在主导航栏里选择  “生产订单”。
- 6. 在下导航栏里打开  “监测生产”。
- 7. 点击  键。
▶ 通过数字区修改数值。

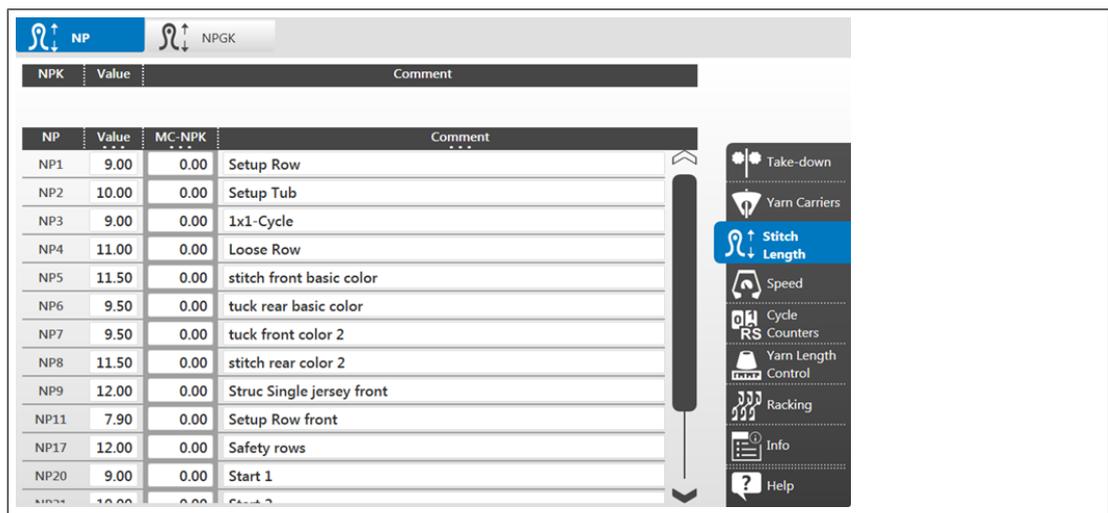


表 1

NPK	针对花型中使用的所有线圈长度 (NP) 的密度三角校正值	
值	所需修正值的输入	最小值: -2 最大值: 2 步宽: 0.05
注释	NPK 值说明	

表 2

NP	所有使用中的线圈长度 (NPn) 列表	n = 1-250
值...	所需线圈长度值的输入	数值范围取决于机器针距

MC-NPK...	机器特定 NP修正值 <ul style="list-style-type: none"> 修正值的输入不会对其他机器起作用。 这些数值由机器保存及保留。 这些数值不能通过Setup文件转到其他机器上。 创建一个新订单时可以通过 <input checked="" type="checkbox"/> EANP（加载选项）删除这些值。 点表头 MC-NPK，可以将给所有条目赋值或设为 0（零）。 	最小值：-2 最大值：2 步宽：0.05 硬件保护数据  仅在机器上！
注释	NP 值说明	

17.5 设置：机头速度

在编织程序里有所谓工艺行（提花行），这些工艺行控制着机器上的特定动作。

- 编织
- 翻针或脱圈
- 携带导纱器或夹持纱线

机头速度可以在机头折返处改变。

每个机头动程要编织的提花行数取决于机器的编织系统数目。

在以下情况下调节机器速度（MSEC）：

- 不同结构
- 难度大的程序组件
- 紧密的翻针行
- 精细的纱线（例如羊绒纱）

机头速度菜单

- ✓ 您作为高级操作员登录 .
- ✓ 编织程序已导入，生产已开始。

1. 在主导航栏里选择  “设置订单”。

2. 在下导航栏里选择  “设置花型”。

3. 在窗口里点击  按钮。

▶ Setup编辑器出现。

4. 改变数值。

5. 点  “关闭”按钮来关闭 Setup 编辑器并返回  “设置花型”。

设置：机头速度

▶ 所做修改是在 Setup 中的，保存花型时这些改变也将和订单一起保存。

- 或 -

6. 在主导航栏里选择  “生产订单”。

7. 在下导航栏里打开  “监测生产”。

8. 点击  键。

▶ 通过数字区修改数值。

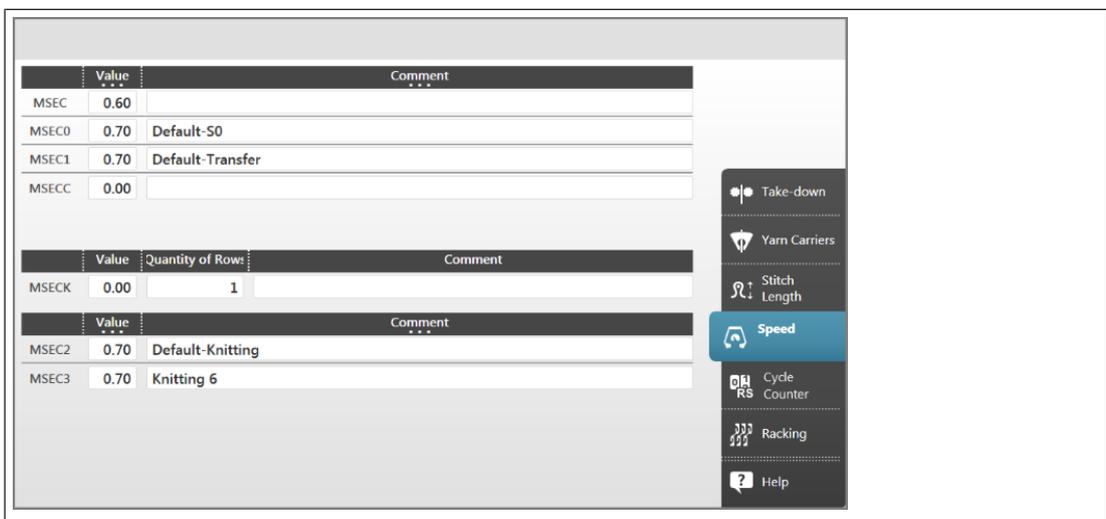


表 1

MSEC	常规机器速度（米/秒）	最小值：0.05 最大值：1.2
MSEC0	空行机速（S0）	最小值：0.05 最大值：1.5
MSEC1	翻针行的机头速度	最小值： 0.00 = 将使用最后一个编织行的机速 最大值：1.2
MSECC	携取或携带导纱器到夹纱位置时的机速	最小值：0.05 最大值：0.5
MSECI	嵌花导纱器的机速	最小值：.05 最大值：1.0
注释	描述	

表 2

MSECK	小结头机速
-------	-------

值	输入所需机速	最小值: 0.05 最大值: 1.2
行数	按指定机速编织的行数。 i : 默认值: 1 行 ML。	
表 3		
MSEcm	所有使用的机速一览表	m =2 - 20
值	输入所需机速	

17.6 设置: 织物牵拉

织物牵拉系统的作用是持续下拉编织好的织物。这样, 在成圈或翻针过程中线圈将被安全可靠地握持在针钩里。编织过程中织片稳定性得到保障。

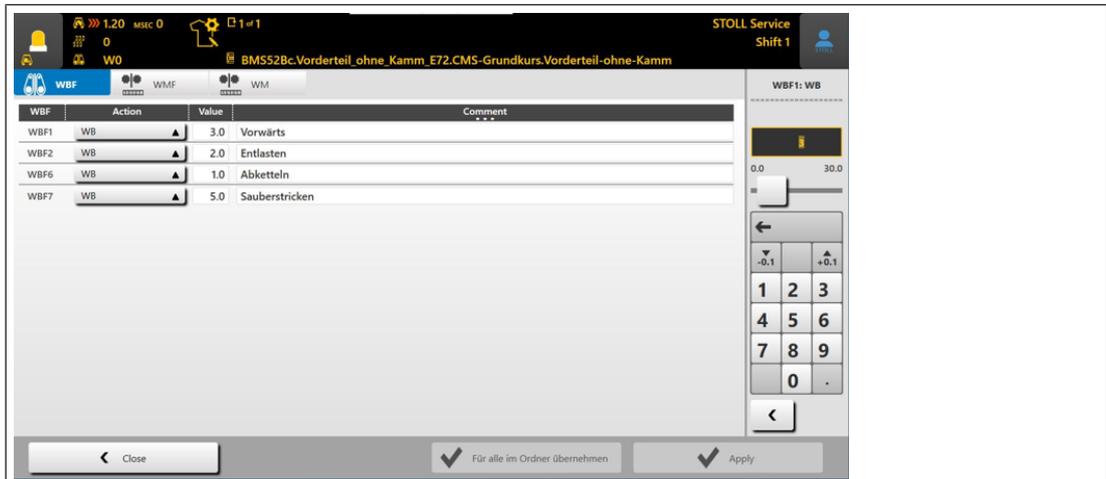
织物牵拉取决于:

- 织物宽度
- 编织模式
- 线圈长度
- 使用的纱线

打开织物牵拉表

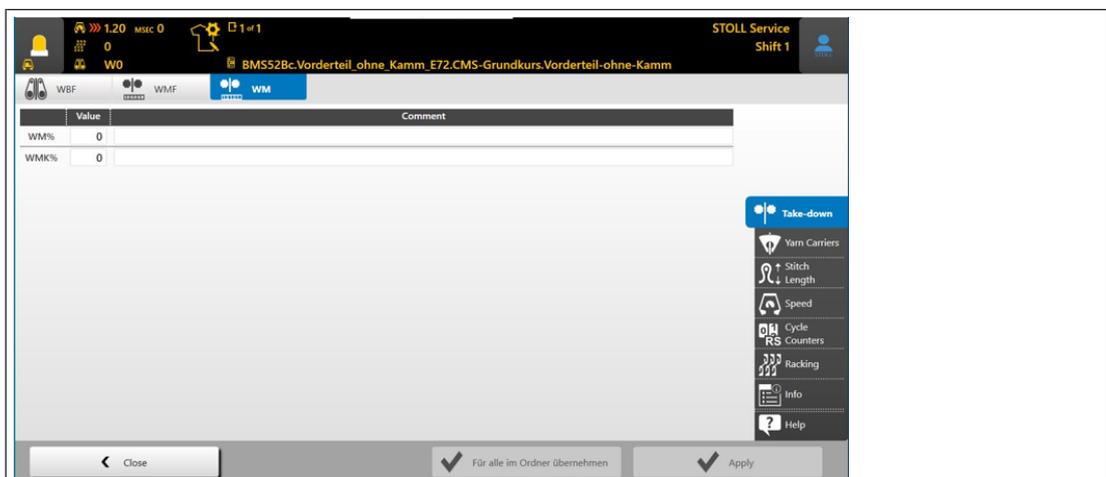
- ✓ 您作为高级操作员登录 .
- ✓ 编织程序已导入, 生产已开始。
- ✓ 在主导航栏里选择  “设置订单”。
- 1. 在下导航栏里选择  “设置花型”。
- 2. 在窗口里点击带有  图标的按钮。
- ▶ 在 Setup 编辑器里  “WMF” 菜单将打开。
- 3. 改变数值。
- 4. 点  “关闭” 按钮来关闭 Setup 编辑器并返回  “设置花型”。
- ▶ 所做修改是在 Setup 中的, 保存花型时这些改变也将和订单一起保存。
- 或 -
- 5. 在主导航栏里选择  “生产订单”。
- 6. 在下导航栏里打开  “监测生产”。
- 7. 点带  图标的按钮。
- ▶ 通过数字区修改数值。

选项卡:  WBF



WBF...	皮带牵拉功能	WBF1 到 WBF50
操作	WB 皮带速度毫米/秒 [mm/s]	最小值: 0 最大值: 30 步宽: .1
	WB^ 松开皮带牵拉	最小值: 1 最大值: 3 步宽: 1
	WBOPEN 打开皮带牵拉	

选项卡:  WM



WM%	按百分比 n 修改主牵拉值	-80 到 80
-----	---------------	----------

设置: 织物牵拉

WMK%	按百分比 n 修改牵拉梳牵拉值 i : 该数值仅在织片被主牵拉牵拉之前有效。	
------	--	--

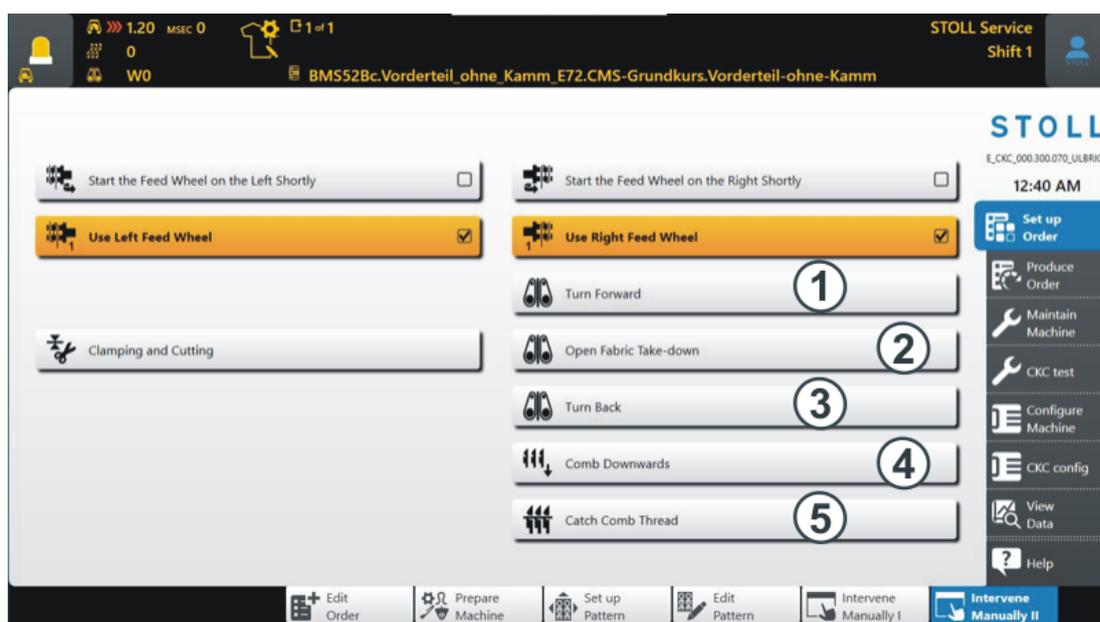
17.6.1 附加设置: 皮带牵拉和牵拉梳

设置编织程序时或在生产过程中, 可能有必要进行如下附加设置:

- 打开 / 关闭皮带牵拉或辅助牵拉
- 牵拉梳功能

子菜单: 手动干预 2

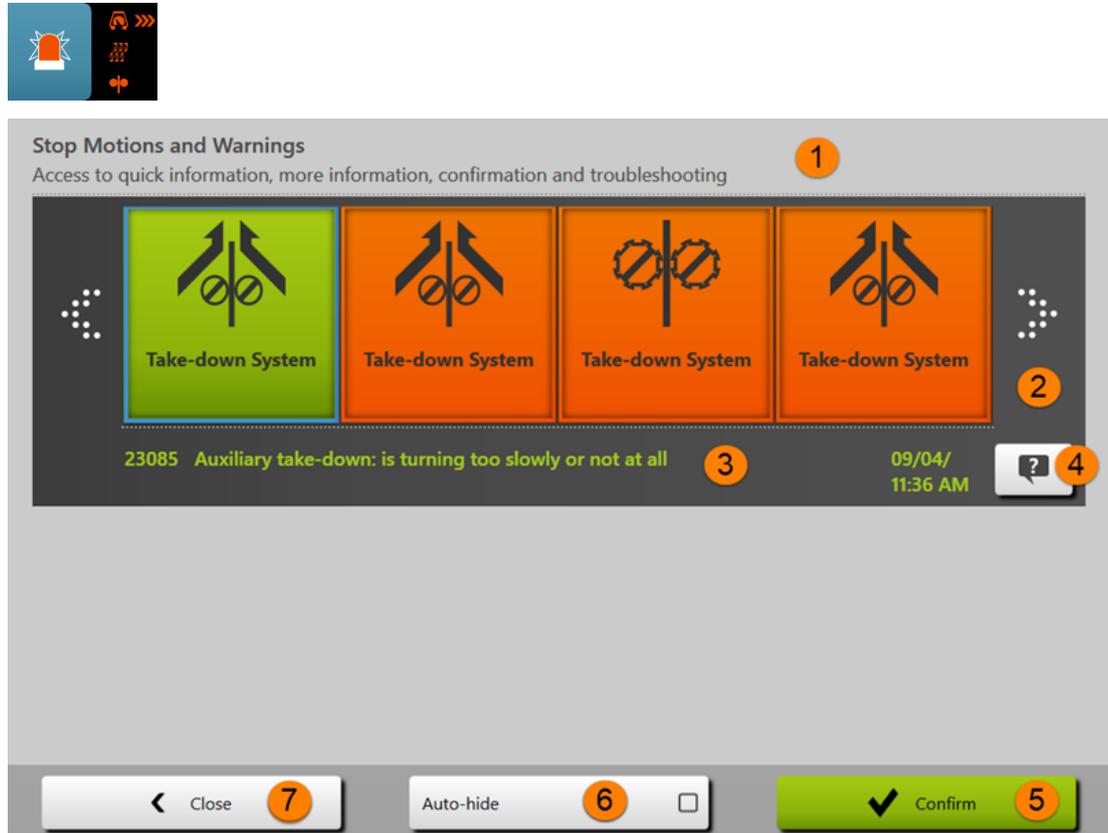
- ✓ 您作为高级操作员登录 .
 - ✓ 编织程序已导入, 订单已开始。
 - ✓ 在主导航栏里选择  “设置订单”。
1. 在下导航栏里选择  “手动干预 II”。
 2. 点所需功能按钮。



1		向前转动皮带牵拉。
2		打开或合上皮带主牵拉。
3		向后转动皮带牵拉。
4		牵拉梳向下
5		勾取牵拉梳纱

牵拉系统的错误消息

在生产过程中, 编织机控制器会将当前值与临界值进行比较。如果超出临界值, 编织机将停止运行, 同时在一个窗口里显示相关错误消息。



符号图片

1	自停和警告信息窗口	
2	当前自停和警告的显示区域 点 按钮, 显示区域向左移动, 点 按钮, 显示区域向右移动。 ◆ 绿色置亮的按钮: 已解决的自停 / 警告 ◆ 红色置亮的按钮: 现存自停 / 警告	
		牵拉梳牵拉马达转动太慢或不转
		牵拉梳有撞上主牵拉的危险
		牵拉梳有撞上辅助牵拉的危险
3	当前自停 / 警告的号码和详细文字描述 ◆ 如果是自停, 文字呈红色 ◆ 如果是警告, 文字呈黄色	
4		将会打开一个窗口, 内容是有关当前自停 / 警告的可能原因以及解决方案

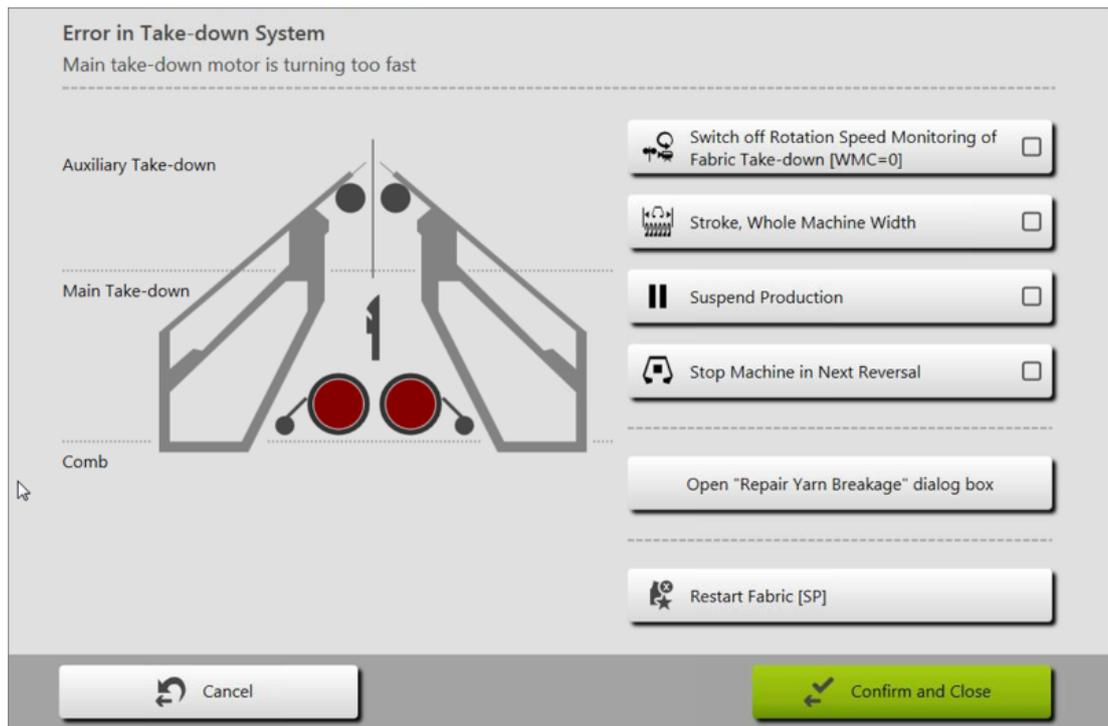
5	确认	解决自停 / 警告问题之后, 用这个按钮来确认所做输入。	
6	自动隐藏	<input type="checkbox"/>	显示窗口保持在前台可见。
		<input checked="" type="checkbox"/>	显示窗口保持在后台。 按钮, 自停 / 警告窗口会显示出来。
7	关闭	关闭窗口	

- 在“自停和警告”菜单里点 “牵拉系统” (红色) 按钮。
▶ 会出现一个窗口, 显示错误消息的可能解决方案。

例如:

牵拉系统故障

主牵拉马达转得太快



符号图片

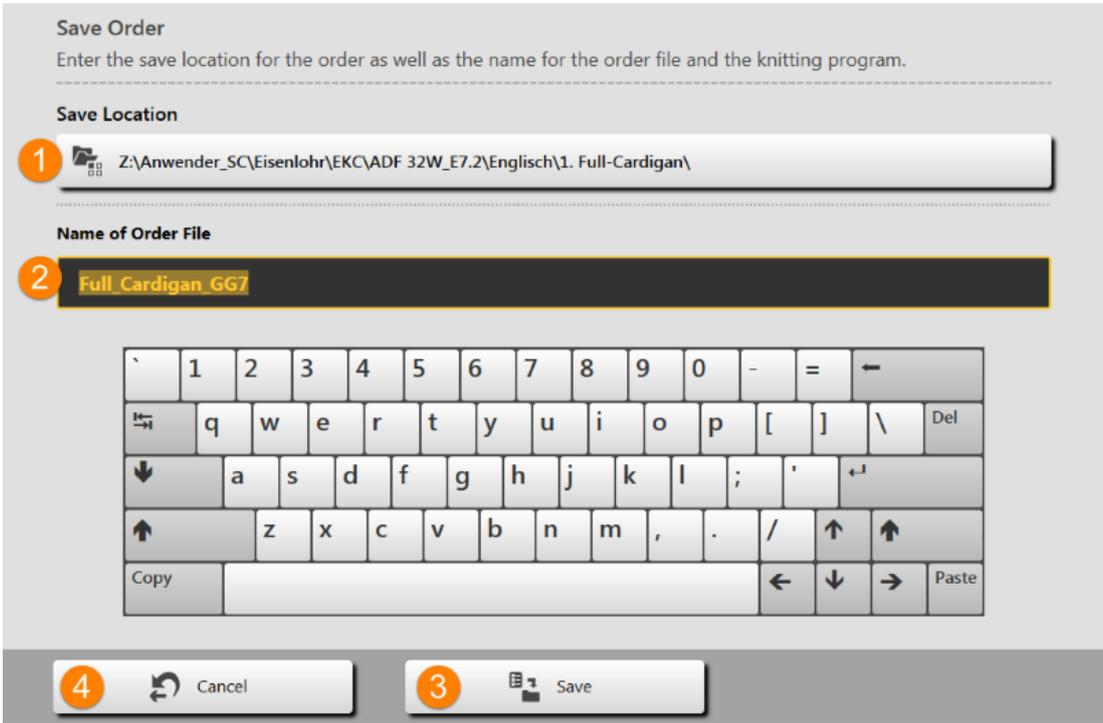
- 勾选 “关闭主牵拉的转速监控 [WMC=0]”。
▶ 当前工作牵拉系统 (主牵拉 / 牵拉梳) 的速度监控设为 0。马达不再转动。

17.7 保存订单及一个编织程序

i 保存一个订单时，总是创建一个后缀为 `xxx.seqx` 的新文件。

保存一个订单及编织程序：

- ✓ 您作为高级操作员登录 .
 - 1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。
 - 2. 在下导航栏里点  “编辑订单”。
 - 3. 按  “保存” 按钮进行保存。
- ▶ “保存” 窗口打开。



Save Order
Enter the save location for the order as well as the name for the order file and the knitting program.

Save Location

1  Z:\Anwender_SC\Eisenlohr\EKC\ADF 32W_E7.2\Englisch\1. Full-Cardigan\

Name of Order File

2 **Full_Cardigan_GG7**

3  Save

4  Cancel

1	选择位置 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 本地花型：机器硬盘 ◆ 网络盘
2	显示订单文件(seqx) 名，这个文件名可以在键盘上修改。 默认设置：编织程序的名称

	i : 对于仅具有一个编织程序的订单, 将会保留编织程序的原始名称 (zip文件), 因为修改时压缩文件也将被重命名!
3	将订单保存在输入名下
4	取消进程

4. 选择位置
5. 输入所需要的订单文件名。

i 注意

对于仅具有一个编织程序的订单, 将会保留编织程序的原始名称 (zip文件), 因为如果重命名, zip 文件也会被重命名!

6. 点  “保存” 按钮执行操作。
▶ 在指定位置, 将使用已定义的名称创建一个 `seqx` 文件及其 zip文件。

18 循环计数器 RS17 与恒定幅宽（非全成型织物）

利用循环计数器 RS17 可以控制机器上牵拉梳动作和相关夹纱剪纱动作。

使用 RS17

RS17	功能
RS17 = 0	牵拉梳和切夹纱被激活
RS17 = 1	牵拉梳和切夹纱被禁用

i 将一个花型加载到机器存储器中之后，循环计数器设置为 RS17=0。

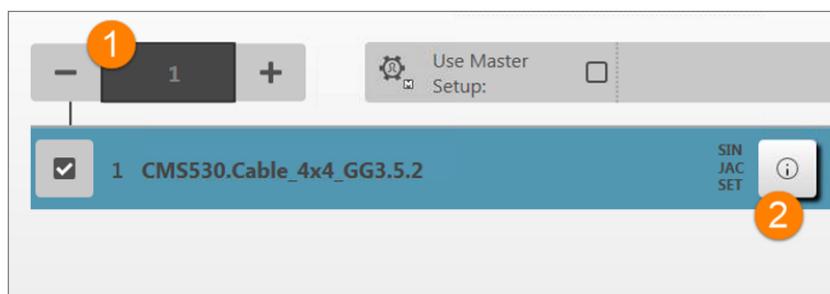
使用 RS17 进行恒定幅宽织物的生产

- 通过 Sintral 命令 RS17=1 IF #100=1 RS17=0，牵拉梳功能的启用 / 禁用与程序执行次数（片数计数器）相结合。
- 因此，在生产过程中牵拉梳的使用和夹纱/剪纱动作会自动调节。

i 使用 RS17 取消生产

如果由于机器问题（例如断纱）或其他原因需要重新编织花型时，必须确保使用 SP 将 RS17 设置为 RS17 = 0！

使用 RS17 时执行次数（片数）的表现



1	执行次数 (= 片数)
2	Sintral, 提花和 Setup 的信息按钮

运行次数 (1) : =1:

1. 对于一个织片，牵拉梳和切夹纱装置起作用。
2. 所有的导纱器在起头和编织带入之前从夹纱装置带出。
3. 在结束处利用 Sintral 中的脱布功能脱掉织片。

运行次数 (1) : >1:**I. 第一个织片:**

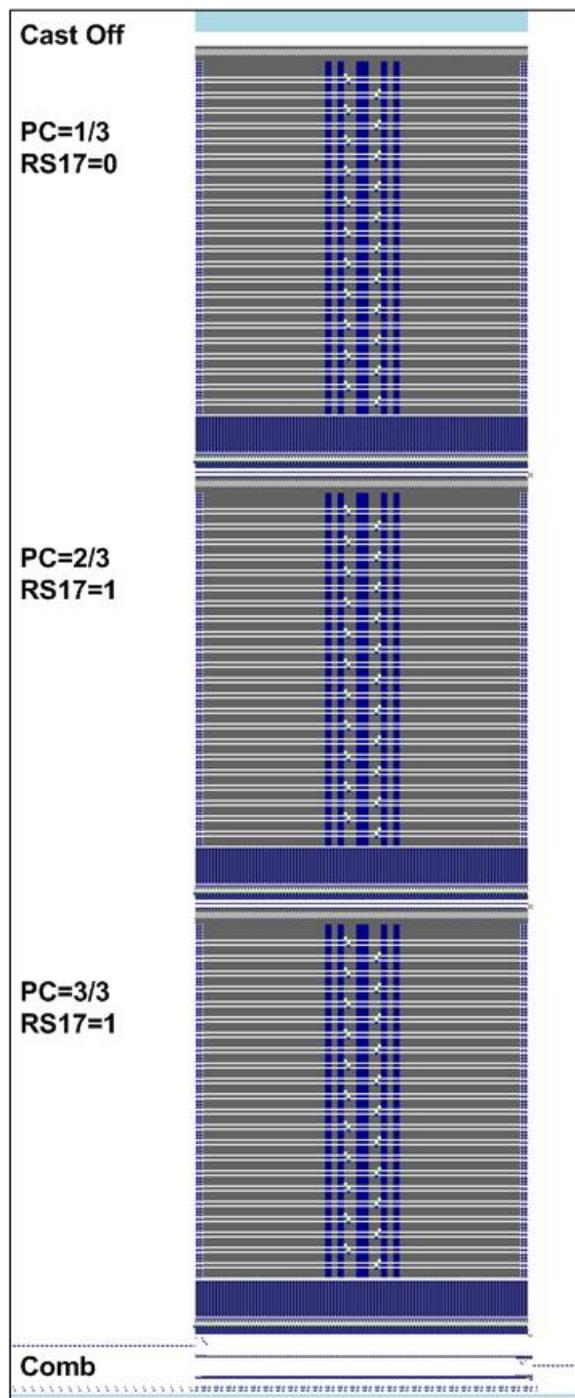
1. 由于设置了 **RS17=0**，第一个织片将使用**牵拉梳**。
2. 所有的导纱器在起头和编织带入之前从夹纱装置带出。
3. **牵拉梳**在编织之后即被夹持，因为**只在第一片**时需要用到。
4. 所有其他导纱器放置于织物两侧，用于后续织片。
5. 在织片结束处，Sintral命令 **RS17=1 IF #100=1 RS17=0** 将 RS17 设为= 1，因为片数计数器 > 1。
▶ 这样，在织片结束处不会执行脱布动作。

II. 后续织片:

1. 所有后续织片不使用牵拉梳和切夹纱装置。
2. 这些织片结束处不进行脱布。
3. 这些织片之间靠织入的一根分离纱连接起来。（过渡）

III. 计件器的最后一个织片:

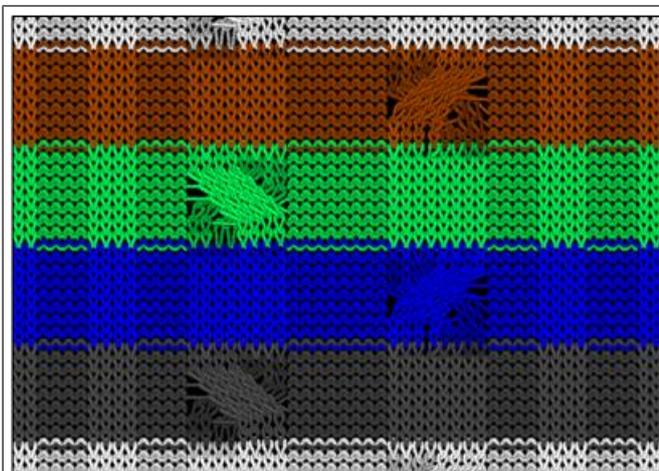
1. 最后一个织片不使用牵拉梳和切夹纱装置。
2. 在最后一个织片结束处，Sintral 命令 **RS17=1 IF #100=1 RS17=0** 对计件器进行检查，设置 **RS17 = 0**。
3. 在 **RS17 = 0** 的情况下，导纱器被带到切夹纱装置，织片脱落。



结果

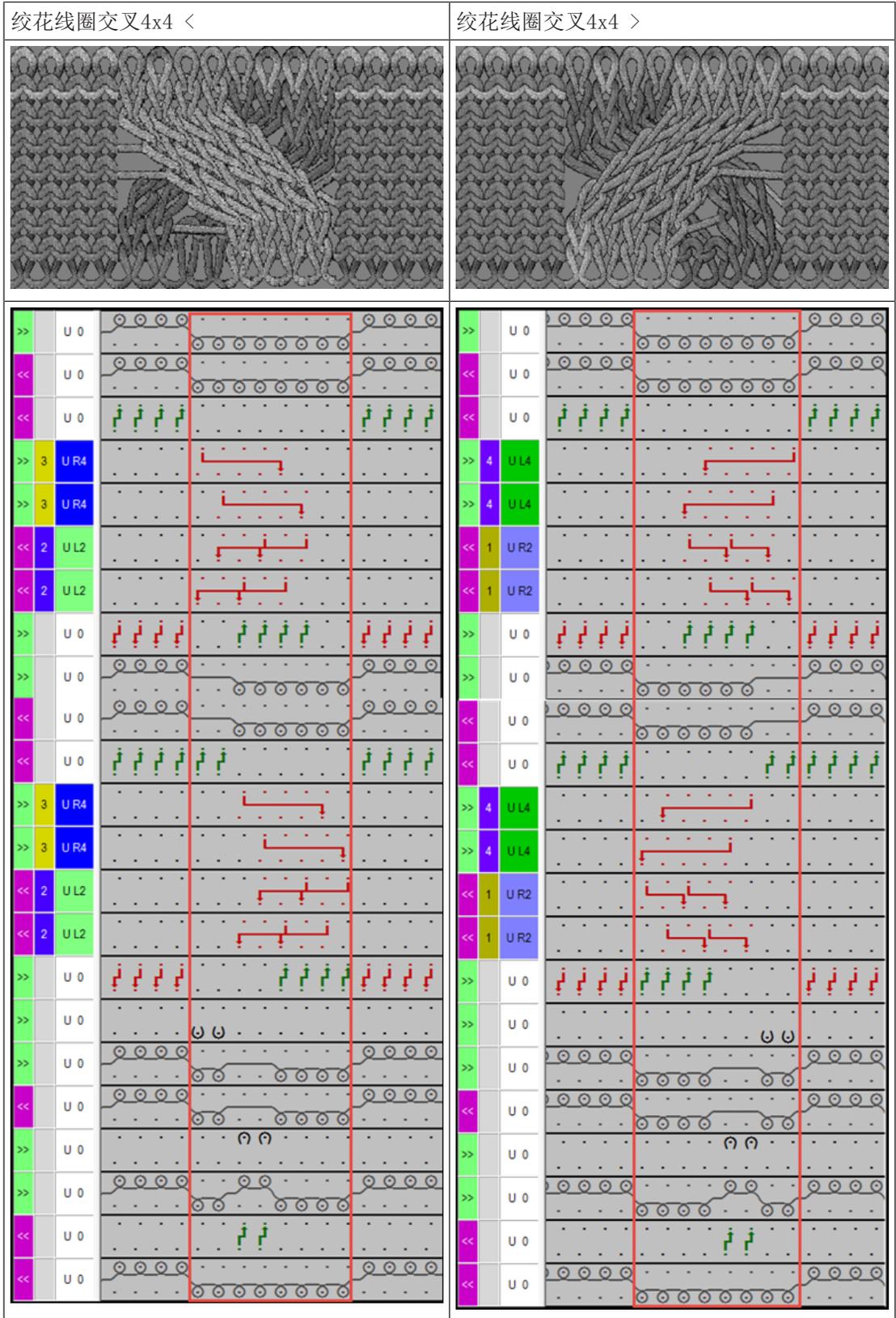
织片不是每织完一片后脱布，而是连续编织，各片之间由分离纱隔开。
对于长度较小的织片，如领子或其它小件物品，推荐采用这种工作流程。

19 4x4 绞花



花型名称	4x4 绞花
开始	1x1 罗纹
机器类型	BMS 52
机器的操作模式	<ul style="list-style-type: none"> ◆ RS17 的使用 <ul style="list-style-type: none"> - 第一片使用牵拉梳功能和切夹纱功能 - 随后织片不使用牵拉梳和切夹纱功能 - 最后一片计数器=0 刷布 ◆ 用 Sintral 命令 RS17=1 IF #100=1 RS17=0
花型描述	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 4x4 绞花向左和向右交叉 ◆ 罗纹结构 ◆ 不同颜色的条纹
花型参数	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 线圈长度 (NP) ◆ 循环计数器 (RS) ◆ 织物牵拉 (WBF) ◆ (YDopt) 导纱器 ◆ 横移修正 (VCI)

4x4 绞花的织物视图和线圈行



绞花线圈交叉4x4 <	绞花线圈交叉4x4 >
i : 绞花左右两边的线圈叫做“周边线圈”。如果这些线圈位于后针床上(=反面线圈), 则会在绞花交叉(周边翻针)之前翻到前板, 并且在交叉之后将再次翻到后板。这样一来, 这些线圈不会随着针板横移而发生移动。从而保持了线圈质量。	

i 横移修正

绞花交叉的横移指令有横移索引(VCI)。如果是横移幅度很大, 这个方法有助于增加编织稳定性。

19.1 编织机的操作模式和编织程序

机器的操作模式

- **不使用牵拉梳的操作模式和生产中**使用 RS17 :
编织程序 (Sintral, 提花, Setup) 的架构是这样设计的, 机器的工作模式可以通过循环计数器 RS17 来控制。
- RS17=1 IF #100=1 RS17=0 Sintral 程序中所需要的 Sintral 命令
- **运行次数**的数值设定

i

织物一定**不会**挂在针床上或夹在主牵拉里。
所有织片一个接一个连续编织, 片与片之间由分离纱隔开。

19.2 创建并设置具有一个编织程序的订单

过程:

1. **创建具有一个编织程序的订单。**
2. **开始生产。**
3. **准备机器并设置花型**
 - 导纱器穿纱
 - 将导纱器放置在夹纱点
 - 检查编织区域和集布斗
4. **启动机器 (上抬操纵杆)。**

更改下列参数:

- 循环计数器 (RS)
- 线圈长度 (NP)
- 机器速度 (MSEC)
- 织物牵拉值 (WBF)
- 横移修正 (VCI)

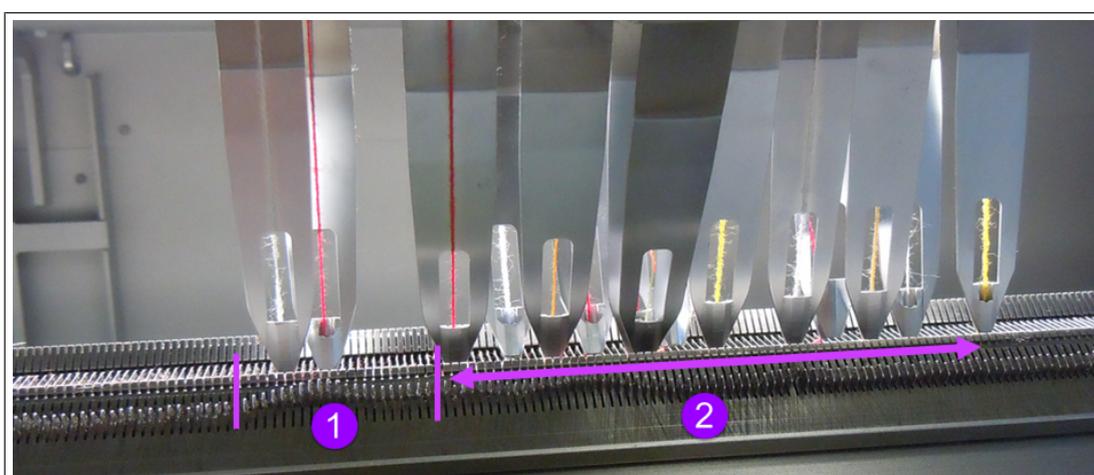
19.3 优化的导纱器原位 YDopt

YDopt:

如果编程时使用了 YDopt，导纱器与布边的距离自动得到优化。

特别适合大量使用导纱器的花型，例如彩条。

工作原理:



1	编织花型行的导纱器的停位区 i : 导纱器是交错排列的
2	暂时不用的编织导纱器的停止位置（等待区） i : 导纱器是交错排列的

1. 导纱器相对于织物边缘以**较宽**的距离（停止位置）交错排列。
2. 所需导纱器从停止位置带出然后开始编织。
3. 在编织的过程中，工作的导纱器得到一个新的停止位置，将被安排在距离布边**更近**一些的位置。
停止位置是经过优化计算的 (YDopt)。
4. 最后一个编织行之后，工作导纱器被带回停止位置。
5. 随从编织导纱器被带出停止位置并且也按 YDopt 置于布边。

Setup 中的 YDopt

- 导纱器的停止位置 YD 自动确定。
i: 设置是在 Sintral 中的，每个机头动程之后数值都会改变。
- 这些值是预先确定的，不能在机器上进行编辑。

Track	On the Left	On the Right	Comment
8	31.0	31.0	YDopt: Werte nicht ändern
7	41.0	41.0	YDopt: Werte nicht ändern
6	51.0	51.0	YDopt: Werte nicht ändern
5	61.0	61.0	YDopt: Werte nicht ändern
4	56.0	56.0	YDopt: Werte nicht ändern
3	46.0	46.0	YDopt: Werte nicht ändern
2	36.0	36.0	YDopt: Werte nicht ändern
1	26.0	26.0	YDopt: Werte nicht ändern

列	含义	
YD / YDI	显示在布边处交错排列导纱器的表格 <ul style="list-style-type: none"> ◆ YD: 导纱器交错排列默认表 ◆ YDIIn: 附加间接导纱器交错排列 YDI1 - YDI20 	
		展开表格
		折叠表格
轨道	导纱器轨道编号 / 导纱器号码 (YDn) <ul style="list-style-type: none"> ◆ CMS 机有 8 个导纱器轨道: 轨道 1- 8 (YD1 - YD8) ◆ ADF 机有 16 个导纱器轨道: 轨道 1 - 16 (YD1 - YD16) 	
at the left...	导纱器到左布边距离	最小值: 0 最大值: 160
右侧...	导纱器到右布边距离	步宽: 0.5=1/32 英寸=0.8 毫米
注释	描述	

i 使用了 YDopt功能之后, 导纱器相应的 YD 值将不能更改。

19.4 横移位置和横移命令

横移位置

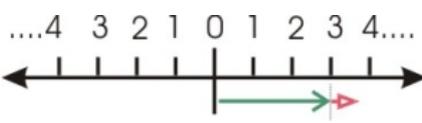
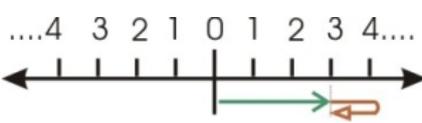
名称	符号	针床位置
V0	普通横移	
V#	半针横移	
VU	翻针横移	

i 后针床的最大横移幅度为从基本位置向左和向右各2英寸。

横移功能

命令	功能
VCI n	n = 1 - 50 横移功能可用。 <ul style="list-style-type: none"> 每个使用中的横移对应一个功能。 这个功能具有控制横移的所有命令。

横移的常规指令

指令	名称/ 最小值 / 最大值	针床的运动:
横移修正 <ul style="list-style-type: none"> VKn > m VKn < m 	n = A - Z < = 向左 > = 向右 m=1-10	
	m = 0	横移修正关闭
	m = ?	机器在给定的横移位置停止运行以检查横移位置并在必要时进行修正。
超位横移 <ul style="list-style-type: none"> V+ n V- n 	n = 1 - 24	
	横移速度 <ul style="list-style-type: none"> VV = n 	n =1-32

i 注意:

- 后针板横移在机头折返处进行。
- 横移指令保持一个机头动程。
(动程相关数据)
- 辅助横移指令用于带有辅助针床的机器。

19.5 进行横移设置

横移修正对翻针过程进行优化，有横移的花型的编织稳定性得到改善。翻针过程中，横移修正会影响后针板相对于前针板的位置。

可能的修正:

- 横移修正 (VKn)
- 横移速度 (VV)
- 超位横移 (V+)

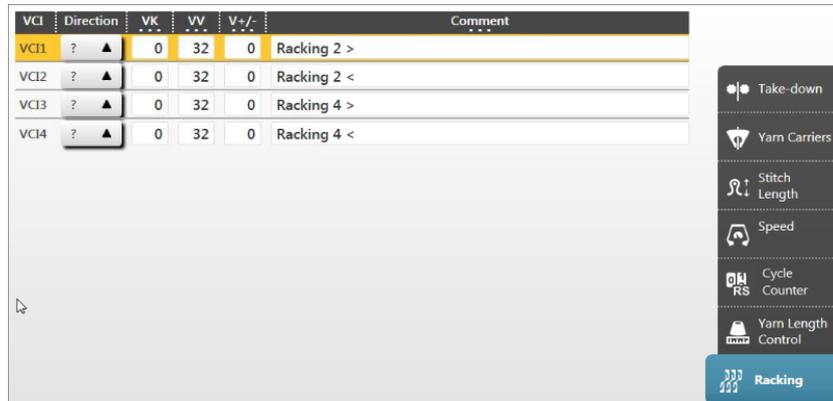
i 横移功能VCI

所有的与横移有关的 Sintral 命令均由功能管理。每个横移位置都保存了一个横移功能 VCI_n 及索引。

修改横移

- ✓ 您作为高级操作员登录 。
- ✓ 编织程序已导入，生产已开始。
- ✓ 机器运行直到自动停机 (Sintral 命令 ?)
- ✓ 通过手动方式使机器在要检查的横移位置停止运行。

1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。
2. 点下导航栏里的  “准备机器”。
3. 单击  按钮。
- ▶ Setup编辑器出现。
4. 点  “横移”按钮打开花型中使用的 VCI 索引表。



5. 点击要更改的输入区。
6. 输入数值或注释。
 - 命令 VKn<? 或 VKn>?:
 - 在方向 栏中, 更改 ? 符号, 机头方向设置 < 或 > 。
 - 在VK 一栏里, 输入必要的 VK 值。
 - 命令 VV=n 或 V+=n:
 - 在VV...和V+/-... 栏里输入所需值。

Sintral 指令

VCI n 横移功能被分配给绞花交叉中现有的每个横移方向。横移功能中的命令将会影响相应的横移位置。

```

149 << S:<1-><A>A(5)-Y(6)/<1->U^ST; Y:=C; VO Y-3A:F1A^0; Y-3A:YD1.0-6.0;
150 >> S:<1-><A>A(5)-Y(6)/<1->0-%Z(9); Y:=C/0; YU Y-3A:YD1.0-1.0;
151 << S:<1-><A>A(5)-Y(6); Y:=C; VU
152 >> S:<1-><A>A(5)-Y(6)/<1->%O(7)-0/<1->UXST-+; Y:=C/0;
153 << S:<1->UVS+/<1->UVS+;
154 >> S:<1->UVS+/<1->UVS+;
155 << S:<1->U^ST/<1-><A>A(5)-Y(6); Y:=C;
156 >> S:<1-><A>A(5)-Y(6)/<1->UXST-+; Y:=C;
157 << S:<1->UVS+/<1->UVS+;
158 >> S:<1->UVS+/<1->UVS+;
159 << S:<1->U^ST/<1-><A>A(5)-Y(6); Y:=C;
160 >> S:<1-><A>A(5)-Y(6); Y:=C; VU Y-3A:YD1.0-46.0;
161 << S:<1-><E>A(5)-Y(6)/<1->U^ST; Y:=D; Y-4A:F1E^0; Y-4A:YD1.0-11.0;
162 >> S:<1-><E>A(5)-Y(6)/<1->0-%Z(9); Y:=D/0; VU Y-4A:YD1.0-1.0;
163 << S:<1-><E>A(5)-Y(6); Y:=D; VU
164 >> S:<1-><E>A(5)-Y(6)/<1->%O(7)-0/<1->UXST-+; Y:=D/0;
165 << S:<1->UVS+/<1->UVS+;
166 >> S:<1->UVS+/<1->UVS+;
167 << S:<1->U^ST/<1-><E>A(5)-Y(6); Y:=D;
168 >> S:<1-><E>A(5)-Y(6)/<1->UXST-+; Y:=D;
169 << S:<1->UVS+/<1->UVS+;
170 >> S:<1->UVS+/<1->UVS+;
171 << S:<1->U^ST/<1-><E>A(5)-Y(6); Y:=D;
172 REP*3
173 >> S:<1-><E>A(5)-Y(6); Y:=D; VU
174 << S:<1-><E>A(5)-Y(6); Y:=D; VU
175 REPEND
    
```

19.6 保存订单及一个编织程序

i 保存一个订单时，总是创建一个后缀为 `xxx.seqx` 的新文件。

保存一个订单及编织程序：

- ✓ 您作为高级操作员登录 。
- 1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。
- 2. 在下导航栏里点  “编辑订单”。
- 3. 按  “保存”按钮进行保存。
▶ “保存”窗口打开。
- 4. 选择位置
- 5. 输入所需要的订单文件名。

i 注意

对于仅具有一个编织程序的订单，将会保留编织程序的原始名称（zip文件），因为如果重命名，zip文件也会被重命名！

- 6. 点  “保存”按钮执行操作。
▶ 在指定位置，将使用已定义的名称（= 订单）创建一个 `seqx` 文件及同名 zip文件。

20 使用 Sintral / 提花编辑器：编辑花型

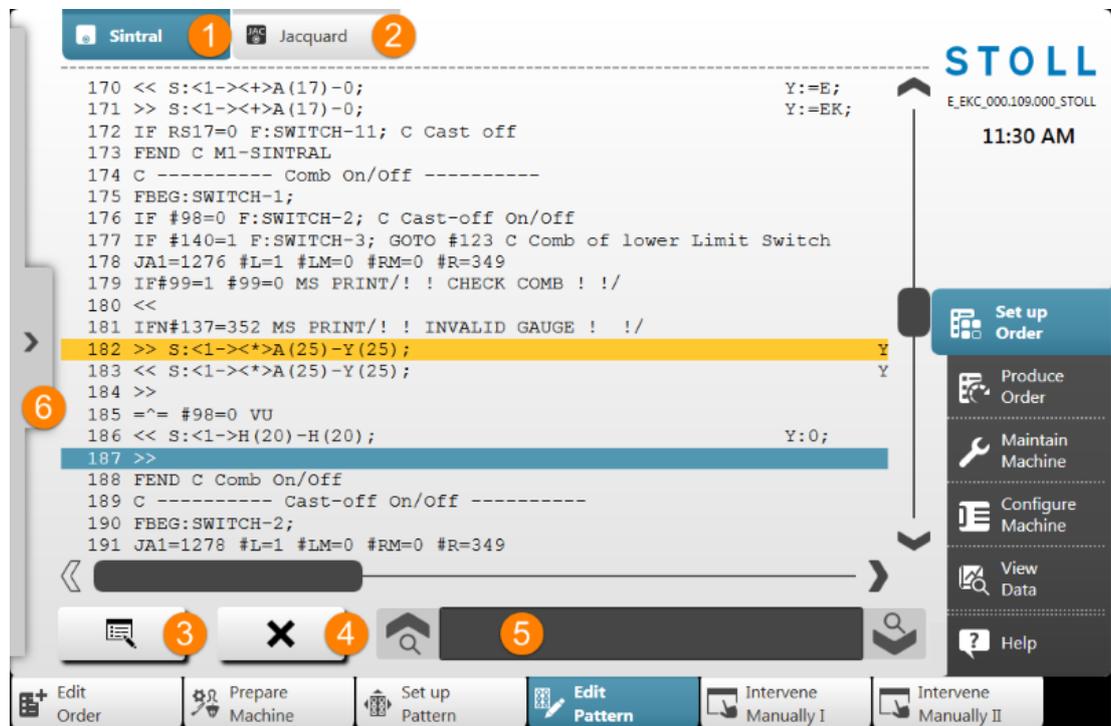
I. Sintral 或提花的浏览或更改：

✓ 您作为高级操作员登录 .

1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。

2. 在下导航栏里点  “编辑花型”。

▶ 窗口显示出来。



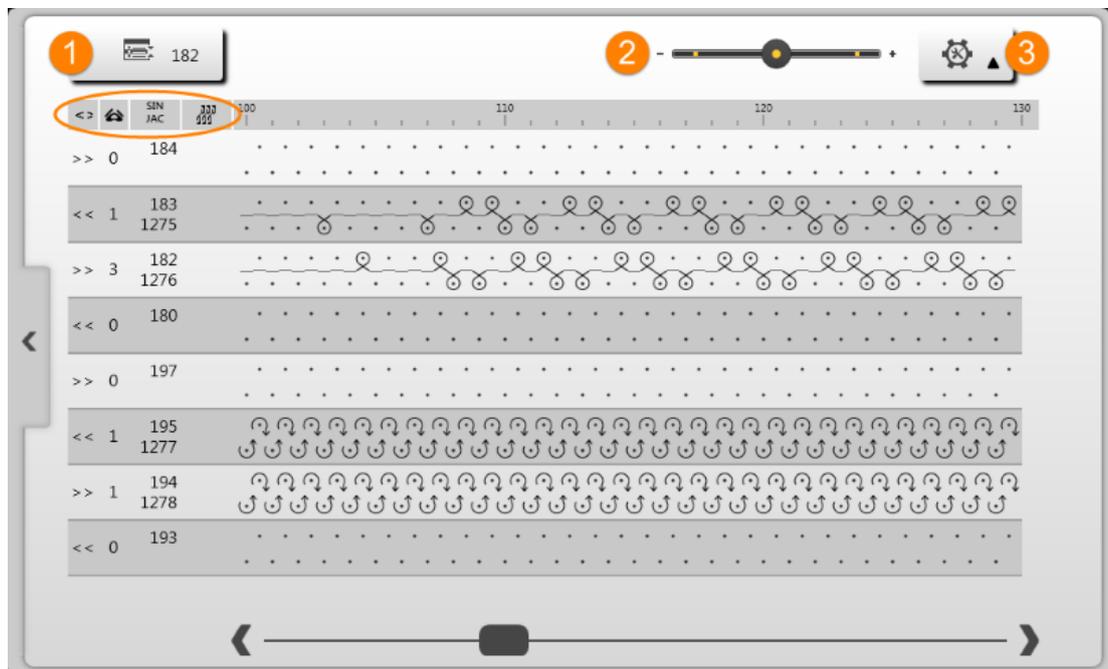
No.	按键	
1		程序元素 Sintral 显示窗口 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 黄色置亮的 Sintral 行：当前编织行 ◆ 蓝色置亮的 Sintral 行：所选 Sintral 行
2		程序元素提花显示窗口
3		打开 Setup 编辑器更改所选定行 i ：所做更改将直接应用。
4		删除选中的 Sintral 行 i ：删除之前出现一个提示信息。

No.	按键	
5		用于搜索 Sintral 信息的编辑框
		向上搜索参考所进行
		向下搜索参考所进行
6		展开编织模拟显示窗口
		折叠编织模拟显示窗口

3. 在 Sintral 或提花里做所需更改

- i** 更改存在风险，需谨慎。
由于更改无法在机器上进行测试，因此可能导致重大问题。

II. 编织模拟显示窗口：

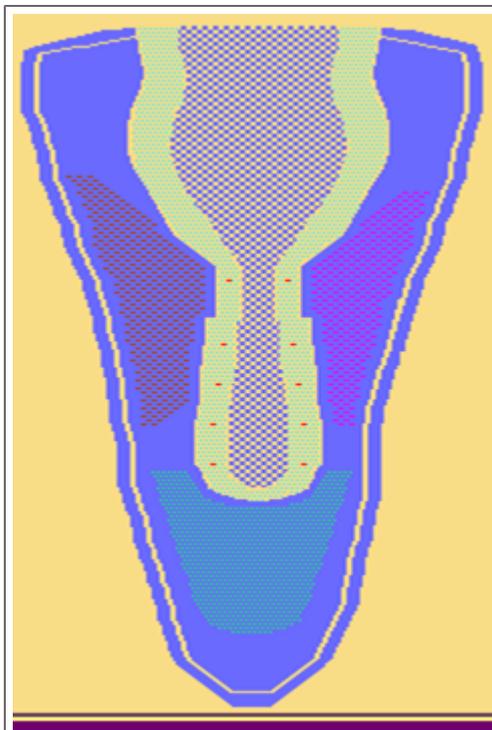


No.	按键	
1		当前编织 Sintral 行
2		缩放显示

No.	按键	
3		<p>显示表中各列的选择菜单</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆  : 机头方向列 ◆  : 系统设定列 ◆ SIN JAC: Sintral 行号和提花行数列 ◆  : 横移位置列 ◆  : 显示编织时机头位置

i 编织模拟显示当前编织 Sintral 行的之前和之后 Sintral 行。
图形按编织方向构建，即，读取方向从下至上。

21 线圈长度组及其应用示例



花型名称	线圈长度组
开始	圆筒起头（不用 RS1）
机器类型	BMS 52
机器的操作模式	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 使用牵拉梳功能 ◆ 使用切夹纱功能
花型描述	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 使用连接纱（集圈连接）的交叉空转
花型参数	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 线圈长度 (NP) ◆ 线圈长度修正 (NPK) ◆ 线圈长度组修正 (NPGK) ◆ 与机器相关的线圈长度修正 (MC-NPK) ◆ 与机器相关的线圈长度组修正 (MC-NPGK) ◆ 织物牵拉 (WBF)

使用线圈长度组的优势

21.1 使用线圈长度组的优势

不分组花型

在机器上设置花型时，需要针对表中的每个 NP 值一步一步调节，或通过一个共同修正值 (NPK) 来调节，直至织片的长度和质量合乎要求。

- 设置花型时，更改 NP 值需要花费很长时间。
- 输入的 NPK 值不一定总能达到要求。

Setup编辑器里 NP 不分组时：

NP 选项卡

NP	Value	Comment
NP1	9.00	Setup Row
NP2	10.00	Setup Tub
NP3	9.00	1x1-Cycle
NP4	11.00	Loose Row
NP5	12.00	Struc Single Jersey front
NP6	12.00	Struc Single Jersey rear
NP11	7.00	Setup Row front
NP17	12.00	Safety rows
NP20	9.00	Start 1
NP21	10.00	Start 2
NP22	12.50	Start 3
NP24	12.00	Start 5
NP25	16.00	Comb Thread

NPKG 选项卡

Name	Value	Grp	Protect	NPKG	NPK	Comment
NP1	9.00	0	<input type="checkbox"/>			Setup Row
NP2	10.00	0	<input type="checkbox"/>			Setup Tub
NP3	9.00	0	<input type="checkbox"/>			1x1-Cycle
NP4	11.00	0	<input type="checkbox"/>			Loose Row
NP5	12.00	0	<input type="checkbox"/>			Struc Single Jersey front
NP6	12.00	0	<input type="checkbox"/>			Struc Single Jersey rear
NP11	7.00	0	<input type="checkbox"/>			Setup Row front
NP17	12.00	0	<input type="checkbox"/>			Safety rows
NP20	9.00	0	<input type="checkbox"/>			Start 1
NP21	10.00	0	<input type="checkbox"/>			Start 2
NP22	12.50	0	<input type="checkbox"/>			Start 3
NP24	12.00	0	<input type="checkbox"/>			Start 5

分组花型

在机器上设置花型时，所有合并到一个组里的 NP 值可以用一个共同的修正值 (NPK) 来修正。

NP 分组时Setup 编辑器里的显示：

NP 选项卡

NP	Value	Comment
NP1	9.00	Setup Row
NP2	11.00	Tubular Cycle front
NP3	14.00	loose front
NP4	14.00	loose rear
NP5	12.00	Cross tubular_front_Cap_Color1
NP6	11.50	Cross tubular_rear_Cap_Color1
NP7	11.80	Cross tubular_front_Cap_Color2
NP8	11.50	Cross tubular_rear_Cap_Color2
NP9	12.00	Cross tubular_front_Shaft_Color1
NP10	11.80	Cross tubular_rear_Shaft_Color1
NP11	11.50	Cross tubular_front_Shaft_Color1
NP12	11.80	Cross tubular_rear_Shaft_Color1

NPKG 选项卡

Name	Value	Grp	Protect	NPKG	NPK	Comment
NP1	9.00	1	<input checked="" type="checkbox"/>			Setup Row
NP2	11.00	0	<input type="checkbox"/>		0.00	Tubular Cycle front
NP3	14.00	0	<input type="checkbox"/>		0.00	loose front
NP4	14.00	0	<input type="checkbox"/>		0.00	loose rear
NP5	12.00	2	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	Cross tubular_front_Cap_Color1
NP6	11.50	2	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	Cross tubular_rear_Cap_Color1
NP7	11.80	2	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	Cross tubular_front_Cap_Color2
NP8	11.50	2	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	Cross tubular_rear_Cap_Color2
NP9	12.00	3	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	Cross tubular_front_Shaft_Color1
NP10	11.80	3	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	Cross tubular_rear_Shaft_Color1
NP11	11.50	3	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	Cross tubular_front_Shaft_Color1
NP12	11.80	3	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	Cross tubular_rear_Shaft_Color1

i**建议:**

在 M1plus 上做花型程序时，需要根据花型结构（特殊结构区域）将线圈长度值分组。

注释:

也可以直接在机器上设置组！
这需要对程序结构有确切的了解。

21.2 创建并设置具有一个编织程序的订单

过程:

1. 创建具有一个编织程序的订单。
2. 开始生产。
3. 准备机器并设置花型
 - 导纱器穿纱
 - 将导纱器放置在夹纱点
 - 检查编织区域和集布斗
4. 启动机器（上抬操纵杆）。

更改下列参数:

- 线圈长度 (NP)
- 线圈长度修正 (NPK)
- 线圈长度组修正 (NPGK)
- 与机器相关的线圈长度修正 (MC-NPK)
- 与机器相关的线圈长度组修正 (MC-NPGK)
- 织物牵拉值 (WBF)
- 机器速度 (MSEC)

21.3 使用线圈三角组合修正 NPGK

第1步 在M1plus 上创建花型

程序员获得 M1plus 上创建的与具有线圈密度组的花型相对应的编织程序（zip文件）。（推荐使用）

线圈长度组示例	区域
	5 NPGK5 地纱 NP30 + NP31 i: 在花型中看不到。
	4 NPGK4 跟部区域: NP13 - NP16
	3 NPGK3 小腿部分: NP9 - NP12
	2 NPGK2 尖部: NP5 - NP8
	1 NPGK1 从起头到网眼行的所有线圈三角位置: NP1, NP18 - 24

NP	NPGK	Name	Value	Comment
NPK			0.00	
NPGK1		Start to Net row		
NPGK2		Cross tubular_Cap		
NPGK3		Cross tubular_Shaft		
NPGK4		Cross tubular_Heel		
NPGK5		Connection_tuck		

NP	NPGK	Name	Value	Grp	Protect	NPGK	NPK	Comment
NPK			0.00					
NPGK1		Start to Net row						
NPGK2		Cross tubular_Cap						
NPGK3		Cross tubular_Shaft						
NPGK4		Cross tubular_Heel						
NPGK5		Connection_tuck						
NP1		Setup Row	9.00	1	<input checked="" type="checkbox"/>			
NP2		Tubular Cycle front	11.00	0	<input type="checkbox"/>		0.00	
NP3		loose front	14.00	0	<input type="checkbox"/>		0.00	
NP4		loose rear	14.00	0	<input type="checkbox"/>		0.00	
NP5		Cross tubular_front_Cap_Color1	12.00	2	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	
NP6		Cross tubular_rear_Cap_Color1	11.50	2	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	
NP7		Cross tubular_front_Cap_Color2	11.80	2	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	
NP8		Cross tubular_rear_Cap_Color2	11.50	2	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	
NP9		Cross tubular_front_Shaft_Color1	12.00	3	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	
NP10		Cross tubular_rear_Shaft_Color1	11.80	3	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	
NP11		Cross tubular_front_Shaft_Color1	11.50	3	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	
NP12		Cross tubular_rear_Shaft_Color1	11.80	3	<input type="checkbox"/>	0.00	0.00	

步骤 2: 在机器上设置花型

高级操作员将编织程序(zip file) 加载到编织机上并开始设置花型。借此, 可在 Setup 编辑器里将花型参数如牵拉值和线圈长度值(NP值) 根据需要相应地进行调节。

如何在 Setup 编辑器里进行更改:

■ NP选项卡

- 针对所有使用中 NP 值的修正值(NPK)的输入
- "值" 控制列中新 NP 值的输入

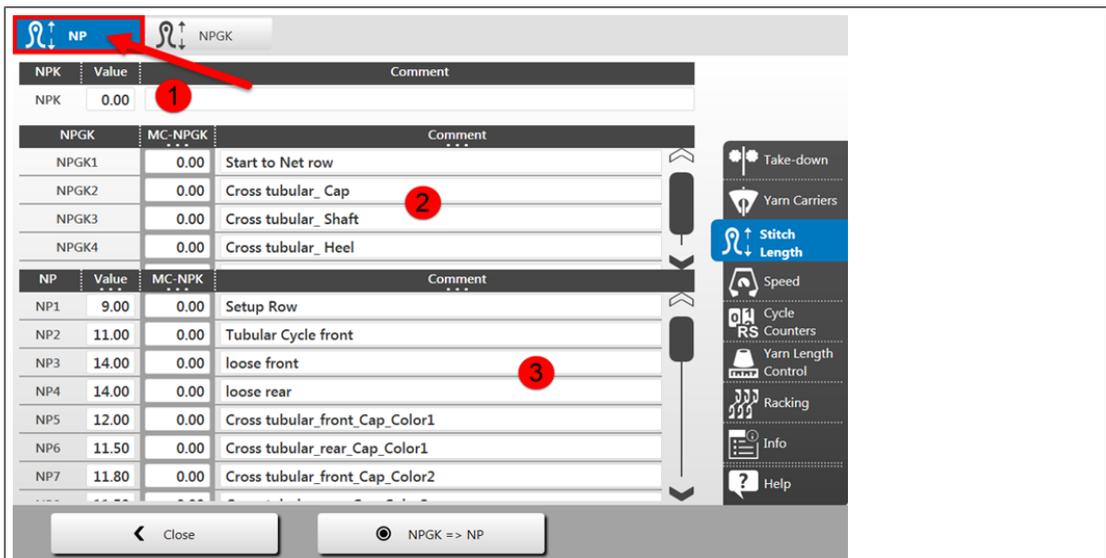


表 1

NPK	针对花型中使用的所有线圈长度 (NP) 的密度三角校正值	
值	所需修正值的输入	最小值: -2 最大值: 2 步宽: 0.05
注释	NPK 值说明	

表 2

NPGK	编织程序使用的所有 NP 组 (NPGKn) 列表	n = 1 - 25
MC-NPGK...	<p>机器特定NP组修正值</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 组修正值的输入不会对其他机器起作用。 ◆ 这些数值由机器保存及保留。 ◆ 这些数值不能通过Setup文件转到其他机器上。 ◆ 创建一个新订单时可以通过 EANP (导入选项) 删除这些值。 ◆ 点表头 MC-NPGK, 可以将给所有条目赋值或设为 0 (零)。 	<p>最小值: -2 最大值: 2 步宽: 0.05</p> <p>硬件保护数据  仅在机器上!</p>

NP	所有使用中的线圈长度 (NPn) 列表	n = 1-250
值...	所需线圈长度值的输入	数值范围取决于机器针距
MC-NPK...	<p>机器特定 NP修正值</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 修正值的输入不会对其他机器起作用。 ◆ 这些数值由机器保存及保留。 ◆ 这些数值不能通过Setup文件转到其他机器上。 ◆ 创建一个新订单时可以通过 EANP (导入选项) 删除这些值。 <p>点表头 MC-NPK, 可以将给所有条目赋值或设为 0 (零)。</p>	<p>最小值: -2 最大值: 2 步宽: 0.05</p> <p>硬件保护数据  仅在机器上!</p>

■ NPGK选项卡

- 针对表 (1) 中所有使用中 NP 值的修正值 (NPK) 的输入
- "值" 控制列中新 NPGK 值的输入

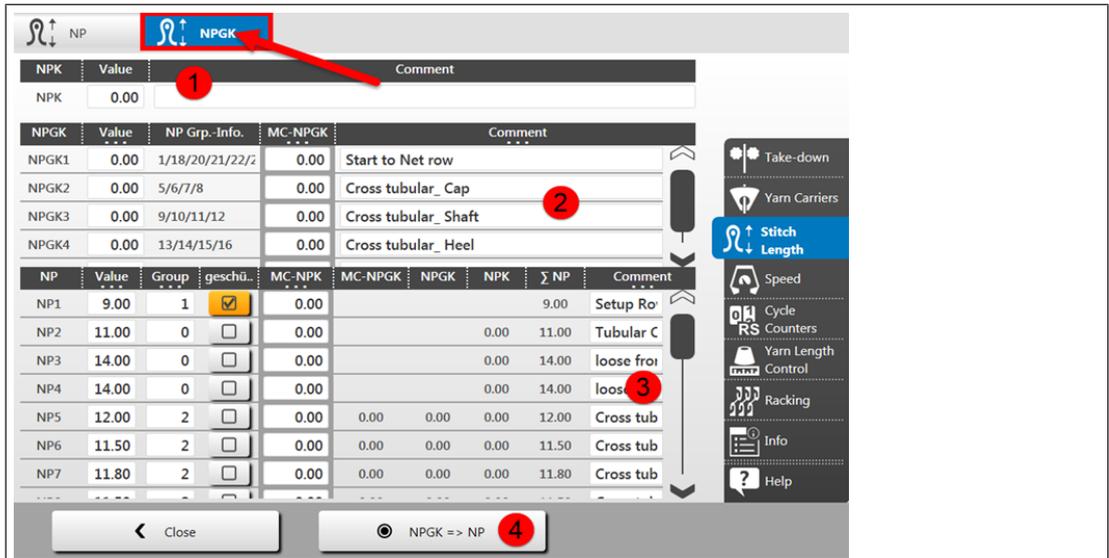


表 1

◆ 见NP选项卡

表 2

NPGK	编织程序使用的所有 NP 组 (NPGKn) 列表	n = 1 - 25
值...	所需组修正值的输入	最小值: -2 最大值: 2 步宽: 0.05
NP 组 信息	显示组所属 NP 索引	
MC-NPGK...	◆ 见NP选项卡	

表 3

NP	NP 索引名
值...	NP 值形式线圈长度
组...	分配组的 NPGK 指定索引
	<input type="checkbox"/> 这个输入不受保护 i : 所有修正 (NPK / NPGK / MC-NPK / MC-NPGK) 都添加到相应的 NP 索引之上。
	<input checked="" type="checkbox"/> 这个输入是受保护的 i : 所有修正 (NPK / NPGK / MC-NPK / MC-NPGK) 都不添加到相应的 NP 索引之上!

MC-NPK...	显示当前在机器上有效密度三角修正	 仅在机器上!
NPGK	显示当前在机器上有效密度三角组修正	
NPK	显示针对所有使用中线圈长度 (NP) 的当前有效密度三角组修正	
Σ NP	带所有输入的修正值的 NP 之和 i : 该值是机器上的实际有效 NP 值!	 仅在机器上!

步骤 3: 生产

由  高级操作员对所有生产相关机器参数做出调整并且在设置时达到所需的质量之后，所需数量的织片将会生产出来。

推荐用于大生产:

点  按钮，将在“NPGK”选项卡里中表2中的“值...”栏里设置的 NPGK修正值 应用到相应的 NP 值。
(NP 值 + NPGK 值 = 有效NP值)

结果:

- 有效 NP 值显示出来。
- 在生产过程中，由于 NPGK 修正值已经添加到 NP 值上，因此单独的 NP 组修正将不存在。

注意!

如果在编织程序之外另外使用了机器特定修正 (MC-NPK)，则这些修正不包括在 NP 值里。此信息显示在 Setup 编辑器的“NPGK”选项卡中，并且 Σ NP 列代表用于形成线圈的所有值的总和。

21.4 机器特定 NP 修正

- 机器特定 NP 修正 MC-NPK
 - 对于编织程序使用 NP1, NP2, NP3.... 线圈长度
- 机器特定 NP 组修正 MC-NPGK
 - 对于编织程序使用 NPGK1, NPGK2.... 线圈长度组

何时使用:

- 更改纱线颜色或纱线质量时，将密度三角位置调整到织片目标值。
- 换到其他机器上时，将密度三角位置调整到织片目标值。

使用 MC-NPK 或 MC-NPGK:

- ✓ 您作为高级操作员登录 .
 - ✓ 编织程序已导入，生产已开始。
1. 在主导航栏里选择  “设置订单”。
 2. 在点下导航栏里选择  “准备机器”。
 3. 点  键打开 Setup 编辑器。
 4. 在窗口里选择  “线圈长度”。
 5. 打开  “NP” 或  “NPGK” 选项卡。
 6. 在 “MC-NPK” 或 “MC-NPGK” 栏里给相应 NP 索引输入所需机器特定修正值。
 - ▷ 这个值自动应用到  “NPGK” 选项卡里。

<p>无 NP 组</p> <p>◆ NP选项卡</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>NP</th> <th>Value</th> <th>MC-NPK</th> <th>Comment</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>NP1</td><td>9.00</td><td>0.00</td><td>Setup Row</td></tr> <tr><td>NP2</td><td>10.00</td><td>0.00</td><td>Setup Tub</td></tr> <tr><td>NP3</td><td>9.00</td><td>0.00</td><td>1x1-Cycle</td></tr> <tr><td>NP4</td><td>11.00</td><td>0.00</td><td>Loose Row</td></tr> <tr><td>NP5</td><td>11.50</td><td>0.00</td><td>stitch front basic color</td></tr> <tr><td>NP6</td><td>9.50</td><td>0.00</td><td>tuck rear basic color</td></tr> <tr><td>NP7</td><td>9.50</td><td>0.00</td><td>tuck front color 2</td></tr> <tr><td>NP8</td><td>11.50</td><td>0.00</td><td>stitch rear color 2</td></tr> <tr><td>NP9</td><td>12.00</td><td>0.00</td><td>Struc Single jersey front</td></tr> <tr><td>NP11</td><td>7.90</td><td>0.00</td><td>Setup Row front</td></tr> <tr><td>NP17</td><td>12.00</td><td>0.00</td><td>Safety rows</td></tr> <tr><td>NP20</td><td>9.00</td><td>0.00</td><td>Start 1</td></tr> </tbody> </table>	NP	Value	MC-NPK	Comment	NP1	9.00	0.00	Setup Row	NP2	10.00	0.00	Setup Tub	NP3	9.00	0.00	1x1-Cycle	NP4	11.00	0.00	Loose Row	NP5	11.50	0.00	stitch front basic color	NP6	9.50	0.00	tuck rear basic color	NP7	9.50	0.00	tuck front color 2	NP8	11.50	0.00	stitch rear color 2	NP9	12.00	0.00	Struc Single jersey front	NP11	7.90	0.00	Setup Row front	NP17	12.00	0.00	Safety rows	NP20	9.00	0.00	Start 1	<p>有 NP 组</p> <p>◆ NP选项卡</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>NPKG</th> <th>Value</th> <th>MC-NPKG</th> <th>Comment</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>NPKG1</td><td>0.00</td><td>0.00</td><td>Start to Net row</td></tr> <tr><td>NPKG2</td><td>0.00</td><td>0.00</td><td>Cross tubular_Cap</td></tr> <tr><td>NPKG3</td><td>0.00</td><td>0.00</td><td>Cross tubular_Shaft</td></tr> <tr><td>NPKG4</td><td>0.00</td><td>0.00</td><td>Cross tubular_Heel</td></tr> </tbody> </table>	NPKG	Value	MC-NPKG	Comment	NPKG1	0.00	0.00	Start to Net row	NPKG2	0.00	0.00	Cross tubular_Cap	NPKG3	0.00	0.00	Cross tubular_Shaft	NPKG4	0.00	0.00	Cross tubular_Heel
NP	Value	MC-NPK	Comment																																																																						
NP1	9.00	0.00	Setup Row																																																																						
NP2	10.00	0.00	Setup Tub																																																																						
NP3	9.00	0.00	1x1-Cycle																																																																						
NP4	11.00	0.00	Loose Row																																																																						
NP5	11.50	0.00	stitch front basic color																																																																						
NP6	9.50	0.00	tuck rear basic color																																																																						
NP7	9.50	0.00	tuck front color 2																																																																						
NP8	11.50	0.00	stitch rear color 2																																																																						
NP9	12.00	0.00	Struc Single jersey front																																																																						
NP11	7.90	0.00	Setup Row front																																																																						
NP17	12.00	0.00	Safety rows																																																																						
NP20	9.00	0.00	Start 1																																																																						
NPKG	Value	MC-NPKG	Comment																																																																						
NPKG1	0.00	0.00	Start to Net row																																																																						
NPKG2	0.00	0.00	Cross tubular_Cap																																																																						
NPKG3	0.00	0.00	Cross tubular_Shaft																																																																						
NPKG4	0.00	0.00	Cross tubular_Heel																																																																						
<p>◆ NPKG选项卡</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>NPKG</th> <th>Wert</th> <th>MC-NPKG</th> <th>Kommentar</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>NPKG1</td><td>0.00</td><td>0.00</td><td></td></tr> <tr><td>NPKG2</td><td>0.00</td><td>0.00</td><td></td></tr> <tr><td>NPKG3</td><td>0.00</td><td>0.00</td><td></td></tr> <tr><td>NPKG4</td><td>0.00</td><td>0.00</td><td></td></tr> </tbody> </table>	NPKG	Wert	MC-NPKG	Kommentar	NPKG1	0.00	0.00		NPKG2	0.00	0.00		NPKG3	0.00	0.00		NPKG4	0.00	0.00		<p>◆ NPKG选项卡</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>NPKG</th> <th>Value</th> <th>NP Grp.-Info.</th> <th>MC-NPKG</th> <th>Comment</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>NPKG1</td><td>0.00</td><td>1/18/20/21/22/2</td><td>0.00</td><td>Start to Net row</td></tr> <tr><td>NPKG2</td><td>0.00</td><td>5/6/7/8</td><td>0.00</td><td>Cross tubular_Cap</td></tr> <tr><td>NPKG3</td><td>0.00</td><td>9/10/11/12</td><td>0.00</td><td>Cross tubular_Shaft</td></tr> <tr><td>NPKG4</td><td>0.00</td><td>13/14/15/16</td><td>0.00</td><td>Cross tubular_Heel</td></tr> </tbody> </table>	NPKG	Value	NP Grp.-Info.	MC-NPKG	Comment	NPKG1	0.00	1/18/20/21/22/2	0.00	Start to Net row	NPKG2	0.00	5/6/7/8	0.00	Cross tubular_Cap	NPKG3	0.00	9/10/11/12	0.00	Cross tubular_Shaft	NPKG4	0.00	13/14/15/16	0.00	Cross tubular_Heel																											
NPKG	Wert	MC-NPKG	Kommentar																																																																						
NPKG1	0.00	0.00																																																																							
NPKG2	0.00	0.00																																																																							
NPKG3	0.00	0.00																																																																							
NPKG4	0.00	0.00																																																																							
NPKG	Value	NP Grp.-Info.	MC-NPKG	Comment																																																																					
NPKG1	0.00	1/18/20/21/22/2	0.00	Start to Net row																																																																					
NPKG2	0.00	5/6/7/8	0.00	Cross tubular_Cap																																																																					
NPKG3	0.00	9/10/11/12	0.00	Cross tubular_Shaft																																																																					
NPKG4	0.00	13/14/15/16	0.00	Cross tubular_Heel																																																																					

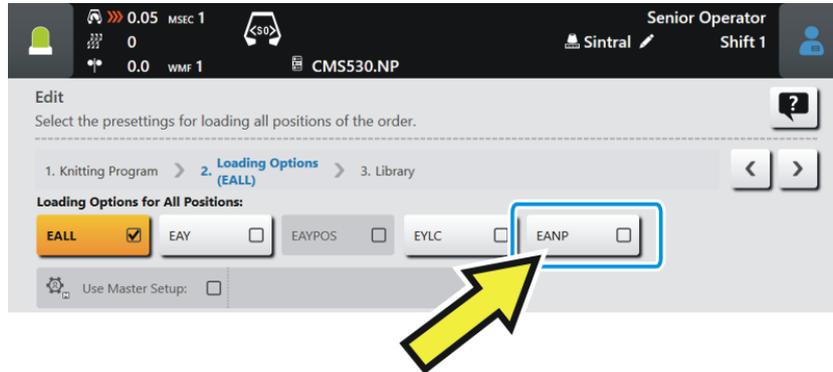
i 这些机器特定 NP 修正值保持有效，直到创建新订单时，通过“导入选项”设置，这些值会被删除。

7. 点 “关闭”按钮关闭 Setup 编辑器。

删除机器特定修正值 MC-NPK / MC-NPKG:

- ✓ 您作为高级操作员登录
 - ✓ 机器特定修正值在机器上可用。
1. 在主导航栏里选择 “设置 订单”。
 2. 点下导航栏里的 “编辑 订单”。
 3. 然后，首先点 “退出订单”退出当前订单。
- ▶ 假如花型有变动，会弹出询问是否保存更改。
1. 如果有必要，保存更改。
 2. 点 “导入选项”按钮打开菜单。

3. 选择所需导入选项:



■ 机器特定修正值在创建新订单时不会被删除。



■ 机器特定修正值在创建新订单时将会被删除。

1. 点  “OK” 关闭菜单。
2. 点  “创建新订单” 按钮创建新订单。

21.5 保存订单及一个编织程序

i 保存一个订单时，总是创建一个后缀为 `xxx.seqx` 的新文件。

保存一个订单及编织程序:

- ✓ 您作为高级操作员登录 .
- 1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。
- 2. 在下导航栏里点  “编辑订单”。
- 3. 按  “保存” 按钮进行保存。
- ▶ “保存” 窗口打开。
- 4. 选择位置
- 5. 输入所需要的订单文件名。

i 注意

对于仅具有一个编织程序的订单，将会保留编织程序的原始名称（zip文件），因为如果重命名，zip文件也会被重命名！

6. 点  “保存”按钮执行操作。
 - ▶ 在指定位置，将使用已定义的名称（= 订单）创建一个seqx文件及同名zip文件。

22 全成型前片

	
花型名称	全成型前片
开始	1x1 罗纹
机器类型	BMS 52
机器的操作模式	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 使用牵拉梳和切夹纱 ◆ RS17 的使用 <ul style="list-style-type: none"> - 第一片使用牵拉梳功能和切夹纱功能 - 随后织片不使用牵拉梳和切夹纱功能 - 最后一片计数器=0 刷布 ◆ 用 Sintral 命令 RS17=1 IF #100=1 RS17=0
花型描述	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 模型: V 领前片 ◆ 单面平针横条织物 (3 色)
花型参数	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 循环计数器 (RS) ◆ 线圈长度 (NP) ◆ 织物牵拉 (WBF) ◆ 导纱器距布边的附加距离 (YDF)

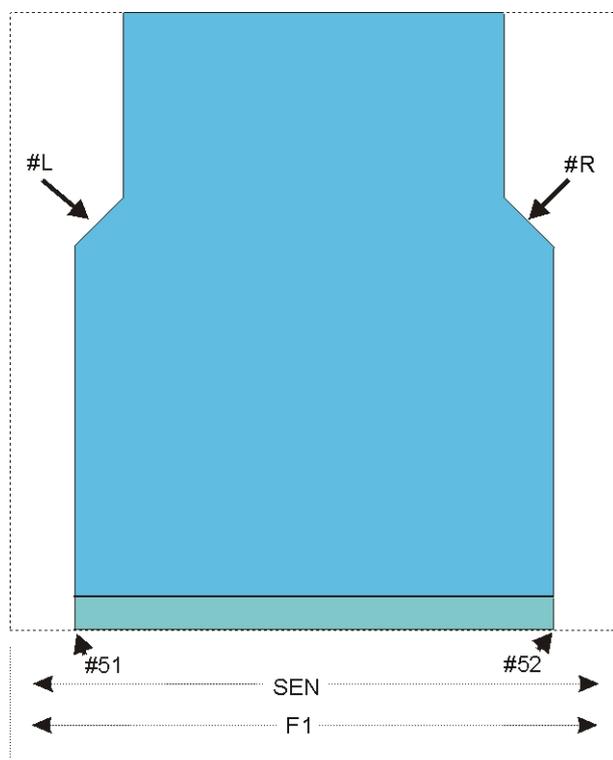
22.1 全成型的辅助信息-使用牵拉梳

i 进行使用牵拉梳的全成型编织时必须要在Sintral里写入Sintral辅助命令。

全成型命令：

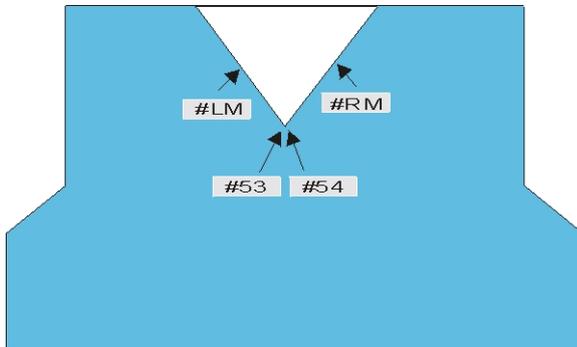
命令	功能
PFN	机器作为普通机器工作 (选针覆盖整个 SEN 宽度)
PF0	机器作为全成型机器工作 (选针在 #L-#R 之间)
WMN	织物牵拉值跟织针数量有关 (根据编织宽度变化而变化)
YDF	全成型编织时的导纱器距布边距离的附加距离
# L / #R #LM / #RM	外边缘的模型计数器

II. 模型外边缘计数器



计数器	功能
#L	织片左边缘计数器
#R	织片右边缘计数器
#51	起头宽度左侧辅助计数器 (计数器未变化)
#52	起头宽度右侧辅助计数器 (计数器未变化)

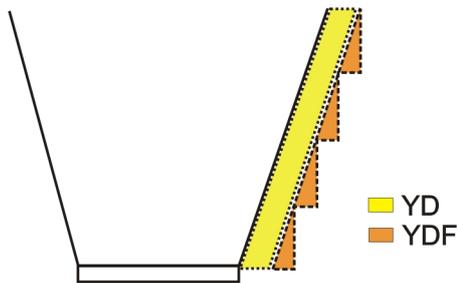
III. V 领外边缘计数器



计数器	功能
#LM	左侧领线中间位置的织片边缘计数器
#RM	右侧领线中间位置的织片边缘计数器
#53	起头宽度中左辅助计数器 (计数器未变化)
#54	起头宽度中右辅助计数器 (计数器未变化)

IV. 从织物边缘到导纱器的距离:

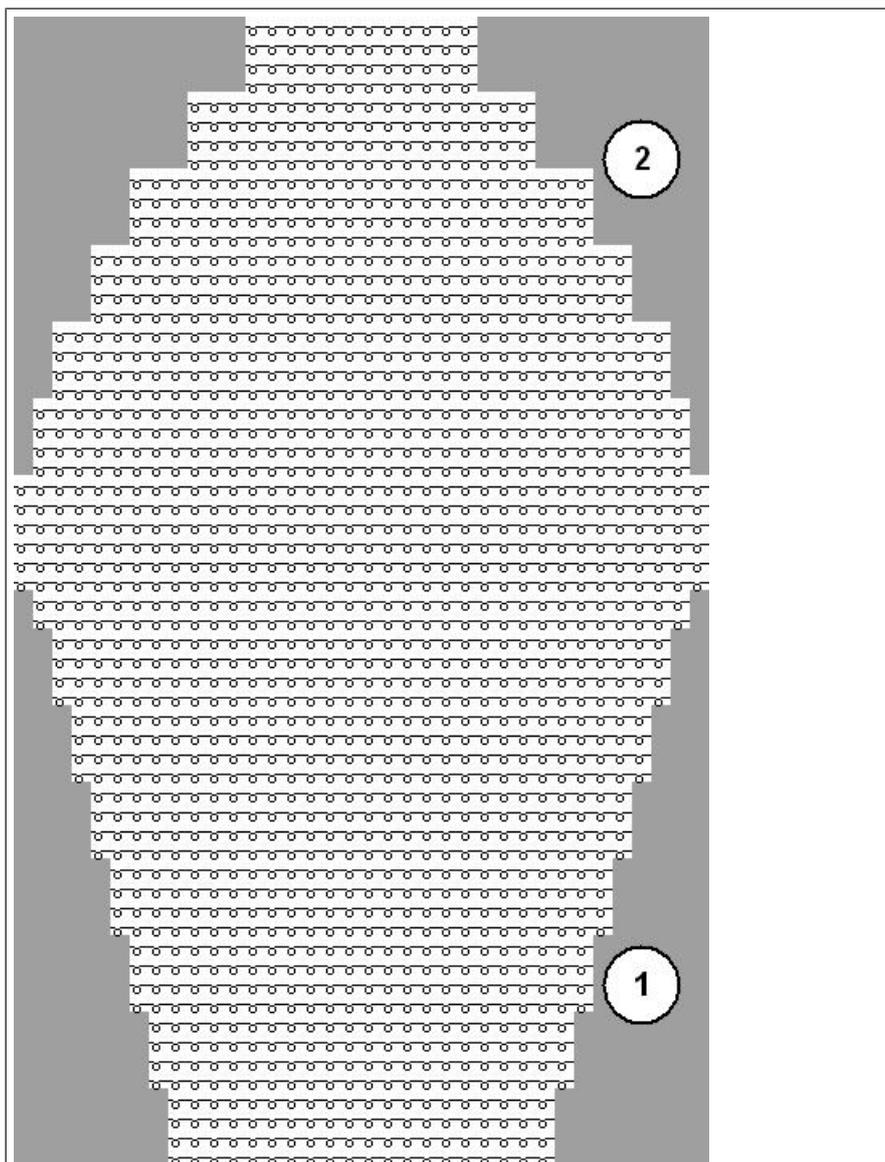
- YD: 在织物边缘手动排列导纱器 (导纱器距离)
 - 具体解释和处理在章节花型 10 里。无牵拉梳的全成型
- YDopt: 导纱器在布边自动交错排列
- YDF: 用于全成型编织的导纱器附加距离



命令:		
YDF = n	用于全成型编织的导纱器附加距离	n = 1 - 20 (以针数计)

22.2 全成型的放针/收针

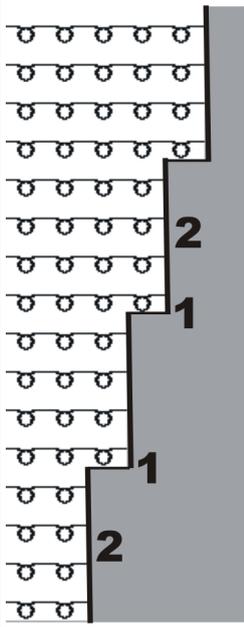
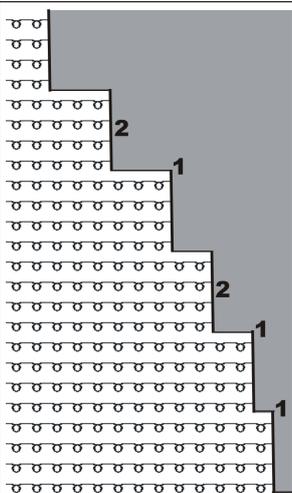
通过放针/收针来成型



1	放针	增加编织宽度
2	收针	缩小编织宽度 i : 线圈转移会形成双线圈 = 全成形记号 (收针花)

放针/收针时步高和步宽

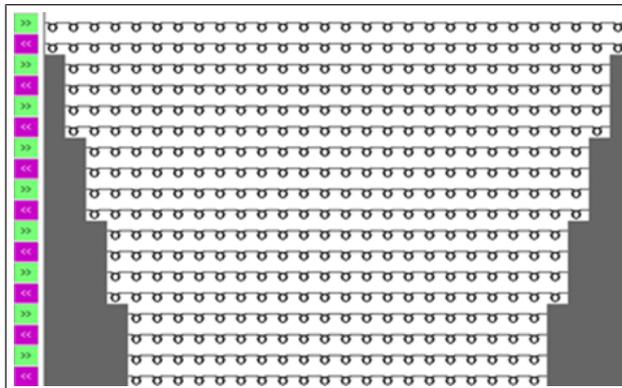
放针

	1	间隔宽度 i : 放针时总是 1 针
	2	步高 两个放针行之间的行数 i : 步高根据需要设定
收针		
	1	步宽 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 收 1 针 ◆ 收 2 针 ◆ 收 3 针 i : 大于 3 针的收针步宽做拷针。
	2	步高 = 两个收针之间的行数 i : 步高根据需要设定

22.2.1 单面平针织物的放针过程示例

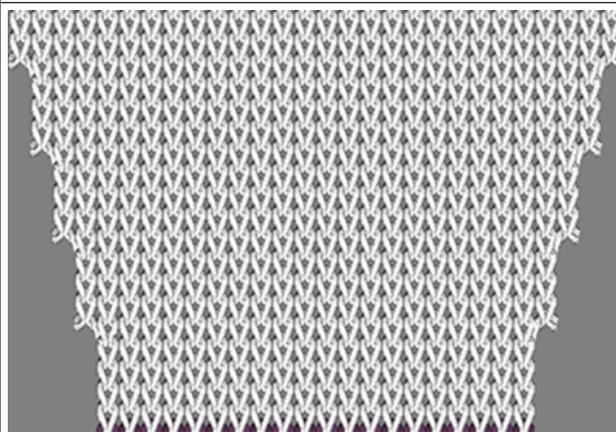
放针

放针到一枚空针上 = 集圈

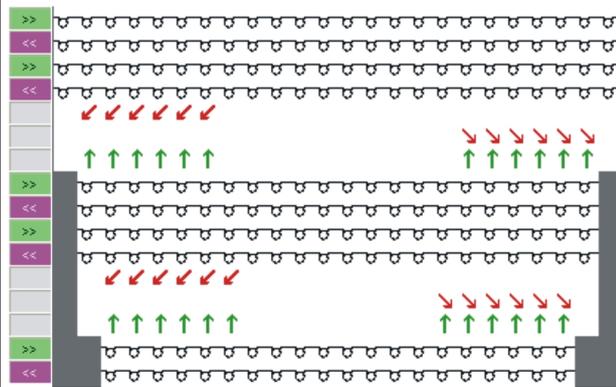


i:

左右各放 1 针可以在同一线圈行上进行。

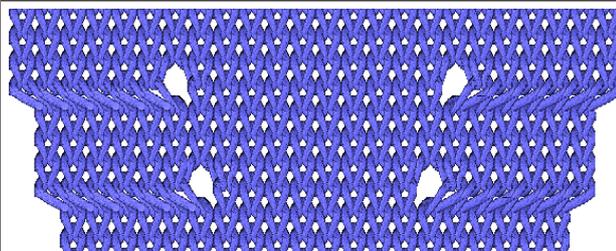


通过移圈方式向外放一针= 挑空（不闭合）



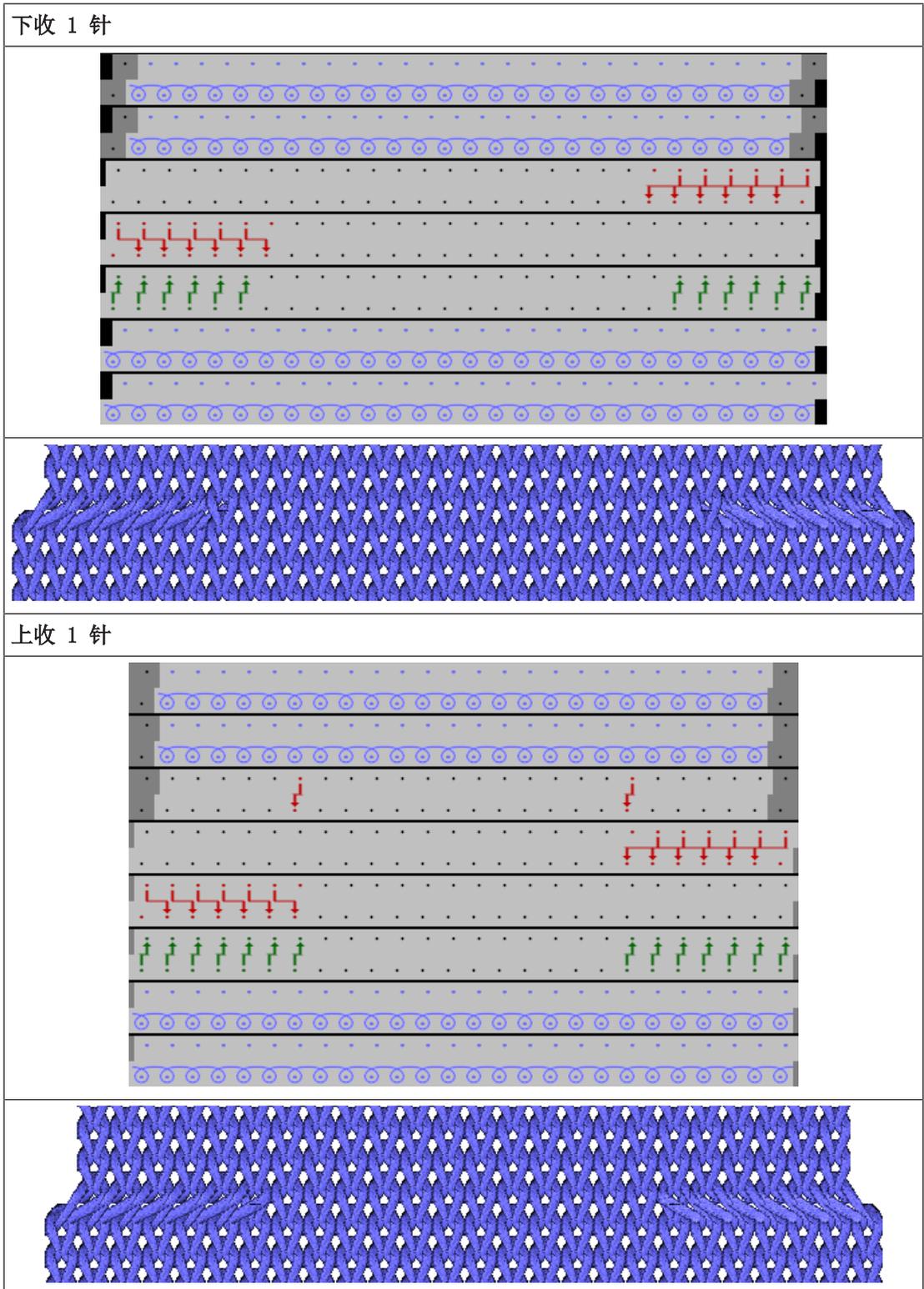
i:

向外移圈形成的洞（挑孔）（线圈组=放针宽度）也可以通过“编织+转移一针集圈”来闭合。（=带补洞线圈的放针）

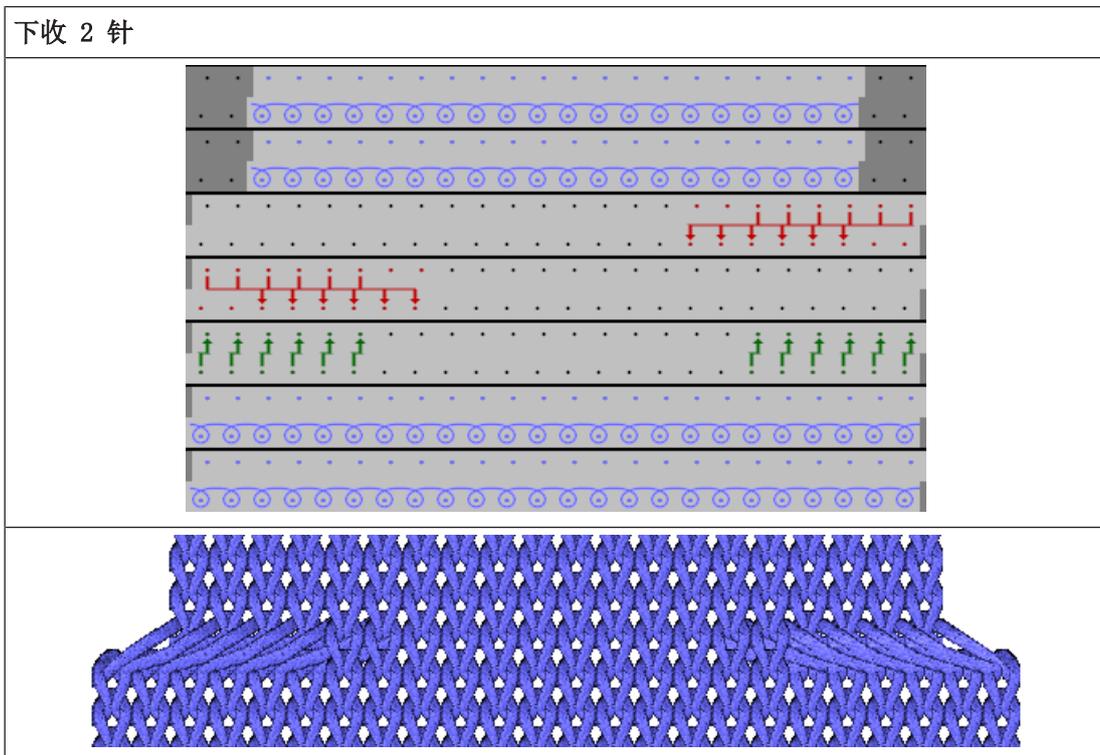


22.2.2 单面平针织物的收针过程示例

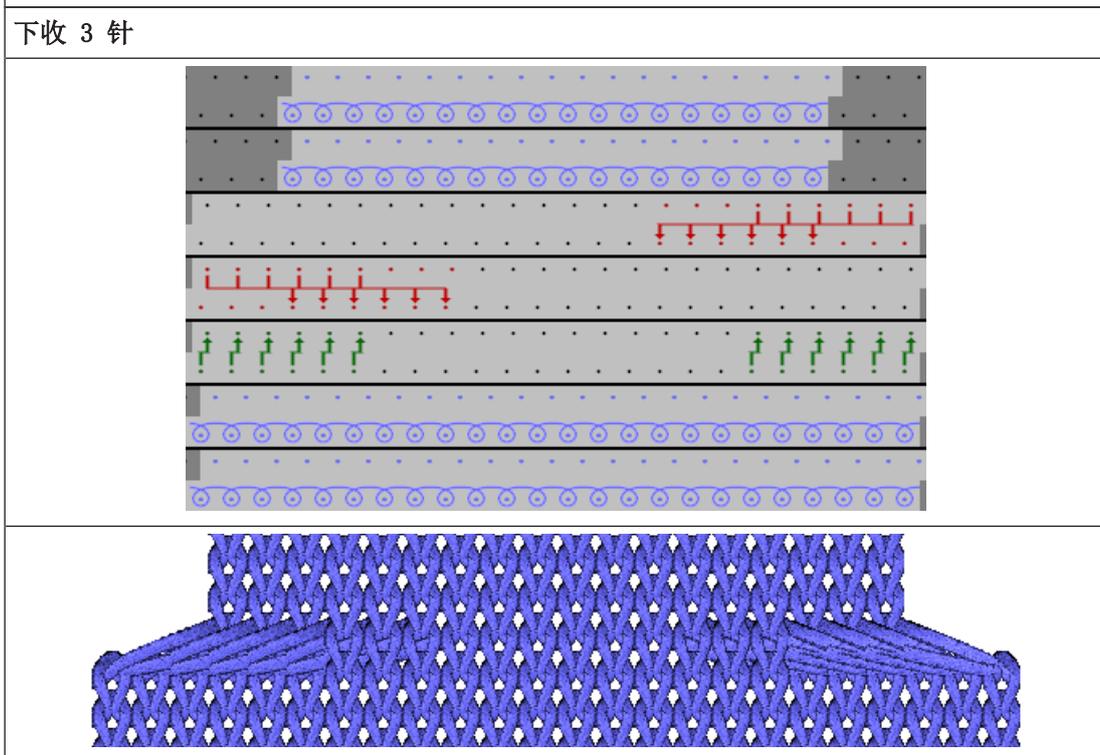
收针



下收 2 针

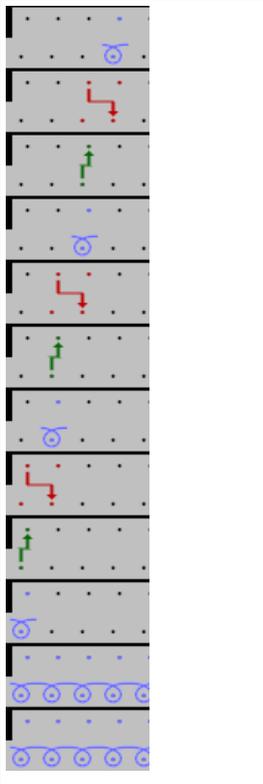
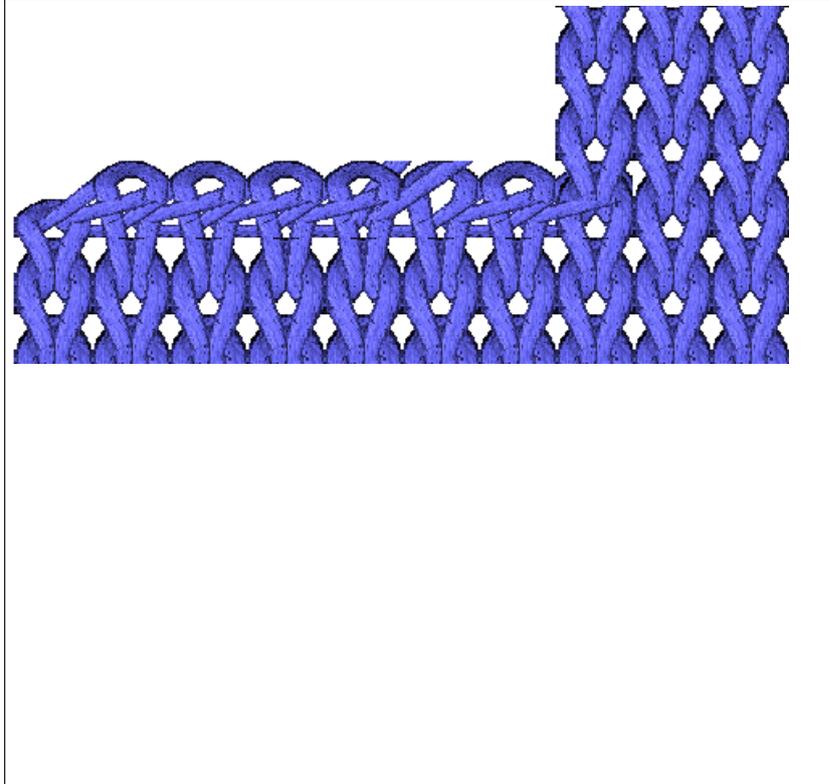


下收 3 针



22.2.3 单面平针织物的拷针过程示例

拷针（向右>>>）

	
	
<p>您也可以通过拷针来改变全成型织物的形状。 拷针过程包括编织和个别线圈的转移。 有各种不同的拷针形式。</p>	

22.3 创建并设置具有一个编织程序的订单

过程：

1. 创建具有一个编织程序的订单。
2. 开始生产。
3. 准备机器并设置花型
 - 导纱器穿纱
 - 将导纱器放置在夹纱点
 - 检查编织区域和集布斗
4. 启动机器（上抬操纵杆）。

更改下列参数：

- 循环计数器 (RS)
- 线圈长度 (NP)
- 导纱器距布边的附加距离 (YDF)
- 织物牵拉 (WBF)

22.4 具有不同织片宽度（全成型）的循环计数器 RS17

使用 RS17 进行全成型产品的生产：

- 通过 Sintral 命令 $RS17=1$ IF #100=1 $RS17=0$ ，“牵拉梳功能的启用 / 禁用”与片数计数器相结合。
- 全成型编织使用循环计数器 RS17 时需要用到附加 Sintral 功能 FF-TRANS。该功能调节单个织片之间的过渡。
 - 结束宽度与起头宽度相同：无需特殊的过渡行。
 - 结束宽度大于起头宽度：所需起头宽度之外的多余的线圈被刷掉。
 - 结束宽度小于起头宽度：保护行纱线用来编织过渡区域，将织片宽度加宽到所需要的起头宽度。

使用 RS17 时执行次数（片数）的表现

运行次数：=1：

1. 对于一个织片，牵拉梳和切夹纱装置起作用。
2. 所有的导纱器在起头和编织带入之前从夹纱装置带出。

3. 在结束处利用 Sintral 中的脱布功能脱掉织片。

运行次数: >1:

I. 第一个织片:

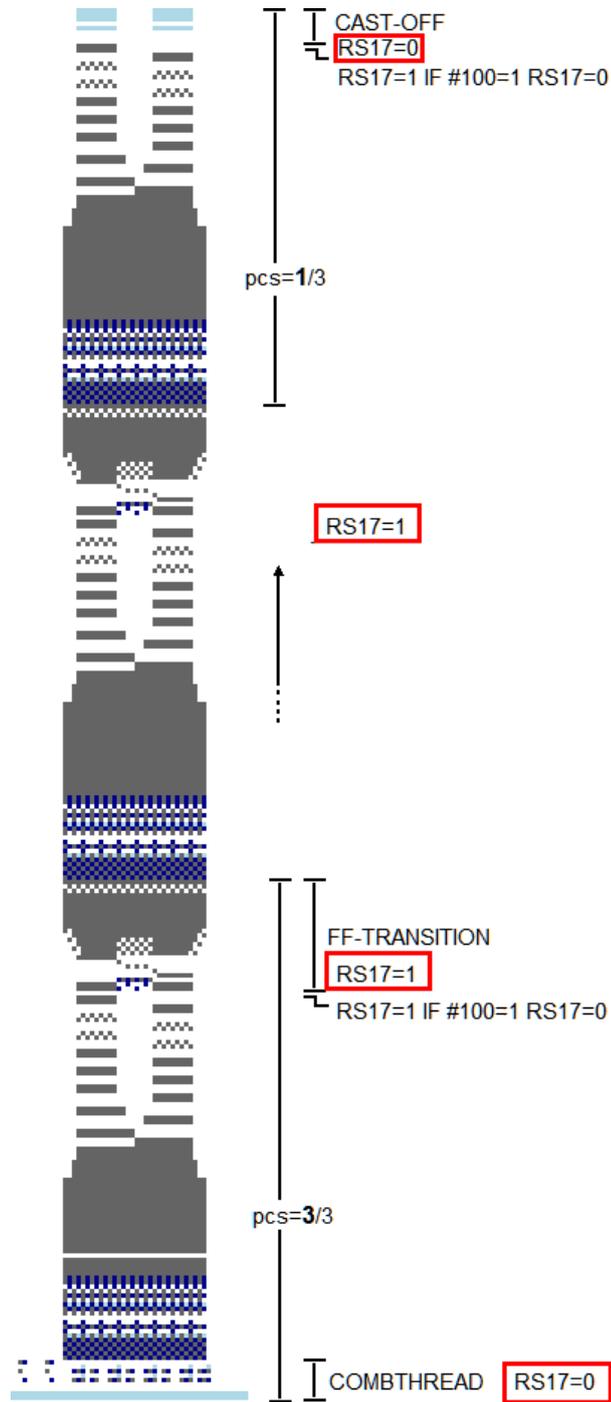
1. 设置 RS17=0 之后的第一个织片将使用**牵拉梳**。
2. 所有的导纱器在起头和编织带入之前从夹纱装置带出。
3. **牵拉梳**在编织之后即被夹持，因为**只在第一片**时需要用到。
4. 所有其他导纱器放置于织物两侧，用于后续织片。
5. 在织片结束处，Sintral命令 RS17=1 IF #100=1 RS17=0 将 RS17 设为= 1，因为**片数计数器 > 1**。这样，**在织片结束处不会执行脱布动作**。
6. 然后，Sintral 功能 FF-TRANS被调用，对模型计数器进行比较，处理所需过渡行。

II. 后续织片:

1. 所有后续织片不使用牵拉梳和切夹纱装置。
2. 这些织片结束处不进行脱布。
3. 用于过渡到下一个织片的 Sintral 功能 FF-TRANS 的执行

III. 计件器的最后一个织片:

1. 最后一个织片不使用牵拉梳和切夹纱装置。
2. 在最后一个织片结束处，Sintral 命令 RS17=1 IF #100=1 RS17=0 对计件器进行检查，设置 RS17 = 0。
3. 在 RS17 =0 的情况下，导纱器被带到切夹纱装置，织片脱落。



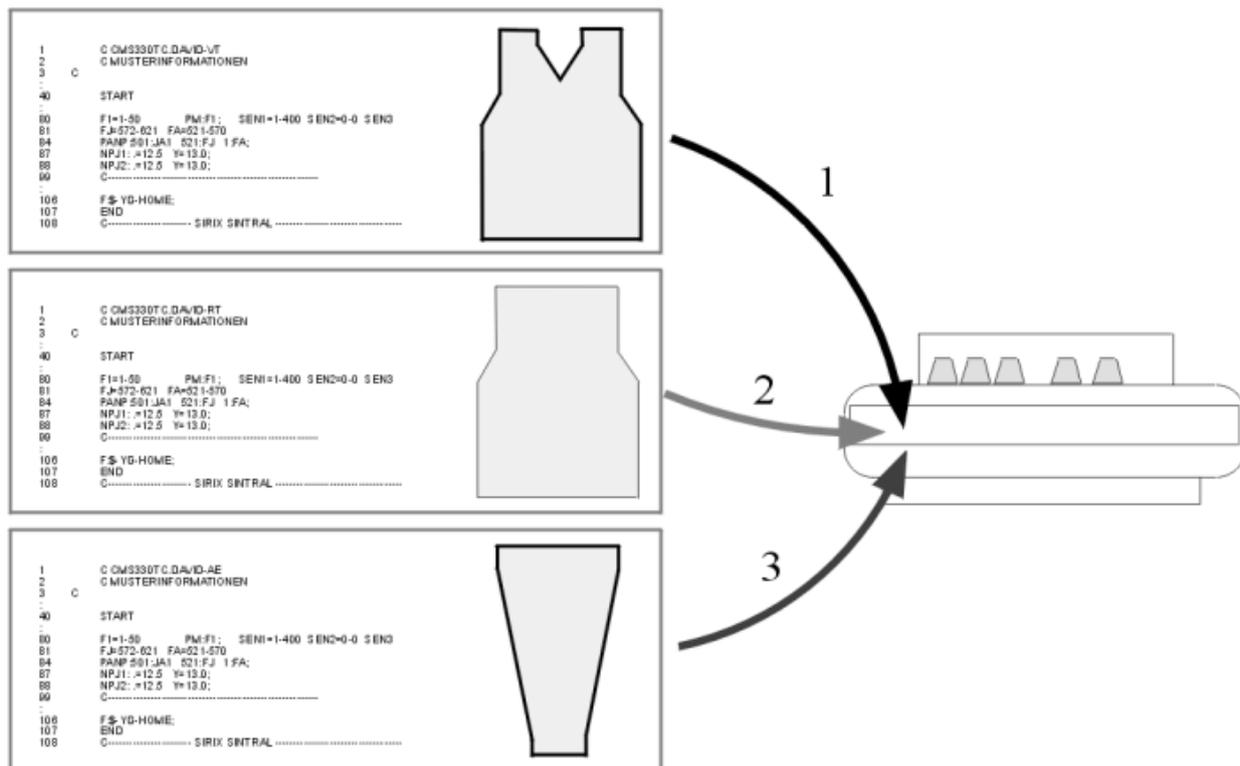
23 全成型 - 带有多个编织程序的订单

	
花型名称	具有编织程序的订单 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 前 ◆ 后片 ◆ 袖子
开始	2x1 罗纹
机器类型	BMS 52
机器的操作模式	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 使用牵拉梳 ◆ 使用切夹纱功能
花型描述	全成型作为具有多个编织程序（顺序）的订单来编织： <ul style="list-style-type: none"> ◆ 1x 前片 ◆ 1x 后片 ◆ 2x 袖片
花型参数	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 线圈长度 (NP) ◆ 循环计数器 (RS) ◆ 织物牵拉 (WBF)

23.1 具有多个编织程序订单的表现

工作过程:

- 处理指定的编织程序顺序
- 编织程序被自动导入到编织机的主记忆区中。



应用:

- 宽度不变不同花型的编织
- 不同宽度花型的编织（一组尺寸）
- 不同宽度不同花型的编织（全成型）
全成型前片，后片，袖片，袖片示例

要求:

所有用在订单里的编织程序必须满足以下条件:

- 相同机型和 workflows
- 所有导纱器必须在每一个编织程序中出现。
在起头模块的起始行里也要画不使用的导纱器。
否则，纱夹有可能会打开，不使用的导纱器的纱线会脱出来。这会导致停机，干扰生产。
- 具有牵拉梳和切夹纱装置的机器:

导纱器的原始位置:

- 编织程序里导纱器原始位置相同

i: 注释:

无须在每个订单位置（编织程序）之后执行 "EAYSEQ"。

- 编织程序中有不同的导纱器原始位置。

i: 注释:

每个订单位置（编织程序）之后必须执行 "EAYSEQ"。

- 在**结束**前，所有的导纱器都必须回到原始位置。

i: 推荐用于使用牵拉梳的编织程序。

■ 没有牵拉梳和切夹纱装置的机器

所选织针区域（SEN）:

- 在所有编织程序里 SEN 区域必须相同

导纱器的原始位置:

- 所有编织程序里导纱器原始位置相同

- 无须在每个订单位置（编织程序）之后执行 "EAYSEQ" 功能。

i 这个 "EAYSEQ" 功能只用于具有两个或两个以上编织程序的订单。

23.2 创建具有多个编织程序的订单

i 机头停止位置

机头停止位置是所需的！

点“开始订单”，机器控制器确保在机头动程的左侧开始执行编织程序。有可能需要一些空行。

导入花型之前，要检查当前机器状态：

■ 用牵拉梳

- 针板上或织物牵拉装置里不应有织片。
- 导纱器位于集夹装置处并被夹持。

■ 没有牵拉梳

- 注意新花型的开始宽度。
- 检查和调整导纱器位置。

创建订单

✓ 您作为高级操作员登录 .

✓ 纱嘴位于切夹纱床上。

1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。

2. 在下导航栏里点  “编辑订单”。

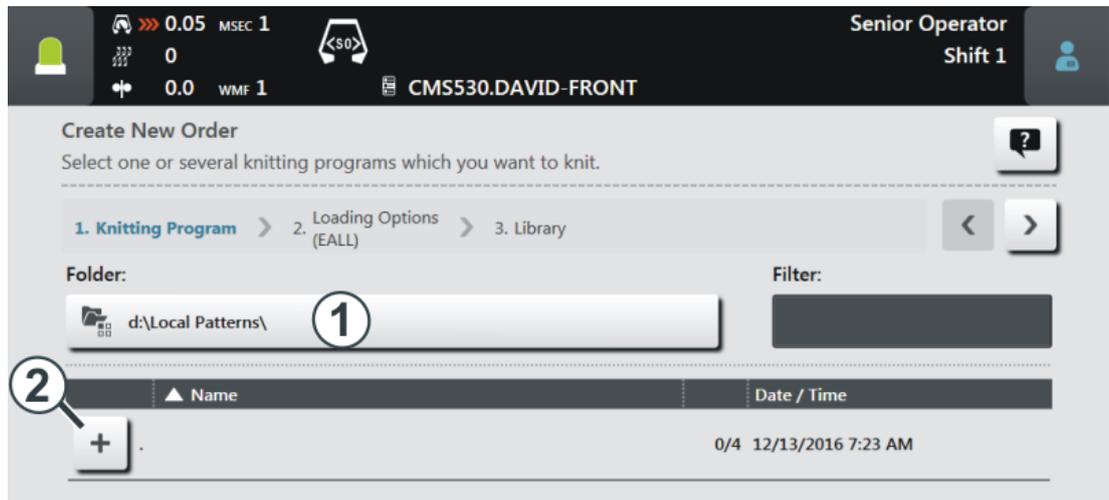
3. 然后，首先点  “退出生产”按钮退出当前订单。

▶ 假如花型有变动，会弹出询问是否保存更改。

4. 如果有必要，保存更改。

5. 点  “创建新订单”按钮。

▶ “创建新订单”窗口出现。



1		编织程序的路径（存储位置）选择 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 本地花型：位于机器硬盘上的文件夹 ◆ 网络驱动器（只能一个网络驱动器）
2		用来打开一个文件夹显示子文件夹的按钮

6. 更多内容请见下一章 选择编织程序（导入） [187]。

23.2.1 选择编织程序（导入）

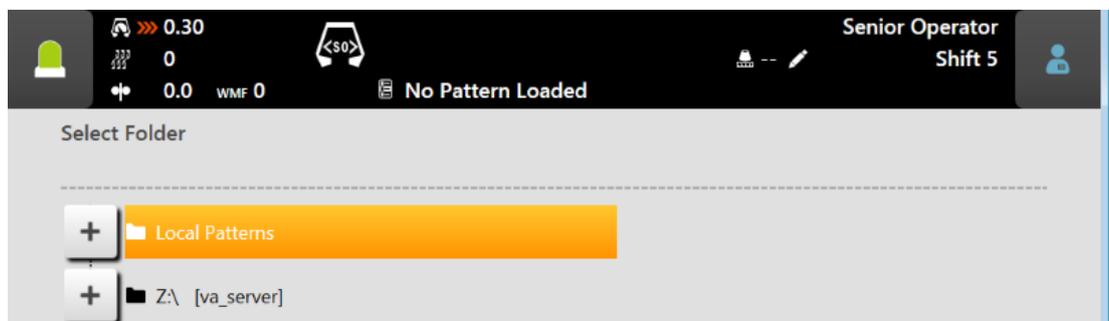
导入编织程序

✓ 在“创建新订单”窗口里必须选择 **1. 编织程序**。

1. 如果必要，点 按钮切换到 **1. 编织程序**。

2. 按 “...” 按钮更改路径。

▶ “选择文件夹”窗口出现。



3. 选择需要的位置：

- 本地花型（硬盘）

创建具有多个编织程序的订单

- 任何开放的网络驱动器
- 4. 点  按钮，打开文件夹/驱动器，显示子文件夹。
- 5. 选择带有要导入编织程序（zip 压缩文件）的文件夹。

i 显示 zip 压缩文件（编织程序）
只有那些直接保存在文件夹里的 zip 文件才会在选择列表里显示出来。

- 6. 点  “确定”按钮确认选择并返回到前一个窗口。
- ▶ 在“创建新订单”窗口里显示了所选文件夹的内容。
- 7. 选择所有所需编织程序（zip 压缩文件）。

i 也可以选择表中的多个编织程序。
如果做了错误选择，可以再次点击来撤销选择。

- 8. 更多内容请见下一章 设置导入选项 [188]。
- 或 -

- 9. 点  “创建订单”按钮来完成订单并返回到前一个窗口。
- ▶ 创建的订单有多个编织程序。
- 或 -

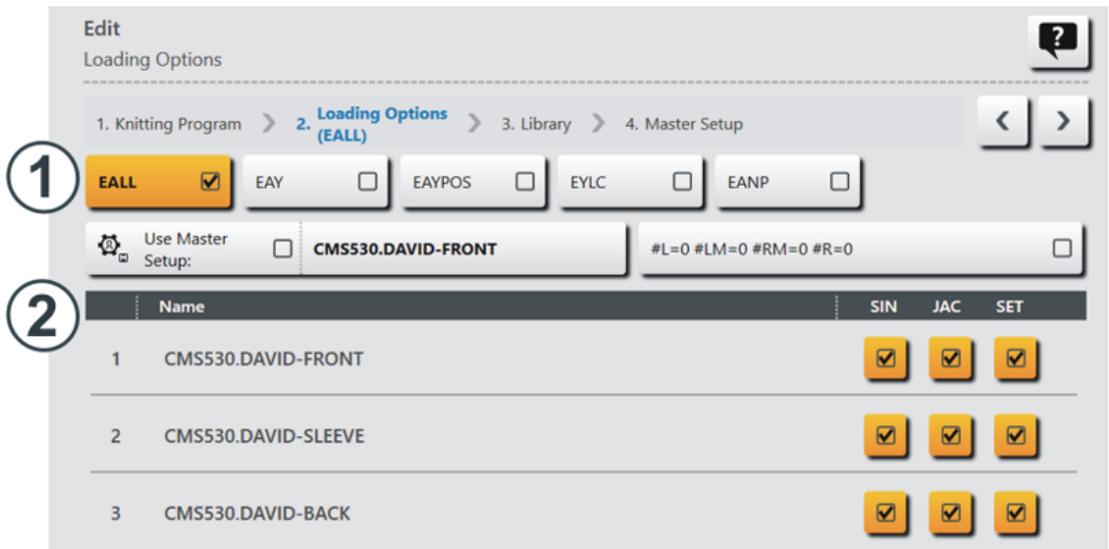
- 10. 点  “撤销”按钮撤销进程并返回到前一个窗口。
- ▶ 订单创建中断，没有导入新编织程序。

23.2.2 设置导入选项

导入选项

- ✓ 在“创建新订单”窗口里必须选择 **2. 导入选项**。

- 1. 如果必要，点   按钮切换到 **2 导入选项**。
- ▶ 窗口显示出来。



1 所有位置的导入选项:	
EAY	导纱器原始位置的删除只在第一个订单位置处进行。 i : 当变更到下一个订单位置时执行 EAYSEQ。
EAYSEQ	订单每个位置之后删除导纱器原始位置 (编织程序)。 i : 只有给订单选择了两个或以上位置 (编织程序) 时这个功能才可用。
使用主Setup:	使用“主 Setup”时的设置 i : 只有给订单选择了两个或以上位置 (编织程序) 时这个功能才可用。
A	用于选择所需主 Setup 位置 (路径) 的按钮。
B	<input type="checkbox"/> 不使用主 Setup。
	<input checked="" type="checkbox"/> 使用主 Setup

2 单个位置的导入选项			
名称	SIN	JAC	SET

所有被选编织程序列表	<input checked="" type="checkbox"/>	程序元素开启（激活），也就是说，程序元素用于生产（默认设置）。
	<input type="checkbox"/>	程序元素关闭（不激活），也就是说，程序元素不用于生产。
		SET 列中用于“主 Setup”的符号。
		这些程序元素可以单独开启或关闭。

2. 所有所需导入选项的选择：

- EALL
- EAY
- EAYSEQ

3. 点  “创建订单”按钮来完成订单并返回到前一个窗口。

▶ 创建的订单有多个编织程序。

-或-

4. 点  “撤销”按钮撤销进程并返回到前一个窗口。

▶ 订单创建中断，没有导入新编织程序。

23.2.3 删除所有设置

删除所有设置创建新订单：

i 花型记忆不会完全删除！

✓ “创建新订单”窗口出现。

1. 按  “创建新编织程序”按钮。

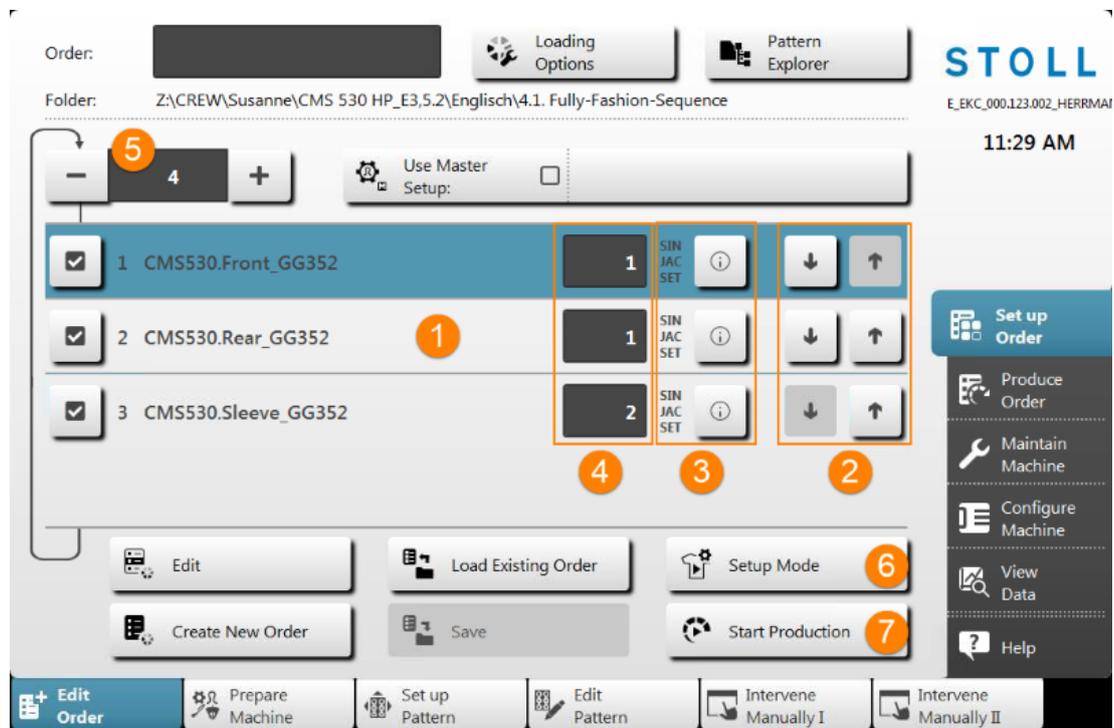
▶ 一个带有空行的 Sintral 程序元素自动创建并作为新订单保存在花型记忆区里。

23.3 设置状态

i Setup 模式仅适用于具有多个编织程序（位置）的订单。

Setup 模式的处理：

- ✓ 您作为高级操作员登录 .
 - ✓ 导纱器位于集夹装置处并被夹持。
 - ✓ 创建的订单有多个编织程序。
1. 在对话框里选择第一个位置（编织程序）。

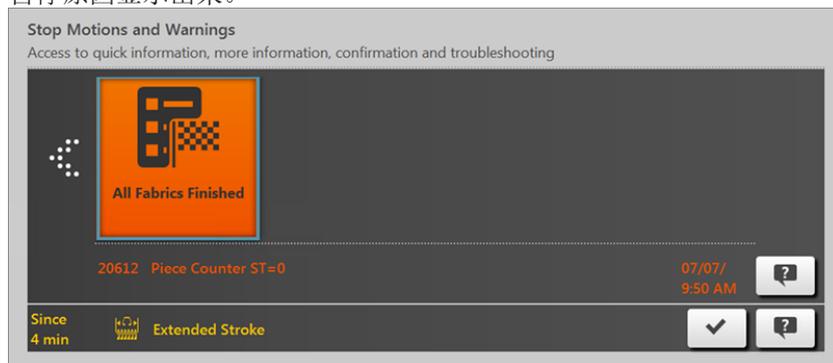


1	生产顺序中所有已加载的编织程序（位置）的列表。
2	点  /  按钮更改编织订单。 i : 选择要移动的编织程序。
3	信息 <ul style="list-style-type: none"> ◆ Sintral (sin) ◆ 提花 (. jac) ◆ Setup (setx)
4	相应位置（编织程序）的片数
5	整个订单的执行次数（所有列出的编织程序）

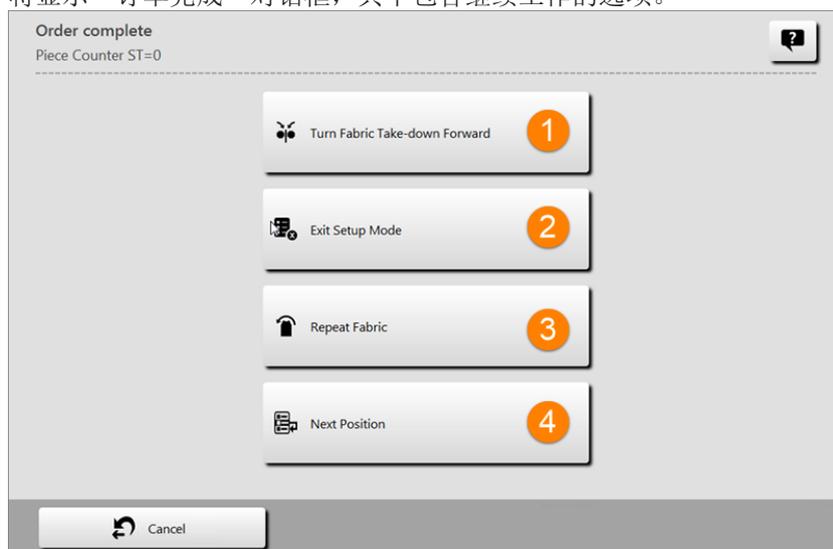
设置状态

6	开始设置状态
7	开始生产

2. 点  “设置状态”按钮开始设置第一个位置（编织程序）。
3. 在下导航栏里更换成  “准备 机器”。
 - ▶ 第一个编织程序的导纱器原始位置显示出来。
4. 将纱线穿入导纱器。
5. 启动机器（上抬操纵杆）进行编织。
6. 在编织过程中控制检测所有花型参数，如果必要，进行更改。
 - ▶ 在第一个编织程序结束时，机器自动停在左侧折返点。
 - ▶ 自停原因显示出来。



7. 在“自停和警告”对话框里点  按钮。
 - ▶ 将显示“订单完成”对话框，其中包含继续工作的选项。



1		牵拉辊向前转动，脱掉织片。
---	---	---------------

2		退出设置模式开始生产
3		重新编织该位置（编织程序）做进一步检查。
4		选择下一个位置并开始启动编织程序

8. 如有必要，点  “向前转动织物牵拉” 按钮刷掉织片。

- i** 检查织片来查验是否达到要求。
- 线圈长度
 - 织片长度
 - 织物宽度
 - ...

9. 织片检查:

▶ 不合格

按  “重复织片” 按钮继续。

▶ 合格

按  “下个位置” 按钮继续。

10. 当更改到下一个位置（新的编织程序）时，如有必要，在下导航栏中再次转到  “准备机器” 来检查该编织程序的导纱器原位。

11. 必要时给附加导纱器穿纱。

12. 继续此顺序，直到所有位置（编织程序）都适合生产为止。

13. 订单的所有位置都处理后，点  “退出设置状态” 按钮退出模式。

14. 点  “取消” 按钮退出对话框并返回主窗口。

23.4 设置片数和运行次数并开始生产

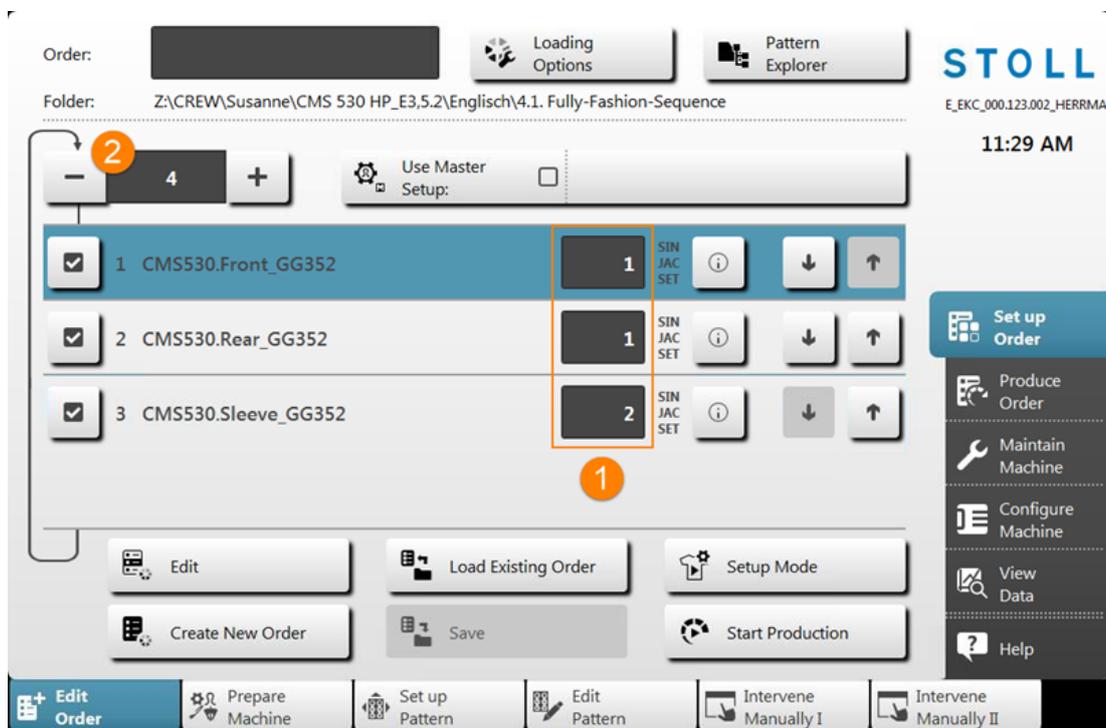
设置每个位置的计数器和执行次数：

✓ 您作为高级操作员登录 .

1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。

2. 在下导航栏里点  “编辑订单”。

▶ 带有已导入编织程序的窗口显示出来。



1	输入一个位置（编织程序）的片数。  ：使用虚拟数字键盘进行输入。
2	输入执行次数（所有列出的编织程序）： ◆  减少数量 ◆  增加数量

3. 点击（1）之下区域，然后在虚拟数字键盘上输入每个位置的所需片数。

4. 在（2）处输入所需执行次数

▶ 如果数量 > 1，那么重复将会图示为一个循环（运行）。

5. 按  “开始生产”按钮开始生产。

23.5 保存具有多个编织程序的订单

i 保存一个订单时，总是创建一个后缀为 `xxx.seqx` 的新文件。

保存具有多个编织程序的订单：

- ✓ 您作为高级操作员登录 .
 - ✓ 生产尚未通过  “退出生产”按钮关闭。
 - 1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。
 - 2. 在下导航栏里点  “编辑订单”。
 - 3. 按  “保存”按钮进行保存。
 - 4. 选择位置
 - 5. 输入所需要的订单文件名。
 - 6. 点  “保存”按钮执行操作。
- ▶ 在指定位置，将使用已定义的名称创建订单所有位置的 `seqx` 文件及其 `zip` 文件。

24 当订单具有多个编织程序时使用主Setup

i 当订单具有多个编织程序时可以使用主Setup。

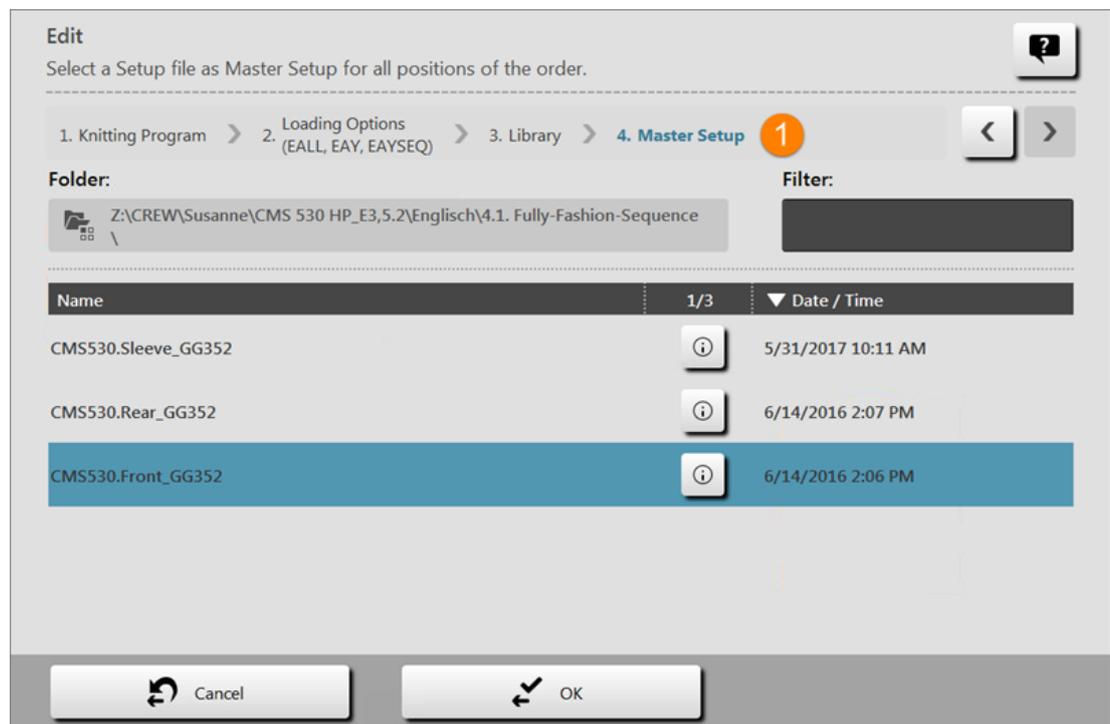
何为主 Setup:

主Setup包含了订单里使用的所有程序的所有重要花型参数。要想将 Setup 作为主Setup 使用，必须在花型工作站上进行设置。

主片工作模式:

- ✓ 您作为高级操作员登录 .
- ✓ 导纱器位于集夹装置处并被夹持。
- ✓ 创建的订单有多个编织程序。

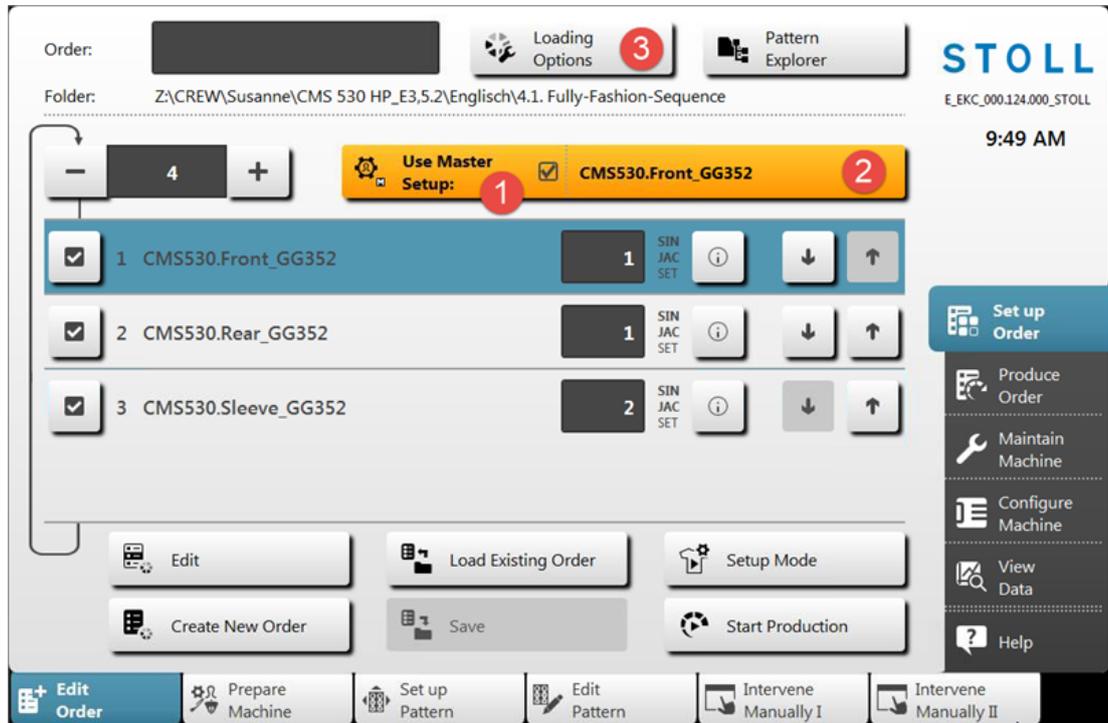
1. 在对话框里激活  “使用主Setup”  按钮。
- ▶ 用于4. 主Setup 选择的“编辑”对话框显示出来。



i 主Setup 必须与同一个文件夹里的订单编织程序一起保存。
如果在文件夹里有几个setup文件，这些文件将会显示在列表里。

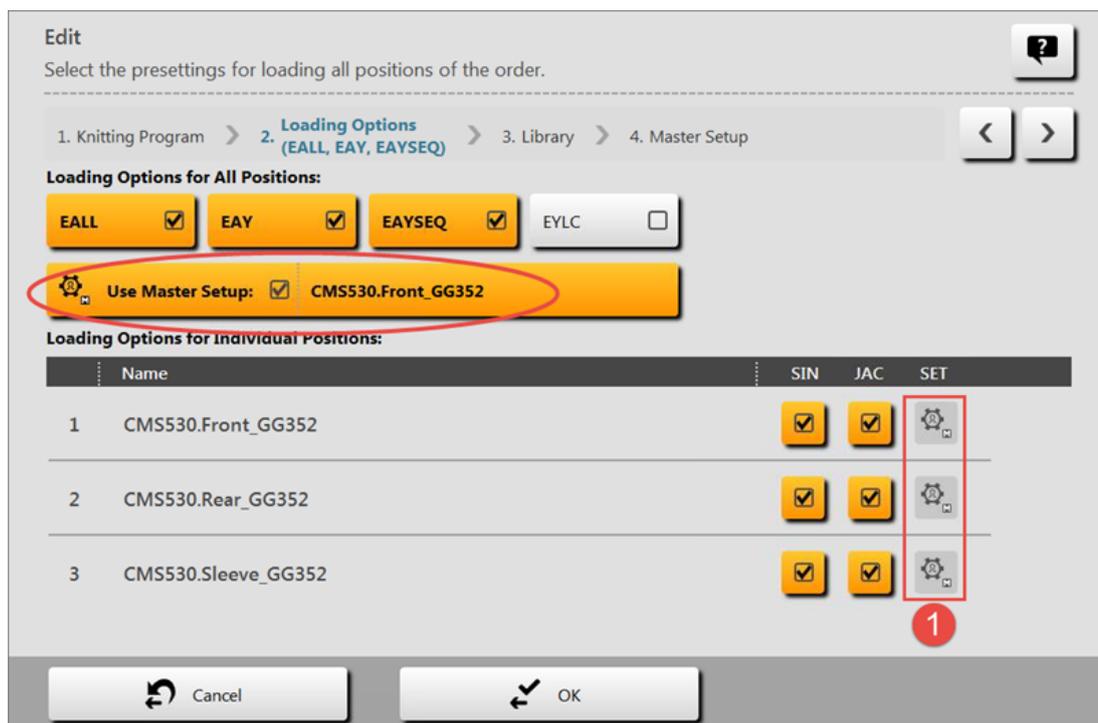
2. 选择所需 setup文件。
3. 使用  “OK” 按钮确认选择。

► 返回到显示所选主Setup的主窗口。



1	激活的橙色按钮  “使用主Setup” <input checked="" type="checkbox"/> 。
2	所选主Setup的名称
3	导入选项的选择

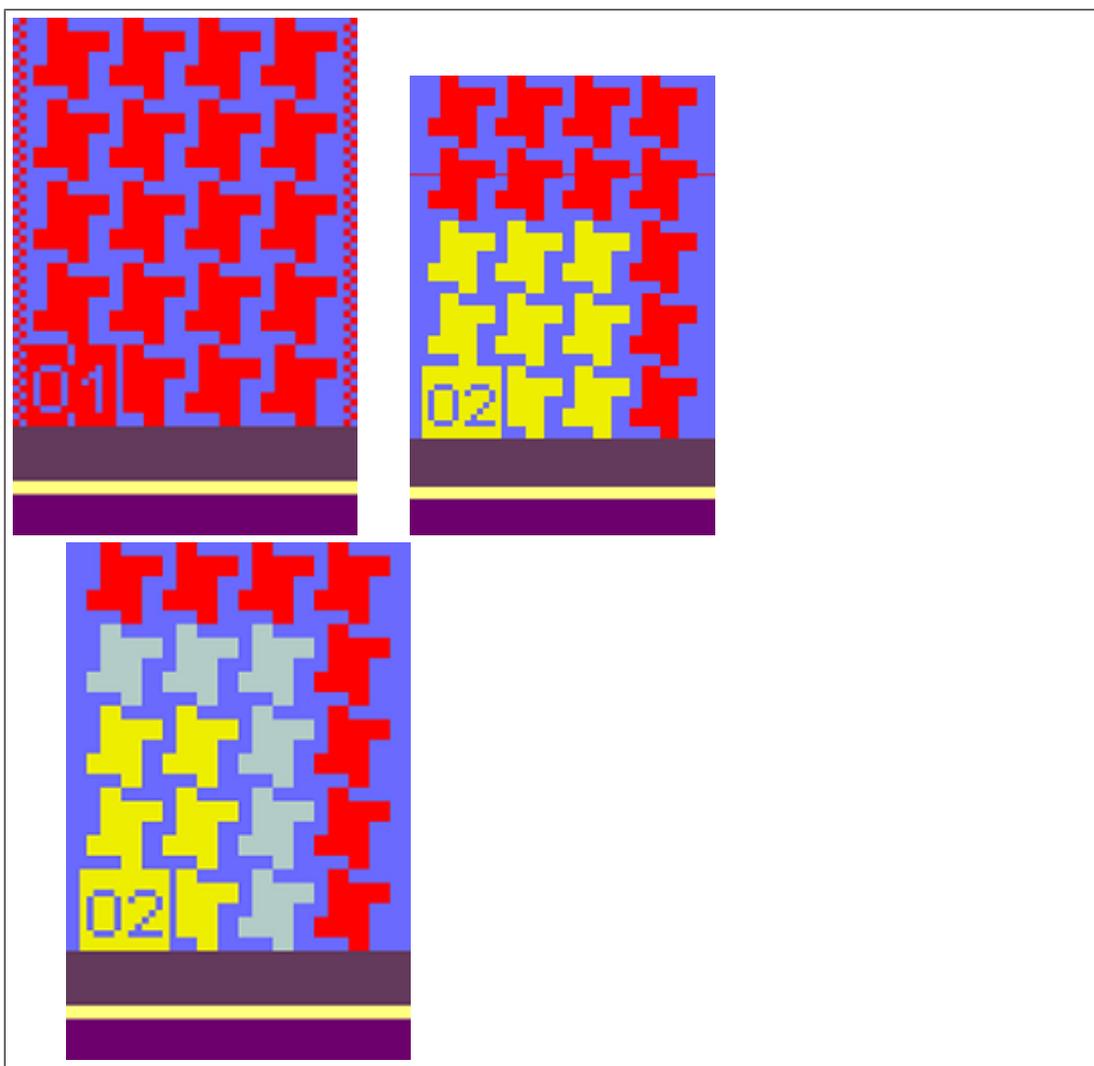
4. 点  “导入选项” 按钮打开“编辑”对话框。



1	显示此时采用主Setup工作模式
2	激活的橙色按钮 “使用主Setup” 以及所用Setup文件的名称

i 可以在主窗口里或通过导入选项来禁用主Setup。

25 不同背面结构的提花 - 具有多个编织程序的订单



花型名称	具有不同背面结构提花的编织程序的订单
开始	2x1 罗纹
机器类型	BMS 52
机器的操作模式	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 使用牵拉梳 ◆ 使用切夹纱功能
花型描述	具有多个提花编织程序的订单
花型参数	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 线圈长度 (NP) ◆ 循环计数器 (RS) ◆ 织物牵拉 (WBF)

25.1 编织工艺：提花

提花花型描述：

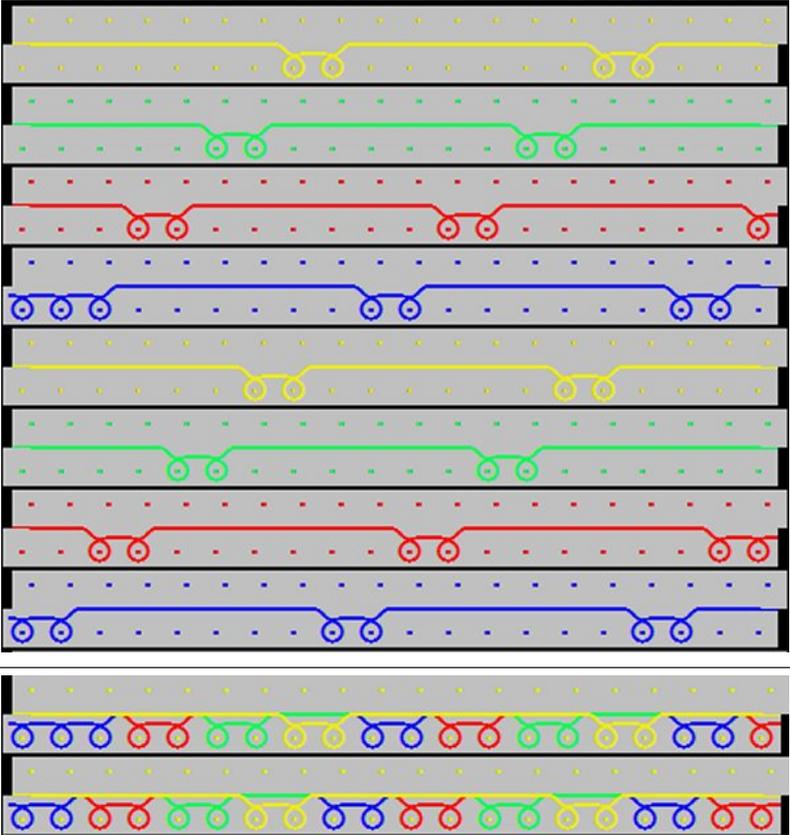
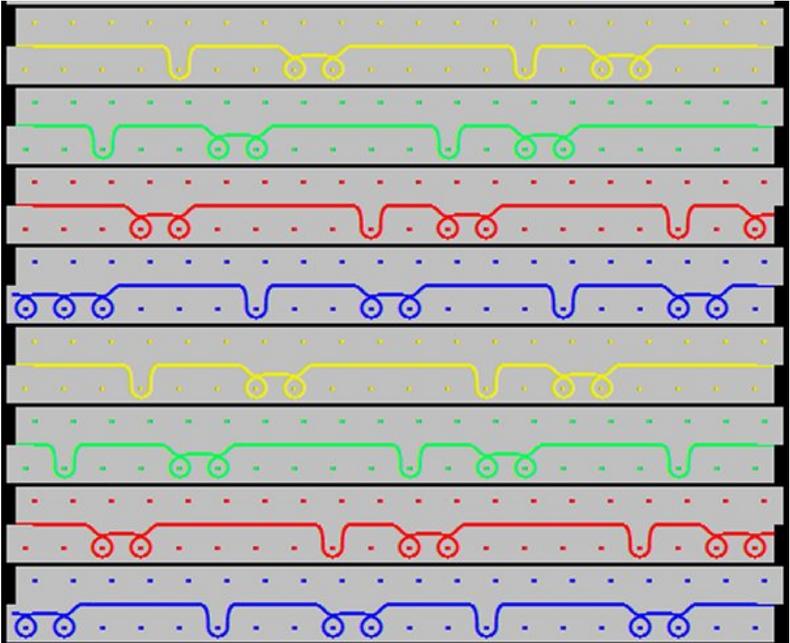
织片的一面具有多种颜色。所谓图案面，可能会是织片的正面或者反面，是由各种颜色组成的。提花背面是图案面的相反面。

提花的确切名称还包含图案面的颜色数量。

25.1.1 浮线提花

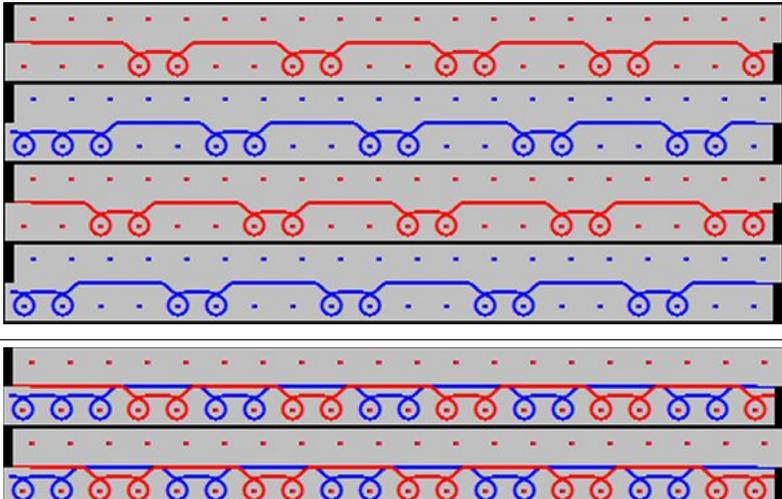
<p>织物视图</p>	
<p>属性</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 单面平针织物 / 单板织物 ◆ 最大浮线长度是 1 英寸 (= 2.54 厘米) ◆ 如果浮线较长，则必须通过集圈方式将纱线固定到织片上。

编织工艺：提花

<p>4 色浮线提花</p>	
<p>4 色长浮线提花</p>	<p>如果浮线较长，每个颜色都将通过集圈方式。</p> 

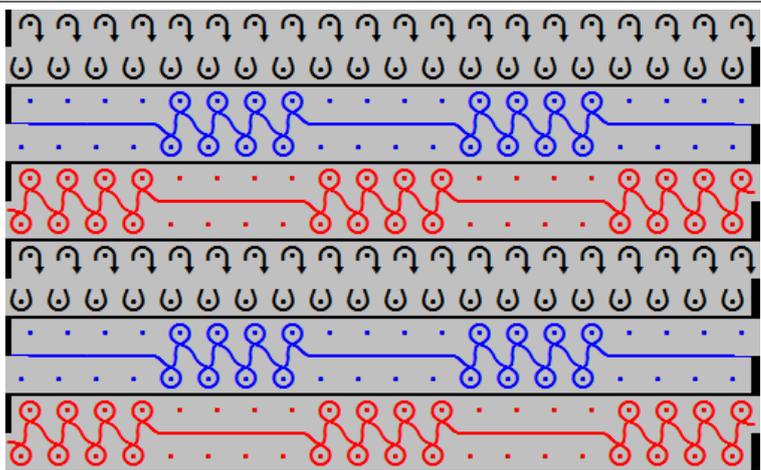
25.1.1.1 无翻针浮线提花

<p>织物视图</p>	
<p>属性</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 单面平针织物 / 单板织物 ◆ 最大浮线长度是 1 英寸 (= 2.54 厘米) ◆ 如果浮线较长, 则必须通过集圈方式将纱线固定到织片上。 ◆ 使用这个提花背面结构 <ul style="list-style-type: none"> - 提花波浪 - 提花应用

<p>例如</p> <p>2色无翻针浮线提花</p>	<p>这种提花的背面与浮线提花的背面相同。在提花区域的过渡区域无翻针动作发生。</p> 
----------------------------	--

25.1.2 带脱圈浮线提花

<p>织物视图</p>	
<p>属性</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 单面平针织物 / 单板织物 ◆ 最大浮线长度是 1 英寸 (= 2.54 厘米) ◆ 如果浮线较长, 则必须通过集圈方式将纱线固定到织片上。 ◆ 做粗针产品时使用带脱圈技术的浮线提花背面结构。

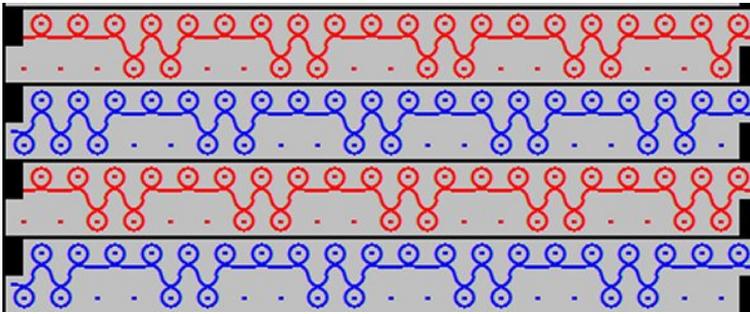
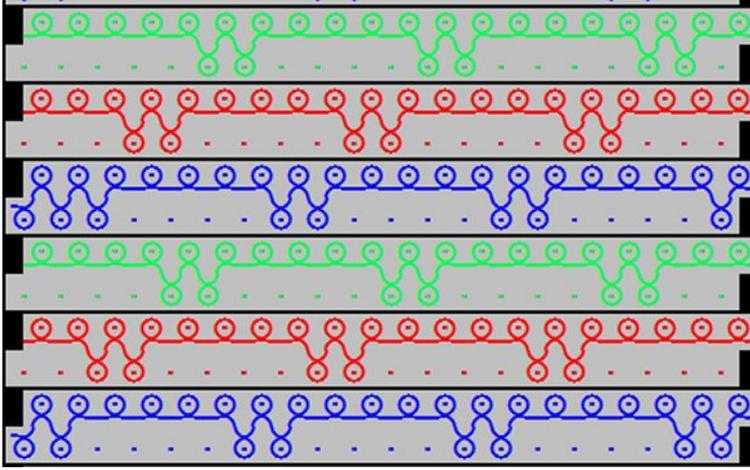
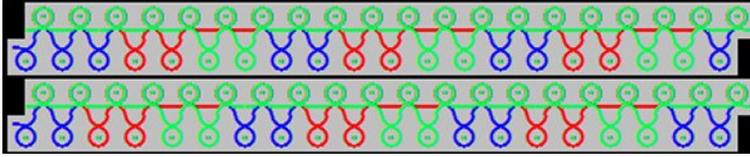
<p>示例</p>	
<p>2 色带脱圈浮线提花</p>	<p>2 个颜色交替编织以形成一个完整提花行 (=图案行)。然后后板线圈将被脱掉和二次压针。</p> 

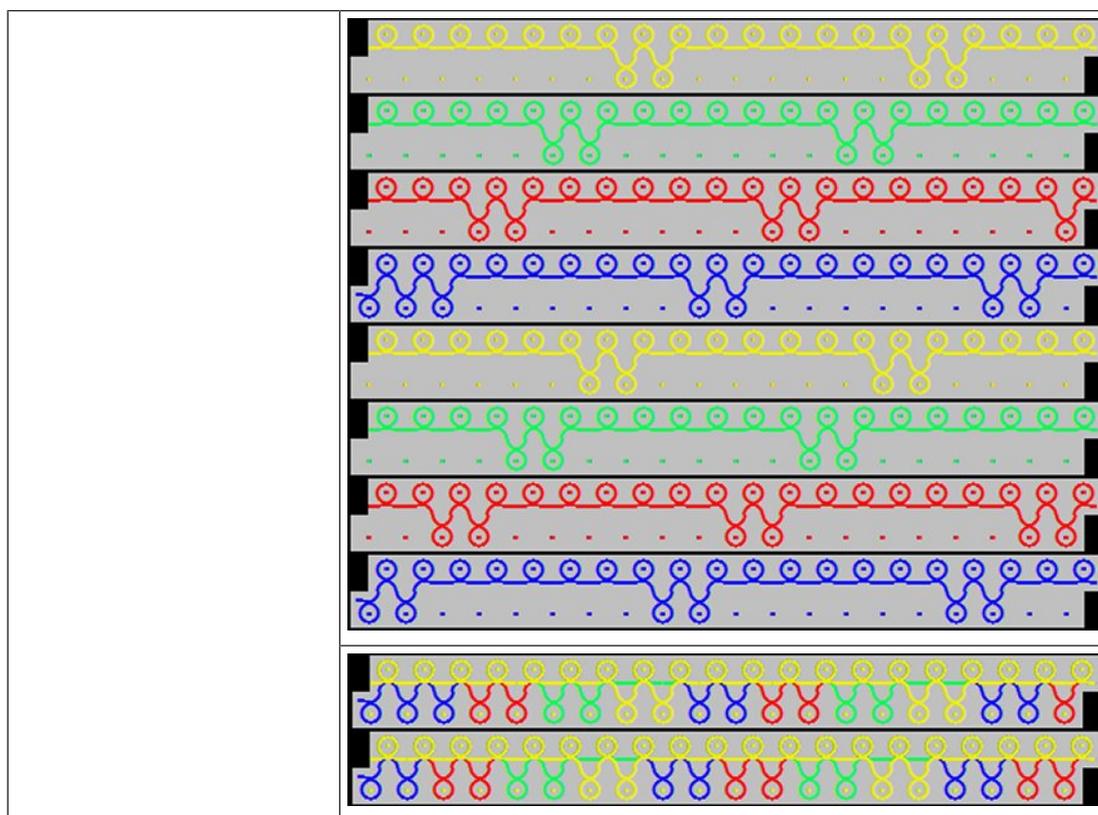
示例	
3 色带脱圈浮线提花	<p>The diagram illustrates a 3-color float-knit pattern. It consists of multiple rows of stitches. The top two rows show the basic knit structure with black arrows indicating the direction of the needles. Below these, three rows of floats are shown: a green row, a blue row, and a red row. Each float row features a series of colored circles connected by lines, representing the floats. The pattern is repeated, showing the interaction between the different colored floats and the underlying knit structure.</p>

25.1.3 横条提花

织物视图	<p>The photograph shows a fabric sample with horizontal stripes. The stripes are composed of different colors: grey, red, and black. The fabric has a textured, knitted appearance. The stripes are not perfectly uniform, showing some variation in the pattern, which is characteristic of the 'float-knit' technique described in the text.</p>
属性	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 双面平针织物 / 双板织物 ◆ 使用多个颜色时，会造成图案面和反面线圈比率过高。 <p>结果：图案面变得不够清晰</p>

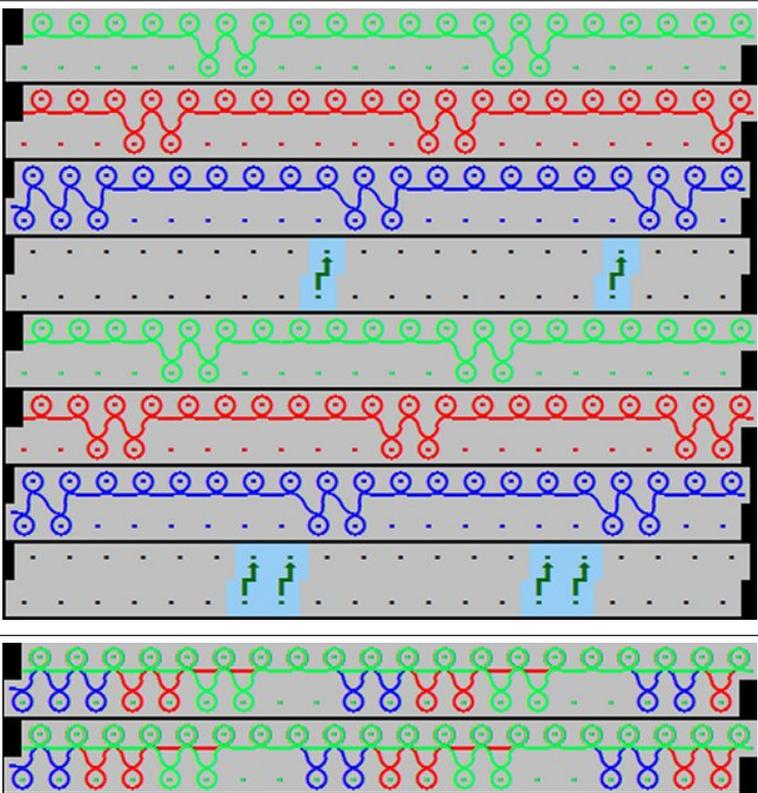
示例

<p>2 色横条提花</p>	<p>2 个颜色交替编织以形成一个完整提花行 (=图案行)。每个颜色都在背面所有针上编织。 2 色横条提花的前后板的线圈比是1: 2。</p> 
<p>3 色横条提花</p>	
<p>4 色横条提花</p>	<p>4 个颜色交替编织以形成一个完整提花行 (=图案行)。 4 色横条提花的前后板的线圈比是1: 4。这个线圈比会把图案面拉扯变形，影响外观，因此在颜色很多的情况下使用芝麻点背面。</p> 



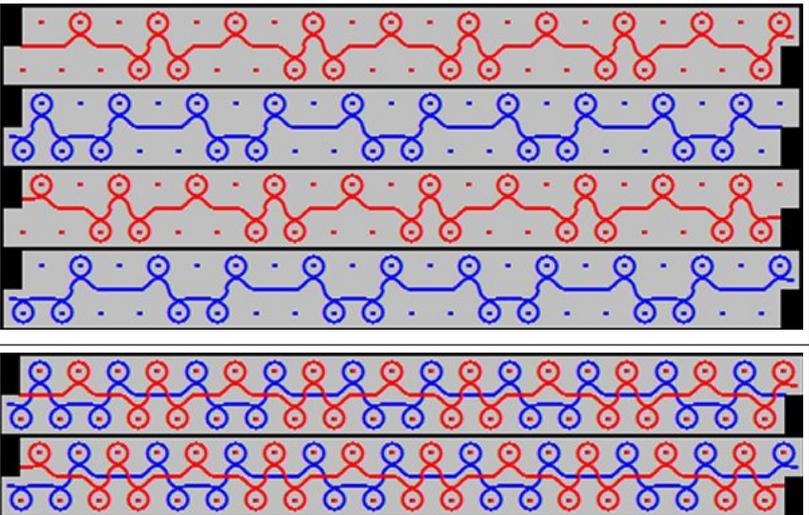
25.1.4 横条翻针提花

<p>织物视图</p>	
<p>属性</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 双面平针织物 / 双板织物 ◆ 规则： 提花图案的颜色总数少了一个。在这个区域，提花背面会显露出来。 ◆ 使用多个颜色时，会造成图案面和反面线圈比率过高。 结果： 图案面变得不够清晰

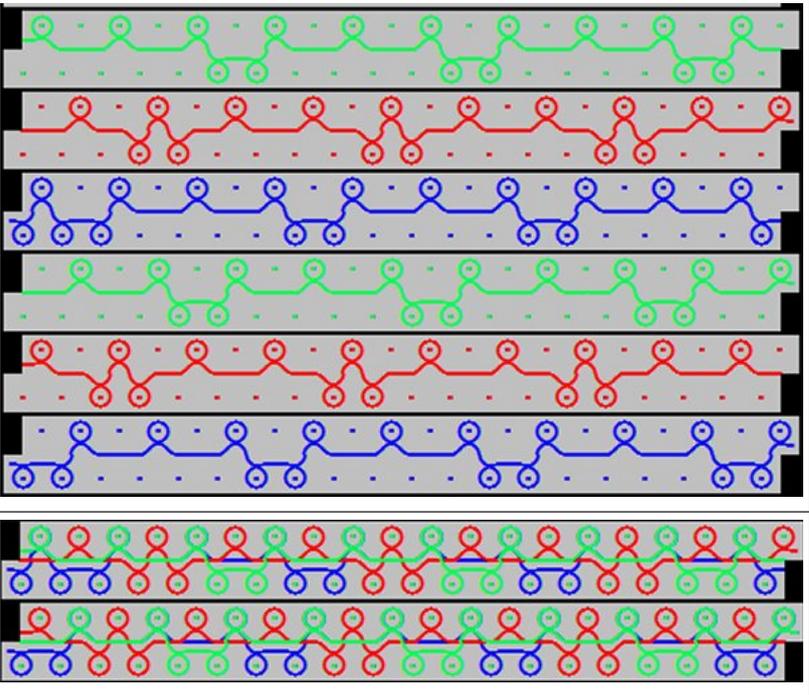
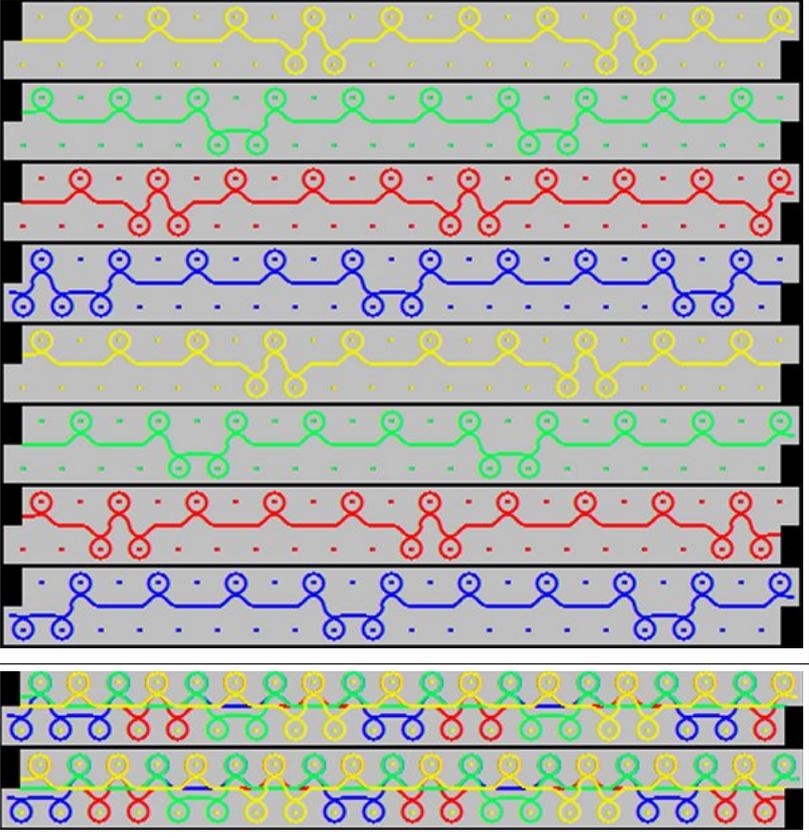
<p>例如</p>	
<p>3 色横条翻针提花</p>	<p>这种提花的基本图案是 4 种颜色。在处理过程中将会定义不编织的颜色。在非编织区域的边界，线圈被转移，因此在该区域可以看到背面。</p> <p>3 色横条翻针提花的前后板的线圈比是1: 3。</p> 

25.1.5 芝麻点提花

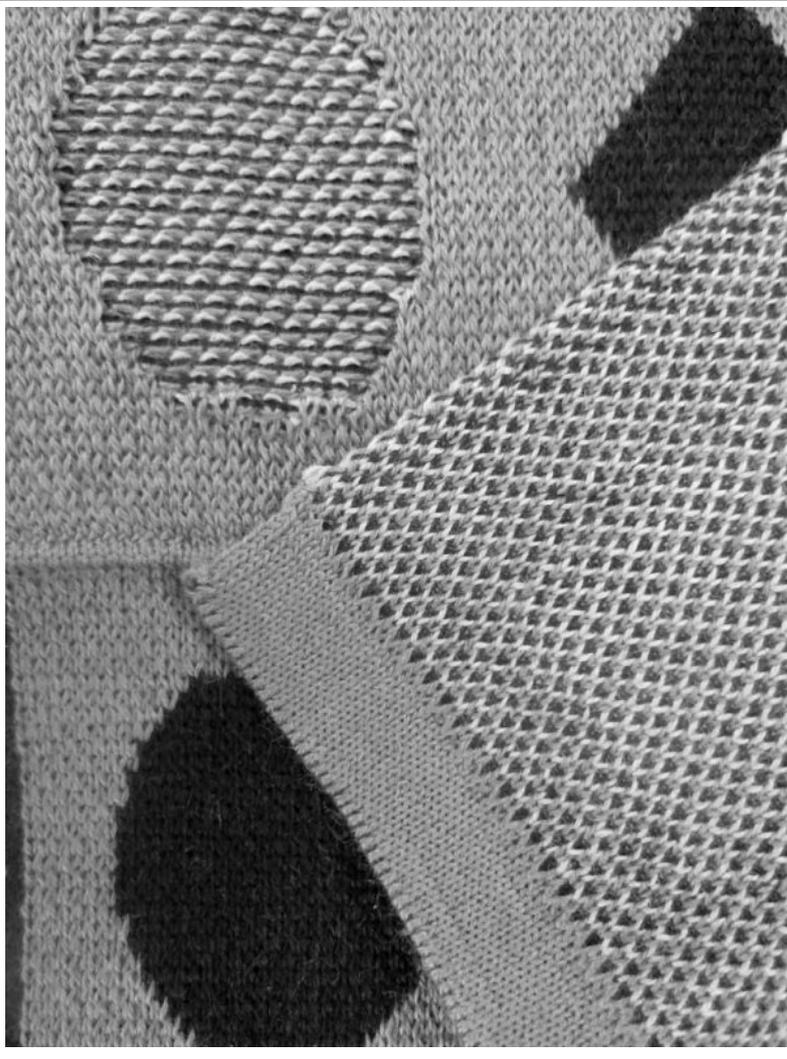
<p>织物视图</p>	
<p>属性</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 双面平针织物 / 双板织物 ◆ 多个颜色时可减少线圈比率的合适提花背面结构。

<p>示例</p>	
<p>2 色芝麻点提花</p>	<p>2 个颜色交替编织以形成一个完整提花行 (=图案行)。第一个颜色在提花背面一隔一编织，第二个颜色切换编织。 2 色芝麻点提花的前后板的线圈比是1: 1.</p> 

编织工艺：提花

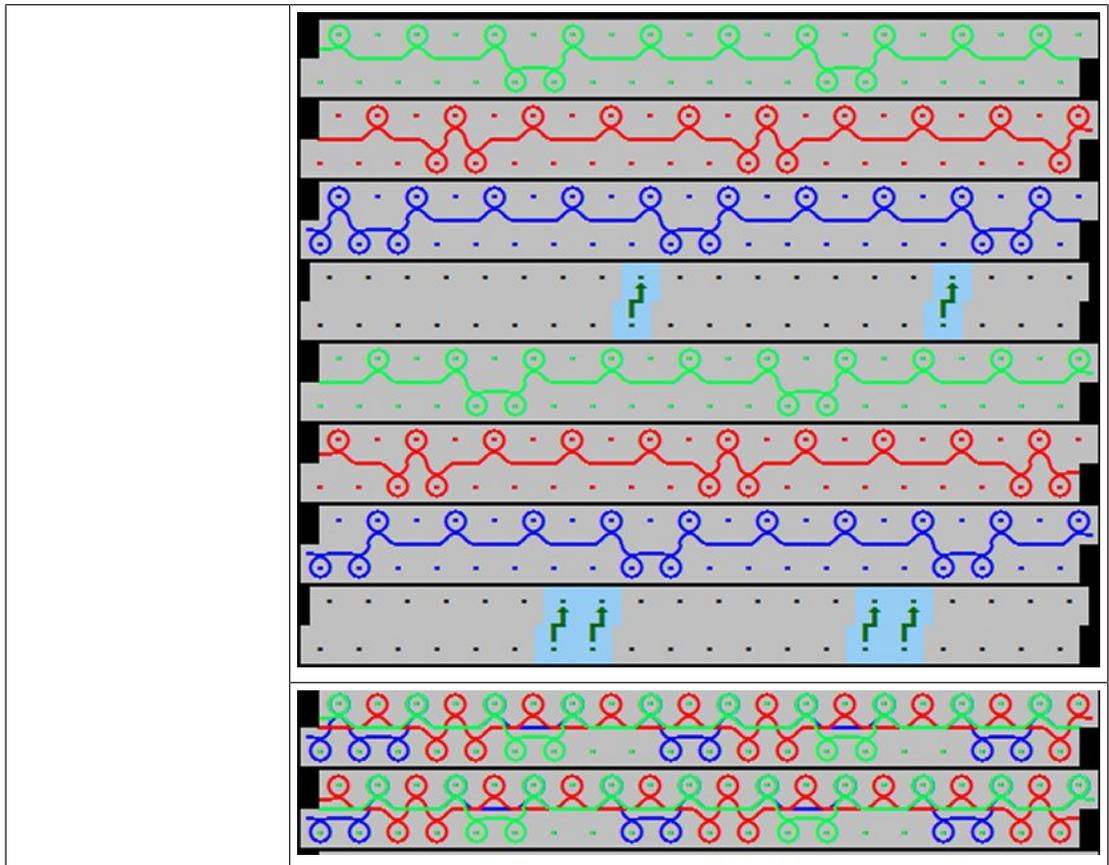
<p>3 色芝麻点提花</p>	
<p>4 色芝麻点提花</p>	<p>4 个颜色交替编织以形成一个完整提花行 (=图案行)。 4 色芝麻点提花的前后板的线圈比是1: 2。</p> 

25.1.6 芝麻点翻针提花

<p>织物视图</p>	
<p>属性</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 双面平针织物 / 双板织物 ◆ 多个颜色时可减少线圈比率的合适提花背面结构。 ◆ 规则：提花图案的颜色总数少了一个。在这个区域，提花背面会显露出来。

<p>示例</p>	
<p>3 色芝麻点翻针提花</p>	<p>这种提花的基本图案是 4 种颜色。在处理过程中将会定义不编织的颜色。在非编织区域的边界，线圈被转移，因此在该区域可以看到背面。</p> <p>3 色芝麻点提花的前后板的线圈比是 1: 1.5.</p>

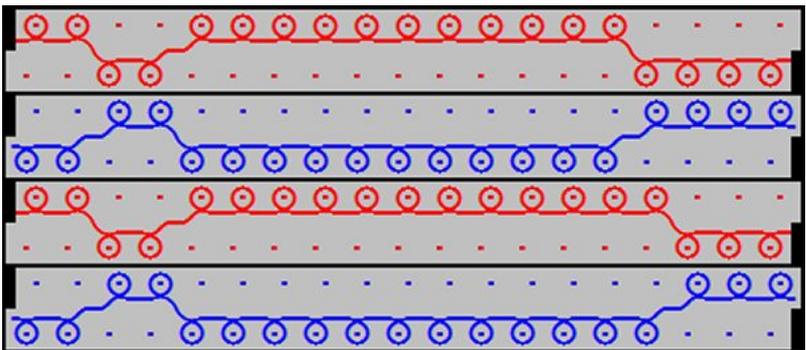
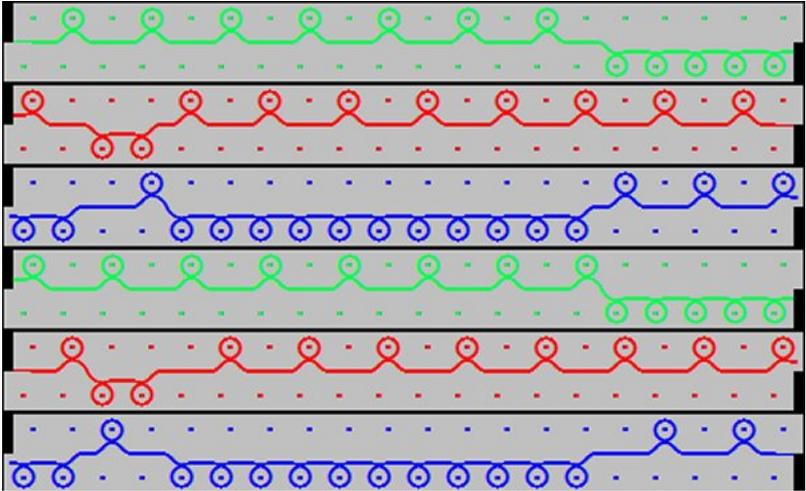
编织工艺：提花



25.1.7 网眼提花（交叉空转）

<p>织物视图</p>	
<p>属性</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 双面平针织物 / 双板织物 ◆ 圆筒织物 - 所有针编织

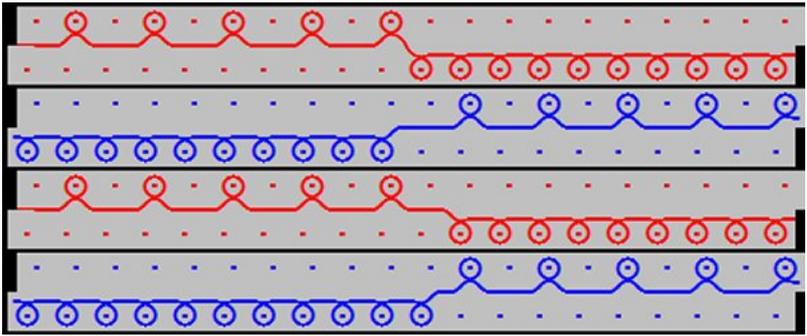
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 为了关闭织片的边缘（前后板之间的连接），通常需要编织特殊边缘。
--	---

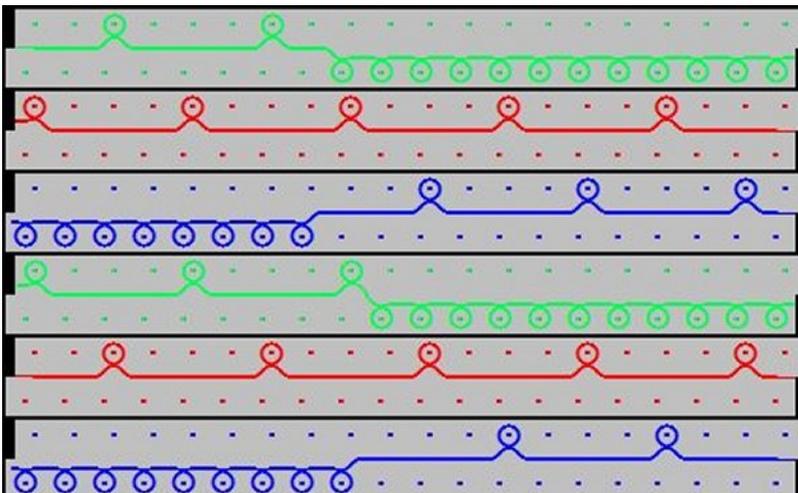
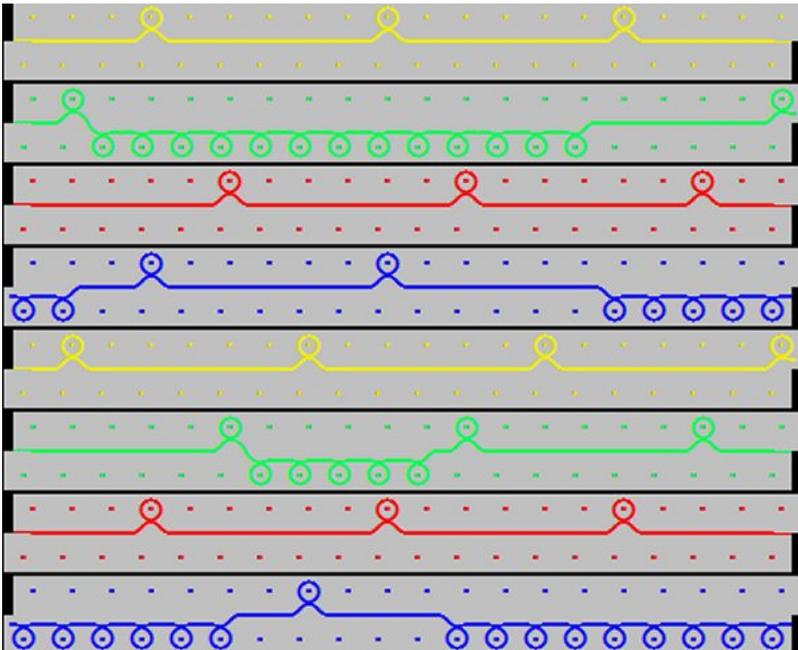
示例	
<p>2 色网眼提花</p>	<p>对于两色网眼提花，织片的两面都显示图案。两面图案的颜色互换（正反面颜色相反）。</p> 
<p>3 色网眼提花</p>	<p>如果颜色数 ≥ 3，提花背面将会采用斜纹方式来实现低线圈比率。不同的颜色纱线编织成筒状，也就是说，仅当颜色发生变化时才会 在前后板之间建立连接。</p> 

编织工艺：提花

25.1.8 网眼提花1X1

<p>织物视图</p>	
<p>属性</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 双面平针织物 / 双板织物 ◆ 圆筒织物 - 提花背面每隔一针出针编织 ◆ 多个颜色时可减少线圈比率的合适提花背面结构 ◆ 提花背面采用 1x1 方式处理（仅每隔一针编织一次），因此背面不会过于紧密。 ◆ 颜色过多时，浮线长度（最长 1 英寸）必须要考虑。

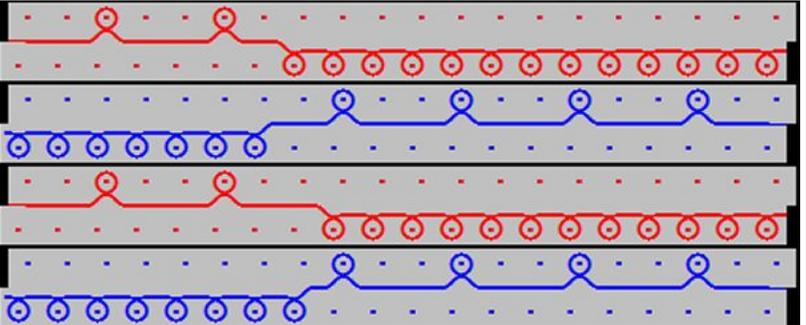
<p>示例</p>	
<p>2 色网眼提花 1x1</p>	

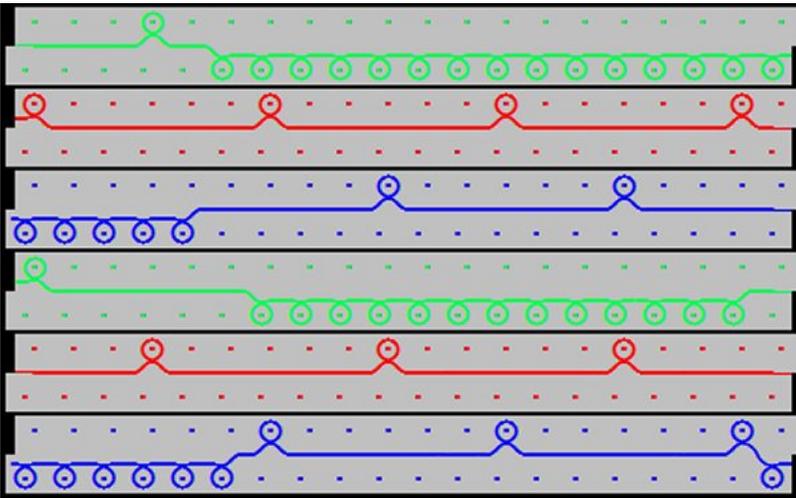
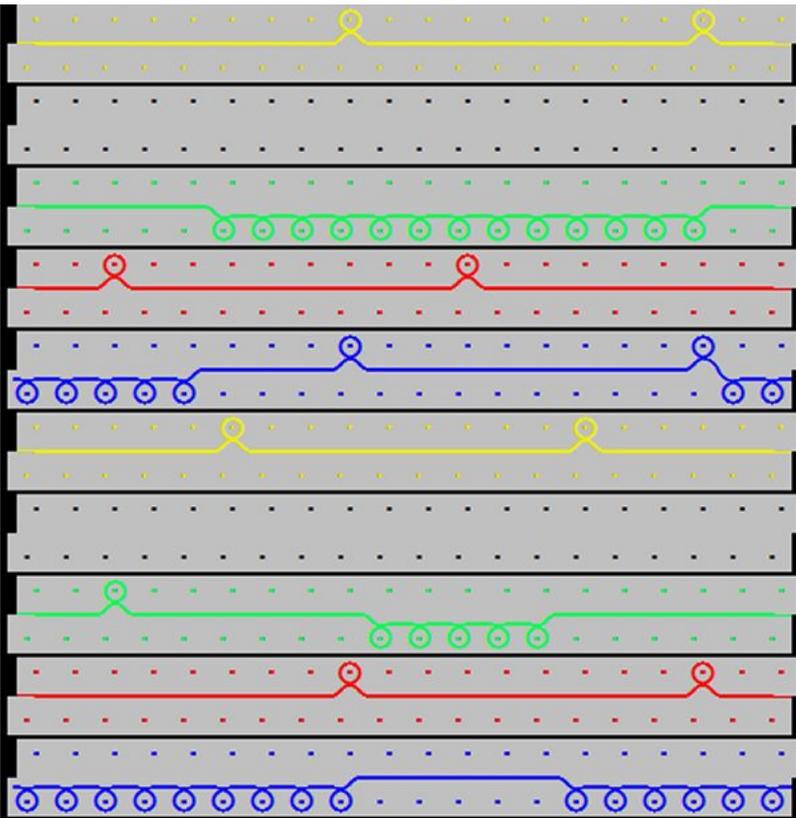
<p>3 色网眼提花 1x1</p>	 <p>The diagram shows a 1x1 mesh pattern using three colors: green, red, and blue. It consists of six rows of stitches. The green and red rows are identical, with green stitches in the first and third columns and red stitches in the second and fourth columns. The blue row is identical, with blue stitches in the first and third columns and red stitches in the second and fourth columns. The pattern repeats every two rows.</p>
<p>4 色网眼提花 1x1</p>	<p>4 个颜色交替编织以形成一个完整提花行 (=图案行)。 4 色 1x1 网眼提花的前后板的线圈比是1:2.</p>  <p>The diagram shows a 1x1 mesh pattern using four colors: yellow, green, red, and blue. It consists of ten rows of stitches. The yellow and green rows are identical, with yellow stitches in the first and third columns and green stitches in the second and fourth columns. The red and blue rows are identical, with red stitches in the first and third columns and blue stitches in the second and fourth columns. The pattern repeats every four rows.</p>

编织工艺：提花

25.1.9 网眼提花 1X2

<p>织物视图</p>	
<p>属性</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 双面平针织物 / 双板织物 ◆ 圆筒织物 - 提花背面每隔两针出针编织 ◆ 多个颜色时可减少线圈比率的合适提花背面结构 ◆ 提花背面采用 1x2 方式处理（仅每隔两针编织一次），因此背面不会过于紧密。 ◆ 颜色过多时，浮线长度（最长 1 英寸）必须要考虑

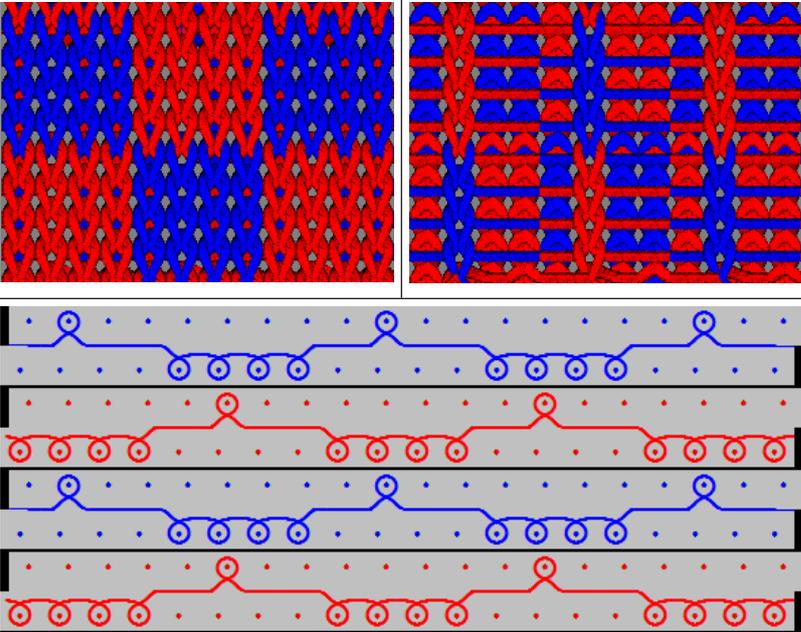
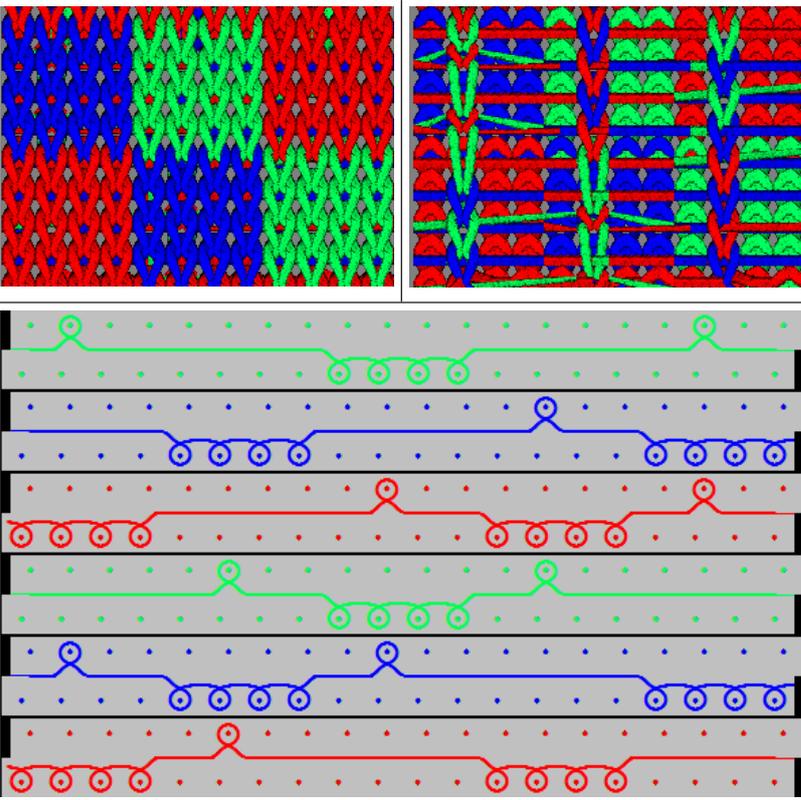
<p>示例</p>	
<p>2 色网眼提花1x2</p>	

<p>3 色网眼提花1x2</p>	
<p>4 色网眼提花1x2</p>	<p>4 个颜色交替编织以形成一个完整提花行 (=图案行)。 4 色 1x2 网眼提花的前后板的线圈比是1: 1。 i: 注意浮线长度!!!</p> 

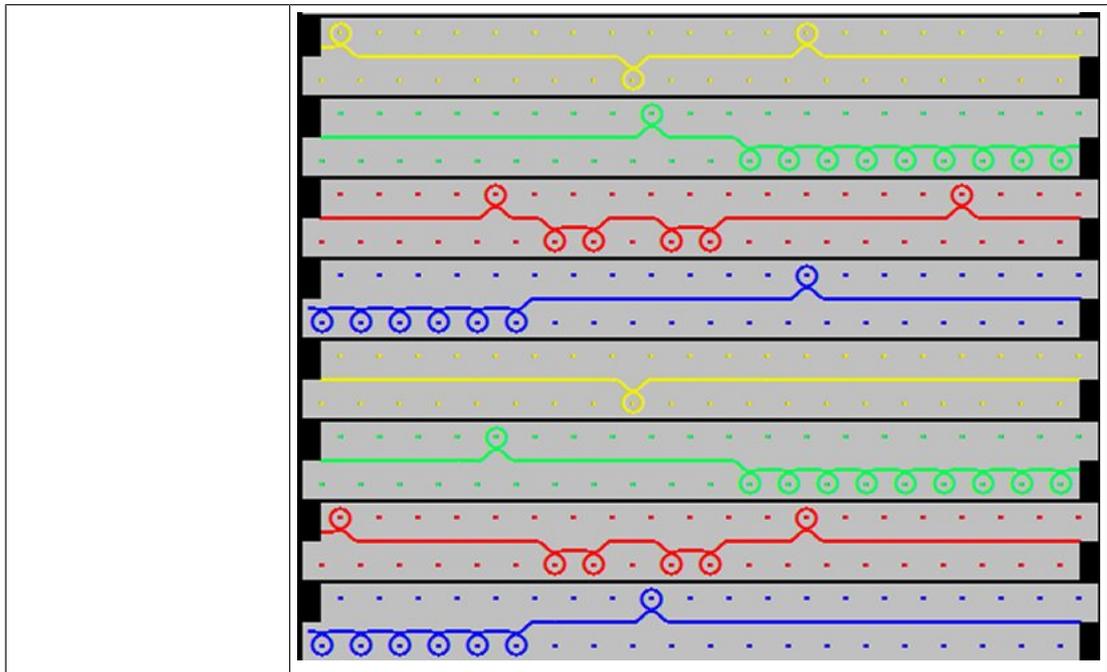
编织工艺：提花

25.1.10 网眼提花 1X3

<p>织物视图</p>	
<p>属性</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 双面平针织物 / 双板织物 ◆ 圆筒织物 - 提花背面每隔三针出针编织 ◆ 多个颜色时可减少线圈比率的合适提花背面结构 ◆ 提花背面采用 1x3 方式处理（仅每隔三针编织一次），因此背面不会过于紧密 ◆ 颜色过多时，浮线长度（最长 1 英寸）必须要考虑。

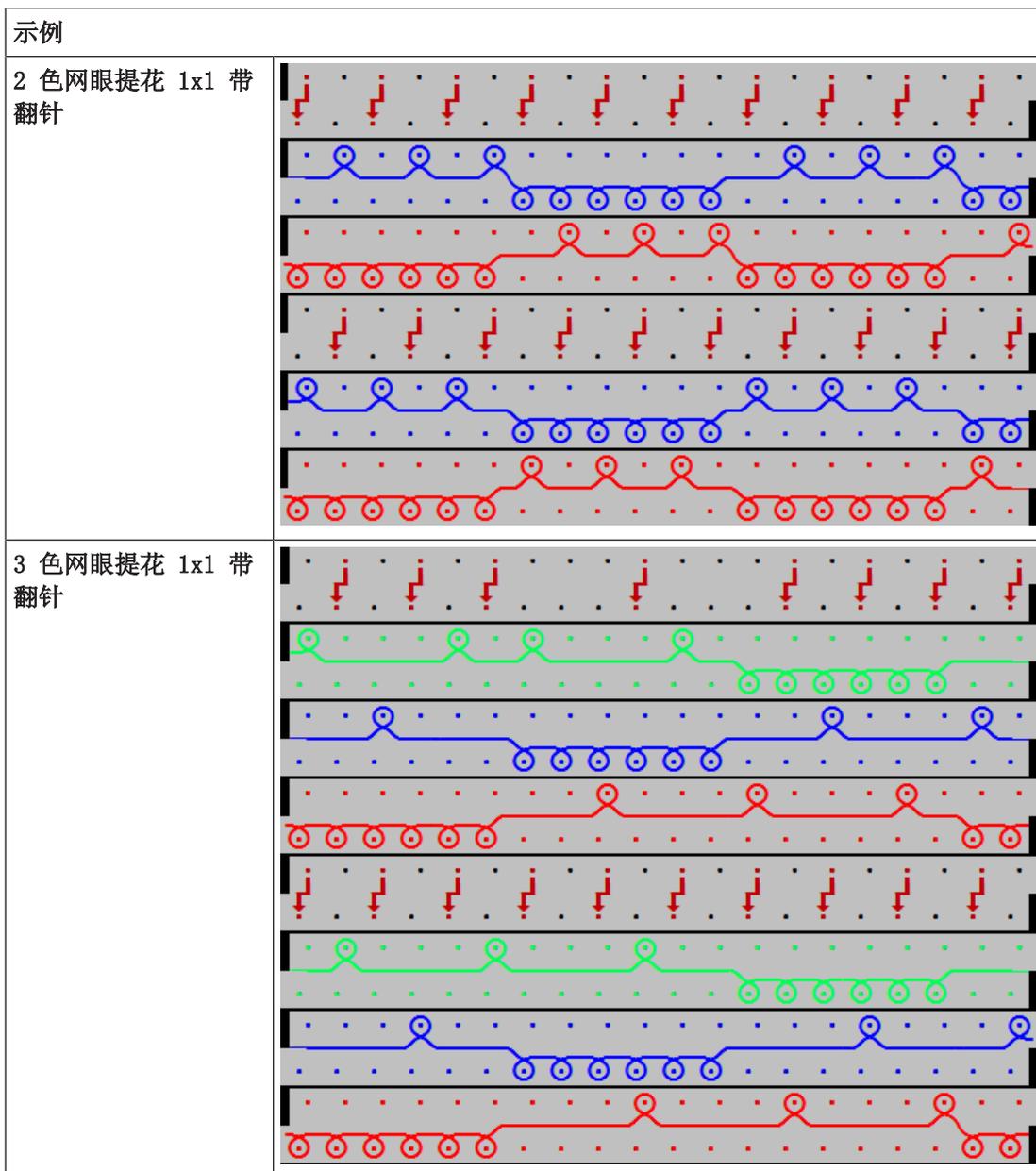
示例	
<p>2 色网眼提花1x3</p>	
<p>3 色网眼提花1x3</p>	
<p>4 色网眼提花1x3</p>	<p>4 个颜色交替编织以形成一个完整提花行 (=图案行)。 4 色 1x3 网眼提花的前后板的线圈比大约是1: 1.5.</p>

编织工艺：提花

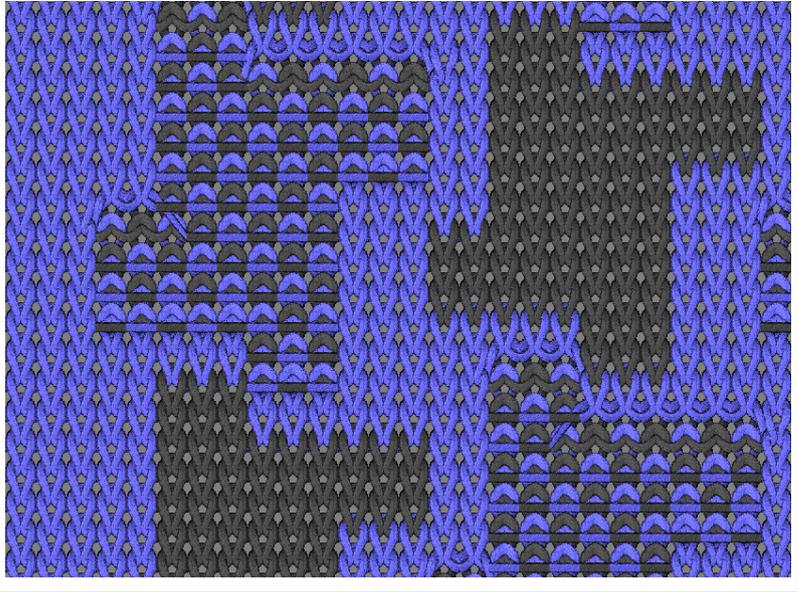


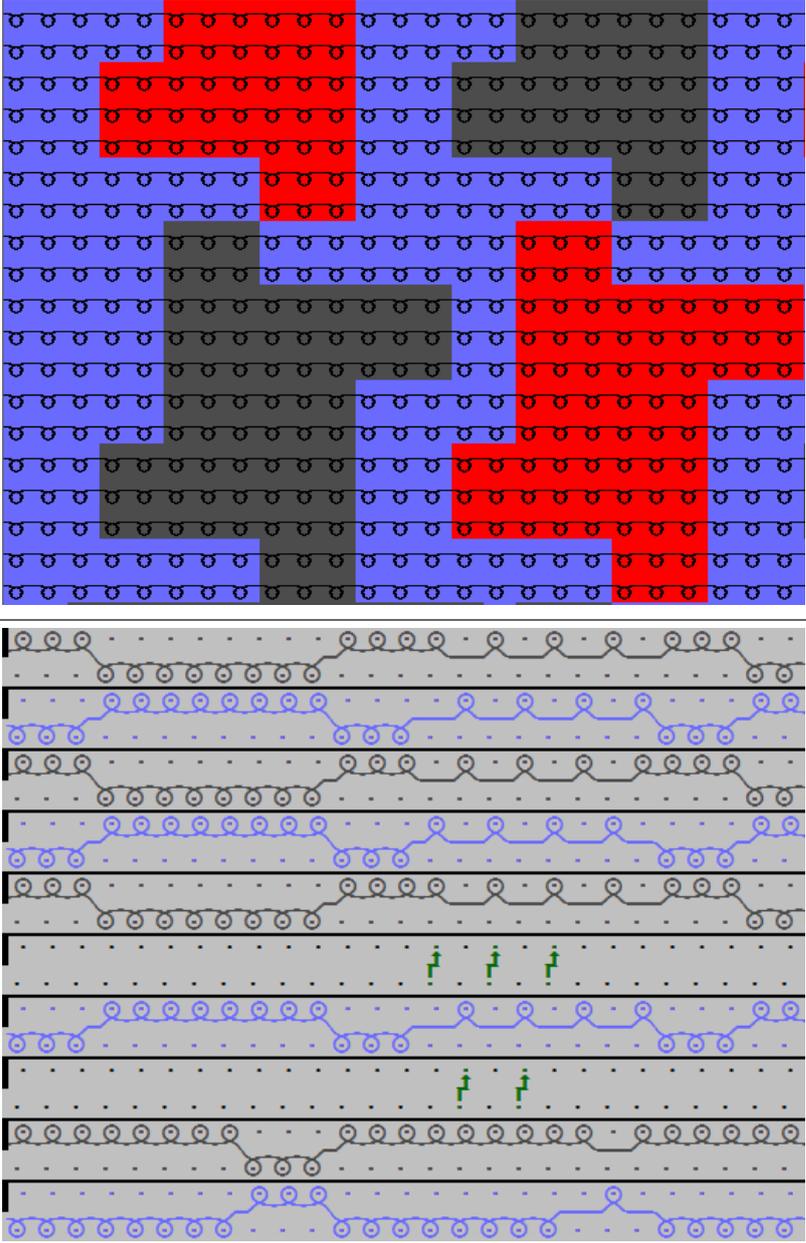
25.1.11 网眼提花 1x1 带翻针

<p>织物视图</p>		
<p>属性</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 单面平针 / 单板织物 ◆ 合适的提花背面结构 <ul style="list-style-type: none"> - 可减少织片的重量 ◆ 提花背面采用 1x1 方式处理（每隔一针编织一次），然后翻针。 	



25.1.12 网眼翻针提花

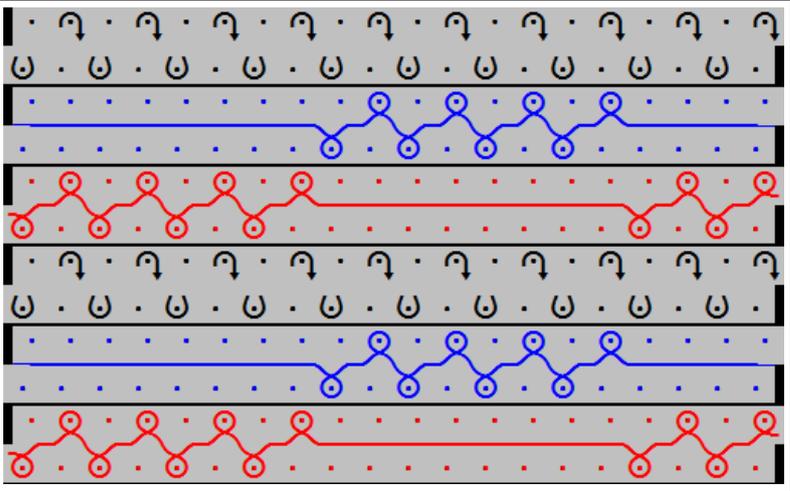
<p>织物视图</p>	
<p>属性</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 双面平针织物 / 双板织物 ◆ 多个颜色时可减少线圈比率的合适提花背面结构。 ◆ 规则：提花图案的颜色总数少了一个。在这个区域，提花背面会显露出来。

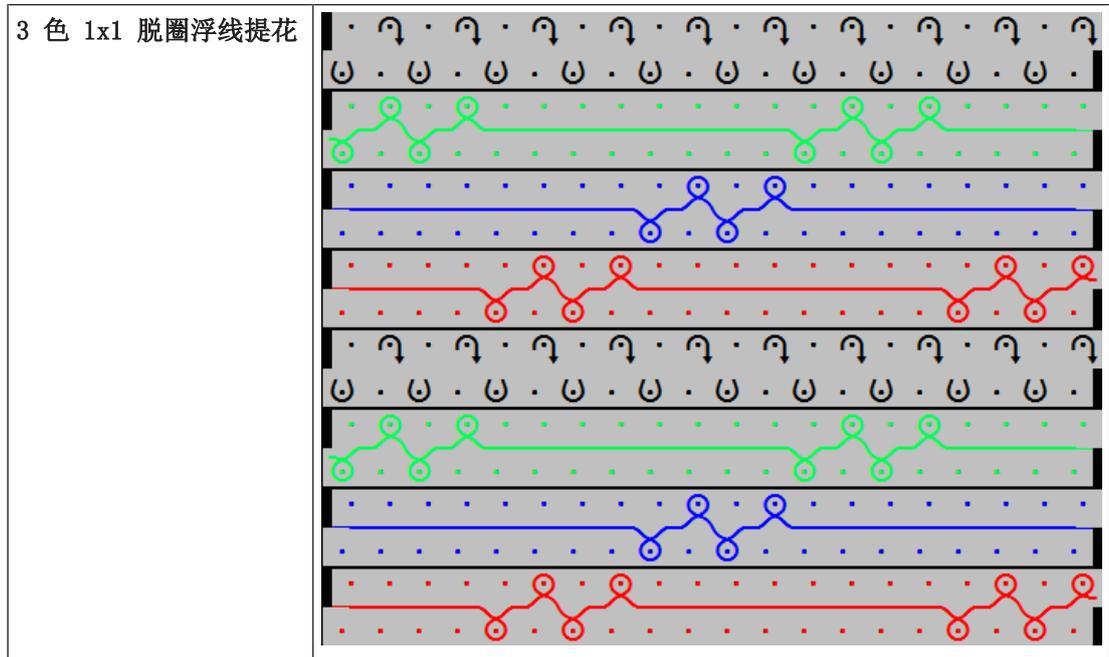
<p>示例</p>	
<p>2 色网眼翻针提花</p>	<p>这种提花的基本图案是 3 种颜色。在处理过程中将会定义不编织的颜色。在非编织区域的边界，线圈被转移，因此在该区域可以看到背面。</p> <p>3 色网眼翻针提花的前后板的线圈比是1: 1.5.</p>
	 <p>The diagram illustrates the 2-color mesh rib knit pattern. The top part shows a grid of stitches with three colors: red, blue, and black. The red stitches are arranged in a diagonal pattern, while blue and black stitches form the background. The bottom part shows the needle path for the pattern, with blue lines indicating the path of the needles and green arrows indicating the direction of the needles. The diagram shows the front and back of the fabric, with the front side showing the mesh rib structure and the back side showing the reverse side of the stitches.</p>

编织工艺：提花

25.1.13 1x1 脱圈浮线提花模块

<p>织物视图</p>	
<p>属性</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 单面平针织物 / 单板织物 ◆ 最大浮线长度是 1 英寸 (= 2.54 厘米) ◆ 做粗针产品时使用 1x1 技术 (每隔一针编织) ◆ 注意：采用 1x1 方式时浮线长度加倍。

<p>示例</p>	
<p>2 色 1x1 脱圈浮线提花</p>	<p>2 个颜色每隔一针交替出针编织，以形成一个完整的 1x1 提花行 (=图案行)。然后后板线圈将被脱掉和二次压针。</p> 



25.2 创建和设置具有多个编织程序的订单

过程:

1. 创建具有多个编织程序的订单。
2. 开始设置状态。
3. 准备机器并设置花型
 - 导纱器穿纱
 - 将导纱器放置在夹纱点
 - 导纱器位于集夹装置处并被夹持。
 - 检查编织区域和集布斗
4. 开始生产。
5. 启动机器（上抬操纵杆）。

更改下列参数:

- 循环计数器 (RS)
- 线圈长度 (NP)
- 织物牵拉值 (WBF)
- 机器速度 (MSEC)

25.3 保存具有多个编织程序的订单

i 保存一个订单时，总是创建一个后缀为 `xxx.seqx` 的新文件。

保存具有多个编织程序的订单：

- ✓ 您作为高级操作员登录 。
 - ✓ 生产尚未通过  “退出生产”按钮关闭。
 - 1. 在主导航栏里选择主区  “设置订单”。
 - 2. 在下导航栏里点  “编辑订单”。
 - 3. 按  “保存”按钮进行保存。
 - 4. 选择位置
 - 5. 输入所需要的订单文件名。
 - 6. 点  “保存”按钮执行操作。
- ▶ 在指定位置，将使用已定义的名称创建订单所有位置的 `seqx` 文件及其 `zip` 文件。

26 管理文件夹和花型

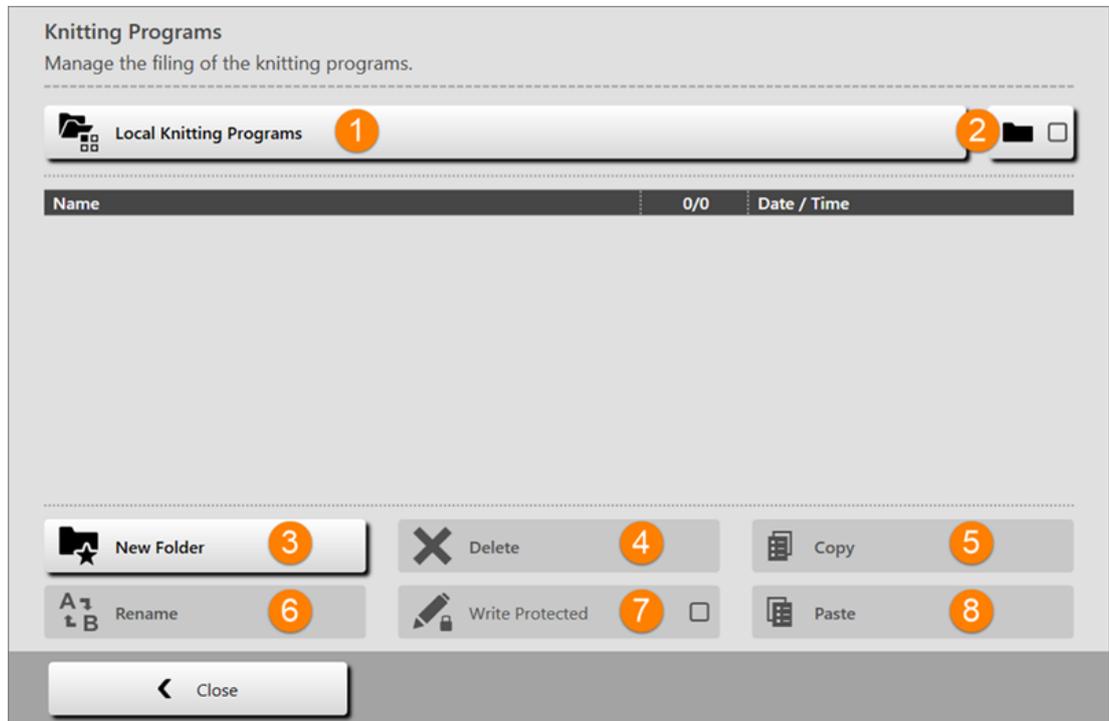
I. 打开“编织程序”菜单：

✓ 您以“高级操作员”  身份登录。

1. 在主导航栏里选择主  “设置订单”。

2. 在下导航栏里选择  “编辑订单”。

3. 点  “编织程序”按钮打开选择文件夹“编织程序”菜单。



1		选择路径 <ul style="list-style-type: none"> ◆  本地编织程序：机器硬盘 ◆  网络盘：到网盘上文件夹的快捷方式 ：可以指定一个网络驱动器。 ◆  驱动器[USB]：仅在使用了 USB 时显示
2		只有编织程序（zip文件）才在所选路径（1）的列表里显示出来。
		文件夹和编织程序（zip文件）才在所选路径（1）的列表里显示出来。
3		创建新文件夹

4		删除所选文件（编织程序）
5		复制所选文件
6		重命名所选文件
7		所选文件设置写保护
8		粘贴复制的文件

II. 创建新文件夹：

✓  “编织程序” 菜单打开。

1. 点  按钮打开“选择文件夹”菜单。
2. 选择所需文件夹（路径）来创建一个新文件夹。

3. 点  “OK” 确认输入。

▶ 路径显示在“编织程序”菜单里。

4. 按  “新文件夹”按钮。

▶ 带有虚拟键盘的“文件夹”打开。

5. 输入所需文件夹名。

6. 点  “OK” 确认输入。

▶ 返回到前一个菜单，新文件夹创建出来。

III. 复制和粘贴文件：

✓  “编织程序” 菜单打开。

1. 点  按钮打开“选择文件夹”菜单。

2. 选择要复制文件的文件夹（路径）。

3. 点  “OK” 确认输入。

4. 在“编织程序”菜单里从列表中选择要复制的文件。

5. 按  “复制”按钮。

6. 点  选择目标文件夹路径。

■ 本地花型（硬盘）

■ 网络盘

■ USB

7. 点  “粘贴” 进行粘贴。
- ▶ 复制的文件被粘贴和显示在菜单里。

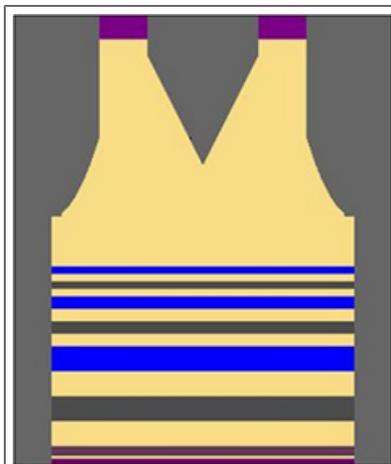
IV. 重新命名文件:

- ✓  “编织程序” 菜单打开。
1. 点  按钮打开 “选择文件夹” 菜单。
 2. 选择要重命名文件的文件夹（路径）。
 3. 点  “OK” 确认输入。
 4. 在 “编织程序” 菜单里从列表中选择要重命名的文件。
 5. 点  “重命名”。
- ▶ 虚拟键盘打开。
1. 输入所需文件名。
 2. 点  “OK” 确认输入。

V. 删除文件:

- ✓  “编织程序” 菜单打开。
1. 点  按钮打开 “选择文件夹” 菜单。
 2. 选择要删除文件的文件夹（路径）。
 3. 点  “OK” 确认输入。
 4. 在 “编织程序” 菜单里从列表中选择要删除的文件。
 5. 点  “删除” 按钮。
- ▶ 所选文件被删除。

27 不使用牵拉梳全成型前板



花型名称	无牵拉梳全成型
开始	1x1 罗纹
机器类型	BMS 52
机器的操作模式	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 无牵拉梳功能 ◆ 无切夹纱
花型描述	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 模型: V 领前片 ◆ 单面平针横条织物 (3 色)
花型参数	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 刷布后起针 (计数器 #90) ◆ 循环计数器 (RS) ◆ 线圈长度 (NP) ◆ 织物牵拉 (WBF) ◆ (YDF) 导纱器

27.1 创建并设置具有一个编织程序的订单

过程：

1. 创建具有一个编织程序的订单。
2. 从第1行开始程序进行生产（SP1）。
3. 准备机器并设置花型
 - 导纱器穿纱
 - 将导纱器放置在织物边缘并固定住纱头。
 - 检查编织区域和集布斗
4. 激活脱布后重新起头编织功能
 - 设置计数器 #90
 - 检查计数器 #51 和 #52
5. 启动机器（上抬操纵杆）。

更改下列参数：

- 循环计数器 (RS)
- 线圈长度 (NP)
- 织物牵拉值 (WBF)
- 机器速度 (MSEC)

27.2 全成型的辅助信息-不使用牵拉梳

进行不使用牵拉梳的全成型编织时需要用到辅助命令和功能。

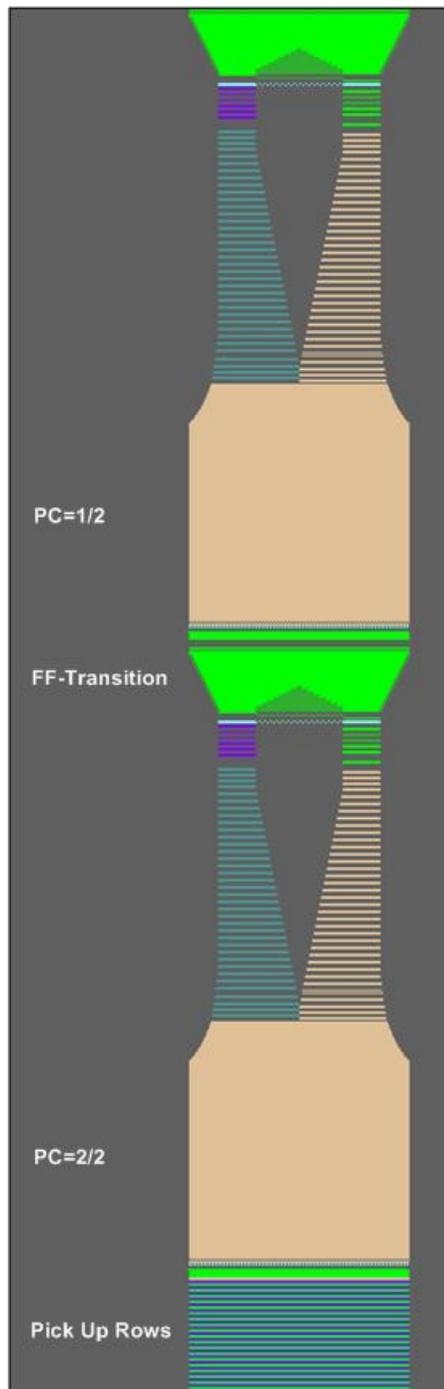
- 刷布后起针
- 过渡行（全成型过渡）
- 导纱器原始位置

I. 过渡行：

i 过渡行（全成型过渡）用于不使用牵拉梳的编织。

- 过渡行是指从上一个衣片结束宽度到下一个衣片开始宽度的过渡区。
- FF-Trans 功能包含 IF 条件，用于调用必要的放针/刷布功能。
- 借助 RS17，您可以对过渡区编织行数进行控制，直至整个宽度上的织物都进入主牵拉辊中为止。

- 使用另外的导纱器来编织，可以使用废纱编织。



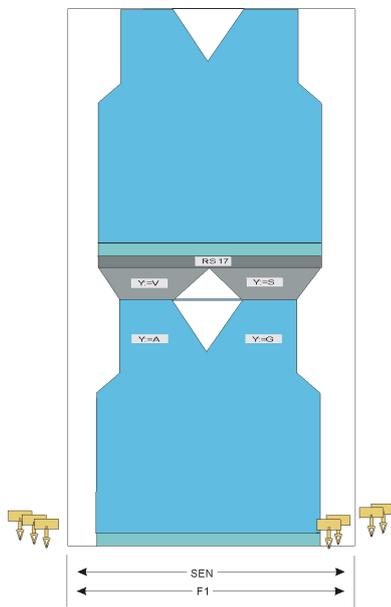
Sintral 功能:

```

C----- FF-TRANSITION -----
FBEG:FF-TRANS;
IF #LM<#54 IF #RM>#53 IF #RM-#LM>2           F: !-WIDENING-V;
IF #L=#51 IF #R=#52 #L=#51 #R=#52 #LM=0 #RM=0 GOTO FEND
IF #L<=#51 IF #R>=#52 F: !-PRESS-OFF; #L=#51 #R=#52 #LM=0 #RM=0 GOTO FEND
IF #L>=#51 IF #R<=#52 F: !-WIDENING; #L=#51 #R=#52 #LM=0 #RM=0 GOTO FEND
IF #L<>#51 IF #R<>#52 F: !-PRESS-OFF; F: !-WIDENING; #L=#51 #R=#52 #LM=0 #RM=0
FEND

```

II. 导纱器原始位置 - YG



- 由于使用SOY命令，无F的导纱器被置于SEN处。
- 由于使用SOY命令，有F的导纱器被置于织物边缘。

27.3 无牵拉梳花型的导纱器穿纱和定位

调出导纱器排列和分配：

- ✓ 您作为高级操作员登录 。
- ✓ 编织程序已加载，通过从第 1 行开始执行程序（SP1），生产已开始。

1. 点下导航栏里的  “准备机器”。
- ▶ 带有导纱器原位的对话框显示出来。



2. 此外，可以点  按钮打开“导纱器”对话框。
3. 点  “关闭”按钮退出对话框。

27.4 脱布后起针编织功能

- 脱布后起针功能用于：
 - 没有牵拉梳的机器的编织程序
 - 机器有牵拉梳但不使用的编织程序
- 脱布后重新起针功能可以被激活或被取消。
- 脱布后起头的编织宽度和长度是可以设定的。

设置	功能
#90=0	关闭脱布后起头编织功能。
#90=1	激活脱布后重新起头编织功能 (自动计算长度-根据针距)
#90=n	脱布后重新起头编织的功能执行 n 次
#41 / #42	◆ #41 等同于 #L ◆ #42 等同于 #R
#51 / #52	用于定义织片起头宽度的辅助计数器 i : 编织过程中计数器值不会发生变化。

脱布功能之后重新起头编织

- ✓ 您作为高级操作员登录 。
 - ✓ 编织程序已加载，通过从第 1 行开始执行程序 (SP1)，生产已开始。
1. 在下导航栏里选择  “手动干预 I”。
 2. 按  “刷布后起针M1plus(#90)”按钮。
▷ “刷布后起针M1plus (#90)”菜单打开，设置计数器 #L (#41) 和 #R (#42)。
 3. 也可以禁用 “# 51” 和 “#52” 按钮，然后手动设置计数器 #L (#41) 和 #R (#42)。
 4. 检查输入内容。
 5. 在“# 90”处输入所需值。例如 1。
 6. 按  “刷布后起针”按钮。
 7. 点  “关闭”按钮退出对话框。
 8. 启动机器（上抬操纵杆）。
▷ 机器停止检查导纱器。
 9. 再次上抬操纵杆。
▷ 进行刷布后起针的针距相关长度计算并进行编织。

- ▷ 在执行了刷布后起针功能之后，计数器 #90 设置为 =0，机器停止。
- 或 -
当织片达到所需长度之后，退出功能。

10. 将织片引入到牵拉辊中：

在主导航栏里选择主区  “设置订单”
- 或 -
选择  “生产订单”。

11. 然后在下导航栏里点  “手动干预 II”。

12. 点按钮  “打开牵拉辊” 将牵拉辊打开，以便将织片从牵拉辊中间拉出来。

13. 然后点  “关闭主牵拉” 按钮再次关闭主牵拉辊。

14. 再次上抬操纵杆。

▶ 脱布后起针功能和编织程序正在处理。

i 在生产过程中将不再调用刷布后起针功能。
仅在空针床上开始编织时才使用，如，断纱或其他情况引起整个织片从主牵拉系统中脱落时，使用该功能。

结束之前取消刷布后起针功能。

织片足够长之后，可以在结束自动长度计算之前**取消刷布后起针**功能。

1. 在点下导航栏里选择  “准备机器”。

2. 点击  # 键。

3. 在  # 选项卡里打开 “计数器 51-99”。

4. 在#90处输入数值0并确认输入。

▷ 机器停止运行，可以将织片引入到牵拉辊中。

5. 在  “手动干预 I” 处按  “自动重新开始织片 [Ctrl-Z]” 按钮
- 或 -

按  “重新开始织片 [SP]” 按钮，或许不输入所需起始行 (1 或 40) 直至 “从某行开始 [SPn]”。

6. 启动机器（上抬操纵杆）。

▶ 编织程序自动开始，直到机器再次停止，检查导纱器。检查完成之后可以继续编织。

27.5 设置：导纱器距布边距离

i

在织物边缘手动排列导纱器

仅当不使用 YDopt（自动优化的导纱器交错排列）时并且在织片边缘形成圈环时才需要这样做。

I. 修改导纱器距离（YD）：

- ✓ 您作为高级操作员登录 .
- ✓ 编织程序已导入，生产已开始。
- ✓ 在下导航栏里选择  “准备机器”。

1. 点  键打开 “Setup 编辑器”。

2. 选择  “导纱器” 菜单。

3. 打开  “YD/YDI” 选项卡。

► 花型中使用的导纱器距布边距离 YD 和所有附加距离 YDI 都将显示出来。

YD/YDI		YC/YCI	Ua-b/NCC	Width
YD/YDI	Track	On the Le	On the Ri	Comment
YD				
8	32.0	32.0	Protection Thread right	
7	27.0	18.0	Protection thread left	
6	9.0	4.0	Basic color 1	
5	15.0	22.0	Color 3	
4	22.0	15.0	Color 2	
3	18.0	27.0	Basic color	
2	4.0	9.0	Comb Thread	
1	8.0	12.0	Draw thread	

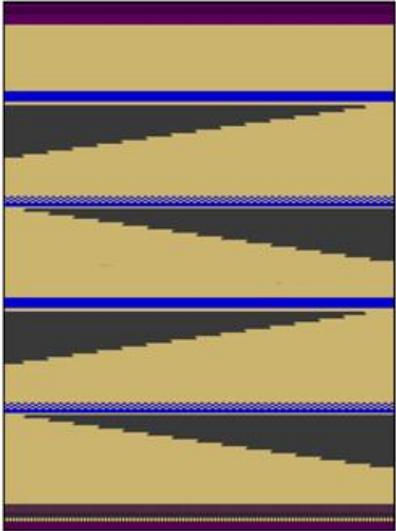
YD / YDI	显示用在编织程序中导纱器距离布边距离的 YD / YDI 表。	
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ YDn= m-o ◆ YDI_n: 附加的间接导纱器交错排列 (YDI1-YDI20) 	
		展开表格显示
		折叠表格显示

轨道	显示导纱器导轨和导纱器 (n)	
左侧...	左侧距布边的距离 (m)	最小值：0
右侧...	距离右布边的距离 (o)	最大值：160 步宽： 0,5 = 1/32 英寸 = 0,8 毫米
注释	解释	ASCII 字符

4. 在 YD 表中进行修改。
 5. 如果必要，在其他 YDI 表里做进一步修改。
 6. 点  “关闭”按钮退出对话框。
 7. 上抬操纵杆启动机器。
- ▶ 这个变化将在下一次使用这个导纱器的时候起作用。

设置：导纱器距布边距离

28 无牵拉梳编织凸条+楔形

	
花型名称	无牵拉梳编织凸条
开始	1x1 罗纹
机器类型	BMS 52
机器的操作模式	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 无牵拉梳功能 ◆ 无切夹纱
花型描述	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 单面平针结构 ◆ 楔形工艺 ◆ 波浪 <ul style="list-style-type: none"> - 单面平针 - 浮线提花 ◆ 应用
花型参数	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 刷布后起针 (计数器 #90)) ◆ 循环计数器 (RS) ◆ 线圈长度 (NP) ◆ 织物牵拉 (WBF)

28.1 创建并设置具有一个编织程序的订单

过程：

1. **创建具有一个编织程序的订单。**
2. **从第1行开始程序进行生产（SP1）。**
3. **准备机器并设置花型**
 - 导纱器穿纱
 - 将导纱器放置在织物边缘并固定住纱头。
 - 检查编织区域和集布斗
4. **激活脱布后重新起头编织功能**
 - 设置计数器 #90
 - 检查计数器 #51 和 #52
5. **启动机器（上抬操纵杆）。**

更改下列参数：

- 循环计数器 (RS)
- 线圈长度 (NP)
- 织物牵拉值 (WBF)
- 机器速度 (MSEC)

29 编织机的维护保养

本章节包括以下内容：

- 减少磨损 [▢ 245]
- 清洁编织机 [▢ 247]
- 润滑编织机 [▢ 256]

29.1 减少磨损

编织机的所有部件都经过了Stoll的精心挑选和检查。然而，这些部件也不可避免会磨损。如果定期对机器进行润滑，清洁和检查，则会将磨损降低到最小程度。

下面的表格列举了易损件以及可能导致过度磨损的原因。

易损件	过度磨损的可能原因
织物牵拉的皮带 (皮带牵拉)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 皮带速度太快 ◆ 织物缠绕 ◆ 纱线缠绕 ◆ 对机器不利的纱线原料，例如具有磨蚀性的粗糙的纱线，或者纱线有油或油脂 ◆ 紫外线辐射（包括阳光直射） ◆ 有损于橡胶的清洁剂（如乙醚或燃料）。建议：使用清洁用汽油进行清洁
针舌刷 防缠绕装置的毛刷（皮带牵拉）	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 不正确的调节
送纱器辊	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 使用磨蚀性的纱线 ◆ 送纱器空转
针床元件，三角	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 织物牵拉值太大 ◆ 纱线太粗 ◆ 润滑不充分 ◆ 清洁不够
导纱部件（转向杆，纱线控制装置等）	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 使用磨蚀性的纱线
导纱器，导纱器滑块	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 润滑不充分 ◆ 使用磨蚀性的纱线
导纱器磁铁	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 磁铁不得接触润滑油或润滑脂
皮带（传动，横移，牵拉梳）	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 皮带过紧：会导致轴承损坏（应由 Stoll 技术人员使用测量设备进行调节） ◆ 皮带过松：可能会导致位置错误（横移）
随动电缆	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 太脏

减少磨损

易损件	过度磨损的可能原因
	<ul style="list-style-type: none">◆ 物体掉落◆ 损坏支撑槽◆ 在机器后部工作之后未将其移回原来位置

易损件

- 清洁编织机 [247]
- 润滑编织机 [256]

29.2 清洁编织机

清洁周期 为保持编织机的可操作性和确保织物的质量，必须定期对编织机进行清洁。

清洁周期	清洁工作
如果必要	清洁触摸屏
每日	用吸尘器清洁编织机 清洁针床 清洁集夹装置 清洁积极式纱夹 清洁持续制动装置 清洁摩擦送纱器
每月	清洁右侧内部 清洁横移光电传感器
3 到 6 个月	彻底清洁针床

清洁计划

清洁用品 我们建议使用以下清洁用品：

清洁用品	清洁工作
布，吸尘器，压缩空气	整个编织机
有机玻璃特殊清洁剂（注意阅读制造商的产品说明书）	触摸屏和保护罩
清洁用汽油（注意阅读制造商的产品说明书）	牵拉辊的橡皮圈

清洁用品

	注意
	塑料，尤其是透明的保护罩，不能使用酒精或酒精溶液清洁，只能使用有机玻璃专用清洁剂。

	注意
	不要用磁性工具来清除金属部件和碎片（如断裂的针舌或针钩）。这会导致针床或三角被磁化后出现选针错误。

- 清洁触摸屏 [▢ 249]
- 用吸尘器清洁编织机 [▢ 249]
- 清洁针床 [▢ 250]
- 清洁集夹装置 [▢ 250]
- 清洁积极式纱夹 [▢ 251]
- 清洁持续制动装置 [▢ 251]

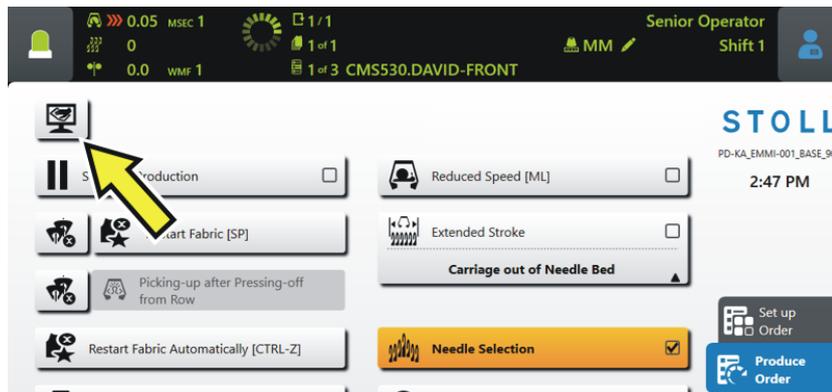
清洁编织机

- 清洁摩擦送纱器 [▢ 251]
- 右侧内部吸尘 [▢ 252]
- 清洁横移光电传感器 [▢ 252]
- 彻底清洁针床 [▢ 253]
- 清洁编织系统 [▢ 255]

29.2.1 清洁触摸屏

清洁触摸屏时，为了避免不小心激活菜单和功能键，点“清洁触摸屏”按钮。触摸屏将被锁 15 秒。如果这个时长不够，那么再点击按钮一次。

 生产订单 ->  手动干预 1



使用干净柔软的布进行清洁。
如果油污太重，要使用适合有机玻璃的清洁剂来清洁。

29.2.2 用吸尘器清洁编织机



为了避免灰尘积聚到机器上无法触及的地方，我们建议使用真空抽吸的方式来清洁灰尘，而且机器不要用压缩空气来清洁。

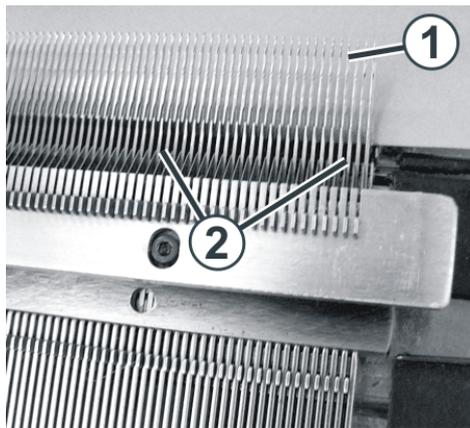
1. 停机。
2. 用吸尘器将机器上的毛絮和灰尘吸干净。

29.2.3 清洁针床

织针的移圈簧片应该每天清洁，最少也要每周清洁一次。整个针床每12周到26周要清洁一次。

清洁针床：

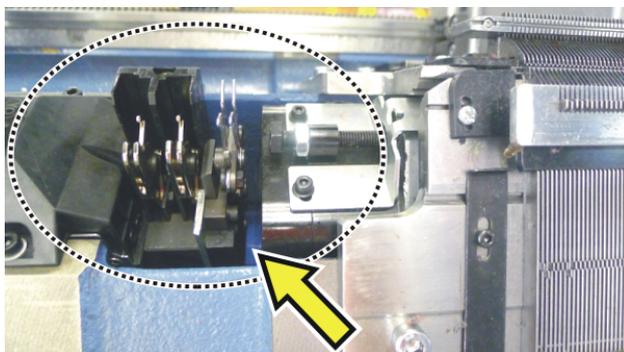
1. 将所有的线圈翻到后针床。
2. 拉开针床上所有保护罩。



清洁针床

3. 将前针床所有织针全部上推。
 4. 使用吸尘器清洁针钩/移圈簧片（1）以及针床区域（2）。
 5. 再将所有保护罩合上。
 6. 将所有线圈都翻到前针床上，用同样的方法清洁后针床。
- 彻底清洁针床 [▢ 253]

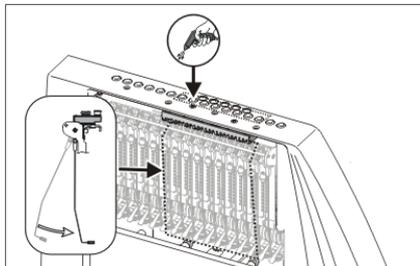
29.2.4 清洁集夹装置



1. 在集夹装置区域吸尘。
2. 移除废纱。

29.2.5 清洁积极式纱夹

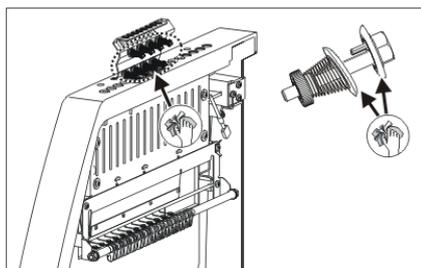
1. 将纱线张力器置于静止位置。这样积极式纱夹处于打开状态。



清洁积极式纱夹

2. 用压缩空气吹侧面安全门上的瓷眼。

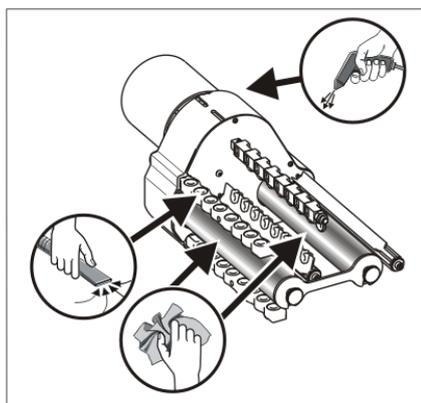
29.2.6 清洁持续制动装置



清洁持续制动装置

- 用布清洁每个持续制动装置的两个制动设定件。

29.2.7 清洁摩擦送纱器

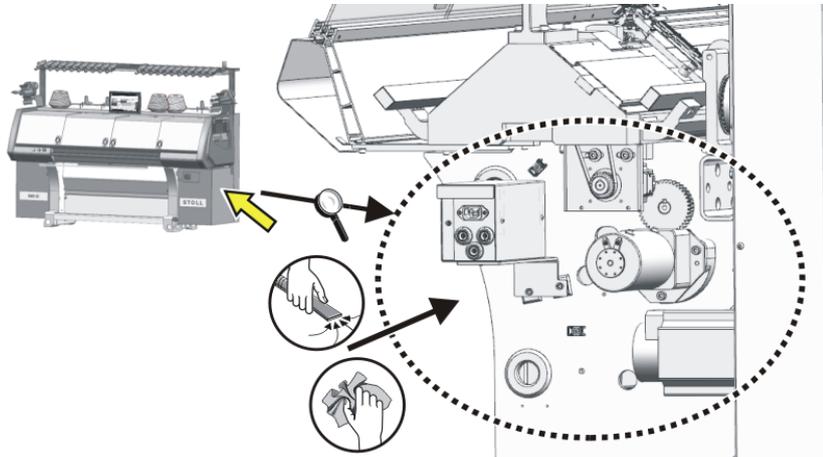


清洁摩擦送纱器

1. 将摩擦送纱器里的毛絮和灰尘吸走。
2. 将脏物（例如石蜡）从摩擦辊里清除。

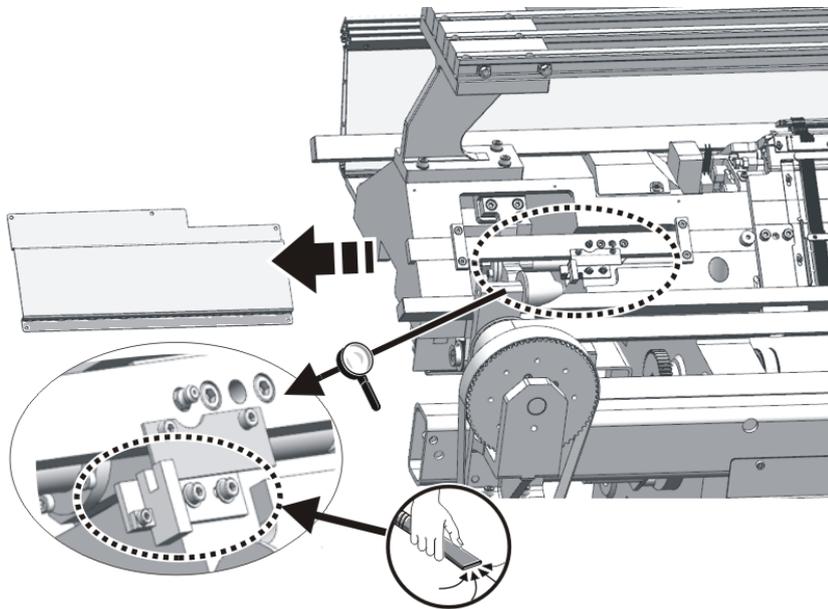
29.2.8 右侧内部吸尘

纤维屑，灰尘和其他杂物会导致火灾。



1. 卸下主开关处的罩盖。
2. 内部吸尘。

29.2.9 清洁横移光电传感器



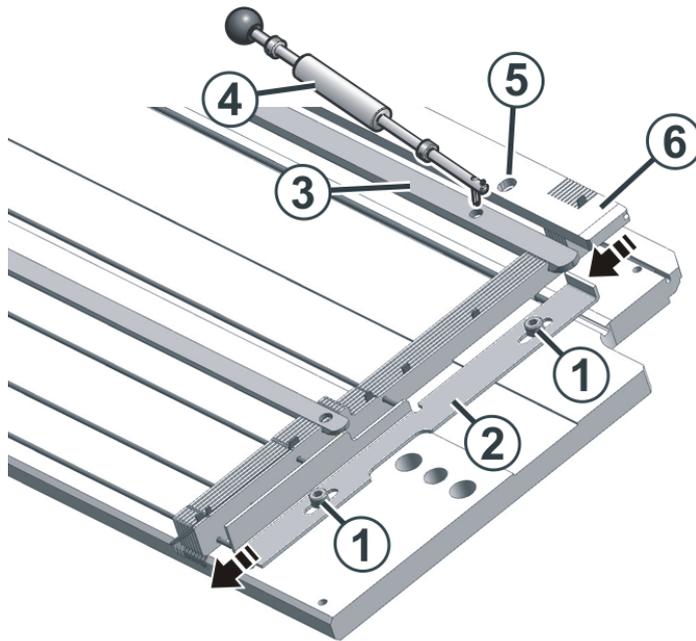
→ 吸去横移光电传感器上的碎屑和灰尘。

29.2.10 彻底清洁针床

挡车工每天清洁针床。此外，针床必须每 12 到 26 周彻底清洁一次。

i 如果针床没有彻底地仔细清洁，生产过程中可能会出现由于织针运动不灵活而致织物布面不平整的现象，机器的操作性能也不能得到保障。

彻底清洁针床：



彻底清洁针床

- ✓ 针床上不要有织物。
- 1. 松开两个螺丝 (1) 并向下移动压条 (2)。
- 2. 使用拉杆 (4) 拉出所有压针条 (3)。
- 3. 卸下沉降片床的所有螺丝 (5)。
- 4. 卸下沉降片床 (6)。
- 5. 卸下织针，挺针片，中间片和选针片。



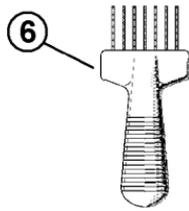
注意

油污或清洁剂造成针槽污物结块！

如果用油剂或清洁剂清洁针槽，污物会膨胀使针槽变得粘涩。

- 不要使用油或清洁剂清洁针槽。
- 将污物清出针槽，并用压缩空气吹干净。

- 6. 用工具例如针槽清洁器 (6) 把脏物清出针槽。



针槽清洁工具

7. 清洁织针移圈簧片位置的凹槽
 8. 用压缩空气将针床上的污物吹干净。
 9. 要确保不要损坏织针，挺针片，中间片和选针片。
 10. 用油来清洁织针，挺针片，中间片和选针片。
 11. 重新组装针床。
 12. 润滑织针，挺针片，中间片和选针片。如果安装了中央润滑装置，那么使用“初始润滑”设置大约15分钟。
- 清洁针床 [▢ 250]
 - 润滑周期 [▢ 257]

29.2.11 清洁编织系统

1. 停机。
2. 将机头移到左侧折返点。
3. 将主开关旋到“0”位置，然后等待触摸屏关闭。
4. 卸下机头座。



注意

损坏编织系统！

如果使用压缩空气清洁，污物会被吹到可移动部件的运动轨道里，将会对编织系统造成损坏。

→ 一定要用真空抽吸的方式来清洁编织系统，绝对不要使用压缩空气。

5. 用真空吸尘器来清洁编织系统和选针系统。



注意

损坏选针系统和脉冲发生器！

如果用丙酮类和三氯乙烯清洁剂（Tri）来清洁选针系统和脉冲发生器，将会损坏这些部件。

→ 用干净的布来清洁选针系统和脉冲发生器。

6. 用干净的布来清洁选针系统和脉冲发生器。
 7. 检查三角部件是否磨损和损坏。
 8. 用毛刷给三角部件加油。
 9. 将机头座重新放到针床上。
 10. 对所有机头部件重复第4步到第9步。
 11. 将主开关旋至“1”。
- ▶ 机头位置重新找到基准。

29.3 润滑编织机

本章节包括以下内容：

- 润滑周期 [▢ 257]
- 设置针床的润滑周期 [▢ 259]
- 给针床上油 [▢ 261]
- 重新开始润滑周期 [▢ 262]
- 给沉降片床加油 [▢ 263]
- 导纱器导轨加油 [▢ 263]
- 检查集油盒 [▢ 264]
- 给机头导轨加油 [▢ 265]
- 挺针片和中间片加油脂 [▢ 265]
- 给控制滑块加油脂 [▢ 266]
- 横移装置加润滑脂 [▢ 268]
- 给针床支架加油脂 [▢ 270]

29.3.1 润滑周期

为保持编织机的可操作性和确保织物的质量，必须定期对编织机进行润滑。

润滑周期	润滑工作
滑块开口宽度可以调节 建议：每 6 - 10 个工作小时，如果需要，可以选择更短的间隔	针床加油
10 个工作小时	给沉降片床加油 导纱器导轨加油 沉降片控制装置加油
100 个工作小时	检查集油盒 给机头导轨加油 给挺针片和中间片加油脂
6 个月	皮带牵拉传动链加油脂 横移装置加油脂 给针床支架加油脂

润滑时间表

29.3.1.1 润滑剂

只能使用机器备件箱中的润滑剂或润滑时间表中列出的润滑剂。

		名称	机号
机油		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
		Stolltex T32 ID 268 620	E16 E18 E8.2 E9.2
润滑脂		Stoll Grease 0475 ID 270 721	
		 油脂枪： Klueber Staburags NBU 12/300 KP ID 231 191	



机器安装调试完后的第一周内，适当缩短润滑周期。

-
- i** 只能使用本章提及的润滑剂或者其他 Stoll 推荐的润滑剂。
其他润滑剂可能会损坏机器。
- 润滑不充分
 - 针板元件和导纱器粘黏
 - 金属件锈蚀
 - 破坏电线绝缘性能和损坏塑料件。
- 因此我们再次强调，不遵守以上要求我们将取消保修服务。
-

29.3.2 设置针床的润滑周期

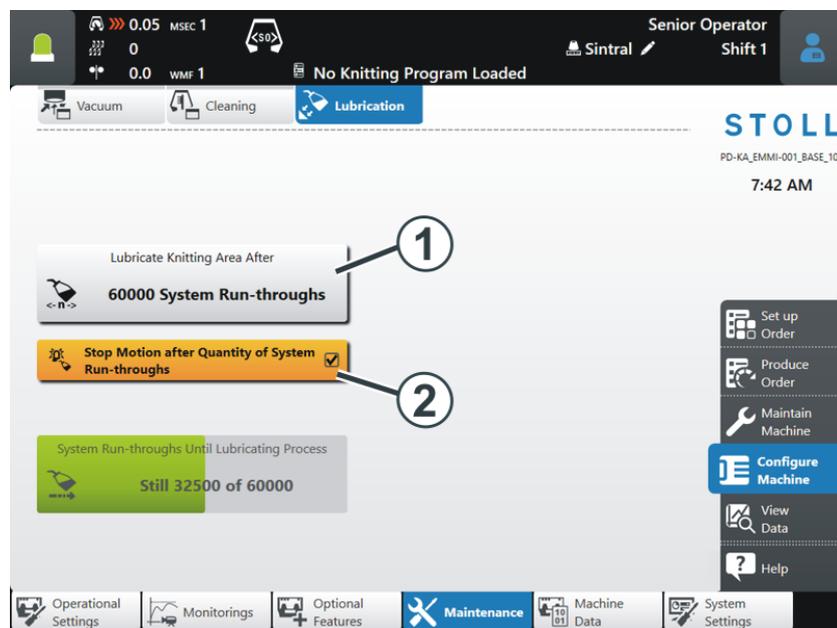
针床的润滑周期可以设置为1到65,535转。三系统编织机的平均值是 25,000 转。但是此值在很大程度上取决于：机器速度，温度和编织系统的编号。我们建议：选用一个较短的润滑周期而不用较长的周期。工作时间超出润滑周期之后，将出现必须给针床加油的消息。

设置润滑周期：

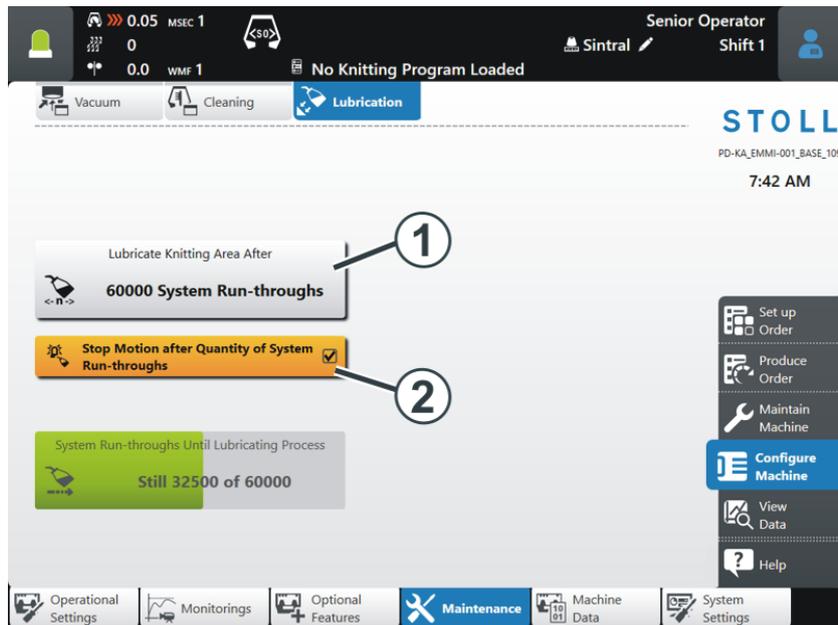
1. 打开“润滑”菜单。

 “设置机器” ->  “维护保养” ->  “润滑”

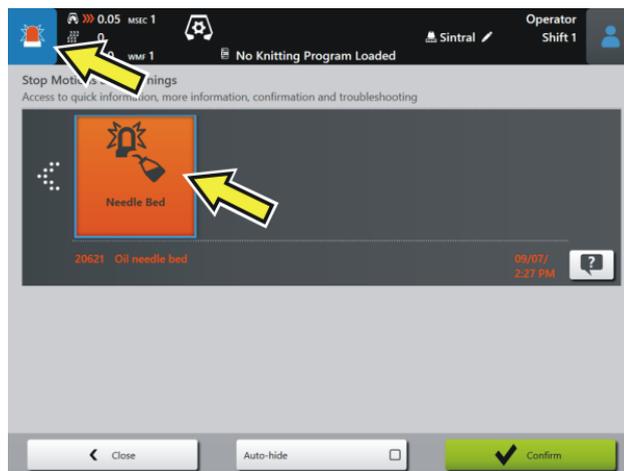
2. 单击 (1) 按钮。



3. 设置系统工作多少次之后应该给针板手动润滑。
4. 点“OK”运行确认输入。



5. 如果达到规定的系统工作次数后要停机，则需要打开按钮（2）（活动状态）。
 ▷ 机器停止，出现错误提示“Nadelbett ölen”。



6. 如果未打开按钮（2）（禁用状态），机器不会停止。
 “Nadelbett ölen” 消息显示出来。



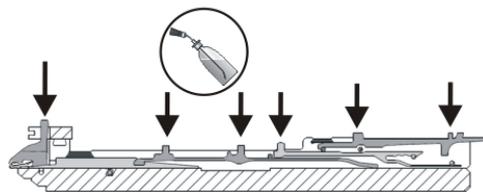
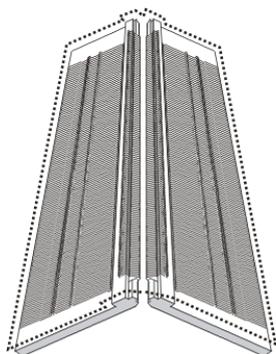
29.3.3 给针床上油

当超出针板的润滑周期时，出现“针板加油”的提示。



Nadelbett ölen

1. 使用毛刷或油壶加油。

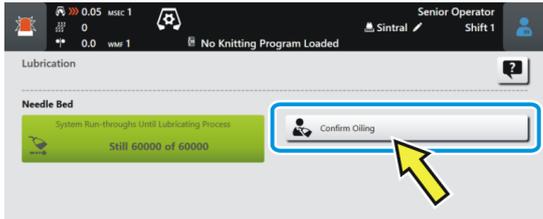
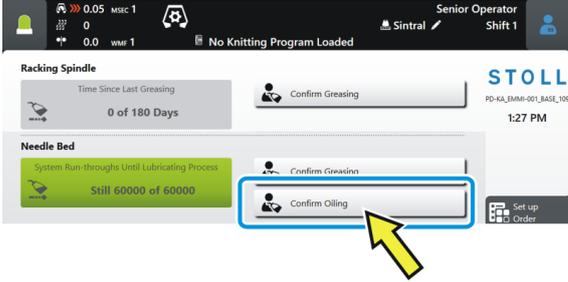


2. 重新启动润滑周期 [▢ 262]。

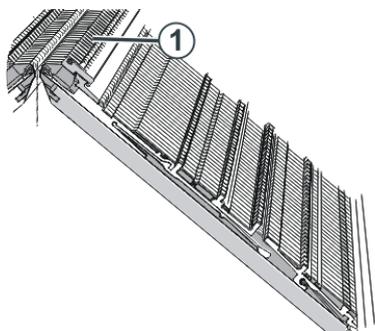
29.3.4 重新开始润滑周期

根据在菜单“润滑”中的不同设置，有以下几种确认加油的选项。

 设置机器 ->  维护保养 ->  润滑

<p>设置:</p>  <p>机器停止并出现图标信息。</p> 	<p>1. 点击图形</p>   <p>2. “润滑” 菜单将会出现。</p> <p>3. 单击“确认加油”按钮。</p>
<p>设置:</p>  <p>出现下列提示:</p> 	<p>1. 打开“润滑”菜单。</p> <p> “机器维护保养” ->  “润滑”</p> <p>2. 单击“确认加油”按钮。</p> 

29.3.5 给沉降片床加油



给沉降片床加油



注意

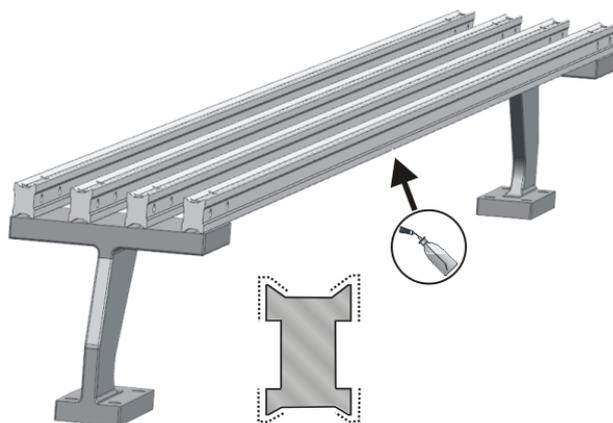
如果使用喷枪加油，有可能油量过大。

可能会堵塞吸嘴。

→ 加油时不要使用喷枪。

→ 用毛刷给沉降片床 (1) 加油。

29.3.6 导纱器导轨加油

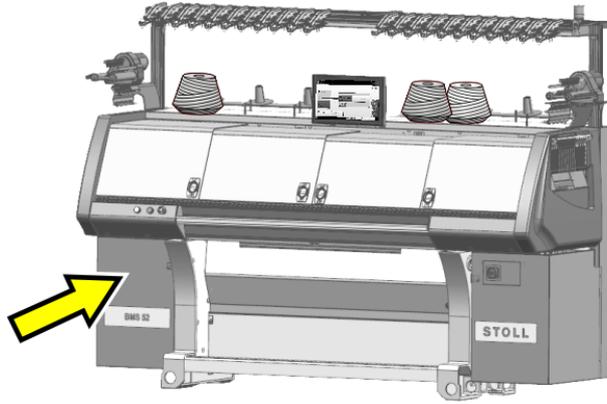


导纱器导轨加油

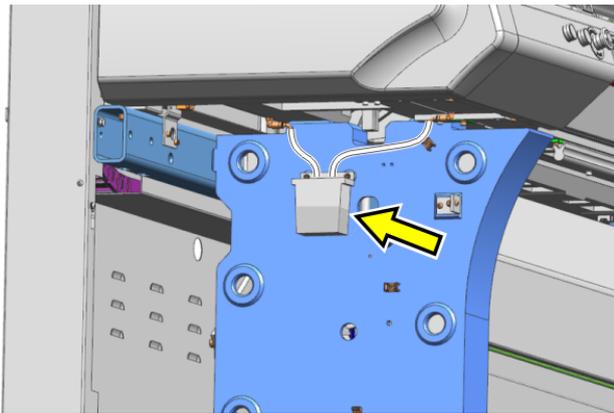
1. 用毛刷或油壶给导纱器导轨 (1) 加油。

29.3.7 检查集油盒

1. 卸下机器左侧罩盖。

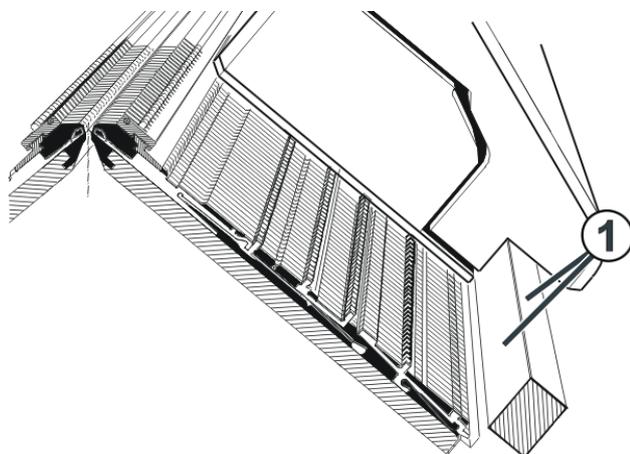


2. 检查集油盒的油的水平。



3. 如果必要，卸下集油盒，以环保方式将废油处理掉。

29.3.8 给机头导轨加油



给机头导轨加油

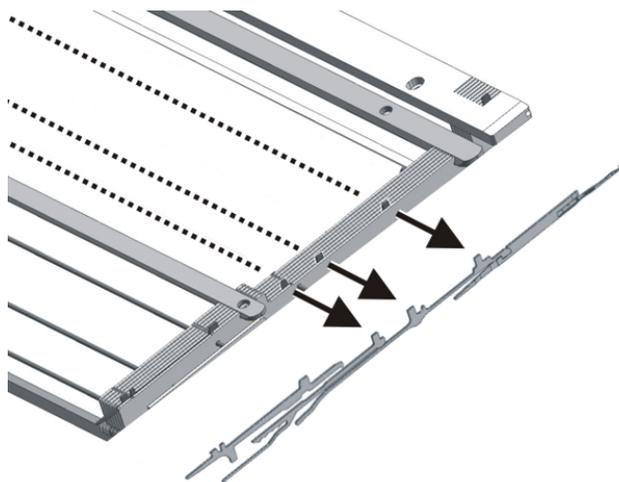
→ 用一块布给机头导轨 (1) 加油。

29.3.9 挺针片和中间片加油脂

每十次“润滑针床”提示之后会出现“给针床加油脂”的提示图片。



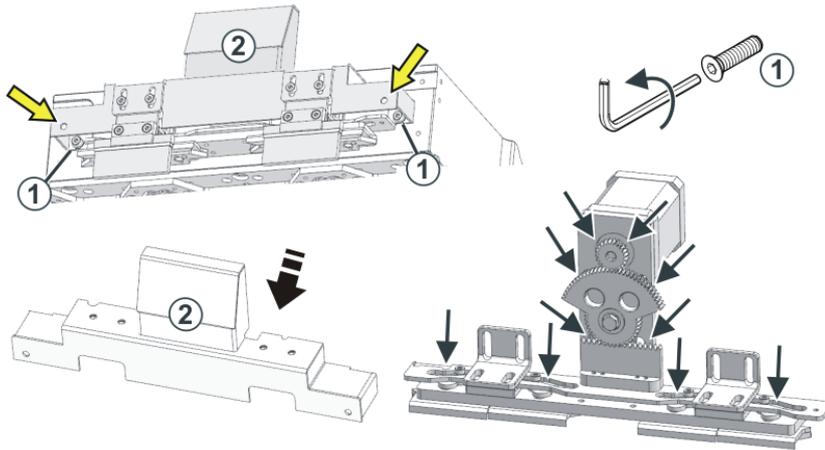
20651 Nadelbett schmieren



挺针片片踵和中间片片踵加油脂

→ 使用毛刷给挺针片和中间片片踵加润滑脂。

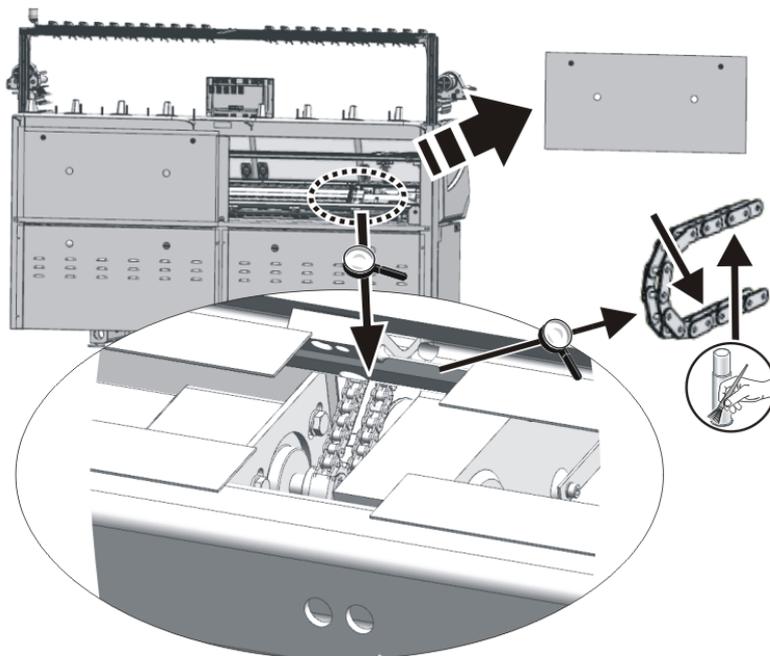
29.3.10 给控制滑块加油脂



给控制滑块加油脂

1. 卸下沉降片控制 (2) 的罩盖。
2. 为此，将六角扳手穿过空槽（箭头）然后拧松螺丝 (1)。
3. 卸下线槽盖条 (2)。
4. 用毛刷给控制滑块加油脂。
5. 前后两个控制滑块都要如此操作。

29.3.11 给皮带牵拉的传动链加油脂



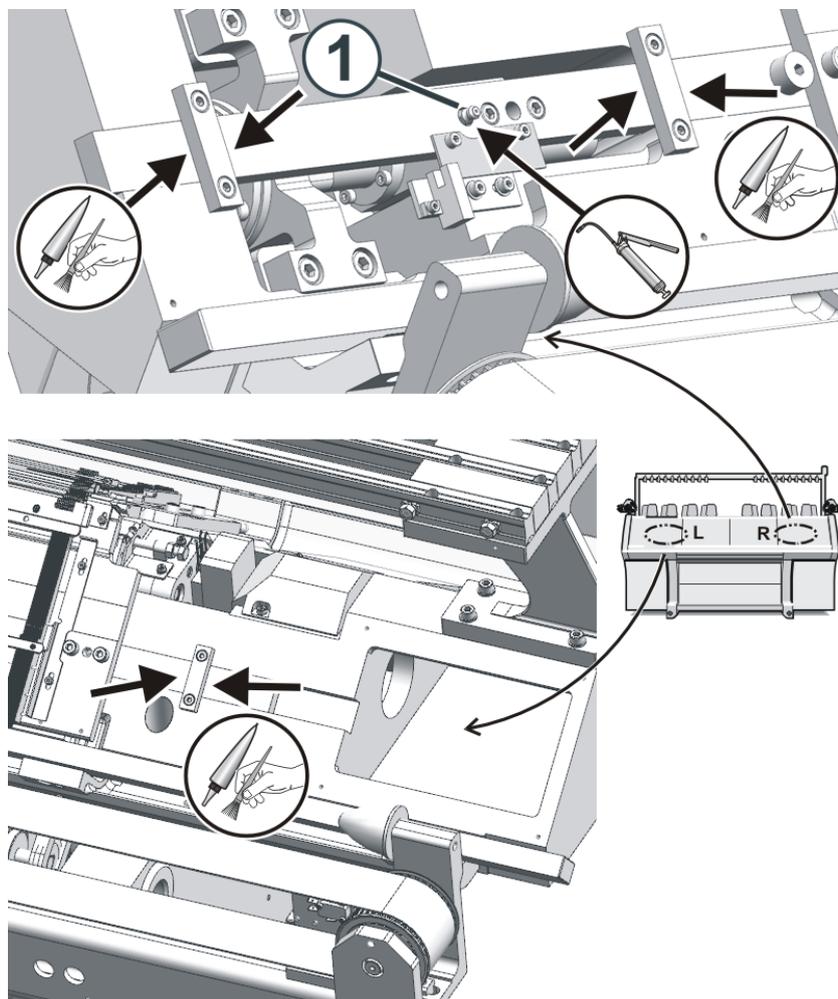
1. 卸下线槽盖条。
2. 用毛刷给传动链内部加油脂。

29.3.12 横移装置加润滑脂

为保证不遗忘横移心轴的润滑，180 天之后会出现“给横移心轴加油脂”的提示。



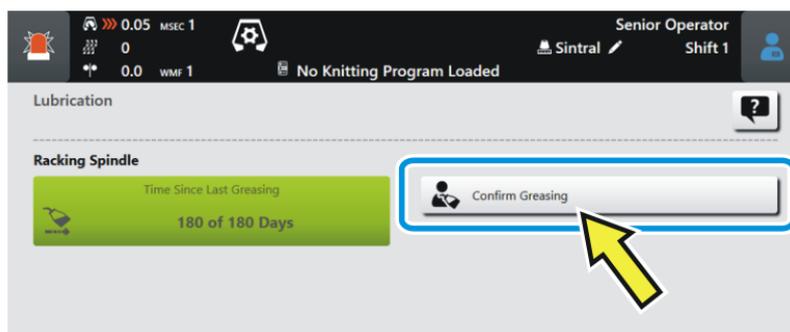
1. 拆去横移心轴上的盖子。
2. 使用毛刷给横移条和滑片导轨涂润滑脂。



3. 用油脂枪（Klueber Staburags NBU 12/300 KP, ID 231 191）给润滑头（1）加油脂。

29.3.12.1 确认润滑操作

1. 点击图片。

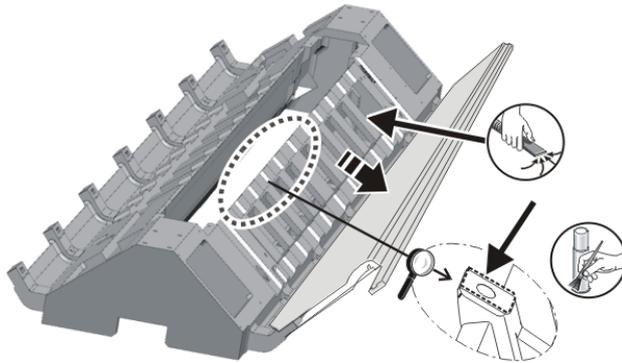


2. “润滑” 菜单将会出现。
3. 单击“确认加油脂”按钮。

 您也可以按如下方法进入这个菜单：

 机器维护保养 →  润滑

29.3.13 给针床支架加油脂



给针床支架加油脂

1. 以一定角度立起针床。
2. 用吸尘器吸去毛絮和灰尘。
3. 用毛刷给针床支架加油脂。

30 检修

30.1 导出/导入机器数据

为何要导出（保存）机器数据（dongle 数据）：

- 数据丢失
- 安装Stoll操作系统新版本
- 更换硬盘

Dongle 数据的内容：

- 机器数据
- 机器的选项
- 机器配置
- 报表
- 网络设置
- 其他内部信息



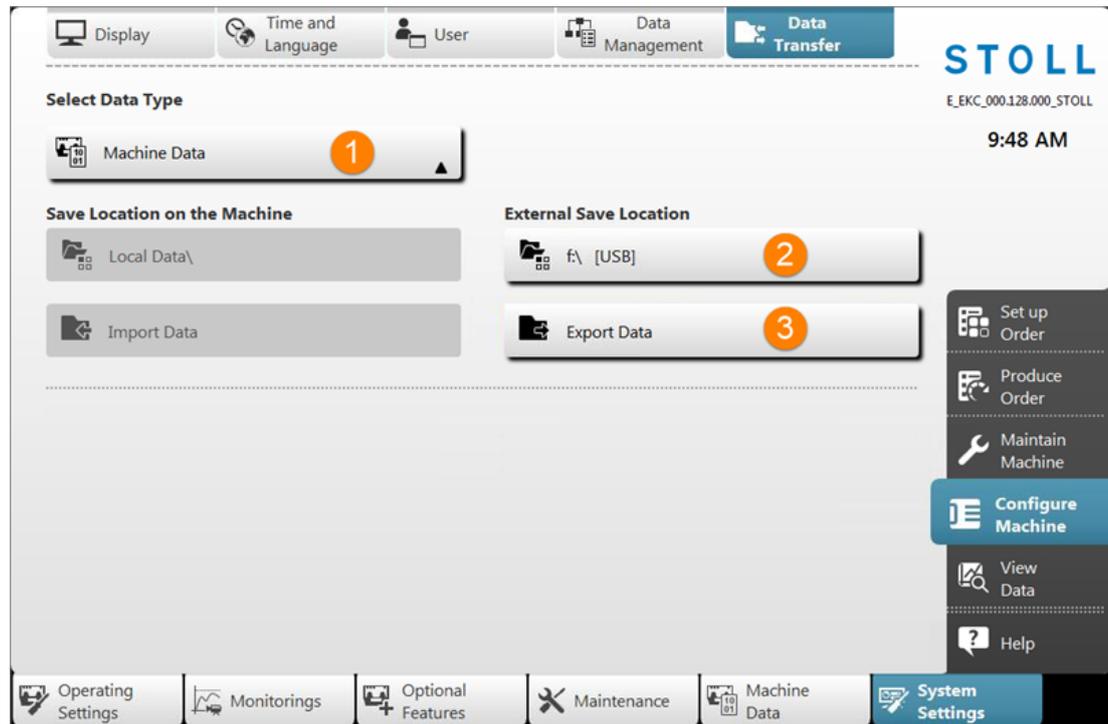
Dongle-数据保存在一个文件里，文件名格式为：机器号码 .smc (Stoll-Machine-Configuration data)。

用于存储数据的媒介：

- U盘
- 网络盘

导出机器数据。

- ✓ 您作为高级操作员登录 。
- 1. 在主导航栏里切换到  “配置机器”。
- 2. 在下导航栏里选择  “系统设置”。
- 3. 打开  “数据传输” 选项卡。

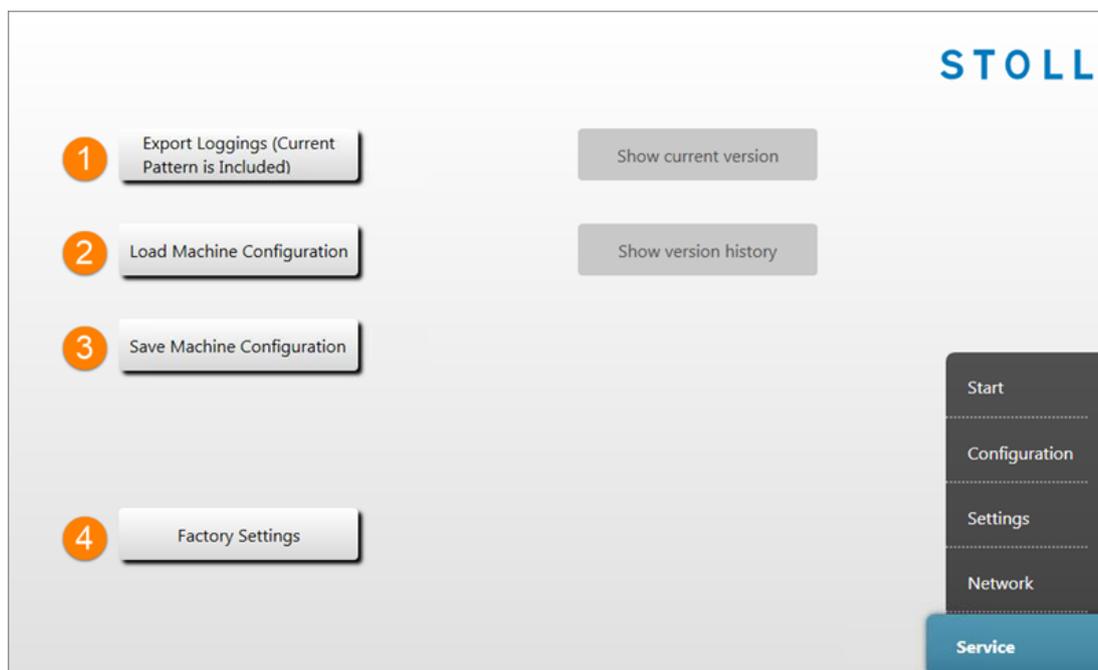


1		<p>用于数据传输的数据类型选择菜单</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆  操作系统 ◆  编织程序 ◆  PIN 和权限 ◆  轮班计划 ◆  机器数据 ◆  机器设定 ◆  报告数据 ◆  “Sintral 加密密钥文件” 密钥文件（仅在有 EVP 增值包时可用）
2		<p>目标目录的外部存储位置选择</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆  F:\ [USB] ◆  网络驱动器
3		<p>用于执行数据导出的按钮</p>

4. 在“选择数据类型”下打开菜单。
 5. 在选择菜单里选择  “机器数据”。
 6. 在“外部存储位置”下指定所需的目标目录。
 7. 按  “导出数据”按钮。
- ▶ dongle 数据导出到指定的目标目录中。

加载机器数据（导入）：

1. 关机。
 2. 打开机器主开关。
- ▶ 机器启动，直到出现“系统控制单元”（SCU）菜单
→ 在“系统控制单元”菜单里点击“服务”按钮。



1	导出（保存）日志文件
2	将 dongle 数据导入（加载）到机器上
3	从机器导出（保存） Dongle 数据
4	重置为 Stoll 默认设置

→ 按“加载机器配置”按钮。

▶ Dongle 数据已加载。

30.2 软件安装

Stoll-操作系统的安装可以有两种方式:

■ 直接软件安装

- 开机时将会安装操作系统。

■ 间接软件安装

- 在生产期间准备操作系统，下次开机时将自动安装操作系统。

30.2.1 对于 BMS 52

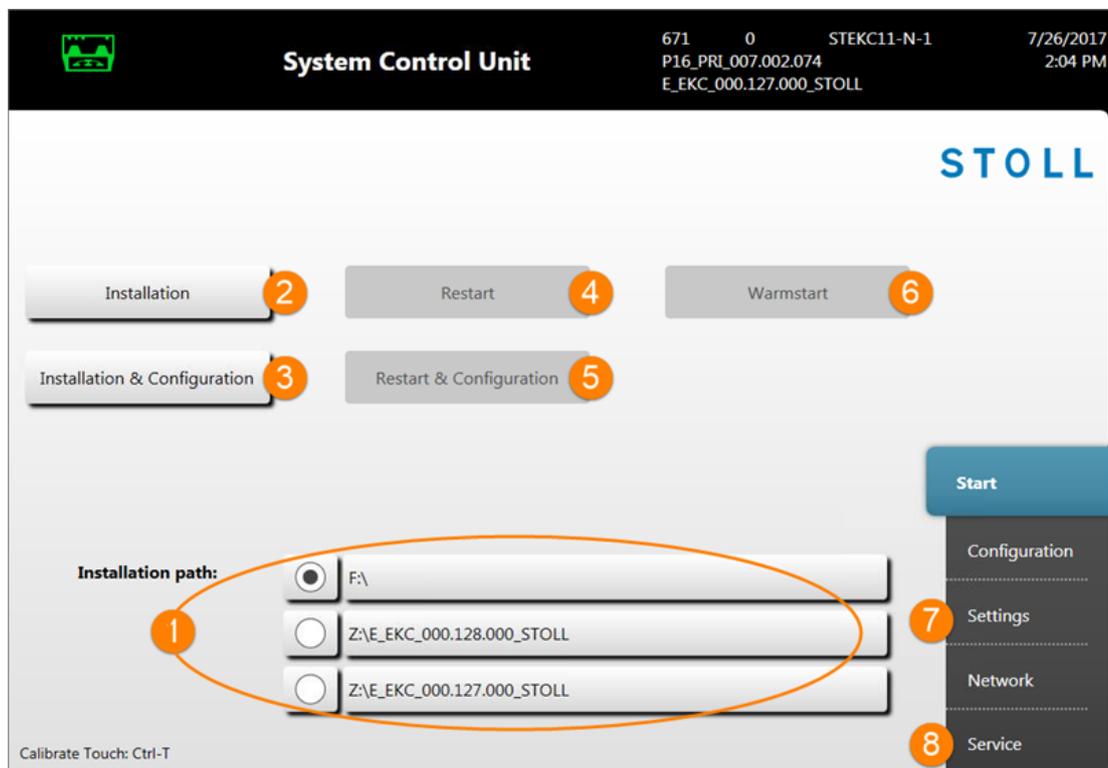
30.2.1.1 安装软件-直接安装

直接软件安装:

✓ 已关机.

1. 开机。

▶ 菜单“系统控制单元”出现。



1	用于选择软件安装源目录的按钮 ◆ U 盘: F:\ ◆ 网络驱动器 (只能一个网络驱动器) 及目录	
2	用于开始安装 Stoll 操作系统的按钮 (不询问配置数据)	
3	用于开始安装 Stoll 操作系统的按钮 (询问配置数据)	
4	重启机器 (reboot) i : 重启之后, 花型存储里无花型。机器被设置成执行一行空行。	
5	机器重启 (reboot) 并询问配置数据	
6	执行自动热启动 i : 花型仍位于花型存储区, 可以再次上抬操纵杆开动机器。	
7	“设置” 菜单	◆ 自动热启动按钮 - <input checked="" type="checkbox"/> : 如果机器可以执行一次热启动则执行热启动 - <input type="checkbox"/> : 如果机器可以执行一次热启动, 但不会执行热启动 ◆ 校准触摸屏
8	菜单 “服务”	机器配置数据的使用

2. 更多参见直接安装: 安装和配置

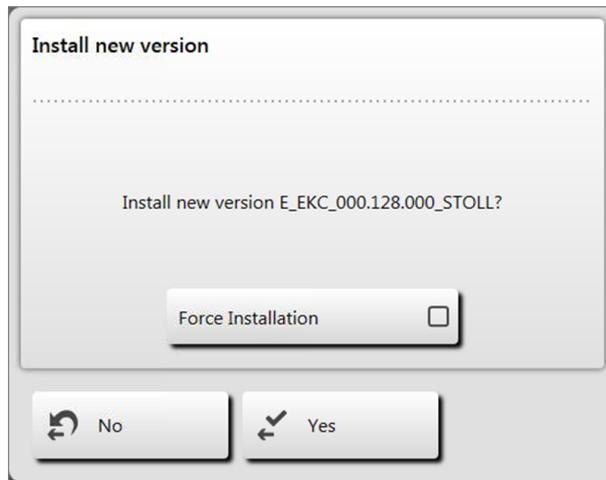
30.2.1.1.1 直接安装: 安装和配置

执行安装和配置。

- 热启动过程中, 按其中的一个按钮, 例如在 “安装路径” (1) 下设定软件安装的源目录
▶ 自动热启动中断。
- 在 (1) 选择 3 个预设中的一个。
- 必要时也可以通过对应按钮来更改路径。
- 选择安装类型:
 - “安装”:
不会改变机器参数。
 - “安装和配置”:
会改变机器参数。

结果:

出现 “安装新版本” 消息以及将要安装的版本。

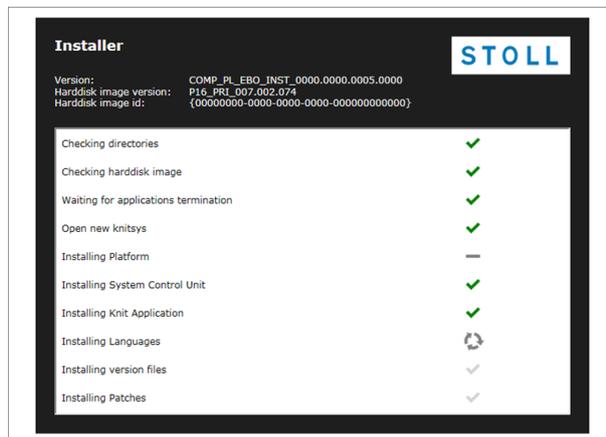


5. **强制安装** :
完全重新安装操作系统或进行系统修复。
不建议!! (耗时长)
- 或 -
强制安装 :
快速安装更改数据。

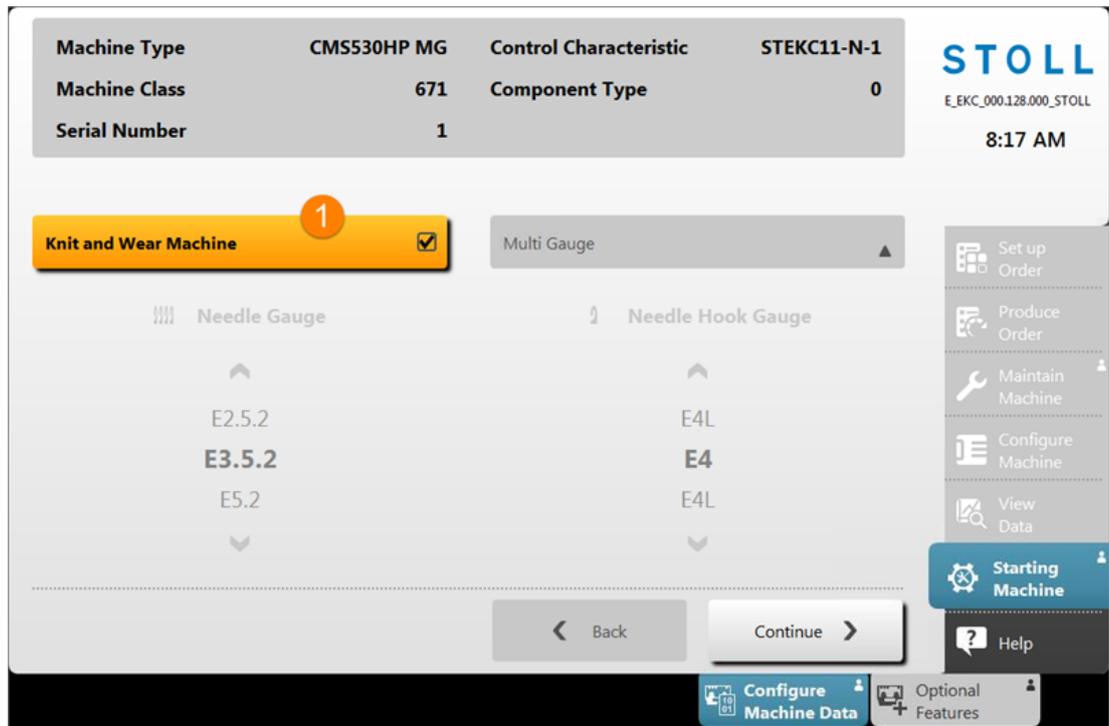
如果语言文件（eknitlang）和操作系统位于同一个目录下，那么这个文件将会自动安装。也可以稍后安装。

6. 点  “是” 按钮确认。

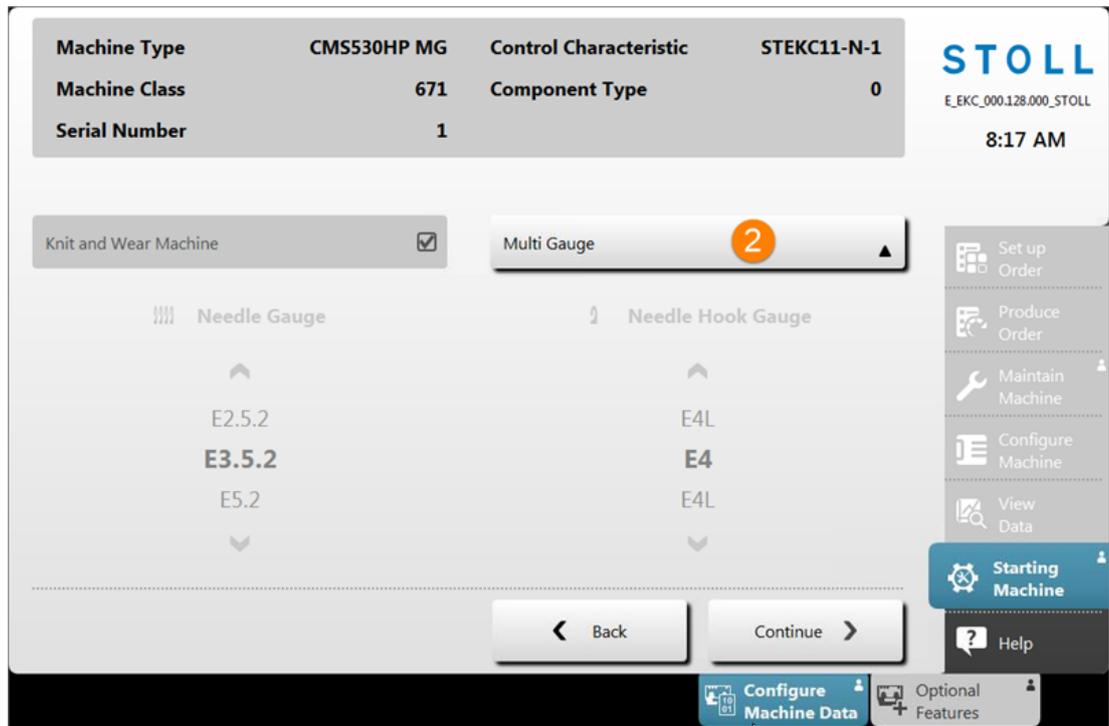
▶ 安装过程开始。



▶ 菜单“安装程序”自动关闭，下一个菜单显示出来。



7. 根据机器针距勾选“织可穿机器”按钮
 - 激活 : 多针距机器和织可穿机器
 - 禁用 : 普通针距机器
8. 勾选“织可穿机器” 按钮。
9. 点“继续”  按钮转到下一步设置。

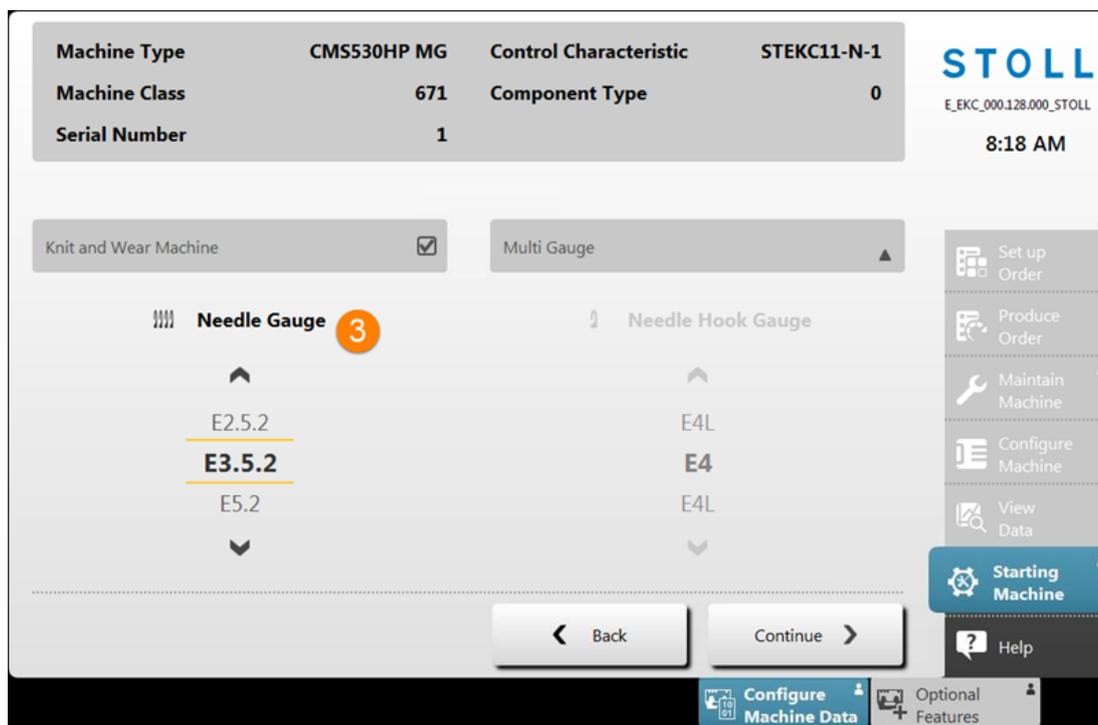


10. 点 (2) 按钮选择下列参数:

- 多针距
- 织可穿

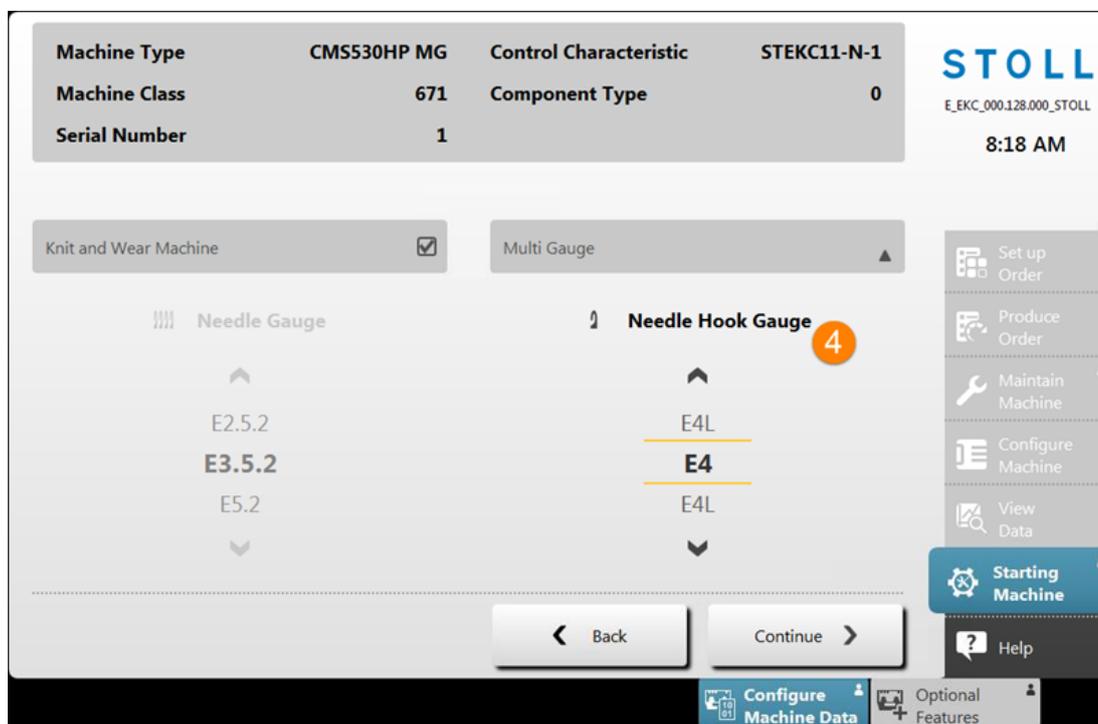
只有在勾选了“织可穿机器” 按钮时才可以做这个选择。

11. 点“继续”  按钮转到下一步设置。



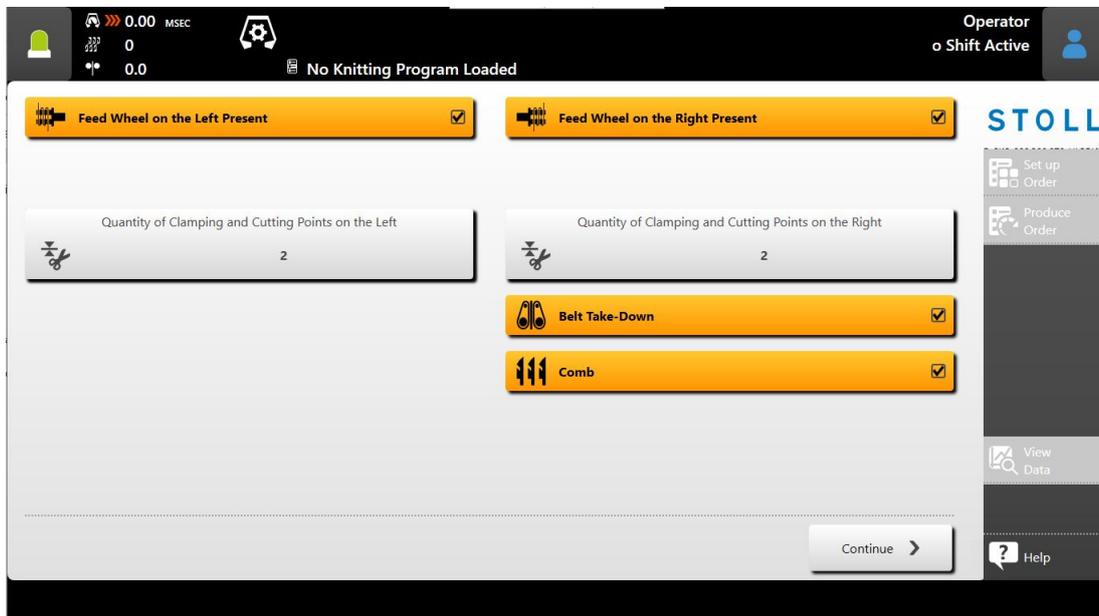
12. 按  或  选择所需  “针距”。

13. 点“继续”  按钮转到下一步设置。



14. 按  或  选择所需  “针钩距”。

15. 点“继续”  按钮转到下一个菜单。



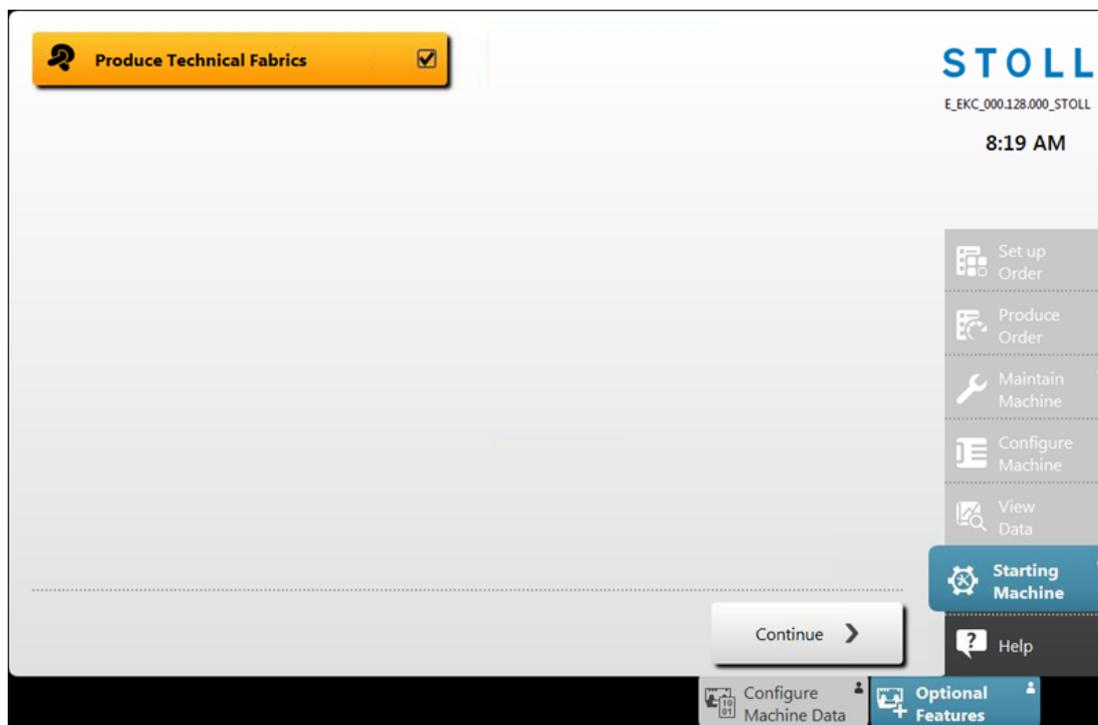
	左侧装有送纱器	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: 是 ◆ <input type="checkbox"/>: 否
	右侧装有送纱器	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: 是 ◆ <input type="checkbox"/>: 否
	左侧切夹纱点数量	
	右侧切夹纱点数量	
	辅助牵拉	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: 是 ◆ <input type="checkbox"/>: 否
	皮带牵拉	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: 是 ◆ <input type="checkbox"/>: 否
	中央润滑装置	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: 是 ◆ <input type="checkbox"/>: 否
	吸尘	<ul style="list-style-type: none"> ◆ <input checked="" type="checkbox"/>: 是 ◆ <input type="checkbox"/>: 否
	导纱器驱动器	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 1 型 ◆ 2 型

16. 点选相应按钮输入机器配置。

i**机器故障!**

必须正确指定机器选项是否存在或缺失，否则可能会出现机器错误。

17. 点“继续”  按钮转到下一个菜单。



18. 勾选  “生产技术织物”按钮做所需设置。

- 激活 : 技术织物功能启用
- 禁用 : 技术织物功能禁用

19. 点“继续”  按钮转到下一个菜单。

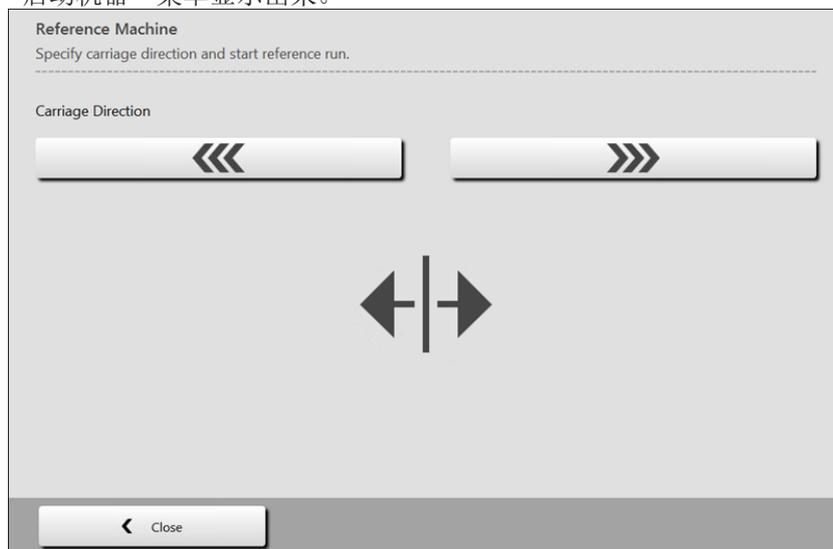
▶ “机器基准”菜单打开。

20. 更多内容详见[基准运行](#)章节。

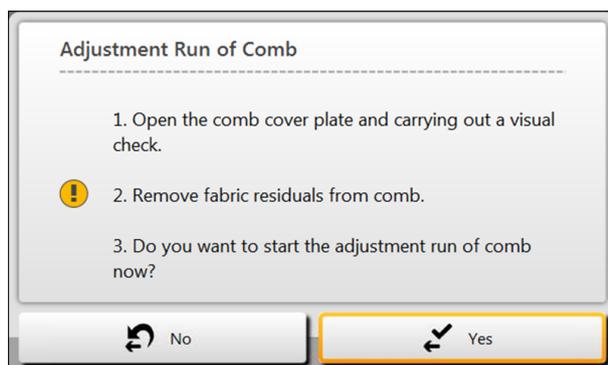
30.2.1.1.2 基准运行

软件安装之后执行下列基准运行：

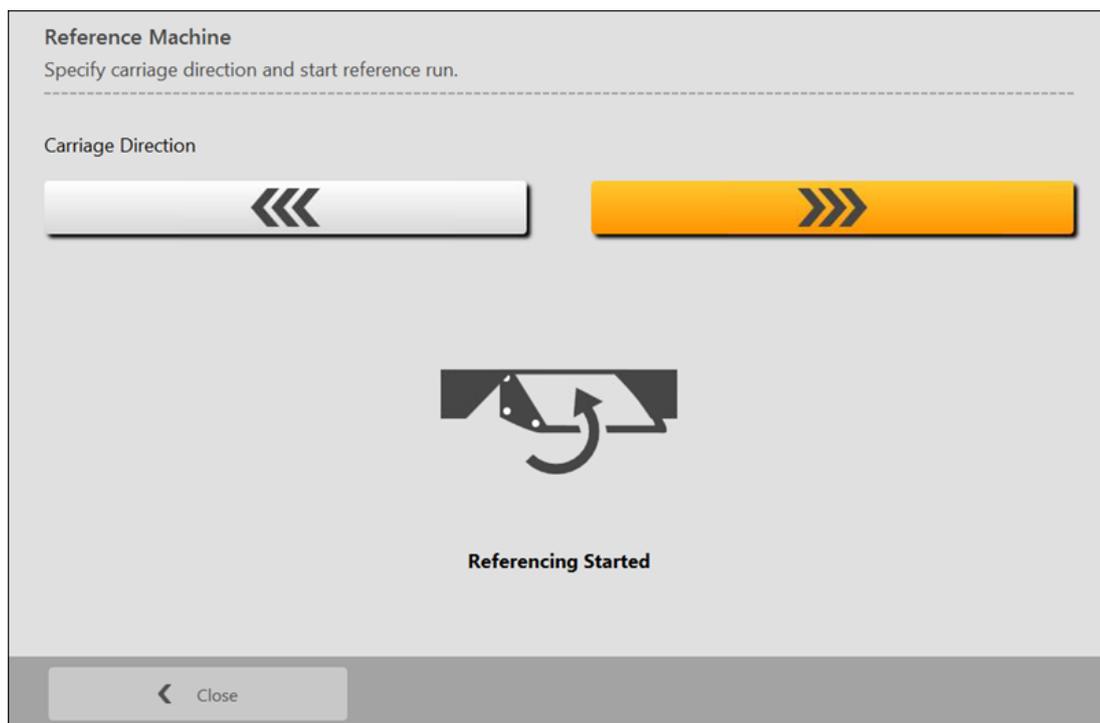
- ✓ “启动机器” 菜单显示出来。



1. 单击  或  按钮。
 2. 上抬操纵杆启动机器。
- ▶ 出现牵拉梳基准消息。
 - ▶ 请注意提示！！



3. 按  “是” 按钮确认消息。
- ▶ 牵拉梳基准运行开始执行。



4. 点基准运行的机头方向。
5. 然后再次上抬操纵杆开动机器。
 - ▶ 机头慢速运行直至基准运动执行完毕。
 - ▶ 横移和密度马达基准运行在右侧折返点执行。

i 建议：如果机器上配装了衬纬装置，那么也应该执行基准运行。

6. 继续下一步，创建订单。

i 横移基准运行
要保证一个针床上的线圈全部脱掉。

30.2.1.2 更新软件 - 间接安装

间接安装：

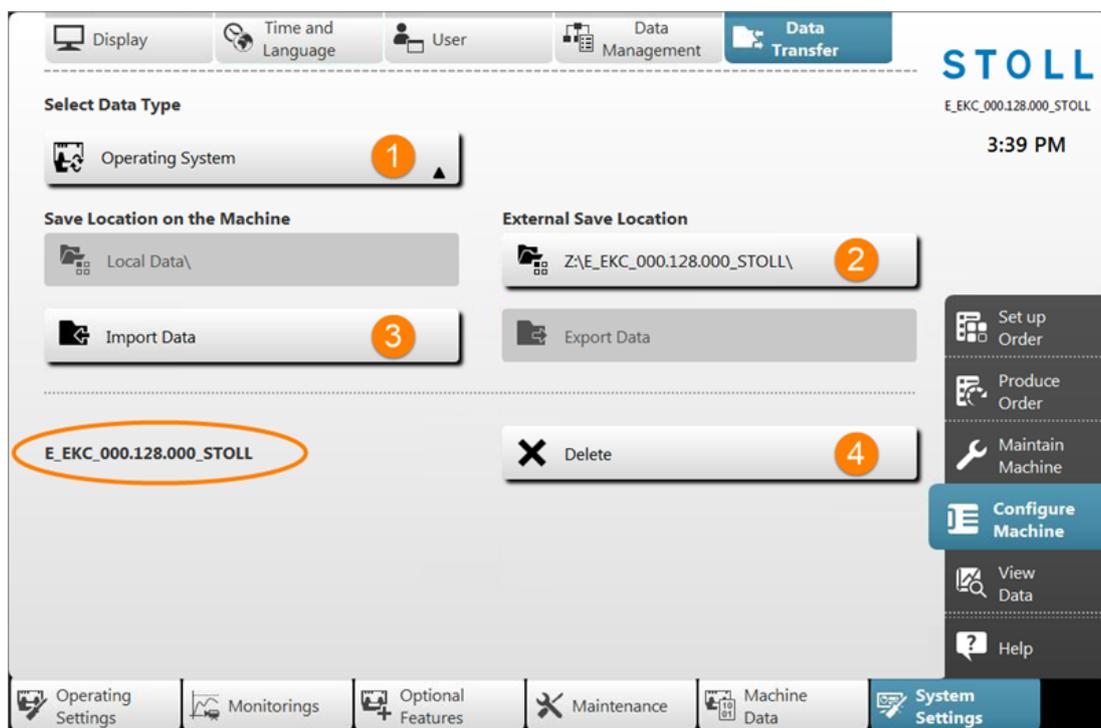
- 新 Stoll 操作系统保存在硬盘上一个**独立存储区**。
- 可以在机器生产过程中读入软件。
- 下次启动机器时读入软件。

i 复制操作系统时不会覆盖数据。

准备间接安装：

- ✓ 您作为高级操作员登录 。
- ✓ 机器正在工作。

1. 在主导航栏里切换到  “配置机器”。
2. 在下导航栏里选择  “系统设置”。
3. 打开  “数据传输” 选项卡。



1		用于数据传输的数据类型选择菜单
2		源目录的外部存储位置选择 <ul style="list-style-type: none"> ◆  F:\ [USB] ◆  网络驱动器
3		用于执行数据导入的按钮
4		删除所供操作系统

4. 在“选择数据类型”下打开菜单。
5. 在选择菜单里选择  “操作系统”。

6. 在“外部存储位置”下选择所需的操作系统源目录。

i 不要将操作系统以 zip 压缩文件形式保存在所选源目录中。总是将操作系统保存为解压文件。

7. 按  “导入数据”按钮。
▷ 要安装的操作系统在下次关机时显示并安装。
8. 更多内容详见**基准运行**章节。

i 如果加载了用于**间接安装**的操作系统，则**不能**在“系统控制单元”窗口中按功能键！

30.2.1.3 更新语言

为何要更新语言：

- 软件安装时没有安装 eknitlang 文件。
- 新的 eknitlang 文件可供使用

更新语言的步骤

- ✓ 您作为高级操作员登录 .
1. 在主导航栏里点  “设置机器”。
 2. 然后在下导航栏里选择  “系统设置”。
 3. 打开  “时间和语言”选项卡。



1		设置时间
2		改变语言 i : 需要已安装 eknitlang 文件。 默认语言是德语。
3		<input checked="" type="checkbox"/> 更改虚拟键盘的语言
		<input type="checkbox"/> 虚拟键盘的语言和设置语言相同
4		按键显示方式 <ul style="list-style-type: none"> ◆ : 文本和 Sintral 命令合并 ◆ : 仅文本 ◆ : 仅 Sintral 命令
5		更新语言 打开对话框更新语言。

4. 点击 “更新语言”键。

▶ “更新语言” 菜单打开。

5. 点 按钮打开 “选择文件夹” 菜单。

6. 选择 eknitlang 文件的源目录路径:

- 本地花型 (硬盘)
- USB
- 网络盘

7. Eknitlang 在源目录中选择文件。

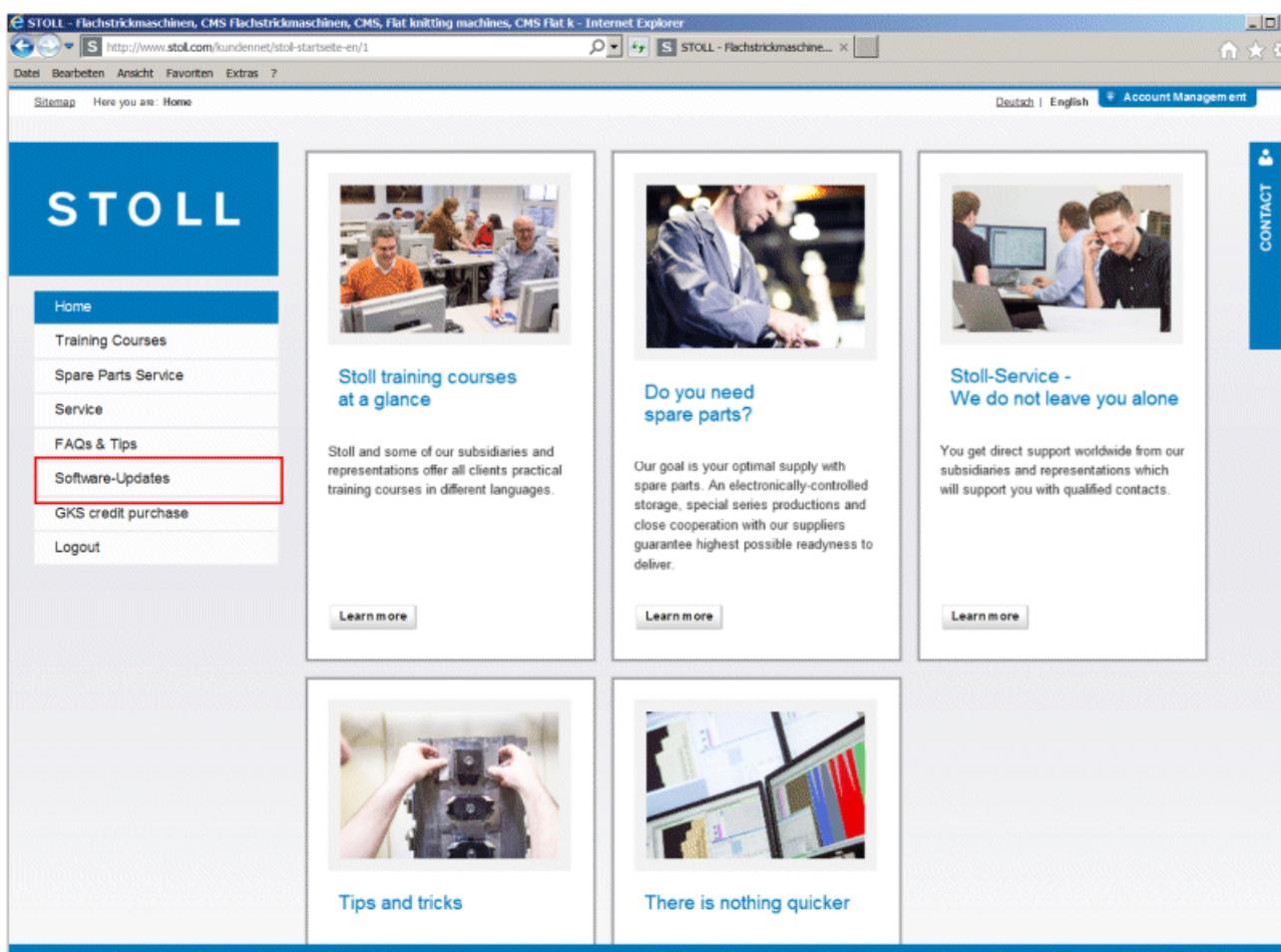
8. 按  "OK" 按钮确认。

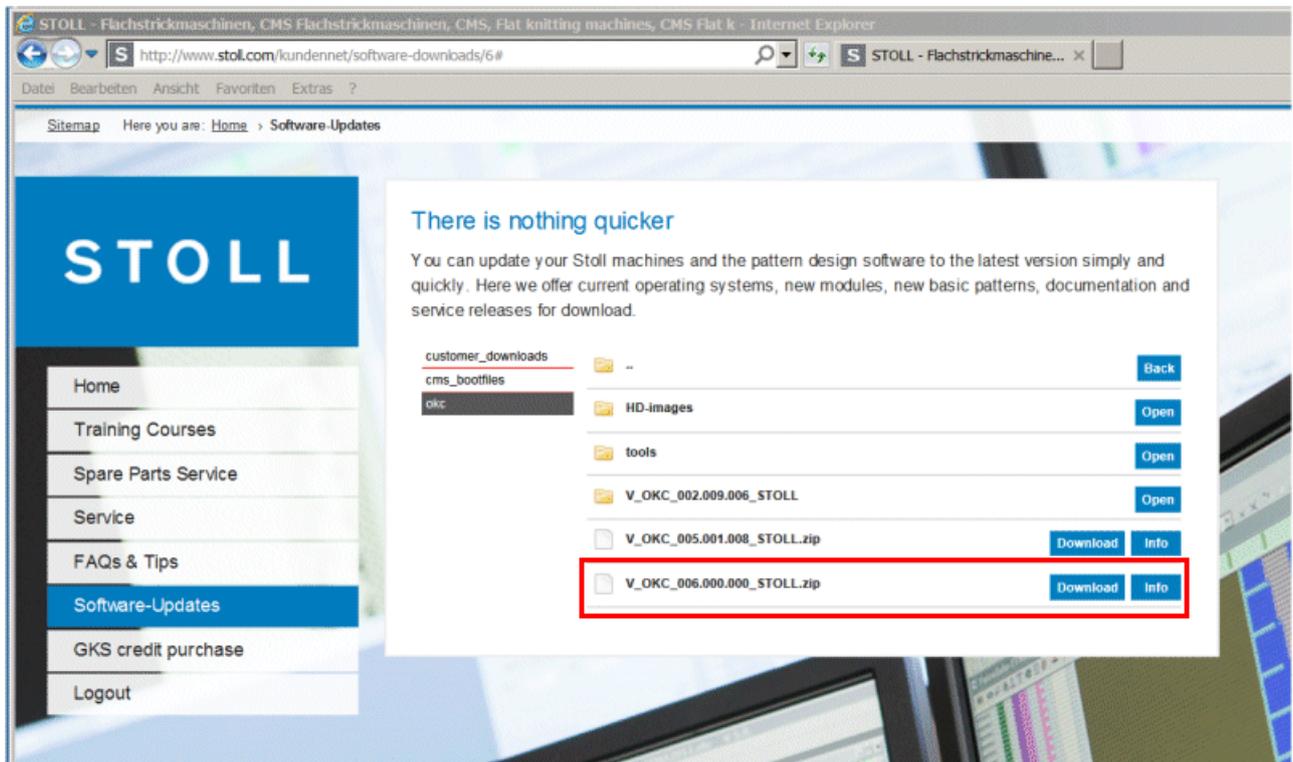
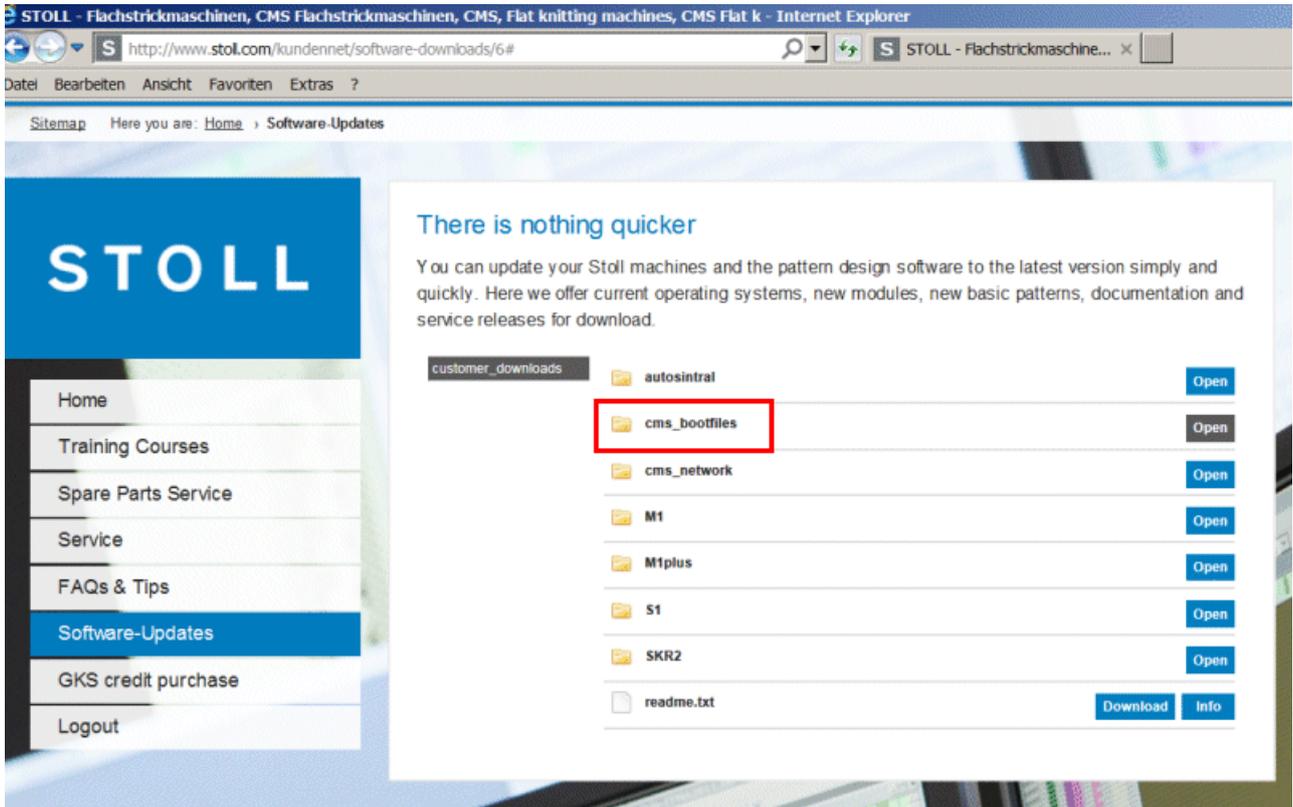
▶ 语言正在更新 

9. 必要时在这个菜单里做其他设置。

30.3 软件下载

CMS 机的 Stoll 操作系统可从互联网下载, [www.stoll.com / Service / Customer-Net / Software Updates](http://www.stoll.com/Service/Customer-Net/Software-Updates)。





31 其他

31.1 更多系统设定

-  显示
 - 校准触摸屏
 - 选择菜单的颜色显示。
 - VNC
-  时间和语言
 - 设置时间，日期和时区：
 - 选择语言
 - 将时钟与网络时间同步
-  用户
 - 输入不同用户组的 PIN 码
 - 配置窗口
确定用户组可以在机器上进行哪些操作，不可以进行哪些操作。
 - 设置轮班计划
设置每班开始和结束时间。
激活自动换班。
-  数据管理
 - 执行网络设置
 - 设置标签处理

31.1.1 显示

	设置屏幕亮度
 配色方案	选择菜单的颜色显示。
 VNC	<p>允许或阻止 VNC 到机器的连接。(VNC: Virtual Network Computing)</p> <p>✓ 机器已经联网。</p> <p>借助于 VNC 连接，可以从另一台计算机访问机器的用户界面。这样一来，可以在远程计算机上工作，就象直接在机器前工作一样。</p> <p>ⓘ 此功能激活后，其他人员可以访问该用户界面而无需您进行通知。</p>

31.1.2 时间和语言

 日期	输入日期。
 语言	选择语言。 菜单和错误消息将以所选语言显示。
 时间	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 设置时间 ◆ 设置时区 ◆ 自动将时钟切换到夏令时或冬令时。  设置时间
 不同语言的不同 键盘布局	<input checked="" type="checkbox"/> 如果使用另一个与设置菜单语言不同的键盘时要激活这个设置。 例如，如果菜单语言为英语，您想使用俄语键盘（带西里尔字符） 键盘布局被激活。 <ul style="list-style-type: none"> ◆ 用户界面有虚拟键盘 ◆ 带有外接键盘，插在显示器处 USB 插槽内
 文本和 Sintral 命令合并	选择在按钮上显示哪个文本：只能是文本，文本和 Sintral 命令或者 只是 Sintral 命令。  一个 Sintral 命令不是对所有控制单元可用。
 更新语言	打开对话框更新语言。 选择所需语言文件“eknitlang.zip”。

31.1.3 用户

 设置PIN码	每个用户组需要一个特殊的 PIN 码来获得在编织机上操作的权限。 这些用户组需要 PIN 码： <ul style="list-style-type: none"> ◆ 维护保养 ◆ 高级操作员 ◆ STOLL 检修  用户组“操作员”不需要任何 PIN 码。  设置PIN码 [☞ 292]
--	---

 设置权限	<p>确定用户组可以在机器上进行哪些操作，不可以进行哪些操作。 既可以为整个窗口进行设置，也可以针对窗口中的某些控件进行设置。</p> <p> 设置权限 [📄 293]</p> <p> 复制权限</p>
 设置访问权限	<ul style="list-style-type: none">◆ 设置哪一个用户组可用使用远程桌面连接。  这个功能仅在 EKC ki 机器上可用。◆ 确定针对“操作员”是否要隐藏密码保护菜单和子菜单。 <p> 远程桌面连接 RDP</p> <p> 隐藏所有被禁菜单</p>
 设置轮班计划	<ul style="list-style-type: none">◆ 设置每班开始和结束时间。◆ 激活自动换班 <p> 设置轮班计划 [📄 299]</p>

31.1.3.1 设置PIN码

每个用户组需要一个特殊的 PIN 码来获得在编织机上操作的权限。

用户组	需要PIN码	PIN码（默认）
 操作员	—	—
 维护保养	X	1111
 高级操作员	X	2222
 STOLL 检修	X	3333

i 用户组“操作员”不需要任何 PIN 码。

输入一个用户组的密码：

1. 选择用户组。
2. 输入当前 PIN 码。
3. 输入新 PIN 码。
4. 确认新PIN码，为此，再次输入新PIN码。
5. 点击“OK”确认输入。

31.1.3.2 设置权限

维修保养人员需要比操作员更多的权限。例如，操作员不可更改任何数据或执行特定机器操作。在相应的用户配置文件里进行定义。

要求：

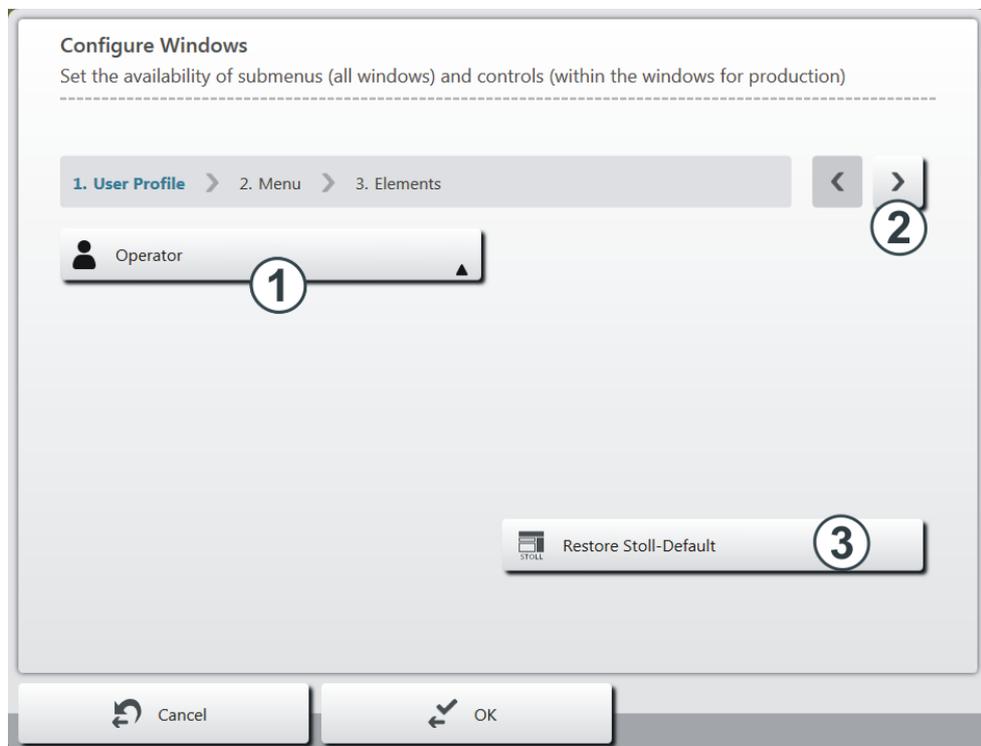
- 您作为“高级操作员”登录。
- 调用“设置权限”窗口。

 “设置机器” ->  “系统设置” ->  “用户” ->  “设置权限”

选择用户配置文件的步骤如下：

选择用户组：

1. 单击 (1) 按钮。
在选择菜单里选择所需用户组。

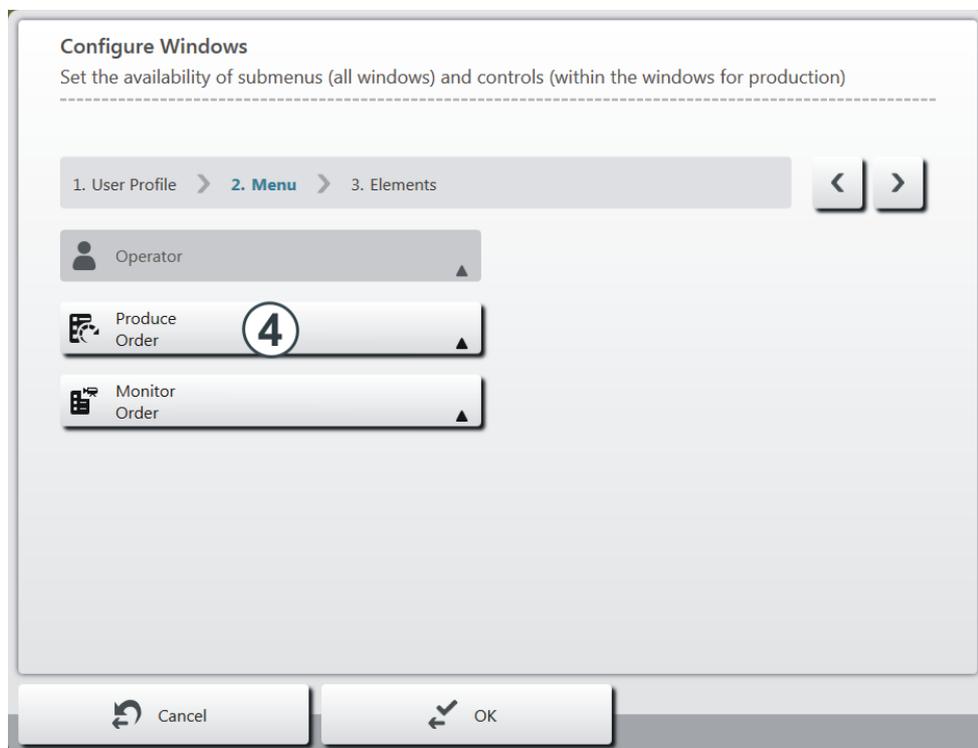


2. 进行下一步骤。为此，点按钮 (2)。

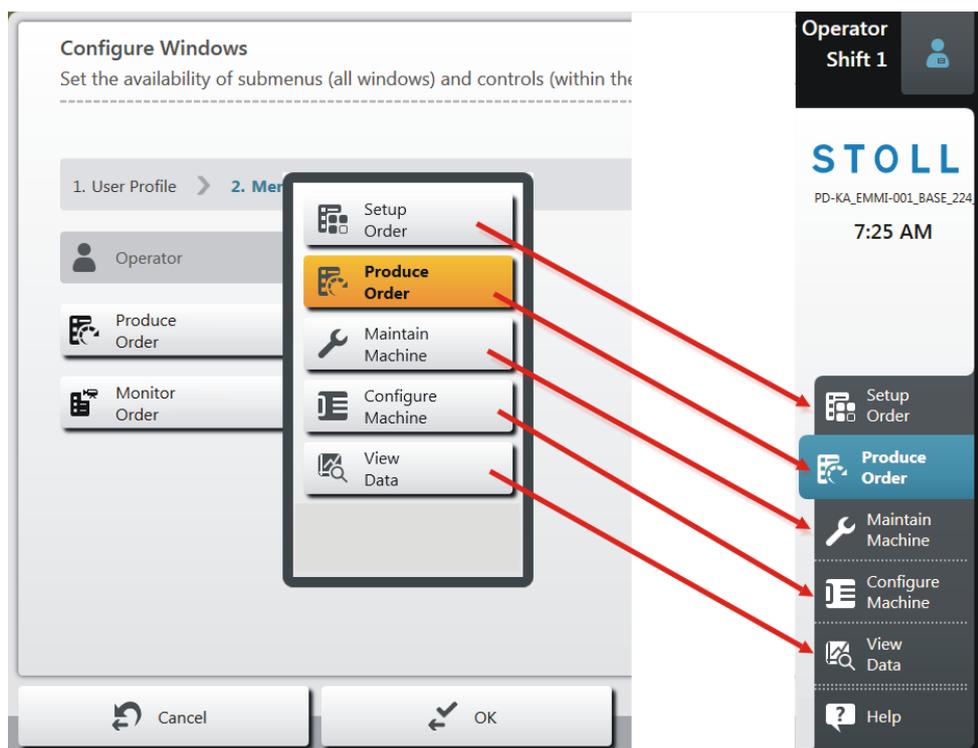
 如果点按钮 (3)，所有用户配置将被重新设置为STOLL设置（默认）。

选择一个菜单的用户权限：

1. 从主导航栏选择所需菜单项。
为此，点按钮 (4)。



2. 出现选项菜单。

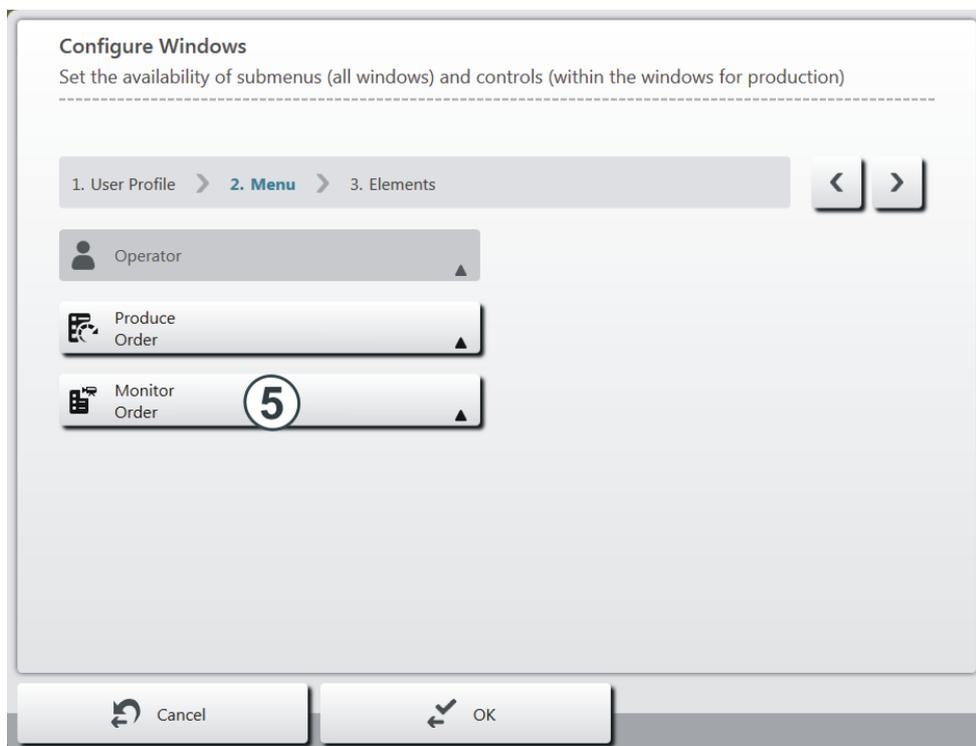


3. 选择所需菜单项。

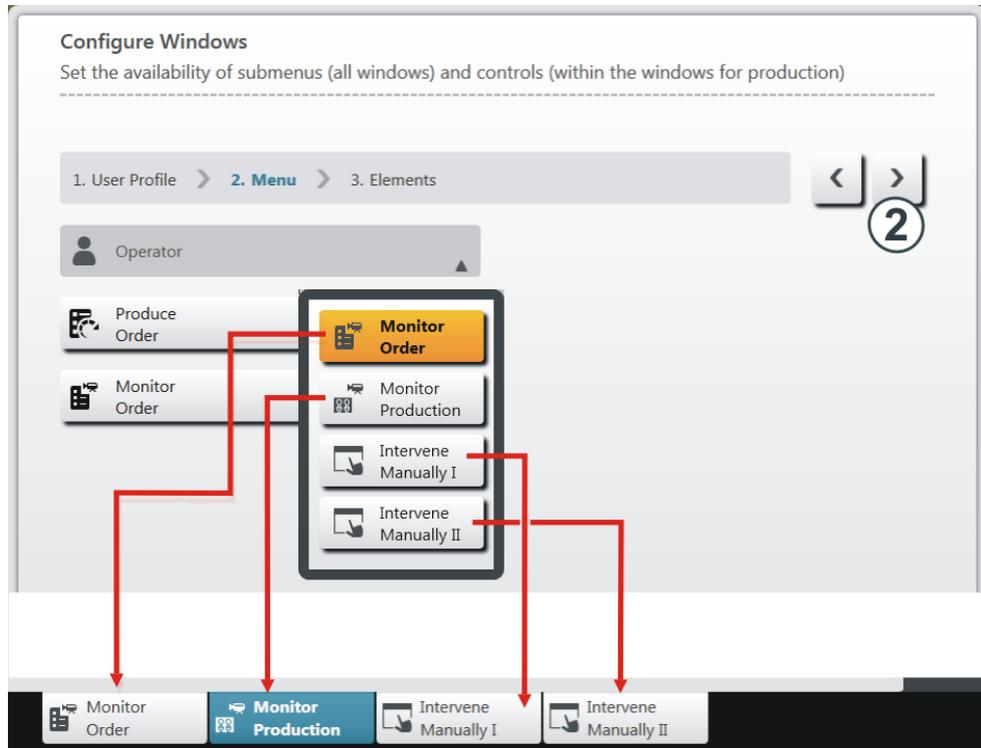
i 这些是主导航栏（屏幕右边缘）里的菜单点。

4. 从下导航栏选择所需菜单项。

为此，点按钮 (5)。

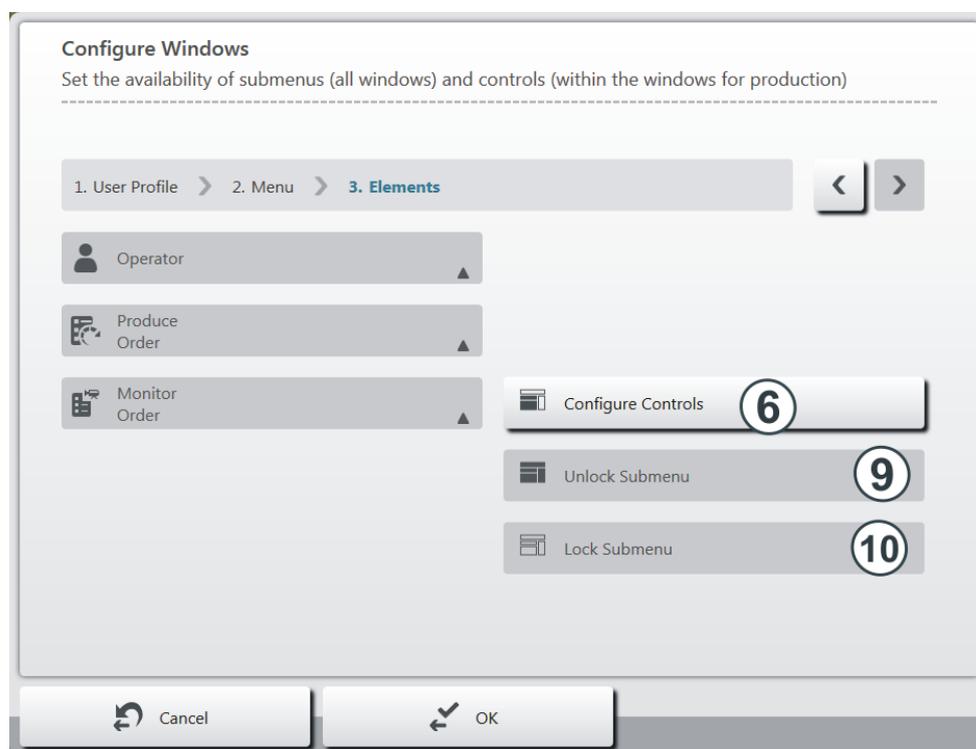


5. 出现选项菜单。



6. 选择所需菜单项。
i 这些是下导航栏（屏幕下边缘）里的菜单点。
7. 进行下一步骤。
为此，点按钮 (2)。

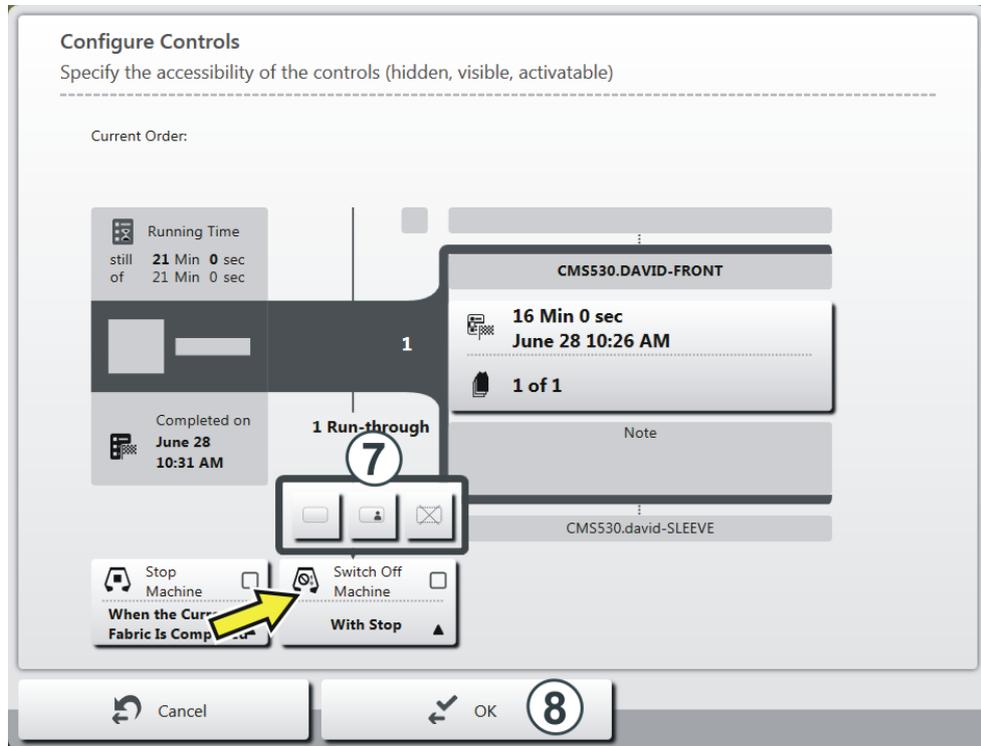
选择所选菜单的用户权限：



6	设置每个控件（操作，按钮）的辅助功能。 ❗ 仅适用于“生产订单”菜单。
9	解锁所选窗口的所有控件。
10	冻结所选窗口的所有控件。

1. 设置每个控件（操作，按钮）的辅助功能。
为此，点按钮（6）。

2. 所选菜单出现。在示例中，显示了“监测订单”菜单。



3. 在这个窗口里，可进行每个元素（操作，按钮）的访问可能性。示例中，选择了“关机”元素。
出现选项菜单（7）。
4. 在选项菜单里选择所需设置（解锁，密码保护，锁定）。
点击相应的按钮。

<input type="checkbox"/>	解锁元素
	元素设置了密码保护（需要高级操作员的密码）
	锁定元素。 元素将不再显示。

1. 如有必要，可以继续设置其他元素的访问可能性。重复步骤 3。
 2. 保存设置。为此，点按钮（8）。
- 如有必要，可以继续设置其他菜单的访问可能性。为此，重复“选择所需菜单”步骤。

31.1.3.3 设置轮班计划

1. 激活“自动换班”键。
2. 激活所需班次的复选框。
3. 输入班开始和结束时间。
4. 设置所有班次的时间。
5. 输入条目被自动检查。

i

■ 班次时间不能重叠。

■ 时间总计是24小时。

如果实际的运行时间少于24小时，则会有一个覆盖剩余时间的附加切换待定。

■ “无人班”

您也可以在轮班计划中输入一个所谓的“无人班”。

“无人班”是指正常工作时间之外的生产班次，此期间无操作员在场工作。编织机工作直至机器自停。无人班通常发生在夜间。

31.1.4 数据管理

网络

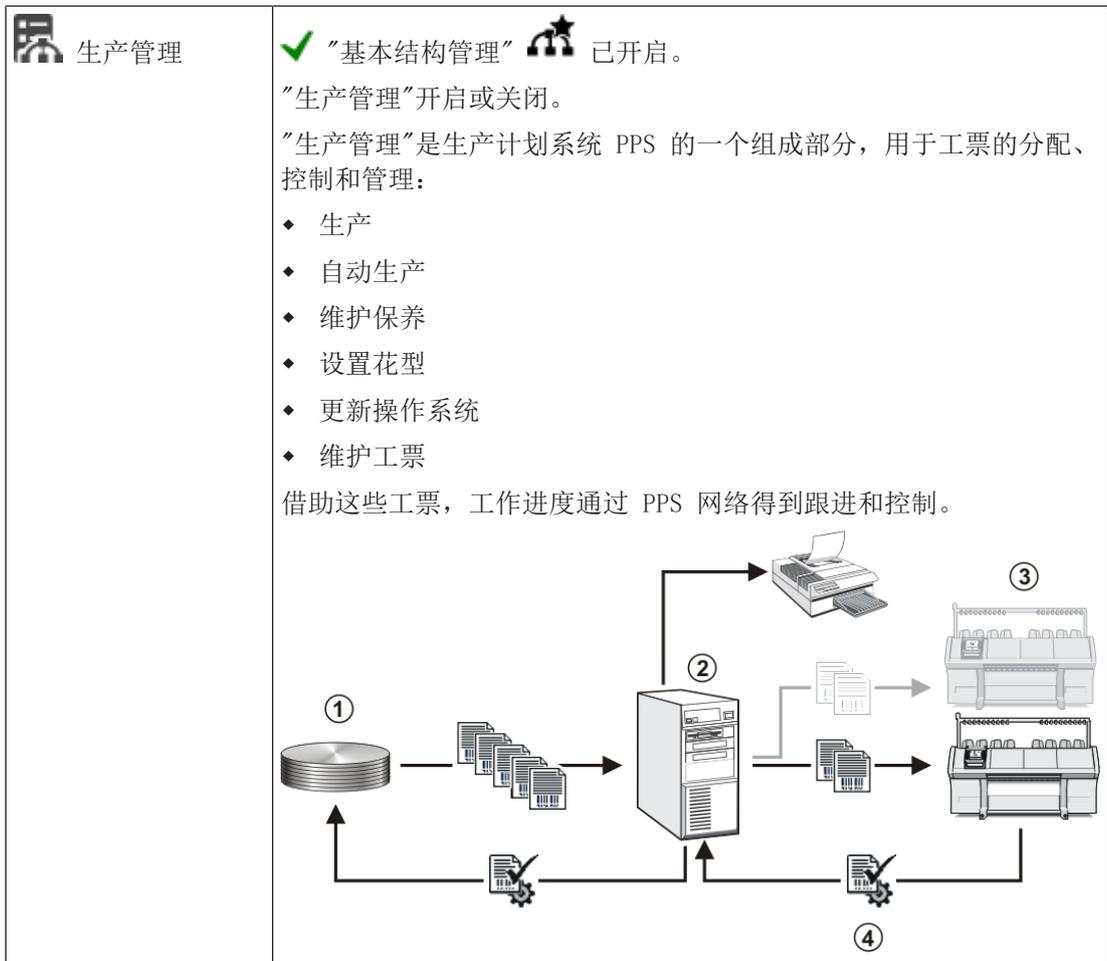
	<p>打开对话框，输入到网络驱动器的路径。 借此访问不同的网络驱动器，比如，要导入编织程序时。</p>
 STOLL KnitLAN	<p>花型从 M1plus 传输到编织机上，以及反过来从编织机传输到M1plus 上。 打开对话框输入联机ID。</p>

STOLL Extended knit Report

PPS - 扩展编织报告

 STOLL Nameserver (SNS)	<p>激活或禁用 STOLL Nameserver。 打开对话框输入 STOLL Nameserver名称。 “确定编织机确实在一个 STOLL Nameserver (SNS) 上运行并可以合并到 PPS。打开对话框，输入 SNS 名。”</p>
SNS 组:	<p>打开对话框，设置机器用于在 PPS 中注册的 SNS 组。</p>
 STOLL - knit report (SKR)	<p>STOLL-knit report 开启或关闭。</p>
 基本结构管理	<p>允许使用 PPS 基本功能。</p>

STOLL Production Planning System (PPS)

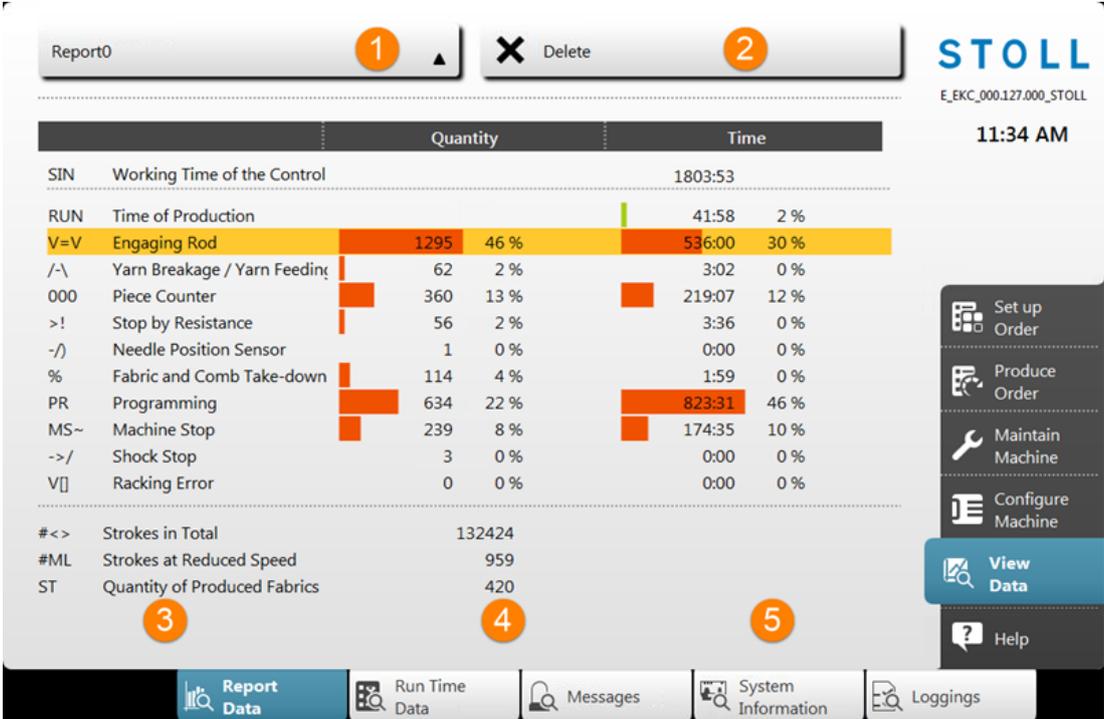


31.2 报告数据

控制器搜集自第一次读入操作系统和开始执行当前编织程序后记录的所有操作数据。

显示报表数据：

- ✓ 您作为高级操作员登录 。
 - ✓ 编织程序已加载。
1. 在主导航栏里选择  “查看数据”。
 2. 在下导航栏里打开  “报表”。
- ▶ 将显示下面的菜单。



SIN	Working Time of the Control	Quantity	Time
RUN	Time of Production		41:58 2 %
V=V	Engaging Rod	1295 46 %	536:00 30 %
/\	Yarn Breakage / Yarn Feeding	62 2 %	3:02 0 %
000	Piece Counter	360 13 %	219:07 12 %
>!	Stop by Resistance	56 2 %	3:36 0 %
-/)	Needle Position Sensor	1 0 %	0:00 0 %
%	Fabric and Comb Take-down	114 4 %	1:59 0 %
PR	Programming	634 22 %	823:31 46 %
MS~	Machine Stop	239 8 %	174:35 10 %
->/	Shock Stop	3 0 %	0:00 0 %
V[]	Racking Error	0 0 %	0:00 0 %
#<>	Strokes in Total	132424	
#ML	Strokes at Reduced Speed	959	
ST	Quantity of Produced Fabrics	420	

1		<p>打开选择菜单的按钮：</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 报表： <ul style="list-style-type: none"> 自 Stoll 工厂首次加载操作系统以来的数据（不可删除） ◆ 报表 0 <ul style="list-style-type: none"> 收集特定时间段内的操作数据 ◆ 各班报表 n (n=1-5) <ul style="list-style-type: none"> 单独收集每个班的操作数据
2		删除显示表格的按钮
3	SIN	控制系统的工作时间（SINTRAL导入）

	RUN	生产时间
	V=V	操纵杆停机
	/-\	纱线控制设备, 导纱器自停
	000	衣片计数器自停
	>!	阻力自停
	- /)	探针自停
	%	织物牵拉装置自停
	PR	程序自停
	MS~	停机或短暂掉电
	- > /	震动自停
	V[]	横移错误
	# <>	行程总数
	#ML	减速动程数
	ST	已生产织片数量
4	数量	1. 列: 每个错误的总数
		2. 列: 各个错误占比
5	时间	1. 列: 各个错误停机时间
		2. 列: 各个错误停机时间占比

31.3 运行时间数据

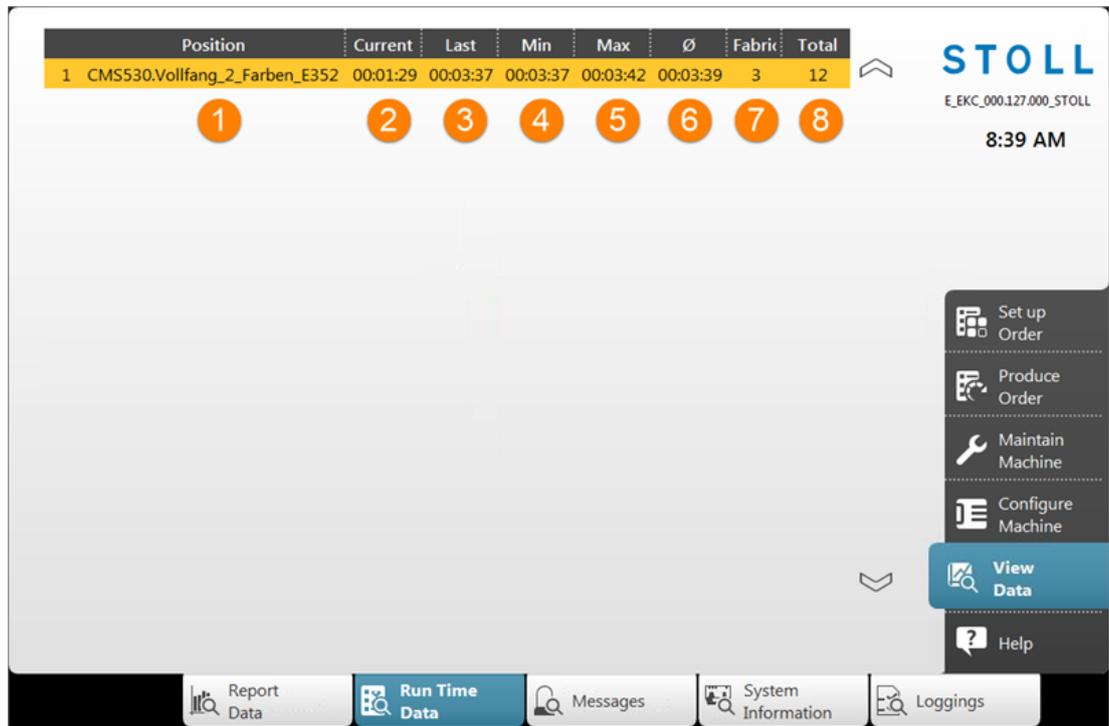
在“查看数据”菜单里记录并显示了以下序列的运行时间:

- 顺序列表/顺序
- 订单及各个元素
- 各个花型

I. 调出运行时间数据:

- ✓ 您作为高级操作员登录 .
- ✓ 编织程序已加载, 执行次数已输入, 生产已开始。

1. 在主导航栏里选择  “查看数据”。
 2. 在下导航栏里按  “运行数据”按钮。
- ▶ 出现下面菜单。

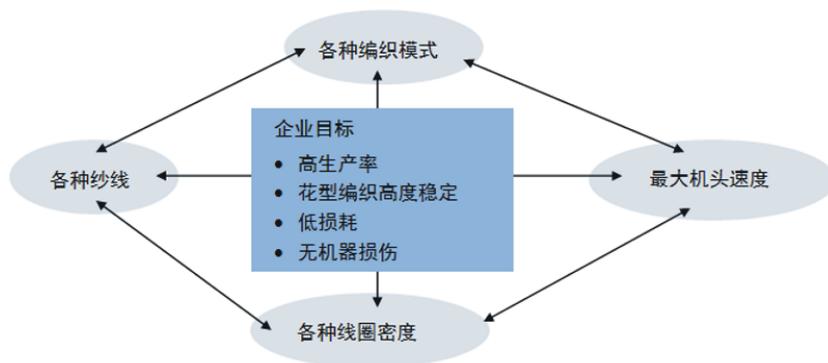


1	位置	编织程序列表
2	电流	当前正在编织织片的运行时间
3	最后	上个织片的工作时间
4	最小	最短运行时间
5	最大	最长运行时间
6	Ø	平均运行时间
7	织片	到目前为止已经编织的片数
8	总计	计划编织的总片数

31.4 经济高效生产以及影响因素

人们对编织机的预期和要求主要表现为以下两方面：对机器本身的要求以及企业所追求的目标。

不考虑纱线的因素，编织机要以最大速度在各种编织模式下以各种密度进行编织。同时机器还应满足高效率生产的要求，花型应正确精准地编织出来。



同时满足所有要求的可能性微乎其微，因为某些目标彼此冲突。这些目标无法同时实现。一些目标之间彼此制约，相互影响，某个目标的实现可能会影响其他目标的达成。换句话说，有些目标不能同时实现，或者说目标之间相互排斥。

示例：

在纱线细度，线圈密度和机头速度之间就存在上述矛盾。如要以最高限来生产，最大程度满足所有三个目标，那么将会导致花型编织稳定性降低，损耗增加，甚至造成机器损坏。

因素

运行稳定可靠性	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 花型结构（编织模式，变针距等等） ◆ 机头速度 ◆ 线圈长度（线圈密度） ◆ 纱线质量（摩擦系数，弹性，捻度，湿度，毛羽度，纱筒设置，拉伸强度） ◆ 纱线规格，纱支/合股纱 ◆ 纱线类型（花式纱） ◆ 纱线张力，纱线喂入 ◆ 织物牵拉
损耗和机器损坏	一些因素不合理的组合可能会导致损耗增加以及机器部件的损坏。
结论	<p>要对各因素进行合理协调。</p> <p>不可能实现以任意速度和密度来编织各种纱线和花型。</p> <p>建议：以较低机头速度（例如 0.7 m/s）开始然后逐步提高速度。</p> <p>i 由于未遵守我们的要求而造成的机器部件损坏将不在保修范围之内。</p>