

Abzugsteile justieren

Adjusting stitch cams

调节成圈三角

Ajuster les cames de chute

Regolazione delle camme di discesa

Cuaderno de capacitación M1plus

Inhaltsverzeichnis

Deutsch	3
English.....	6
Chinese (simplified)	9
Français	12
Italiano	15
Español	18
Portuguese	21

1 Justieren der Abzugsteile mit Programmen von der M1plus



Die Justage-Programme und eine Anleitung zum Justieren der Abzugsteile liegen standardmäßig im Verzeichnis D:\ Stoll\ M1plus\ 5.X.XXX\ Sintral\ YLC



Die maschinenabhängige Justage-Programme *.zip laden und starten Sie auf der CMS-OKC mit Betriebssystem V 2.1 (oder höher) um die Abzugsteile neu zu justieren.

Die Justage-Programme für verschiedene Maschinentypen:

CMS	Besonderheit	Fadenführer und Meßrad	Programm
CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	Kammfaden links auf Schiene 2	Fadenführer und Meßrad über RS18 im Setup2 festlegen. YGC:2/4	CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left.zip
CMS 502, CMS 420 E CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	Kammfaden rechts auf Schiene 2	Fadenführer und Meßrad über RS18 im Setup2 festlegen. YGC:2/4	CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-right.zip
CMS 730 S CMS 830 S	Feinheit E3.5.2 E5.2 E6.2 E7.2 Kammfaden links auf Schiene 2	Fadenführer 4 rechts Messrad 4 aktiv. YGC:2/4	CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left.zip
CMS 730 S CMS 830 S	Feinheit E9.2 Kammfaden links auf Schiene 2	Fadenführer 4 rechts Messrad 4 aktiv. YGC:2/4	CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left 9.2.zip
CMS922 CMS933	Zwei Fadenführer für Restgarn (Funktionen Zunehmen und Abwerfen) Schiene 1 rechts und Schiene 2 links.	Fadenführer 4 rechts Messrad 4 aktiv. YG:2/1 4	CMS9xx.YLC2_NPK-Adjustment.zip
CMS 530HP B CMS 502HP+ B CMS 502HP B	Bandabzug	Fadenführer 4 rechts Messrad 4 aktiv. YGC:2/4	CMS5xx.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip
CMS ADF B	ADF Bandabzug	Fadenführer 4 rechts Messrad 4 aktiv. YGC:2/4	CMSADF.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip

1.1 Garnliste zum Justieren der Abzugsteile

Feinheit	Anzahl der Fäden pro Fadenführer	Garnstärke	Garnqualität
E 20	1	NM 50/2	100% Baumwolle oder sehr unelastisches Garn
E 18	1	NM 50/2	
E 16	1	NM 50/2	

Feinheit	Anzahl der Fäden pro Fadenführer	Garnstärke	Garnqualität
E 14	1	NM 34/2	
E 12	1	NM 34/2	
E 12m10	1	NM 34/2	
E 10	2	NM 34/2	
E 10m8	2	NM 34/2	
E 8	2	NM 34/2	
E 7	3	NM 34/2	
E 7m5	3	NM 34/2	
E 5	2	NM 14/2	
E 4	3	NM 14/2	
E 3.5	4	NM 14/2	
E 3	4	NM 14/2	
E 2,5.2	3	NM 14/2	
CMS 730 S CMS 830 S	E 2.5.2	2	NM 14/2
	E 3.5.2	3	NM 34/2
	E 5.2	3	NM 34/2
	E 6.2	2	NM 34/2
	E 7.2	1	NM 34/2
	E 9.2	1	NM 50/2

- Justieren der Abzugsteile CMS OKC mit Setup2 [4]

1.2 Justieren der Abzugsteile CMS OKC mit Setup2

Abzugsteile justieren:



Service-Tätigkeit

Grundlegende Einstellungen der CMS werden überschrieben!

Nur von erfahrenen Service-Technikern durchzuführen.

Maschinendaten (Dongle) auf USB-Memory-Stick sichern.

- ✓ CMS ist mit einem Gerät zur Fadenlängen-Kontrolle ausgestattet.
 - ✓ Geeignete Garne entsprechend der Garnliste stehen zur Verfügung.
 - ✓ Betriebssystem mit Setup2 ist installiert.
1. Fadenführer über RS18 in der Setup2-Datei festlegen.
 - I 8= Adjustment Yarn (RS18=8)
 - I 7= Adjustment Yarn (RS18=7)
 - I 6= Adjustment Yarn (RS18=6)
 - I 5= Adjustment Yarn (RS18=5)
 - I 4= Adjustment Yarn (RS18=4)
 - I 3= Adjustment Yarn (RS18=3)

- I 2= Adjustment Yarn (RS18=2)
- I 1= Adjustment Yarn (RS18=1)
- 2. Benötigte Fadenführer einfädeln.
- 3. Faden über zugehöriges Messrad führen.
- 4. Fadenspannung auf mindestens 8 cN einstellen.
- 5. Justage-Programm ("ylc2_npk-Adjustment.zip") dem Maschinentyp entsprechend auswählen.
- 6. Justage-Programm laden.
- 7. Bei Maschinen ohne Kamm die Gestrickbreite beachten.
Eventuell Zähler setzen, um auf die Gestrickbreite für das Justieren zu kommen.
- 8. Bei Bedarf Rapportschalter im Setup2 einstellen:
 - RS1 regelt die Länge vor dem Messen
(Beispiel: falls in den Hauptabzug gestrickt werden soll)
Default RS1=5
 - RS16 regelt die Gestrickbreite für das Justieren.
Default: RS16=0 entspricht der halben Nadelbettbreite
RS16=1 entspricht 2/3 Nadelbettbreite
RS16=2 entspricht der ganzen Nadelbettbreite.
 - RS1 regelt die Schlossfunktionen
 - RS=0 Nur Maschenbildung
 - RS=1 Maschenbildung und Splitkurve
 - RS2=999 regelt das Justieren und darf nicht verändert werden.
(deshalb nicht im Setup2)
- 9. Programm starten.
- 10. Die Maschine stoppt und die Abfrage erscheint:
"\\! NPK DATA WILL BE DELETED !! -- ?? COPY DONGLE ??\\"
- 11. Fortfahren, wenn sichergestellt ist, dass die bisherigen NPK-Daten der Maschine (Dongle/MC-Daten) gesichert oder aufgeschrieben sind.
 - Garnliste zum Justieren der Abzugsteile [3]

1 Adjusting the Stitch Cams with Programs from the M1plus



To adjust the stitch cams, you will find adjustment programs and a manual in the D:\Stoll\M1plus\5.X.XXX\Sintra\YLC directory by default



Load and run the machine dependent adjustment program *.zip on the CMS-OKC with the operating system V 2.1 (or higher) in order to re-adjust the stitch cams.

The adjustment programs for different types of machines:

CMS	Special feature	Yarn Carrier and Measuring Wheel	Program
CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	Comb thread left on bar 2	Specify the yarn carriers and measuring wheels by RS18 in-Setup2. YGC:2/4	CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left.zip
CMS 502, CMS 420 E CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	Comb thread right on bar 2	Specify the yarn carriers and measuring wheels by RS18 in-Setup2. YGC:2/4	CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-right.zip
CMS 730 S CMS 830 S	Gauge E3.5.2 E5.2 E6.2 E7.2 Comb thread left on bar 2	Yarn carrier 4 at the right Measuring wheel 4 active YGC:2/4	CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left.zip
CMS 730 S CMS 830 S	Gauge E9.2 Comb thread left on bar 2	Yarn carrier 4 at the right Measuring wheel 4 active YGC:2/4	CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left 9.2.zip
CMS922 CMS933	Two yarn carrier for residual yarn (widening and cast-off functions) Bar 1 right and bar 2 left.	Yarn carrier 4 at the right Measuring wheel 4 active YG:2/1 4	CMS9xx.YLC2_NPK-Adjustment.zip
CMS 530HP B CMS 502HP+ B CMS 502HP B	Belt take-down	Yarn carrier 4 at the right Measuring wheel 4 active YGC:2/4	CMS5xx.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip
CMS ADF B	ADF Belt take-down	Yarn carrier 4 at the right Measuring wheel 4 active YGC:2/4	CMSADF.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip

1.1 Yarn List to Adjust Stitch Cams

Gauge	Number of threads per yarn carrier	Yarn thickness	Yarn Quality	
E 20	1	NM 50/2	100% Cotton or very inelastic yarns	
E18	1	NM 50/2		
E 16	1	NM 50/2		
E 14	1	NM 34/2		
E 12	1	NM 34/2		
E 12m10	1	NM 34/2		
E 10	2	NM 34/2		
E 10m8	2	NM 34/2		
E 8	2	NM 34/2		
E 7	3	NM 34/2		
E 7m5	3	NM 34/2		
E 5	2	NM 14/2		
E 4	3	NM 14/2		
E 3.5	4	NM 14/2		
E 3	4	NM 14/2		
E 3,5,2	3	NM 14/2		
CMS 730 S CMS 830 S	E 3,5,2	2		NM 14/2
	E 3,5,2	3		NM 34/2
	E 5.2	3		NM 34/2
	E 6.2	2		NM 34/2
	E 7.2	1	NM 34/2	
	E 9.2	1	NM 50/2	

- Adjusting Stitch Cams CMS OKC with Setup2 [7]

1.2 Adjusting Stitch Cams CMS OKC with Setup2

Adjust stitch cams:



Service job

Basic settings of the CMS will be overwritten!

To be done by experienced service technicians only.

Save all machine data (dongle) on the USB-Memory-Stick

- ✓ Device for the yarn length control is mounted on the CMS
 - ✓ Suitable yarns according to the yarn list are at hand.
 - ✓ The operating system with Setup2 is installed.
1. Define the yarn carrier type by RS18 in the Setup2 file.
 - I 8= Adjustment Yarn (RS18=8)
 - I 7= Adjustment Yarn (RS18=7)

- I 6= Adjustment Yarn (RS18=6)
 - I 5= Adjustment Yarn (RS18=5)
 - I 4= Adjustment Yarn (RS18=4)
 - I 3= Adjustment Yarn (RS18=3)
 - I 2= Adjustment Yarn (RS18=2)
 - I 1= Adjustment Yarn (RS18=1)
2. Thread up the yarn carriers in use.
 3. Lead the thread over the allocated measuring wheel.
 4. Adjust the yarn tension to 8 cN at the minimum.
 5. Select the adjusting program ("ylc2_npk-Adjustment.zip") according to the machine type.
 6. Load the adjustment program.
 7. Watch-out the fabric width with machines without comb.
Set counters if necessary in order to get the matching fabric width for adjusting.
 8. Set the cycle counter in Setup2 if necessary:
 - RS1 controls the length before the measuring starts
(Example: if you want to knit into the main take-down)
Default RS1=5
 - RS16 controls the fabric width for adjusting.
Default: RS16=0 equals half the width of the needle bed.
RS16=1 equals 2/3 of the width of the needle bed
RS16=2 equals the hole width of the needle bed.
 - RS1 controls the system functions
 - RS=0 Stitch formation only
 - RS=1 Stitch formation and split curve
 - RS2=999 controls the adjusting and must not be changed.
(therefore not part of Setup2)
 9. Start the program.
 10. The machine stops and prompt appears:
"\\! NPK DATA WILL BE DELETED !! -- ?? COPY DONGLE ??\\"
 11. Go ahead if you have ensured, that the former NPK data of the machine (Dongle/MC-Data) are saved or written down.
 - Yarn List to Adjust Stitch Cams [7]

1 用M1plus的程序调节成圈三角



在默认目录D:\ Stoll\ M1plus\ 5.X.XXX\ Sintral\ YLC 下可以找到用于调节成圈三角的调节程序和操作指南。



在操作系统版本为V 2.1（或以上）的CMS-OKC上运行独立的调节程序*.zip 对成圈三角进行再调节。

不同机型的调节程序：

CMS	特性	导纱器和测纱轮	程序
CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	轨道 2左侧的牵拉梳纱	指定导纱器和测纱轮。 RS18在Setup2 YGC:2/4	CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left.zip
CMS 502, CMS 420 E CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	轨道 2上的牵拉梳纱	指定导纱器和测纱轮。 RS18在Setup2 YGC:/24	CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-right.zip
CMS 730 S CMS 830 S	机号 E3, 5. 2 E5. 2 E6. 2 E7. 2 轨道 2左侧的牵拉梳纱	右侧 4 号导纱器 4 号测纱轮激活 YGC:2/4	CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left.zip
CMS 730 S CMS 830 S	机号 E9. 2 轨道 2左侧的牵拉梳纱	右侧 4 号导纱器 4 号测纱轮激活 YGC:2/4	CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left 9. 2. zip
CMS922 CMS933	用于余纱的两个导纱器（放针和脱圈功能） 导轨1 右侧 和导轨 2 左侧。	右侧 4 号导纱器 4 号测纱轮激活 YG:2/1 4	CMS9xx.YLC2_NPK-Adjustment.zip
CMS 530HP B CMS 502HP+ B CMS 502HP B	橡皮牵拉	右侧 4 号导纱器 4 号测纱轮激活 YGC:2/4	CMS5xx.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip
CMS ADF B	ADF 橡皮牵拉	右侧 4 号导纱器 4 号测纱轮激活 YGC:2/4	CMSADF.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip

1.1 调节成圈三角用纱表

机号	每个导纱器使用的纱线根数	纱线粗细	纱线细度
E 20	1	NM 50/2	100% 棉 或 弹性差纱线
E18	1	NM 50/2	
E 16	1	NM 50/2	
E 14	1	NM 34/2	
E 12	1	NM 34/2	
E 12m10	1	NM 34/2	
E 10	2	NM 34/2	
E 10m8	2	NM 34/2	
E 8	2	NM 34/2	

机号	每个导纱器使用的 纱线根数	纱线粗细	纱线细度
E 7	3	NM 34/2	
E 7m5	3	NM 34/2	
E 5	2	NM 14/2	
E 4	3	NM 14/2	
E 3.5	4	NM 14/2	
E 3	4	NM 14/2	
E 3,5.2	3	NM 14/2	
CMS 730 S CMS 830 S	E 3,5.2	2	NM 14/2
	E 3,5.2	3	NM 34/2
	E 5.2	3	NM 34/2
	E 6.2	2	NM 34/2
	E 7.2	1	NM 34/2
	E 9.2	1	NM 50/2

■ CMS OKC用Setup2调节成圈三角 [10]

1.2 CMS OKC用Setup2调节成圈三角

调节成圈三角：

i

维修工作

CMS 的基本设定将被覆盖！

只能由有经验的技师来完成。

将所有机器数据（dongle）保存到USB-记忆棒。

- ✓ CMS机器上安装了纱线长度控制装置。
- ✓ 手头有符合用纱表要求的纱线。
- ✓ 安装了带有Setup2的操作系统。
- 1. 将纱线穿入要使用的导纱器（YD4右侧）。
- 2. 将纱线绕过4号测纱轮。
- 3. 调节纱线张力，最小为 8 cN 。
- 4. 根据机型选择调节程序（"ylc2_npk-Adjustment.zip"）。
- 5. 导入调节程序。
- 6. 注意不带牵拉梳机器的织物宽度。
如有必要设置计数器以便织物宽度适合做调节。
- 7. 如有必要在Setup2 中设置循环计数器：
 - RS1 控制测量之前的长度
(例如：如果您想编织长及主牵拉的织物)
默认值 RS1=5
 - RS16 控制用于调节的织物宽度。
默认：RS16=0 针床宽度的一半
RS16=1 针床宽度的 2/3
RS16=2 默认：整个针床宽度
 - RS2=999 控制调节，不能更改。
(因此不是 Setup2的一部分)

8. 开始运行程序。
 9. 机器停止并出现以下弹出信息:
“\!! NPK DATA WILL BE DELETED !!-- ?? COPY DONGLE ??\”
 - 10 如果您确定之前的机器数据NPK (Dongle/MC-数据) 已经保存或者记录下来, 那么可以继续。
- 调节成圈三角用纱表 [9]

1 Ajuster les cames de chute avec des programmes du M1plus



Les programmes d'ajustage et un manuel d'ajustage des cames de chute se trouvent en standard dans le dossier D:\ Stoll\ M1plus\ 5.X.XXX\ Sintral\ YLC



Vous chargez et démarrez les programmes d'ajustage dépendant de la machine *.zip sur la CMS-OKC avec le système d'exploitation V 2.1 (ou supérieur) pour réajuster les cames de chute.

Les programmes d'ajustage pour différents types de machine:

CMS	Particularité	Guide-fil et roue de mesure	Programme
CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	Fil du peigne à gauche sur le rail 2	Définir le guide-fil et la roue de mesure par RS18 en Setup2. YGC:2/4	CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left.zip
CMS 502, CMS 420 E CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	Fil du peigne à droite sur le rail 2	Définir le guide-fil et la roue de mesure par RS18 en Setup2. YGC:/24	CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-right.zip
CMS 730 S CMS 830 S	Jauge E3.5.2 E5.2 E6.2 E7.2 Fil du peigne à gauche sur le rail 2	Guide-fil 4 à droite Roue de mesure 4 active YGC:2/4	CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left.zip
CMS 730 S CMS 830 S	Jauge E9.2 Fil du peigne à gauche sur le rail 2	Guide-fil 4 à droite Roue de mesure 4 active YGC:2/4	CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left 9.2.zip
CMS922 CMS933	Deux guide-fils pour fil de reste (fonctions augmenter et démailler) Rail 1 à gauche et rail 2 à droite	Guide-fil 4 à droite Roue de mesure 4 active YG:2/1 4	CMS9xx.YLC2_NPK-Adjustment.zip
CMS 530HP B CMS 502HP+ B CMS 502HP B	Tirage à bande	Guide-fil 4 à droite Roue de mesure 4 active YGC:2/4	CMS5xx.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip
CMS ADF B	ADF Tirage à bande	Guide-fil 4 à droite Roue de mesure 4 active YGC:2/4	CMSADF.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip

1.1 Liste de fils pour ajuster les cames de chute

Jauge	Nombre de fils par guide-fil	Epaisseur du fil	Qualité de fil	
E 20	1	Nm 50/2	100% coton ou fil très inélastique	
E18	1	Nm 50/2		
E 16	1	Nm 50/2		
E 14	1	Nm 34/2		
E 12	1	Nm 34/2		
E 12m10	1	Nm 34/2		
E 10	2	Nm 34/2		
E 10m8	2	Nm 34/2		
E 8	2	Nm 34/2		
E 7	3	Nm 34/2		
E 7m5	3	Nm 34/2		
E 5	2	Nm 14/2		
E 4	3	Nm 14/2		
E 3,5	4	Nm 14/2		
E 3	4	Nm 14/2		
E 2,5.2	3	Nm 14/2		
CMS 730 S CMS 830 S	E 2,5.2	2		Nm 14/2
	E 3,5.2	3		Nm 34/2
	E 5.2	3	Nm 34/2	
	E 6,2	2	Nm 34/2	
	E 7,2	1	Nm 34/2	
	E 9.2	1	Nm 50/2	

■ Ajuster les cames de chute CMS OKC avec Setup2 [13]

1.2 Ajuster les cames de chute CMS OKC avec Setup2

Ajuster les cames de chute:



Activité de service

Les réglages fondamentaux de la CMS seront écrasés!

A effectuer uniquement par des techniciens service expérimentés.

Sauvegarder les données de la machine (dongle) sur clé USB

- ✓ La CMS est équipée d'un appareil de contrôle des longueurs de fil.
 - ✓ Des fils appropriés correspondant à la liste de fils sont disponibles.
 - ✓ Le système d'exploitation avec Setup2 est installé.
1. Enfiler les guide-fils requis (YD4 à droite).
 2. Guider le fil sur la roue de mesure 4.

3. Régler la tension du fil sur au moins 8 cN.
4. Sélectionner le programme d'ajustage ("ylc2_npk-Adjustment.zip") correspondant au type de machine.
5. Charger le programme d'ajustage.
6. Pour les machines sans peigne, tenir compte de la largeur du tricot. Définir éventuellement des compteurs afin de venir à la largeur du tricot pour l'ajustage.
7. Si nécessaire, régler le commutateur du rapport dans le Setup2:
 - RS1 règle la longueur avant la mesure
(Exemple: si on doit tricoter dans le tirage principal)
Valeur par défaut RS1=5
 - RS16 règle la largeur du tricot pour l'ajustage.
Valeur par défaut: RS16=0 correspond à la moitié de la largeur de la fonture
RS16=1 correspond aux 2/3 de la largeur de la fonture
RS16=2 correspond à la largeur complète de la fonture.
 - RS2=999 règle l'ajustage et ne peut pas être modifié.
(pour cette raison pas dans le Setup2)
8. Lancer le programme.
9. La machine s'arrête et l'interrogation apparaît:
"!! NPK DATA WILL BE DELETED !!COPY DONGLE ??\"
10. Poursuivre lorsqu'il est assuré que les données NPK actuelles de la machine (Dongle/données MC) sont sauvegardées ou écrites.
 - Liste de fils pour ajuster les cames de chute [13]

1 Regolazione delle camme di discesa con programmi della M1plus



I programmi e una guida per la regolazione delle camme di discesa sono, di default, nella directory D:\Stoll\ M1plus\ 5.X.XXX\ Sintral\ YLC



Caricare i programmi per la regolazione *.zip riguardante la macchina e avviarli sulla CMS-OKC con il sistema operativo V 2.1 (oppure superiore) per una nuova regolazione delle camme di discesa.

I programmi de regolazione per i tipi diversi di macchina:

CMS	Particolarità	Guidafilo e ruota di misura	Programma
CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	Filo pettine sinistro su barra 2	Guidafilo 4 da destra Ruota di misura 4 attiva YGC:2/4	">>CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left<<.zip"
CMS 502, CMS 420 E CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	Filo pettine destro su barra 2	Guidafilo 4 da destra Ruota di misura 4 attiva YGC:/24	">> CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-right<< zip"
CMS 730 S CMS 830 S	Finezza E3,5.2 E5.2 E6.2 E7.2 Filo pettine sinistro su barra 2	Guidafilo 4 da destra Ruota di misura 4 attiva YGC:2/4	">>CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left<< zip"
CMS 730 S CMS 830 S	Finezza E9.2 Filo pettine sinistro su barra 2	Guidafilo 4 da destra Ruota di misura 4 attiva YGC:2/4	">> CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left 9.2<< zip"
CMS922 CMS933	Due guidafili per filato residuo (funzioni aumentare e scaricare) Barra 1 a destra e barra 2 a sinistra.	Guidafilo 4 da destra Ruota di misura 4 attiva YG:2/1 4	">> CMS9xx.YLC2_NPK-Adjustment<< zip"

1.1 Elenco del filato per regolazione delle camme di discesa

Finezza	Numero di fili per guidafilo	Spessore del filato	Qualità filato
E 20	1	NM 50/2	100% cotone oppure filato non elastico
E 18	1	NM 50/2	
E 16	1	NM 50/2	
E 14	1	NM 34/2	
E 12	1	NM 34/2	
E 12m10	1	NM 34/2	
E 10	2	NM 34/2	

Finezza		Numero di fili per guidafile	Spessore del filato	Qualità filato
E 10m8		2	NM 34/2	
E 8		2	NM 34/2	
E 7		3	NM 34/2	
E 7m5		3	NM 34/2	
E 5		2	NM 14/2	
E 4		3	NM 14/2	
E 3.5		4	NM 14/2	
E 3		4	NM 14/2	
E 2,5.2		3	NM 14/2	
CMS 730 S CMS 830 S	E 2,5.2	2	NM 14/2	
	E 3,5.2	3	NM 34/2	
	E 5.2	3	NM 34/2	
	E 6.2	2	NM 34/2	
	E 7.2	1	NM 34/2	
	E9.2	1	NM 50/2	

- Regolazione delle camme di discesa CMS OKC con Setup2 [16]

1.2 Regolazione delle camme di discesa CMS OKC con Setup2

Per regolare delle camme di discesa:

i **Attività di assistenza**
 Vengono sovrascritte le impostazioni basilari della CMS!
 Eseguite sola dell'assistenza tecnica con esperienza.
 Salvare i dati di macchina (Dongle) sull'USB Memory Stick.

- ✓ CMS è dotato con un dispositivo per controllo della lunghezza del filo.
- ✓ Filati secondi l'elenco dei filati sono disponibili.
- ✓ Sistema operativo con Setup2 è installato.
- 1. Infilare guidafile necessari (YD4 a destra).
- 2. Scortare il filo sulla ruota di misura 4.
- 3. Impostare la tensione del filo su 8 cN minimo.
- 4. Selezionare la programma ("ylc2_npk-Adjustment.zip") riguardante il tipo di macchina.
- 5. Caricare la programma per regolazione.
- 6. Prestare attenzione a la larghezza del telo per le macchine senza pettine. Collocare un contatore per ottenere una larghezza del telo per la regolazione.
- 7. Collocare il contatore in Setup2 se necessario:
- RS1 specifica la larghezza prima della misura
 Esempio: In caso che deve lavorare in il tiraggio principale
 DefaultRS1=5

- RS16 specifica la larghezza del telo per la regolazione.
Default: RS16=0 corrisponde a mezza la larghezza della frontura
RS16=1 corrisponde a 2/3 della larghezza della frontura.
RS16=2 corrisponde a tutta la larghezza della frontura.
 - RS2=999 specifica il regolazione e non deve essere modificato.
(quindi non in Setup2)
8. Avviare il programma.
 9. La macchina si ferma nell'inversione e il messaggio compare:
"!! NPK DATA WILL BE DELETED !! -- ?? COPY DONGLE ??"
 10. Proseguire, se è assicurato, che i dati precedenti NPK della macchina
(Dongle/MC dati) sono salvati o appuntati.
- Elenco del filato per regolazione delle camme di discesa [15]

1 Ajuste de las levas de formación con programas de M1plus



Los programas de ajuste y las instrucciones para el ajuste de las levas de formación se encuentran en el directorio D:\ Stoll\ M1plus\ 5.X.XXX\ Sintral\ YLC de forma estándar.



Los programas de ajuste *.zip dependientes de la máquina son cargados e iniciados en la CMS-OKC con el sistema operativo V 2.1 (o superior) para ajustar nuevamente las levas de formación.

Los programas de ajuste para diferentes tipos de máquina:

CMS	Particularidad	Guiahilos y rueda de medición	Programa
CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	Hilo del peine izquierda en barra 2	Establecer guiahilos y rueda de medición para RS18 em Setup2. YGC:2/4	CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left.zip
CMS 502, CMS 420 E CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	Hilo del peine derecha en barra 2	Establecer guiahilos y rueda de medición para RS18 em Setup2. YGC:2/4	CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-right.zip
CMS 730 S CMS 830 S	Galga E3.5.2 E5.2 E6.2 E7.2 Hilo del peine izquierda en barra 2	Guiahilos 4 de la derecha Rueda de medición 4 activa. YGC:2/4	CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left.zip
CMS 730 S CMS 830 S	Galga E9.2 Hilo del peine izquierda en barra 2	Guiahilos 4 de la derecha Rueda de medición 4 activa. YGC:2/4	CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left 9.2.zip
CMS922 CMS933	Dos guiahilos para hilo sobrante (funciones aumentar y desprender) Barra 1 derecha y barra 2 izquierda.	Guiahilos 4 de la derecha Rueda de medición 4 activa. YG:2/1 4	CMS9xx.YLC2_NPK-Adjustment.zip
CMS 530HP B CMS 502HP+ B CMS 502HP B	Estirador de banda	Guiahilos 4 de la derecha Rueda de medición 4 activa. YGC:2/4	CMS5xx.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip
CMS ADF B	ADF Estirador de banda	Guiahilos 4 de la derecha Rueda de medición 4 activa. YGC:2/4	CMSADF.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip

1.1 Lista de hilos para el ajuste de las levas de formación

Galga	Número de hilos por guiahilos.	Grosor del hilo	Calidad del hilo	
E 20	1	NM 50/2	100% algodón o bien hilo muy poco elástico	
E18	1	NM 50/2		
E 16	1	NM 50/2		
E 14	1	NM 34/2		
E 12	1	NM 34/2		
E 12m10	1	NM 34/2		
E 10	2	NM 34/2		
E 10m8	2	NM 34/2		
E 8	2	NM 34/2		
E 7	3	NM 34/2		
E 7m5	3	NM 34/2		
E 5	2	NM 14/2		
E 4	3	NM 14/2		
E 3.5	4	NM 14/2		
E 3	4	NM 14/2		
E 2,5.2	3	NM 14/2		
CMS 730 S CMS 830 S	E 2,5.2	2		NM 14/2
	E 3,5.2	3		NM 34/2
	E 5.2	3	NM 34/2	
	E 6.2	2	NM 34/2	
	E 7.2	1	NM 34/2	
	E 9.2	1	NM 50/2	

■ Ajuste de las levas de formación CMS OKC con Setup2 [19]

1.2 Ajuste de las levas de formación CMS OKC con Setup2

Ajustar levas de formación:

i

Actividad de servicio

¡Se sobrescriben ajustes básicos de la CMS!

A ser realizado sólo por técnicos de servicio experimentados.

Realizar una copia de seguridad de los datos de la máquina (dongle) en un USB memory stick.

- ✓ CMS está equipado con un aparato para el control de longitud de hilo.
 - ✓ Se dispone de hilos que concuerdan con la lista de hilos.
 - ✓ El sistema operativo con Setup2 está instalado.
1. Enhebrar los guiahilos (YD4 derecha) necesarios.
 2. Guiar el hilo pasando por la rueda de medición 4.

3. Ajustar la tensión del hilo como mínimo en 8 cN.
4. Seleccionar el programa de ajuste ("ylc2_npk-Adjustment.zip)" de acuerdo con el tipo de máquina.
5. Cargar el programa de ajuste.
6. Tener en cuenta la anchura del tejido en máquinas sin peine.
Eventualmente establecer contadores para llegar a la anchura del tejido para el ajuste.
7. En caso de necesidad, ajustar el contador de ciclos en el Setup2:
 - RS1 regula la longitud antes de medir
(Ejemplo: si se desea tejer hacia adentro del estirador principal)
Default RS1=5
 - RS16 regula la anchura del tejido para el ajuste.
Default: RS16=0 equivale a la mitad de la anchura de la fontura
RS16=1 equivale a 2/3 de anchura de fontura
RS16=2 equivale a toda la anchura de fontura
 - RS2=999 regula el ajuste y no puede ser modificado.
(por ello no en Setup2)
8. Iniciar programa.
9. La máquina se para y aparece la consulta:
"\\! NPK DATA WILL BE DELETED !! -- ?? COPY DONGLE ??\\"
10. Continuar una vez que se verificó que se efectuó una copia de seguridad de los anteriores datos NPK de la máquina (Dongle/datos MC) o que se tomó nota de ellos.
 - Lista de hilos para el ajuste de las levas de formación [19]

1 Ajuste dos cames de estiragem com programas do M1plus



Os programas de ajuste e as instruções para ajustar os cames de estiragem encontram-se, por definição, no diretório D:\ Stoll\ M1plus\ 5.X.XXX\ Sintral\ YLC



Carregar os programas de ajuste *.zip que dependem da máquina e inicie os mesmos na CMS-OKC com o sistema operativo V 2.1 (ou superior) para ajustar os cames de estiragem novamente.

Os programas de ajuste para os diferentes tipos de máquina:

CMS	Particularidade	Guia-fios e roda de medição	Programa
CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	Fio de pente em barra 2	Determinar a guia-fio e a roda de medição para RS18 em Setup2. YGC:2/4	CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left.zip
CMS 502, CMS 420 E CMS 520 CMS 530 CMS 730 CMS 740 CMS 822	Fio de pente à direita em barra 2	Determinar a guia-fio e a roda de medição para RS18 em Setup2. YGC:/24	CMS5xx.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-right.zip
CMS 730 S CMS 830 S	Finura E3.5.2 E5.2 E6.2 E7.2 Fio de pente em barra 2	Guia-fios 4 à direita Roda de medição 4 ativa. YGC:2/4	CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left.zip
CMS 730 S CMS 830 S	Finura E9.2 Fio de pente em barra 2	Guia-fios 4 à direita Roda de medição 4 ativa. YGC:2/4	CMSx30S.YLC2_NPK-Adjustment_Combthread-left 9.2.zip
CMS922 CMS933	Dos guia-fios para fio restante (funções aumentar y desprender) Barra 1 à direita y barra 2 à esquerda	Guia-fios 4 à direita Roda de medição 4 ativa. YG:2/1 4	CMS9xx.YLC2_NPK-Adjustment.zip
CMS 530HP B CMS 502HP+ B CMS 502HP B	Estirador de banda	Guia-fios 4 à direita Roda de medição 4 ativa. YGC:2/4	CMS5xx.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip
CMS ADF B	ADF Estirador de banda	Guia-fios 4 à direita Roda de medição 4 ativa. YGC:2/4	CMSADF.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip

1.1 Lista de fios para ajustar os cames de estiragem

Finura	Número de fios por guia-fios	Grossura do fio	Qualidade do fio	
E 20	11	NM 50/2	100% Baumwolle ou Fio muito pouco elástico	
E18	11	NM 50/2		
E 16	11	NM 50/2		
E 14	11	NM 34/2		
E 12	11	NM 34/2		
E 12m10	11	NM 34/2		
E 10	2	NM 34/2		
E 10m8	2	NM 34/2		
E 8	2	NM 34/2		
E 7	3	NM 34/2		
E 7m5	3	NM 34/2		
E 5	2	NM 14/2		
E 4	3	NM 14/2		
E 3.5	4	NM 14/2		
E 3	4	NM 14/2		
E 2,5.2	3	NM 14/2		
CMS 730 S CMS 830 S	E 2,5.2	2		NM 14/2
	E 3,5.2	3		NM 34/2
	E 5.2	3		NM 34/2
	E 6.2	2	NM 34/2	
	E 7.2	11	NM 34/2	
	E 9.2	11	NM 50/2	

■ Ajuste dos cames de estiragem CMS OKC com Setup2 [22]

1.2 Ajuste dos cames de estiragem CMS OKC com Setup2

Ajustar os cames de estiragem:



Trabalhos de serviço

As configurações básicas da CMS são sobrescritas!

A ser executado somente por técnicos expertos em serviço.

Salvar os dados da máquina (dongle) em USB memory stick.

- ✓ A CMS está equipada com um aparelho para o controle do comprimento do fio.
 - ✓ Estão a disposição fios apropriados de acordo com a lista de fios.
 - ✓ O sistema operacional com Setup2 está instalado.
1. Enfiar os guia-fios necessários (YD4).
 2. Conduzir o fio pela roda de medição 4.

3. Ajustar a tensão de fio pelo menos em 8 cN.
4. Selecionar o programa de ajuste ("ylc2_npk-Adjustment.zip") de acordo com o tipo de máquina.
5. Carregar o programa de ajuste.
6. Ter em conta a largura do tecido em máquinas sem pente.
Eventualmente estabelecer contador para atingir a largura de tecido para o ajuste.
7. Se necessário, ajustar o comutador de ciclos no Setup2:
 - RS1 regula o comprimento antes de medir
(Exemplo: se desejar tecer para adentro do estirador principal)
Predefinição RS1=5
 - RS16 regula a largura de tecido para o ajuste.
Predefinição: RS16=0 equivale à metade da largura da frontura
RS16=1 equivale a 2/3 da largura da frontura
RS16=2 equivale à largura completa da frontura
 - RS2=999 regula o ajuste e não pode ser alterado.
(por isso, não contido em Setup2)
8. Iniciar o programa.
9. A máquina pára e aparece a consulta:
"\\!! NPK DATA WILL BE DELETED !! -- ?? COPY DONGLE ??\\"
10. Continuar se estiver certo que os dados NPK anteriores da máquina (dongle/dados MC) foram gravados ou registrados.
 - Lista de fios para ajustar os cames de estiragem [22]