

Abzugsteile justieren

Adjusting stitch cams

Ajuster les comes de chute

Regolazione delle camme di discesa

调节成圈三角

Ajustar os comes de formação

Ajustar levas de formación

Abzugsteile justieren

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:/24	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	Bandabzug	Fadenführer 4 rechts Messrad 4 aktiv.	CMS5xx.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip

CMS	Besonderheit	Fadenführer und Meßrad	Programm
CMS 502HP+ B CMS 502HP B		YGC:2/4	
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
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

■ Justieren der Abzugsteile CMS OKC mit Setup2 [5]

1.2 Justieren der Abzugsteile CMS OKC mit Setup2

Abzugsteile justieren:

i

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.
 - RS19 regelt die Schlossfunktionen
 - RS19=0 Nur Maschenbildung
 - RS19=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 [📄 4]

Adjusting stitch cams

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\ Sintral\ 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:/24	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	Belt take-down	Yarn carrier 4 at the right Measuring wheel 4 active	CMS5xx.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip

Yarn List to Adjust Stitch Cams

CMS	Special feature	Yarn Carrier and Measuring Wheel	Program
CMS 502HP+ B CMS 502HP B		YGC:2/4	
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 [11]

1.2 Adjusting Stitch Cams CMS OKC with Setup2

Adjust stitch cams:

i

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)
DefaultRS1=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.
 - RS19 controls the system functions
 - RS19=0 Stitch formation only
 - RS19=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 [ 10]

Ajuster les comes de chute

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	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	Particularité	Guide-fil et roue de mesure	Programme
CMS 502HP+ B CMS 502HP B			
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 [17]

1.2 Ajuster les cames de chute CMS OKC avec Setup2

Ajuster les cames de chute :

i

Activité de service

Les réglages fondamentaux de la CMS seront écrasés!

Seulement à effectuer par des techniciens expérimentés.

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

- ✓ CMS est équipé d'un appareil YLC pour la contrôle des longueurs de fil.
- ✓ Des fils appropriés sont disponibles selon la liste des fils.
- ✓ Système d'exploitation avec Setup2 est installé.
- 1. Définir le guide-fil par RS18 dans le fichier Setup2
 - 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. Enfiler le fil dans les guide-fils nécessaires.
- 3. Enfiler le fil sur la roue de mesure correspondante.
- 4. Régler la tension du fil à 8 cN au minimum.
- 5. Sélectionner le programme d'ajustage ("ylc2_npk-Adjustment.zip") en fonction du type de machine.
- 6. Charger la programme d'ajustage.
- 7. Tenez compte du largeur du panneau à tricoter pour les machines sans peigne.
Si nécessaire, placez le compteur pour obtenir la largeur de tricotage pour l'ajustement.
- 8. Régler le commutateur de rapport dans le Setup2 si nécessaire:
 - RS1 ajuste la longueur avant de mesurer
(Exemple: si à tricoter dans le tirage principal)
RS1=5 par défaut
 - RS16 règle la largeur du tricot pour l'ajustement.
Par défaut : RS16=0 correspond à la moitié de la largeur de la fonture
RS16=1 correspond à 2/3 de la largeur de la fonture
RS16=2 correspond à la largeur totale de la fonture
 - RS19 contrôle les fonctions de système
 - RS19=0 seulement formation de mailles
 - RS19=1 formation de mailles et courbe de bouche-trou

- RS2=999 contrôle l'ajustement et ne peut pas être modifié.
(donc pas dans le Setup2)
- 9. Lancer le programme.
- 10. La machine s'arrête et la requête apparaît:
"\\!! NPK DATA WILL BE DELETED !! -- ?? COPY DONGLE ??\\"
- 11. Continuez s'il est assuré que les données NPK précédentes de la machine (Dongle/Données MC) sont sauvegardées ou écrites.
- Liste de fils pour ajuster les cames de chute [16]

Regolazione delle camme di discesa

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	Definire il guidafilo e ruota di misura con RS18 nella 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	Filo pettine destro su barra 2	Definire il guidafilo e ruota di misura con RS18 nella Setup2. 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 filo 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
CMS 530HP B	Tiraggio a nastro	Guidafilo 4 da destra Ruota di misura 4 attiva	CMS5xx.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip

CMS	Particolarità	Guidafilo e ruota di misura	Programma
CMS 502HP+ B CMS 502HP B		YGC:2/4	
CMS ADF B	ADF Tiraggio a nastro	Guidafilo 4 da destra Ruota di misura 4 attiva YGC:2/4	CMSADF.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.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	
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 [23]

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!

Esequito sola dell'assistenza tecnica con esperienza.

Salvare i dati 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. Definire il guidafile con RS18 nel file Setup2.
 - 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. Infilare guidafile necessari.
- 3. Scortare il filo sulla ruota di misura associata.
- 4. Impostare la tensione del filo su 8 cN minimo.
- 5. Selezionare la programma ("ylc2_npk-Adjustment.zip") riguardante il tipo di macchina.
- 6. Caricare la programma per regolazione.
- 7. Prestare attenzione a la larghezza del telo per le macchine senza pettine. Collocare un contatore per ottenere una larghezza del telo per la regolazione.
- 8. Regolare el contaciclo nella Setup2, se necessario:
 - RS1 specifica la larghezza prima della misura
(Esempio: In caso che deve lavorare in il tirapezza principale)
DefaultRS1=5
 - RS16 specifica la larghezza del telo per la regolazione.
Default: RS16=0 corrisponde alla metà della larghezza della frontura.
RS16=1 corrisponde a 2/3 della larghezza della frontura.
RS16=2 corrisponde a tutta la larghezza della frontura.
 - RS19 regola le funzioni del sistema
 - RS19=0 Solo formazione di maglie
 - RS19=1 Formazione di maglie e curva split
 - RS2=999 specifica il regolazione e non deve essere modificato.
(quindi non in Setup2)

9. Avviare il programma.
 10. La macchina si ferma nell'inversione e il messaggio compare:
"!!! NPK DATA WILL BE DELETED !! -- ?? COPY DONGLE ??\"
 11. 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 [📄 22]

调节成圈三角

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	
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 [28]

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U盘

- ✓ 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. 在Setup2文件里通过RS18定义导纱器类型。

■ 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. 给要使用的导纱器穿纱。

3. 将纱线引向所分配的送纱器。

4. 调节纱线张力，最小为 8 cN 。

5. 根据机型选择调节程序 ("ylc2_npk-Adjustment.zip")。

6. 导入调节程序。

7. 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。

8. 如有必要，在Setup2里设置循环计数器：

■ RS1 控制测量之前的长度

(示例：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..

默认值：RS16=0 等于针床宽度的一半。

RS16=1 针床宽度的 2/3

RS16=2 等于整个针床宽度。

■ RS19 控制系统功能

- RS19=0 仅成圈

- RS19=1 成圈和分针曲线

■ RS2=999 控制调节，不能更改。

(因此不是 Setup2 的一部分)

9. 开始运行程序。

10 机器停止并出现以下弹出信息：

. "\!! NPK 数据将被删除!! -- ?? COPY DONGLE ??\"

11 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 [□ 28]

Ajustar os cames de formação

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	Paricularidade	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	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	Particularidade	Guia-fios e roda de medição	Programa
CMS 502HP+ B CMS 502HP B			
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
E 18	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

1.2 Ajuste dos cames de estiragem CMS OKC com Setup2

Ajustar os cames de formação:

i

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 operativo com Setup2 está instalado.
- 1. Determinar a guia-fio e a roda de medição para RS18 no arquivo Setup2.
 - 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. Enfiar os guia-fios necessários.
- 3. Conduzir o fio pela roda de medição correspondente.
- 4. Ajustar a tensão de fio pelo menos em 8 cN.
- 5. Selecionar o programa de ajuste ("ylc2_npk-Adjustment.zip") de acordo com o tipo de máquina.
- 6. Carregar o programa de ajuste.
- 7. Ter em conta a largura do tecido em máquinas sem pente.
Eventualmente estabelecer contador para atingir a largura de tecido para o ajuste.
- 8. 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
 - RS19 controla as funções de sistema
 - RS19=0 formação das laçadas unicamente
 - RS19=1 formação das laçadas e curva de split

- RS2=999 regula o ajuste e não pode ser alterado.
(por isso, não contido em Setup2)
- 9. Iniciar o programa.
- 10. A máquina pára e aparece a consulta:
"\\!! NPK DATA WILL BE DELETED !! -- ?? COPY DONGLE ??\\"
- 11. 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 [32]

Ajustar levas de formación

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:/24	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	Estirador de banda	Guiahilos 4 de la derecha	CMS5xx.ylc2_npk-adjustment_Belt_take-down.zip

CMS	Particularidad	Guiahilos y rueda de medición	Programa
CMS 502HP+ B CMS 502HP B		Rueda de medición 4 activa. YGC:2/4	
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 [39]

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 la longitud del hilo.
- ✓ Se dispone de hilos que concuerdan con la lista de hilos.
- ✓ El sistema operativo con Setup2 está instalado.
- 1. Establecer el guiahilos en el archivo Setup2 para RS18.
 - 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. Enhebrar los guiahilos necesarios.
- 3. Guiar el hilo pasando por la rueda de medición correspondiente.
- 4. Ajustar la tensión del hilo como mínimo en 8 cN.
- 5. Seleccionar el programa de ajuste ("ylc2_npk-Adjustment.zip)" de acuerdo con el tipo de máquina.
- 6. Cargar el programa de ajuste.
- 7. Tener en cuenta la anchura del tejido en máquinas sin peine.
Eventualmente establecer contadores para llegar a la anchura del tejido para el ajuste.
- 8. Ajustar contador de ciclos en Setup2 en caso necesario:
 - RS1 regula la longitud antes de medir
(Ejemplo: si se desea tejer hacia adentro del estirador principal)
Predeterminado RS1=5
 - RS16 regula la anchura del tejido para el ajuste.
Predeterminado: 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
 - RS19 controla las funciones de cerrojo
 - RS19=0 Sola formación de mallas

- RS19=1 Formación de mallas e curva de partición
- RS2=999 regula el ajuste y no puede ser modificado.
(por ello no en Setup2)
- 9. Iniciar programa.
- 10. La máquina se para y aparece la consulta:
"!!! NPK DATA WILL BE DELETED !! -- ?? COPY DONGLE ??\"
- 11. 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 [38]