

1 CKC V 1.1 有哪些新内容?

机器操作系统: V_CKC_001.001.000_STOLL

1.1 新增针距 (BMS)

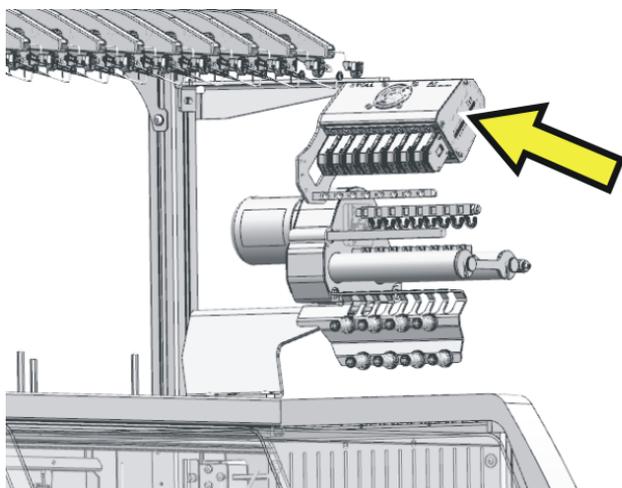
BMS 机器现在也有如下针距:

- E6.2
- E12m10
- E14m12

1.2 ASCON

ASCON 装置可以用在 BMS 机器上。

ASCON 装置用来对编织机上所处理纱线的长度进行监测和控制。



编织机上的 ASCON 装置

	ID
ASCON (右侧)	281 644
ASCON (左侧)	281 645

1.3 改进机头折返

机头折返得到改进。进而缩短编织时间，提高机器生产效率。

1.4 不沉集圈（紧集圈）

BMS 机器的每个编织系统可以编织集圈或“非沉集圈”。也叫做“紧集圈”。

	解释
编织工艺	集圈 集圈和线圈的长度（线圈张力）是相同的。 
	“无沉圈集圈”： 织针不下降，也就是说织针不被下拉到成圈时的压针深度。因此，集圈将会比成圈线圈编织得更紧密一些。 
注意：	使用“不沉集圈”时集圈将总是以相同长度编织。不能给集圈设置一个NP值。

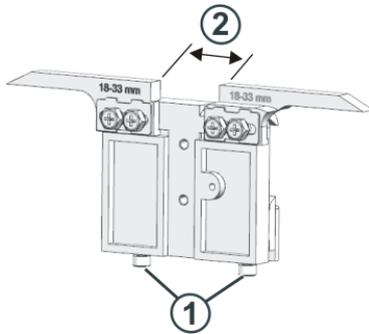
要使用织针动作“不沉集圈”需要以下花型准备系统版本：

- M1plus: V 7.3（或更高）
- CREATE PLUS: V 2.0（或更高）

 更多信息请见花型准备系统联机帮助。

1.5 新导纱器座

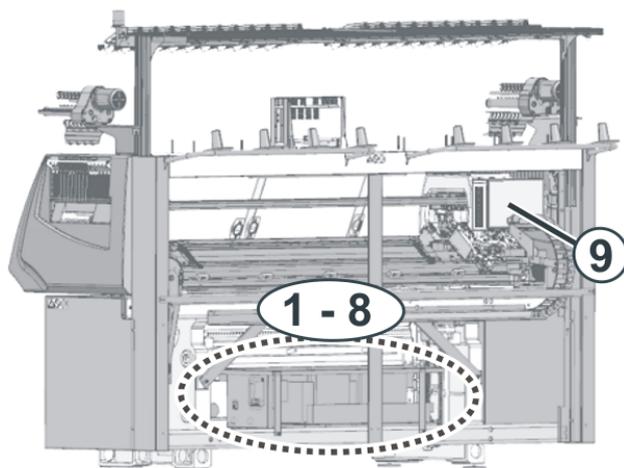
从2021年10月起，BMS 机器将使用一种新型的导纱器座。



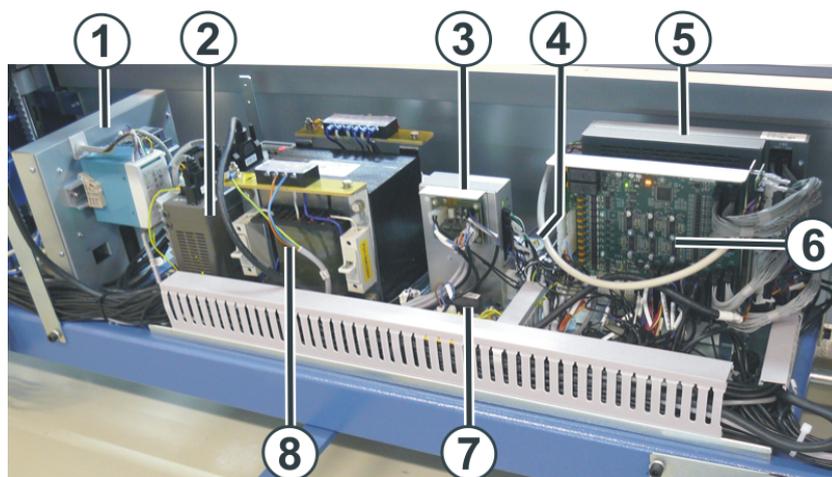
1	导纱器座的调节将更容易。 螺丝 (1) 位于导纱器座的下面。
2	这种导纱器座可以用于编织和添纱。开口宽度 (2) 可单独调节。

1.6 电子控制系统总览

电子控制箱位于机器后部。机头的电控装置 (9) 位于机头后部。



后侧 (没有后盖板)



	电路板	功能
1	279 025	CKC 控制
2	280 315	驱动和横移控制装置
3	280 317	牵拉电子板
4	280 318	整流器
5	280 319	主计算机
6	280 320	输入-输出板
7	280 316	中继板

	电路板	功能
8	280 314	变压器（保险丝）
9	279 683	机头控制器 控制选针、导纱器、可开关三角以及机头内马达（线圈长度，三角）。

