

1 CKC V1.3 有哪些新内容?

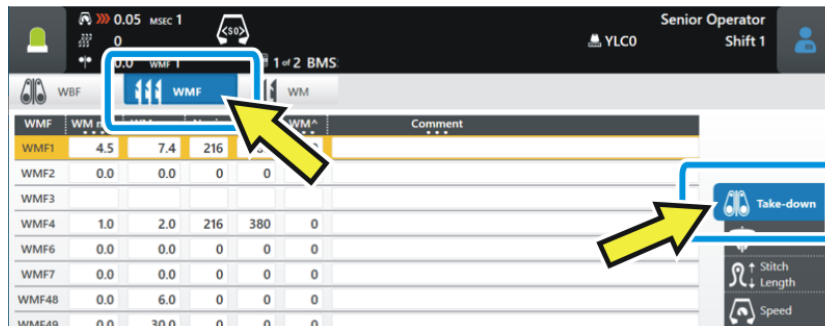
1.1 牵拉梳 - 牵拉力增大

对于有些编织程序会出现牵拉力 setup 值过低的问题。

为此，增大了牵拉力。

 再次使用已有编织程序进行生产时要检查牵拉梳的牵拉值。因为牵拉梳向下牵拉织片的牵拉力增大了。

如有必要，在Setup 编辑器中降低 WM 值（“牵拉” 菜单-> “WMF” 选项卡）。



1.2 密度三角位置（NP）扩展至 500

最大号码已从 250 升至500。

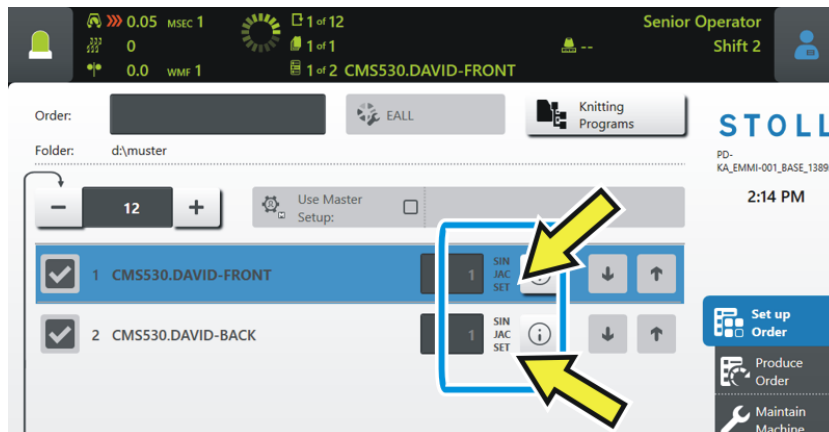
花型准备系统必须为下列版本，才能够使用这些编织功能：

- M1plus: V 7.4.036（或更高）
- CREATE: V 2.1.6（或更高）

提示：修改非活动位置（编织程序）的 Setup 文件。

1.3 提示：修改非活动位置（编织程序）的 Setup 文件。

起始状态 订单包含多个位置（编织程序）。每个位置都具有各自单独的 Setup 文件（.setx）。这意味着：将不使用主 Setup 文件。



生产已开始 - 第一个位置已编织 (1)。

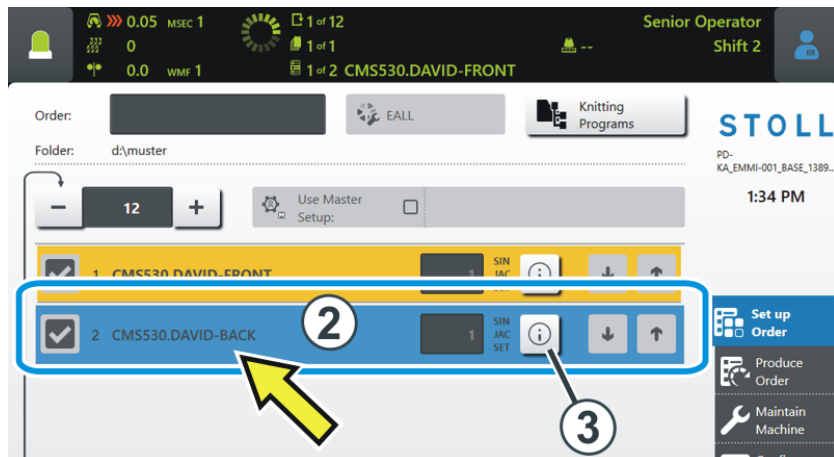


问题： 在生产过程中，要对非活动位置，亦即等待状态的 Setup 文件进行修改。

提示：修改非活动位置（编织程序）的 Setup 文件。

解决方法： 1. 选择非活动位置（2）。

( “设置订单” ->  “编辑订单”)



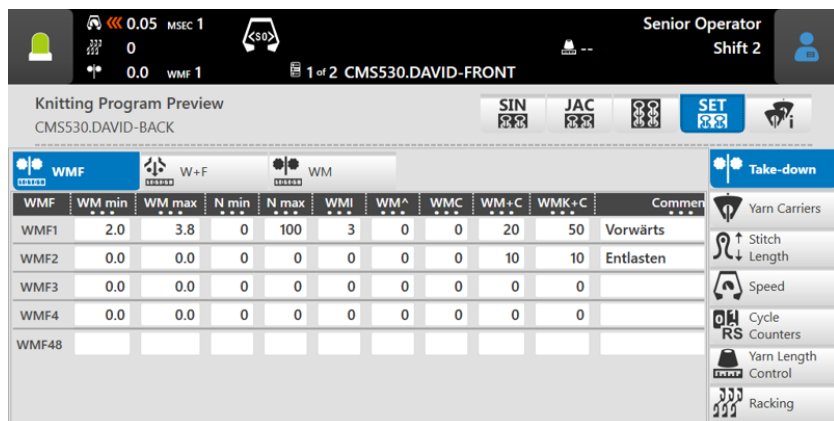
2. 点非活动位置的按钮  (3)。

▷ 花型预览窗口将会打开。

3. 点击  (4)

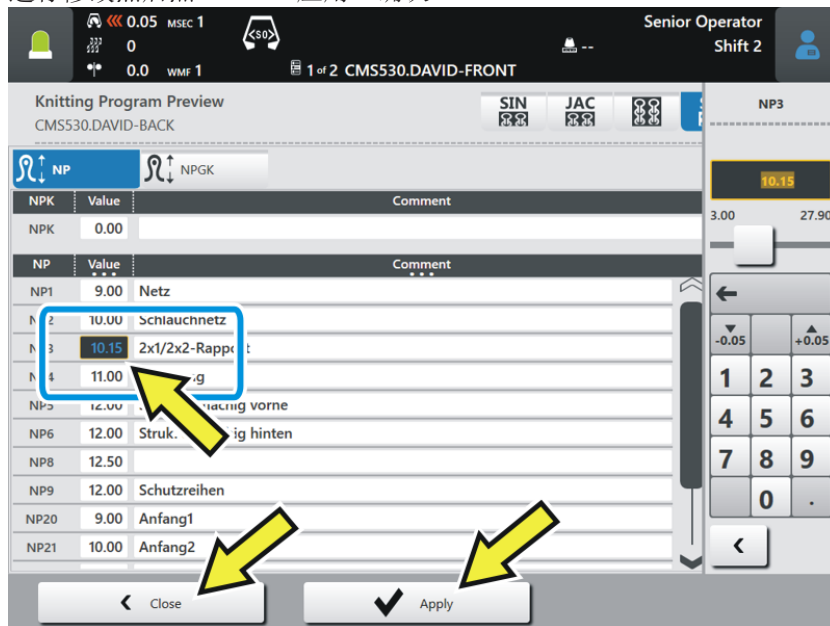


4. Setup编辑器出现。



提示：修改非活动位置（编织程序）的 Setup 文件。

5. 进行修改然后点  “应用” 确认。



- 点按钮  “关闭”关闭 Setup 编辑器。

- ① 如果整个订单执行完毕，点了按钮  “退出生产”，系统将会询问是否要保存更改。

1.4 定单菜单

✓ 订单包含一个位置（编织程序）

使用定单，列表中某一项（编织程序）的各种尺寸将会被收集到一起，并逐一处理。每个尺码都规定了衣片数，循环计数器和计数器的数值。

CMS530.DAVID-FRONT													SIN JAC SET
No.	Name	ST1	ST2	RS1	RS2	RS3	RS4	RS18	RS19	#50	#51	#52	
1	SIZE-50	36	0	8	56	6	0	0	0	0	1	460	
2	SIZE-48	36	0	8	52	4	0	0	0	0	1	450	
3	SIZE-46	36	0	8	48	4	0	0	0	0	1	425	
4	SIZE-44	36	0	6	44	4	0	0	0	0	0	405	
5	SIZE-42	36	0	6	40	2	0	0	0	0	0	375	
6	SIZE-40	26	0	4	32	2	0	0	0	0	0	360	
7	SIZE-38	30	0	4	28	0	0	0	0	0	0	350	

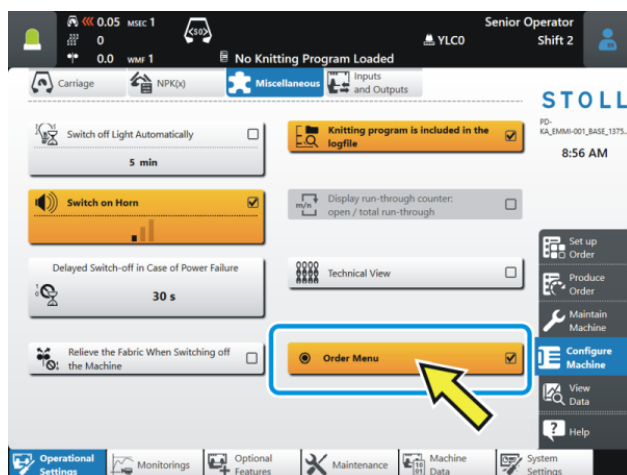
一个编织定单（行）被处理，直到“ST1”和“ST2”两列的数值一致为止。机器自动切换到一个尺码，编织设定数量的衣片。编织将从上到下逐行进行。

① 更多信息请见机器上的联机帮助。

1.4.1 激活定单菜单

✓ 条件：“生产管理”功能（使用工单）已停用。

设置机器 -> 操作设置 -> 其他
-> 定单菜单



1.5 APM 模式 - 中断生产进程, 重新生成工票

之前	如果中断生产, 则工票结束, 下一个工票将被导入。  手动干预 1 ->  中断生产
现在	如果中断生产, 则工票保持活动状态("InProgress"), 工票并未结束("Done")。 如果上抬操纵杆, 机头左右移动空走(空行)。 有两种方法继续恢复生产: - 继续编织工票内容。 点按钮 "开始生产" 并上抬操纵杆。  设置 订单 ->  编辑订单 ->  开始生产 衣片数 = 1: 工票再次生产。 衣片数 > 1: 工票的生产得以继续。中断的织片再次生产。 - 返回或退出工票 在菜单  "编辑工票"中选择所需操作。 如果上抬操纵杆, 那么将开始编织下一个位置。