Kammabzug – Die Abzugskraft wurde erhöht

STOLL

1 Was ist neu in CKC V1.3?

1.1 Kammabzug – Die Abzugskraft wurde erhöht

Bei manchen Strickprogrammen trat das Problem auf, dass die Abzugskraft bei einem bestimmten Setup-Wert zu gering war.

Deshalb wurde die Abzugskraft erhöht.

Wenn Sie ein bestehendes Strickprogramm erneut produzieren, kontrollieren Sie die Abzugswerte für den Kamm. Denn der Kamm zieht das Gestrick mit einem höheren Abzugswert nach unten.

Eventuell müssen Sie die WM-Werte im Setup-Editor reduzieren (Menü "Abzug" -> Registerkarte "WMF").



1.2 Abzugsteil-Positionen (NP) auf 500 erhöht

Die maximale Anzahl ist von 250 auf 500 erhöht worden.

Auf der Musteraufbereitungsanlage benötigen Sie folgende Version, um dies nutzen zu können:

- CREATE: V 2.1.6 (oder höher)

1.3 Experten-Tipp: Setup-Datei einer nicht aktiven Position (Strickprogramm) ändern

Ausgangssituation:

Der Auftrag besteht aus mehreren Positionen (Strickprogrammen). Jede Position hat eine eigene, separate Setup-Datei (.setx). Das heißt: Es wird kein Master-Setup verwendet.



Die Produktion ist gestartet – die erste Position wird gestrickt (1).



Problem: Während der Produktion soll in einer nicht aktiven, also wartenden, Setup-Datei eine Änderung durchgeführt werden.

STOLL

STOLL

Experten-Tipp: Setup-Datei einer nicht aktiven Position (Strickprogramm) ändern

- Lösung: 1. Wählen Sie die nicht aktive Position aus (2).
 - "Auftrag bearbeiten") "Auftrag einrichten" -> Senior Operator <u>...</u> Shift 2 1 of 1 CMS530.DAVID-FRONT Knitting Program 💺 EALL Order STOLL Folder: d:\muster PD-KA_EMMI-001_BASE_1389... 1:34 PM Use Maste 2 Set up Order **i** Ŧ Ť 3
 - 2. Tippen Sie auf die Taste (i) (3) der nicht aktiven Position.
 - \triangleright Die Mustervorschau wird geöffnet.
 - 3. Tippen Sie auf die Registerkarte **SET** (4).

🔊 巛 0.05 🛚	ASEC 1	k	Ser	nior Operator	
	\$30 4		🚔 YLC0	Shift 2	
•• 0.0 v	имғ 1 🗧 1 от 2 CMS530.DA	VID-FRONT			
Knitting Program F	Preview	SIN	JAC 👧	SET	
CMS530.DAVID-BACK	1	88	88 88	88	P'i
1 C CMS822-4.	Setup-Versatz E3,5.2 /haas 28.09.2	2009 09:22:29	<m1> 5.1.024 Bui</m1>	Ld 50 Re. vase	(de)
2 C RS17=	C Kamm ein/aus (RS17=0)				
3 C #98=	C Abwerfen ein/aus (#98=0)				
4 C RS1=5	C 2x1 Rapport			(Δ) —
5 C RS2=999	C Muster			<u> </u>	
6 C #69=	C MS*#69 (1-4s) (#69=14)			-	
11 C NP1=9.0	Netz				
12 C NP2=10.0	Schlauchnetz				
13 C NP3=10.0	2x1/2x2-Rapport				
14 C NP4=11.0	Uebergang				
15 C NP5=12.0	Struk. einflaechig vorne				
16 C NP6=12.0	Struk. einflaechig hinten				

4. Der Setup-Editor wird geöffnet.

	© ∞ ∞ ∰ 0 •• 0).05 мsec 1)).0 wmf 1	k	50 > III 1	of 2 CN	1S530.D	AVID-F	RONT		Senior C	Operator Shift 2
Knitt CMS	ting Prog 530.DAVID	ram Previ -BACK	ew					SIN 1918	JAC	<u>88</u>	
wi	MF	W+		* * V	VM						Take-down
WMF	WM min	WM max	N min	N max	WMI	WM^	WMC	WM+C	WMK+C	Commen	Yarn Carriers
WMF1	2.0	3.8	0	100	3	0	0	20	50	Vorwärts	O ↑ Stitch
WMF2	0.0	0.0	0	0	0	0	0	10	10	Entlasten	JC↓ Length
WMF3	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0		Speed
WMF4	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0		Cycle
WMF48											RS Counters
											Control
											111 Racking

STOLL

Experten-Tipp: Setup-Datei einer nicht aktiven Position (Strickprogramm) ändern

5. Führen Sie die Änderung aus und bestätigen Sie die Eingaben mit 💙 "Übernehmen".

MS53	ng Prog 30.DAVID	J ram Preview D-BACK					SIN	JAC MB	<u>}</u>		NP3	
† NP		𝔅 [↑] NPGK									10.1	5
РК	Value				Com	nment				3.00		27.90
РК	0.00									5.00	- L	27.50
IP	Value				Com	ment						
P1	9.00	Netz								≙ ←		
2	10.00	Schlauchnetz	<u> </u>									
3	10.15	2x1/2x2-Rapp	oc t							-0.0	15	+0.05
4	11.00	,g								1	2	3
45	12.00	· · · · · · · · · · · · · · · · ·	nig vorne						_	4	5	6
P6	12.00	Struk.	ig hinter	า					_		0	
P8	12.50	6 L									0	9
P9	12.00	Schutzreihen	-						_	TIL	0	•
20	9.00	Anfang1	_//	>				>	-		1	
21	10.00	Aniangz	/_			_/	<u>`</u>		I			
	<	Close			~	Apply						

i Ist der gesamte Auftrag beendet und Sie tippen auf die Taste "Produktion beenden", werden Sie gefragt, ob die Änderung gespeichert werden soll.

Auftragsmenü

STOLL

1.4 Auftragsmenü

✓ Der Auftrag besteht aus einer Position (Strickprogramm)

Mit dem Auftragsmenü werden die verschiedenen Konfektionsgrößen eines Artikels (Strickprogrammes) in einer Liste zusammengefasst und nacheinander abgearbeitet. Für jede Konfektionsgröße werden die Stückzahl, die Rapportschalter und die Zähler angegeben.

CM	S530.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	\sim
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	
													\sim

Ein Strickauftrag (Zeile) wird so lange bearbeitet, bis die Anzahl der Teile in Spalte "ST1" und "ST2" gleich ist. Die Maschine stellt automatisch auf die nächste Größe um und produziert die eingestellte Stückzahl. Es wird Zeile für Zeile von oben nach unten abgearbeitet.

i) Weitere Informationen finden Sie in der Online-Hilfe der Maschine.

1.4.1 Auftragsmenü aktivieren

✓ Voraussetzung: Die Funktion "Production Management" (Arbeiten mit Tickets) ist ausgeschaltet.



APM-Modus - Produktion abbrechen, Ticket erneut produzieren

1.5 APM-Modus – Produktion abbrechen, Ticket erneut produzieren

Bisher	Wird die Produktion abgebrochen, wird das Ticket beendet und das nächste Ticket geladen.
	Manuell eingreifen I -> Sal Produktion abbrechen
Neu	Wird die Produktion abgebrochen, bleibt das Ticket aktiv ("InProgress") und wird nicht beendet ("Done").
	Ziehen Sie die Einrückstange hoch, fährt der Schlitten ohne zu stricken hin und her (Leerreihe).
	Sie haben folgende Möglichkeiten die Produktion fortzusetzen:
	 Das Ticket weiterstricken. Auf die Taste "Produktion starten" tippen und Einrückstange hochziehen.
	Auftrag einrichten -> E Auftrag bearbeiten
	Stückzahl – 1: Das Ticket wird nachmals produziert
	Stückzahl > 1: Die Produktion des Tickets wird fortgesetzt. Das abgebrochene Strickteil wird nochmals produziert.
	 Das Ticket zurückstellen oder beenden Im Menü "Ticket bearbeiten" die gewünschte Aktion auswählen. Ziehen Sie die Einrückstenge beeh wird des päckete Ticket produziert
	Zienen die die Liniuckstange noch, wird das nachste ficket ploudzielt.