STOLL

Comb take-down - The take-down force has been increased

1 Novedades en CKC V 1.3

1.1 Comb take-down - The take-down force has been increased

With some knitting programs, the problem occurred that the take-down force of a certain setup value was too low.

Therefore, the take-down force was increased.

Check the take-down values for the comb when you produce an existing knitting program again. Because the comb pulls the fabric with a higher take-down value. If necessary, reduce the WM values in the Setup Editor ("Take-down" menu -> "WMF" tab).



1.2 Posiciones de leva de formación (NP) aumentadas a 500

Se ha aumentado el número máximo de 250 a 500.

En la software de muestras usted necesita la siguiente versión para poder utilizar esto:

- M1plus: V 7.4.036 (o superior)
- CREATE: V 2.1.6 (o superior)

Sugerencia de experto: Modificar el archivo Setup de una posición (programa de tisaje) no activa

1.3 Sugerencia de experto: Modificar el archivo Setup de una posición (programa de tisaje) no activa

Situación de partida:

El pedido consta de varias posiciones (programas de tisaje). Cada posición tiene un archivo Setup propio, separado (.setx). Esto significa: No se utiliza un Master Setup.

STOLL



La producción es iniciada - la primera posición es tejida (1).



Problema: Durante la producción debe ejecutarse una modificación en un archivo Setup no activo, por tanto en espera.

STOLL

Sugerencia de experto: Modificar el archivo Setup de una posición (programa de tisaje) no activa

- Solución: 1. Seleccione la posición no activa (2).
 - "Ajustar pedido" -> "Editar pedido") Senior Operator <u>...</u> Shift 2 0 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 CMS530.DAVID-BACK **i** Ŧ Ť 3
 - 2. Pulse el botón \bigcirc (3) de la posición no activa.
 - ▷ Se abrirá la vista previa de la muestra.
 - 3. Pulse en la ficha **SET** (4).

🔊 巛 0.05 мзес	1 (50)	×	Ser	nior Operator	•
	1	FRONT		Shift 2	
Knitting Program Prev CMS530.DAVID-BACK	iew	SIN RR	JAC BR	SET BB	Pi
1 C CMS822-4.Set 2 C RS17= 3 C #98= 4 C RS1=5 5 C RS2=999 6 C #69= 11 C NP1=9.0 12 C NP2=10.0 13 C NP3=10.0 14 C NP4=11.0 15 C NP5=12.0 16 C NP5=12.0	<pre>up-Versatz E3,5.2 /haas 28.09.2009 C Kamm ein/aus (KS17=0) C Abwerfen ein/aus (#98=0) C 2x1 Rapport C Muster C Muster C Ms*#69 (1-4s) (#69=14) Netz Schlauchnetz 2x1/2x2-Rapport Uebergang Struk, einflaechig vorne Struk, einflaechig binten</pre>	09:22:29	(MI> 5.1.024 Bui	1d 50 Re Vase ((de)

4. Se abrirá el editor de Setup.

		.05 мsec 1 .0 wmf 1	k	50) E 1	of 2 CN	IS530.D	AVID-F	RONT		Senior	Operator Shift 2
Knitt CMS	ting Prog 530.DAVID	r am Previ -BACK	ew					SIN STR	JAC	<u>}</u>	SET 88
with the second	MF	W+			VM						Take-down
WMF	WM min	WM max	N min	N max	WMI	WM^	WMC	WM+C	WMK+C	Comme	Yarn Carriers
WMF1	2.0	3.8	0	100	3	0	0	20	50	Vorwärts	¶ In ↑ 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

Sugerencia de experto: Modificar el archivo Setup de una posición (programa de tisaje) no activa

5. Ejecute la modificación y confirme las entradas con 💙 "Aplicar".

		0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	KS0>	□ 1 of 2	CMCER			NIT			5011		Shift	2	
Knitti CMS53	ng Prog 30.DAVID	gram Preview			CIVISSS	0.04010	FRO	SIN RR	JAC	i	<u>}</u>	l		NP3	
21 NP		גר אר אפג												10.1	
NPK	Value				c	omment								104	
NPK	0.00												3.00	1	27.90
NP	Value				c	omment								_	
NP1	9.00	Netz										\sim	←		
N 2	10.00	Schlauchnetz													
N 3	10.15	2x1/2x2-Rapp	t										-0.05		+0.05
4	11.00	,g	<u> </u>										1	2	3
NÞo	12.00	. Пасл	ng vorne	,									4	5	6
NP6	12.00	Struk.	ig hinte	n									7	0	0
NP8	12.50	Calculation												0	9
NP9	12.00	Schutzreinen										·T		0	•
NP20	10.00	Anfang2		>			~~		<u> </u>			- 1	~	1	
	10.00							<u>ک</u>				-	_		
	<	Close			~	Apply									
ierre	el ec	ditor de S	Setup	, par	a eso	o pul:	se la	a teo	la	<	"Ce	erra	ar".		

i Si todo el pedido está finalizado y pulsa el botón "Salir de la producción", se le consultará, si desea guardar la modificación.

Menú de pedidos

STOLL

1.4 Menú de pedidos

✓ El pedido consta de una posición (programa de tisaje)

Con el menú de pedidos se reúnen las diferentes tallas de confección de un artículo (programa de tisaje) en una lista y se ejecutan sucesivamente. Para cada tamaño de confección se indica el número de piezas, los conmutadores de ciclos y los contadores.

CMS	530.DAVID-FRONT											SIN JAC SET	i
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	

Una orden de tisaje (línea) se procesará hasta que el número de piezas en la columna "ST1" sea igual al de la columna "ST2". La máquina se colocará automáticamente en la talla siguiente y producirá el número de piezas ajustado. Durante la producción se trabaja línea por línea y en orden descendente.

🛈 Encontrará más información en la ayuda en línea de la máquina.

1.4.1 Activar menú de pedidos

✓ Condición: La función "Production Management" (Trabajar con tickets) está desactivada.



Modo APM - Cancelar la producción, producir el ticket nuevamente

1.5 Modo APM - Cancelar la producción, producir el ticket nuevamente

Hasta ahora	Si se cancela la producción, se finaliza el ticket y se carga el próximo ticket.
	Intervenir a mano I -> 🚱 Cancelar la producción
Nuevo	Si se cancela la producción, el ticket permanece activo ("InProgress") y no se finaliza ("Done").
	Si levanta la barra de arranque, el carro va y viene sin tejer (Pasada en va- cío).
	Usted tiene las siguientes opciones para reanudar la producción:
	 Seguir tejiendo el ticket. Pulsar el botón "Iniciar la producción" y tirar de la barra de arranque hacia arriba.
	Ajustar pedido -> Editar pedido
	-> 🕐 Iniciar la producción
	Número de piezas = 1: El ticket se produce nuevamente
	Número de piezas > 1: La producción del ticket continúa. La pieza de tisaje cancelada se produce nuevamente.
	Retornar o finalizar el ticket
	Seleccionar la acción deseada en el menú 🕏 "Editar ticket". Si tira la barra de arranque hacia arriba, se produce el próximo ticket.