输入送纱器类型

## STOLL

# 1 CKC V 1.4 有哪些新内容?

Release: 10/2022

#### 1.1 输入送纱器类型

首次安装操作系统时,会出现关于机器配装的送纱器类型的询问提示。

- 无送纱器
- 摩擦式送纱器
- 储纱器

在安装过程中输入送纱器类型:

- 1. 关闭机器主开关然后再次打开。
- 2. 单击按钮 "Installation"。

Syst	em Control Unit		
			STOLL
Installation	Restart	Warmstart	
Installation & Configur	Restart & Configuration		

- 3. 安装过程在"可选功能"菜单里中断。
- 4. 选择机器左侧相应的送纱器类型(1)和右侧相应的送纱器类型(2)。

No Feed Wheel	ed Feed Wheel on the Right Feed Wheel on the Right Priction feed wheel Storage Feed Wheel	STOLL E,CKC,000,112,001 1:31 PM
Quantity of Clamping and Cutting Points on the Left	Cuantity of Clamping and Cutting Points on the Right           2           Belt Take-Down	Set up Order Produce Order Maintain Machine
	Comb .	CCC test
F	Continue >	Start Machine

- 5. 单击"继续"按钮(3)。
- 6. 如果出现"机器基准"菜单,表示操作系统安装完毕。
- 7. 执行基准运行。
- 8. 编织机已准备好可以进行编织了。

不同编织状态下的导纱器滑块

#### 1.2 不同编织状态下的导纱器滑块



共有三种导纱器滑块,分别用于不同的编织状态:

- 编织
- 添纱

■ 分针

开口宽度(1)	ID	编织	添纱	分针
18 – 33 mm	281 973	E12   E14   E16 E6.2   E7.2		E3,5.2
15 – 29 mm	282 079	E3,5.2	—	E3,5.2
34 – 47 mm	282 080		E12   E14   E16 E6.2   E7.2   E3,5.2	E12   E14   E16 E6.2   E7.2

导纱器开口 宽度值

针对不同编织状态,我们推荐使用如下开口宽度(Ua-b):

机号	ID	编织	添纱	分针
E3,5.2	282 079	20	44	29
		Ua: 10.0	Ua: 22.0	Ua: 14.5
		Ub: 10.0	Ub: 22.0	Ub: 14.5
E12	281 973	26	40	40
E12/10		Ua: 13.0	Ua: 20.0	Ua: 20.0
		Ub: 13.0	Ub: 20.0	Ub: 20.0
E14	282 080	26	40	40
E14/12		Ua: 13.0	Ua: 20.0	Ua: 20.0
		Ub: 13.0	Ub: 20.0	Ub: 20.0
E6.2	282 080	26	42	42
		Ua: 13.0	Ua: 21.0	Ua: 21.0
		Ub: 13.0	Ub: 21.0	Ub: 21.0
E7.2	282 080	26	40	40
		Ua: 13.0	Ua: 20.0	Ua: 20.0
		Ub: 13.0	Ub: 20.0	Ub: 20.0
1				

STOLL



不同编织状态下的导纱器滑块

整个开口宽度包括了左侧值(Ua)和右侧(Ub)值。



两个数值可能是相同的(对称设置)也可能是不同的。

#### 调节开口宽度:



- 1. 松开两个螺丝(3)。
- 将插件(4) 推到需要的位置。
   使用刻度尺可以使调节更加简单容易。
- 3. 重新拧紧两个螺丝(3)。
- 4. 在另一侧重复设置过程。
- 添纱 开口宽度不同的两个导纱器用来进行添纱编织。 示例:

机号	前导 (编织)	跟随 (添纱)
E12	26	40
	Ua: 13.0	Ua: 20.0
	Ub: 13.0	Ub: 20.0

不同编织状态下的导纱器滑块

- 调节添纱导 将添纱导纱器装到轨道 4 或 5 上。 纱器 = 파ム日は開めぼけなりはたエロはネヌ
  - 两个导纱器必须准确地位于织针交叉口的中心位置。
    - 将后导纱器的穿纱孔略微调高0.5毫米。

建议:

中间空出一条导纱器轨道,以防止纱嘴头相互影响。



在花型准备系统上和编织机上设置开口宽度:

Ua 和 Ub 值对于导纱器正确停位非常重要:

- 在布边处
- 在纱夹处

路经: Setup 编辑器 -> "导纱器" 菜单 -> "Y:Ua-b" 选项卡

	🔊 <b>&gt;&gt;&gt;</b> 0.	05 мsec 1						Senior C	perator	
	# 0		(SO)				🏯 Sintral 🌶	•	Shift 1	å
	••• 0.	0 wmf 1		CMS530.	DAVID-FRONT	_				
YD,	/YDI		CI 🙎	Ua-b	Width					
Y	Ua	Ub			Comment					
Y-3A	13.5	13.5								
Y-2A	13.5	13.5								re-down
Y-1A	13.5	13.5								e-down
									🥡 Yar	n Carriers
									ת‡ Sti	tch
									_	igui
									(n) Sp	eed
									RS Co	cle unters
									Final Co	n Length ntrol
									111 111 Ra	cking
									P He	lp
	<	Close								

STOLL

# STOLL

导入或导出网络驱动器以及其他机器设置

## 1.3 导入或导出网络驱动器以及其他机器设置

您可以导出其他机器设置,并将其导入到其他机器上。

之前	<ul> <li>◆ 机头速度</li> </ul>					
	◆ 各种操作设置					
	◆ 吸尘					
	◆ 清洁选针系统					
	◆ 手动润滑或中央润滑					
现在	此外,还可以选择以下设置:					
	◆ 网络驱动器					
	◆ 编织程序包含在日志文件里					
	◆ 显示运行次数计数器					
	◆ 工艺视图					
	◆ 显示锁定菜单					
	◆ 屏幕保护等待时间					

导入时可以选择单个导入还是一起导入。

如果一个设置处于工作状态(1)将不会被导入,因为这个设置在机器上是不可用的(例如中央润滑)。



编辑订单 - 程序元素名显示出来

# 1.4 编辑订单 - 程序元素名显示出来 ✓ 订单包含一个位置 (编织程序)

如果不同编织程序的程序元素用在一个订单里,那么在菜单"编辑订单"里将显示程序元素名称。

- STOLL

示例:具有三个不同程序元素的订单

	🔊 巛 0.05	MSEC 1	KSON					_	S	enior (	Operator	
-	₩ 0 •• 0.0	WMF 1		CMS5	30.DA\	/ID-FRONT.s	in	📇 YLC	:0		Shift 2	
Order:						oading options		Knitt Prog	ing rams		ST	οιι
Folder:	d:\muste	er									COMP_KA_E 0341.0000	MMI_0000.0000.
-	1	+	∅_	Use Maste Setup:	er					1	3:0	7 PM
	CMS530	.DAVID-FRON	T.sin	p					_	_		
	1 DAVID-B CMS530	ACK.jac .Delta-NP.set					<u>(</u>		L	Ť		_
_											Se Or	t up der
			MS53	0.DAV	/ID-F	RONT.sir	1				Pr of	oduce rder
	Y	C C	MS53	0.Delt	ta-NF	P.setx		<b>₽</b>			M محر	aintain achine
												onfigure
Ļ	Edit			<b>B1</b> v	oad Exist	ing Order	Star	t Line		30	Vi	ew
	Crea	te New Order		B1 s	ave			Start Pro	duction			ata
	-0	0. 0		Catur	I							elp
Order	2/	Machine	<b>▲</b>	Pattern		Pattern		Manua Manua	ally I		Manually II	

# **1.5** PPS - 第一个织片生产后输入到工票中的编织时间显示出来。

之前	如果编织程序不包含一个 cfgx 文件,那么编织时间只会在第一个织片完成后 才会显示出来。
	但如果只生产单独部件,则编织时间不会显示出来。
	背景: 如果编织程序是在 M1plus 或 CREATE 上创建的,那么加载编织程序之后就 会显示编织时间。花型准备装置把该信息写入 cfgx 文件。
现在	如果在工票中输入了编织时间,那么工票开始执行时就会显示出编织时间。
	③ 来自工票的编织时间只在没有 cfgx 文件的情况下才会显示。

纱线表 (BMS)

### 1.6 纱线表 (BMS)

指定值可以作为参考。同时必须考虑纱线的质量及其特定的重量。我们推荐使用合股纱,不使 用单纱。若使用粗针机器,建议使用几根合股纱。

机号	处理 [Nm]	最终计数 [Nm]		
	几根细纱线并在一起如同一根粗 纱线引入导纱器。	多根纱线的细度 示例: 2 x 44/2 44/2=22 22:2=11		
12	1 x 24/2	10 - 18		
12m10	2 x 36/2 1 x 24/2	8 - 12		
14	1 x 28/2 2 x 40/1	14 - 20		
14m12	1 x 24/2 2 x 44/2	10 - 18		
3,5.2 (所有织针)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7		
3,5.2 (每隔一针)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5		
6.2 (所有织针)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16		
6.2 (每隔一针)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7		
<b>7.2</b> (所有织针)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20		
7.2 (每隔一针)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8		

纱线表-机号与纱线细度对照表

■ 经济高效生产以及影响因素 [□ 8]

### 1.7 经济高效生产以及影响因素

人们对编织机的预期和要求主要表现为以下两方面:对机器本身的要求以及企业所追求的目标。

不考虑纱线的因素,编织机要以最大速度在各种编织模式下以各种密度进行编织。同时机器还 应满足高效率生产的要求,花型应正确精准地编织出来。



同时满足所有要求的可能性微乎其微,因为某些目标彼此冲突。这些目标无法同时实现。一些 目标之间彼此制约,相互影响,某个目标的实现可能会影响其他目标的达成。换句话说,有些 目标不能同时实现,或者说目标之间相互排斥。

#### 示例:

在纱线细度,线圈密度和机头速度之间就存在上述矛盾。如要以最高限来生产,最大程度满足 所有三个目标,那么将会导致花型编织稳定性降低,损耗增加,甚至造成机器损坏。

因素	运行稳定可靠性	<ul> <li>花型结构(编织模式,变针距等等)</li> </ul>					
		◆ 机头速度					
		<ul><li>◆ 线圈长度(线圈密度)</li></ul>					
		<ul> <li>◆ 纱线质量(摩擦系数,弹性,捻度,湿度,毛羽度,纱筒 设置,拉伸强度)</li> </ul>					
		◆ 纱线规格,纱支/合股纱					
		<ul> <li>◆ 纱线类型(花式纱)</li> </ul>					
		◆ 纱线张力,纱线喂入					
		◆ 织物牵拉					
	损耗和机器损坏	一些因素不合理的组合可能会导致损耗增加以及机器部件的损坏。					
	结论	要对各因素进行合理协调。					
		不可能实现以任意速度和密度来编织各种纱线和花型。 建议: 以较低机头速度(例如 0.7 m/s)开始然后逐步提高 速度。					
		<b>主</b> 由于未遵守我们的要求而造成的机器部件损坏将不在保修范围之内。					