

1 Was ist neu in CKC V1.4?

Release: 10/2022

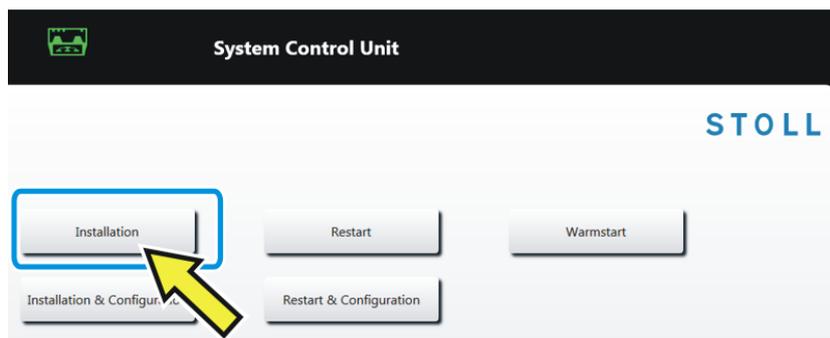
1.1 FournisEURtyp eingeben

Bei der Erstinstallation des Betriebssystems werden Sie gefragt, mit welchem FournisEURtyp die Maschine ausgestattet ist.

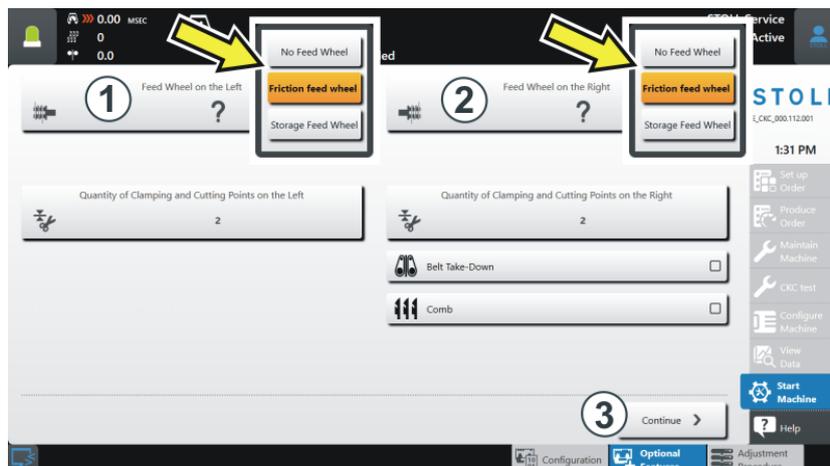
- Kein FournisEUR
- FriktionsfournisEUR
- SpeicherfournisEUR

FournisEURtyp bei der Installation eingeben:

1. Maschinenhauptschalter aus- und wieder einschalten.
2. Tippen Sie auf die Taste "Installation".



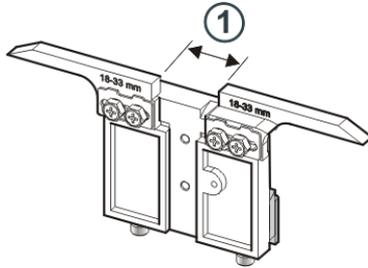
3. Im Menü "Optionen" wird der Installationsvorgang unterbrochen.
4. Wählen Sie den entsprechenden FournisEURtyp für die linke (1) und rechte (2) Maschinenseite aus.



5. Tippen Sie auf die Taste "Weiter" (3).
6. Erscheint das Menü "Maschine referenzieren" ist die Installation des Betriebssystems beendet.

7. Führen Sie eine Referenzfahrt durch.
8. Die Maschine ist strickbereit.

1.2 Fadenführer-Schlitten für unterschiedliche Stricksituationen



Es stehen drei Fadenführer-Schlitten zur Verfügung, welche bei unterschiedlichen Stricksituationen eingesetzt werden:

- Stricken
- Plattieren
- Splitten

Eingriffsweite (1)	ID	Stricken	Plattieren	Splitten
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

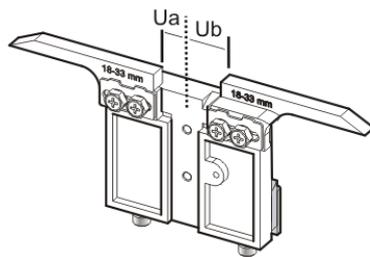
Eingriffsweiten

Für die verschiedenen Stricksituationen empfehlen wir folgende Eingriffsweiten (Ua-b):

Feinheit	ID	Stricken	Plattieren	Splitten
E3,5.2	282 079	20 Ua: 10.0 Ub: 10.0	44 Ua: 22.0 Ub: 22.0	29 Ua: 14.5 Ub: 14.5
E12 E12/10	281 973	26 Ua: 13.0 Ub: 13.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0
E14 E14/12	282 080	26 Ua: 13.0 Ub: 13.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0
E6.2	282 080	26 Ua: 13.0 Ub: 13.0	42 Ua: 21.0 Ub: 21.0	42 Ua: 21.0 Ub: 21.0

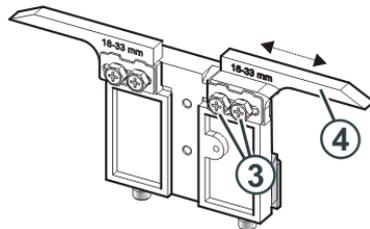
Feinheit	ID	Stricken	Plattieren	Splitten
E7.2	282 080	26 Ua: 13.0 Ub: 13.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0

Die gesamte Eingriffsweite setzt sich zusammen aus dem Wert für die linke (Ua) und rechte Seite (Ub).



Beide Werte können gleich groß (symmetrische Einstellung) oder unterschiedlich sein.

Eingriffsweite einstellen:



1. Beide Schrauben (3) lösen.
2. Einsatz (4) in die gewünschte Position schieben.
Eine Skala erleichtert das Einstellen.
3. Beide Schrauben (3) wieder festziehen.
4. Einstellvorgang für die andere Seite wiederholen.

Plattieren Für das Plattieren werden zwei Fadenführer verwendet, welche sich durch die Eingriffsweite unterscheiden.

Beispiel:

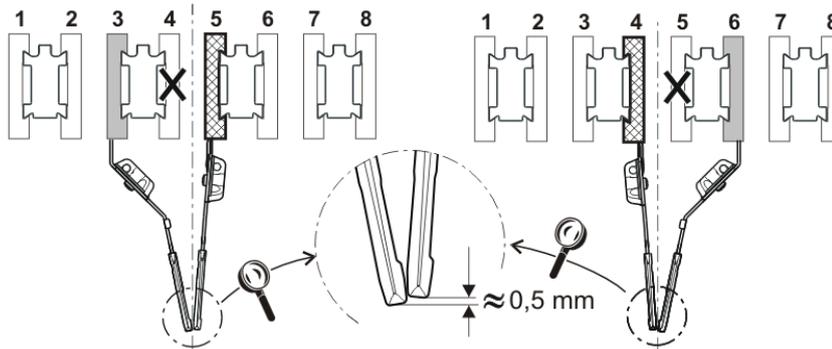
Feinheit	vorlaufend (Stricken)	nachlaufend (Plattieren)
E12	26 Ua: 13.0 Ub: 13.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0

Plattierfadenführer einstellen

- Den Plattierfadenführer auf Spur 4 oder 5 einsetzen.
- Die beiden Fadenführer müssen exakt in der Mitte des Nadelkreuzes stehen.
- Die Öse für den nachlaufenden Faden etwa 0,5 mm höher einstellen.

Empfehlung:

Eine Fadenführerschiene unbenutzt lassen, damit sich die Fadenführernüsschen nicht gegenseitig verdrängen.

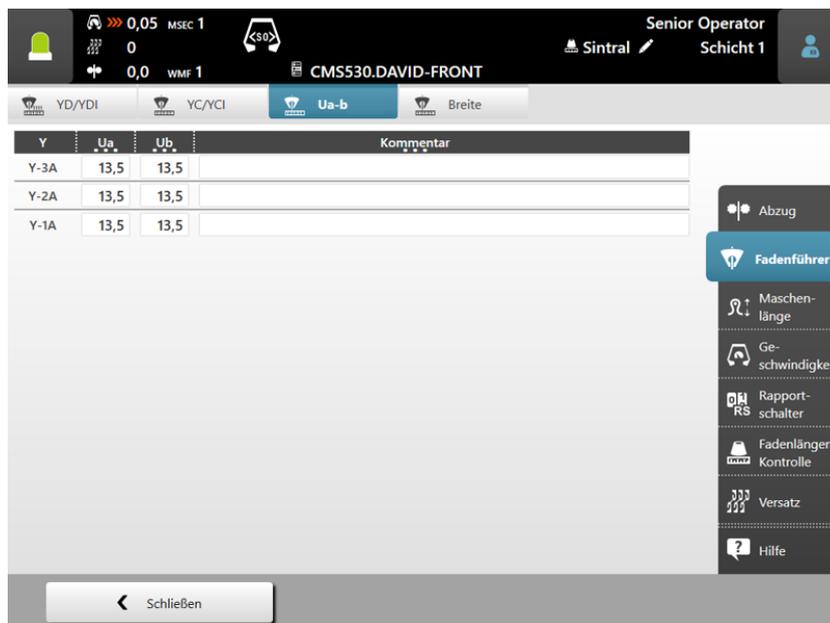


Eingriffsweite auf der Musteraufbereitungsanlage und an der Strickmaschine einstellen:

Die Werte Ua und Ub sind wichtig für das korrekte Abstellen der Fadenführer:

- am Gestrickrand
- an der Sammelklemme

Pfad: Setup-Editor -> Menü "Fadenführer" -> Registerkarte "Y:Ua-b"



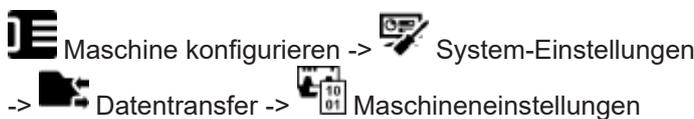
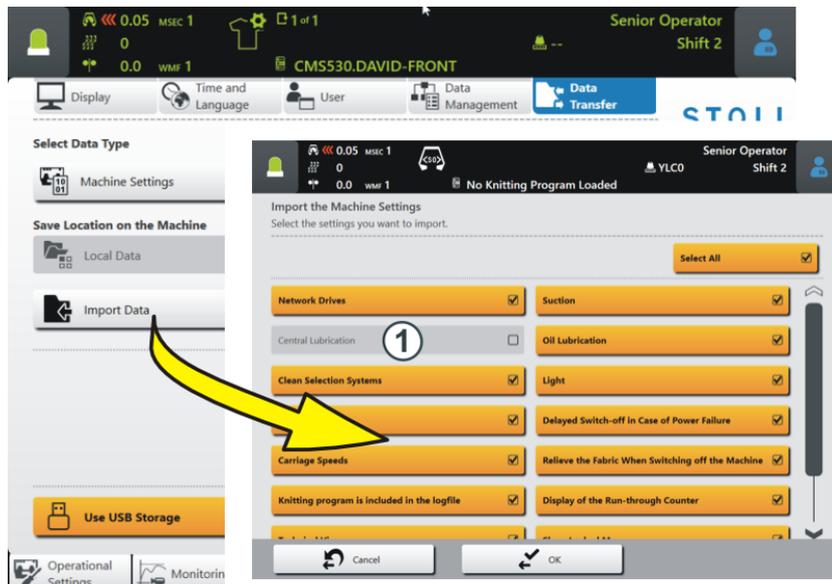
1.3 Netzlaufwerke und weitere Maschineneinstellungen exportieren oder importieren

Sie können weitere Maschineneinstellungen exportieren und auf andere Maschinen importieren.

Bisher	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Schlittengeschwindigkeiten ◆ Diverse Betriebseinstellungen ◆ Absaugen ◆ Auswahlssysteme reinigen ◆ Manuelles Schmieren oder Zentralschmierung
Neu	<p>zusätzlich können Sie folgende Einstellungen auswählen:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Netzlaufwerke ◆ Strickprogramm ist im Logfile enthalten ◆ Darstellung des Durchlaufzählers ◆ Technikansicht ◆ Gesperrte Menüs anzeigen ◆ Wartezeit für den Bildschirmschoner

Beim Import können Sie wählen, ob Sie einzelne oder alle Einstellungen importieren wollen.

Ist eine Einstellung inaktiv (1), wird sie nicht importiert, da die Einstellung bei dieser Maschine nicht vorhanden ist (z.B. Zentralschmierung).

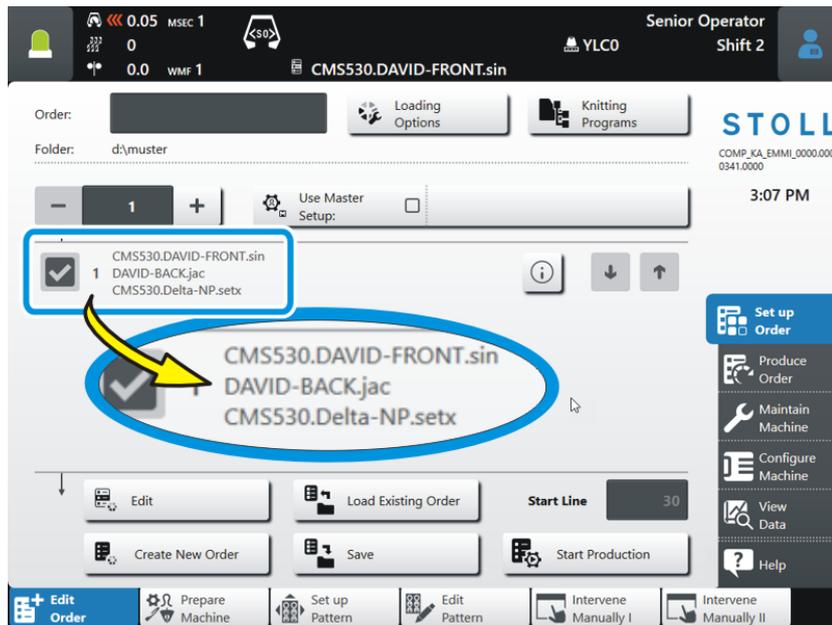


1.4 Auftrag bearbeiten – Die Namen der Programmteile werden angezeigt

✓ Der Auftrag besteht aus einer Position (Strickprogramm)

Werden in einem Auftrag Programmteile aus unterschiedlichen Strickprogrammen verwendet, werden die Namen der Programmteile im Menü "Auftrag bearbeiten" angezeigt.

Beispiel: Auftrag mit drei unterschiedlichen Programmteilen

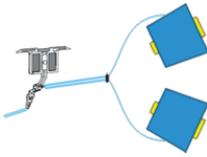
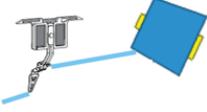


1.5 PPS - Die im Ticket eingetragene Strickzeit wird beim ersten Strickteil angezeigt

Bisher	<p>Enthält das Strickprogramm keine cfgx-Datei, wird die Strickzeit erst nach Fertigstellung des ersten Strickteils angezeigt.</p> <p>Werden aber nur Einzelteile produziert, kann die Strickzeit nicht angezeigt werden.</p> <p>Hintergrund: Ist das Strickprogramm auf der M1plus oder CREATE erstellt, wird die Strickzeit nach dem Laden des Strickprogramms angezeigt. Die Musteraufbereitungsanlage schreibt diese Information in die cfgx-Datei.</p>
Neu	<p>Tragen Sie die Strickzeit in das Ticket ein, wird beim Starten des Tickets die Strickzeit angezeigt.</p> <p>ⓘ Die Strickzeit aus dem Ticket wird nur dann angezeigt, wenn keine cfgx-Datei vorhanden ist.</p>

1.6 Garntabelle (BMS)

Die angegebenen Werte dienen als Richtlinie. Die Beschaffenheit und das spezifische Gewicht eines Garnes müssen ebenfalls berücksichtigt werden. Anstelle eines einfachen Garnes empfehlen wir gezwirntes Garn. Bei größeren Maschinen ist es zweckmäßig, mehrere gezwirnte Fäden zu verwenden.

Feinheit	Verarbeitung [Nm]	Endnummer [Nm]
	 <p>Mehrere dünne Fäden werden zusammengenommen und als ein dicker Faden dem Fadenführer zugeführt.</p>	 <p>Fadenstärke der gefachten Fäden Beispiel: 2 x 44/2 $44/2=22$ $22:2=11$</p>
12	1 x 24/2 2 x 44/2	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 (alle Nadeln)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (jede 2. Nadel)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
6.2 (alle Nadeln)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (jede 2. Nadel)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (alle Nadeln)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (jede 2. Nadel)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8

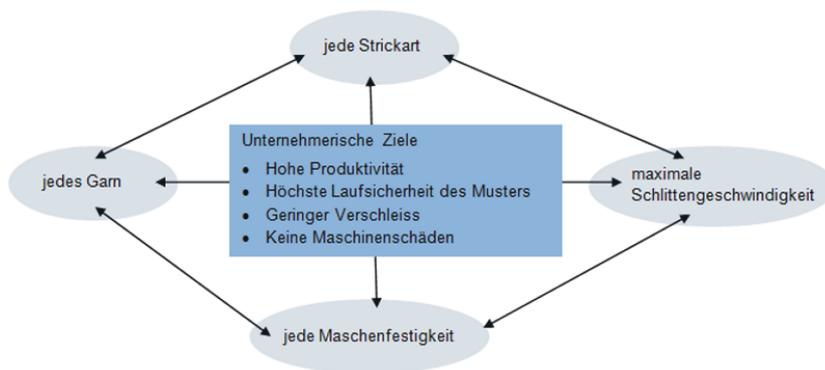
Garntabelle - Zuordnung von Maschinenfeinheit und Garnstärke

■ Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren [9]

1.7 Wirtschaftliche Produktion und ihre Einflussfaktoren

Die Anforderungen an eine Strickmaschine lassen sich in zwei Hauptgruppen unterteilen: die maschinenbezogenen Ziele und die unternehmerischen Ziele.

Die Strickmaschine soll bei jeder Strickart, mit jeder Maschenfestigkeit, unabhängig vom Garn, immer mit maximaler Geschwindigkeit arbeiten. Gleichzeitig wird von der Strickmaschine eine hohe Produktivität erwartet und das Muster soll fehlerfrei gestrickt werden.



Das gleichzeitige Erreichen aller Ziele ist selten möglich, da zwischen einigen Zielen ein Konflikt besteht. Ein Konflikt deshalb, weil sie nicht alle gleichzeitig verwirklicht werden können. Zwischen den einzelnen Zielen bestehen vielmehr Wechselwirkungen, welche sich negativ auf die Realisierung anderer Ziele auswirken können. Es gibt also Ziele, die nicht gemeinsam zu erreichen sind oder sich gegenseitig ausschließen.

Beispiel:

Ein Konflikt besteht zwischen der Garnstärke, der Festigkeit und der Schlittengeschwindigkeit. Soll bei allen drei Zielen an der oberen Grenze, dem Maximum, gearbeitet werden, führt dies zu verminderter Laufsicherheit des Musters, erhöhtem Verschleiß und in manchen Fällen sogar zu Maschinenschäden.

Die Einflussfaktoren

Laufsicherheit	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Aufbau des Musters (Strickart, Flexible Gauge,..) ◆ Schlittengeschwindigkeit ◆ Maschenlänge (Festigkeit) ◆ Garneigenschaften (Reibwert, Elastizität, Drehung, Feuchtigkeit, Haarigkeit, Spulenaufbau, Reißfestigkeit) ◆ Garnfeinheit, Anzahl der Einzelfäden/Zwirne ◆ Garnart (Effektgarne) ◆ Fadenspannung, Fadenzuführung ◆ Gestrickabzug
----------------	--

<p>Verschleiß und Maschinenschäden</p>	<p>Die ungeeignete Kombination dieser Einflussfaktoren kann zu erhöhtem Verschleiß und zur Beschädigung von Maschinenteilen führen.</p>
<p>Fazit</p>	<p>Deshalb müssen die Einflussfaktoren angepasst werden. Nicht mit jedem Garn und Strickmuster kann jede Schlittengeschwindigkeit und Festigkeit erreicht werden. Empfehlung: Beginnen Sie mit einer etwas niedrigeren Schlittengeschwindigkeit (z.B. 0.7 m/sec) und erhöhen Sie die Geschwindigkeit Schritt für Schritt. i Defekte Maschinenteile, welche durch Nichtbeachtung unserer Vorgaben hervorgerufen werden, sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.</p>