Entrar tipo de alimentador

STOLL

1 Novedades en CKC V1.4

Release: 10/2022

1.1 Entrar tipo de alimentador

Durante la primera instalación del sistema operativo se le preguntará con cuál tipo de alimentador está equipada la máquina.

- Sin alimentador
- Alimentador de fricción
- Alimentador almacenador

Entrar tipo de alimentador durante la instalación:

- 1. Desconectar y volver a conectar la máquina a través de su interruptor principal.
- 2. Pulse el botón "Installation".

Syst	em Control Unit		
			STOLL
Installation	Restart Restart & Configuration	Warmstart	

- 3. En el menú "Opciones" se interrumpe el proceso de instalación.
- Seleccione el tipo de alimentador correspondiente para el lado izquierdo (1) y derecho (2) de la máquina.

	омяс Feed Wheel on the Left ?	No Feed Wheel Friction feed wheel Storage Feed Wheel	ed	2	Feed Wheel on the Right	No Feed Wheel Friction feed wheel Storage Feed Wheel	Active
Quantity	r of Clamping and Cutting Points o 2	n the Left	** 616	Quantity of C Belt Take-Down	lamping and Cutting Points 2	s on the Right	Set up Order Produce Order Maintain Machine
			444	Comb			Configure Machine
						Continue >	Adjustment Procedure

- 5. Pulse el botón "Proseguir"(3).
- 6. Cuando aparece el menú "Referenciar máquina" está finalizada la instalación del sistema operativo.

Entrar tipo de alimentador

STOLL

- 7. Realizar una marcha de referencia.
- 8. La máquina está lista para tejer.

Carro de guiahilos para diferentes situaciones de tisaje

1.2 Carro de guiahilos para diferentes situaciones de tisaje



Están tres carros de guiahilos disponibles que son utilizados en diferentes situaciones de tisaje:

- Tejer
- Vanisado
- Partición

Anchura de hen- didura (1)	ID	Tejer	Vanisado	Partición
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

Anchuras de hendidura Para las diferentes situaciones de tisaje recomendamos las siguientes anchuras de hendidura (Ua-b):

Galga	ID	Tejer	Vanisado	Partición
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

Carro de guiahilos para diferentes situaciones de tisaje

Galga	ID	Tejer	Vanisado	Partición
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

STOLL

La anchura de hendidura total se compone del valor para el lado izquierdo (Ua) y para el lado derecho (Ub).



Ambos valores pueden ser iguales (ajuste simétrico) o diferentes.

Ajustar la anchura de hendidura:



- 1. Soltar ambos tornillos (3).
- 2. Empujar el inserto (4) a la posición deseada. Una escala facilita el ajuste.
- 3. Apretar nuevamente ambos tornillos (3).
- 4. Repetir el proceso de ajuste para el otro lado.

Vanisado Para el vanisado se utilizan dos guiahilos que difieren en la anchura de hendidura. Ejemplo:

Galga	precedente (Tejer)	siguiendo (Vanisar)
E12	26	40
	Ua: 13.0	Ua: 20.0
	Ub: 13.0	Ub: 20.0

Carro de guiahilos para diferentes situaciones de tisaje

Ajustar el guiahilos de vanisado

- Colocar el guiahilos de vanisado en la pista 4 o 5.
- Ambos guiahilos deben estar posicionados exactamente en el centro de la cruz de las agujas.
- Ajustar el ojete para el hilo que está siguiendo aprox. 0,5 mm más alto.

Recomendación:

Dejar sin utilizar un carril del guiahilos para que las boquillas de guiahilos no se empujen unas a otras.



Ajustar la anchura de hendidura en el software de muestras y en la máquina de tejer:

Los valores Ua y Ub son importantes para la parada correcta de los guiahilos.

- en el borde del tejido
- en la pinza colectiva

Ruta: Editor de Setup -> menú "Guiahilos" -> ficha "Y:Ua-b"



Exportar o importar unidades de red y otros ajustes de la máquina

1.3 Exportar o importar unidades de red y otros ajustes de la máquina

Usted puede exportar otros ajustes de la máquina e importarlos en otras máquinas.

Hasta ahora	Velocidades del carro		
	 Diferentes ajustes de funcionamiento 		
	Aspiración		
	Limpiar sistemas de selección		
	 Lubricación manual o lubricación central 		
Nuevo	adicionalmente puede seleccionar las siguientes configuraciones:		
	Unidades de red		
	 El programa de tisaje está incluido en el archivo de registro 		
	 La representación del contador de recorridos 		
	Vista técnica		
	 Mostrar menús bloqueados 		
	Tiempo de espera para el protector de pantalla		

En la importación puede seleccionar si desea importar configuraciones individuales o todas ellas.

Si una configuración se encuentra inactiva (1), no es importada, ya que la configuración no existe en esta máquina (p.ej. lubricación central).



Editar pedido - Los nombres de las partes del programa son visualizados

1.4 Editar pedido - Los nombres de las partes del programa son visualizados

El pedido consta de una posición (programa de tisaje)

Si en un pedido se utilizan partes de programa de diferentes programas de tisaje se visualizan los nombres de las partes de programa en el menú "Editar pedido".

	О.05 мзес 1 О.05 О.05		Senior (Operator
-	433° 0 ♥♥ ●● 0.0 wmF1	CMS530.DAVID-FRONT.sin	a vico	Shift 2
Order: Folder:	d:\muster	Coptions	Knitting Programs	STOLL COMP_KA_EMMI_0000.0000 0341.0000
-	1 + Ø _c	Use Master		3:07 PM
	CMS530.DAVID-FRONT.sin 1 DAVID-BACK.jac CMS530.Delta-NP.setx		j + †	
_				Set up Order
	CMS5 DAVID	30.DAVID-FRONT.sin)-BACK.iac		Produce Order
	CMS5	30.Delta-NP.setx	G	Maintain Machine
ţ	Edit	Load Existing Order	Start Line 30	View Data
	Create New Order	Save	Start Production	P Help
Edit Orde	r ♥ R Prepare ✓ Machine	Set up Pattern Edit Pattern	Intervene Manually I	Intervene Manually II

Ejemplo: Pedido con tres diferentes partes de programa

1.5 PPS - El tiempo de tisaje que es entrado en el ticket es visualizado en la primera pieza de tisaje

Hasta ahora	Si el programa de tisaje no contiene un archivo cfgx, recién se visualiza el tiempo de tisaje después de la finalización de la primera pieza de tisaje.
	Pero si solo se producen piezas individuales, no se puede visualizar el tiem- po de tisaje.
	Contexto:
	Si el programa de tisaje es creado en M1plus o CREATE, se visualiza el tiem- po de tisaje después de la carga del programa de tisaje. El software de muestras escribe esta información en el archivo cfgx.
Nuevo	Si entra el tiempo de tisaje en el ticket, se visualiza el tiempo de tisaje al ini- ciar el ticket.
	El tiempo de tisaje del ticket solo se visualiza si no hay ningún archivo cfgx.

Tabla de hilos (BMS)

1.6 Tabla de hilos (BMS)

Los valores indicados sirven de orientación. También se debe tener en cuenta la consistencia y el peso específico del hilo. En lugar de un hilo sencillo, recomendamos un hilo torcido. En máquinas de galgas mayores es adecuado utilizar varios hilos torcidos.

Galga	Procesamiento [Nm]	Número final [Nm]
	Varios hilos finos son reunidos y conducidos al guiahilos como un hilo grueso.	Grosor de hilo de los hilos do- blados Ejemplo: 2 x 44/2 44/2=22 22:2=11
12	1 x 24/2	10 - 18
	2 x 44/2	
12m10	2 x 36/2	8 - 12
	1 x 24/2	
14	1 x 28/2	14 - 20
	2 x 40/1	
14m12	1 x 24/2	10 - 18
	2 x 44/2	
3,5.2	2 x 28/2	4,5 - 7
(todas las agujas)	3 x 28/2	
3,5.2	3 x 14/2	1,5 - 2,5
(cada 2 agujas)	7 x 28/2	
6.2	2 x 44/2	10 - 16
(todas las agujas)	1 x 28/2	
6.2	2 x 28/2	4,5 - 7
(cada 2 agujas)	3 x 28/2	
7.2	1 x 28/2	14 - 20
(todas las agujas)	1 x 30/2	
7.2	2 x 28/2	6 - 8
(cada 2 agujas)	2 x 30/2	

Tabla de hilos - Asignación de galga de la máquina y grueso del hilo

- Producción económica y los factores influyentes
- Producción económica y los factores influyentes [□ 9]

1.7 Producción económica y los factores influyentes

Las exigencias a una máquina de tejer pueden ser divididas en dos grupos principales: los objetivos relativos a la máquina y los objetivos empresariales.

La máquina de tejer debe trabajar con todo tipo de tisaje, con cualquier cerraje de malla, independientemente del hilo y siempre con la velocidad máxima. Simultáneamente se espera una alta productividad de la máquina de tejer y la muestra debe estar tejida impecablemente.



La posibilidad de alcanzar estos objetivos simultáneamente es remota porque existe un conflicto entre algunos de estos objetivos. Un conflicto porque no pueden ser realizados todos simultáneamente. Entre los diferentes objetivos más bien existen interacciones que pueden afectar negativamente el alcance de otros objetivos. Es decir que hay objetivos que no pueden ser alcanzados juntos o que se excluyen mutuamente.

Ejemplo:

Existe un conflicto entre el grosor del hilo, el cerraje de malla y la velocidad del carro. Si en todos los tres objetivos se debe trabajar en el límite superior, en el máximo, esto lleva a una inferior seguridad de marcha de la muestra, un desgaste mayor y en algunos casos inclusive a daños en la máquina.

Producción económica y los factores influyentes

Los factores	Seguridad de marcha	• Estructura de la muestra (tipo de tisaje, flexible gauge,)
innuyentes		Velocidad del carro
		 Longitud de malla (cerraje de la malla)
		 Propiedades del hilo (Valor de fricción, elasticidad, torsión, humedad, vellosidad, estructura del cono, resistencia a la tracción)
		Galga del hilo, número de hilos individuales/torzales
		 Tipo de hilos (hilo de efecto)
		 Tensión del hilo, alimentación del hilo
		Estirador de tejido
	Desgaste y daños en la má- quina	La combinación inapropiada de estos factores influyentes puede llevar a un mayor desgaste y al daño en piezas de la máquina.
	Conclusión	Por consiguiente los factores influyentes deben ser adapta- dos.
		No con todos los hilos y muestras de tisaje es posible lograr cualquier velocidad de carro y cerraje de malla. Recomendación: Comience con una velocidad del carro me- nor (p. ej. 0.7 m/seg) y aumente la velocidad paso a paso.
		Piezas de máquina defectuosas causadas por no obser- var nuestras indicaciones están excluidas de la garantía.

- STOLL