

1 Novidades no CKC V1.4?

Release: 10/2022

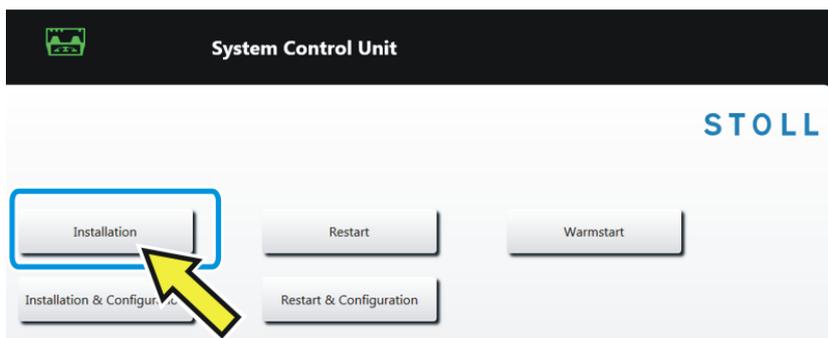
1.1 Introduzir o tipo de alimentador

Na primeira instalação do sistema operativo aparece uma consulta perguntando com qual tipo de alimentador é equipada a máquina.

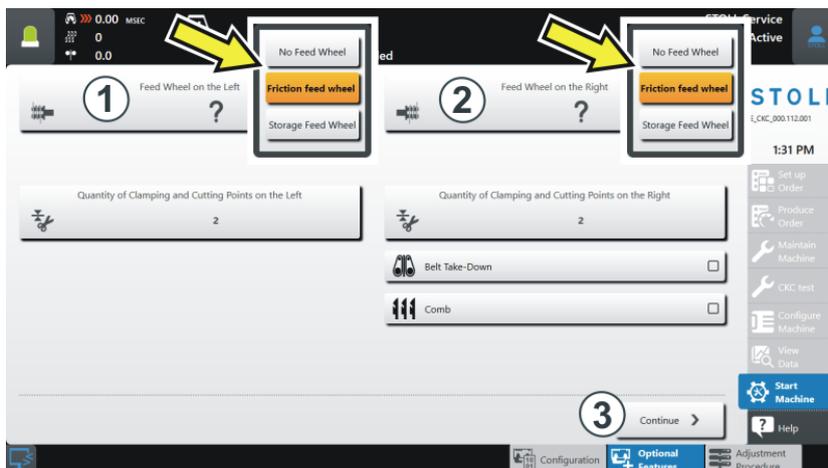
- Nenhum alimentador
- Alimentador de fricção
- Alimentador armazenador

Introduzir o tipo de alimentador na instalação:

1. Desligar e ligar novamente o interruptor principal da máquina.
2. Toque a tecla "Installation".



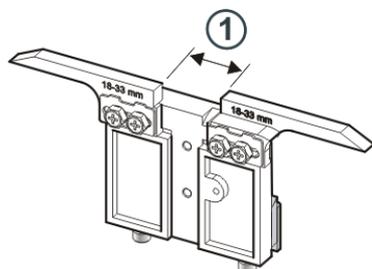
3. O processo de instalação é interrompido no menu "Opções".
4. Selecione o tipo de alimentador correspondente para o lado esquerdo (1) e direito (2) da máquina.



5. Toque a tecla "Continuar" (3).
6. Quando aparece o menu "Referenciar a máquina" a instalação do sistema operativo é finalizada.

7. Execute um deslocamento de referência.
8. A máquina está pronta para tricotar.

1.2 Carro de guia-fios para diferentes situações de tricotagem



Três carros de guia-fios estão disponíveis que são inseridos em diferentes situações de tricotagem:

- Tecer
- Vanizar
- Split

Largura da hendedura (1)	ID	Tecer	Vanizar	Split
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

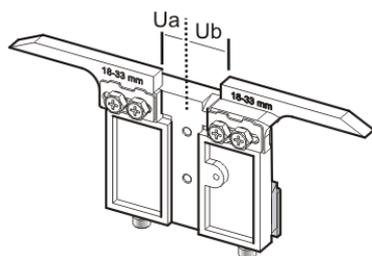
Larguras da hendedura

Para as diferentes situações de tricotagem recomendamos as seguintes larguras da hendedura (Ua-b):

Finura	ID	Tecer	Vanizar	Split
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

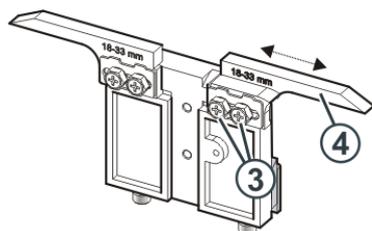
Finura	ID	Tecer	Vanizar	Split
E7.2	282 080	26 Ua: 13.0 Ub: 13.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0

A largura da hendedura total é composta do valor para o lado esquerdo (Ua) e direito (Ub).



Ambos os valores podem ser iguais (ajuste simétrico) ou diferentes.

Ajustar a largura da hendedura:



1. Soltar ambos os parafusos (3).
2. Deslocar o inserto (4) para a posição desejada. Uma escala facilita o ajuste.
3. Apertar ambos parafusos (3) novamente.
4. Repetir o procedimento de ajuste para o outro lado.

Vanizar Para a vanizagem são utilizados dos guia-fios, que se diferenciam na largura da hendedura. Exemplo:

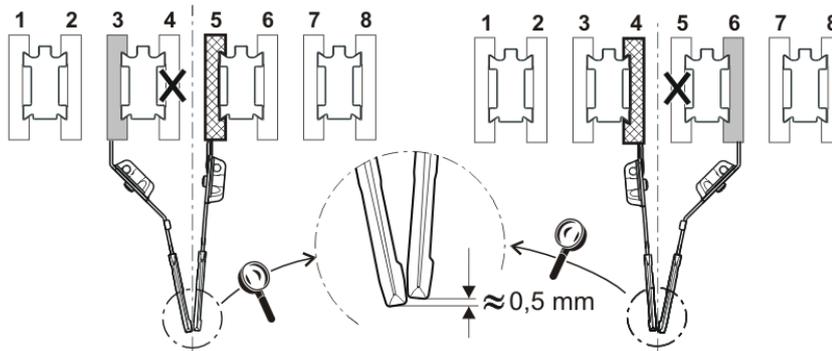
Finura	precedente (Tricotar)	perseguido (Vanizar)
E12	26 Ua: 13.0 Ub: 13.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0

Ajustar o guia-fios de vanizagem

- Utilizar o guia-fios de vanizagem na pista 4 ou 5.
- Ambos os guia-fios devem estar exatamente no centro da cruz de agulhas.
- Ajustar o ilhó para o fio que segue cerca de 0,5 mm mais alto.

Recomendação:

Deixe uma barra de guia-fios sem uso para que as cabeças de guia-fios não se desloquem.

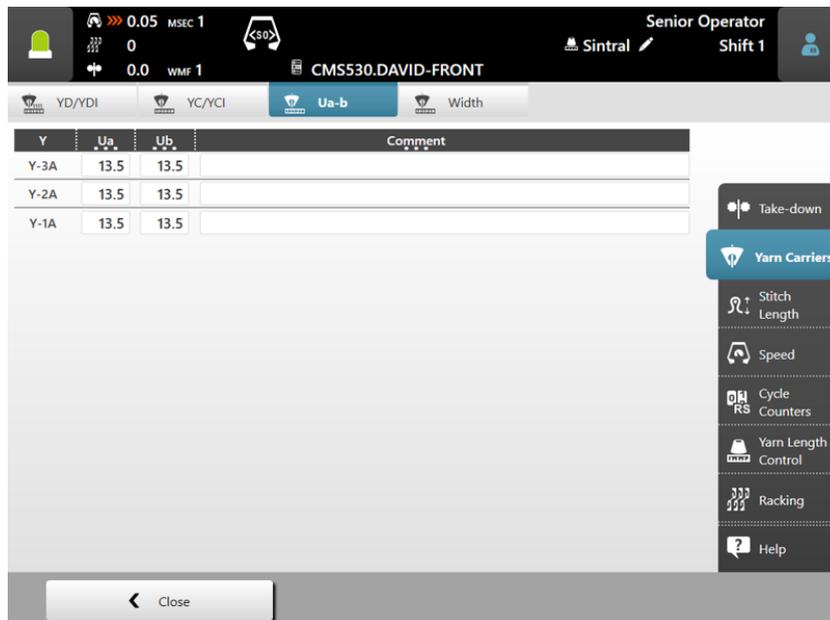


Ajustar a largura da hendedura no software de amostras e na máquina de tricotar:

Os valores Ua e Ub são importantes para o correto paro do guia-fios:

- na orela do tecido
- na pinça colectiva

Caminho: Editor de Setup -> Menu "Guia-fios" -> Guia "Y:Ua-b"



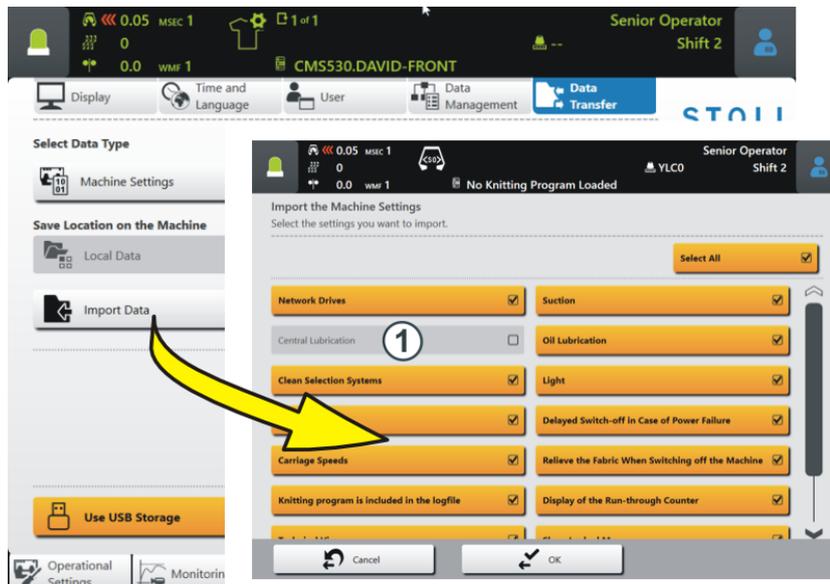
1.3 Exportar ou importar unidades de rede e outras configurações da máquina

Você pode exportar outras configurações da máquina e importar as mesmas para outras máquinas.

Até agora	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Velocidades do carro ◆ Diferentes ajustes de operação ◆ Aspiração ◆ Limpar os sistemas de seleção ◆ Lubrificação manual ou lubrificação central
Novo	<p>adicionalmente, você pode selecionar as seguintes configurações:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Unidades de rede ◆ O programa de tricotagem está incluído no arquivo log ◆ Representação do contador de passagens ◆ Vista técnica ◆ Mostrar menus bloqueados ◆ Tempo de espera para a proteção de ecrã

Ao importar pode selecionar se deseja importar configurações individuais ou todas.

Se uma configuração estiver inativa (1), não é importada, porque a configuração não está disponível nesta máquina (por exemplo lubrificação central).



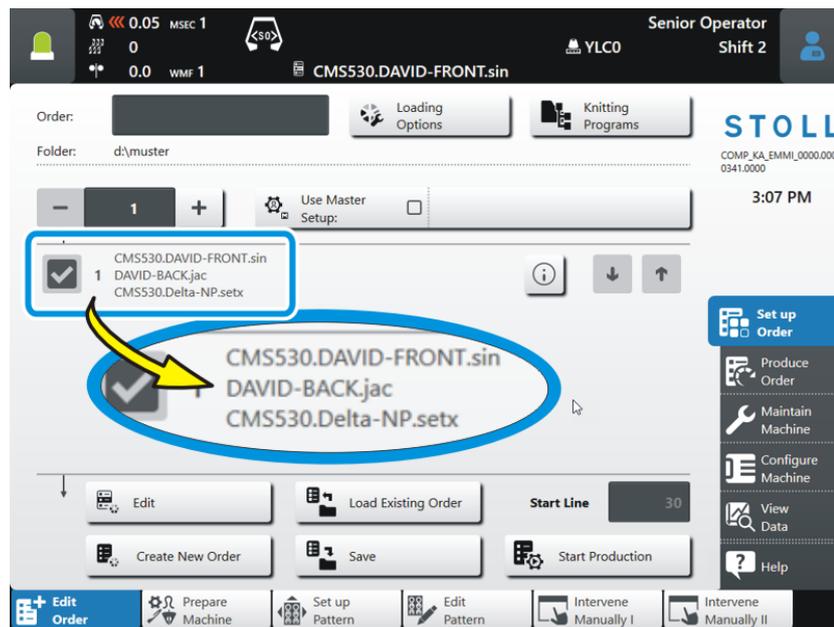
 Configurar a máquina ->
  Configurações de sistema
 ->  Transferência de dados ->  Configurações da máquina

1.4 Editar encomenda - Os nomes das partes de programa são exibidos.

✓ A encomenda está composta por um item (programa de tricotagem)

Se em uma encomenda forem utilizadas partes de programa de diferentes programas de tricotagem, os nomes das partes de programa são exibidos no menu "Editar encomenda".

Exemplo: Encomenda com três partes de programa diferentes



1.5 PPS - O tempo de tricotagem introduzido no ticket é exibido na primeira peça de tecido

<p>Até agora</p>	<p>Se o programa de tricotagem não conter um arquivo cfgx, o tempo de tricotagem só é exibido depois da conclusão da primeira peça de tecido.</p> <p>Mais se só ser produzidas peças individuais, não é possível exibir o tempo de tricotagem.</p> <p>Fundo:</p> <p>Se o programa de tricotagem ser gerado no M1plus ou CREATE, o tempo de tricotagem é exibido depois do carregamento do programa de tricotagem. O software de amostras escreve esta informação no arquivo cfgx.</p>
<p>Novo</p>	<p>Se entrar o tempo de tricotagem no ticket, ao iniciar o ticket é exibido o tempo de tricotagem.</p> <p>ⓘ O tempo de tricotagem do ticket só é exibido quando não está disponível o arquivo cfgx.</p>

1.6 Tabela de fios (BMS)

Os valores indicados são valores de orientação. A qualidade e o peso específico do fio também devem ser tidos em consideração. Em vez de um fio simples recomendamos um fio retorcido. Nas máquinas mais grossas é útil usar vários fios retorcidos.

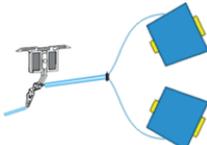
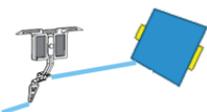
Finura	Processamento [Nm]	Número terminal [Nm]
	 <p>Vários fios finos são agrupados e alimentados ao guia-fios como um fio grosso.</p>	 <p>Grossura de fio dos fios dobrados Exemplo: 2 x 44/2 $44/2=22$ $22:2=11$</p>
12	1 x 24/2 2 x 44/2	10 - 18
12m10	2 x 36/2 1 x 24/2	8 - 12
14	1 x 28/2 2 x 40/1	14 - 20
14m12	1 x 24/2 2 x 44/2	10 - 18
3,5.2 (todas as agulhas)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (cada 2ª agulha)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
6.2 (todas as agulhas)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (cada 2ª agulha)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (todas as agulhas)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (cada 2ª agulha)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8

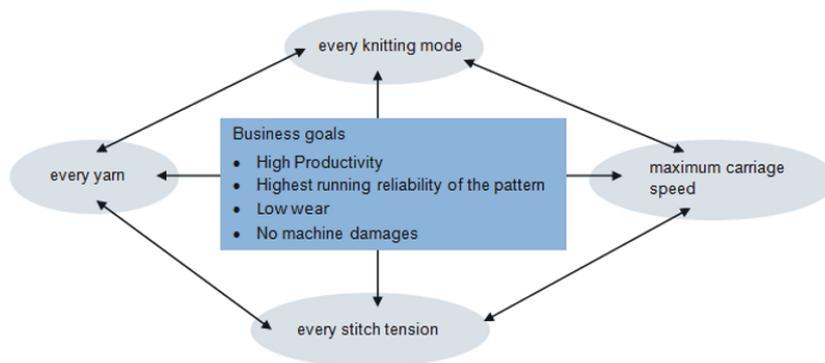
Tabela de fios - Atribuição da finura de máquina e grossura de fio

■ Produção económica e os seus fatores de influência [9]

1.7 Produção económica e os seus fatores de influência

Os requisitos para uma máquina de tricotar podem ser divididos em dois grupos principais: os objetivos referidos à máquina e os objetivos empresariais.

A máquina de tricotar tem que trabalhar com todo tipo de tricotagem, com toda graduação, independentemente do fio, sempre á velocidade máxima. Simultaneamente se espera uma produtividade alta da máquina de tricotar e a amostra deve ser tecida sem erros.



O alcance simultâneo de todos os objetivos é raramente possível, já que há um conflito entre alguns objetivos. Um conflito porque eles não podem ser todos realizados simultaneamente. Pelo contrário, entre os objetivos individuais existem muito mais interações, que podem ter um impacto negativo na realização de outros objetivos. Portanto, há objetivos que não podem ser alcançados juntos ou que se excluem mutuamente.

Exemplo:

Há um conflito entre a grossura de fio, a graduação e a velocidade do carro. Se desejar trabalhar no limite superior, o máximo, para todos os três objetivos, isso conduz a uma reduzida segurança de marcha da amostra, um aumento do desgaste e, em alguns casos, até danos à máquina.

Os fatores de influência

Segurança de marcha	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Estrutura da amostra (tipo de tricotagem, Flexible Gauge,..) ◆ Velocidade do carro ◆ Graduação (aperto das laçadas) ◆ Propriedades do fio (coeficiente de atrito, elasticidade, torção, umidade, pilosidade, estrutura de bobinas, resistência ao rasgamento) ◆ Finura de fio, número de fios individuais/torcidos ◆ Tipo de fio (fios de efeito) ◆ Tensão de fio, alimentação de fio ◆ Sistema de estiragem do tecido
---------------------	---

Desgaste e danos à máquina	A combinação inadequada desses fatores de influência pode levar a um maior desgaste e danos às peças da máquina.
Conclusão	<p>Por isso os fatores de influência têm que ser adaptados.</p> <p>Não é possível alcançar cada velocidade do carro e graduação com cada fio e amostras de tricotagem.</p> <p>Recomendação: Comece com uma velocidade do carro um pouco menor (por ex. 0.7 m/s) e aumente a velocidade passo a passo.</p> <p>i As peças de máquina defeituosas, causadas pela não conformidade com as nossas especificações estão excluídas da garantia.</p>