

1 CKC V1.4'te yenilikler nelerdir?

Release: 10/2022

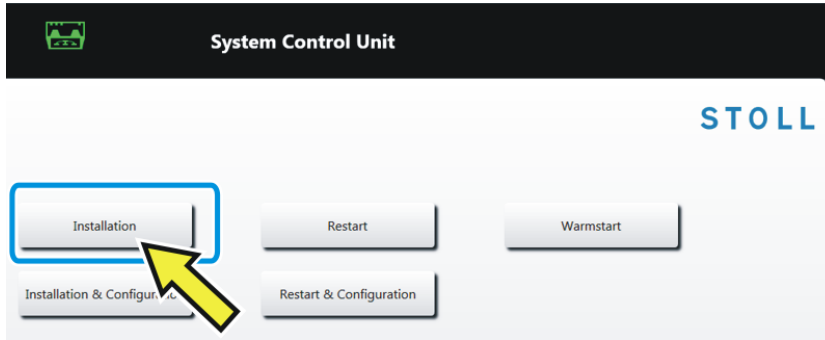
1.1 İplik besleme cihazı tipini girme

İşletim sisteminin ilk kurulumunda, makinenizde hangi iplik besleme cihazı tipinin bulunduğu sorulur.

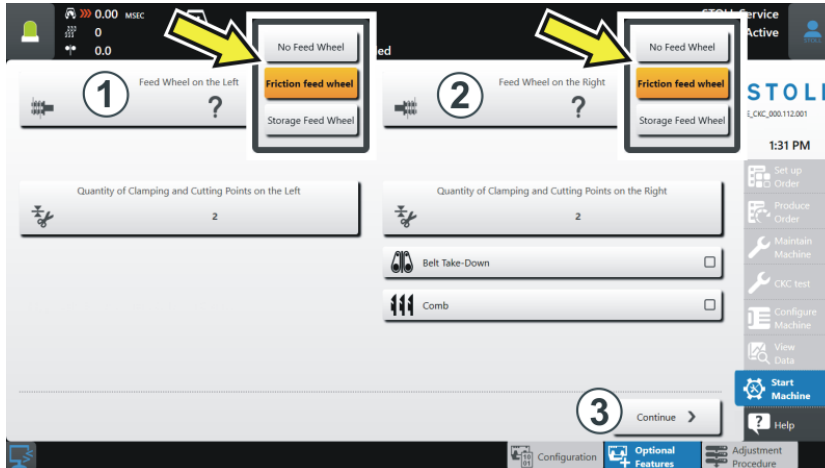
- İplik besleme cihazı yok
- Sürtünmeli iplik besleme sistemi
- Depolu iplik besleme cihazı

Kurulum sırasında iplik besleme cihazı tipini girme:

1. Makinenin ana şalterini kapatın ve tekrar açın.
2. "Installation" tuşuna dokunun.



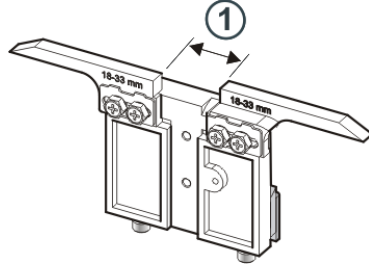
3. "Seçenekler" menüsünde kurulum işlemi yarıda kesilir.
4. Makinenin sol (1) ve sağ tarafı (2) için iplik besleme cihazı tipini seçin.



5. "İleri" tuşuna dokunun (3).
6. "Makineyi referansla" menüsü gösterildiğinde işletim sisteminin kurulumu tamamlanmıştır.
7. Bir referans hareketi yürütün.

8. Makine örme işlemi için hazırdır.

1.2 Farklı örme durumları için mekik semerleri



Farklı örme durumlarında kullanılmak üzere üç mekik semeri mevcuttur:

- Örme
- Vanize İşlemi
- Bölünmüş ilmek (Split)

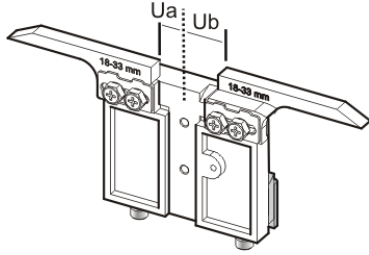
Yakalama genişliği (1)	ID	Örme	Vanize İşlemi	Bölünmüş ilmek (Split)
18 – 33 mm	281 973	E12 E14 E16 E6.2 E7.2	—	E3,5.2
15 – 29 mm	282 079	E3,5.2	—	E3,5.2
34 – 47 mm	282 080	—	E12 E14 E16 E6.2 E7.2 E3,5.2	E12 E14 E16 E6.2 E7.2

Yakalama genişlikleri

Farklı örme durumları için şu yakalama genişliklerini (Ua-b) tavsiye ediyoruz:

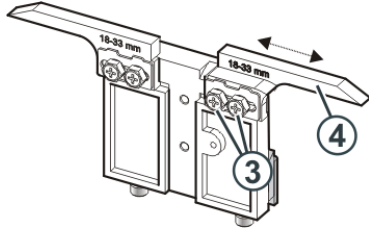
Makine inceliği	ID	Örme	Vanize İşlemi	Bölünmüş ilmek (Split)
E3,5.2	282 079	20 Ua: 10.0 Ub: 10.0	44 Ua: 22.0 Ub: 22.0	29 Ua: 14.5 Ub: 14.5
E12 E12/10	281 973	26 Ua: 13.0 Ub: 13.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0
E14 E14/12	282 080	26 Ua: 13.0 Ub: 13.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0
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
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

Toplam yakalama genişliği, sol (U_a) ve sağ taraf değerlerinin (U_b) birleşmesi ile elde edilir.



Bu iki değer aynı (simetrik ayar) veya farklı olabilir.

Yakalama genişliğinin ayarlanması:



1. İki vidayı (3) sökün.
2. Elemanı (4) dilediğiniz pozisyona kaydırın.
Bir ölçek, ayarlama işlemini kolaylaştırmaktadır.
3. İki vidayı (3) tekrar sıkın.
4. Ayarlama işlemini diğer tarafta tekrarlayın.

Vanize
İşlemi

Vanize için, birbirinden yakalama genişliği ile ayrılan iki mekik kullanılır.
Örnek:

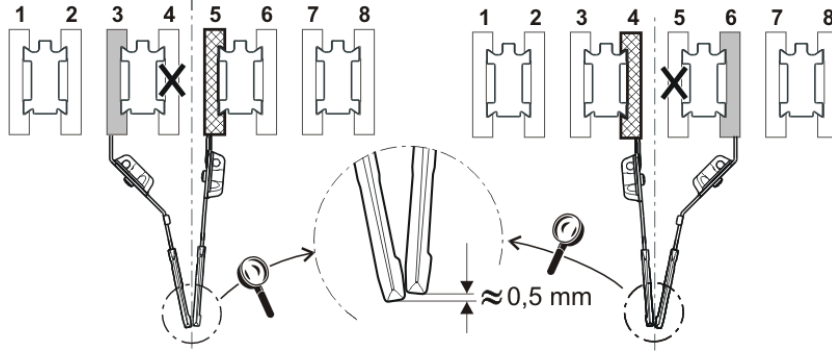
Makine inceliği	Önden giden (Örme)	arkadan giden (Vanize İşlemi)
E12	26 Ua: 13.0 Ub: 13.0	40 Ua: 20.0 Ub: 20.0

Vanize
mekiğinin
ayrılması

- Vanize mekiğini 4 veya 5 numaralı raya yerleştirin.
- İki mekik de iğne artısının tam ortasında durmalıdır.
- Takip eden ipliğin halkasını yaklaşık 0,5 mm daha yükseğe ayarlayın.

Öneri:

Mekik kılavuz uçlarının birbirini itmemesi için bir mekiği kullanılmadan bırakın.

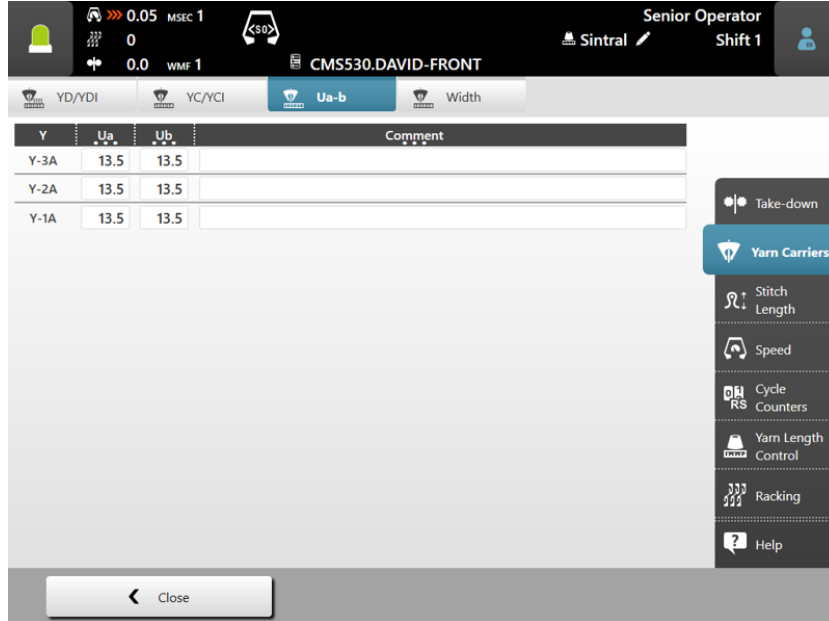


Yakalama genişliğini desen ayarlama sisteminde ve örme makinesinde ayarlayın:

Ua ve Ub değerleri, mekiklerin doğru durdurulması için önemlidir:

- kumaş kenarında
- tutma-kesme kısıcında

Yol: Setup editörü -> "Mekik" menüsü -> "Y:Ua-b" sekmesi



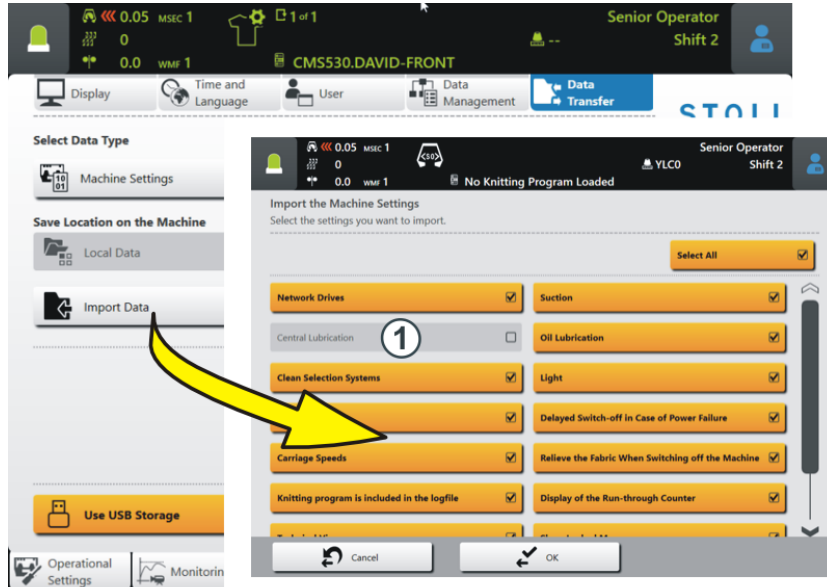
1.3 Ağ sürücülerinin ve diğer makine ayarlarının dışa veya içe aktarılması

Diğer Makine ayarlarını dışa aktarabilir veya başka makinelere alabilirsiniz.

Şimdiye kadar	♦ Kafa Hızları ♦ Çeşitli işletim ayarları ♦ Vakum ♦ Seçme sistemlerini temizle ♦ Manuel yağlama veya merkezi yağlama
Yeni	ek olarak şu ayarları seçebilirsiniz: ♦ Ağ sürücüler ♦ Örne programı günlük dosyasında mevcut ♦ Çevrim sayacının gösterimi ♦ Teknik görünüm ♦ Kilitli menüleri göster ♦ Ekran koruyucu için bekleme süresi

İçe aktarma işleminde tüm ayarları mı, yoksa belirli ayarları mı aktarmak istediğinizi seçebilirsiniz.

Bir ayar devre dışıysa (1), söz konusu ayar o makinede mevcut olmadığından içe aktarılmaz (örn. merkezi yağlama).



 Makineyi yapılandır ->  Sistem ayarları

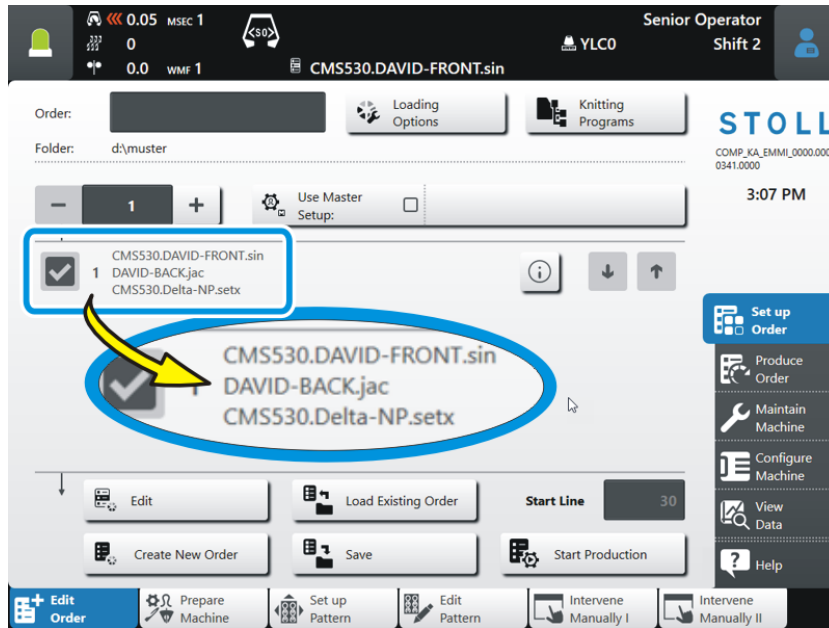
->  Veri transferi ->  Makine ayarları

1.4 İş emrini düzenle – Program bölümlerinin adları gösteriliyor

✓ İş emri bir pozisyonndan oluşmaktadır (örme programı)

Bir iş emrinde farklı örme programlarından bölümler kullanılıyorsa, program bölümlerinin adları "İş emrini düzenle" menüsünde gösterilir.

Örnek: Üç farklı program bölümü içeren iş emri

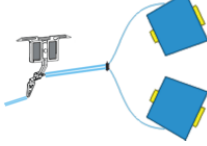
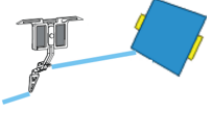


1.5 PPS - Bilet'e (Ticket) girilmiş olan örme süresi birinci örme panelinde gösterilir

Şimdiye kadar	Örme programı cfgx dosyası içermiyorsa, örme süresi ancak birinci örme paneli tamamlandıktan sonra gösterilir. Ancak yalnızca tek parçalar üretiliyorsa, örme süresi gösterilemez. Arka plan: Örme programı M1plus veya CREATE üzerinde oluşturulmuşsa, örme süresi ancak örme programı yüklendikten sonra gösterilir. Desen ayarlama sistemi bu bilgiyi cfgx dosyasına yazar.
Yeni	Örme süresini Bilet'e (Ticket) yazdığınızda, Bilet (Ticket) başlatılırken örme süresi gösterilir. ❗ Bilet'teki (Ticket) örme süresi yalnızca cfgx dosyası yoksa gösterilir.

1.6 İplik tablosu (BMS)

Verilen değerler yol gösterici olarak görev yapar. Bir ipliğin kalitesi ve özgül ağırlığı da dikkate alınmalıdır. Tek katlı iplik yerine bükümlü iplik kullanmanızı öneriyoruz. Kalın makinelerde, birden fazla bükümlü iplik kullanmanız tavsiye edilir.

Makine inceliği	İşleme [Nm]	Bitiş numarası [Nm]
	 Birden fazla ince iplik birleştirilir ve kalın bir iplik olarak mekiğe beslenir.	 Kablo iplik kalınlığı Örnek: 2 x 44/2 $44/2=22$ $22:2=11$
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 (Tüm iğneler)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
3,5.2 (her 2. iğne)	3 x 14/2 7 x 28/2	1,5 - 2,5
6.2 (Tüm iğneler)	2 x 44/2 1 x 28/2	10 - 16
6.2 (her 2. iğne)	2 x 28/2 3 x 28/2	4,5 - 7
7.2 (Tüm iğneler)	1 x 28/2 1 x 30/2	14 - 20
7.2 (her 2. iğne)	2 x 28/2 2 x 30/2	6 - 8

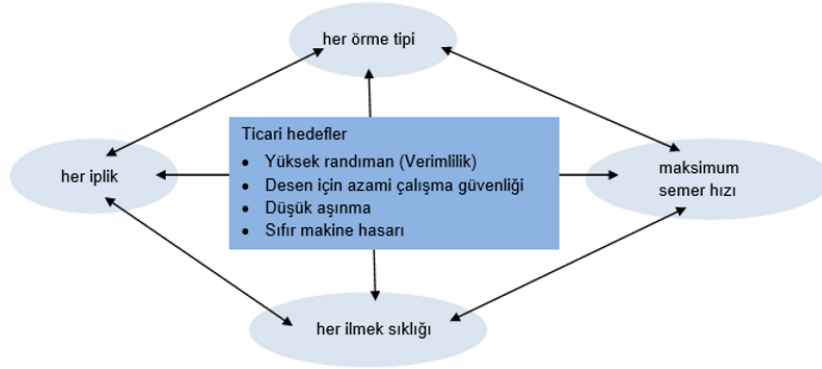
İplik tablosu - Makine inceliği ve iplik inceliği dağılımı

■ Ekonomik üretim ve bunun etkenleri [9]

1.7 Ekonomik üretim ve bunun etkenleri

Örme makinesinden beklenenler iki ana gruba ayrılabilir: Makine ile ilgili hedefler ve ticari hedefler.

Örme makinesi her örme tipinde, her ilmek sıklığında iplikten bağımsız olarak daima en yüksek hız ile çalışmalıdır. Aynı zamanda, örme makinesi çok yüksek bir üretim kapasitesi sergilemeli ve desen hatasız örülmelidir.



Bazı hedefler halihazırda birbiri ile çeliştiğinden, tüm bu hedeflere aynı anda ulaşılması nadiren mümkün olmaktadır. Hepsinin aynı anda hayata geçirilememesi, bu çelişkilerden biridir. Hedeflerin birbiri üzerindeki dolaylı etkileri, diğer hedeflere ulaşılmasını engelleyebilmektedir. Buna göre, hep birlikte hayata geçirilmesi mümkün olmayan ya da varlığı ile başka hedefleri engelleyen hedeflerin olduğu unutulmamalıdır.

Örnek:

İplik inceliği, ilmek sıklığı ve semer hızı arasındaki çelişki bunlardan biridir. Her üç hedefte en üst sınırdaki, yani maksimumda, çalışılırsa, desen çalışma güvenliği azalır, aşınma artar ve hatta kimi durumlarda makine hasarı oluşabilir.

Etkenler

Çalışma güvenliği	- Desenin yapısı (örme tipi, esnek makine inceliği,...) - Semer hızı - İlmeğin uzunluğu (ilmeğin sıklığı) - İplik özelliği (sürtünme değeri, elastiklik, büküm, nem, tüylülük, bobin yapısı, kopma mukavemeti) - İplik inceliği, tek iplik/büküm sayısı - İplik türü (efektli iplikler) - İplik gerginliği, iplik beslemesi - Merdane çekimi
Aşınma ve makine hasarı	Bu etkenlerin uygunsuz şekilde bir araya gelmesi ile aşınma artabilir ve makine parçaları zarar görebilir.
Sonuç	Bu nedenle etkenler uygun şekilde ayarlanmalıdır. Her iplik ve örgü deseni ile her semer hızı ve ilmek sıklığı mümkün olmaz. Öneri: Biraz daha düşük bir semer hızından (örn. 0.7 m/sec) başlayın ve hızı adım adım artırın.

	i Vermiş olduğumuz bilgilere uyulmamasından kaynaklanan parça arızaları garanti kapsamı dışındadır.
--	---