Меню "Смазка" - Графическое изображение интервалов смазки

1 Что нового?

Операционная система машины: V_EKC_002.002.000_STOLL

1.1 Меню "Смазка" - Графическое изображение интервалов смазки

Графическое изображение у всех интервалов смазки одинаковое. Индикация хода процесса заполняется слева (минимум) направо.

	MS530.DAVID-FRONT	🚔 YLC0	STOLL Service Shift 1	STOLL
Racking Spindle	Confirm Greasing		ST0 PD-KA_EMMI-001 9:41 A	LL _BASE_12 M
System Run-throughs Uubricating Process of 60000	Confirm Greasing		Set up Order Er Produe Produe	ce iin ne
🖌 Обслужить машину ->	Смазать			

1.2 Выключить машину после останова - настроить время ожидания

Если машина остановилась, по истечении установленного времени (в часах) главный выключатель автоматически выключается.

Изготовить заказ ->	Контролировать заказ -> 🐼 Выключить машину
-> при останове через х часо	DB

1.3 Новый класс машины Е10.2

В классе Е10.2 поставляются следующие машины:

	Тип
CMS 830 ki	828
ADF 830-24 ki W	825

Прессовая лапка - улучшенное изображение

1.4 Прессовая лапка - улучшенное изображение

Изображение прессовых лапок было улучшено. В меню отображается позиция прессовых лапок и вязальных систем ().

STOLL



Setup-Editor - Применить в папке измененные величины во всех файлах Setup

1.5 Setup-Editor - Применить в папке измененные величины во всех файлах Setup

Заказ содержит одну программу вязания

Если в папке актуального заказа имеются еще и другие файлы Setup, Вы можете применить изменение и в этих файлах Setup.

Нажмите для этого на клавишу "Применить для папок".

Изменение сохранится в актуальном файле Setup и во всех файлах Setup актуальной папки.



Существуют следующие возможности изменение:

✔ Применить	Изменение сохраняется в актуальном файле Setup.
Применить для заказа	 Заказ состоит из нескольких программ вязания и файлов Setup.
	Изменение сохранится в файле Setup актуальной по- зиции и во всех файлах Setup этого заказа.
Применить для папок	✓ Заказ содержит одну программу вязания.
	Изменение сохранится в актуальном файле Setup и во всех файлах Setup актуальной папки.

Фрикционный фурниссер - Настроить скорость

1.6 Фрикционный фурниссер - Настроить скорость

Скорость фрикционного фурниссера Вы можете настроить в зависимости от переплетения и свойств пряжи (диапазон величин: 50-100%).

Изготовить заказ -	.> 🗳 Действ	вовать вручную	o II	
	단 1 ज 1 텰 CMS530.DAVID-FRC	🚔	Senior Ope	erator Shift 1
				STOLL
Feed Wheel on the Left		on the Right	C	^
Start the Feed Wheel Shortly	Start	t the Feed Wheel Shortly		1:32 PM
Use Feed Wheel	80%	Feed Wheel 🗹	80%	
	● Ope ←→ Knit	n Fabric Take-down and Contir [=W=]	ue to	Set up Order
	♦ ● Ope	n Fabric Take-down		Produce Order

Величина сохраняется в данных соответствующей машины (Dongle-данные). Величина остается активной до тех пор, пока Вы ее снова не измените.

Эту функцию Вы можете применять на следующих машинах:

- на всех машинах ЕКС2
- на машинах ЕКС1- с однофазным подключением электроэнергии





Сдвиг - Тип сдвига показывается на экране

E 162 Shift 1 ₿4 Struktur STOLL E_EKC_000.207.000_STOLL **S1 S2 S**3 1:58 PM 16.30 9.30 $\mathfrak{R}^{\uparrow}_{\downarrow}$ NP 25 NP 20 Q 2A Set up Order) ð J 16.30 9.30 ĴS NP 25 NP 20 JA1=1393 JA1=1392 $] \equiv Config$ View Data 0.70 m/s 222 ****** 30.0 ***** 8 0 ol(1 RS VCI 1 ? Help ♦ R Prepare Machine Et Edit Orde Edit Patte (Set up ____ Intervene Manually II

1.7 Сдвиг - Тип сдвига показывается на экране

Пример: Меню "Отладить узор"

Следующие типы сдвига изображаются графически.

222 222	Нормальный сдвиг
# 00 222	Полусдвиг (V#)
14.00 999	Сдвиг с переносом (VU)

Данные типы сдвига показываются на экране в следующих меню:

- Отладить заказ -> () Отладить узор
- Изготовить заказ -> M Контролировать производство

1.8 Иконка ошибки показывает, имеется или не имеется диалог по устранению ошибки

Вы сразу видите, имеется ли диалог по устранению.

Раньше	Feed Wheels	Если появилась ошибка, Вы должны нажать на иконку ошибки, чтобы определить имеется ли диалог для ее устранения.
Новое	e	Если иконка снабжена рамкой, то диалог для устранения существует.
Yarn breakage		Если рамки нет, нажмите на знак вопроса.
		На экран будет выведена краткая информация об ошибке. В краткой информации описываются возможные причины и их ликвидация.

STOLL

1.9 Опции загрузки видны при работающем производстве

Когда производство запущено, Вы можете видеть, какие опции загрузки настроены.



Отладить заказ -> Обработать заказ

Деактивировать клавишу Setup-Editor "NPGK -> NP".

1.10 Деактивировать клавишу Setup-Editor "NPGK -> NP".

Senior Operator может деактивировать клавишу "NPGK => NP".

	🔊 🔊 0	.05 мsec 1	ና <mark>ጅ</mark> ⁰ 1«1		Senior C	Operator	
_	₩ 0	0		🏯 YLC0		Shift 1	
0 [↑] N		0 * NP	GK				
)(†	Common and				
NPK	value		Comment				
NPK	0.00					• Tak	e-down
NP	юк	MC-NPGK	Comme	nt			
NP	GK1	0.00				Yari	n Carriers
NP	GK2	0.10				() ↑ Stite	ch
NP	GK3	0.00				Len	gth
						Spe Spe	ed
NP	Value	MC-NPK	Comme	nt			le Inters
NP1	9.00	0.00	Setup Row		\sim	A Yan	n Length
NP2	11.50	0.00	Tubular Cycle front			Cor	ntrol
NP3	11.50	0.00	Tubular Cycle rear		_ •	200 Rac	king:
NP4	9.50	0.00	Transition-RR			-100 Fee	d Wheels
NP5	12.00	0.00					
NP6	12.00	0.00					
NP7	12.50	0.00	<u> </u>			? Hel	р
					-		_
	< Clo	ose	NPGK => NP	Apply to Folder	V	Apply	

Для этого Вы поступаете следующим образом:

- Вызвать окно "Установить полномочия доступа".
 "Конфигурировать машину" -> "" "Системные настройки" -> "
 "Пользователь" -> "" "Установить полномочия доступа"
- 2. Нажать на клавишу "NPGK => показать на экране NP". Настройка деактивируется.
- Для всех пользователей эта клавиша деактивирована.
 Снова активировать клавишу: Еще раз выполнить упомянутые выше шаги.

1.11 Коррекция прессовой лапки (ESCI) – диапазон величин изменен

Раньше: -120...0...120

Новое: -120...0...240

CMS 520 C+ - Диапазон величин MSECC изменен

1.12 CMS 520 C+ - Диапазон величин MSECC изменен

Команда "MSECC" уменьшает скорость, когда нитеводитель вводится в зажим и когда он выводится из зажима.

STOLL

Раньше: 0.05 - 0.5 m/sec

Новое: 0.05 - 0.3 m/sec

Режим АРМ - Сохранить узор

STOLL

1.13 Режим АРМ - Сохранить узор

При активном режиме Вы можете сохранить узор.

1.14 Режим АРМ - Повторно вывязать уже реализованный тикет

Вы можете повторно вывязать уже изготовленный тикет, например, если деталь дефектна.

Тикет переключается из состояния "Done" в состояние "ToDo".

		R >>>> 0.80	€ 50) ⊜2 ≣ CN	15530.6LEER2	90 🖻			🚔 YLC0	Sto	llService Shift 2	STOL
							PPS	Send Message		STO	CLL
		AE_General_2020	-12-08-04-1					ToDo	\diamond	1:15	PM
		AE_General_2020	-12-08-03-1					ТоDo			
8		AE_General_2020	-12-08-02-1					ТоDo			
8	(°	AE_AutPro_2020-	07-30-04-1					ToDo		Set	up
		AE_General_2020	-12-08-01-1					ТоDo			duce
		AE_General_2020	-12-08-05-1	(1)				DoneDelivered		C Ord	er íntain
				-					\otimes	Ma	chine -
C	-			-		_	-				nfigure chine
-	•	Set to "ToDo"		E Defer			Evit				w ta
	Q	Show		Edit			Print			Per Hel	
5					nitor 🔫	Monitor Production	Edit Ticket	Intervene Manually I		Intervene Manually II	

Для этого Вы поступаете следующим образом:

- 1. Выбрать желаемый тикет (1).
- 2. Нажмите на клавишу (2).
 - Введите желаемое число изделий и подтвердите ввод.
- Тикет сбрасывается в состояние "ToDo".

1.15 APM light

Вы можете использовать режим АРМ и без выключателя задней стенки (APM light).

- Если новых тикетов больше нет, машина отключается и пусковая штанга отпадает вниз
- Если после этого будут присланы следующие тикеты, то Вы снова должны потянуть пусковую штангу вверх
- Автоматический пуск производства невозможен

Фурниссёр EFS

1.16 Фурниссёр EFS

Электронные фурниссеры EFS 820 и EFS 920 фирмы Memminger-IRO поддерживаются в Редакторе Setup.

У Вас есть две возможности подключить эти фурниссеры:

- последовательно, подключение с помощью комплекта EFS (ID 268 338)
- CAN, подключение через CAN-Gateway

	Последовательно	CAN
Количество групп фурнис- серов	6	100
Способ соединения Машина - фурниссер	однонаправленный Машина -> фурниссер	двунаправленный Машина <-> фурниссер
Mode 8 (Коэффициент коррекции для обратного хода)	Нет	Да
Mode 12 (перманентная функция возврата)	Нет	Да* * Требуется обновление встроенного программного обеспечения Memminger- IRO
Скорость передачи данных	4800 B/s	1 MB/s

і Если на машине установлен EFS-Kit (ID 268 338) или CAN-Gateway, то в Редакторе Setup отображается меню "Фурниссеры".

Изменение при "Mode 8" (Коэффициент коррекции для обратного хода)

Раньше	Для "Mode 8" раньше можно было только указать величину (Регистра- ционная карта "SFOINIT")
Новое	В регистрационной карте "SFOI" величину "Mode 8" можно подогнать к конкретной ситуации вязания.

1.17 Машины ЕКС2

1.17.1 EKC ki - Начало серийного производства новых типов машин

С 05/2019 на рынке будет новое поколение CMS с системой управления EKC 2.0. Новые типы машин дополнительно имеют обозначение "ki" для knitelligence.

	Тип	Расстояние между системами	Серийное оборудование
CMS 830 ki C	830	9 дюймов	• ультрагрубые
			 Номинальная ширина: 84 дюйма
CMS 830 ki S	831	6 дюймов	 knit&wear
			• Номинальная ширина: 86 дюймов

	Тип	Расстоя- ние между система- ми	Серийное оборудова- ние	Специальное оборудо- вание
ADF 330-32 ki W	840	5 дюймов	 З2 автономных нитеводителя Номинальная ширина: З6 дюймов Прессовые лапки (W) 	 Ленточная оттяжка и гребенка (Вс) (ADF 530-32 ki Bc W)

1.17.2 Выбрать подключение к удаленному рабочему столу RDP или VNC

✓ EKC K

Машина включена в компьютерную сеть.

Применяйте подключение к удаленному рабочему столу, чтобы с машины установить связь с подключенным к сети компьютером. На этом удаленном компьютере Вы можете выполнять программы и иметь доступ к данным.

Для этого требуется клавиатура с подключением через разъем USB.

Активировать подключение к удаленному рабочему столу:

J	Конфигурирова	ть машину" ->	- 💞 "Систег	мные настройки" -> 🛎
"По	ользователь" -> 🗄	∎ ∎"Установит	гь полномочи	я доступа"
		CMS	333 822.EmptyPatteri	[
5	Set Access Permissions			
-				
	Remote Desktop			
	RDC	(1)		
	•			X None
	SeniorOperator	(2)		Operator
				A Maintenance
	Show Locked Mer	us		
				SeniorOperator
	Show NPGK => NF			StollService
			_	
	Close			

- 2. Нажать на клавишу (1) и выбрать желаемое подключение.
- Нажать на клавишу (2) и выбрать желаемую группу пользователей.
 None: Подключение к удаленному рабочему столу деактивировано