

# 1 EKC V 2.3有哪些新内容?

机器操作系统: V\_EKC\_002.003.000\_STOLL

## 1.1 屏幕保护 - 设置等待时间

 设置机器 ->  系统设置 ->  显示 ->  屏幕保护等待时间

 屏幕保护等待时间	在设定时间结束时自动开启屏保。 数值范围: 1-9999 分钟
--	------------------------------------

## 1.2 更改名称 -Stoll Nameserver 变更为 Stitch Nameserver

Stoll Nameserver 的名称更改为“Stitch Nameserver”。

 和 Stitch Nameserver 用于在企业内部网络内识别网上邻居。

## 1.3 新指令 “YGC:n!” - 导纱器将不被夹持

如果某导纱器不应被夹持，那么在导纱器原始位置 “YGC”（位于ADF: YGCX）输入该指令。

示例: YGC:1/2 3! 4;	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 导纱器 3 使用感叹号“!”</li> <li>◆ 3 号导纱器将不被夹持并置于停止位置 (“S0Y 时也同样”)。</li> </ul>
----------------------	--

 如果编织程序要求导纱器应该被夹持 (Y-3A:C;)，那么将会出现一个错误消息。

## 1.4 定单菜单

✓ 订单包含一个位置（编织程序）

使用定单，列表中某一项（编织程序）的各种尺寸将会被收集到一起，并逐一处理。每个尺码都规定了衣片数，循环计数器和计数器的数值。

CMS530.DAVID-FRONT													SIN	JAC	SET
No.	Name	ST1	ST2	RS1	RS2	RS3	RS4	RS18	RS19	#50	#51	#52			
1	SIZE-50	36	0	8	56	6	0	0	0	0	1	460			
2	SIZE-48	36	0	8	52	4	0	0	0	0	1	450			
3	SIZE-46	36	0	8	48	4	0	0	0	0	1	425			
4	SIZE-44	36	0	6	44	4	0	0	0	0	0	405			
5	SIZE-42	36	0	6	40	2	0	0	0	0	0	375			
6	SIZE-40	26	0	4	32	2	0	0	0	0	0	360			
7	SIZE-38	30	0	4	28	0	0	0	0	0	0	350			

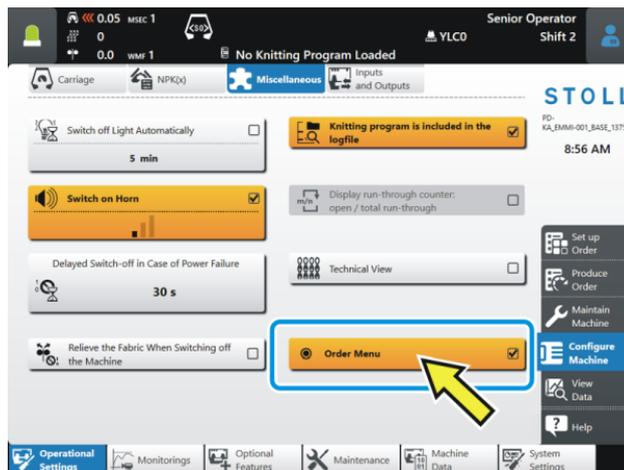
一个编织定单（行）被处理，直到“ST1”和“ST2”两列的数值一致为止。机器自动切换到下一个尺码，编织设定数量的衣片。编织将从上到下逐行进行。

ⓘ 更多信息请见机器上的联机帮助。

### 1.4.1 激活定单菜单

✓ 条件：“生产管理”功能（使用工单）已停用。

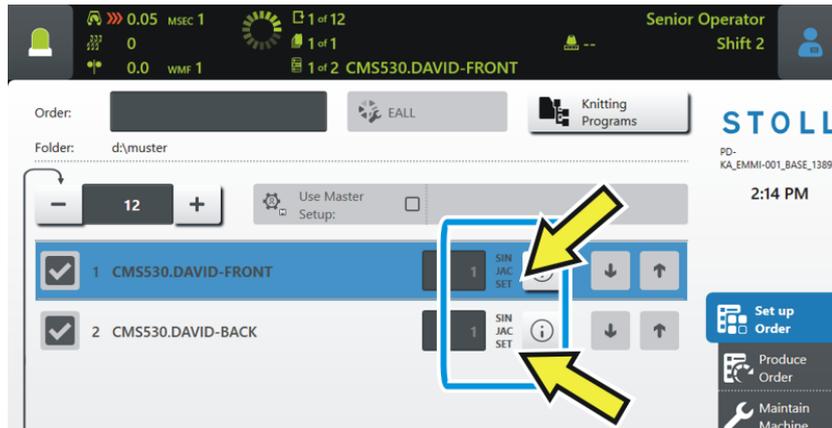
 设置机器 -> 
  操作设置 -> 
  其他  
 ->  定单菜单



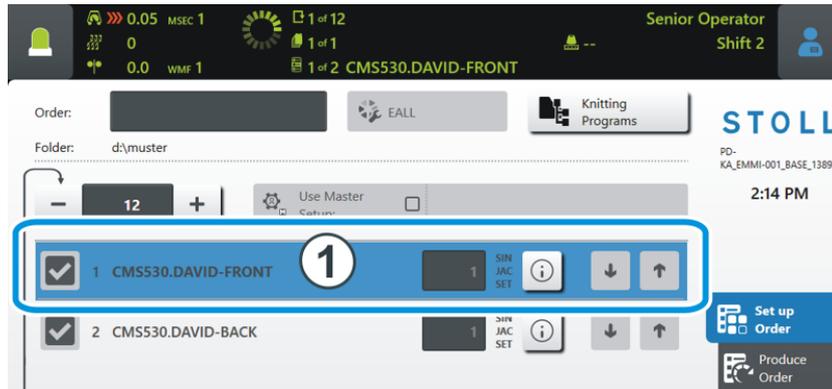
提示：修改非活动位置（编织程序）的 Setup 文件。

## 1.5 提示：修改非活动位置（编织程序）的 Setup 文件。

起始状态 订单包含多个位置（编织程序）。每个位置都具有各自单独的 Setup 文件（.setx）。这就意味着：将不使用主 Setup 文件。



生产已开始 - 第一个位置已编织 (1)。



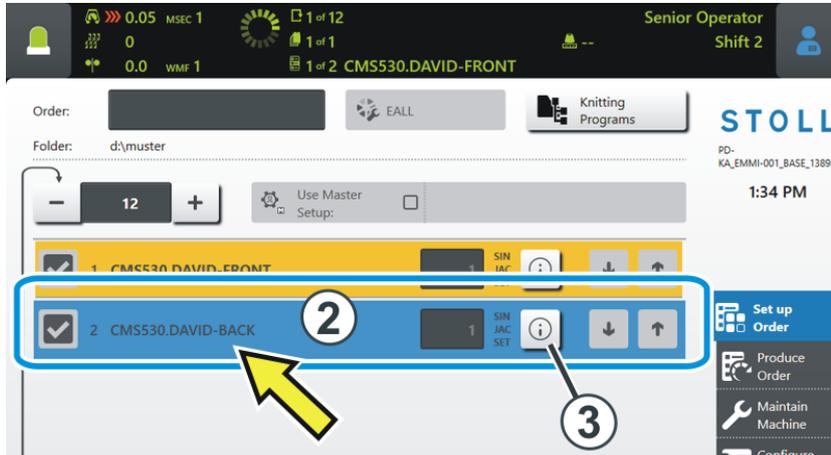
问题： 在生产过程中，要对非活动位置，亦即等待状态的 Setup 文件进行修改。

# 1 EKC V 2.3有哪些新内容?

提示：修改非活动位置（编织程序）的 Setup 文件。

解决方法： 1. 选择非活动位置（2）。

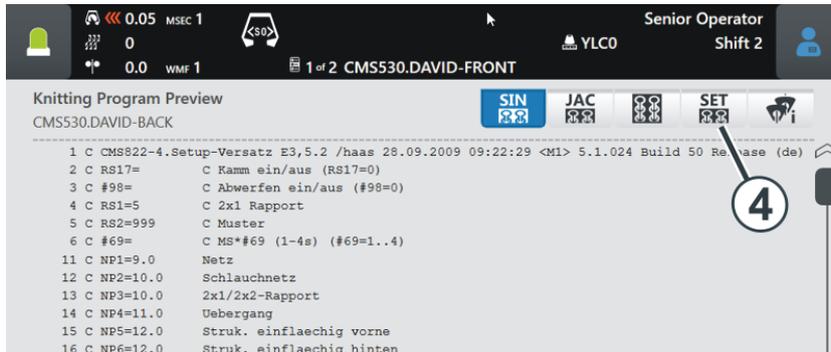
( “设置订单” -> “编辑订单”)



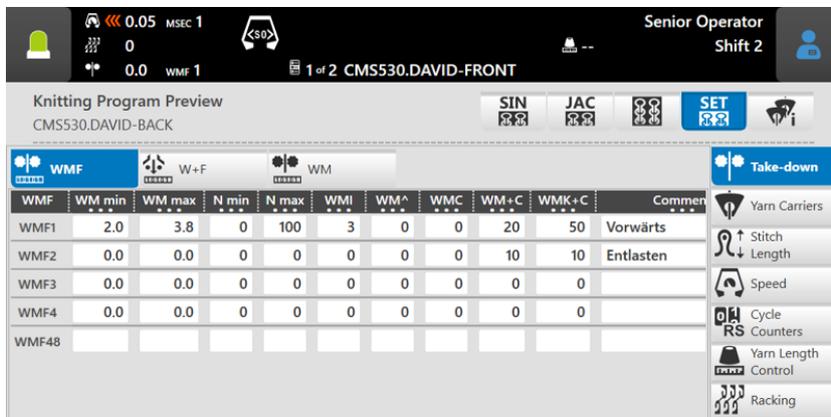
2. 点非活动位置的按钮 (3)。

▷ 花型预览窗口将会打开。

3. 点击 (4)

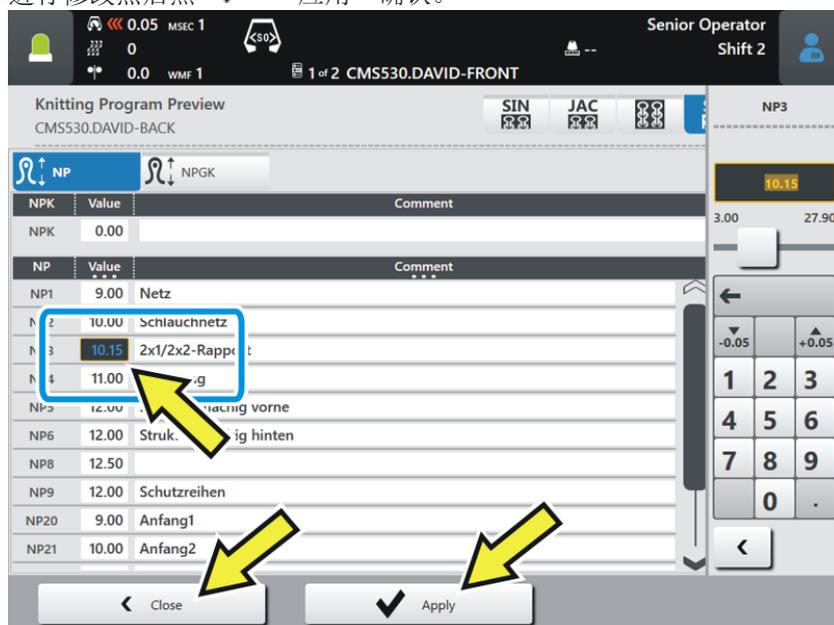


4. Setup编辑器出现。



提示：修改非活动位置（编织程序）的 Setup 文件。

5. 进行修改然后点  “应用” 确认。



- ▶ 点按钮  “关闭”关闭 Setup 编辑器。

① 如果整个订单执行完毕，点了按钮  “退出生产”，系统将会询问是否要保存更改。

利用“浏览器”功能选择网络驱动器。

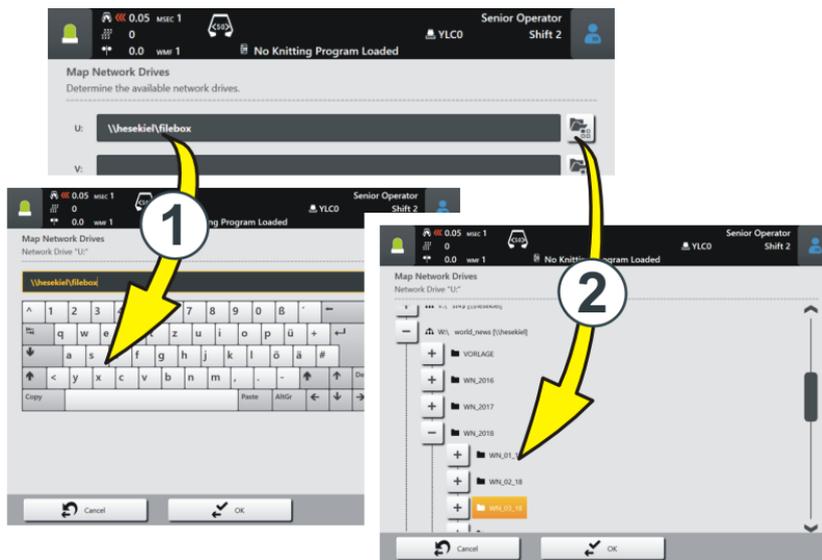
## 1.6 利用“浏览器”功能选择网络驱动器。

有两种网络驱动器可选：

- 使用虚拟键盘 (1) 输入路径。
- 利用“浏览器”功能 (2) 选择路径。

您的企业网的文件夹树以及目录树将会利用  “Browse” 功能以图形方式显示，与计算机上的浏览视图类似。

 设置机器 ->  系统设置 ->  数据管理 ->  映射网络驱动器



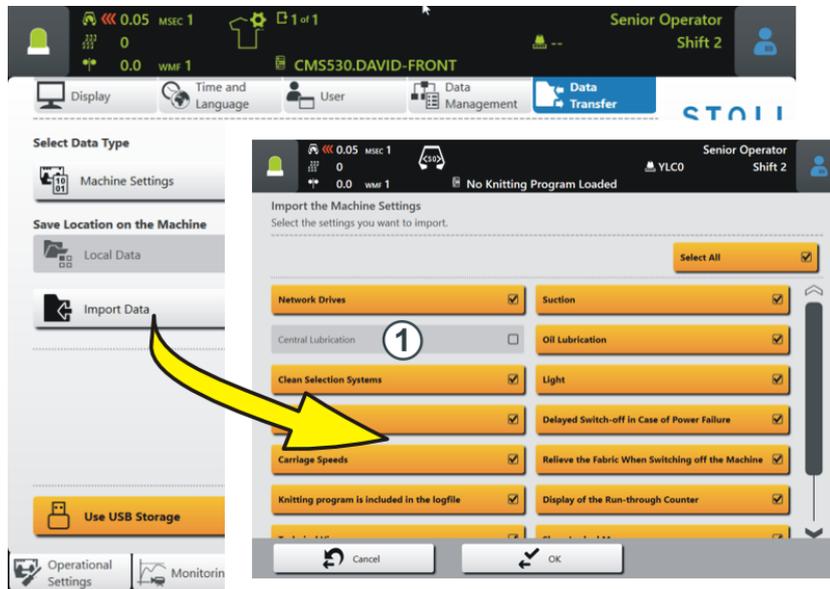
## 1.7 导入或导出网络驱动器以及其他机器设置

您可以导出其他机器设置，并将其导入到其他机器上。

之前	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 机头速度</li> <li>◆ 各种操作设置</li> <li>◆ 吸尘</li> <li>◆ 清洁选针系统</li> <li>◆ 手动润滑或中央润滑</li> </ul>
现在	<p>此外，还可以选择以下设置：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 网络驱动器</li> <li>◆ 编织程序包含在日志文件里</li> <li>◆ 显示运行次数计数器</li> <li>◆ 工艺视图</li> <li>◆ 显示锁定菜单</li> <li>◆ 屏幕保护等待时间</li> </ul>

导入时可以选择单个导入还是一起导入。

如果一个设置处于工作状态(1)将不会被导入，因为这个设置在机器上是不可用的（例如中央润滑）。

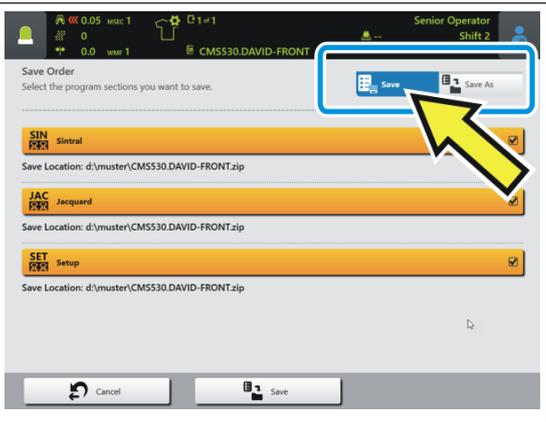
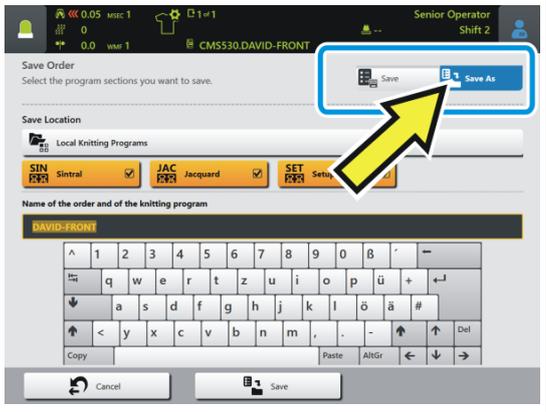


## 1.8 保存单个程序元素 (sin, jac, setx)

✓ 这个功能仅适用于只包含一个编织程序的订单。

 设置订单 ->  编辑订单 ->  保存

保存订单有两种方式:

<p>点击 “ 保存”</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 保存所有或单个程序元素 (sin, jac, setx)</li> <li>◆ 保留程序部分的原始名称和保存位置</li> </ul>	
<p>点击 “ 另存为”</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 保存所有或单个程序元素 (sin, jac, setx)</li> <li>◆ 仅保存主Setup文件</li> <li>◆ 更改保存位置</li> <li>◆ 更改编织程序名称</li> </ul>	

## 1.9 密度三角位置 (NP) 扩展至 500

最大号码已从 250 升至500。

花型准备系统必须为下列版本, 才能够使用这些编织功能:

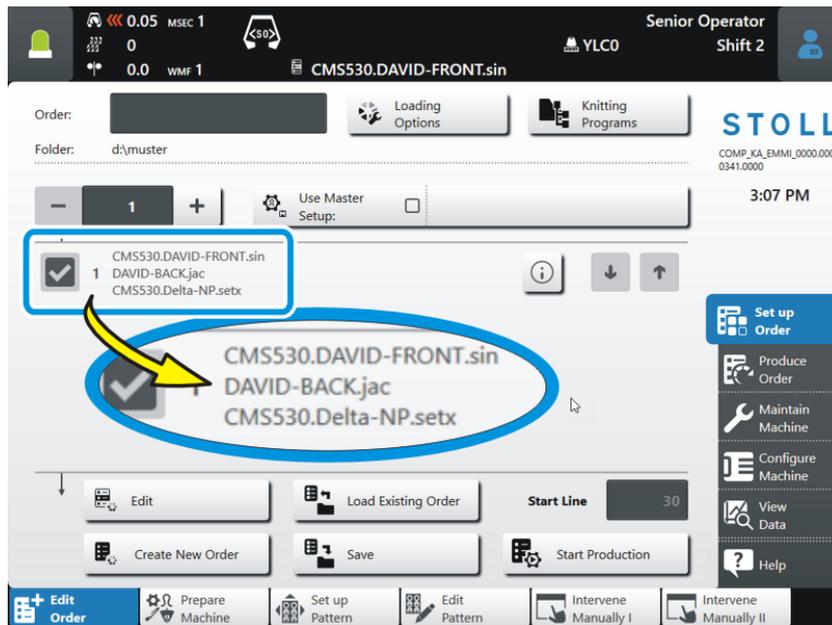
- M1plus: V 7.4.036 (或更高)
- CREATE: V 2.1.6 (或更高)

## 1.10 编辑订单 - 程序元素名显示出来

✓ 订单包含一个位置（编织程序）

如果不同编织程序的程序元素用在一个订单里，那么在菜单“编辑 订单”里将显示程序元素名称。

示例：具有三个不同程序元素的订单



### 1.11 生产过程中更改某位置（编织程序）的数量

- ✓ 订单包含多个位置（编织程序）。
- ✓ 生产已经开始。

之前	在生产过程中只能更改订单数量（1），但位置（2）数量不能更改。为更改位置数量需要中断生产。
现在	在生产过程中可以更改订单数量（1）以及位置（2）数量。



## 1.12 手动倒转皮带牵拉 - 速度增至 8 毫米/秒

皮带牵拉手动倒转速度从 4 增至8 mm/s

手动皮带牵拉倒转。

1	“皮带牵拉倒转”按钮，在“手动 干预 2”菜单中。  倒转
2	集布斗开关（特殊附件） 

## 1.13 ADF - 一个不可用的导纱器被永久禁用。

如果一个导纱器不可用，将保持禁用状态直至重新启用。

 关闭和启动机器时，在 Restart 重启或安装操作系统过程中，导纱器保持禁用状态。

开始执行一个新程序时，机器会检查是否有不可用的导纱器处于使用状态。如果是这种情况，那么机器将不会启动，会显示一个错误信息。

## 1.14 支持 CAN 送纱器

支持这些电子送纱器。

- Memminger-IRO 公司的 EFS 820 和 EFS 920
- BTR 公司的 ULTRAFEEDER 2

### 重要

使用 CAN 送纱器时，需要一个可充电 EVP（ID 282 368）。

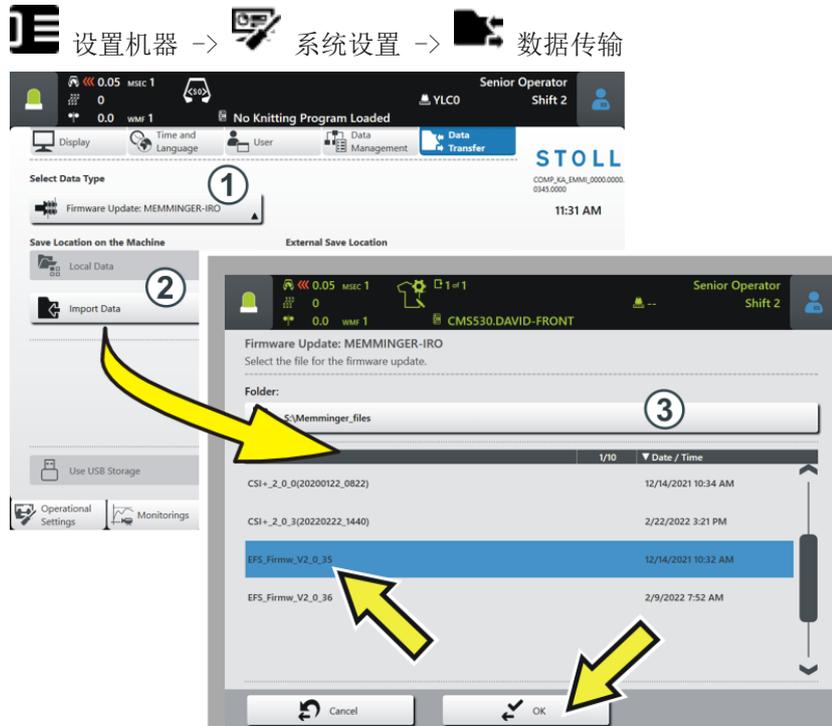
如果已在机器上使用 CAN 送纱器，也需要一个 EVP 用于这些送纱器。

花型准备系统必须为下列版本，才能够使用这些编织功能：

- M1plus: V 7.4.036（或更高）
- CREATE: V 2.1.6（或更高）

## 1.15 送纱器 EFS - 固件升级

可以导入网关或 CAN 送纱器的固件升级。



更新固件:

✓ Memminger-IRO 公司的 CAN 网关必须连接到机器上。

1. 在菜单“数据传输”中选择数据类型“固件升级: MEMMINGER-IRO”(1)。
  2. 点按钮“导入数据”(2)并选择固件更改的路径(3)(存储位置)。
  3. 选择所需要的固件更新并点“OK”确认。
- ▶ 固件更新已执行。

## 1.16 APM 模式 - 中断生产进程, 重新生成工票

之前	<p>如果中断生产, 则工票结束, 下一个工票将被导入。</p> <p> 手动干预 1 -&gt;  中断生产</p>
现在	<p>如果中断生产, 则工票保持活动状态("InProgress"), 工票并未结束("Done")。</p> <p>如果上抬操纵杆, 机头左右移动空走(空行)。</p> <p>有两种方法继续恢复生产:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>继续编织工票内容。 点按钮“开始生产”并上抬操纵杆。  设置 订单 -&gt;  编辑订单 -&gt;  开始生产 衣片数 = 1: 工票再次生产。 衣片数 &gt; 1: 工票的生产得以继续。中断的织片再次生产。</li> <li>返回或退出工票 在菜单  “编辑工票”中选择所需操作。 如果上抬操纵杆, 那么将开始编织下一个位置。</li> </ul>

## 1.17 PPS - 第一个织片生产后输入到工票中的编织时间显示出来。

之前	<p>如果编织程序不包含一个 <code>cfgx</code> 文件，那么编织时间只会在第一个织片完成后才会显示出来。</p> <p>但如果只生产单独部件，则编织时间不会显示出来。</p> <p>背景： 如果编织程序是在 <code>M1plus</code> 或 <code>CREATE</code> 上创建的，那么加载编织程序之后就会显示编织时间。花型准备装置把该信息写入 <code>cfgx</code> 文件。</p>
现在	<p>如果在工票中输入了编织时间，那么工票开始执行时就会显示出编织时间。</p> <p> 来自工票的编织时间只在没有 <code>cfgx</code> 文件的情况下才会显示。</p>