屏幕保护 - 设置等待时间

1 EKC V 2.3有哪些新内容? 机器操作系统: V_EKC_002.003.000_STOLL

STOLL

1.2 更改名称 -Stoll Nameserver 变更为 Stitch Nameserver

Stoll Nameserver 的名称更改为"Stitch Nameserver"。

① 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:	◆ 导纱器 3 使用感叹号"!"
YGC:1/2 3! 4;	◆ 3 号导纱器将不被夹持并置于停止位置("SOY 时也同样")。

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。

定单菜单

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。

- STOLL

CM	5530.DAVID-FRONT											SIN JAC SET	i
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	\sim
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	5

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} -> ⑤ _{定单菜单}	🦻 操作设置 -> 불	其他
	Sinitting Program Loaded Afiscellaneous	ienior Operator Shift 2
Switch off Light Automatically	Knitting program is included in the logfile Display run-through counter: "Vinopen / total un-through	PD. KA_EMMH-001_BASE_1375 8:56 AM
Delayed Switch-off in Case of Power Failure	Control View	Set up Grder Produce Order C Maintain
Relieve the Fabric When Switching off	Order Menu	Machine
Operational Monitorings Option Settings	nal res Maintenance Tig Machine	System Settings

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)。

	© 333 ••)) 0.05 0 0.0	msec 1 wmf 1	ALL PROPERTY OF	단 1 of 12 @ 1 of 1 ඕ 1 of 2	CMS530.	DAVID	-FRONT			Senior	Ope Sł	rator nift 2	
Order: Folder:		d:\muste	er	Ø.	Use Mas Setur:	ster (Di:	Knitting Programs		PC	<mark>5 Т (</mark> 	DLL 1_BASE_1389 PM
] 1	CMS53	0.DAVID-	FRONT	1)		1 SIN JAC SET	()	¥	Ť]_		
	2	CMS53	0.DAVID-E	BACK				1 JAC SET	()	ψ	Ŷ		Set Ord Pro Ord	er duce ler

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。

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)。



	🔊 巛	0.05 мзес		R		Senior	r Operator	
	222	0	(SU)		🚔 YLC0		Shift 2	
	• •	0.0 WMF	1 🗧 1 ज 2 CMS530.DAVID-F	RONT				
Knittin	ng Pro	ogram Pre	view	SIN	JAC	<u> </u>	SET	÷
CMS53	0.DAV	ID-BACK		88	88	33	88	Φ″i
1	ССМ	s822-4.Set	up-Versatz E3,5.2 /haas 28.09.2009	09:22:29	<m1> 5.1.02</m1>	4 Build	50 Re. vase	(de)
2	C RS	17=	C Kamm ein/aus (RS17=0)					
3	C #9	8=	C Abwerfen ein/aus (#98=0)					
4	C RS	1=5	C 2x1 Rapport				(4) 4
5	C RS	2=999	C Muster					
6	C #6	9=	C MS*#69 (1-4s) (#69=14)				-	
11	C NP	1=9.0	Netz					
12	C NP	2=10.0	Schlauchnetz					
13	C NP	3=10.0	2x1/2x2-Rapport					
14	C NP	4=11.0	Uebergang					
15	C NP	5=12.0	Struk. einflaechig vorne					
16	C NP	6=12.0	Struk. einflaechig hinten					

4. Setup编辑器出现。

		.05 мsec 1 .0 wmf 1	k	50> III 1	of 2 CM	IS530.D	AVID-F	RONT		Senior (Operator Shift 2
Knitt CMS5	ting Prog	r am Previ e -BACK	ew					SIN	JAC	<u>8</u> 8	SET
with the second	MF	W+F		* * v	VM						Take-down
WMF	WM min	WM max	N min	N max	WMI	WM^	WMC	WM+C	WMK+C	Comme	Yarn Carriers
WMF1	2.0	3.8	0	100	3	0	0	20	50	Vorwärts	¶ ↑ Stitch
WMF2	0.0	0.0	0	0	0	0	0	10	10	Entlasten	JC↓ Length
WMF3	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0		Speed
WMF4	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0		Cycle
WMF48											RS Counters
											Yarn Length
											Racking

STOLL

STOLL -

提示:修改非活动位置(编织程序)的 Setup 文件。

Knitting Program Preview SIN JAC ER CMS530.DAVID-BACK	NP3
t NP Rt NPGK	10.15
VPK Value Comment 3.00	27.90
IPK 0.00	-
NP Value Comment	
3 10.15 2x1/2x2-Rappe t	+0.05
4 11.00 y g	2 3
NP6 12.00 Struk. ig hinten	5 0
NPB 12.50 7	89
NP9 12.00 Schutzreihen	0.
1920 9.00 Anfang1	
IP21 10.00 Anfang2	
Close Apply	

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 -> 學 系统设置 -> ■ 数据管理 -> ▲ 映射网络驱动器 perator Shift 2 A YLCO Map Network Drives 2 2 3 8 9 g h j k I + s + + **£**) • + 2 .

3

STOLL

导入或导出网络驱动器以及其他机器设置

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	◆ 机头速度							
	◆ 各种操作设置							
	◆ 吸尘							
	◆ 清洁选针系统							
	◆ 手动润滑或中央润滑							
现在	此外,还可以选择以下设置:							
	◆ 网络驱动器							
	◆ 编织程序包含在日志文件里							
	◆ 显示运行次数计数器							
	◆ 工艺视图							
	◆ 显示锁定菜单							
	◆ 屏幕保护等待时间							

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)。



保存单个程序元素 (sin, jac, setx)

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。

保存订单有两种方式:



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)

- STOLL

编辑订单 - 程序元素名显示出来

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

	🔊 巛 0.05	мяес 1							S	enior O	perator	
_	₩ 0		\$** \$				_	🏯 YLC	:0		Shift 2	
	-1- 0.0	WMF I			30.DAVIL	-FRONT.SI	n) – –					
Order:					Opti	ling ons		Knitt Prog	ing rams		ST	
Folder:	d:\must	er									COMP_KA_EN 0341.0000	/MI_0000.0000.
_	1	I	商	Use Maste	er 🗆					1	3:07	7 PM
	· ·	Ť	*°	Setup:								
	CMS53 1 DAVID-	0.DAVID-FRO BACK.jac	NT.sin				(j.		L ·	Ť		
	CMS53	0.Delta-NP.se	tx							- I	🗩 Set	up
											Ord	ler
		\sim	-M223	.BACK	iac	ONT.sin					Pro Ore	duce der
			CMS53	0.Delt	a-NP.s	etx		₽			S Ma	iintain
												oficure
\rightarrow	-		1	8.		1						ichine
	Edit				oad Existing	Order	Star	rt Line		30	C Vie	w ta
	E Cre	ate New Orde	er	Ba s	ave		E.	Start Proc	duction		? _{He}	lo
re + Edit		\$Ω Prepare		Set up	22	. Edit		Interve	ene		ntervene	
🗄 Orde	r 🧳	Wachine	_ ▲∰	Pattern	EEE	Pattern	L.	Manua Manua	ally I		Anually II	

生产过程中更改某位置(编织程序)的数量

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。

- STOLL

日 设置订单 -> 目 编辑订单	
🗖 巛 0.05 мзес 1 🛛 🖓 🖓 🖓 2 ог 12	Senior Operator
Image: Weight of the second	A YLCO Shift 2 A Shift 2 A Shift 2
Order:	
Folder: d\muster	COMP_KA_EMMI_0000.0000. 0345.0000
- 12 + 🖉 Use Master Setup:	□ 12:59 PM
IS530.DAVID-FRONT	
CMSS30.DAVID-BACK	1 s Order
3 CMS530.DAVID-SLEEVE	2 C Maintain
	Machine
Edit Load Exist	ing Order Setup Mode View Data
Create New Order	Exit Production
Edit Order	Edit Intervene Intervene Manually I Manually I

手动倒转皮带牵拉 - 速度增至 8 毫米/秒

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。



1.13 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。

⑦ 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。

- STOLL

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
- BTSR 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)

送纱器 EFS - 固件升级

STOLL

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。

〕 设置机器 ->	ም 系统设置 ->	》 数据传输		
Constant C 1 Constant C 1	Letter State	Senior Operator C0 Shift 2		
Select Data Type	User I Management	Transfer STOLL COMP_XA_EMML00000000 0450000 11:31 AM		
Save Location on the Machine	External Save Location			
Local Data				
Import Data		1∝1 CMS530.DAVID-FRONT	Senior Operator 🐣 Shift 2	2
	Firmware Update: MEMMINGER-IRO Select the file for the firmware update.			
	Folder:		3	
		1/10	▼ Date / Time	
Use USB Storage	CSI+_2_0_0(20200122_0822)		12/14/2021 10:34 AM	
Operational Monitorings	CSI+_2_0_3(20220222_1440)		2/22/2022 3:21 PM	
	EFS_Firmw_V2_0_35		12/14/2021 10:32 AM	
	EFS_Firmw_V2_0_36		2/9/2022 7:52 AM	
		M		-
	Cancel	₹ ок		

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。

APM 模式 - 中断生产进程, 重新生成工票

— STOLL

1.16 APM 模式 - 中断生产进程, 重新生成工票

之前	如果中断生产,则工票结束,下一个工票将被导入。
	▲ 手动干预 1 → → 中断生产
现在	如果中断生产,则工票保持活动状态("InProgress"),工票并未结束 ("Done")。 如果上抬操纵杆,机头左右移动空走(空行)。
	 有两种方法继续恢复生产: 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 -> ● 编辑订单 -> ● 开始生产 不片数 = 1: 工票再次生产。 衣片数 > 1: 工票的生产得以继续。中断的织片再次生产。
	在菜单 毕 。"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。

EKC V 2.3有哪些新内容? 1

STOLL

PPS - 第一个织片生产后输入到工票中的编织时间显示出来。

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	如果编织程序不包含一个 cfgx 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。
	但如果只生产单独部件,则编织时间不会显示出来。
	背景: 如果编织程序是在 M1plus 或 CREATE 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 cfgx 文件。
现在	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。
	③ 来自工票的编织时间只在没有 cfgx 文件的情况下才会显示。