Bildschirmschoner - Wartezeit einstellen

1 Was ist neu in EKC V2.3?

Betriebssystem der Maschine: V_EKC_002.003.000_STOLL

1.1 Bildschirmschoner - Wartezeit einstellen

T Maschine konfigurieren -> **System-Einstellungen->** Anzeige -> **W** Wartezeit für den Bildschirmschoner

Wartezeit für den Bildschirmschoner Wertebereich: 1-9999 Minuten

1.2 Namensänderung – Stoll Nameserver wird Stitch Nameserver

Der Name des Stoll Nameservers wurde geändert in "Stitch Nameserver".

i Der Stitch Nameserver wird für das Erkennen der Netzwerkteilnehmer im Intranet benötigt.

1.3 Neuer Befehl "YGC: n!" – Fadenführer wird nicht geklemmt

Soll ein Fadenführer nicht geklemmt werden, geben Sie dies in der Fadenführer-Grundstellung "YGC" an (bei ADF: YGCX).

| Beispiel: | • | Ausrufezeichen "!" bei Fadenführer 3 |
|---------------|---|---|
| YGC:1/2 3! 4; | • | Fadenführer 3 wird nicht geklemmt und in der Parkposition |
| | | abgestellt (auch bei "S0Y"). |

() Steht im Strickprogramm die Anweisung, dass der Fadenführer geklemmt werden soll (Y-3A:C;), erscheint eine Fehlermeldung.

Auftragsmenü

STOLL

1.4 Auftragsmenü

✓ Der Auftrag besteht aus einer Position (Strickprogramm)

Mit dem Auftragsmenü werden die verschiedenen Konfektionsgrößen eines Artikels (Strickprogrammes) in einer Liste zusammengefasst und nacheinander abgearbeitet. Für jede Konfektionsgröße werden die Stückzahl, die Rapportschalter und die Zähler angegeben.

| CM | S530.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 | \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 6 7 | SIZE-42 SIZE-40 SIZE-38 | 36 26 30 | 0 0 0 | 6 4 4 | 40 32 28 | 2 2 0 | 0 0 0 | 0 0 0 | 0 0 0 | 0 0 0 | 0 0 0 | 375 360 350 | |

Ein Strickauftrag (Zeile) wird so lange bearbeitet, bis die Anzahl der Teile in Spalte "ST1" und "ST2" gleich ist. Die Maschine stellt automatisch auf die nächste Größe um und produziert die eingestellte Stückzahl. Es wird Zeile für Zeile von oben nach unten abgearbeitet.

i) Weitere Informationen finden Sie in der EKC-Online-Hilfe.

1.4.1 Auftragsmenü aktivieren

✓ Voraussetzung: Die Funktion "Production Management" (Arbeiten mit Tickets) ist ausgeschaltet.



Experten-Tipp: Setup-Datei einer nicht aktiven Position (Strickprogramm) ändern

1.5 Experten-Tipp: Setup-Datei einer nicht aktiven Position (Strickprogramm) ändern

Ausgangssituation:

Der Auftrag besteht aus mehreren Positionen (Strickprogrammen). Jede Position hat eine eigene, separate Setup-Datei (.setx). Das heißt: Es wird kein Master-Setup verwendet.



Die Produktion ist gestartet – die erste Position wird gestrickt (1).

| | © 22 • |))) 0.05 0 0.0 | msec 1 wmf 1 | ALL | 단 1 of 12 @ 1 of 1 圖 1 of 2 | CMS5 | 30.DAVI | D-FRONT | . | | Senio | r Op | oerator Shift 2 | - |
|-------------------|--------------|----------------------|-----------------|---|-----------------------------------|------|---------|--------------|------------|----------------------|-------|------|-----------------------------------|-------------------------|
| Order: Folder: | | d:\muste | er 🕇 🕂 | Ø. | Use Ma | ster | EALL | | <u></u> | Knitting Programs | | J | ST(PD- KA_EMMI-001 2:14 | DLL _BASE_1389 PM |
| |] 1 | CMS53 | 30.DAVID- | FRONT | 1 |) | | 1 JAC SET | <u>(</u>) | ¥ | Ŷ | | C Set | up |
| ✓ | 2 | CMS53 | 0.DAVID- | BACK | | | | 1 JAC SET | () | 4 | Ť | | Pro Ord | er duce ler |

Problem: Während der Produktion soll in einer nicht aktiven, also wartenden, Setup-Datei eine Änderung durchgeführt werden.

Experten-Tipp: Setup-Datei einer nicht aktiven Position (Strickprogramm) ändern

Lösung: 1. Wählen Sie die nicht aktive Position aus (2).



- 2. Tippen Sie auf die Taste (i) (3) der nicht aktiven Position.
 - Die Mustervorschau wird geöffnet. SET
- 3. Tippen Sie auf die Registerkarte 2014 (4).

| 🔊 巛 0.05 мзес 1 | | × | Sen | ior Operator | |
|-----------------------|-----------------------------------|----------|------------------------|---------------|------|
| 📃 🐺 o | (Su) | | 🚔 YLC0 | Shift 2 | |
| ●● 0.0 wm 1 | 🗟 1 ज 2 CMS530.DAVID- | FRONT | | | |
| Knitting Program Prev | iew | SIN | JAC 👧 | SET | - |
| CMS530.DAVID-BACK | | 88 | 88 88 | 88 | P'i |
| 1 C CMS822-4.Setu | p-Versatz E3,5.2 /haas 28.09.2009 | 09:22:29 | <m1> 5.1.024 Buil</m1> | d 50 Re. vase | (de) |
| 2 C RS17= | C Kamm ein/aus (RS17=0) | | | | |
| 3 C #98= | C Abwerfen ein/aus (#98=0) | | | | |
| 4 C RS1=5 | C 2x1 Rapport | | | (4 |) 🕈 |
| 5 C RS2=999 | C Muster | | | J | |
| 6 C #69= | C MS*#69 (1-4s) (#69=14) | | | - | |
| 11 C NP1=9.0 | Netz | | | | |
| 12 C NP2=10.0 | Schlauchnetz | | | | |
| 13 C NP3=10.0 | 2x1/2x2-Rapport | | | | |
| 14 C NP4=11.0 | Uebergang | | | | |
| 15 C NP5=12.0 | Struk. einflaechig vorne | | | | |
| 16 C NP6=12.0 | Struk. einflaechig hinten | | | | |

4. Der Setup-Editor wird geöffnet.

| | € <mark>≪</mark> ₩ * | 0.05 мsec 1 0 0.0 wmf 1 | ks | io> | of 2 CN | 1S530.D | AVID-F | RONT | | Senior | Operator Shift 2 |
|--------------|----------------------------|-------------------------------|-------|-------|---------|---------|--------|-----------|-----------|------------|---------------------|
| Knitt CMS | ting Prog 530.DAVIE | g ram Previ D-BACK | ew | | | | | SIN RR | JAC MB | <u>8</u> 8 | SET Ri |
| wi | MF | 100 W+ | F | * * V | VМ | | | | | | Take-down |
| WMF | WM min | WM max | N min | N max | WMI | WM^ | WMC | WM+C | WMK+C | Comme | n 🕥 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 | | Of Cycle |
| WMF48 | | | | | | | | | | | RS Counters |
| | | | | | | | | | | | Yarn Length |
| | | | | | | | | | | | 111 Racking |



Experten-Tipp: Setup-Datei einer nicht aktiven Position (Strickprogramm) ändern

5. <u>Führen Sie die Änderung aus und bestätigen Sie die Eingaben mit</u> "Übernehmen".

| Image: Comment Image: Comment Image: Comment Image: Commen | 27.90 |
|---|-------|
| Image: Constraint of the second se | 27.90 |
| Knitting Program Preview SIN JAC Image: Sin | 27.90 |
| CMSS30.DAVID-BACK FFM | 27.90 |
| NPK Value Comment NPK 0.00 NP Value Comment State NP Value Comment | 27.90 |
| NPK Value Comment 3.00 NPK 0.00 Image: Comment | 27.90 |
| NPK 0.00 NP Value Comment NP1 9.00 | 27.90 |
| NP Value Comment NP1 9.00 Netz | _ |
| NP Value Comment | |
| NP1 9.00 Netz | _ |
| | |
| 2 10.00 Schlauchnetz | |
| 3 10.15 2x1/2x2-Rappo t | +0.05 |
| 11.00 g | 3 |
| VP3 12.00 Macing vorne | 6 |
| NP6 12.00 Struk. ig hinten | • |
| NP8 12.50 7 8 | 9 |
| NP9 12.00 Schutzreihen | |
| NP20 9.00 Anfang1 | |
| NP21 10.00 Anfang2 | |
| | |
| Close Apply | |
| | |

i Ist der gesamte Auftrag beendet und Sie tippen auf die Taste "Produktion beenden", werden Sie gefragt, ob die Änderung gespeichert werden soll.

Netzlaufwerke mit Hilfe der "Browse"-Funktion auswählen

1.6 Netzlaufwerke mit Hilfe der "Browse"-Funktion auswählen

Sie haben zwei Möglichkeiten die Netzlaufwerke auszuwählen:

- Die Pfadangabe mit Hilfe der virtuellen Tastatur (1) eingeben.
- Die Pfadangabe mit Hilfe der "Browse"-Funktion (2) auswählen.

Mit der Browse"-Funktion wird die Ordner- und Verzeichnisstruktur Ihres Firmennetzwerks grafisch dargestellt, ähnlich der Explorer-Ansicht auf einem Computer.

STOLL

Maschine konfigurieren -> 💱 System-Einstellungen -> 🛺 Daten-Verwaltung

| A S S S O.05 Marc 1 | Senior Operator LyLco Shift 2 |
|---|--|
| U: \\hesekiel\filebox | |
| Arrow Chines Network Chines | Operator Shift 2 ▲ N = 0 wst 1 ← No knitt - gram Loaded Senior Operator Senior Operator Senior Operator Senior Operator Senior Operator |
| Vbeekleft/Reduct ^ 1 2 3 7 8 9 0 6 '''''''''''''''''''''''''''''''''''' | Map Network Drives Network Drive 'U' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' |
| $ \begin{array}{c c c c c c c c c c c c c c c c c c c $ | - W0,200 |
| D careed 2 ox | + WK(01, + WK(02,18 + WK(02,18 |
| | |

-> A Netzlaufwerke verbinden

Netzlaufwerke und weitere Maschineneinstellungen exportieren oder importieren

1.7 Netzlaufwerke und weitere Maschineneinstellungen exportieren oder importieren

Sie können weitere Maschineneinstellungen exportieren und auf andere Maschinen importieren.

| Bisher | Schlittengeschwindigkeiten |
|--------|--|
| | Diverse Betriebseinstellungen |
| | Absaugen |
| | Auswahlsysteme reinigen |
| | Manuelles Schmieren oder Zentralschmierung |
| Neu | zusätzlich können Sie folgende Einstellungen auswählen: |
| | Netzlaufwerke |
| | Strickprogramm ist im Logfile enthalten |
| | Darstellung des Durchlaufzählers |
| | Technikansicht |
| | Gesperrte Menüs anzeigen |
| | Wartezeit für den Bildschirmschoner |

Beim Import können Sie wählen, ob Sie einzelne oder alle Einstellungen importieren wollen.

Ist eine Einstellung inaktiv (1), wird sie nicht importiert, da die Einstellung bei dieser Maschine nicht vorhanden ist (z.B. Zentralschmierung).



Einzelne Programmteile (sin, jac, setx) speichern

Einzelne Programmteile (sin, jac, setx) speichern 1.8 ✓ Diese Funktion ist nur aktiv, wenn der Auftrag aus einem Strickprogramm besteht. Auftrag einrichten -> -> Auftrag bearbeiten -> Sie haben zwei Möglichkeiten den Auftrag zu speichern: 📲 Speichern" Registerkarte Auftrag speicher • Einzelne oder alle Programmteile (sin, jac, setx) speichern rt: d:\muster\CMS530.DAVID-FRONT.ziz Der ursprüngliche Name und der Speicherort des Programmteils bleiben t: d:\muster\CMS530.DAVID-FRONT.zip erhalten SET Setup t: d:\muster\CMS530.DAVID-FRONT.zip Abbrecher Speicher Registerkarte " Speichern unter" Einzelne oder alle Programmteile (sin, ٠ jac, setx) speichern Nur die Master-Setup-Datei speichern Speicherort ändern 2 3 4 5 6 7 8 9 0 B Name des Strickprogramms ändern ٠ q w e r t z u i o p ü + d f g h j k 1 **2** At **1**1

1.9 Abzugsteil-Positionen (NP) auf 500 erhöht

Die maximale Anzahl ist von 250 auf 500 erhöht worden.

Auf der Musteraufbereitungsanlage benötigen Sie folgende Version, um dies nutzen zu können:

- M1plus: V 7.4.036 (oder höher)
- CREATE: V 2.1.6 (oder höher)

Auftrag bearbeiten - Die Namen der Programmteile werden angezeigt

1.10 Auftrag bearbeiten – Die Namen der Programmteile werden angezeigt

Der Auftrag besteht aus einer Position (Strickprogramm)

Werden in einem Auftrag Programmteile aus unterschiedlichen Strickprogrammen verwendet, werden die Namen der Programmteile im Menü "Auftrag bearbeiten" angezeigt.

<mark>« 0.05 </mark> Senior Operator ۵ MSEC 1 <so> 333 0 🚢 YLC0 Shift 2 CMS530.DAVID-FRONT.sin 0.0 Loading Options Knitting Program Order STOLL COMP_KA_EMMI_0000.0000 0341.0000 Folder d:\muster Use Master 3:07 PM Setup CMS530.DAVID-FRONT.sin DAVID-BACK.jac CMS530.Delta-NP.setx **ψ ↑** (\mathbf{i}) Set up Order CMS530.DAVID-FRONT.sin Produc DAVID-BACK.jac CMS530.Delta-NP.setx Maintai Machin Load Existing Order Edit Start Line View Data Save Start Production Create New Order ? Help ♦ R Prepare ✓ ♥ Machin Edit Patt Set up Pattern Intervene Manually E Edit ervene nually I _\

Beispiel: Auftrag mit drei unterschiedlichen Programmteilen

Bei laufender Produktion die Stückzahl einer Position (Strickprogramm) ändern

1.11 Bei laufender Produktion die Stückzahl einer Position (Strickprogramm) ändern

✓ Der Auftrag besteht aus mehreren Positionen (Strickprogrammen).

✓ Die Produktion ist gestartet.

| Bisher | Während der Produktion konnten Sie nur die Stückzahl des Auftrags (1) än- dern, nicht aber die Stückzahl einer Position (2). Um die Stückzahl einer Position zu ändern, mussten Sie die Produktion unter- brechen. |
|--------|---|
| Neu | Während der Produktion können Sie die Stückzahl des Auftrags (1) und die Stückzahl einer Position (2) ändern. |



Bandabzug manuell zurückdrehen – Geschwindigkeit auf 8 mm/s erhöht

1.12 Bandabzug manuell zurückdrehen – Geschwindigkeit auf 8 mm/s erhöht

Die Geschwindigkeit beim manuellen Zurückdrehen des Bandabzugs ist von 4 auf 8 mm/s erhöht worden.

Bandabzug manuell zurückdrehen:



1.13 ADF – ein deaktivierter Fadenführer bleibt permanent ausgeschaltet

Ist ein Fadenführer deaktiviert, bleibt er so lange ausgeschaltet, bis er von Ihnen wieder eingeschaltet wird.

Auch beim Aus- und Einschalten der Maschine, bei einem Restart oder der Installation des Betriebssystems bleibt der Fadenführer ausgeschaltet.

Starten Sie ein neues Strickprogramm, überprüft die Maschine, ob ein deaktivierter Fadenführer verwendet wird. Ist dies der Fall, startet die Maschine nicht und eine Fehlermeldung erscheint.

CAN-Fournisseure werden unterstützt

STOLL

1.14 CAN-Fournisseure werden unterstützt

Diese elektronischen Fournisseure werden unterstützt:

- EFS 820 und EFS 920 der Firma Memminger-IRO
- ULTRAFEEDER 2 der Firma BTSR

Wichtig

Um die CAN-Fournisseure nutzen zu können, benötigen Sie ein kostenpflichtiges EVP (ID 282 368).

Sollten Sie bereits CAN-Fournisseure an der Maschine einsetzen, benötigen Sie auch für diese Fournisseure ein EVP.

Auf der Musteraufbereitungsanlage benötigen Sie folgende Version, um dies nutzen zu können:

- M1plus: V 7.4.036 (oder höher)
- CREATE: V 2.1.6 (oder höher)

Fournisseur EFS - Firmware-Update

1.15 Fournisseur EFS – Firmware-Update

Sie können ein Firmware-Update für das Gateway oder die CAN-Fournisseure importieren.

| D Maschine kon | figurieren -> 🐺 | System-Einstel | lungen -> 陆 | Datentransfer |
|--------------------------------|---|--------------------------------|----------------------------------|---------------|
| | La Y | Senior Operator LCO Shift 2 | | |
| Display Time and Language | User Management | Data Transfer STOLL | a. | |
| Firmware Update: MEMMINGER-IRO | | 11:31 AM | | |
| Save Location on the Machine | External Save Location | | | _ |
| Import Data | (0.05 MSEC 1 (| 1∝1 CMS530.DAVID-FRONT | Senior Operator Arrow Shift 2 | 2 |
| | Firmware Update: MEMMINGER-IRC Select the file for the firmware update. | | | |
| | Folder: | | 3 | |
| | | 1/10 | ▼ Date / Time | |
| Use USB Storage | C51+_2_0_0(20200122_0822) | | 12/14/2021 10:34 AM | |
| Settings 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 | |
| | \diamond | M | $\mathbf{>}$ | \ |
| | Cancel | ₹ °к | <u> </u> | |

Firmware-Update durchführen:

✓ Das CAN-Gateway der Firma Memminger-IRO muss an der Maschine angeschlossen sein.

- 1. Im Menü "Datentransfer" den Datentyp "Firmware-Update: MEMMINGER-IRO" (1) auswählen.
- 2. Auf die Taste "Daten importieren" (2) tippen und den Pfad (3) (Speicherort) für das Firmware-Update auswählen.
- 3. Das gewünschte Firmware-Update auswählen und mit "OK" bestätigen.
- Das Firmware-Update wird ausgeführt.

APM-Modus - Produktion abbrechen, Ticket erneut produzieren

1.16 APM-Modus – Produktion abbrechen, Ticket erneut produzieren

| Bisher | Wird die Produktion abgebrochen, wird das Ticket beendet und das nächste Ticket geladen. |
|--------|--|
| | └┶ Manuell eingreifen I -> 🅬 Produktion abbrechen |
| Neu | Wird die Produktion abgebrochen, bleibt das Ticket aktiv ("InProgress") und wird nicht beendet ("Done"). |
| | Ziehen Sie die Einrückstange hoch, fährt der Schlitten ohne zu stricken hin und her (Leerreihe). |
| | Sie haben folgende Möglichkeiten die Produktion fortzusetzen: |
| | Das Ticket weiterstricken. Auf die Taste "Produktion starten" tippen und Einrückstange hochziehen. |
| | Auftrag einrichten -> Auftrag bearbeiten |
| | -> Produktion starten |
| | Stückzahl = 1: Das Ticket wird nochmals produziert |
| | Stückzahl > 1: Die Produktion des Tickets wird fortgesetzt. Das abgebrochene Strickteil wird nochmals produziert. |
| | Das Ticket zurückstellen oder beenden |
| | Im Menü 🖳 "Ticket bearbeiten" die gewünschte Aktion auswählen. Ziehen Sie die Einrückstange hoch, wird das nächste Ticket produziert. |



PPS - Die im Ticket eingetragene Strickzeit wird beim ersten Strickteil angezeigt

1.17 PPS - Die im Ticket eingetragene Strickzeit wird beim ersten Strickteil angezeigt

| Bisher | Enthält das Strickprogramm keine cfgx-Datei, wird die Strickzeit erst nach Fertigstellung des ersten Strickteils angezeigt. |
|--------|---|
| | Werden aber nur Einzelteile produziert, kann die Strickzeit nicht angezeigt werden. |
| | Hintergrund: Ist das Strickprogramm auf der M1plus oder CREATE erstellt, wird die Strick- zeit nach dem Laden des Strickprogramms angezeigt. Die Musteraufberei- tungsanlage schreibt diese Information in die cfgx-Datei. |
| Neu | Tragen Sie die Strickzeit in das Ticket ein, wird beim Starten des Tickets die Strickzeit angezeigt. |
| | Die Strickzeit aus dem Ticket wird nur dann angezeigt, wenn keine cfgx- Datei vorhanden ist. |