

1 Was ist neu in EKC V2.3?

Betriebssystem der Maschine: V_EKC_002.003.000_STOLL

1.1 Bildschirmschoner - Wartezeit einstellen

 Maschine konfigurieren ->  System-Einstellungen->  Anzeige ->  Wartezeit für den Bildschirmschoner

 Wartezeit für den Bildschirmschoner	Der Bildschirmschoner wird automatisch nach Ablauf der eingestellten Zeit eingeschaltet. Wertebereich: 1-9999 Minuten
---	--

1.2 Namensänderung – Stoll Nameserver wird Stich Nameserver

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

 Der Stich 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: YGC:1/2 3! 4;	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Ausrufezeichen "!" bei Fadenführer 3 ◆ 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.

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.

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

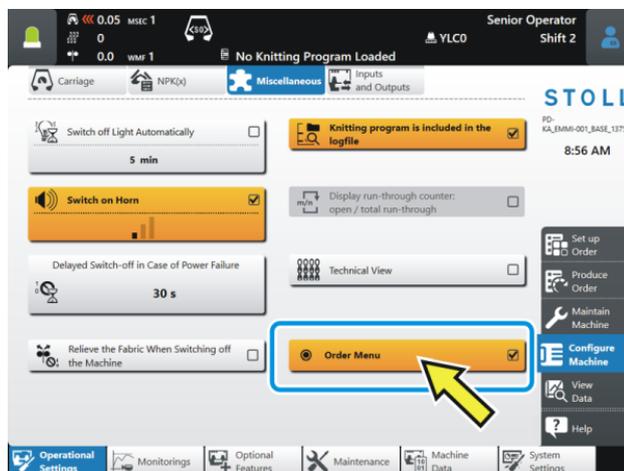
Ein Strickauftrag (Zeile) wird so lange bearbeitet, bis die Anzahl der Teile in Spalte "ST1" und "ST2" gleich ist. Die Maschine stellt automatisch auf die nächste Größe um und produziert die eingestellte Stückzahl. Es wird Zeile für Zeile von oben nach unten abgearbeitet.

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

1.4.1 Auftragsmenü aktivieren

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

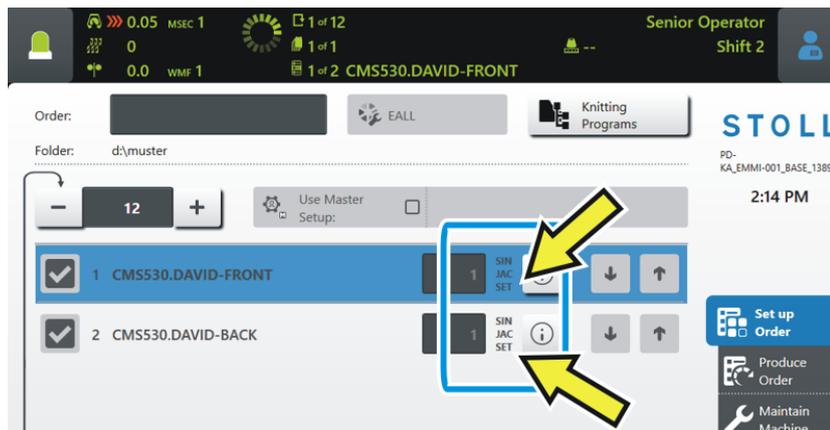
Maschine konfigurieren -> Betriebseinstellungen -> Andere
-> Auftragsmenü



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.



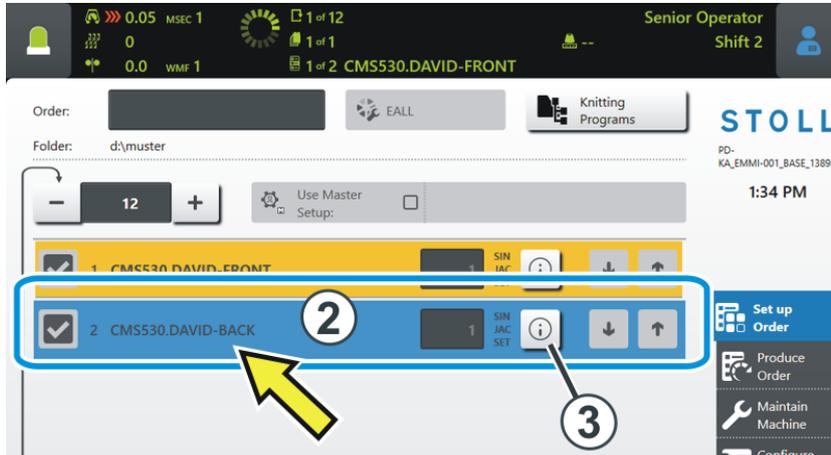
Die Produktion ist gestartet – die erste Position wird gestrickt (1).



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

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

(☐ "Auftrag einrichten" -> ☑ "Auftrag bearbeiten")



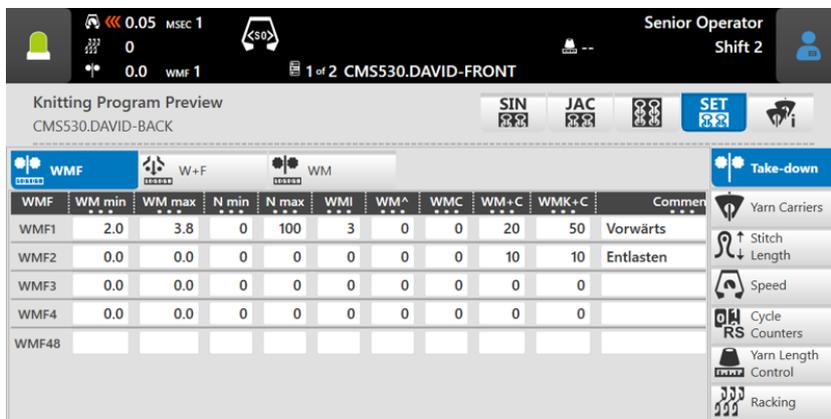
2. Tippen Sie auf die Taste (i) (3) der nicht aktiven Position.

▷ Die Mustervorschau wird geöffnet.

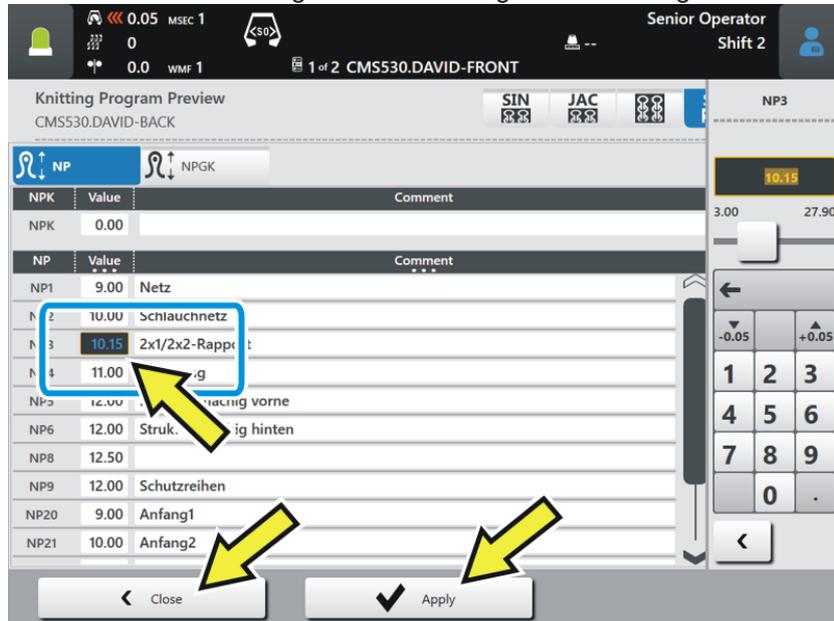
3. Tippen Sie auf die Registerkarte **SET** (4).



4. Der Setup-Editor wird geöffnet.



5. Führen Sie die Änderung aus und bestätigen Sie die Eingaben mit ✓ "Übernehmen".



► Schließen Sie den Setup-Editor, dazu auf die Taste "Schließen" tippen.

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

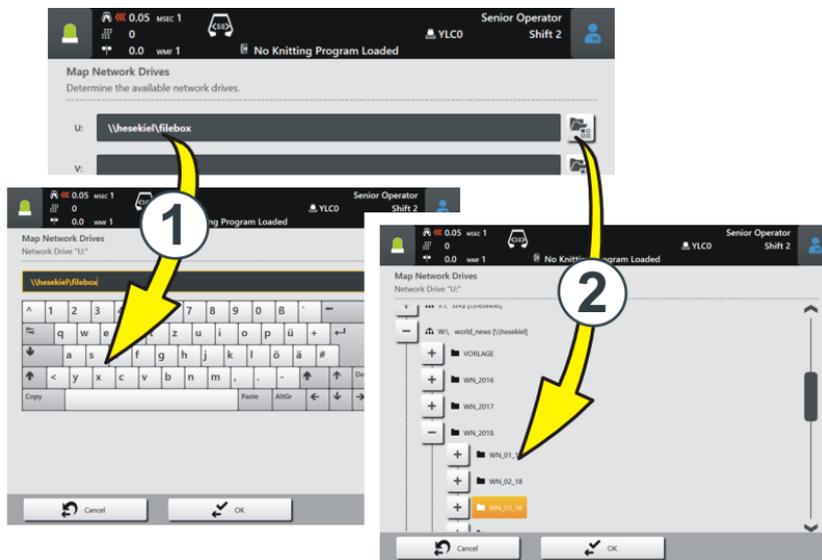
1.6 Netzlaufwerke mit Hilfe der "Browse"-Funktion auswählen

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.

 Maschine konfigurieren ->  System-Einstellungen ->  Daten-Verwaltung
->  Netzlaufwerke verbinden



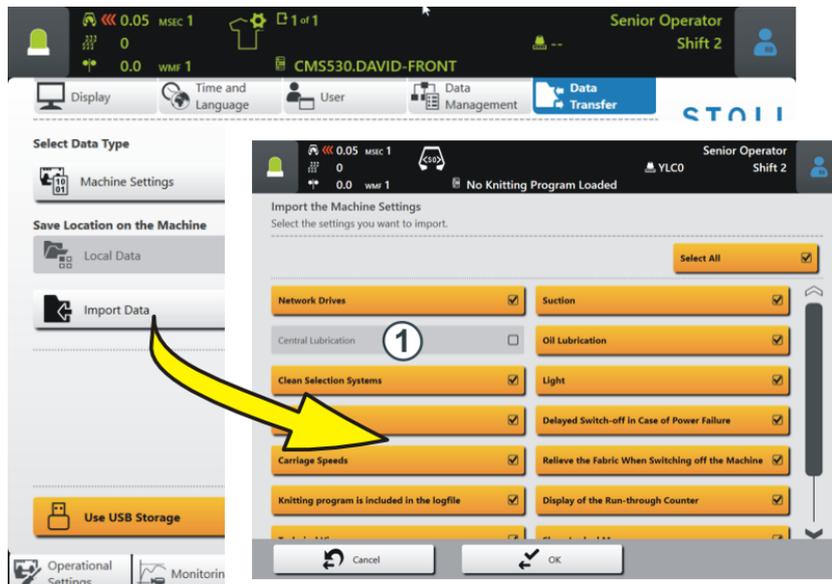
1.7 Netzlaufwerke und weitere Maschineneinstellungen exportieren oder importieren

Sie können weitere Maschineneinstellungen exportieren und auf andere Maschinen importieren.

Bisher	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Schlittengeschwindigkeiten ◆ Diverse Betriebseinstellungen ◆ Absaugen ◆ Auswahlssysteme reinigen ◆ Manuelles Schmieren oder Zentralschmierung
Neu	<p>zusätzlich können Sie folgende Einstellungen auswählen:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 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).



1.8 Einzelne Programmteile (sin, jac, setx) speichern

✓ Diese Funktion ist nur aktiv, wenn der Auftrag aus einem Strickprogramm besteht.

Auftrag einrichten -> Auftrag bearbeiten -> Speichern

Sie haben zwei Möglichkeiten den Auftrag zu speichern:

<p>Registerkarte " Speichern"</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Einzelne oder alle Programmteile (sin, jac, setx) speichern ◆ Der ursprüngliche Name und der Speicherort des Programmteils bleiben erhalten 	
<p>Registerkarte " Speichern unter"</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Einzelne oder alle Programmteile (sin, jac, setx) speichern ◆ Nur die Master-Setup-Datei speichern ◆ Speicherort ändern ◆ Name des Strickprogramms ändern 	

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:

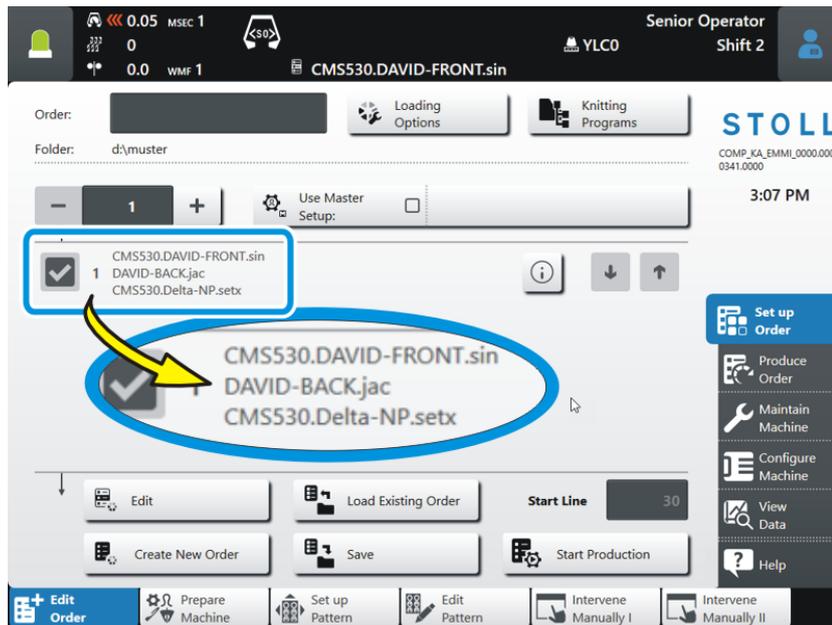
- M1plus: V 7.4.036 (oder höher)
- CREATE: V 2.1.6 (oder höher)

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.

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) ändern, nicht aber die Stückzahl einer Position (2). Um die Stückzahl einer Position zu ändern, mussten Sie die Produktion unterbrechen.
Neu	Während der Produktion können Sie die Stückzahl des Auftrags (1) und die Stückzahl einer Position (2) ändern.



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	Taste "Bandabzug zurückdrehen" im Menü "Manuell eingreifen II"  Zurückdrehen
2	Schalter im Warenstauraum (Sondereinrichtung) 

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.

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.

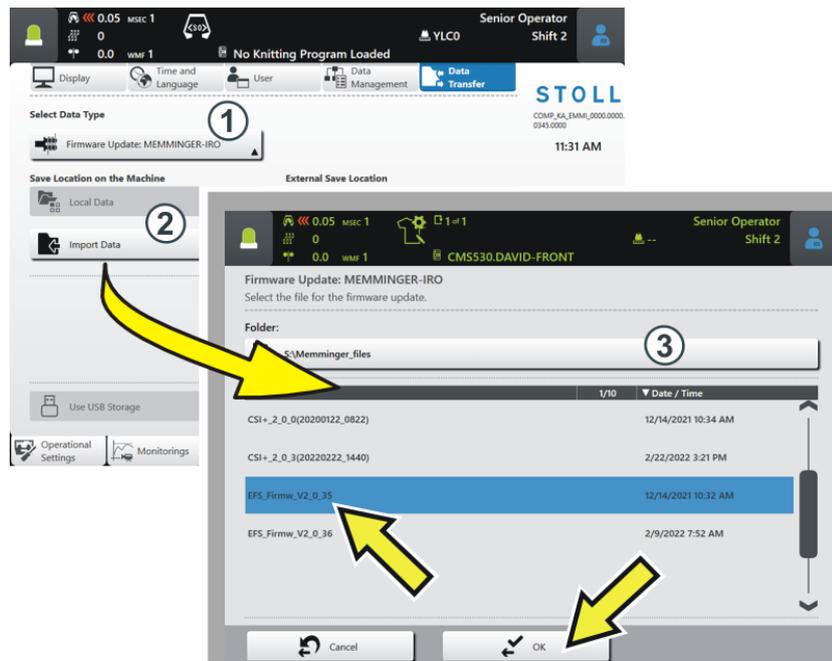
Auf der Musteraufbereitungsanlage benötigen Sie folgende Version, um dies nutzen zu können:

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

1.15 Fournisseur EFS – Firmware-Update

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

Maschine konfigurieren -> System-Einstellungen -> Datentransfer



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.

1.16 APM-Modus – Produktion abrechnen, Ticket erneut produzieren

<p>Bisher</p>	<p>Wird die Produktion abgebrochen, wird das Ticket beendet und das nächste Ticket geladen.</p> <p> Manuell eingreifen ->  Produktion abrechnen</p>
<p>Neu</p>	<p>Wird die Produktion abgebrochen, bleibt das Ticket aktiv ("InProgress") und wird nicht beendet ("Done").</p> <p>Ziehen Sie die Einrückstange hoch, fährt der Schlitten ohne zu stricken hin und her (Leerreihe).</p> <p>Sie haben folgende Möglichkeiten die Produktion fortzusetzen:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Das Ticket weiterstricken. Auf die Taste "Produktion starten" tippen und Einrückstange hochziehen. <p> Auftrag einrichten ->  Auftrag bearbeiten</p> <p>->  Produktion starten</p> <p>Stückzahl = 1: Das Ticket wird nochmals produziert</p> <p>Stückzahl > 1: Die Produktion des Tickets wird fortgesetzt. Das abgebrochene Strickteil wird nochmals produziert.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Das Ticket zurückstellen oder beenden <p>Im Menü  "Ticket bearbeiten" die gewünschte Aktion auswählen. Ziehen Sie die Einrückstange hoch, wird das nächste Ticket produziert.</p>

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

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