

1 Novedades en EKC V 2.3

Sistema operativo de la máquina: V_EKC_002.003.000_STOLL

1.1 Protector de pantalla - Ajustar el tiempo de espera

 Configuración de la máquina ->
  Ajustes de sistema ->
  Visualización
 ->  Tiempo de espera para el protector de pantalla

 Tiempo de espera para el protector de pantalla	El protector de pantalla será conectado automáticamente después de haber transcurrido el tiempo ajustado. Rango de valores: 1-9999 minutos
--	---

1.2 Modificación de nombre - Stoll Nameserver pasa a ser Stitch Nameserver

El nombre del Stoll Nameserver se modificó a "Stitch Nameserver".

 El Stitch Nameserver es necesario para reconocer los participantes de la red en la intranet.

1.3 Nuevo comando "YGC: n!" - El guiahilos no es pinzado

Si un guiahilos no debe ser pinzado, indique esto en la posición inicial de guiahilos "YGC" (en ADF: YGCX).

Ejemplo: YGC:1/2 3! 4;	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Signo de exclamación "!" en guiahilos 3 ◆ Guiahilos 3 no es pinzado y parado en posición de estacionamiento (también en "S0Y").
---------------------------	--

 Si en el programa de tisaje figura la instrucción que el guiahilos debe ser pinzado (Y-3A:C;), aparece un mensaje de error.

1.4 Menú de pedidos

- ✓ El pedido consta de una posición (programa de tisaje)

Con el menú de pedidos se reúnen las diferentes tallas de confección de un artículo (programa de tisaje) en una lista y se ejecutan sucesivamente. Para cada tamaño de confección se indica el número de piezas, los conmutadores de ciclos y los contadores.

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

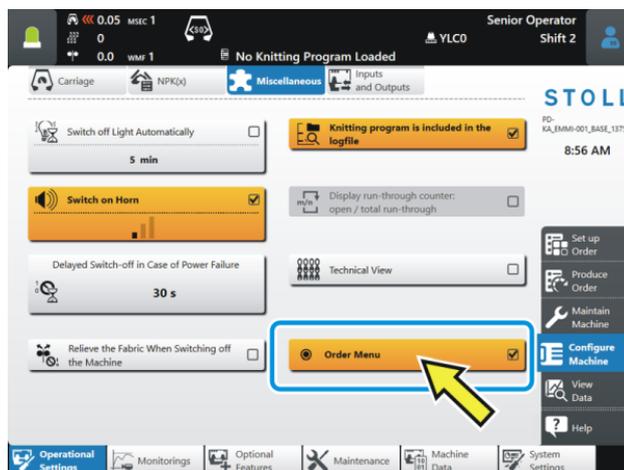
Una orden de tisaje (línea) se procesará hasta que el número de piezas en la columna "ST1" sea igual al de la columna "ST2". La máquina se colocará automáticamente en la talla siguiente y producirá el número de piezas ajustado. Durante la producción se trabaja línea por línea y en orden descendente.

- ⓘ Encontrará más información en la ayuda en línea de la máquina.

1.4.1 Activar menú de pedidos

- ✓ Condición: La función "Production Management" (Trabajar con tickets) está desactivada.

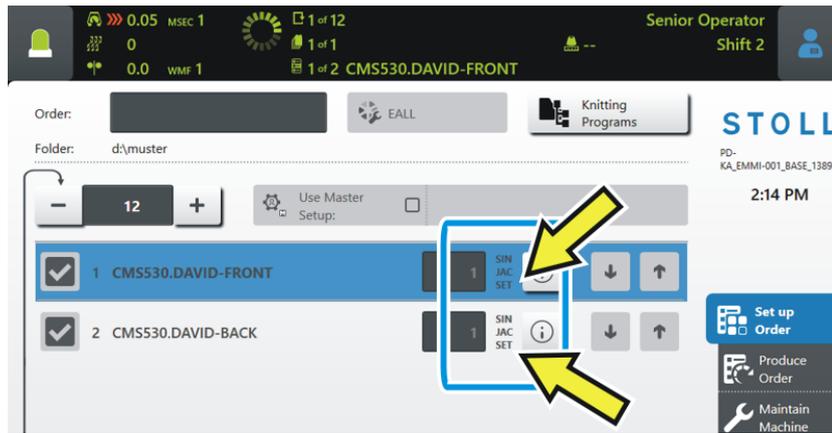
 Configuración de la máquina ->
  Ajustes de funcionamiento ->
  Otros
 ->  Menú de pedidos



1.5 Sugerencia de experto: Modificar el archivo Setup de una posición (programa de tisaje) no activa

Situación de partida:

El pedido consta de varias posiciones (programas de tisaje). Cada posición tiene un archivo Setup propio, separado (.setx). Esto significa: No se utiliza un Master Setup.



La producción es iniciada - la primera posición es tejida (1).



Problema: Durante la producción debe ejecutarse una modificación en un archivo Setup no activo, por tanto en espera.

Sugerencia de experto: Modificar el archivo Setup de una posición (programa de tisaje) no activa

Solución: 1. Seleccione la posición no activa (2).

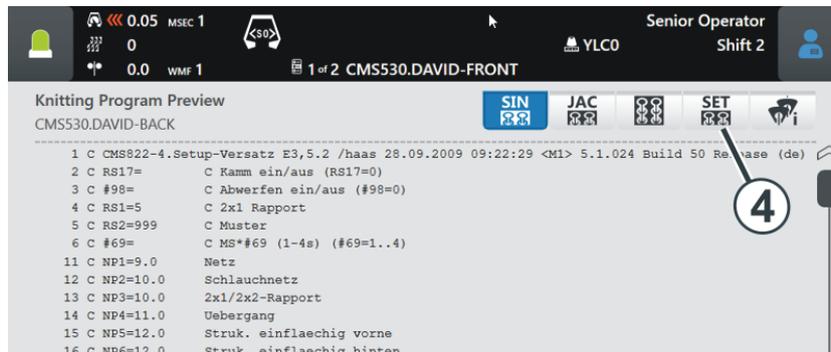
( "Ajustar pedido" ->  "Editar pedido")



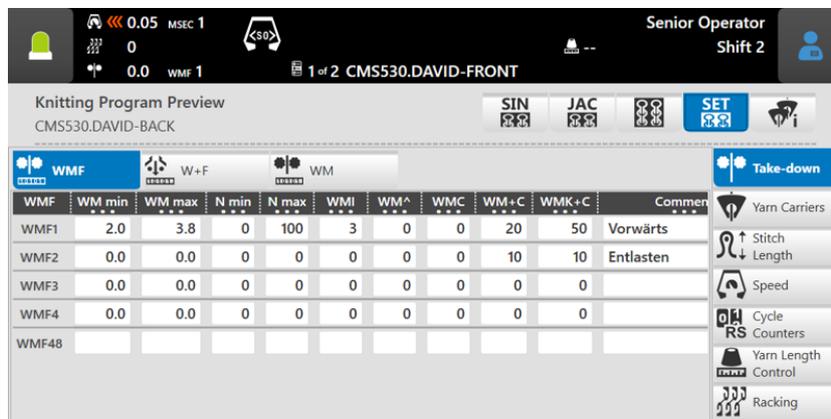
2. Pulse el botón  (3) de la posición no activa.

▷ Se abrirá la vista previa de la muestra.

3. Pulse en la ficha  (4).

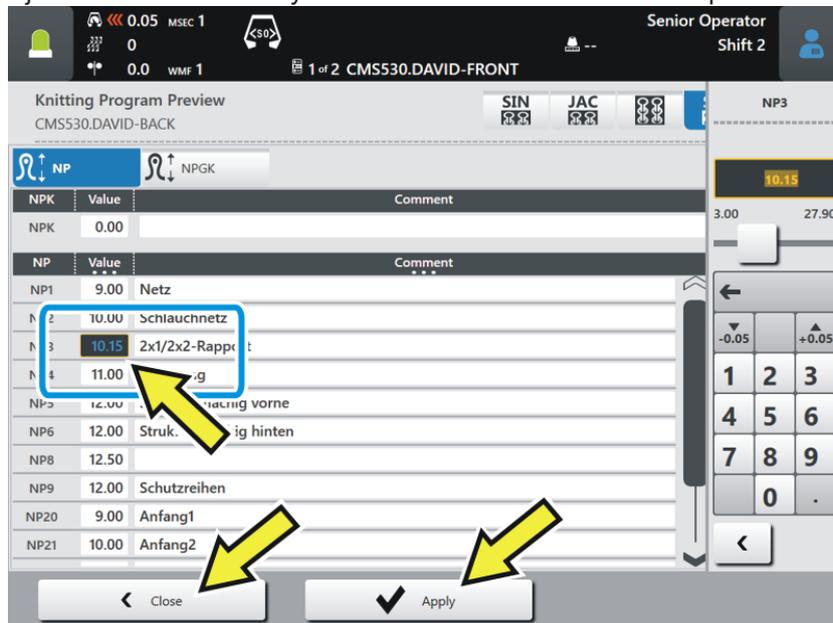


4. Se abrirá el editor de Setup.



Sugerencia de experto: Modificar el archivo Setup de una posición (programa de tisaje) no activa

5. Ejecute la modificación y confirme las entradas con  "Aplicar".



► Cierre el editor de Setup, para eso pulse la tecla  "Cerrar".

 Si todo el pedido está finalizado y pulsa el botón  "Salir de la producción", se le consultará, si desea guardar la modificación.

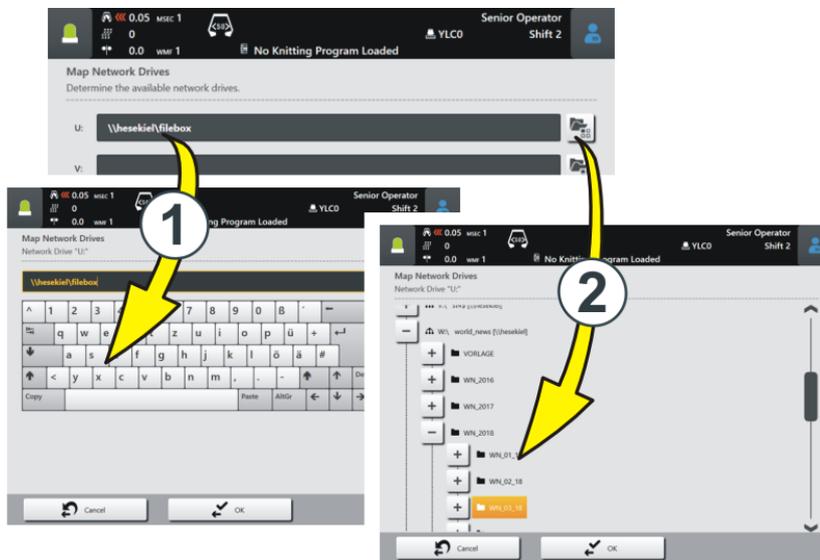
1.6 Seleccionar unidades de red con la ayuda de la función "Browse"

Tiene dos posibilidades para seleccionar las unidades de red:

- Entrar la indicación de la ruta con la ayuda del teclado virtual (1).
- Seleccionar la indicación de la ruta con la ayuda de la función "Browse" (2).

Con la función  "Browse" el árbol de directorio y carpetas de su red de la empresa es representado gráficamente, similar a la vista de Explorador en una computadora.

 Configuración de la máquina ->  Ajustes de sistema ->  Administración de datos
->  Conectar las unidades de red



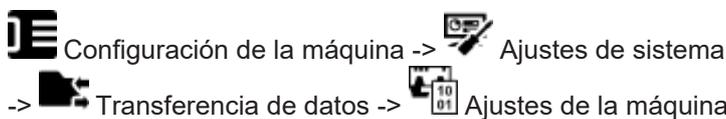
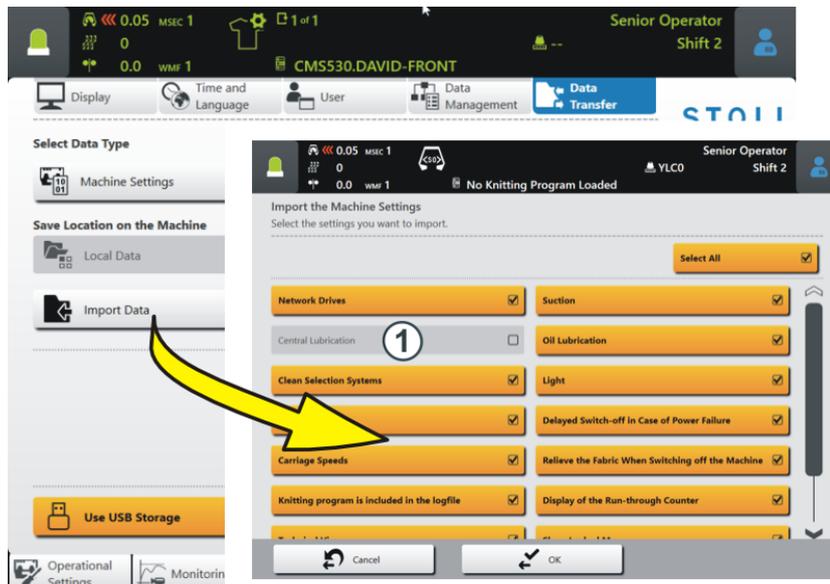
1.7 Exportar o importar unidades de red y otros ajustes de la máquina

Usted puede exportar otros ajustes de la máquina e importarlos en otras máquinas.

Hasta ahora	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Velocidades del carro ♦ Diferentes ajustes de funcionamiento ♦ Aspiración ♦ Limpiar sistemas de selección ♦ Lubricación manual o lubricación central
Nuevo	<p>adicionalmente puede seleccionar las siguientes configuraciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ Unidades de red ♦ El programa de tisaje está incluido en el archivo de registro ♦ La representación del contador de recorridos ♦ Vista técnica ♦ Mostrar menús bloqueados ♦ Tiempo de espera para el protector de pantalla

En la importación puede seleccionar si desea importar configuraciones individuales o todas ellas.

Si una configuración se encuentra inactiva (1), no es importada, ya que la configuración no existe en esta máquina (p.ej. lubricación central).



1.8 Guardar partes del programa (sin, jac, setx) individuales

✓ Esta función solo está activa cuando el pedido consta de un programa de tisaje.

Ajustar pedido -> Editar pedido -> Guardar

Tiene dos opciones para guardar el pedido:

<p>Ficha "Guardar" </p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Guardar partes del programa (sin, jac, setx) individuales o todas ◆ El nombre original y la ubicación de la parte del programa son conservados 	
<p>Ficha " Guardar como" </p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Guardar partes del programa (sin, jac, setx) individuales o todas ◆ Guardar solo el archivo Master Setup ◆ Modificar ubicación ◆ Modificar nombre del programa de tisaje 	

1.9 Posiciones de leva de formación (NP) aumentadas a 500

Se ha aumentado el número máximo de 250 a 500.

En la software de muestras usted necesita la siguiente versión para poder utilizar esto:

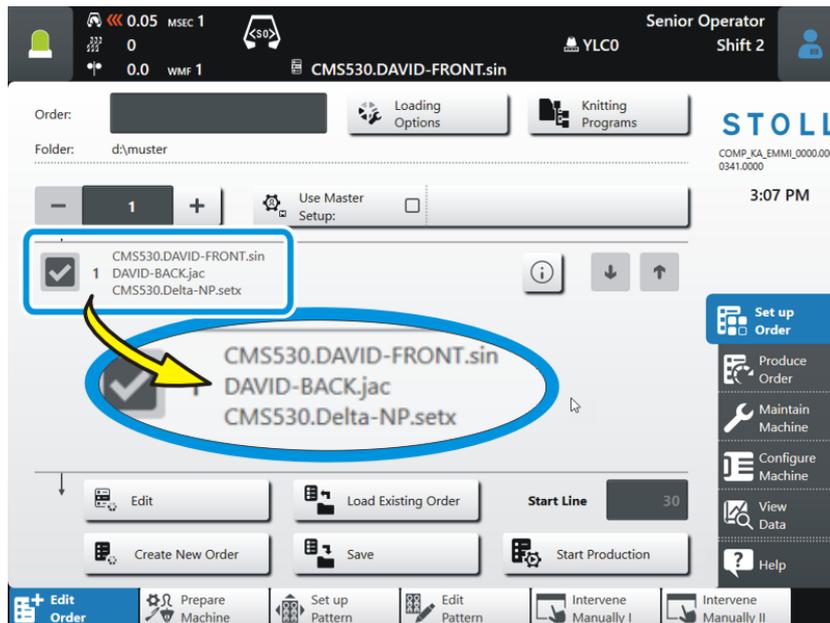
- M1plus: V 7.4.036 (o superior)
- CREATE: V 2.1.6 (o superior)

1.10 Editar pedido - Los nombres de las partes del programa son visualizados

✓ El pedido consta de una posición (programa de tisaje)

Si en un pedido se utilizan partes de programa de diferentes programas de tisaje se visualizan los nombres de las partes de programa en el menú "Editar pedido".

Ejemplo: Pedido con tres diferentes partes de programa



Modificar el número de piezas de una posición (programa de tisaje) con la producción en marcha

1.11 Modificar el número de piezas de una posición (programa de tisaje) con la producción en marcha

- ✓ El pedido consta de varias posiciones (programas de tisaje).
- ✓ La producción está iniciada.

Hasta ahora	Durante la producción solo pudo modificar el número de piezas del pedido (1), pero no el número de piezas de una posición (2). Para modificar el número de piezas de una posición, tuvo que interrumpir la producción.
Nuevo	Durante la producción puede modificar el número de piezas del pedido (1) y el número de piezas de una posición (2).



1.12 Girar el estirador de banda manualmente hacia atrás - Velocidad aumentada a 8 mm/s

La velocidad al girar el estirador de banda manualmente hacia atrás fue aumentada de 4 a 8 mm/s.

Girar el estirador de banda manualmente hacia atrás:

1	Botón "Girar el estirador de banda hacia atrás" en el menú "Intervenir a mano II"  Girar hacia atrás
2	Interruptor en el recinto de recogida del tejido (equipo especial) 

1.13 ADF - un guiahilos deshabilitado se mantiene permanentemente desactivado

Si un guiahilos es deshabilitado, se mantiene desactivado hasta que usted lo vuelva a activar.

 También al desconectar y conectar la máquina, durante un Restart o la instalación del sistema operativo, el guiahilos se mantiene desactivado.

Al iniciar un nuevo programa de tisaje, la máquina verifica, si un guiahilos deshabilitado está en uso. Si este es el caso, la máquina no inicia y aparece un mensaje de error.

1.14 Alimentadores CAN son respaldados

Estos alimentadores electrónicos son respaldados:

- EFS 820 y EFS 920 de la empresa Memminger-IRO
- ULTRAFEEDER 2 de la empresa BTR

Importante

Para poder utilizar los alimentadores CAN, necesita un EVP que debe ser pagado (ID 282 368).

Si ya está utilizando alimentadores CAN en la máquina, también necesita un EVP para estos alimentadores.

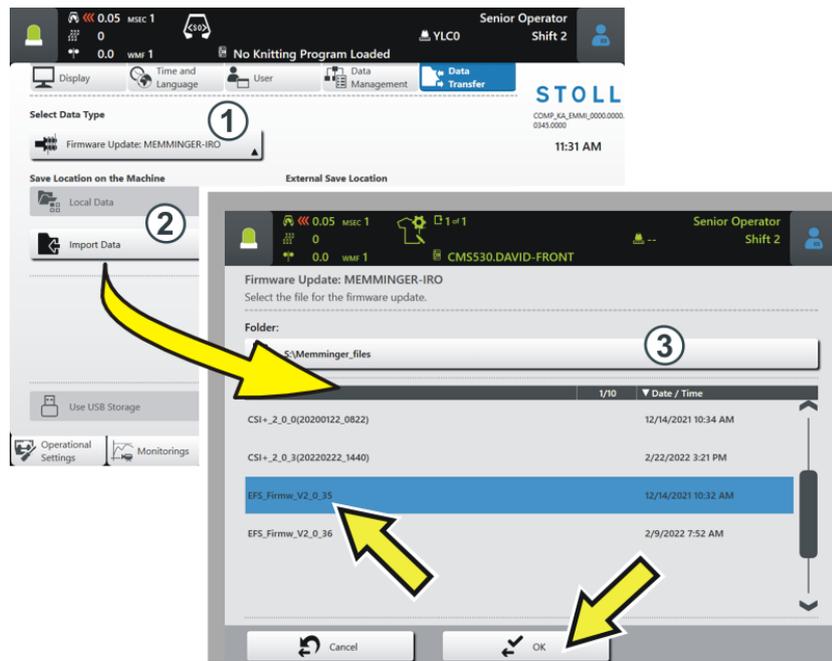
En la software de muestras usted necesita la siguiente versión para poder utilizar esto:

- M1plus: V 7.4.036 (o superior)
- CREATE: V 2.1.6 (o superior)

1.15 Alimentador EFS - Actualización de firmware

Puede importar una actualización de firmware para el gateway o los alimentadores CAN.

Configuración de la máquina -> Ajustes de sistema -> Transferencia de datos



Realizar una actualización de firmware:

✓ El gateway CAN de la empresa Memminger-IRO tiene que estar conectado con la máquina.

1. Seleccionar el tipo de datos "Actualización de firmware: MEMMINGER-IRO" (1) en el menú "Transferencia de datos".
 2. Pulsar el botón "Importar datos" (2) y seleccionar la ruta (3) (ubicación) para la actualización de firmware.
 3. Seleccionar la actualización de firmware deseada y confirmar con "Aceptar".
- La actualización del firmware es ejecutada.

1.16 Modo APM - Cancelar la producción, producir el ticket nuevamente

Hasta ahora	<p>Si se cancela la producción, se finaliza el ticket y se carga el próximo ticket.</p> <p> Intervenir a mano ->  Cancelar la producción</p>
Nuevo	<p>Si se cancela la producción, el ticket permanece activo ("InProgress") y no se finaliza ("Done").</p> <p>Si levanta la barra de arranque, el carro va y viene sin tejer (Pasada en vacío).</p> <p>Usted tiene las siguientes opciones para reanudar la producción:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Seguir tejiendo el ticket. Pulsar el botón "Iniciar la producción" y tirar de la barra de arranque hacia arriba. <p> Ajustar pedido ->  Editar pedido</p> <p>->  Iniciar la producción</p> <p>Número de piezas = 1: El ticket se produce nuevamente</p> <p>Número de piezas > 1: La producción del ticket continúa. La pieza de tisaje cancelada se produce nuevamente.</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Retornar o finalizar el ticket <p>Seleccionar la acción deseada en el menú  "Editar ticket". Si tira la barra de arranque hacia arriba, se produce el próximo ticket.</p>

1.17 PPS - El tiempo de tisaje que es entrado en el ticket es visualizado en la primera pieza de tisaje

Hasta ahora	<p>Si el programa de tisaje no contiene un archivo cfgx, recién se visualiza el tiempo de tisaje después de la finalización de la primera pieza de tisaje.</p> <p>Pero si solo se producen piezas individuales, no se puede visualizar el tiempo de tisaje.</p> <p>Contexto: Si el programa de tisaje es creado en M1plus o CREATE, se visualiza el tiempo de tisaje después de la carga del programa de tisaje. El software de muestras escribe esta información en el archivo cfgx.</p>
Nuevo	<p>Si entra el tiempo de tisaje en el ticket, se visualiza el tiempo de tisaje al iniciar el ticket.</p> <p> El tiempo de tisaje del ticket solo se visualiza si no hay ningún archivo cfgx.</p>