Protector de pantalla - Ajustar el tiempo de espera

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



-> Tiempo de espera para el protector de pantalla

Tiempo de espera para el protector de pantalla

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:	•	Signo de exclamación "!" en guiahilos 3
YGC:1/2 3! 4;	•	Guiahilos 3 no es pinzado y parado en posición de
		estacionamiento (también en "S0Y").

Gi 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.

SIN JAC SET						т	S530.DAVID-FRON	CM
RS4 RS18 RS19 #50 #51 #52	RS4	RS3	RS2	RS1	ST2	ST1	Name	No.
0 0 0 0 1 460	0	6	56	8	0	36	SIZE-50	1
0 0 0 0 1 450	0	4	52	8	0	36	SIZE-48	2
0 0 0 0 1 425	0	4	48	8	0	36	SIZE-46	3
0 0 0 0 405	0	4	44	6	0	36	SIZE-44	4
0 0 0 0 375	0	2	40	6	0	36	SIZE-42	5
0 0 0 0 360	0	2	32	4	0	26	SIZE-40	6
0 0 0 0 0 350	0	0	28	4	0	30	SIZE-38	7
0 0 0 1 460 0 0 0 1 450 0 0 0 1 450 0 0 0 1 450 0 0 0 0 1 455 0 0 0 0 0 405 0 0 0 0 0 375 0 0 0 0 360 360 0 0 0 0 0 360	0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	6 4 4 2 2 0	56 52 48 44 40 32 28	8 8 6 6 4 4	0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	36 36 36 36 36 36 26 30	SIZE-50 SIZE-48 SIZE-46 SIZE-44 SIZE-42 SIZE-40 SIZE-38	1 2 3 4 5 6 7

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.



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

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") Senior Operator **...** Shift 2 0 1 of 1 CMS530.DAVID-FRONT Knitting Program 💺 EALL Order STOLL Folder: d:\muster PD-KA_EMMI-001_BASE_1389... 1:34 PM Use Maste 2 Set up CMS530.DAVID-BACK **i** Ŧ Ť 3
 - 2. Pulse el botón \bigcirc (3) de la posición no activa.
 - ▷ Se abrirá la vista previa de la muestra.
 - 3. Pulse en la ficha 🔐 (4).

	6	0.05	MSEC 1	ŀ		Senior Operator	
	33	° 0	6		븚 YLC0	Shift 2	
	•	0.0	wмғ 1 🗟 1 of 2 CMS53	0.DAVID-FRONT			
Knitti	na	Program	Preview	SIN	JAC 💽	I SET	
CMS5	30.E	AVID-BAC	<u>-</u> к	88	88 8	8 88 1	Mi l
							~
1	l C	CMS822-4	.Setup-Versatz E3,5.2 /haas 28	.09.2009 09:22:29 <	M1> 5.1.024 H	Build 50 Re.nase (de) 🗠
2	2 C	RS17=	C Kamm ein/aus (RS17=0)				
1	3 C	#98=	C Abwerfen ein/aus (#98=0))			
4	1 C	RS1=5	C 2x1 Rapport			(4) 🕈
1	5 C	RS2=999	C Muster				
	6 C	#69=	C MS*#69 (1-4s) (#69=14)		-	
11	L C	NP1=9.0	Netz				
12	2 C	NP2=10.0) Schlauchnetz				
13	3 C	NP3=10.0	2x1/2x2-Rapport				
14	1 C	NP4=11.0) Uebergang				
15	5 C	NP5=12.0) Struk, einflaechig vorne				
10	5 C	NP6=12.0) Struk. einflaechig hinten	1			

4. Se abrirá el editor de Setup.

		0.05 мsec 1 0.0 wmf 1	k	50 >	of 2 CN	1S530.D	AVID-F	RONT		Senior C	Operator Shift 2
Knitt CMS	ting Prog 530.DAVID	ram Previ -BACK	ew					SIN	JAC	<u>88</u>	SET 🛷i
ele w	MF	W+		* * v	VM						• Take-down
WMF	WM min	WM max	N min	N max	WMI	WM^	wмс	WM+C	WMK+C	Commer	Yarn Carriers
WMF1	2.0	3.8	0	100	3	0	0	20	50	Vorwärts	of 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

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" К 0.05 MSEC 1 Senior Operator R (so) 27 **...** ---Shift 2 0 •|• 0.0 目 1 of 2 CMS530.DAVID-FRONT **Knitting Program Preview** SIN JAC NP3 <u>}</u> CMS530.DAVID-BACK Ŝ[↑] NP Value NP 3.00 27.90 0.00 NPK NP Value Comn 9.00 Netz 6 ← 10.00 Schlauchnetz -0.05 +0.05 10.15 2x1/2x2-Rappo Ν 11.00 2 3 Ν 1 q NP 12.00 g vorne 4 5 6 NP6 12.00 Struk ig hinten 7 8 9 NP8 12.50 12.00 Schutzreihen NP9 0 . NP20 9.00 Anfang1 10.00 Anfang2 < NP21 < Close \checkmark Apply Cierre el editor de Setup, para eso pulse la tecla

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

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

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.

STOLL

Configuración de la máquina -> 💱 Ajustes de sistema -> 📲 Administración de datos

آ (***) <th(***)< th=""> (***) (**</th(***)<>	Senior Operator B YLC0 Shift 2 ded	*	
Map Network Drives Determine the available network drives.			
U: \\hesekiel\filebox			
V: ▲ 1 05 wsc1 # 00 ws 1 p Program Loaded	Operator Shift 2		
Map Network Drives Network Drive "U:"		Knittin ogram Loaded	Senior Operator VLC0 Shift 2
\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	Map Network Drives Network Drive "U."	(2)	^
[™] q w e z z u i o p ü + + a s f g h j k l ö ä #	M W\ world_news [\\hesekiel] H W\ VORLAGE	Π	
↑ y x c v b n m . - ↑ De Copy Paste Ahdir € Ψ →	+ = wn.2016 + = wn.2017	<u>'</u> ζ	
	- • wn, 2018		T
	+ WNL02_18		
Cancel 🗸 OK	+ www.co13	. ✓ ∝	ļ

-> Conectar las unidades de red

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

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	Velocidades del carro						
	 Diferentes ajustes de funcionamiento 						
	Aspiración						
	Limpiar sistemas de selección						
	 Lubricación manual o lubricación central 						
Nuevo	adicionalmente puede seleccionar las siguientes configuraciones:						
	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).



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

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

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



Tiene dos opciones para guardar el pedido:

 Ficha "Guardar Ea" Guardar partes del programa (sin, jac, setx) individuales o todas El nombre original y la ubicación de la parte del programa son conservados 	Image: Control of Contro
 Ficha " Guardar como" Guardar partes del programa (sin, jac, setx) individuales o todas Guardar solo el archivo Master Setup Modificar ubicación Modificar nombre del programa de tisaje 	Image: Construction of the method program is an and program is an an and program is an an an and program is an an and program is an an and program is an and prog

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)

STOLL

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

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".

	CMS530.DAVID-FRONT.sir	Senior ﷺ YLC0	Operator Shift 2
Order: Folder: d\muster	Loading Options	Knitting Programs	STOLL COMP_KA_EMMI_0000.0000 0341.0000
- 1 + 0	Setup:	(i) + ↑	3:07 PM
CMS5 DAVIE	30.DAVID-FRONT.sin D-BACK.jac		Set up Order Produce Order
	Load Existing Order	Start Line 30	Machine Configure Machine View Data
Create New Order	Save	Start Production	P Help

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 aho- ra	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).



STOLL



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

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:



1.13 ADF - un guiahilos deshabilitado se mantiene permanentemente desactivado

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

(i) 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.

Alimentadores CAN son respaldados

STOLL

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 BTSR

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)

Alimentador EFS - Actualización de firmware

1.15 Alimentador EFS - Actualización de firmware

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

Configuración	de la máquina -> 💱 A	justes de sisten	na -> 🏝 T	ransferencia de datos
	Senior Lytco No Knitting Program Loaded User Data Management Transfer	Operator Shift 2		
Select Data Type		COMP KA, EMMIL 0000.0000. 0345.0000 11:31 AM		
Save Location on the Machine	External Save Location			
Local Data				1
Import Data	Image: Constraint of the state of	Se 🚨 ID-FRONT	enior Operator Shift 2	
	Firmware Update: MEMMINGER-IRO Select the file for the firmware update.			
	Folder:	0		
	S:\Memminger_files	<u> </u>		
		1/10 ▼ Date / Time		
Use USB Storage	CSI+_2_0_0(20200122_0822)	12/14/2021 10	:34 AM	
Operational Settings Monitorings	CSI+_2_0_3(20220222_1440)	2/22/2022 3:2	21 PM	
	EFS_Firmw_V2_0_35	12/14/2021 10	:32 AM	
	EFS_Firmw_V2_0_36	2/9/2022 7:52	2 AM	
		\wedge	T	
		\mathbf{N}	-	
	Cancel	ок		

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.

Hasta ahora	Si se cancela la producción, se finaliza el ticket y se carga el próximo ticket.						
	Lancelar la producción						
Nuevo	Si se cancela la producción, el ticket permanece activo ("InProgress") y no se finaliza ("Done").						
	Si levanta la barra de arranque, el carro va y viene sin tejer (Pasada en va- cío).						
	Usted tiene las siguientes opciones para reanudar la producción:						
	 Seguir tejiendo el ticket. Pulsar el botón "Iniciar la producción" y tirar de la barra de arranque hacia arriba. 						
	Ajustar pedido -> Editar pedido						
	-> 🕐 Iniciar la producción						
	Número de piezas = 1: El ticket se produce nuevamente						
	Número de piezas > 1: La producción del ticket continúa. La pieza de tisaje cancelada se produce nuevamente.						
	Retornar o finalizar el ticket						
	Seleccionar la acción deseada en el menú 🕏 "Editar ticket". Si tira la barra de arranque hacia arriba, se produce el próximo ticket.						



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

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

Hasta ahora	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.
	Pero si solo se producen piezas individuales, no se puede visualizar el tiem- po de tisaje.
	Contexto: Si el programa de tisaje es creado en M1plus o CREATE, se visualiza el tiem- po de tisaje después de la carga del programa de tisaje. El software de muestras escribe esta información en el archivo cfgx.
Nuevo	Si entra el tiempo de tisaje en el ticket, se visualiza el tiempo de tisaje al ini- ciar el ticket. El tiempo de tisaje del ticket solo se visualiza si no hay ningún archivo cfgx.