

1 Les nouveautés de EKC V 2.3

Système d'exploitation de la machine : V_EKC_002.003.000_STOLL

1.1 Écran de veille - régler le temps d'attente

 Configurer la machine ->  Paramètres système->  Affichage ->  Temps d'attente pour l'écran de veille

 Temps d'attente pour l'écran de veille	L'écran de veille est automatiquement activé au terme du temps indiqué. Plage de valeurs : 1-9999 minutes
--	--

1.2 Changement de nom - Stoll Nameserver devient Stitch Nameserver

Le nom du Stoll Nameserver a été changé en "Stitch Nameserver".

 Le Stitch Nameserver est requis pour reconnaître le participant au réseau dans Intranet.

1.3 Nouvel ordre "YGC: n!" – Le guide-fil n'est pas pincé

Si un guide-fil ne doit pas être pincé, indiquez-le dans les paramètres de base du guide-fil "YGC" (à ADF: YGCX).

Exemple: YGC:1/2 3! 4;	<ul style="list-style-type: none"> ◆ point d'exclamation "!" pour le guide-fil 3 ◆ Le guide-fil 3 n'est pas pincé et est arrêté dans la position de stationnement (pour "SOY" aussi).
---------------------------	---

 S'il est indiqué dans le programme de tricotage que le guide-fil doit être pincé (Y-3A:C;), un message d'erreur apparaît.

1.4 Menu des ordres

- ✓ L'ordre est composé d'une position (programme de tricotage).

Avec le menu des ordres, les diverses tailles de confection d'un article (programme de tricotage) sont rassemblées dans une liste et traitées successivement. Pour chaque taille de confection sont indiqués le nombre de pièces, le commutateur de rapport et les compteurs.

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

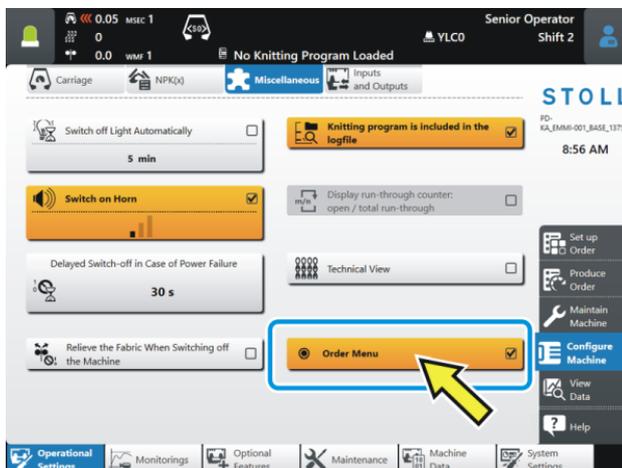
Un ordre de tricotage (ligne) est traité jusqu'au moment où le nombre de panneaux dans les colonnes "ST1" et "ST2" est le même. La machine passe automatiquement à la taille suivante et produit le nombre de pièces défini. Le travail s'effectue ligne par ligne de haut en bas.

- ⓘ Pour plus d'informations, consultez l'aide en ligne de la machine.

1.4.1 Activer le menu des ordres

- ✓ Condition : La fonction "Production Management" (Travail avec des tickets) est désactivée.

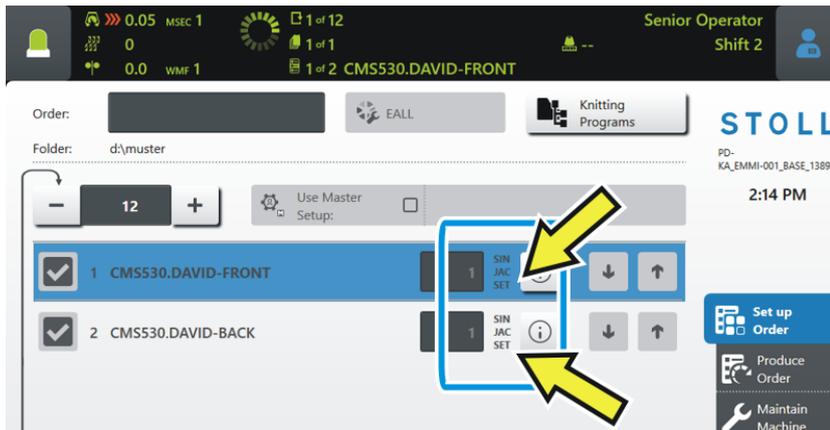
 Configurer la machine ->
  Paramètres opérationnels ->
  Autres
 ->  Menu des ordres



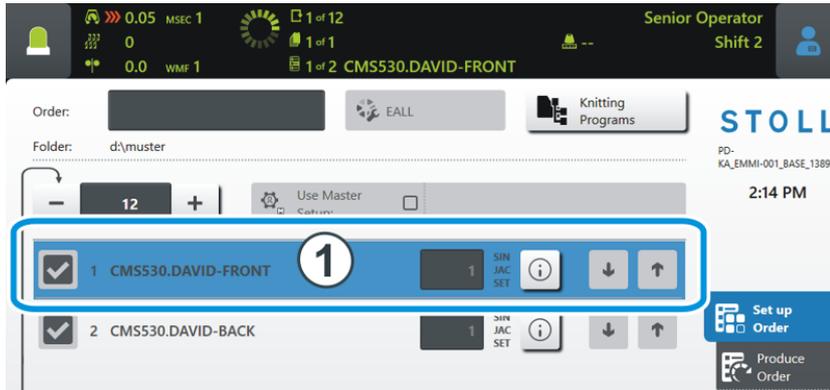
1.5 Astuce d'expert : Modifier le fichier Setup d'une position non active (programme de tricotage)

Situation de départ:

L'ordre est constitué de plusieurs positions (programmes de tricotage). Chaque position a son propre fichier Setup séparé (.setx). Ce signifie que : Il n'est pas utilisé de Setup maître.



La production démarre - la première position est tricotée (1).

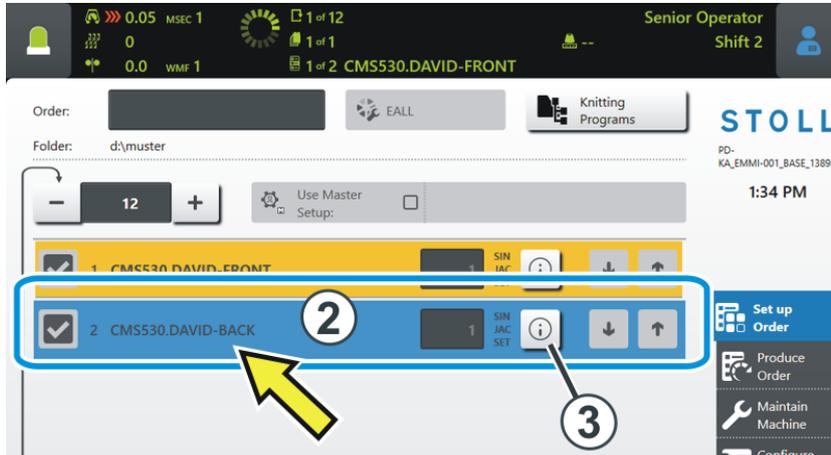


Problème : Lors de la production, un changement doit être effectué dans un fichier Setup non actif donc en attente.

Astuce d'expert : Modifier le fichier Setup d'une position non active (programme de tricotage)

Solution: 1. Sélectionnez la position non active (2).

( "Installer l'ordre" ->  "Modifier l'ordre")

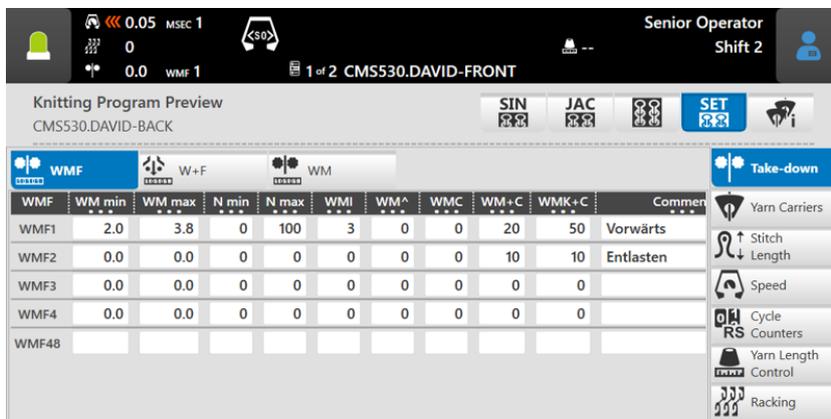


2. Appuyez sur la touche  (3) de la position non active.
 ▷ L'aperçu du dessin s'ouvre.

3. Tapez sur l'onglet  (4).

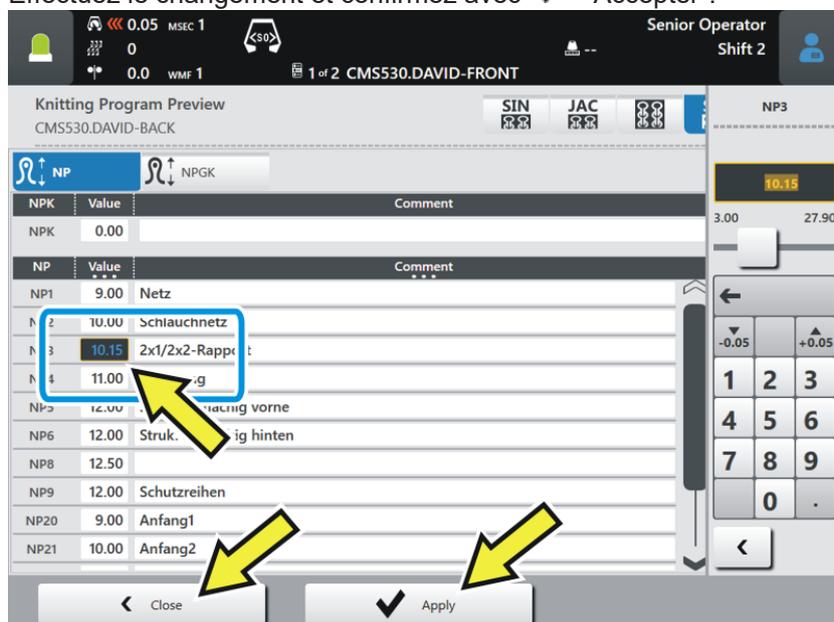


4. L'éditeur de Setup s'ouvre.



Astuce d'expert : Modifier le fichier Setup d'une position non active (programme de tricotage)

5. Effectuez le changement et confirmez avec  "Accepter".



- Fermez l'éditeur de Setup en tapant sur la touche  "Fermer".

 Lorsque l'ordre est complètement terminé et que vous tapez sur la touche  "Terminer la production", on vous demande si la modification doit être enregistrée.

Sélectionner les lecteurs réseau à l'aide de la fonction "Parcourir"

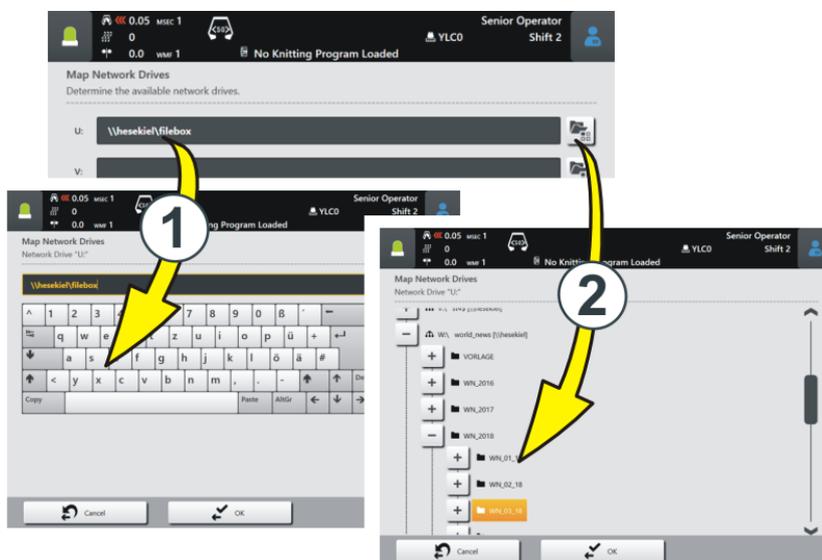
1.6 Sélectionner les lecteurs réseau à l'aide de la fonction "Parcourir"

Vous pouvez sélectionner les lecteurs réseau de deux façons :

- Entrer le chemin à l'aide du clavier virtuel (1).
- Sélectionner le chemin à l'aide de la fonction "Parcourir" (2).

Avec la fonction "Parcourir" , l'arborescence des répertoires et des dossiers est représentée graphiquement, comme la vue Explorer sur un ordinateur.

 Configurer la machine ->  Paramètres système ->  Gestion des données
->  Connecter les lecteurs réseau



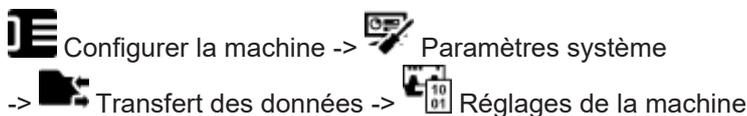
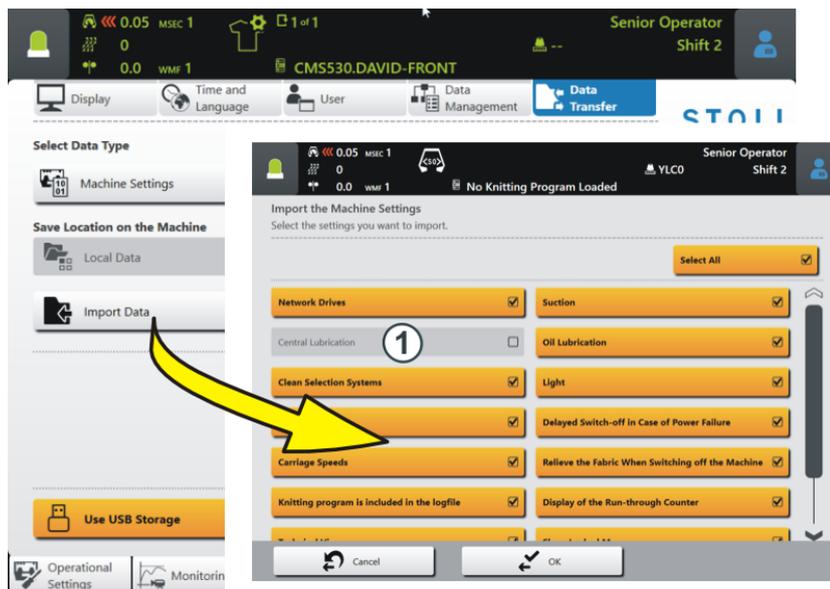
1.7 Importer ou exporter les lecteurs réseau et les autres paramètres de la machine

Vous pouvez exporter d'autres paramètres de la machine et les importer sur d'autres machines.

Jusqu'à présent	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Vitesses du chariot ◆ Paramètres divers ◆ Aspirer ◆ Nettoyer les systèmes de sélection ◆ Lubrification manuelle ou lubrification centrale
Nouveau	<p>vous pouvez de plus sélectionner les paramètres suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Lecteurs réseau ◆ Le programme de tricotage est contenu dans le fichier journal ◆ Représentation du compteur de passages ◆ Vue technique ◆ Afficher les menus verrouillés ◆ Temps d'attente pour l'écran de veille

Pour l'importation, vous pouvez choisir si vous voulez importer quelques paramètres ou tous les paramètres.

Si un paramètre est inactif (1), il ne sera pas importé puisque le réglage n'est pas présent sur cette machine (par ex. lubrification centrale).



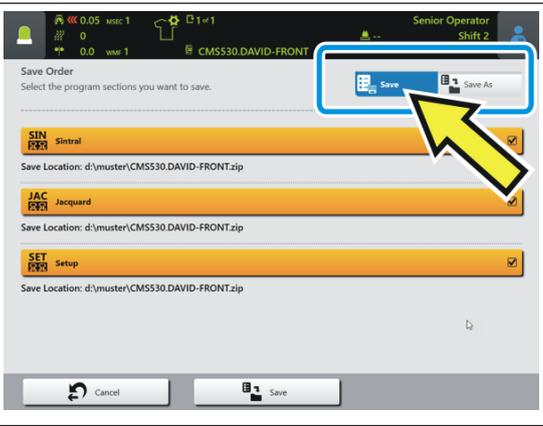
Enregistrer quelques parties de programme (sin, jac, setx)

1.8 Enregistrer quelques parties de programme (sin, jac, setx)

✓ Cette fonction n'est active que l'ordre est constitué d'un programme de tricotage.

 Installer l'ordre ->  Modifier l'ordre ->  Enregistrer

Vous avez deux possibilités pour enregistrer l'ordre :

<p>Onglet " Enregistrer"</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Enregistrer quelques ou toutes les parties de programme (sin, jac, setx) ◆ Le nom original et l'emplacement de stockage de la partie du programme sont conservés 	
<p>Onglet " Enregistrer sous"</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Enregistrer quelques ou toutes les parties de programme (sin, jac, setx) ◆ N'enregistrer que le fichier Setup maître ◆ Modifier l'emplacement de stockage ◆ Modifier le nom du programme de tricotage 	

1.9 Augmenter les positions de came de chute (NP) à 500

Le nombre maximum a été augmenté de 250 à 500.

Sur le poste de travail de dessin, il vous faut la version suivante pour l'utiliser :

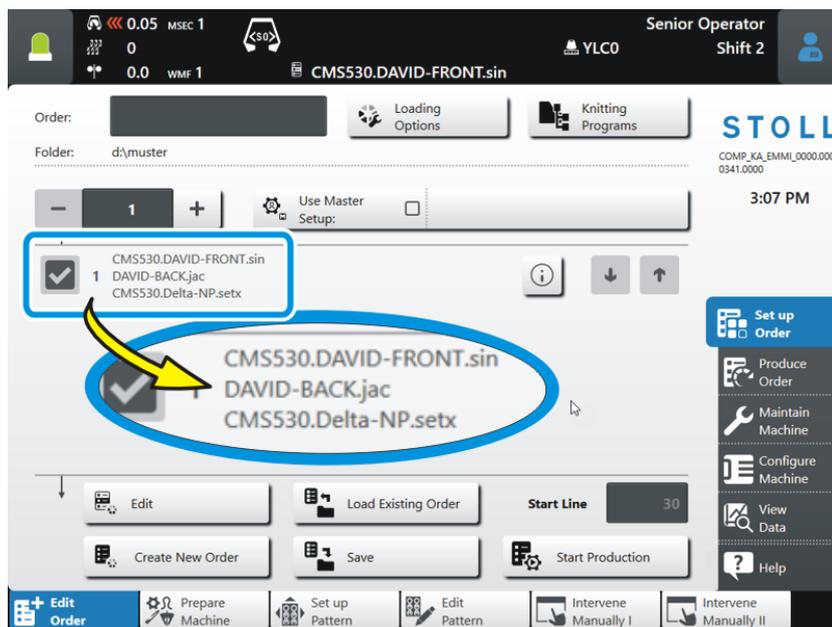
- M1plus: V 7.4.036 (ou supérieure)
- CREATE: V 2.1.6 (ou supérieure)

1.10 Modifier l'ordre - Les noms des parties de programme s'affichent

✓ L'ordre est composé d'une position (programme de tricotage).

Si dans un ordre sont utilisées des parties de programme venant de différents programmes de tricotage, les noms des parties de programme sont affichées dans le menu "Modifier l'ordre".

Exemple: Ordre avec trois parties de programme différentes



Modifier le nombre de pièces d'une position (programmes de tricotage) lors de la production

1.11 Modifier le nombre de pièces d'une position (programmes de tricotage) lors de la production

- ✓ L'ordre est constitué de plusieurs positions (programmes de tricotage).
- ✓ La production démarre.

Jusqu'à présent	Lors de la production, vous ne pouviez modifier que le nombre de pièces de l'ordre (1) mais pas celui d'une position (2). Pour modifier le nombre de pièces d'une position, vous deviez interrompre la production.
Nouveau	Lors de la production, vous pouvez modifier le nombre de pièces de l'ordre (1) et celui d'une position (2).



Refaire tourner manuellement le tirage à bande vers l'arrière – La vitesse augmente et passe à 8 mm/s

1.12 Refaire tourner manuellement le tirage à bande vers l'arrière – La vitesse augmente et passe à 8 mm/s

La vitesse pour le retour en arrière manuel du tirage à bande augmente et passe de 4 à 8 mm/s.

Refaire tourner manuellement le tirage à bande vers l'arrière :

1	<p>La touche "Refaire tourner le tirage à bande vers l'arrière" dans le menu "Intervenir à la main II"</p>  Tourner en arrière
2	<p>Interrupteur dans le bac à tissu (dispositif spécial)</p> 

1.13 ADF – un guide-fil désactivé reste désactivé de façon permanente

Si un guide-fil est désactivé, il le reste jusqu'à ce qu'il soit ré-activé par vous.

 Même avec l'allumage et l'éteignage de la machine, avec un Restart ou l'installation du système d'exploitation, le guide-fil reste inactivé.

Lorsque vous lancez un nouveau programme de tricotage, la machine vérifie si un guide-fil désactivé est utilisé. Le cas échéant, la machine ne démarre pas et un message d'erreur apparaîtra.

1.14 Les fournisseurs CAN sont supportés

Les fournisseurs électroniques sont supportés :

- EFS 820 et EFS 920 de la société Memminger-IRO
- ULTRAFEEDER 2 de la société BTR

Important
Pour pouvoir utiliser les fournisseurs CAN, vous devez avoir un EVP (ID 282 368) payant. Si vous utilisez déjà des fournisseurs CAN sur la machine, vous avez aussi besoin d'un EVP pour ces fournisseurs

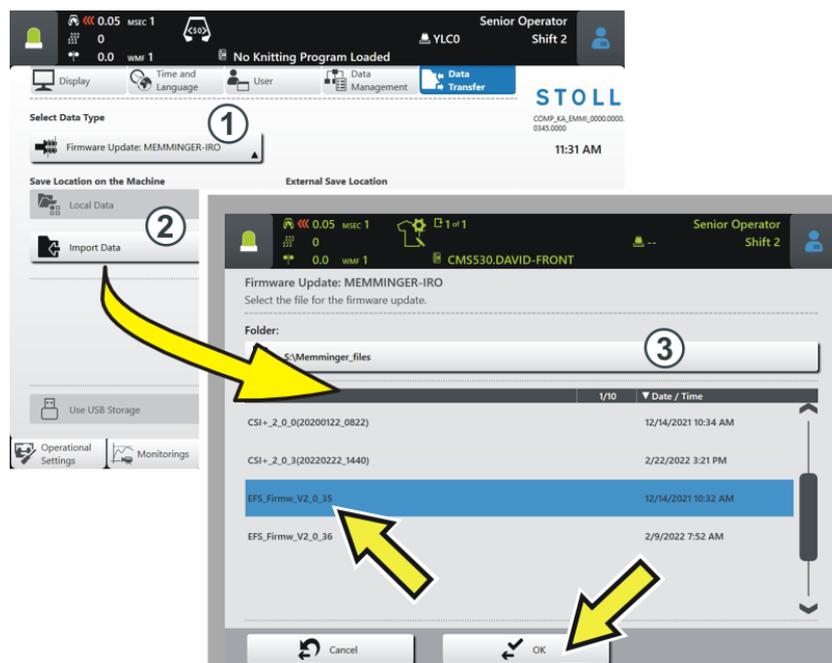
Sur le poste de travail de dessin, il vous faut la version suivante pour l'utiliser :

- M1plus: V 7.4.036 (ou supérieure)
- CREATE: V 2.1.6 (ou supérieure)

1.15 Fournisseur EFS – Mise à jour du firmware

Vous pouvez importer une mise à jour du firmware pour la passerelle ou les fournisseurs CAN.

Configurer la machine -> Paramètres système -> Transfert des données



Mettre à jour le firmware :

✓ La passerelle CAN-Gateway de l'entreprise Memminger-IRO doit être connectée à la machine.

1. Sélectionner le type de données "Mise à jour du firmware : MEMMINGER-IRO" (1) dans le menu "Transfert des données".
 2. Taper sur la touche "Importer les données" (2) et sélectionner le chemin (3) (lieu de stockage) pour la mise à jour du firmware.
 3. Sélectionner la mise à jour du firmware désirée et confirmer avec "OK".
- La mise à jour du firmware est en cours.

1.16 Mode APM – Annuler la production, générer un nouveau ticket

Jusqu'à présent	<p>Si la production est annulée, le ticket est clos et le ticket suivant est chargé.</p> <p> Intervenir à la main ->  Annuler la production</p>
Nouveau	<p>Si la production est annulée, le ticket reste actif ("InProgress") et n'est pas clos ("Done").</p> <p>Si vous levez la barre d'embrayage, le chariot se déplace en va-et-vient sans tricoter (rangée à vide).</p> <p>Vous avez les possibilités suivantes pour poursuivre la production :</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ Continuer à tricoter le ticket. Appuyer sur la touche "Démarrer la production" et lever la barre d'embrayage. <p> Installer l'ordre ->  Modifier l'ordre</p> <p>->  Démarrer la production</p> <p>Nombre de pièces = 1: Le tricotage du ticket est relancé</p> <p>Nombre de pièces > 1: Le tricotage du ticket se poursuit. Le panneau arrêté est de nouveau tricoté.</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ Remettre le ticket ou le terminer <p>Sélectionner l'action désirée dans le menu  "Modifier le ticket". Si vous levez la barre d'embrayage, le ticket suivant est lancé.</p>

1.17 PPS - La durée de tricotage inscrite dans le ticket est affichée pour le 1er panneau

Jusqu'à présent	<p>Si le programme de tricotage ne contient pas de fichier cfgx, la durée de tricotage ne sera affichée qu'à la fin de la réalisation du 1er panneau.</p> <p>Si ce ne sont que des pièces individuelles qui sont produites, la durée de tricotage ne peut pas être affichée.</p> <p>Raison :</p> <p>Si le programme de tricotage est créé sur la M1plus ou CREATE, la durée de tricotage s'affiche après le chargement du programme de tricotage. Le dispositif de préparation de dessin écrit cette information dans le fichier cfgx.</p>
Nouveau	<p>Si vous inscrivez la durée de tricotage dans le ticket, la durée de tricotage s'affiche au départ du ticket.</p> <p> La durée de tricotage du ticket ne s'affiche que s'il n'y a pas de fichier cfgx.</p>