Screen saver - Impostazione del tempo di attesa

1 Cosa c'è di nuovo in EKC V2.3?

Sistema operativo della macchina: V_EKC_002.003.000_STOLL

1.1 Screen saver - Impostazione del tempo di attesa

Configura macchina -> 🐨 Impostazioni di sistema-> 🖵 Visualizzazione -> 🖵 Tempo di attesa per lo screen saver

Tempo di attesa per lo screen saver Campo di valori: 1-9999 minuti

1.2 Modifica del nome – lo Stoll Nameserver diventa Stitch Nameserver

Il nome dello Stoll Nameserver è stato modificato in "Stitch Nameserver".

🛈 Lo Stitch Nameserver è necessario per identificare le utenze di rete in Intranet.

1.3 Nuovo comando "YGC: n!" – il guidafilo non viene pinzato

Qualora non si intendesse pinzare un guidafilo, specificarlo nella posizione base del guidafilo "YGC" (per ADF: YGCX).

Esempio:	•	Punto esclamativo "!" per guidafilo 3
YGC:1/2 3! 4;	•	Il guidafilo 3 non viene pinzato e si arresta nella posizione di
		parcheggio (anche per "S0Y").

(i) Se nel programma di lavorazione è presente l'istruzione che il guidafilo debba essere pinzato (Y-3A:C;), appare un messaggio di errore.

Menù ordini

STOLL

1.4 Menù ordini

L'ordine è costituito da una posizione (programma di lavorazione)

Con il menù degli ordini, le diverse grandezze di confezione di un articolo (programma di lavorazione) vengono raggruppate in un elenco ed elaborate in successione. Per ogni taglia vengono specificati il numero di pezzi, i contacicli e i contatori.

CM	5530.DAVID-FRONT											SIN JAC SET	i
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	Ψ.
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 ordine di lavoro (riga) viene eseguito finché il numero di parti delle colonne "ST1" e "ST2" non è lo stesso. La macchina commuta automaticamente sulla grandezza successiva e produce il numero di pezzi regolato. La lavorazione avviene riga per riga dall'alto al basso.

(i) Per ulteriori informazioni si rimanda alla guida in linea della macchina.

1.4.1 Attivazione del menù degli ordini

✓ Presupposto: La funzione "Production Management" (lavorare con ticket) è disattivata.



Consiglio dell'esperto: modifica di file setup di una posizione non attiva (programma di lavorazione)

1.5 Consiglio dell'esperto: modifica di file setup di una posizione non attiva (programma di lavorazione)

Situazione iniziale:

L'ordine è costituito da più posizioni (programmi di lavorazione). Ciascuna posizione presenta un proprio file setup separato (.setx). In altre parole: non si ricorre a un Setup master.



La produzione è avviata – viene lavorata la prima posizione (1).

		0.05 0 0 0.0	msec 1 wmf 1	ALL	⊡ 1 of 12	2 CMS5	30.DAVI	D-FRONT		L	Senior	Operator Shift 2	
Order: Folder:		d:\muste 12	er • +	Q	Use Ma	ster	EALL			Knitting Programs		ST ^{PD-} KA_EMMI- 2:	OLL 001_BASE_1389.
	1 (CMS53	0.DAVID-F	RONT	1)		1 SIN JAC SET	()	¥	Ť		
	2 (CMS53	0.DAVID-BA	ACK				1 JAC SET	()	Ţ	Ŷ		et up Order Produce Order

Problema: Durante la produzione si intende apportare una modifica in un file setup non attivo e, dunque, in attesa.

Consiglio dell'esperto: modifica di file setup di una posizione non attiva (programma di lavorazione)

- Soluzione: 1. Selezionare la posizione non attiva (2).
 - ≣⁺ "Configura ordine" -> "Modifica ordine") 1 of 12 Senior Operator 📕 1 of 1 <u>...</u> Shift 2 CMS530.DAVID-FRONT Knitting Program 💺 EALL Order STOLL Folder: d:\muster PD-KA_EMMI-001_BASE_1389... 1:34 PM Use Master 2 Set up **i** Ŧ CMS530.DAVID-BACK Ť 3
 - 2. Toccare il pulsante \bigcirc (3) della posizione non attiva.
 - \triangleright Si apre l'anteprima del disegno.
 - 3. Toccare la scheda **SET** (4).

	MSEC 1	k	Senio	or Operator	-
📃 🔐 O	(Sol)		YLC0	Shift 2	
• • 0.0	wмғ1 🗏 1 of 2 CMS530	.DAVID-FRONT			
Knitting Program	Preview	SIN	AC DO	SET 🔮	
CMS530.DAVID-BAC	ĸ	88	88 88	RR V	"i
1 C CMS822-4	.Setup-Versatz E3,5.2 /haas 28.	09.2009 09:22:29 <m1></m1>	5.1.024 Build	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) 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. Si apre l'Editor Setup.

		D.O5 мsec 1 D D.O wmf 1	ks	50 > III 1	of 2 CN	IS530.D	AVID-F	RONT		Senior C	Operator Shift 2
Knitt CMS5	ing Prog	Jram Previ D-BACK	ew					SIN STR	JAC	<u>88</u>	SET 💏
• • w	MF	W+F			VМ						Take-down
WMF	WM min	WM max	N min	N max	WMI	WM^	WMC	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		ON Cycle
WMF48											RS Counters
											Control
											Racking

Consiglio dell'esperto: modifica di file setup di una posizione non attiva (programma di lavorazione)

5. Eseguire la modifica e confermare le immissioni con "Applica". R К 0.05 мзес 1 Senior Operator (so) 2 **...** ---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 NPK 3.00 27.90 0.00 NPK NP Value Comm NP1 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 ig hinten NP6 12.00 Struk 7 8 9 NP8 12.50 12.00 Schutzreihen NP9 0 . NP20 9.00 Anfang1 10.00 Anfang2 < NP21 V < Close Apply

i Una volta terminato l'intero ordine e toccato il pulsante "Esci da produzione", appare la domanda se si intende salvare la modifica.

Selezione di unità di rete con l'ausilio della funzione "Browse"

1.6 Selezione di unità di rete con l'ausilio della funzione "Browse"

Per la selezione delle unità di rete sono a disposizione due opzioni:

- Immettere l'indicazione del percorso servendosi della tastiera virtuale (1).
- Selezionare l'indicazione del percorso ricorrendo alla funzione "Browse" (2).

Con la funzione "Browse" viene rappresentata graficamente la struttura delle cartelle e delle directory della rispettiva rete aziendale, analogamente alla vista di Explorer su un computer.

STOLL



	Senior Operator A YLC0 Shift 2	
Map Network Drives Determine the available network drives.		
U: \\hesekiel\filebox		
V: ■ 0.05 wat1 ■ 0.05 wat1 ■ VLC0 ■ VLC0 ■ VLC0	Operator Shift 2	
Map Network Drives Network Drive "U"	Remic Operator Senior Operator P O Wew 1 No Knittl noram Loaded Shift 2	
\\besekid()(filebox) ^ 1 2 3 7 8 9 0 8 -		
$\begin{array}{c c c c c c c c c c c c c c c c c c c $	the word mess (Weekking) + vont Age vont and	
Copy Paste AltGr & V →		
	- WK(20)6 + WK(0), + WK(0),	1
anos 🗸 ox	+	
	Cancel	



Esportazione o importazione di unità di rete e di altre regolazioni macchina

1.7 Esportazione o importazione di unità di rete e di altre regolazioni macchina

Da una macchina è possibile esportare altre regolazioni e importarle su un'altra macchina.

Finora	Velocità del carro
	Diverse impostazioni operative
	Aspirazione
	Pulisci sistemi di selezione
	Lubrificazione manuale o centralizzata
Nuovo	Possono essere inoltre selezionate le impostazioni seguenti:
	Unità di rete
	 Il programma di lavorazione è contenuto nel file di log
	 Rappresentazione grafica del contatore di cicli
	Vista tecnica
	Visualizza menu bloccati
	 Tempo di attesa per lo screen saver

Durante l'importazione è possibile selezionare se importare singole impostazioni o tutte le le impostazioni.

Se un'impostazione è inattiva (1), essa non verrà importata, dal momento che è assente per questa macchina (ad es. lubrificazione centralizzata).



^{-&}gt; Trasferimento dati -> B Regolazioni macchina

Salvataggio di singole parti di programma (sin, jac, setx)

1.8 Salvataggio di singole parti di programma (sin, jac, setx)

✓ Questa funzione è attiva solo quando l'ordine è costituito da un programma di lavorazione.

Configura ordine -> D Modifica ordine -> Salva

Per il salvataggio dell'ordine sono a disposizione due opzioni:

 Scheda " Salva" Salvataggio di singole parti o di tutte le parti di programma (sin, jac, setx) Restano invariati il nome originale e la locazione di memoria della parte di programma 	Swe Location: d'unuster/CM5530.DAVID-FRONT.zip Swe Location: d'unuster/CM5530.DAVID-FRONT.zip Swe Location: d'unuster/CM5530.DAVID-FRONT.zip Swe Location: d'unuster/CM5530.DAVID-FRONT.zip Swe Location: d'unuster/CM5530.DAVID-FRONT.zip Swe Location: d'unuster/CM5530.DAVID-FRONT.zip Swe Location: d'unuster/CM5530.DAVID-FRONT.zip
 Scheda " Salva con nome" Salvataggio di singole parti o di tutte le parti di programma (sin, jac, setx) Salvataggio del solo file Setup master Modifica della locazione di memoria Modifica del nome del programma di lavorazione 	Swe Coder Swe Coder Swe Coder CMSSSODAVID-FRONT Swe Coder Swe Coder Swe Location Swe Location Image: Location programs Image: Location programs Image: Location program Image: Location program Image: Location program Image: Location program </td

1.9 Aumento a 500 delle posizioni della camma di discesa (NP)

Il numero massimo è stato aumentato da 250 a 500.

Per avvalersi di questa funzione, occorre disporre sul dispositivo di preparazione di disegni della versione seguenti:

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

STOLL

Modifica dell'ordine - vengono visualizzati i nomi delle parti del programma

1.10 Modifica dell'ordine – vengono visualizzati i nomi delle parti del programma

✓ L'ordine è costituito da una posizione (programma di lavorazione)

Se in un ordine vengono utilizzate parti di programmi di lavorazione differenti, nel menu "Modifica ordine" verranno visualizzati i nomi delle parti dei programmi.

	 № 0.05 мsec 1 № 0 № 0.0 ммг 1 	CMS530.DAVID-FRONT	Senior # YLC0 .sin	Operator Shift 2
Order: Folder:	d:\muster	Loading Options	Knitting Programs	STOLL COMP_KA_EMMI_0000.0000 0341.0000
-	CMS530.DAVID-FRON 1 DAVID-BACKjac	Setup:	(i) J †	3:07 PM
C	CMS530.Delta-NP.seb	MS530.DAVID-FRONT.si AVID-BACK.jac	n N	Set up Order
Ţ	Edit	MS530.Delta-NP.setx	La Start Line 30	Maintain Machine Configure Machine
Edit Orde	Create New Order	Save	Start Production	Help

Esempio: Ordine con tre parti di programmi differenti



Modifica del numero di teli di una posizione (programma di lavorazione) mentre è in corso la produzione

1.11 Modifica del numero di teli di una posizione (programma di lavorazione) mentre è in corso la produzione

- L'ordine è costituito da più posizioni (programmi di lavorazione).
- ✓ La produzione è avviata.

Finora	Durante la produzione era possibile modificare solo il numero di teli dell'ordine (1), ma non il numero di teli di una posizione (2). Per modificare il numero di teli di una posizione, occorreva interrompere la produzione.
Nuovo	Durante la produzione è possibile modificare il numero di teli dell'ordine (1) e il numero di teli di una posizione (2).

Configura ordine -> **B** Modifica ordine

	 № 0.05 мзес 1 № 0 № 0.0 wмг 1 	₩ 1 1 1 1	of 12 (1 of 3 CMS530.DAVID-E	🚢 YLC0 BACK	Senior Operator Shift 2
Order: Folder:	d\muster		Master	Net Knitting Programs	COMP_KA_EMMI_0000.0000. 03450000 12:59 PM
	12 15530.DAVT	-FRONT	p:	\$ • •	1 Set up
	CMS530.DAVI	D-BACK D-SLEEVE	2		Produce Order Order Maintain Machine
	Edit		Load Existing Order	Setup Mode	Configure Machine
Et Edit Orde	er Create New	order	Save	m Exit Productio	h Help Intervene Manually II

Ruotare manualmente il tiraggio a nastro all'indietro - la velocità aumenta a 8 mm/s

1.12 Ruotare manualmente il tiraggio a nastro all'indietro – la velocità aumenta a 8 mm/s

La velocità durante la rotazione manuale all'indietro del tiraggio a nastro è stata aumentata da 4 a 8 mm/s.

Per ruotare manualmente il tiraggio a nastro all'indietro:



1.13 ADF – un guidafilo disattivato resta disinserito permanentemente

Un guidafilo eventualmente disattivato, resta disinserito finché non viene nuovamente attivato.

Il guidafilo resta disattivato anche in caso di spegnimento e riaccensione della macchina, di un Restart o di installazione del sistema operativo.

Se si avvia un nuovo programma di lavorazione, la macchina verificherà se viene utilizzato un guidafilo disattivato. In questo caso, la macchina non si avvia e appare un messaggio di errore.

Vengono supportati i fornitori CAN

STOLL

1.14 Vengono supportati i fornitori CAN

Vengono supportati i seguenti fornitori elettronici:

- EFS 820 e EFS 920 della ditta Memminger-IRO
- ULTRAFEEDER 2 della ditta BTSR

Importante

Per poter utilizzare i fornitori CAN, è necessario un EVP a pagamento (ID 282 368). Se si utilizzano già fornitori CAN sulla macchina, anche per questi fornitori è necessario un EVP.

Per avvalersi di questa funzione, occorre disporre sul dispositivo di preparazione di disegni della versione seguenti:

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

Fornitore EFS – Aggiornamento del firmware

1.15 Fornitore EFS – Aggiornamento del firmware

È possibile importare un aggiornamento del firmware per il gateway o i fornitori CAN.

Configura mad	cchina -> 🐺	Impostazio	oni di siste	ma -> 🏝 T	rasferimento dati
Image: Non-State State Image: Non-State Image: Non-	No Knitting Program Loaded	Senior 🚢 YLC0	Operator Shift 2		
Display Time and Language	User Data Managemer	at Data Transfer	STOLL COMP_KA_EMMI_0000.0000. 0345.0000		
Firmware Update: MEMMINGER-IRO	External Save Location		11:31 AM		
Import Data		CMS530.DAV	LD-FRONT	Senior Operator Shift 2	2
	Folder:	idate.		3	
Use USB Storage	CSI+_2_0_0(20200122_0822)		1/10	V Date / Time 12/14/2021 10:34 AM	
Operational Settings Monitorings	CSI+_2_0_3(20220222_1440)			2/22/2022 3:21 PM	
	EFS. Firme, V2, 0, 35 EFS. Firme, V2, 0, 36	>		12/14/2021 10.32 AM 2/9/2022 7:52 AM	-

Per eseguire un aggiornamento del firmware:

✓ Alla macchina deve essere allacciato il gateway CAN della ditta Memminger-IRO.

- 1. Selezionare nel menu "Trasferimento dati" il tipo di dati "Aggiornamento del firmware MEMMINGER-IRO" (1).
- 2. Toccare il pulsante "Importa dati" (2) e selezionare il percorso (3) (locazione di memoria) per l'aggiornamento del firmware.
- 3. Selezionare l'aggiornamento desiderato del firmware e confermare con "OK".
- ▶ Viene eseguito l'aggiornamento del firmware.

Modalità operativa APM - annullamento della produzione, creazione di un nuovo ticket

1.16 Modalità operativa APM – annullamento della produzione, creazione di un nuovo ticket

Finora	Quando si annullava la produzione, il ticket veniva terminato e veniva cari- cato il ticket successivo.
	Intervenire a mano I -> 🐼 Annulla la produzione
Nuovo	Quando si annulla la produzione, il ticket resta attivo ("InProgress") e non viene terminato ("Done").
	Se si solleva la barra di avviamento, il carro avanza e arretra senza lavora- re (corsa a vuoto).
	Per riprendere la produzione sono a disposizione le opzioni seguenti:
	 Procedere con la lavorazione del ticket. Toccare il pulsante "Avvia produzione" e sollevare la barra di avviamento.
	Configura ordine -> b Modifica ordine
	-> 🕐 Avvia produzione
	Numero di teli = 1: Il ticket viene nuovamente prodotto
	Numero di teli > 1: Viene ripresa la produzione del ticket. Il telo interrotto viene nuovamente prodotto.
	Mettere da parte o terminare il ticket
	Nel menu 🕏 "Modifica ticket" selezionare l'azione desiderata. Se si solleva la barra di avviamento, viene prodotto il ticket successivo.



PPS - Il tempo di lavoro registrato nel ticket viene visualizzato durante il primo telo

1.17 PPS - II tempo di lavoro registrato nel ticket viene visualizzato durante il primo telo

Finora	Se il programma di lavorazione non conteneva file cfgx, il tempo di lavoro ve- niva visualizzato solo dopo che era stato completato il primo telo.
	Tuttavia, in caso di produzione di soli teli singoli, il tempo di lavoro non pote- va essere visualizzato.
	Retroscena: Se il programma di lavorazione è stato creato sulla M1plus o CREATE, il tem- po di lavoro viene visualizzato dopo il caricamento del programma di lavora- zione. Il dispositivo di preparazione di disegni scrive queste informazioni nel file cfgx.
Nuovo	Se si registra il tempo di lavoro nel ticket, il tempo di lavoro appare quando viene avviato il ticket. Il tempo di lavoro nel ticket appare quindi solo se non risultano file cfgx.