

# 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	Il salvaschermo viene attivato automaticamente allo scadere dell'intervallo impostato. 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 guidafile non viene pinzato

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

Esempio: YGC:1/2 3! 4;	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Punto esclamativo "!" per guidafile 3</li> <li>◆ Il guidafile 3 non viene pinzato e si arresta nella posizione di parcheggio (anche per "S0Y").</li> </ul>
---------------------------	---

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

## 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 contacicl e i contatori.

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

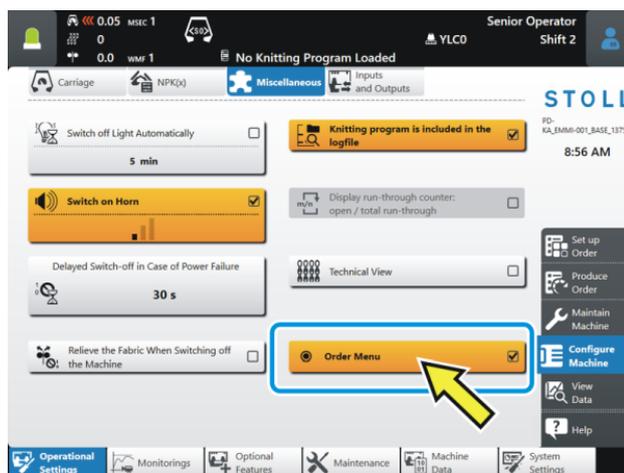
Un ordine di lavoro (riga) viene eseguito finché il numero di parti delle colonne "ST1" e "ST2" non è lo stesso. La macchina commuta automaticamente sulla grandezza successiva e produce il numero di pezzi regolato. La lavorazione avviene riga per riga dall'alto al basso.

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

### 1.4.1 Attivazione del menù degli ordini

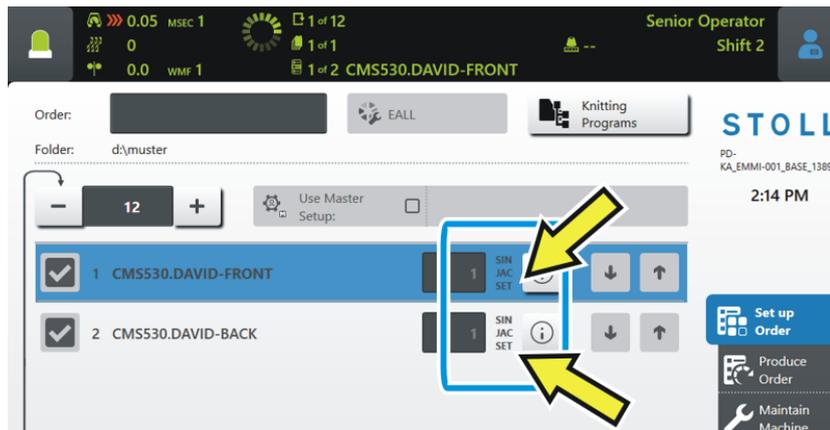
✓ Presupposto: La funzione "Production Management" (lavorare con ticket) è disattivata.

 Configura macchina ->
  Impostazioni operative ->
  Altri  
 ->  Menù ordini



## 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.



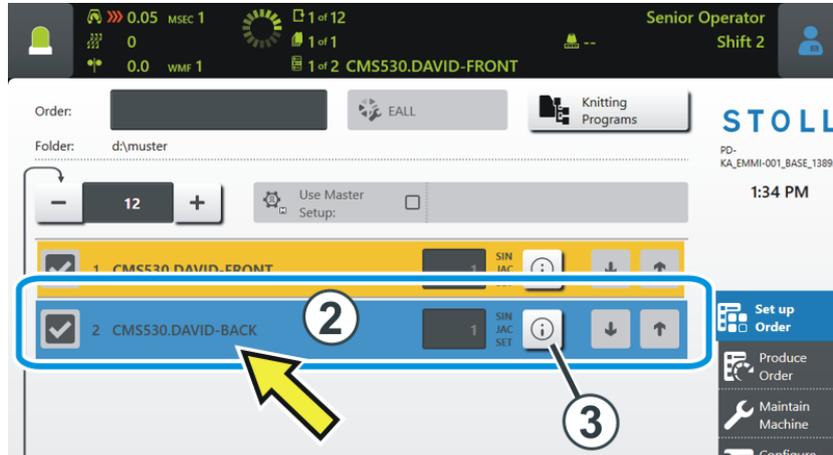
La produzione è avviata – viene lavorata la prima posizione (1).



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")

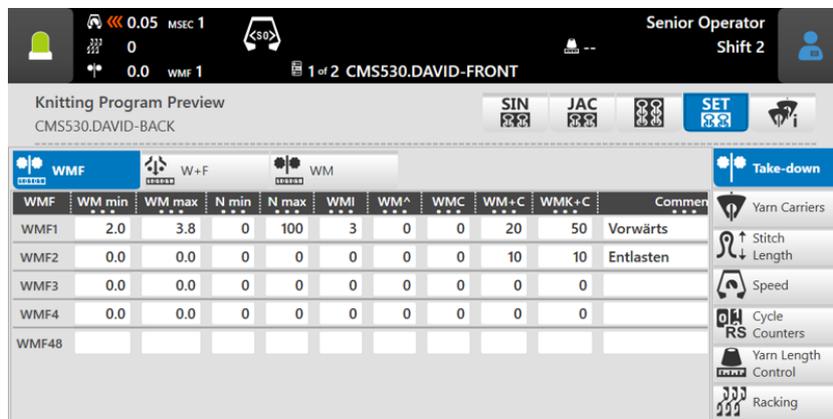


2. Toccare il pulsante **i** (3) della posizione non attiva.  
 ▷ Si apre l'anteprima del disegno.

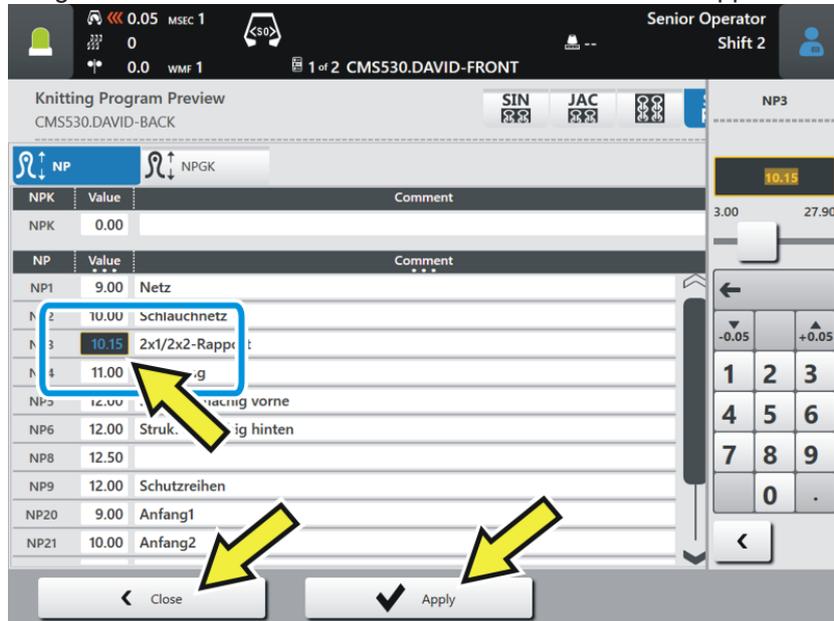
3. Toccare la scheda **SET** (4).



4. Si apre l'Editor Setup.



5. Eseguire la modifica e confermare le immissioni con  "Applica".



► Per chiudere l'Editor Setup, toccare il pulsante  "Chiudi".

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

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

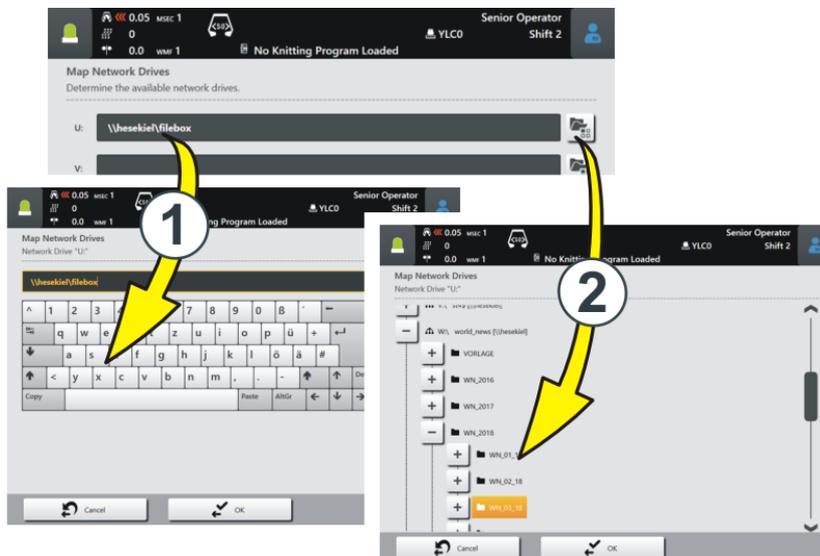
Per la selezione delle unità di rete sono a disposizione due opzioni:

- 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.

 Configura macchina ->  Impostazioni di sistema ->  Gestione dati

->  Collega unità di rete



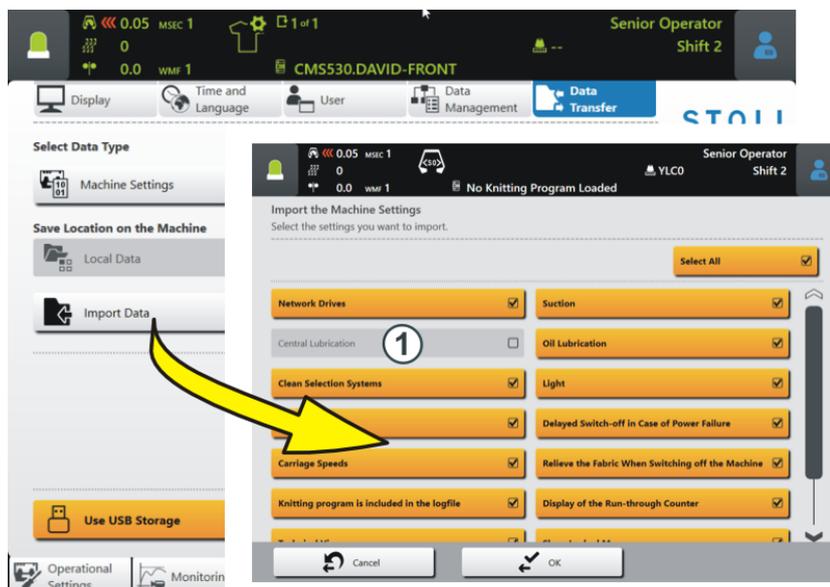
## 1.7 Esportazione o importazione di unità di rete e di altre regolazioni macchina

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

Finora	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Velocità del carro</li> <li>◆ Diverse impostazioni operative</li> <li>◆ Aspirazione</li> <li>◆ Pulisci sistemi di selezione</li> <li>◆ Lubrificazione manuale o centralizzata</li> </ul>
Nuovo	<p>Possono essere inoltre selezionate le impostazioni seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Unità di rete</li> <li>◆ Il programma di lavorazione è contenuto nel file di log</li> <li>◆ Rappresentazione grafica del contatore di cicli</li> <li>◆ Vista tecnica</li> <li>◆ Visualizza menu bloccati</li> <li>◆ Tempo di attesa per lo screen saver</li> </ul>

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

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



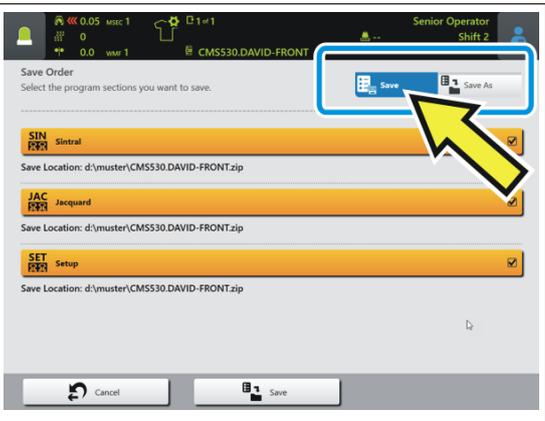
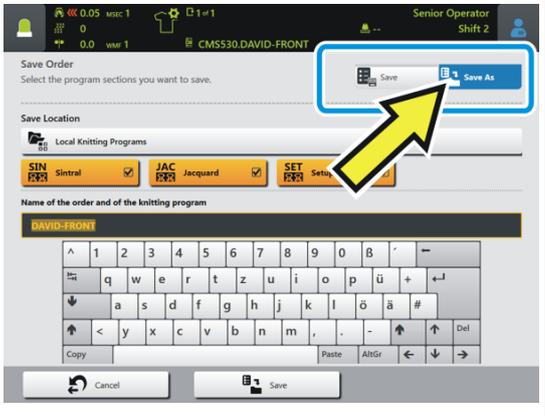
 Configura macchina ->  Impostazioni di sistema  
->  Trasferimento dati ->  Regolazioni macchina

## 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 ->  Modifica ordine ->  Salva

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

<p>Scheda " Salva"</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Salvataggio di singole parti o di tutte le parti di programma (sin, jac, setx)</li> <li>◆ Restano invariati il nome originale e la locazione di memoria della parte di programma</li> </ul>	
<p>Scheda " Salva con nome"</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Salvataggio di singole parti o di tutte le parti di programma (sin, jac, setx)</li> <li>◆ Salvataggio del solo file Setup master</li> <li>◆ Modifica della locazione di memoria</li> <li>◆ Modifica del nome del programma di lavorazione</li> </ul>	

## 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:

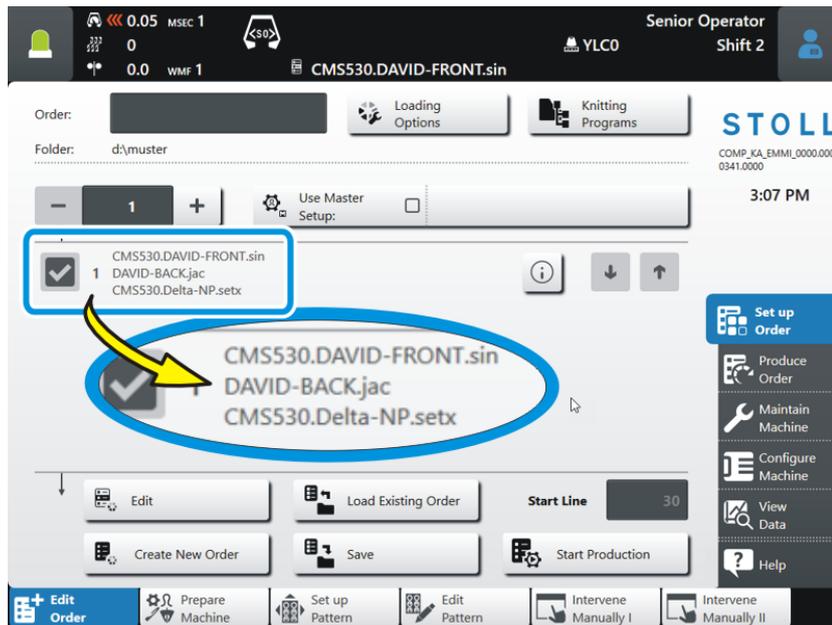
- M1plus: V 7.4.036 (o superiore)
- CREATE: V 2.1.6 (o superiore)

## 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.

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, occorre 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).



## 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	Tasto "Rotazione all'indietro del tiraggio a nastro" nel menu "Intervenire a mano II"  Ruota all'indietro
2	Interruttore nella zona di accumulo dei teli (dispositivo speciale) 

## 1.13 ADF – un guidafile disattivato resta disinserito permanentemente

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

 Il guidafile 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 guidafile disattivato. In questo caso, la macchina non si avvia e appare un messaggio di errore.

## 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.

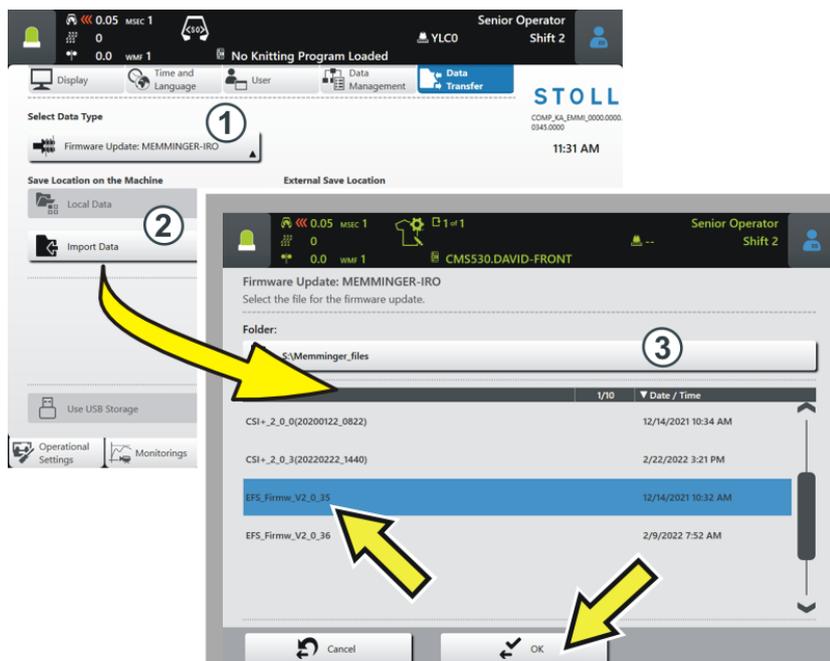
Per avvalersi di questa funzione, occorre disporre sul dispositivo di preparazione di disegni della versione seguenti:

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

## 1.15 Fornitore EFS – Aggiornamento del firmware

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

Configura macchina -> Impostazioni di sistema -> Trasferimento dati



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.

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

<p>Finora</p>	<p>Quando si annullava la produzione, il ticket veniva terminato e veniva caricato il ticket successivo.</p> <p> Intervenire a mano   -&gt;  Annulla la produzione</p>
<p>Nuovo</p>	<p>Quando si annulla la produzione, il ticket resta attivo ("InProgress") e non viene terminato ("Done").</p> <p>Se si solleva la barra di avviamento, il carro avanza e arretra senza lavorare (corsa a vuoto).</p> <p>Per riprendere la produzione sono a disposizione le opzioni seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Procedere con la lavorazione del ticket. Toccare il pulsante "Avvia produzione" e sollevare la barra di avviamento.</li> </ul> <p> Configura ordine -&gt;  Modifica ordine</p> <p>-&gt;  Avvia produzione</p> <p>Numero di teli = 1: Il ticket viene nuovamente prodotto</p> <p>Numero di teli &gt; 1: Viene ripresa la produzione del ticket. Il telo interrotto viene nuovamente prodotto.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Mettere da parte o terminare il ticket</li> </ul> <p>Nel menu  "Modifica ticket" selezionare l'azione desiderata. Se si solleva la barra di avviamento, viene prodotto il ticket successivo.</p>

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

Finora	<p>Se il programma di lavorazione non conteneva file cfgx, il tempo di lavoro veniva visualizzato solo dopo che era stato completato il primo telo.</p> <p>Tuttavia, in caso di produzione di soli teli singoli, il tempo di lavoro non poteva essere visualizzato.</p> <p>Retrosцена:</p> <p>Se il programma di lavorazione è stato creato sulla M1plus o CREATE, il tempo di lavoro viene visualizzato dopo il caricamento del programma di lavorazione. Il dispositivo di preparazione di disegni scrive queste informazioni nel file cfgx.</p>
Nuovo	<p>Se si registra il tempo di lavoro nel ticket, il tempo di lavoro appare quando viene avviato il ticket.</p> <p> Il tempo di lavoro nel ticket appare quindi solo se non risultano file cfgx.</p>