

1 EKC V2.3'te yenilikler nelerdir?

Makinenin işletim sistemi: V_EKC_002.003.000_STOLL

1.1 Ekran koruyucu - Bekleme zamanının ayarlanması

 Makineyi yapılandır ->  Sistem ayarları->  Gösterim ->  Ekran koruyucu için bekleme süresi

 Ekran koruyucu için bekleme süresi

Ekran koruyucu, ayarlanan süre dolduğunda otomatik olarak devreye girer.
Değer aralığı: 1-9999 dakika

1.2 İsim değişikliği – Stoll Nameserver, Stitch Nameserver oldu

Stoll Nameserver'ın adı "Stitch Nameserver" olarak değişti.

 Stitch Nameserver, ağ katılımcısının Intranet'te tanınması için gereklidir.

1.3 Yeni komut "YGC: n!" – Mekik sıkıştırılmıyor

Bir mekik sıkıştırılmayacaksa, bunu mekik temel konumu "YGC" içinde belirtin (ADF: YGCX'te).

Örnek:

YGC:1/2 3! 4;

- Ünlem işareti "!" mekik 3'ün yanında duruyor
- Mekik 3 sıkıştırılmaz ve park pozisyonunda durdurulur ("S0Y" için de geçerlidir).

 Örme programında mekiğin sıkıştırılacağına dair talimat varsa (Y-3A:C;), bir hata iletişi gösterilir.

1.4 İş emri menüsü

✓ İş emri bir pozisyondan oluşmaktadır (örme programı)

İş emri menüsünde bir ürünün (örgü programı) değişik konfeksiyon bedenleri bir liste halinde bir araya getirilir ve arka arkaya işlenir. Her konfeksiyon bedeni için parça sayısı, rapor şalteri ve sayaç belirtilir.

CMS530.DAVID-FRONT													SIN JAC SET
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	

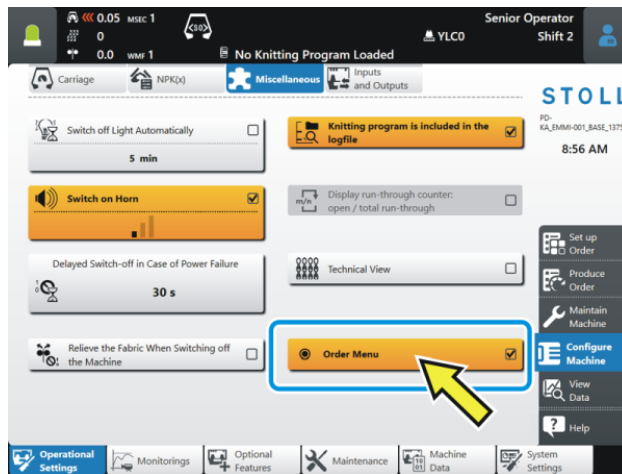
Bir iş emri (sintral satırı), "ST1" ve "ST2" sütunundaki parça sayısı aynı oluncaya kadar yürütülür. Makine otomatik olarak bir sonraki bedene geçer ve ayarlanan parça sayısını üretir. Sintral satırı, yukarıdan aşağıya doğru işlenir.

❗ Diğer bilgileri makinenin Online Yardım'ında bulabilirsiniz.

1.4.1 İş emri menüsünün etkinleştirilmesi

✓ Ön koşul: "Üretim Yönetimi" (biletlerle çalışma) fonksiyonu kapalıdır.

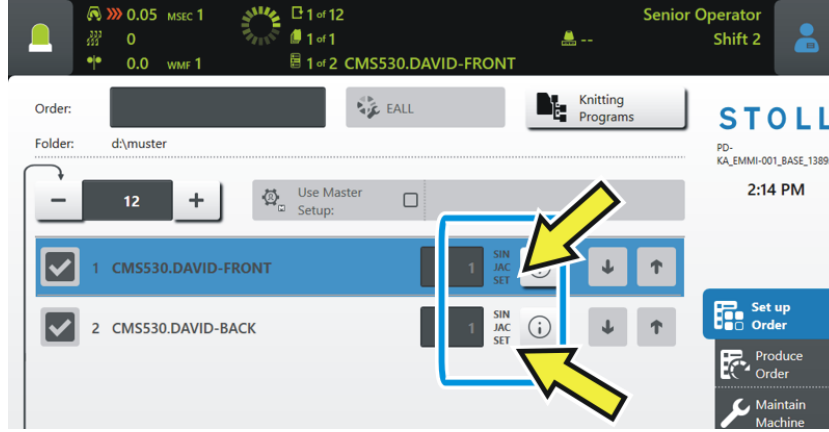
🔧 Makineyi yapılandır -> ⚙️ İşletim ayarları -> 🧩 Diğer
-> 🕒 İş emri menüsü



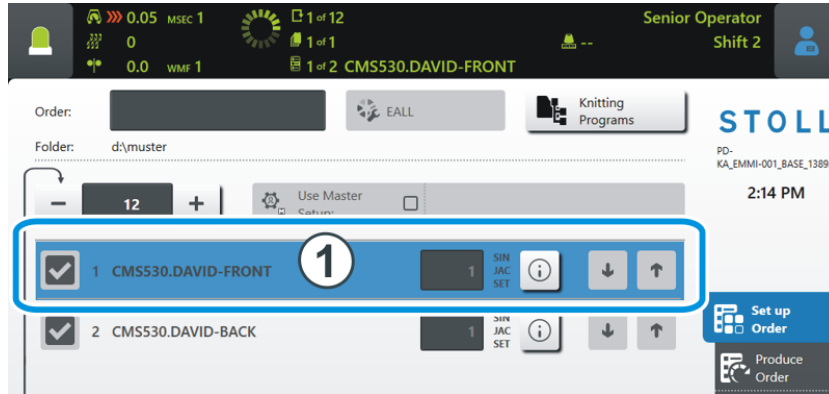
1.5 Uzman ipucu: Etkin olmayan bir pozisyonun (örme programı) Setup dosyasını değiştirme

Çıkış durumu:

İş emri birden fazla pozisyondan (örme programlarından) oluşmaktadır. Her pozisyon kendisine ait, ayrı bir Setup dosyasına sahiptir (.setx). Bunun anlamı şudur: Master-Setup kullanılmaz.



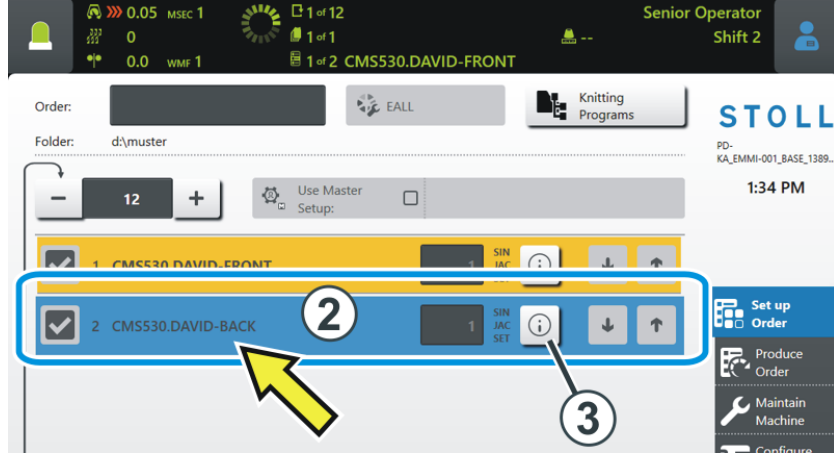
Üretim başlatılmıştır – birinci pozisyon örülür (1).



Sorun: Üretim sırasında etkin olmayan, yani beklemedeki bir Setup dosyasında bir değişiklik yapılması gerekmektedir.

Çözüm: 1. Etkin olmayan pozisyonu seçin (2).

( "İş emrini ayarla" ->  "İş emrini düzenle")



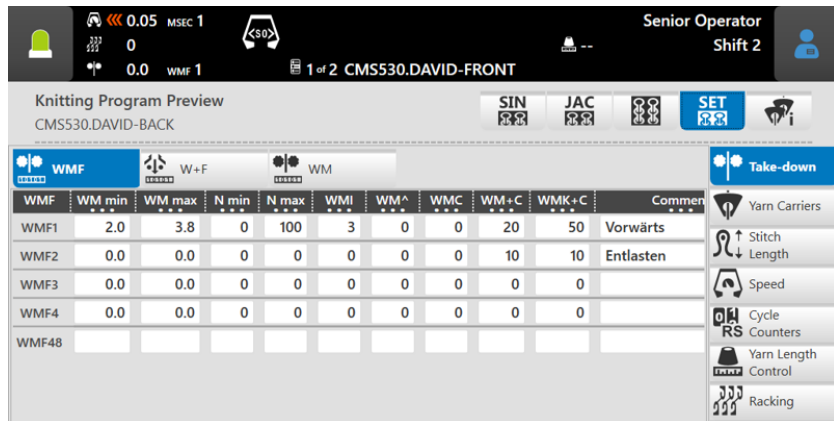
2. Etkin olmayan pozisyonun  tuşuna (3) dokunun.

► Desen önizlemesi açılır.

3.  Sekmesine (4) dokunun.



4. Setup editörü açılır.



Uzman ipucu: Etkin olmayan bir pozisyonun (örme programı) Setup dosyasını değiştirme

5. Değişikliği yapın ve girişlerinizi ✓ "Uygula" ile onaylayın.

Knitting Program Preview
CMS530.DAVID-BACK

NPK	Value	Comment
NPK	0.00	
NP	Value	Comment
NP1	9.00	Netz
NP2	10.00	Schlauchnetz
NP3	10.15	2x1/2x2-Rapport
NP4	11.00	g
NP5	12.00	Struk. ig hinten
NP6	12.00	Struk. ig hinten
NP8	12.50	Schutzreihen
NP9	12.00	Schutzreihen
NP20	9.00	Anfang1
NP21	10.00	Anfang2

Buttons: Close, Apply

- Setup editörünü kapatın, bunun için "Kapat" tuşuna dokununuz.

❗ Tüm iş emri sona erdikten sonra "Üretimi sonlandır" tuşuna dokunduğunuzda, değişikliklerin kaydedilip kaydedilmeyeceği sorulur.

1.6 Ağ sürücülerinin "Gözet" fonksiyonu yardımıyla seçilmesi

Ağ sürücülerini iki şekilde seçebilirsiniz:

- Yol bilgisini sanal klavye (1) ile girin.
- Yol bilgisini "Gözet" fonksiyonu (2) yardımıyla seçin.



"Gözet" fonksiyonu ile, firma ağınızın klasör ve dizin yapısı grafik olarak bilgisayarınızdaki tarayıcıya benzer şekilde gösterilir.



Makineyi yapılandır ->



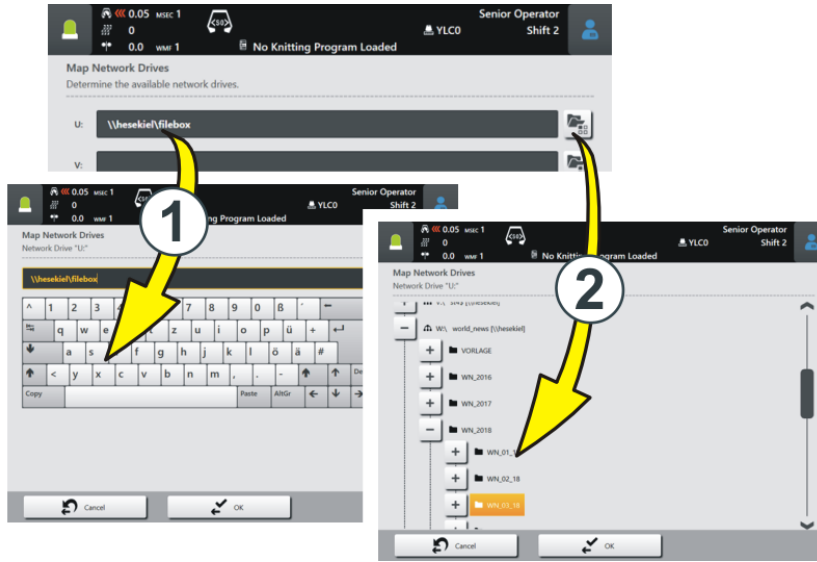
Sistem ayarları ->



Veri yönetimi



-> Ağ sürücülerini bağla



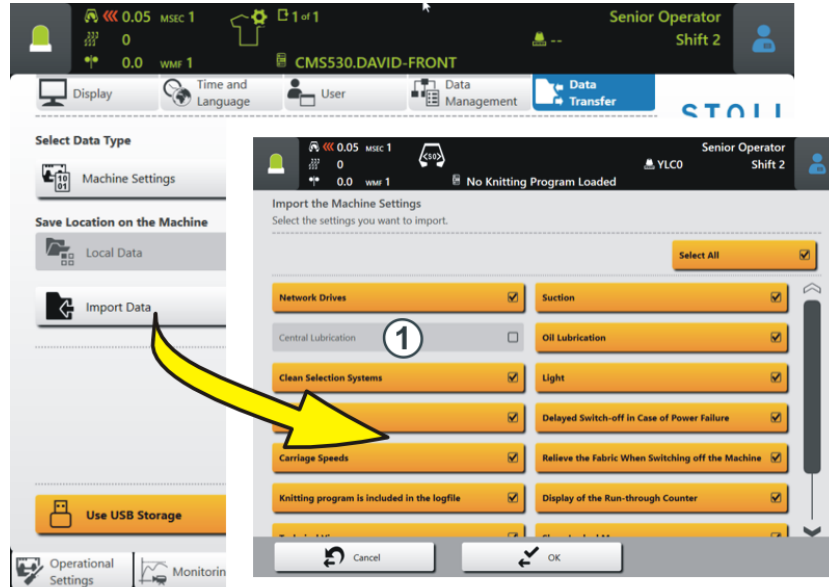
1.7 Ağ sürücülerinin ve diğer makine ayarlarının dışa veya içe aktarılması

Diğer Makine ayarlarını dışa aktarabilir veya başka makinelere alabilirsiniz.

Şimdiye kadar	♦ Kafa Hızları ♦ Çeşitli işletim ayarları ♦ Vakum ♦ Seçme sistemlerini temizle ♦ Manuel yağlama veya merkezi yağlama
Yeni	ek olarak şu ayarları seçebilirsiniz: ♦ Ağ sürücüler ♦ Örme programı günlük dosyasında mevcut ♦ Çevrim sayacının gösterimi ♦ Teknik görünüm ♦ Kilitli menüleri göster ♦ Ekran koruyucu için bekleme süresi

İçe aktarma işleminde tüm ayarları mı, yoksa belirli ayarları mı aktarmak istediğinizi seçebilirsiniz.

Bir ayar devre dışıysa (1), söz konusu ayar o makinede mevcut olmadığından içe aktarılmaz (örn. merkezi yağlama).



Makineyi yapılandır -> Sistem ayarları

-> Veri transferi -> Makine ayarları

1.8 Belirli program bölümlerini (sin, jac, setx) kaydetme

✓ Bu fonksiyon sadece iş emri bir örme programından oluşuyorsa gösterilir.

İş emrini ayarla -> İş emrini düzenle -> Kaydet

İş emrini iki şekilde kaydedebilirsiniz:

"Kaydet" sekmesi - Belirli veya tüm program bölümlerini (sin, jac, setx) kaydetme - Program bölümünün eski adı ve kayıt yeri korunur	
"Farklı Kaydet" sekmesi - Belirli veya tüm program bölümlerini (sin, jac, setx) kaydetme - Sadece Master-Setup dosyası kaydedilir - Kayıt yerini değiştirme - Örgü programı adını değiştirme	

1.9 Sıklık kam parçası pozisyonları (NP) 500'e yükseltildi

Maksimum sayı 250'den 500'e yükseltilmiştir.

Bunu kullanabilmeniz için desen ayarlama sisteminde şu sürüm olmalıdır:

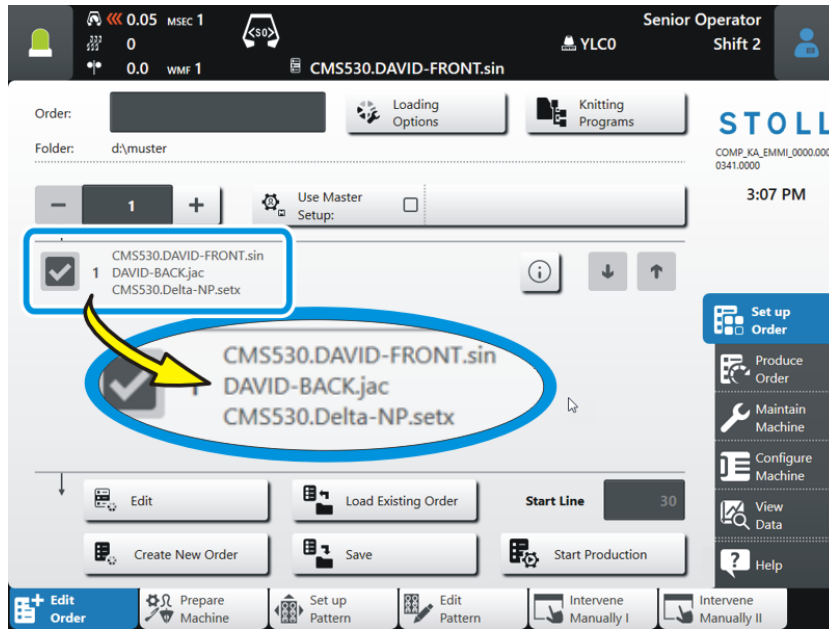
- M1plus: V 7.4.036 (veya üstü)
- CREATE: V 2.1.6 (veya üstü)

1.10 İş emrini düzenle – Program bölümlerinin adları gösteriliyor

✓ İş emri bir pozisyondan oluşmaktadır (örme programı)

Bir iş emrinde farklı örme programlarından bölümler kullanılıyorsa, program bölümlerinin adları "İş emrini düzenle" menüsünde gösterilir.

Örnek: Üç farklı program bölümü içeren iş emri



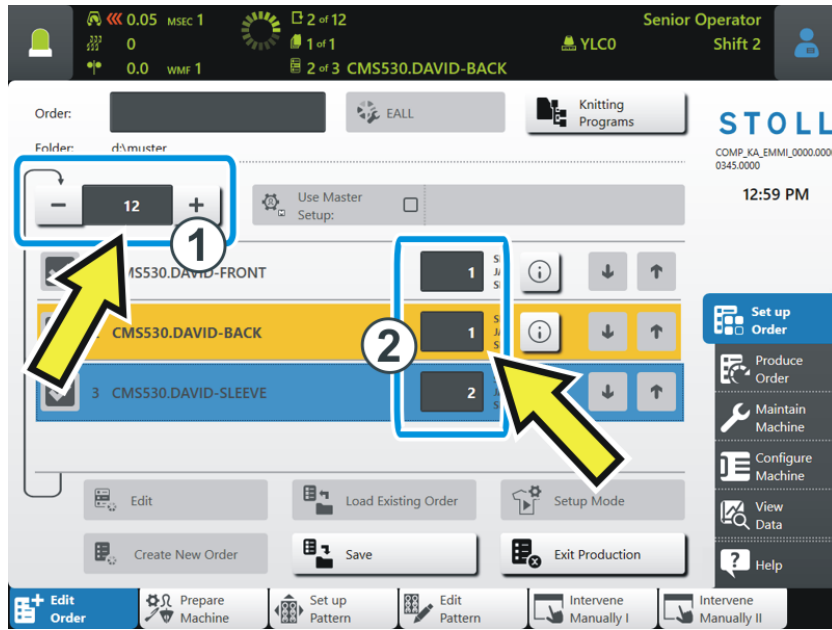
Üretim devam ederken bir pozisyonun (örme programı) parça sayısı değiştirilir

1.11 Üretim devam ederken bir pozisyonun (örme programı) parça sayısı değiştirilir

- ✓ İş emri birden fazla pozisyonundan (örme programlarından) oluşmaktadır.
- ✓ Üretim başlatılmıştır.

Şimdiye kadar	Üretim esnasında yalnızca iş emrinin (1) parça sayısını değiştirebilirsiniz, bir pozisyonun (2) parça sayısını değiştiremezsiniz. Bir pozisyonun parça sayısını değiştirmek için üretimi durdurmanız gerekir.
Yeni	Üretim esnasında iş emrinin (1) parça sayısını ve bir pozisyonun (2) parça sayısını değiştirebilirsiniz.

İş emrini ayarla -> İş emrini düzenle



1.12 Bant çekimini manuel olarak geriye döndürme – hız 8 mm/s'ye yükseltilmiş

Bant çekimi manuel olarak geriye döndürülürken hız 4 seviyesinden 8 mm/s seviyesine yükseltilmiştir.

Bant çekimini manuel olarak geriye döndürme:

1	"Manuel müdahale II" menüsündeki "Bant çekimini geriye döndür" tuşu  Geri döndür
2	Kumaş toplama deposundaki şalter (özel donanım) 

1.13 ADF – devre dışı bir mekik sürekli kapalı kalır

Bir mekik devre dışı bırakıldığında, sizin tarafınızdan tekrar açılıncaya kadar kapalı kalır.

❗ Makine kapatılıp açıldığında, Restart yapıldığında veya işletim sistemi tekrar yüklendiğinde de mekik kapalı kalır.

Yeni bir örme programı başlattığınızda makine, devre dışı bir mekiğin kullanılıp kullanılmadığını kontrol eder. Kullanılıyorsa, mekik başlatılmaz ve bir hata iletisi gösterilir.

1.14 CAN iplik besleme cihazları desteklenmektedir

Şu elektronik iplik besleme cihazları desteklenmektedir:

- Memminger-IRO firmasına ait EFS 820 ve EFS 920
- B TSR firmasına ait ULTRAFEEDER 2

Önemli

CAN iplik besleme cihazlarını kullanmak için ücretli bir EVP gereklidir (ID 282 368).
Makinede halihazırda CAN iplik besleme cihazları kullanıyorsanız, bu iplik besleme cihazları için de bir EVP gerekecektir.

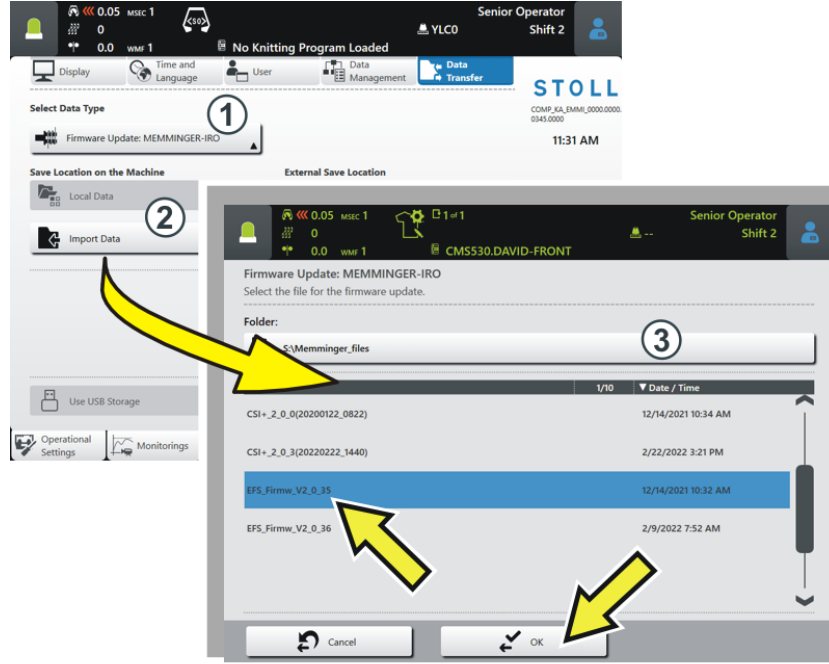
Bunu kullanabilmeniz için desen ayarlama sisteminde şu sürüm olmalıdır:

- M1plus: V 7.4.036 (veya üstü)
- CREATE: V 2.1.6 (veya üstü)

1.15 İplik besleme cihazı EFS – Firmware güncellemesi

Ağ geçidi veya CAN iplik besleme cihazları için bir firmware güncellemesi alabilirsiniz.

Makineyi yapılandır -> Sistem ayarları -> Veri transferi



Firmware güncellemesinin yapılması:

✓ Memminger-IRO firmasının CAN ağ geçidi makineye bağlı olmalıdır.

1. "Veri transferi" menüsünde "Firmware güncellemesi: MEMMINGER-IRO" veri tipini (1) seçin.
 2. "Verileri al" tuşuna (2) dokununuz ve firmware güncellemesi için yolu (3) (kayıt yerini) seçin.
 3. Dilediğiniz firmware güncellemesini seçin ve "Tamam" ile onaylayın.
- Firmware güncellemesi yapılır.

1.16 APM modu – Üretimi durdurma, bileti (Ticket) tekrar üretme

Şimdiye kadar	Üretim durdurulduğunda, bilet sonlandırılır ve sonraki bilet yüklenir.  Manuel müdahale I ->  Üretimi iptal et
Yeni	Üretim durdurulduğunda, bilet etkin kalır ("InProgress") ve sonlandırılmaz ("Done"). Hareket çubuğunu yukarı çektiğinizde, semer örme yapmadan ileri geri gider (boş sıra). Üretime şu şekilde devam edebilirsiniz: ♦ Bileti örmeye devam edin. "Üretimi başlat" tuşuna dokununuz ve hareket çubuğunu yukarı çekin.  İş emrini ayarla ->  İş emrini düzenle ->  Üretimi başlat Parça sayısı = 1: Bilet tekrar üretilir Parça sayısı > 1: Biletin üretimine devam edilir. Durdurulan örme paneli tekrar üretilir. ♦ Bileti geri alın veya sonlandırın  "Bileti düzenle" menüsünde dilediğiniz işlemi seçin. Hareket çubuğunu yukarı çektiğinizde, sonraki bilet üretilir.

1.17 PPS - Bilet'e (Ticket) girilmiş olan örme süresi birinci örme panelinde gösterilir

Şimdiye kadar	Örme programı cfgx dosyası içermiyorsa, örme süresi ancak birinci örme paneli tamamlandıktan sonra gösterilir. Ancak yalnızca tek parçalar üretiliyorsa, örme süresi gösterilemez. Arka plan: Örme programı M1plus veya CREATE üzerinde oluşturulmuşsa, örme süresi ancak örme programı yüklendikten sonra gösterilir. Desen ayarlama sistemi bu bilgiyi cfgx dosyasına yazar.
Yeni	Örme süresini Bilet'e (Ticket) yazdığınızda, Bilet (Ticket) başlatılırken örme süresi gösterilir.  Bilet'teki (Ticket) örme süresi yalnızca cfgx dosyası yoksa gösterilir.