

1 EKC V 2.6 有哪些新内容?

机器操作系统: V_EKC_002.006.000_STOLL

Release: 12/2022

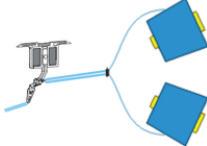
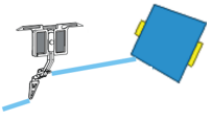
1.1 ADF – 新增针距 E20

具有 E20 针距的机型有如下几个:

	类型
ADF 530-32 ki W	822
ADF 530-32 ki Bc W	

1.1.1 纱线表 – 针距 E20

指定值可以作为参考。同时必须考虑纱线的质量及其特定的重量。我们推荐使用合股纱, 不使用单纱。若使用粗针机器, 建议使用几根合股纱。

机号	处理 [Nm]	最终计数 [Nm]
	 几根细纱线并在一起如同一根粗纱线引入导纱器。	 多根纱线的细度 示例: 2 x 100/1 100/1=100 100:2=50
20	1 x 70/2 1 x 80/2 2 x 100/1	30 - 50

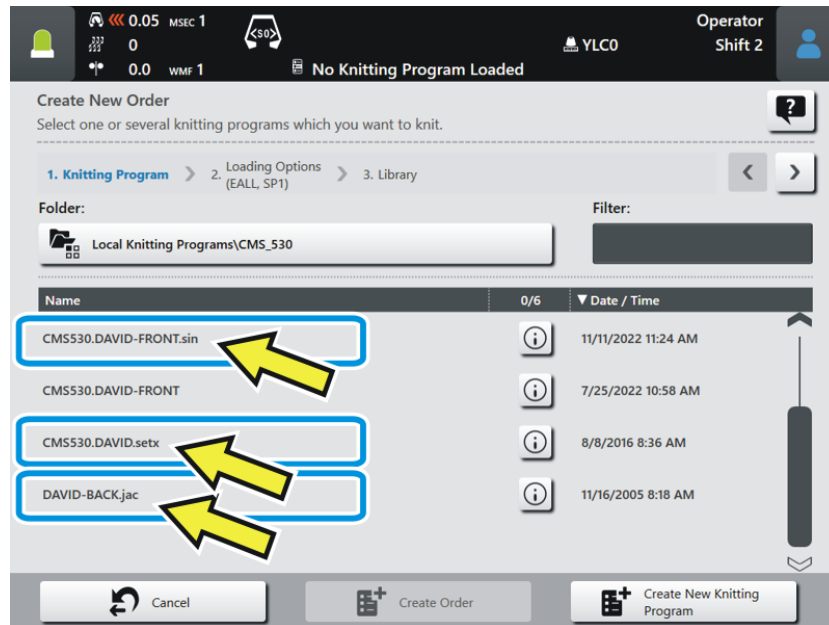
纱线表—机号与纱线细度对照表

从单独程序元素 (sin, jac, setx) 创建一个订单

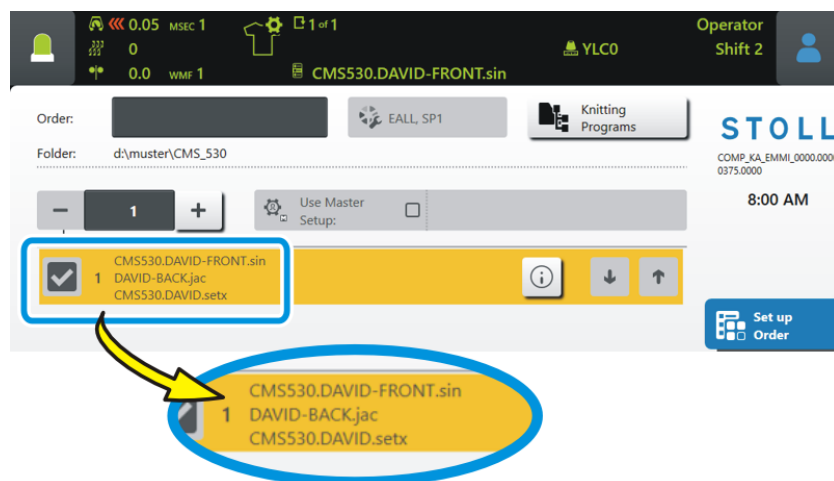
1.2 从单独程序元素 (sin, jac, setx) 创建一个订单

✓ 条件: “加载单个程序元素” 功能已激活。

可以从单独程序元素 (sin, jac, setx) 创建一个订单。在 zip 文件中找不到单独的程序元素。



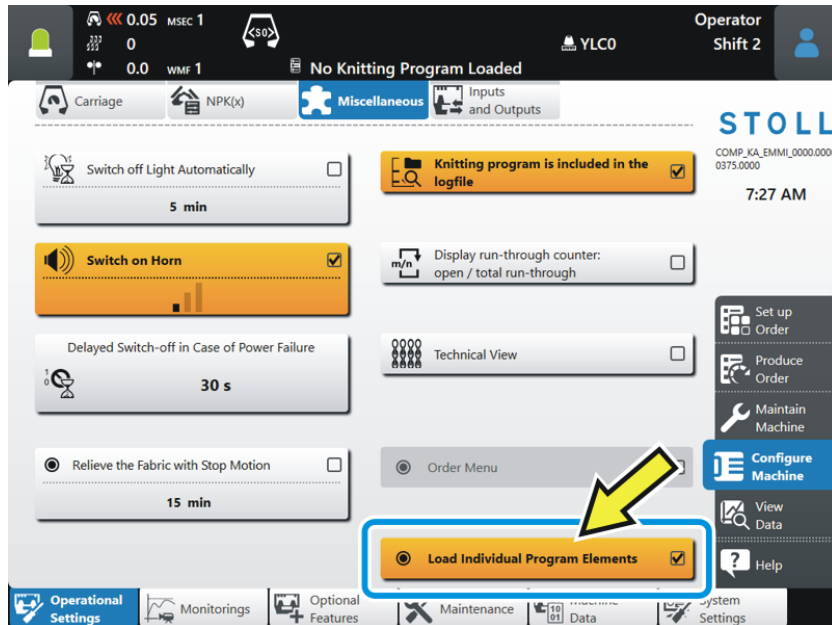
示例: 订单由三个程序元素组成



① 一个订单要么包含编织程序要么包含单独程序元素。不能是“编织程序和单独程序元素”的组合。

激活“加载单个程序元素”功能:

 设置机器 ->  操作设置 ->  其他
->  加载单个程序元素



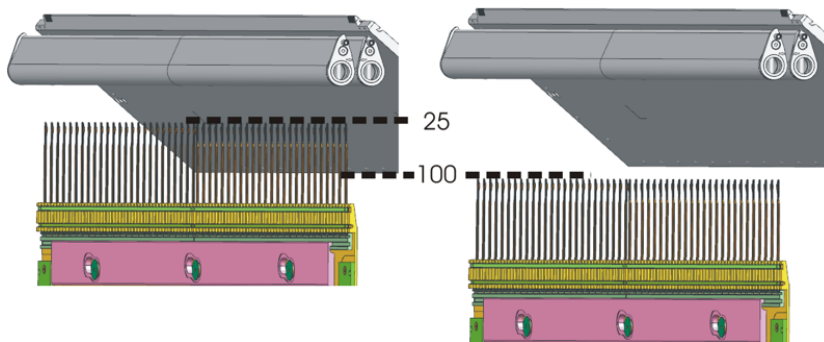
1.3 Bc 机 - 交接位置数值范围有变化

命令 =ⁿ=

之前: 0...25

现在: 0...100

织片交接位置 (n) (牵拉梳 - 皮带牵拉) 可以再低最多 100 毫米。这样一来, 较短织片和极易缠绕的织片可以稍晚交送到皮带牵拉中。



如果使用了较高值 (26 - 100), 需要手动插入到 Sintral 程序中, 例如: =¹⁰⁰=

i 如果将一个改动过的编织程序导入到一台有牵拉梳但是没有皮带牵拉的机器上, 那么将会出现错误提示 “牵拉梳输出点置超出范围 -22..25”。

1.4 在机器上显示个人文件和视频

✓ 机器已经联网。

您可以将外部目录里的文档和图片在机器上显示出来。

以下格式的文件可以显示：

- 快捷方式：.lnk, .url
- 文档：.pdf, .html, .xml
- 图片：.jpg, .jpeg, .bmp, .png
- 视频（只适用于 EKC2）：.mp4, .gif, .avi

显示文档：

1. 选择“我的文件”菜单。

 “查看数据” ->  “我的文件”



2. 点（1）按钮选择文档路径（保存位置）。

3. 单击（2）按钮。

► 信息显示出来。

织片交接时，主牵拉转动更慢一些

1.5 织片交接时，主牵拉转动更慢一些

✔ 带主牵拉和牵拉梳的机器
✘ 装有皮带牵拉的机器

对于有些花型，当织片从牵拉梳交接到主牵拉时会出现织片撕坏的问题。造成这个问题的原因是主牵拉转动太快，对织片的牵拉力过大。
尤其是细针距，细纱线和窄织片时容易发生这个问题。

解决方法：

以前的 `"=^(n)="` 命令现增加了一个速度设置 (m) `"=^(n,m)="`。
在织片交接时 (m) 值降低主牵拉速度到设定的百分比值 (50 到 100 %)。

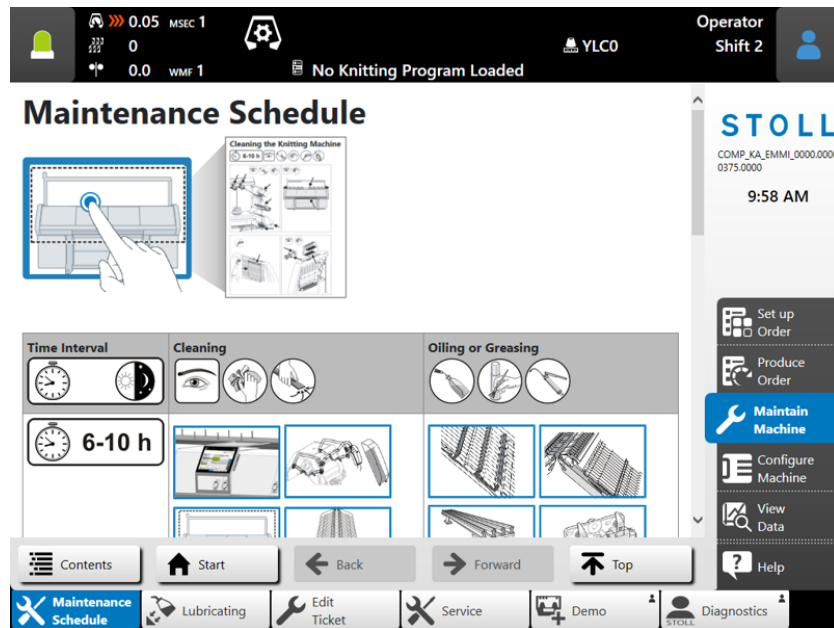
例如 `"=^(25,75)="`
交接位置 (牵拉梳到主牵拉) 将降低 25毫米。
织片交接时的主牵拉速度将至原速度的 75 %。

1.6 维护保养日程安排

所有清洁和润滑的说明均可在机器显示屏上联机显示。

点击图标将进一步详细显示相应的清洁或润滑操作。

 机器维护保养 ->  维修保养计划



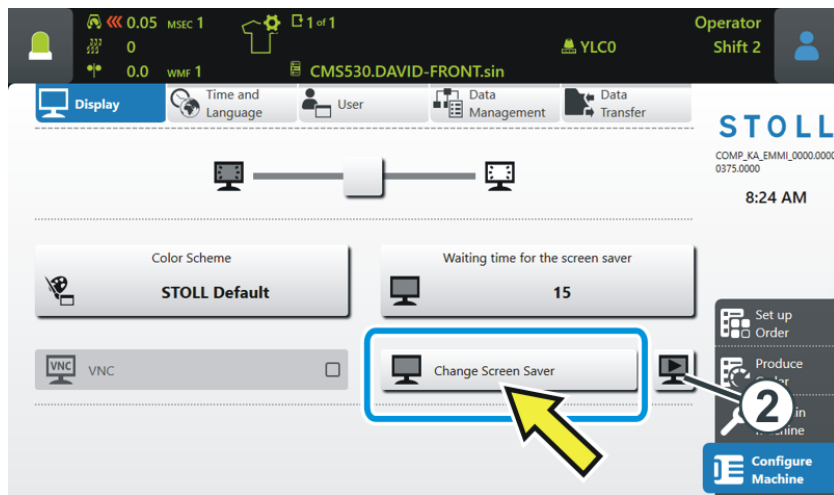
1.7 个人屏保

✓ 机器已经联网。

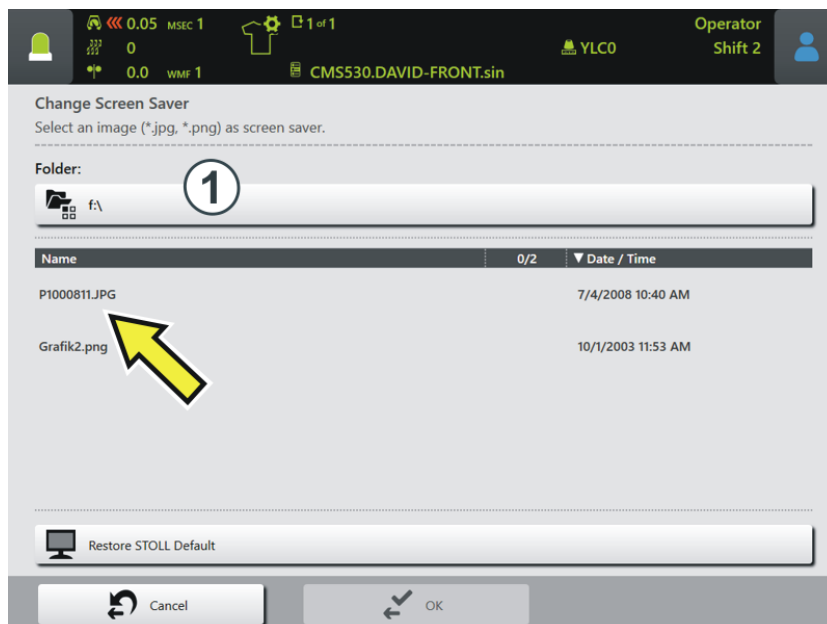
个人图片可用作屏保 (jpg, png, max. 800x600 pixel)。

1. 选择“更改屏保”菜单

 “设置机器” ->
  “系统设置”->
  “显示”
 ->  “更改屏保”



2. 点 (1) 按钮选择图片路径 (保存位置)。



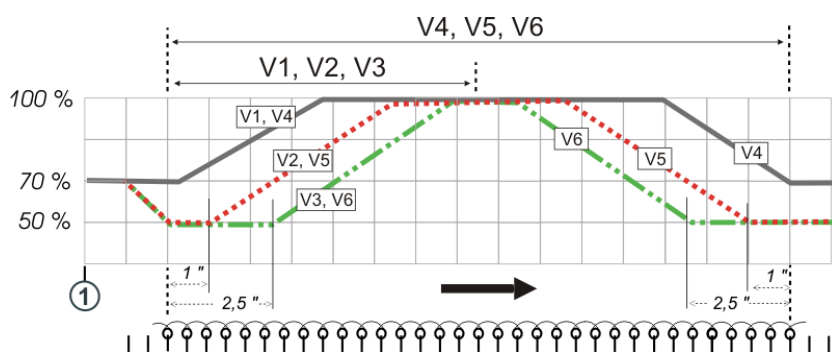
3. 选择所需图片然后点“OK”确认。
 4. 单击 (2) 按钮。
- ▶ 屏保被激活。

1.8 保护纱线时导纱器的加速和减速

如果使用的纱线非常精致，可能有必要降低该纱线的工作速度，也就是说，降低该导纱器的速度。生产速度将不会降低。

示例： Y-2A:V1;

之前	V1, V2, V3 导纱器移动到编织区域的速度。
现在	更多速度设置可供选择： V4, V5, V6 导纱器移动到编织区域和离开编辑区域的速度。



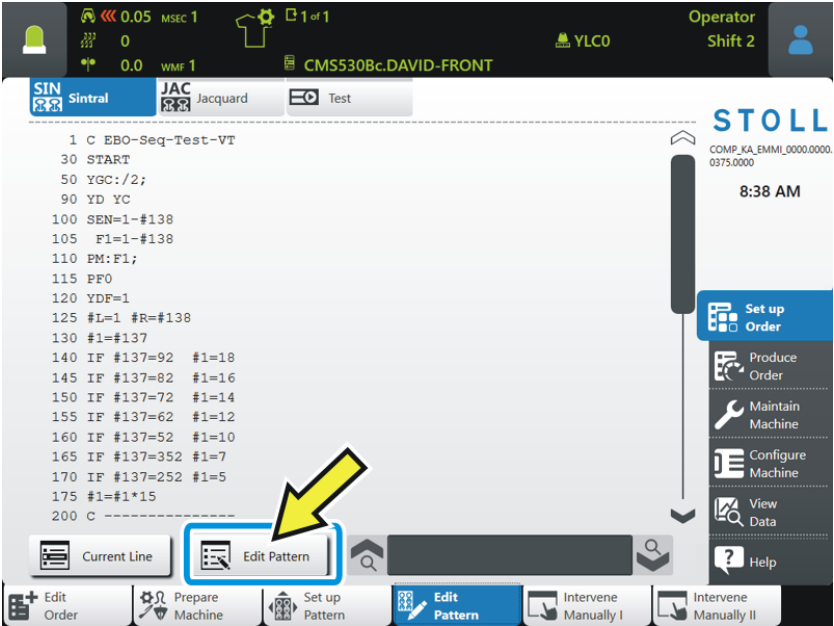
如果使用以下命令，从机头折返点（1）到触及该导纱器编织区域的速度降低到原速的 70%。然后可以在下列选项中进行选择：

Sintral命令	说明
Y-1A:V1;	加速到 100 % 机速
Y-1A:V2;	减速到 50 %，保持此速度编织 1 英寸织物宽度，加速至 100 %
Y-1A:V3;	减速到 50 %，保持此速度编织 2.5 英寸织物宽度，加速至 100 %
Y-1A:V4;	加速到 100 % 机速 导纱器离开编织区，则速度从 100 降至 70 %。
Y-1A:V5;	减速到 50 %，保持此速度编织 1 英寸织物宽度，加速至 100 % 以前，导纱器离开编织区（1英寸）机速从 100 降至 50 %。
Y-1A:V6;	减速到 50 %，保持此速度编织 2.5 英寸织物宽度，加速至 100 % 以前，导纱器离开编织区（2.5英寸）机速从 100 降至 50 %。
Y-1A:V0;	取消导纱器特殊机头速度

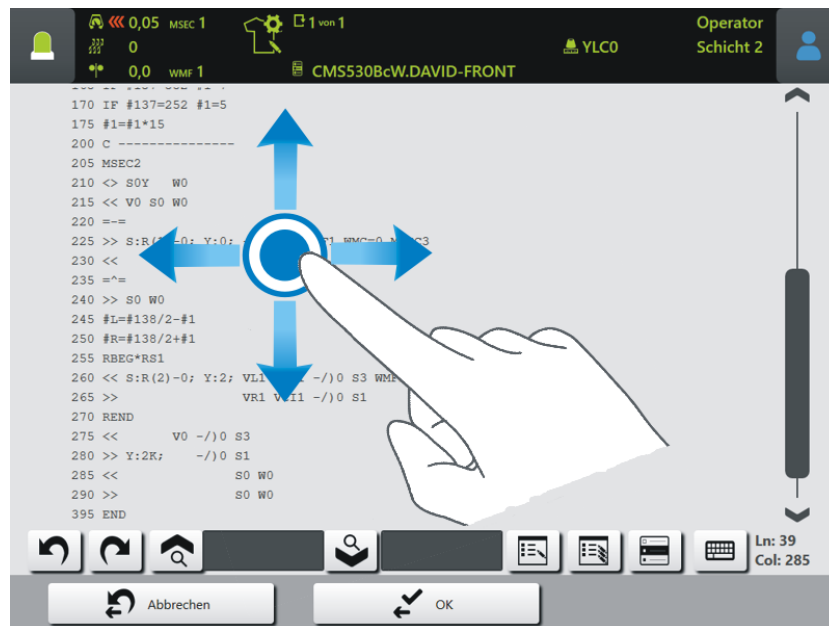
1.9 Sintral 编辑器

之前	可编辑各个行。
现在	整个 Sintral 或提花程序均可编辑（全文本编辑器）。

 设置订单 ->  编辑花型 ->  编辑花型



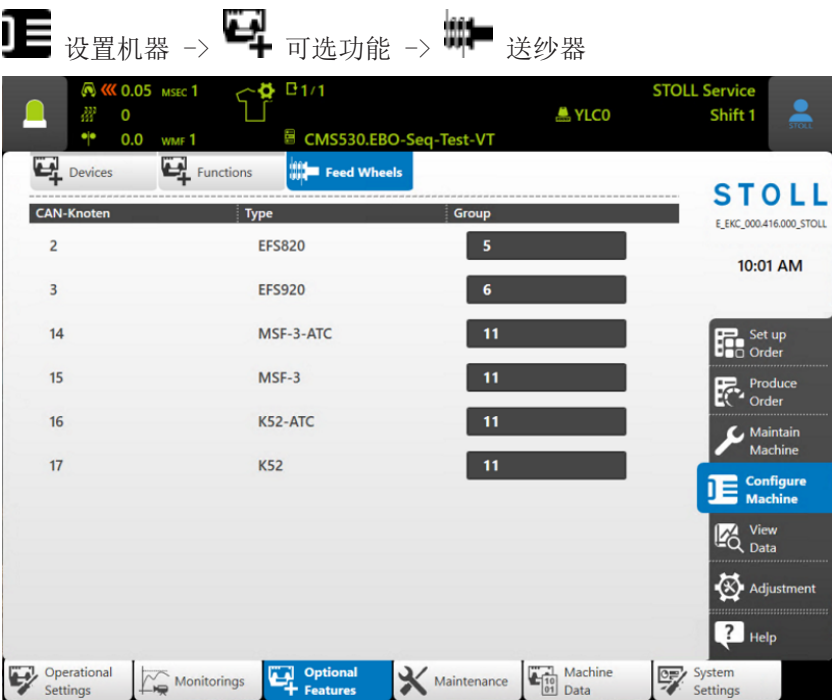
Sintral 编辑器:



	撤消上次的操作:
	恢复原始状态。
	输入要查找的项。
	向上查找
	向下查找
	查找和替换
	在左侧编辑框里输入要查找和替换的项。
	在右侧编辑框输入新项。
	搜索项将在所选行里被替换。
	搜索项在整个 Sintral 程序里或提花程序里被替换。
	选择当前行。它以颜色突出显示。 当一行很长时,可滚动到该行的头和尾,看到整个行的状况。
	打开或者关闭虚拟键盘

1.10 CAN 送纱器 – 更改用户界面组分配

之前	只能在送纱器处进行组分配。
现在	也可以使用“送纱器”菜单进行组分配。



1.11 支持 ATC 型 CAN 送纱器

支持 Memminger-IRO 公司的 MSF 3 ATC 和 K52 ATC 型（Active Tenison Control）储纱器。

重要
使用 CAN 送纱器时，需要一个可充电 EVP （ID 282 368）。