ADF - 新增针距 E20

STOLL -

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	30 - 50
	1 x 80/2	
	2 x 100/1	

纱线表一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。

STOLL

Constant Action (Construction) Construction (Constru	🏯 YLCO	Operator Shift 2
Create New Order Select one or several knitting programs which you want to knit.		P
1. Knitting Program > 2. Loading Options > 3. Library		$\langle \rangle$
Folder:	Filter:	
Local Knitting Programs\CMS_530		
Name 0/6	▼ Date / Time	
CMS530.DAVID-FRONT.sin	11/11/2022 11:24	4 AM
CMS530.DAVID-FRONT	7/25/2022 10:5	8 AM
CM5530.DAVID.setx	8/8/2016 8:36	AM
DAVID-BACK.jac	11/16/2005 8:18	AM
Cancel	E ⁺ Crea Prog	ite New Knitting gram

示例:订单由三个程序元素组成



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。

STOLL

从单独程序元素 (sin, jac, setx) 创建一个订单

激活"加载单个程序元素"功能:	
€ 2011 2011 2011 2011 2011 2011 2011 201	> 🛣 其他
-> 🔘 加载单个程序元素	
(0.05 Msec 1 (50) (50) (7)	Operator L YLCO Shift 2
Carriage 🏠 NPK(x) 📩 Miscellaneous	and Outputs
Switch off Light Automatically	Knitting program is included in the logfile
Switch on Horn	Display run-through counter: open / total run-through
Delayed Switch-off in Case of Power Failure	Technical View
Relieve the Fabric with Stop Motion	Order Menu
15 min Perational Settings Monitorings Peatures	Load Individual Program Elements Maintenance

Bc 机 - 交接位置数值范围有变化

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。

STOLL



如果使用了较高值(26-100),需要手动插入到 Sintral 程序中,例如: =^(100)= ① 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"。

EKC V 2.6 有哪些新内容? 1

在机器上显示个人文件和视频

L

STOLL -

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。 【	
	Image: Constraint of the second se	erator Shift 2
		STOL
	bit	COMP_KA_EMMI_0000 0375.0000
	Info_Order_DAVID.png	8:16 AM
	-(2)	
		Set up
		Produce
		Maintain Machine
		View Q Data
		Putu Help
	Report Data Production My Files Constant Messages Newsages Information Log	gfile

- 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

- STOLL

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

X 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 %。

维护保养日程安排

STOLL -

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。

	保养计划	
	📇 YLC0 rogram Loaded	Operator Shift 2
Maintenance Schedule		STOLL COMP KA EMMI_0000.0000. 0375.0000 9:58 AM
Time Interval	Oiling or Greasing	Produce Maintain Machine
6-10 h		Configure Machine
Kontennoe Schedule Lubricating Lubricating	Service	Diagnostics

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		_		
]三 ″设置标	几器" -> 🌹	″系统设	置″-> 🖵	"显示"	
	-> 里 ″更	改屏保"				
		5 мзес 1 🖓 🕻	1 of 1		🏯 YLCO	Operator Shift 2
	Display	WMF 1 E	User	D-FRON I.sin Data Management	Data Transfer	STOLL
						COMP_KA_EMMI_0000.0000. 0375.0000
						6:24 AM
	₩ ₽ _	Color Scheme STOLL Default		Waiting time for the	e screen saver 15	
				•		Set up Order
	VNC VNC			Change Screen Saver	9	Produce
			L	<u> </u>		
					\checkmark	Configure Machine

2. 点(1)按钮选择图片路径(保存位置)。

	31 of 1 CMS530.DAVID-FRONT.sin	🏯 YLC0	Operator Shift 2	-
Change Screen Saver Select an image (*.jpg, *.png) as screen s	aver.			
Folder:				
Name	0/2	▼ Date / Time		
P1000811.JPG		7/4/2008 10:40 AM		
Grafik2.png		10/1/2003 11:53 AM		
Restore STOLL Default				
Cancel	с ок			

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

- STOLL

STOLL

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

Sintral 编辑器

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)。	
下 。 设置订	É → → → 編辑花型 → E 编辑花型	
	D5 MSEC 1 ↓ C0 Shift 2 ↓ WMF 1 E CMS530Bc.DAVID-FRONT	
1 C EBO-S 30 START 50 YGC:/2; 90 YD YC	Kitti Stephene STOLL Seq-Test-VT 03750000 ; 8:38 AM	
100 SEN=1-# 105 F1=1-# 110 PM:F1; 115 PF0	#138 #138	
120 YDF=1 125 #L=1 #R 130 #1=#137 140 IF #137 145 IF #137	R=#138 7 7=92 #1=18 7=82 #1=16	
150 IF #137 155 IF #137 160 IF #137 165 IF #137	7-72 \$1=14 7=62 \$1=12 7=52 \$1=10 7=352 \$1=7	
170 IF #137 175 #1=#1*1 200 C	7=252 #1=5	
Edit Current Line	ne Edit Pattern Control Patter	



Sintral 编辑器

STOLL

Sintral 编辑器:



5	撤消上次的操作:
2	恢复原始状态。
ক 🗖	输入要查找的项。
	☆ 向上查找 □
	♀ 向下查找
S S S S S S S S S S S S S S S S S S S	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。
	王 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。
G	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

CAN 送纱器 - 更改用户界面组分配

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。	
设置机器	-> 🛱 可选功能	-> 🇰 送纱器	
	sec 1	ST L YLCO D-Seq-Test-VT	TOLL Service Shift 1
CAN-Knoten	Type	Group	STOLL
2	EFS820	5	10:01 AM
3	EFS920	6	
14	MSF-3-ATC	11	Set up Order
15	MSF-3	11	Produce Order
16	K52-ATC	11	Maintain Machine
17	K52	11	
			View Data
			Adjustment
Operational Settings	Monitorings Coptional Features	Maintenance	System Settings

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)。

- STOLL