

1 Novedades en EKC V2.6

Sistema operativo de la máquina: V_EKC_002.006.000_STOLL

Release: 12/2022

1.1 ADF - Nueva galga de máquina E20

La siguiente máquina está disponible con la galga E20:

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

1.1.1 Tabla de hilos - Galga E20

Los valores indicados sirven de orientación. También se debe tener en cuenta la consistencia y el peso específico del hilo. En lugar de un hilo sencillo, recomendamos un hilo torcido. En máquinas de galgas mayores es adecuado utilizar varios hilos torcidos.

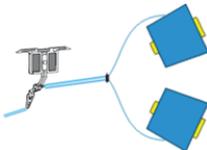
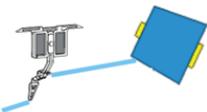
Galga	Procesamiento [Nm]	Número final [Nm]
	 <p>Varios hilos finos son reunidos y conducidos al guiahilos como un hilo grueso.</p>	 <p>Grosor de hilo de los hilos doblados Ejemplo: 2 x 100/1 100/1=100 100:2=50</p>
20	1 x 70/2 1 x 80/2 2 x 100/1	30 - 50

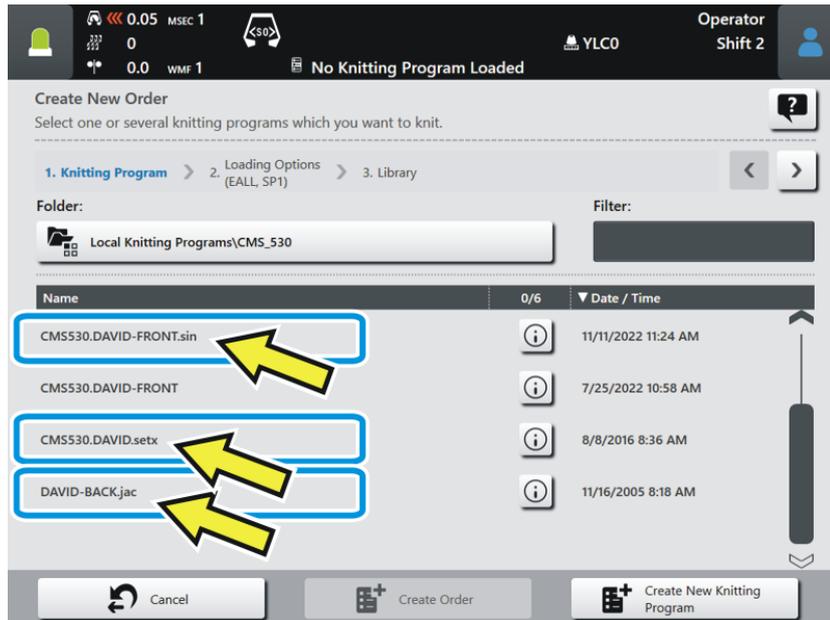
Tabla de hilos - Asignación de galga de la máquina y grosor del hilo

Crear un pedido de partes de programa individuales (sin, jac, setx)

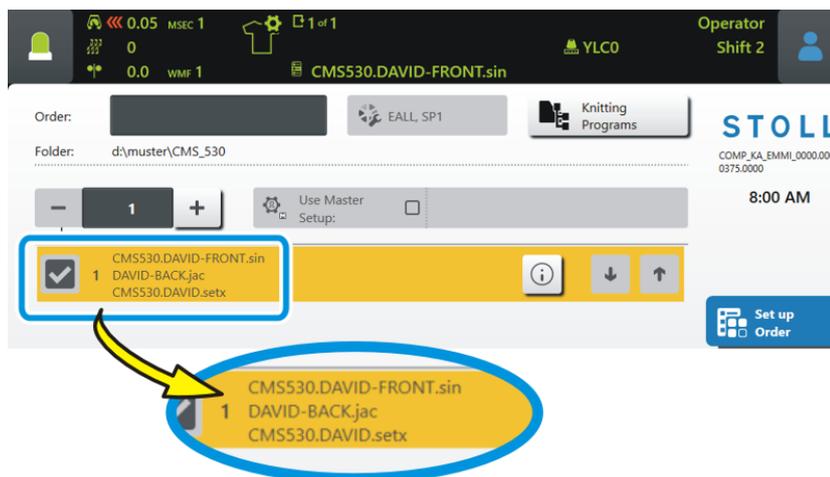
1.2 Crear un pedido de partes de programa individuales (sin, jac, setx)

✓ Condición: La función "Cargar partes de programa individuales" está activada.

Puede crear un pedido de partes de programa individuales (sin, jac, setx). Las partes de programa individuales no se encuentran en un archivo zip.



Ejemplo: El pedido consta de tres partes de programa individuales



ⓘ Un pedido consta de programas de tisaje o de partes de programa individuales. Una combinación de "Programa de tisaje y partes de programa individuales" no es posible.

Activar la función "Cargar partes de programa individuales":

-  Configuración de la máquina ->
-  Ajustes de funcionamiento ->
-  Otros
- >  Cargar partes de programa individuales



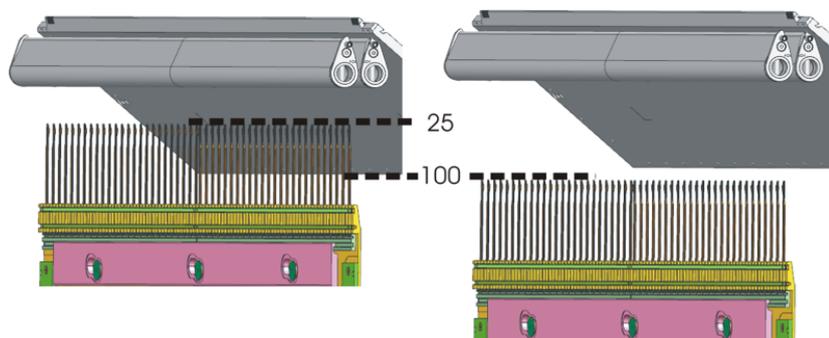
1.3 Máquina Bc - Rango de valores para la posición de entrega es modificado

Orden = $\wedge(n)=$

Hasta ahora: 0...25

Nuevo: 0...100

La posición de entrega (n) del tejido (estirador de peine - estirador de banda) puede ser ajustado para abajo en un máximo de 100 milímetros. De esta manera los tejidos cortos o tejidos que tienden a enrollarse pueden luego ser entregados al estirador de banda.



Si utiliza un valor mayor (26 - 100), inserte este manualmente en el programa Sintral, por ejemplo: $\wedge(100)=$

i Si carga el programa de tisaje modificado a una máquina con peine, pero sin estirador de banda, aparece el mensaje de error "Posición de entrega del peine por fuera de -22..25".

1.4 Visualizar documentos y vídeos propios en la máquina

✓ La máquina está conectada en red.

Puede visualizar documentos y archivos de imagen de un directorio externo en la máquina.

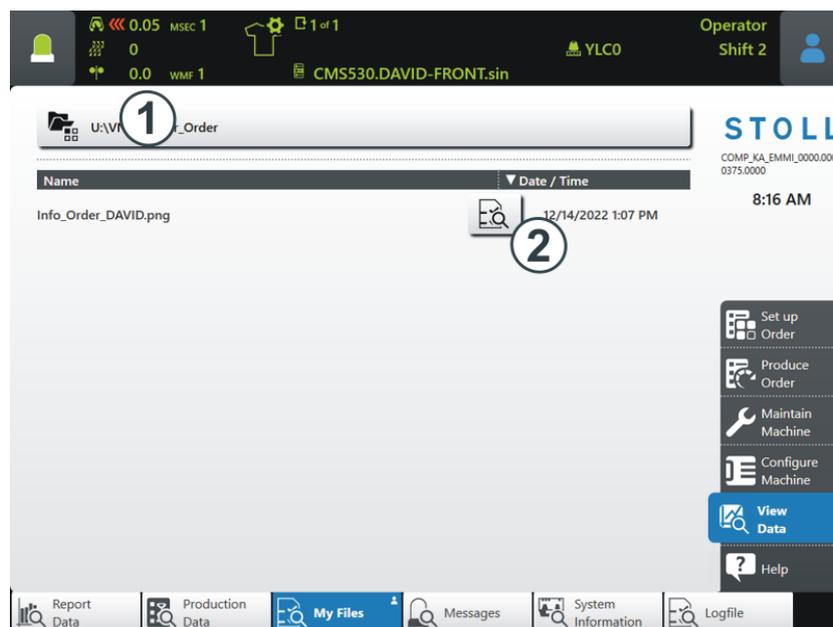
Los siguientes formatos de archivo son posibles:

- Shortcuts: .lnk, .url
- Documentos: .pdf, .html, .xml
- Imágenes: .jpg, .jpeg, .bmp, .png
- Vídeo (solo posible con EKC2): .mp4, .gif, .avi

Visualizar documentos:

1. Seleccionar el menú "Archivos propios".

 "Ver Datos" ->  "Archivos propios"



2. Seleccione con la tecla (1) la ruta de acceso (ubicación) para los documentos.
 3. Pulse el botón (2).
- Las informaciones son visualizadas.

1.5 El estirador principal gira más lento en la entrega del tejido

✓ Máquina con estirador principal y peine
✗ Máquina con estirador de banda

Con algunas muestras aparece el problema que el tejido se rompe cuando el tejido es entregado del peine al estirador principal. La razón es que el estirador principal gira demasiado rápido y tira demasiado del tejido.

Este problema se presenta principalmente con galgas de máquina elevadas, hilos finos y tejidos muy estrechos.

Solución:

El comando anterior "=^(n)=" es ampliado con una indicación de velocidad (m) "=^(n,m)". El valor (m) reduce la velocidad del estirador principal en la entrega del tejido a la indicación de porcentaje ajustada (50 hasta 100%).

Ejemplo =^(25,75)=

La posición de entrega (peine - estirador principal) es ajustada en 25 mm para abajo.

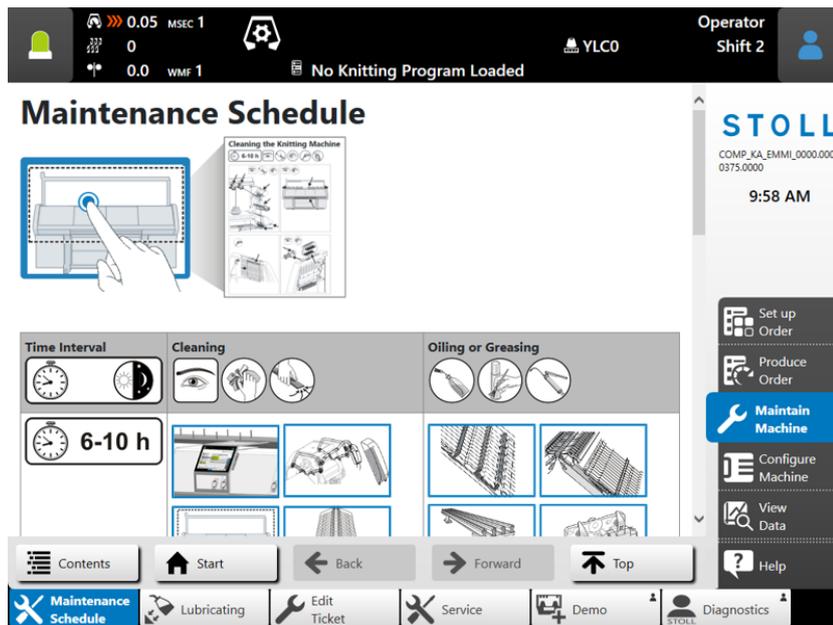
La velocidad del estirador principal es reducida a 75% en la entrega del tejido.

1.6 Plan de mantenimiento

Puede encontrar todas las instrucciones de limpieza y de lubricación online en el display de la máquina.

Pulsando en un icono, se le explica en detalle la correspondiente acción de limpieza o de lubricación.

 Realizar mantenimiento ->  Plan de mantenimiento



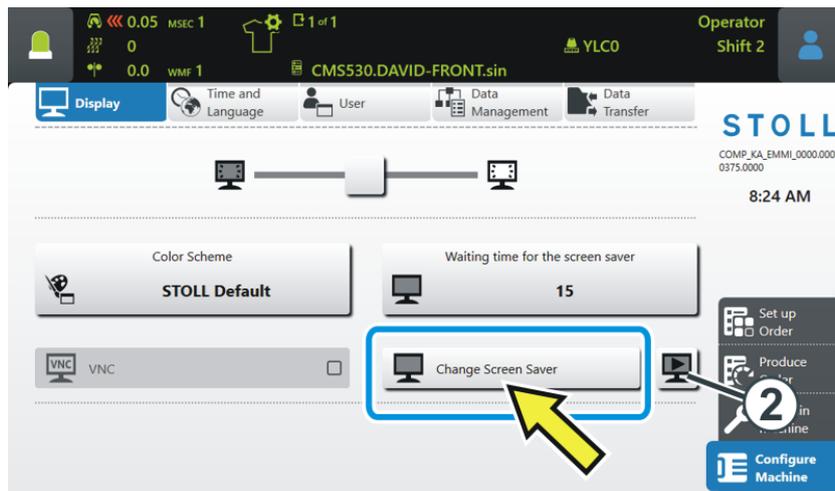
1.7 Protector de pantalla individual

✓ La máquina está conectada en red.

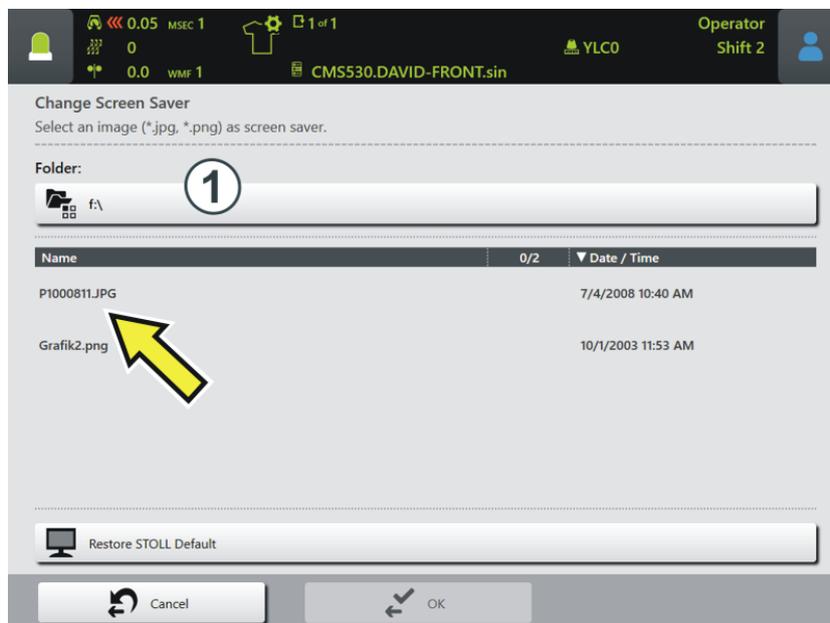
Puede utilizar una imagen propia como protector de pantalla (jpg, png, max. 800x600 pixel).

1. Seleccionar el menú "Modificar protector de pantalla"

 "Configuración de la máquina" ->
  "Ajustes de sistema" ->
  "Visualización"
 ->  "Modificar protector de pantalla"



2. Seleccione con la tecla (1) la ruta de acceso (ubicación) para la imagen.



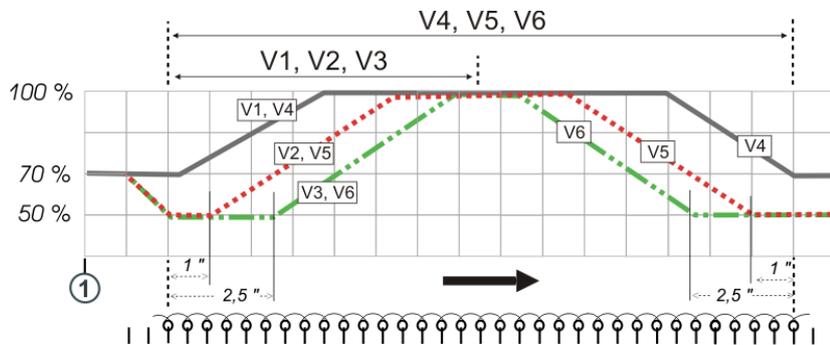
3. Seleccione la imagen deseada y confirme la entrada con "Aceptar".
 4. Pulse el botón (2).
- El protector de pantalla es activado.

1.8 Acelerar y frenar un guiahilos cuidando del hilo

Si se trabaja con un hilo delicado, puede ser necesario reducir la velocidad del carro para este hilo, es decir para el guiahilos. La velocidad de producción no es reducida.

Ejemplo: Y-2A:V1;

Hasta ahora	V1, V2, V3 Velocidad del guiahilos cuando entra al sector de tisaje.
Nuevo	Se encuentran disponibles otras indicaciones de velocidad: V4, V5, V6 Velocidad del guiahilos cuando entra al sector de tisaje y cuando sale del sector de tisaje.



Si se trabaja con uno de los siguiente comandos, se reduce la velocidad del guiahilos a 70% desde el reenvío del carro (1) hasta alcanzar el sector de tisaje. A continuación puede elegir entre las siguientes opciones:

Comando Sintral	Descripción
Y-1A:V1;	Aceleración al 100% de la velocidad del carro
Y-1A:V2;	Frenado a 50%, conservar velocidad en una anchura de tejido de 1 pulgada, aceleración a 100%
Y-1A:V3;	Frenado a 50%, conservar velocidad en una anchura de tejido de 2,5 pulgadas, aceleración a 100%
Y-1A:V4;	Aceleración al 100% de la velocidad del carro Si el guiahilos sale de su sector de tisaje, se reduce la velocidad de 100 a 70%.
Y-1A:V5;	Frenado a 50%, conservar velocidad en una anchura de tejido de 1 pulgada, aceleración a 100% Antes de salir el guiahilos del sector de tisaje (1 pulgada), se reduce la velocidad de 100 a 50%.
Y-1A:V6;	Frenado a 50%, conservar velocidad en una anchura de tejido de 2,5 pulgadas, aceleración a 100%

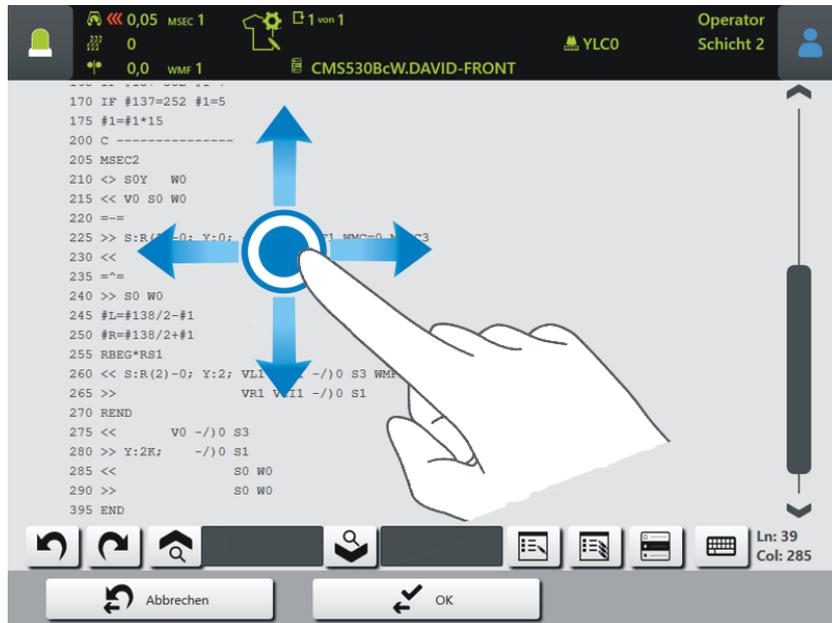
Comando Sintral	Descripción
	Antes de salir el guiahilos del sector de tisaje (2,5 pulgadas), se reduce la velocidad de 100 a 50%.
Y-1A:V0;	Anular la velocidad del carro específica al guiahilos

1.9 Editor de Sintral

Hasta ahora	Líneas individuales podían ser editadas.
Nuevo	El programa Sintral o Jacquard completo puede ser editado (editor de texto completo).



El editor Sintral:



	<p>Anular la última acción.</p>
	<p>Restablecer el estado anterior.</p>
	<p>Entre el término que desea buscar.</p> <ul style="list-style-type: none">  Dirección de búsqueda hacia arriba  Dirección de búsqueda hacia abajo
	<p>Buscar y reemplazar</p> <ul style="list-style-type: none">  <p>En el cuadro de edición izquierdo entre el término que desea buscar y reemplazar.</p>  <p>En el cuadro de edición derecho entre el término nuevo.</p>  <p>El término de búsqueda es reemplazado en la línea seleccionada.</p>  <p>El término es reemplazado en el programa Sintral o Jacquard completo.</p>
	<p>Seleccionar línea actual. Será resaltada en color. En caso de una línea muy larga no pierde la visión global si se desliza al comienzo o al final de la línea.</p>
	<p>Conectar o desconectar el teclado virtual</p>

1.10 Alimentadores CAN - Modificar la asignación de grupos en la interfaz de usuario

Hasta ahora	La asignación de grupos solo podía ser realizada en el alimentador.
Nuevo	La asignación de grupos también puede ser realizada usando el menú "Alimentadores".



1.11 Alimentadores CAN con ATC son respaldados

Los alimentadores almacenadores MSF 3 ATC y K52 ATC (Active Tenison Control) de la empresa Memminger-IRO se respaldan.

Importante
Para poder utilizar los alimentadores CAN, necesita un EVP que debe ser pagado (ID 282 368).