

# 1 Les nouveautés de EKC V2.6

Système d'exploitation de la machine : V\_EKC\_002.006.000\_STOLL

Release: 12/2022

## 1.1 ADF - Nouvelle jauge de la machine E20

La machine suivante est livrable dans la jauge E20 :

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

### 1.1.1 Tableau des fils - Jauge E20

Les valeurs indiquées sont indicatives. Il faut également tenir compte de la nature et du poids spécifique d'un fil. Plutôt qu'un fil simple, nous vous conseillons de prendre un fil retors. Pour des machines plus grossières, il est plus approprié d'utiliser plusieurs fils retors.

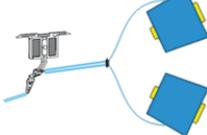
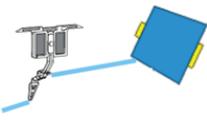
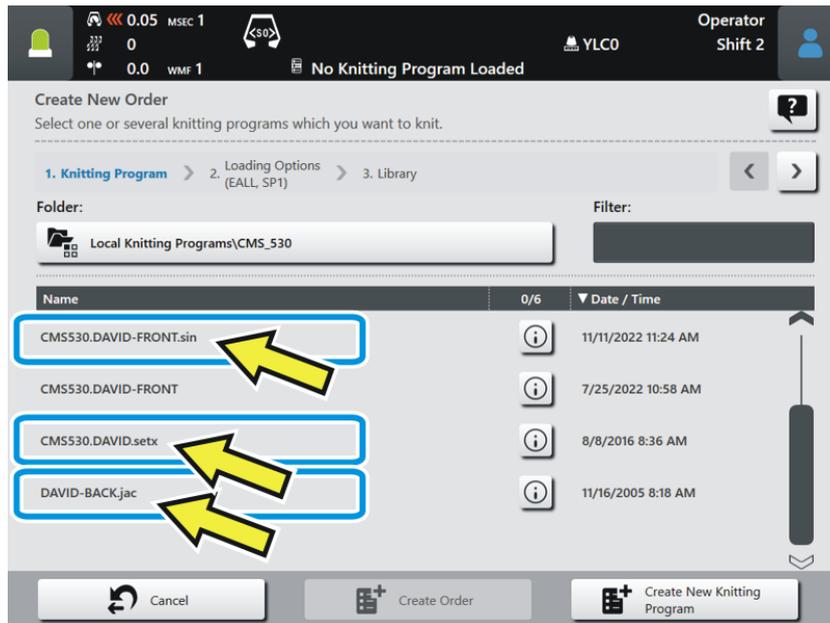
Jauge	Traitement [Nm]	Numéro final [Nm]
	 <p>Plusieurs fils fins sont pris ensemble et conduits au guide-fil en un gros fil.</p>	 <p>Grosseur des fils retors Exemple : 2 x 100/1 100/1=100 100:2=50</p>
20	1 x 70/2 1 x 80/2 2 x 100/1	30 - 50

Tableau des fils - classement par jauge de machine et épaisseur de fil

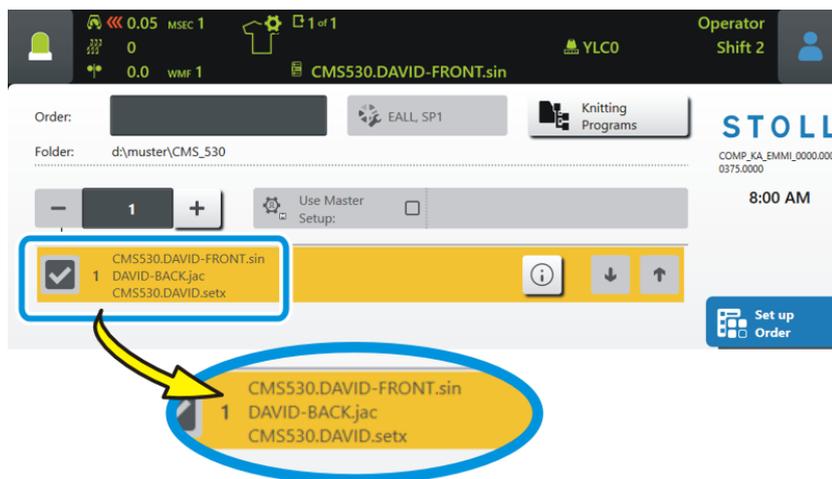
## 1.2 Créer un nouvel ordre à partir de différentes parties de programme (sin, jac, setx)

✓ Condition : La fonction "Charger parties de programme individuelles" est activée.

Vous pouvez créer un nouvel ordre à partir de différentes parties de programme (sin, jac, setx).Ⓜ Les différentes parties de programme ne sont pas dans un fichier zip.Ⓜ



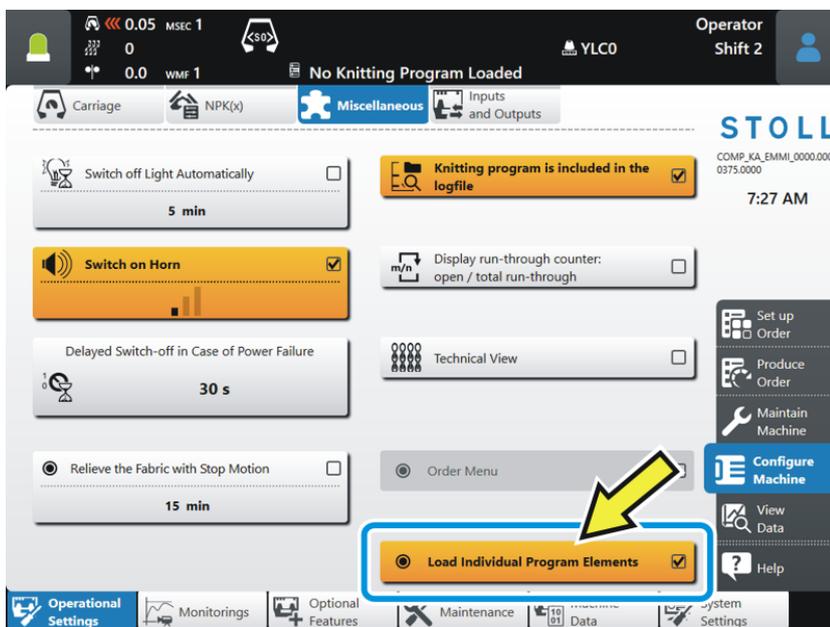
Exemple : L'ordre est constitué de trois parties de programme différentes



Ⓜ Un ordre est constitué soit de programmes de tricotage soit de différentes parties de programme. Une combinaison de "programme de tricotage et différentes parties de programme." n'est pas possible.

Activer la fonction "Charger parties de programme individuelles" :

 Configurer la machine ->
  Paramètres opérationnels ->
  Autres  
 ->  Charger parties de programme individuelles



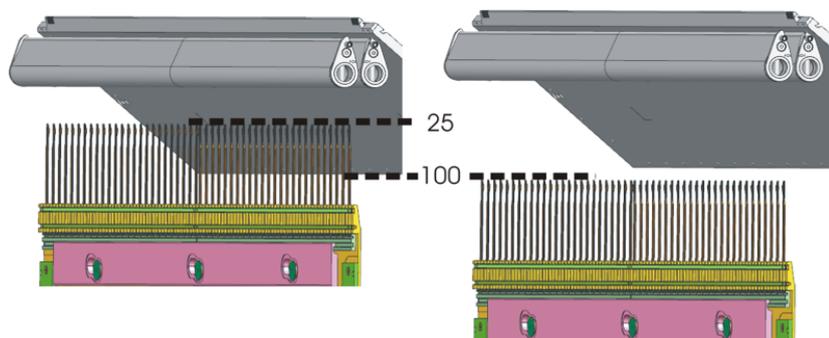
### 1.3 Machine Bc - Plage de valeurs modifiée pour la position de transfert

Commande =  $\wedge(n)=$

Jusqu'à présent : 0...25

Nouveau : 0...100

La position de transfert (n) du tricot ( tirage par peigne - tirage à bande) peut être réglée au maximum 100 millimètres plus bas. Ainsi, les tricots courts ou les tricots qui ont tendance à fortement s'enrouler, peuvent être reportés plus tard sur le tirage à bande.



Utilisez une valeur plus élevée (26 - 100), intégrez-la manuellement dans le programme Sintral, exemple :  $\wedge(100)=$

**i** Si vous lisez le programme de tricotage modifié sur une machine avec peigne, mais sans tirage à bande, le message d'erreur "Position de transfert du peigne en dehors de -22..25".

## 1.4 Afficher ses propres documents et vidéos sur la machine.

✓ La machine est mise en réseau.

Vous pouvez afficher sur la machine les documents et les fichiers images de répertoires externes.

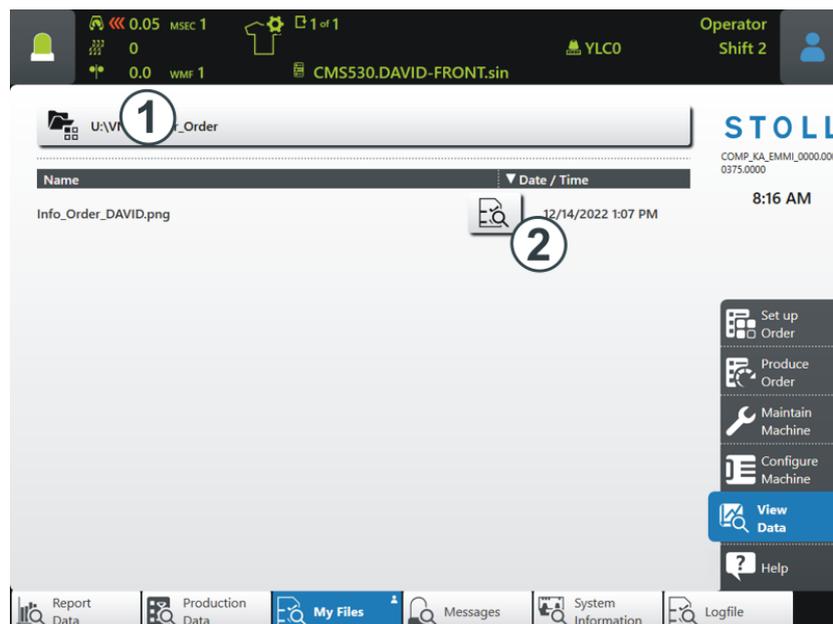
Les formats de fichier suivant sont possibles :

- Raccourcis : .lnk, .url
- Documents : .pdf, .html, .xml
- Images : .jpg, .jpeg, .bmp, .png
- Vidéo (seulement possible sur EKC2) : .mp4, .gif, .avi

Afficher les documents :

1. Sélectionner le menu "Mes documents".

 "Voir les données" ->  "Mes documents"



2. Avec la touche (1), sélectionner le chemin (l'emplacement de stockage) pour les documents.
3. Appuyez sur la touche (2).
- ▶ Les informations sont affichées.

## 1.5 Le tirage principal tourne plus lentement lors du transfert du tricot

✓ Machine avec tirage principal et peigne

✗ Machine avec tirage à bande

Avec certains dessins, il arrive que le tricot se déchire lorsque le tricot est transféré du peigne au tirage principal. Cela s'explique par le fait que le tirage principal tourne trop vite et tire trop sur le tricot.

Ce problème survient surtout sur les jauges de machine élevées, les fils fins et les tricots très étroits.

Remède :

L'ordre précédent " $=^{(n)}$ " est amélioré " $=^{(n,m)}$ " avec une indication de vitesse (m).

Lors du transfert du tricot, la valeur (m) réduit la vitesse du tirage principal au pourcentage réglé (50 à 100%).

Exemple  $=^{(25,75)}$

La position de transfert (tirage principal du peigne) est réglée 25 mm plus bas.

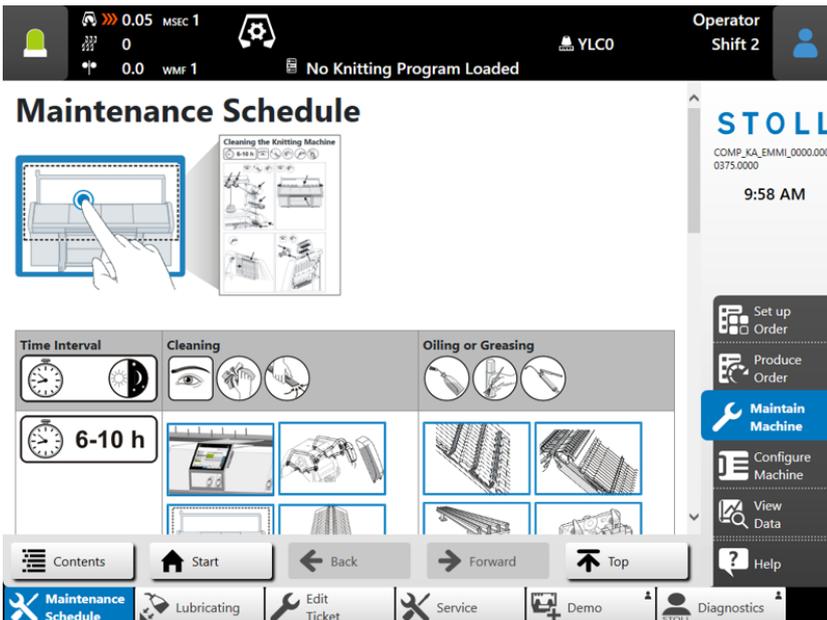
Lors du transfert du tricot, la vitesse du tirage principal est réduite à 75 %.

## 1.6 Calendrier d'entretien

Vous trouverez toutes les indications de nettoyage et de graissage en ligne sur l'écran de la machine.

En appuyant sur une icône, le nettoyage ou le graissage correspondant sera expliqué en détail.

 Entretien la machine ->  Calendrier d'entretien



The screenshot displays the STOLL Maintenance Schedule interface. At the top, the status bar shows 'Operator Shift 2' and 'YLC0'. The main content area is titled 'Maintenance Schedule' and features a 'Cleaning the Knitting Machine' icon with a hand pointing to it. Below this, there are three columns: 'Time Interval' showing '6-10 h', 'Cleaning' with an eye icon, and 'Oiling or Greasing' with a hand icon. The bottom navigation bar includes 'Maintenance Schedule', 'Lubricating', 'Edit Ticket', 'Service', 'Demo', and 'Diagnostics'.

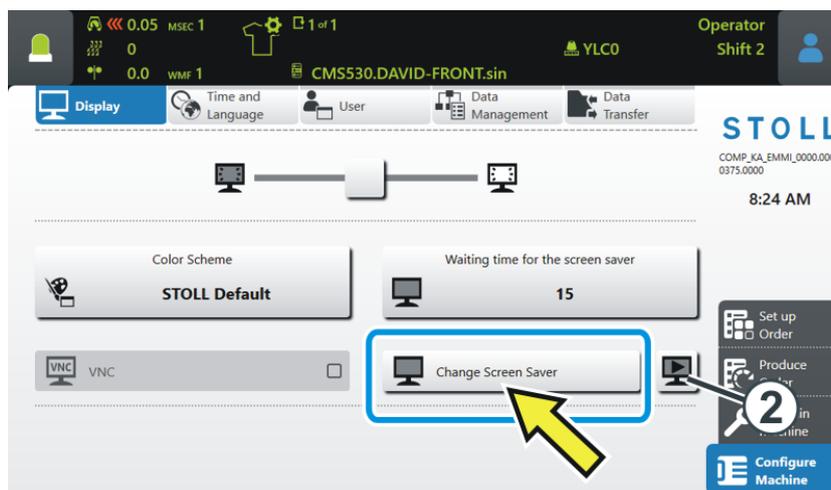
## 1.7 Écran de veille individuel

✓ La machine est mise en réseau.

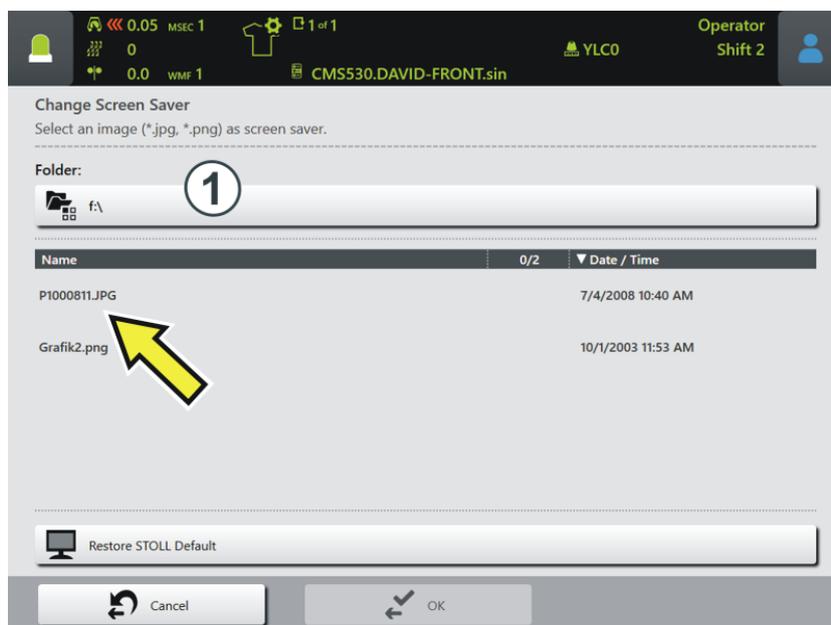
Vous pouvez utiliser votre propre image comme écran de veille (jpg, png, max. 800x600 pixel).

1. Sélectionner le menu "Modifier l'écran de veille"

 "Configurer la machine" -> 
  "Paramètres système"-> 
  "Affichage"  
 ->  "Modifier l'écran de veille"



2. Avec la touche (1), sélectionnez le chemin (l'emplacement de stockage) pour l'image.



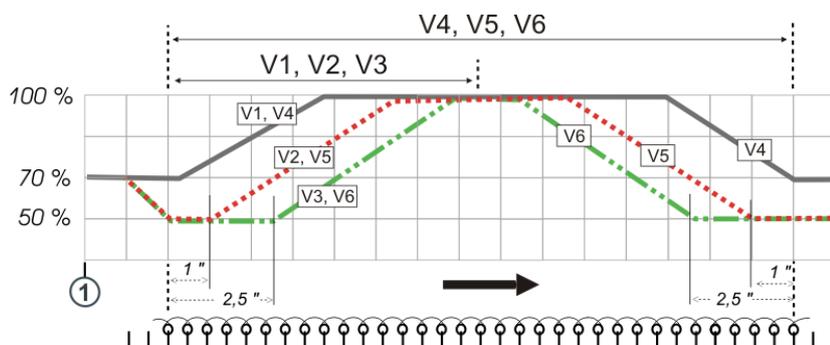
3. Sélectionnez l'image voulue et confirmez avec "OK".
  4. Appuyez sur la touche (2).
- L'écran de veille est activé.

## 1.8 Accélérer et freiner un guide-fil en prenant soin du fil

Si le fil est fragile, il peut être nécessaire de réduire la vitesse du chariot pour ce fil, c'est-à-dire pour le guide-fil. La vitesse de production n'en sera pas réduite.

Exemple : Y-2A:V1;

Jusqu'à présent	V1, V2, V3 Vitesse du guide-fil lorsqu'il passe dans la zone de tricotage.
Nouveau	D'autres indications de la vitesse sont disponibles : V4, V5, V6 Vitesse du guide-fil lorsqu'il passe dans la zone de tricotage et lorsqu'il la quitte.



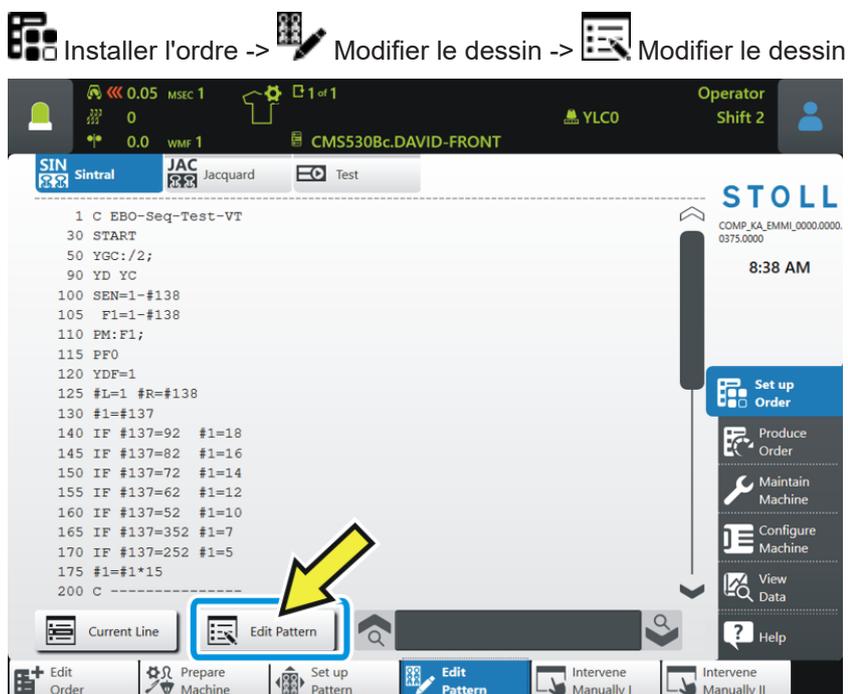
Lorsque l'une des commandes suivantes est utilisée pendant le travail, la vitesse est réduite à 70% entre le renvoi du chariot (1) jusqu'à ce que la zone de tricotage soit atteinte. Vous pouvez ensuite choisir entre les possibilités suivantes :

Commande Sintral	Description
Y-1A:V1;	Accélération à 100 % de la vitesse du chariot
Y-1A:V2;	Freinage à 50%, maintenir la vitesse sur une largeur de tricot de 1 pouce, accélération à 100 %
Y-1A:V3;	Freinage à 50%, maintenir la vitesse sur une largeur de tricot de 2,5 pouces, accélération à 100%
Y-1A:V4;	Accélération à 100 % de la vitesse du chariot Quand le guide-fil quitte sa zone de tricotage, la vitesse est réduite de 100 à 70 %.
Y-1A:V5;	Freinage à 50%, maintenir la vitesse sur une largeur de tricot de 1 pouce, accélération à 100 % Avant que le guide-fil ne quitte la zone de tricotage (1 pouce), la vitesse est réduite de 100 à 50 %.
Y-1A:V6;	Freinage à 50%, maintenir la vitesse sur une largeur de tricot de 2,5 pouces, accélération à 100%

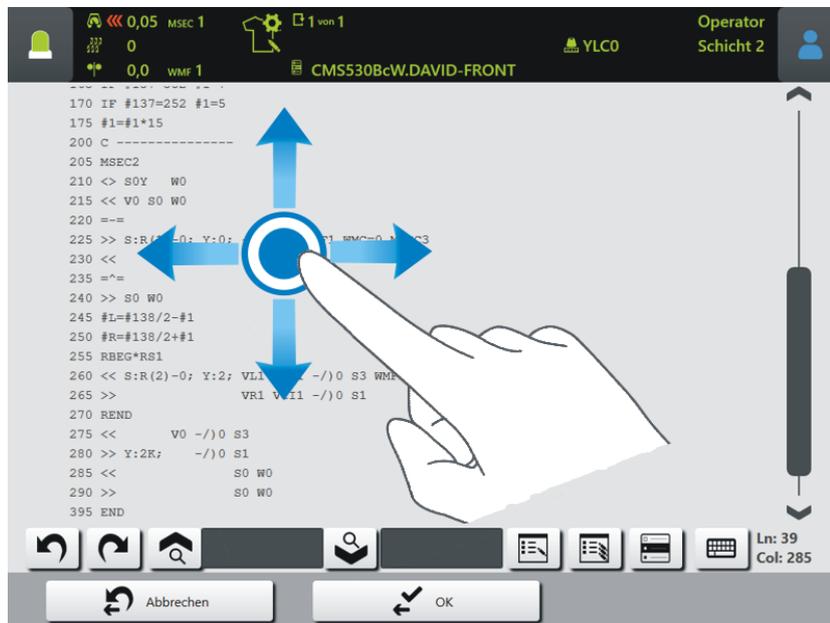
Commande Sintral	Description
	Avant que le guide-fil ne quitte la zone de tricotage (2,5 pouces), la vitesse est réduite de 100 à 50 %.
Y-1A:V0;	Annulation de la vitesse du chariot spécifique au guide-fil

## 1.9 Éditeur de Sintral

Jusqu'à présent	Certaines lignes ont pu être éditées.
Nouveau	Tout le programme Sintral ou jacquard peut être édité (éditeur texte intégral)



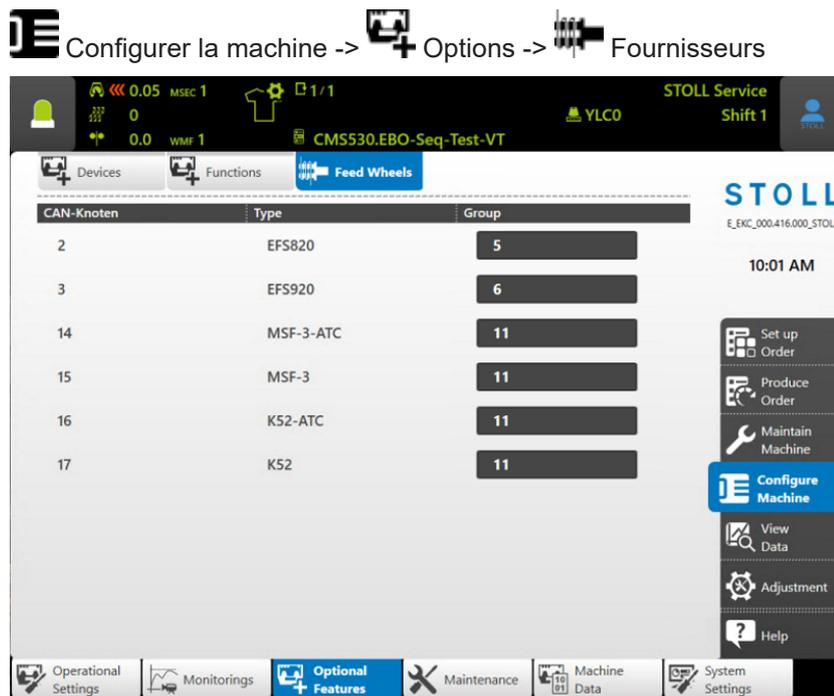
L'éditeur Sintral :



	<p>Annuler la dernière action.</p>
	<p>Rétablir l'état original.</p>
	<p>Saisissez le terme que vous voulez rechercher.</p> <p>  Direction de la recherche vers le haut   Direction de la recherche vers le bas         </p>
	<p>Chercher et remplacer</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>  <p>Saisissez dans le champ d'entrée de gauche le terme que vous voulez rechercher et remplacer.</p> </li> <li>  <p>Saisissez le nouveau terme dans le champ d'entrée de droite.</p> </li> <li>  <p>Le terme de recherche est remplacé dans la ligne sélectionnée.</p> </li> <li>  <p>Le terme est remplacé dans tout le Sintral ou dans le programme jacquard.</p> </li> </ul>
	<p>Sélectionner la ligne actuelle. Il est marqué en couleur.</p> <p>Sur une ligne très longue, vous ne perdez pas la vue d'ensemble si vous scrollez au début ou à la fin de la ligne.</p>
	<p>Activer ou désactiver le clavier virtuel</p>

## 1.10 Modifier l'attribution de groupe des fournisseurs CAN sur l'interface utilisateur

Jusqu'à présent	L'attribution de groupe ne pouvait être réalisée que sur le fournisseur.
Nouveau	L'attribution de groupe peut se faire aussi via le menu "Fournisseurs".



## 1.11 Les fournisseurs CAN avec ATC sont supportés

Les fournisseurs à accumulation MSF 3 ATC et K52 ATC (Active Tenison Control) de la société Memminger-IRO sont supportés.

<b>Important</b>
Pour pouvoir utiliser les fournisseurs CAN, vous devez avoir un EVP (ID 282 368) payant.