

1 Cosa c'è di nuovo in EKC V2.6?

Sistema operativo della macchina: V_EKC_002.006.000_STOLL

Release: 12/2022

1.1 ADF - Nuova finezza della macchina E20

Nella finezza E20 è disponibile la macchina seguente:

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

1.1.1 Tabella del filato – Finezza E20

I valori riportati sono a titolo indicativo. Si deve tener conto anche delle caratteristiche e del peso specifico del filato. Al posto di un filato semplice raccomandiamo filato ritorto. Per macchine di dimensioni maggiori è opportuno utilizzare più filati ritorti.

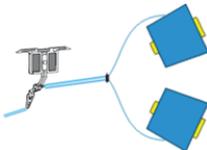
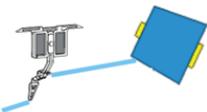
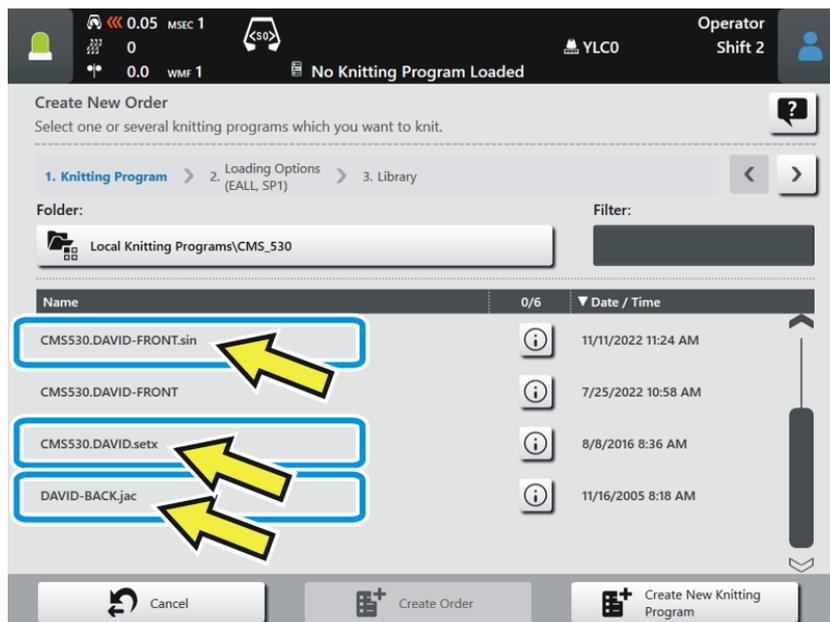
Finezza	Elaborazione [Nm]	Numero finale [Nm]
	 <p>Più fili sottili vengono uniti insieme per formare un filo spesso con il quale viene alimentato il guidafile.</p>	 <p>Spessore del filo composto da più fili Esempio: 2 x 100/1 100/1=100 100:2=50</p>
20	1 x 70/2 1 x 80/2 2 x 100/1	30 - 50

Tabella del filato - Corrispondenza tra finezza della macchina e spessore del filato

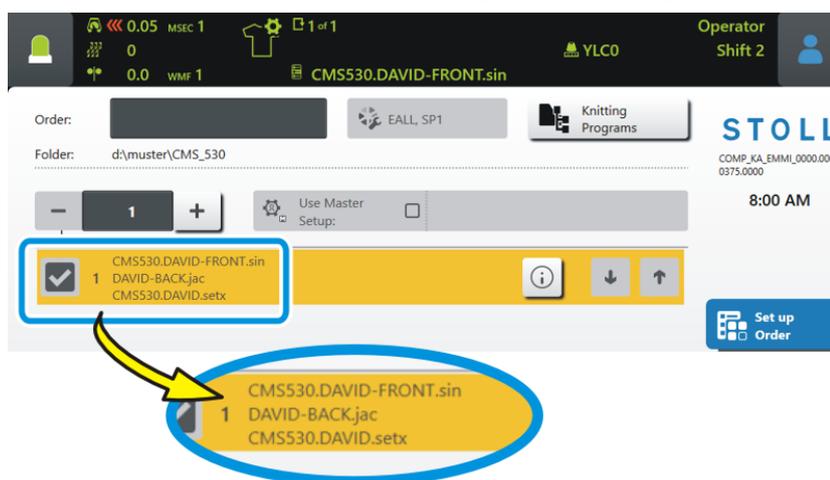
1.2 Creazione di un ordine da singole parti di programma (sin, jac, setx)

✓ Presupposto: È attivata la funzione "Carica singole parti di programma".

Potete creare un ordine da singole parti di programma (sin, jac, setx). Le singole parti di programma non risultano in un file zip.



Esempio: L'ordine è costituito da tre singole parti di programma



ⓘ Un ordine è costituito da programmi di lavorazione o da singole parti di programma. Non è possibile la combinazione di "programma di lavorazione e singole parti di programma".

Per attivare la funzione "Carica singole parti di programma":

 Configura macchina ->
  Impostazioni operative ->
  Altri
 ->  Carica singole parti di programma



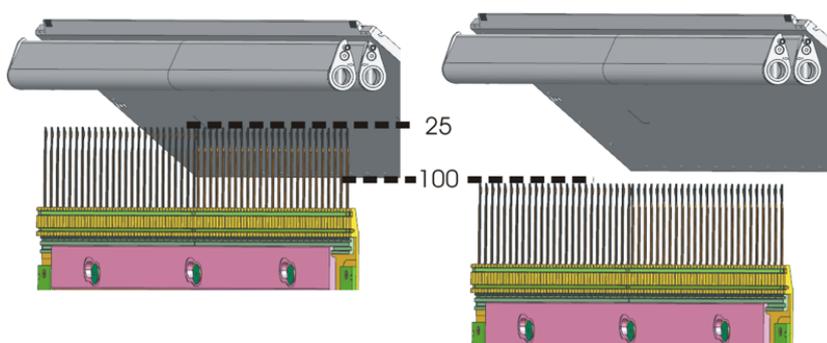
1.3 Macchina Bc - Modificato il campo di valori per posizione di consegna

Comando = $\wedge(n)=$

Finora: 0...25

Nuovo: 0...100

La posizione di consegna (n) del telo (pettine di tirapezza-tiraggio a nastro) può essere regolata di massimo 100 millimetri più in basso. In questo modo è possibile consegnare in un secondo momento al tiraggio a nastro teli corti o teli con una forte inclinazione all'avvolgimento.



Ricorrere a un valore superiore (26 - 100), riportarlo manualmente nel programma Sintral, esempio: $\wedge(100)=$

i Se si carica un programma di lavorazione modificato su una macchina con pettine, tuttavia senza tiraggio a nastro, appare il messaggio di errore "Posizione del trasferimento pettine al di fuori di -22..25".

1.4 Visualizzazione di documenti e video propri sulla macchina

✓ La macchina è collegata in rete.

Sulla macchina è possibile visualizzare documenti e file di immagine da una directory esterna.

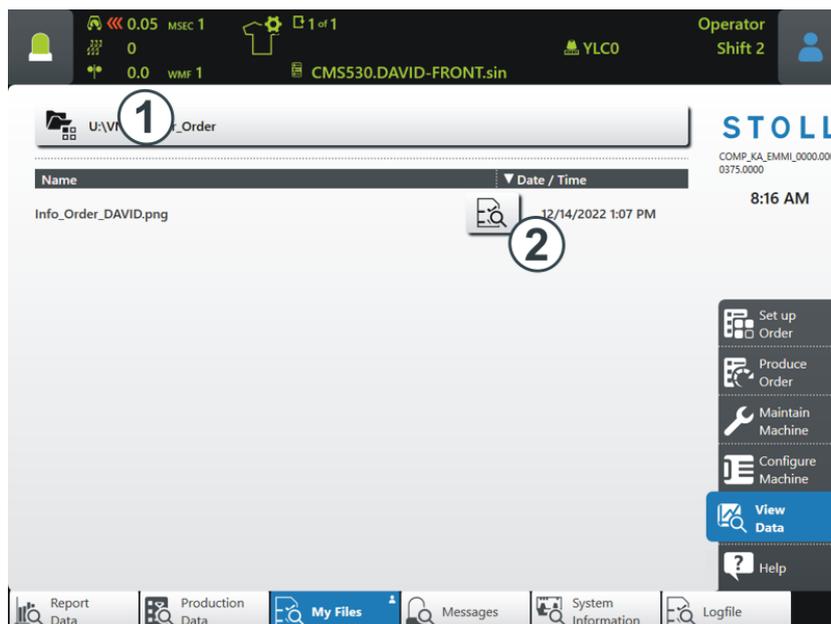
Sono possibili i formati file seguenti:

- Shortcuts: .lnk, .url
- Documenti: .pdf, .html, .xml
- Immagini: .jpg, .jpeg, .bmp, .png
- Video (possibile solo per EKC2): .mp4, .gif, .avi

Per visualizzare i documenti:

1. Selezionare il menu "I miei file".

 "Visualizza dati" ->  "I miei file"



2. Selezionare con il pulsante (1) il percorso (locazione di memoria) per i documenti.
 3. Toccare il pulsante (2).
- Vengono visualizzate le informazioni.

Durante la consegna del telo il tirapezza principale gira più lentamente

1.5 Durante la consegna del telo il tirapezza principale gira più lentamente

✓ Macchina con tirapezza principale e pettine

✗ Macchina con tiraggio a nastro

Con alcuni disegni insorge il problema che il telo si strappa quando il telo passa dal pettine al tirapezza principale. La ragione è dovuta al fatto che il tirapezza principale gira troppo velocemente, esercitando una trazione eccessiva del tessuto.

Ciò si verifica soprattutto con finezze elevate della macchina, fili sottili e teli di troppo poco spessore.

Rimedio:

Il comando precedente " $=^{(n)}$ " viene ampliato con un'indicazione di velocità (m)

" $=^{(n,m)}$ ".

Il valore (m) riduce la velocità del tirapezza principale durante la consegna del telo all'indicazione percentuale impostata (dal 50 al 100%).

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

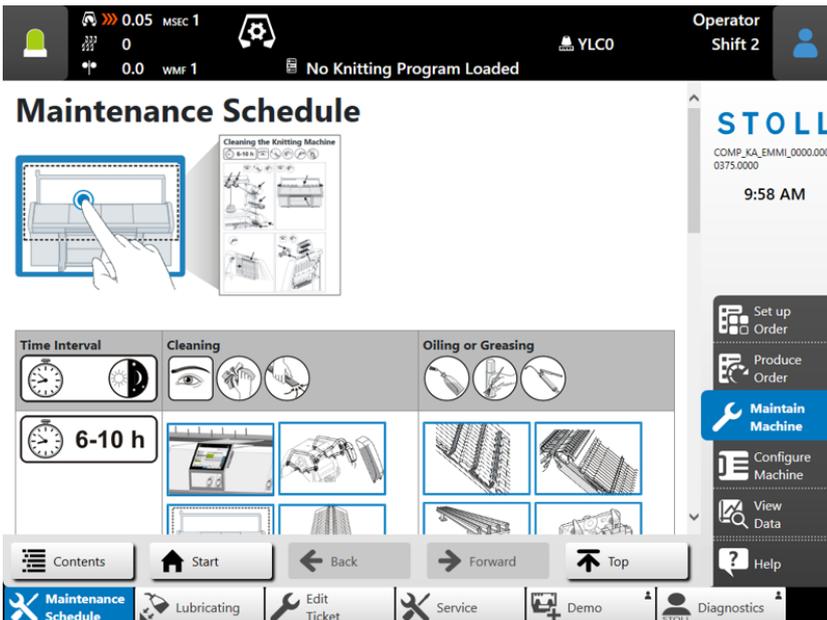
La posizione di consegna (pettine-tirapezza principale) viene regolata di 25 mm più in basso. Alla consegna del telo, la velocità del tirapezza principale viene ridotta al 75%.

1.6 Piano di manutenzione

Tutte le istruzioni di pulizia e lubrificazione possono essere consultate online sul display della macchina.

Toccate un'icona e riceverete spiegazioni dettagliate sull'operazione di pulizia o lubrificazione in questione.

 Revisiona macchina ->  Piano di manutenzione



The screenshot displays the STOLL Maintenance Schedule interface. At the top, the status bar shows 'Operator Shift 2' and 'No Knitting Program Loaded'. The main section is titled 'Maintenance Schedule' and features a 'Time Interval' of 6-10 h. Below this, there are three columns: 'Cleaning' (with icons for eye, hand, and spray) and 'Oiling or Greasing' (with icons for oil can and brush). A hand icon is shown interacting with a machine diagram. The bottom navigation bar includes 'Maintenance Schedule', 'Lubricating', 'Edit Ticket', 'Service', 'Demo', and 'Diagnostics'. The right sidebar shows the STOLL logo, model number 'COMP_KA_EMMI_0000.0000.0375.0000', time '9:58 AM', and a 'Maintain Machine' button.

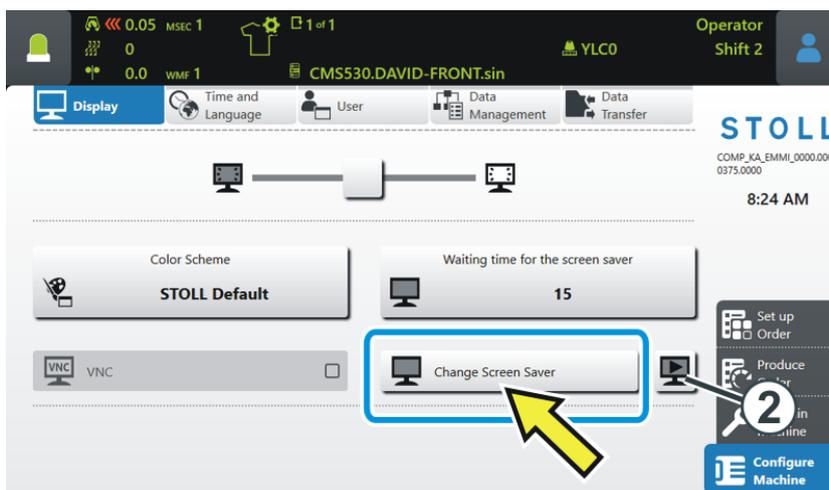
1.7 Salvaschermo personalizzato

✓ La macchina è collegata in rete.

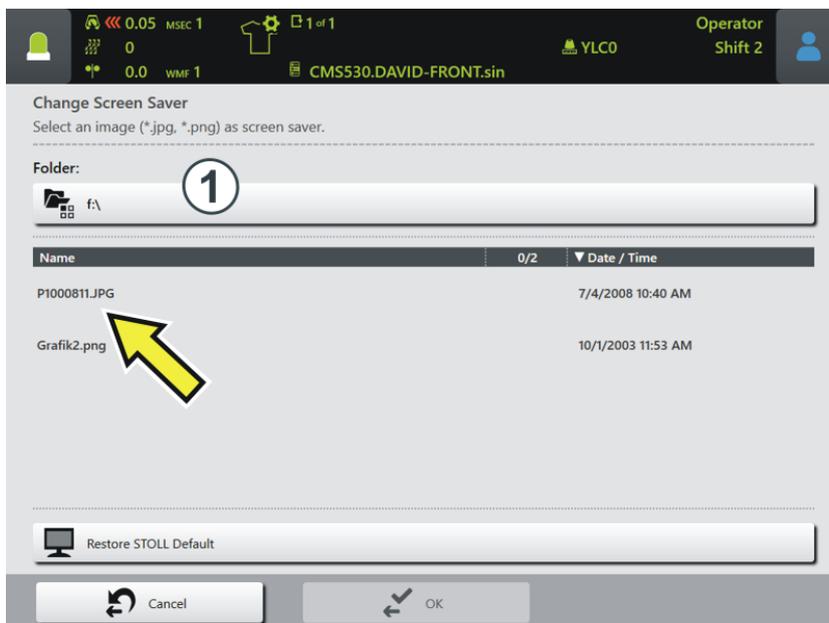
Potete utilizzare come salvaschermo un'immagine personalizzata (jpg, png, max. 800x600 pixel).

1. Selezionare il menu "Modifica salvaschermo"

☰ "Configura macchina" -> ⚙️ "Impostazioni di sistema" -> 🖥️ "Visualizzazione"
-> 🖥️ "Modifica salvaschermo"



2. Selezionare con il pulsante (1) il percorso (locazione di memoria) per l'immagine.



3. Selezionare l'immagine desiderata e confermare l'immissione con "OK".

4. Toccare il pulsante (2).

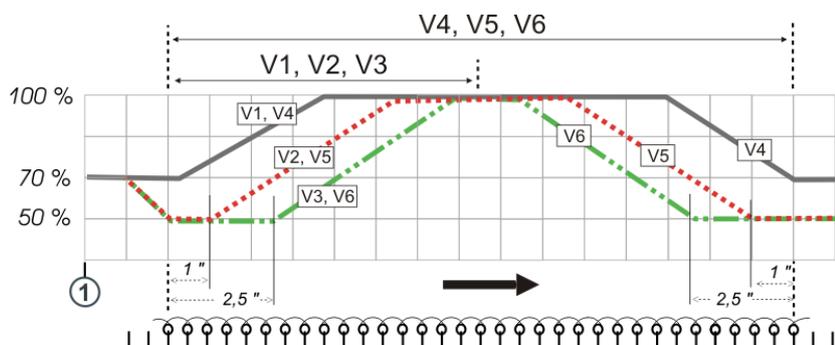
► Il salvaschermo viene attivato.

1.8 Accelerazione e decelerazione di un guidafile che non danneggiano il filo

Quando si lavora con un filo delicato può essere necessario ridurre la velocità del carro per il suddetto filo, ossia per il guidafile. La velocità della produzione non viene ridotta.

Esempio: Y-2A:V1;

Finora	V1, V2, V3 Velocità del guidafile quando si porta nella zona di lavoro.
Nuovo	Sono a disposizione ulteriori indicazioni di velocità: V4, V5, V6 Velocità del guidafile quando si porta nella zona di lavoro e quando si allontana dalla zona di lavoro.



Quando si lavora con uno dei comandi successivi, la velocità dall'inversione del carro (1) al raggiungimento della zona di lavoro del guidafile viene ridotta al 70%. È possibile infine optare per una delle seguenti possibilità:

Comando Sintral	Descrizione
Y-1A:V1;	Accelerazione al 100% della velocità del carro
Y-1A:V2;	Decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 1 pollice, accelerazione al 100%
Y-1A:V3;	Decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 2,5 pollici, accelerazione al 100%
Y-1A:V4;	Accelerazione al 100% della velocità del carro Quando il guidafile si allontana dalla rispettiva zona di lavoro, la velocità viene ridotta dal 100 al 70%.
Y-1A:V5;	Decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 1 pollice, accelerazione al 100% Prima che il guidafile si allontani dalla zona di lavoro (1 pollice), la velocità viene ridotta dal 100 al 50%.
Y-1A:V6;	Decelerazione al 50%, velocità costante per una larghezza del telo di 2,5 pollici, accelerazione al 100%

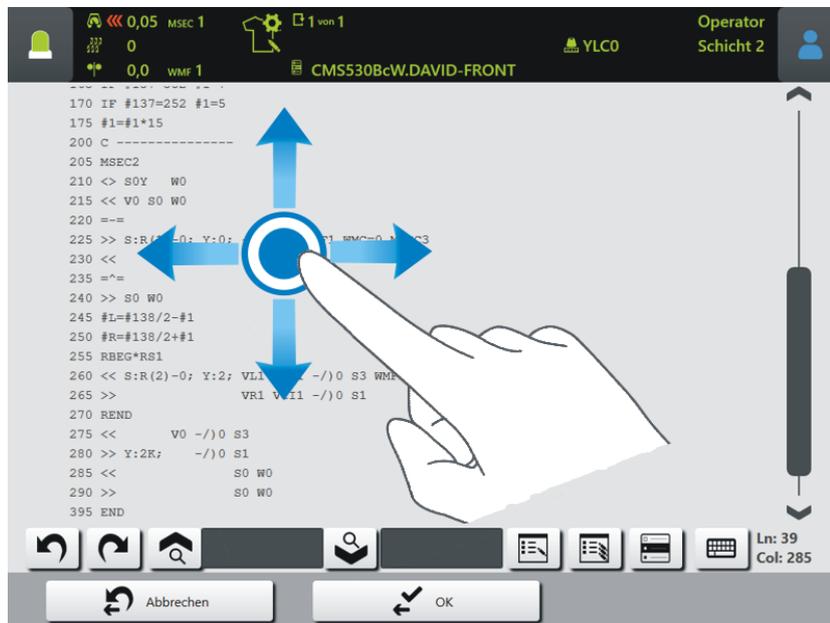
Comando Sintral	Descrizione
	Prima che il guidafile si allontani dalla zona di lavoro (2,5 pollici), la velocità viene ridotta dal 100 al 50%.
Y-1A:V0;	Annullamento della velocità del carro specifica del guidafile

1.9 Editore Sintral

Finora	Era possibile lavorare singole righe.
Nuovo	È possibile lavorare gli interi programma Sintral o Jacquard (editor testo completo).



L'editor Sintral:



	<p>Annullare l'ultima azione.</p>
	<p>Ripristinare lo stato precedente.</p>
	<p>Immettere il termine che si intende cercare.</p> <ul style="list-style-type: none">  Direzione di ricerca in alto  Direzione di ricerca in basso
	<p>Trova e sostituisci</p> <ul style="list-style-type: none">  <p>Immettere nella casella di modifica a sinistra il termine che si intende trovare e sostituire.</p>  <p>Immettere nella casella di modifica a destra il nuovo termine.</p>  <p>Il termine di ricerca viene sostituito nella riga selezionata.</p>  <p>Il termine viene sostituito nell'intero programma Sintral o Jacquard.</p>
	<p>Selezionare la riga attiva. Viene evidenziata a colori. Quando si tratta di una riga molto lunga, non perderete l'orientamento al momento di scorrere all'inizio o alla fine della riga.</p>
	<p>Attivazione o disattivazione della tastiera virtuale</p>

1.10 Fornitori CAN - Modifica dell'assegnazione di gruppi sull'interfaccia utente

Finora	Era possibile eseguire l'assegnazione di gruppi solo sul fornitore.
Nuovo	L'assegnazione di gruppi può aver luogo anche con il menu "Fornitori".



1.11 Vengono supportati i fornitori CAN con ATC

Vengono supportati i fornitori ad accumulazione MSF 3 ATC e K52 ATC (Active Tenison Control) della ditta Memminger-IRO.

Importante
Per poter utilizzare i fornitori CAN, è necessario un EVP a pagamento (ID 282 368).