

1 EKC V2.6'te yenilikler nedir?

Makinenin işletim sistemi: V_EKC_002.006.000_STOLL

Release: 12/2022

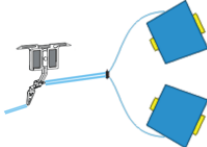
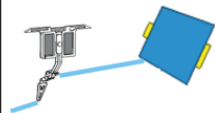
1.1 ADF - Yeni makine inceliği E20

Şu makineler E20 inceliğinde gönderilebilir:

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

1.1.1 İplik tablosu – Makine inceliği E20

Verilen değerler yol gösterici olarak görev yapar. Bir ipliğin kalitesi ve özgül ağırlığı da dikkate alınmalıdır. Tek katlı iplik yerine bükümlü iplik kullanmanızı öneriyoruz. Kalın makinelerde, birden fazla bükümlü iplik kullanmanız tavsiye edilir.

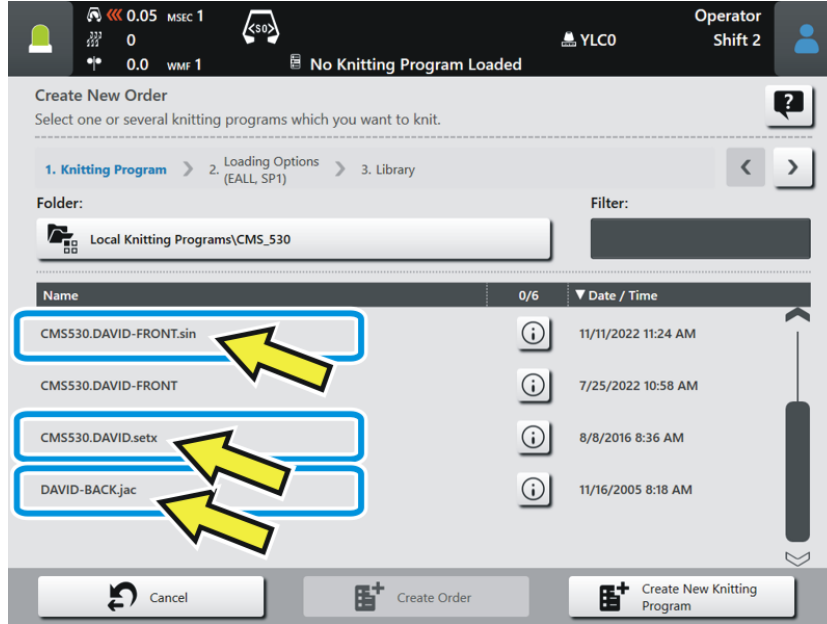
Makine inceliği	İşleme [Nm]	Bitiş numarası [Nm]
	 Birden fazla ince iplik birleştirilir ve kalın bir iplik olarak mekiğe beslenir.	 Kablo iplik kalınlığı Örnek: 2 x 100/1 100/1 = 100 100:2 = 50
20	1 x 70/2 1 x 80/2 2 x 100/1	30 - 50

İplik tablosu - Makine inceliği ve iplik inceliği dağılımı

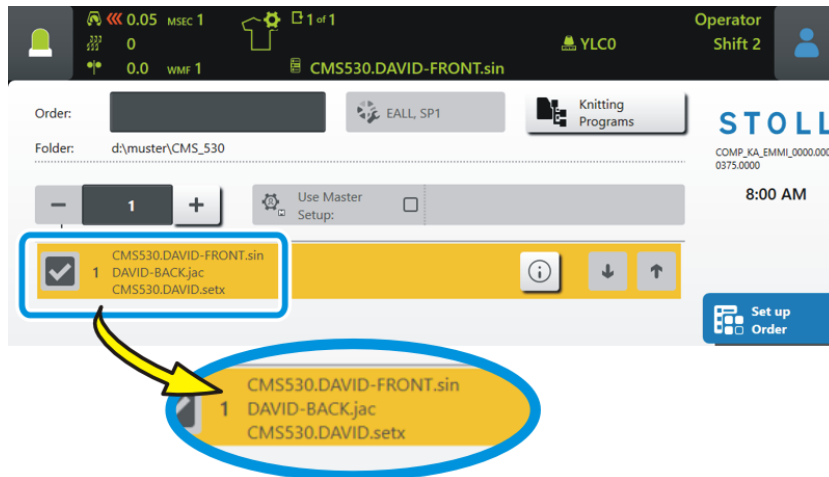
1.2 Münferit program bölümlerinden (sin, jac, setx) bir iş emri oluşturma

✓ Ön koşul: "Belirli program bölümlerini yükleme" fonksiyonu etkinleştirilmiştir.

Münferit program bölümlerinden (sin, jac, setx) bir iş emri oluşturabilirsiniz. Program bölümleri bir zip dosyasında yer almaz.



Örnek: İş emri, üç ayrı program bölümünden meydana gelir



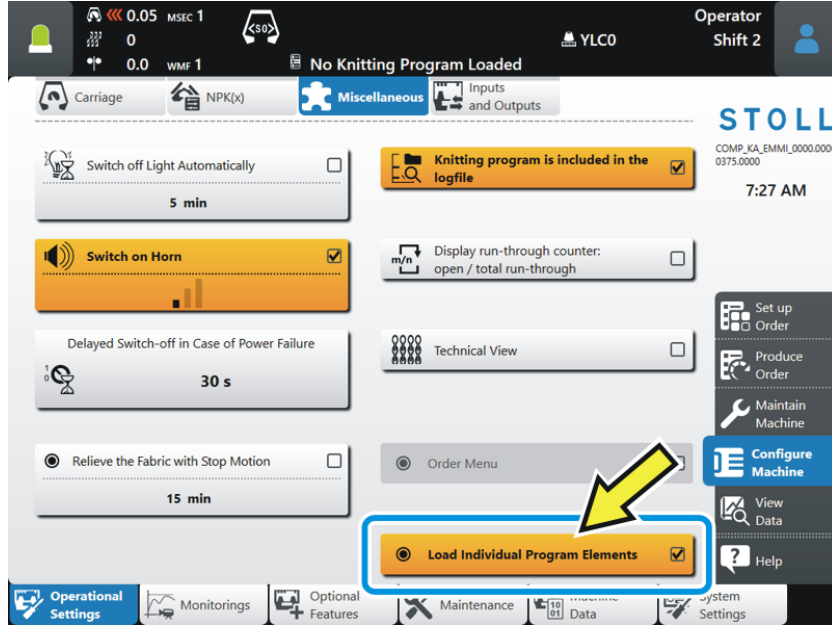
❗ Bir iş emri, örme programlarından veya ayrı program bölümlerinden meydana gelir. "Örme programı ve münferit program bölümleri" kombine edilemez.

Münferit program bölümlerinden (sin, jac, setx) bir iş emri oluşturma

"Belirli program bölümlerini yükleme" fonksiyonunu etkinleştirmek için:

 Makineyi yapılandır ->  İşletim ayarları ->  Diğer

->  Belirli program bölümlerini yükleme



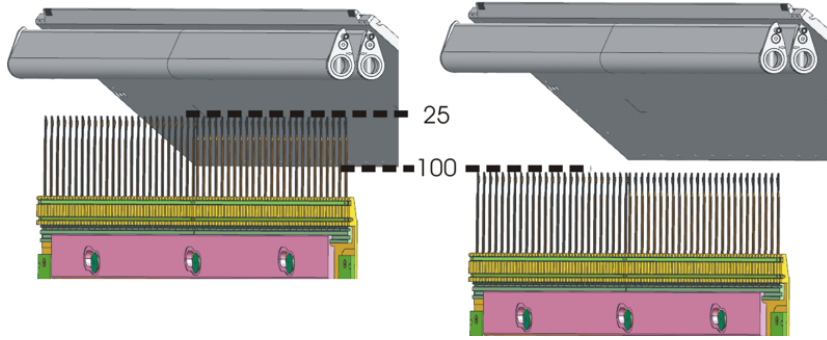
1.3 Bc makine - Devretme pozisyonu için değer aralığı değiştirildi

Komut = ^ (n) = :

Şimdiye kadar: 0...25

Yeni: 0...100

Örme kumaşın devretme pozisyonu (n) (çekim tarağı-bant çekimi) maksimum 100 milimetre daha derine ayarlanabilir. Böylece daha kısa örme kumaşlar veya dolanma eğilimi fazla olan örme kumaşlar bant çekimine daha geç aktarılabilir.



Daha yüksek bir değer (26 - 100) kullanacaksanız, bunu manuel olarak Sintral programına ekleyin, örnek: = ^ (100) =

i Değiştirilen örme programı taraklı, ancak bant çekimsiz bir makineye okutulursa, "Tarak devretme pozisyonu -22..25 dışında" hata mesajı gösterilir.

1.4 Kendi dokümanlarınızı ve videolarınızı makinede görüntüleme

✓ Makine ağına bağlanmış olmalıdır.

Harici bir dizindeki dokümanları ve resim dosyalarını makinede görüntüleyebilirsiniz.

Şu dosya formatları kullanılabilir:

- Kısayollar: .lnk, .url
- Dokümanlar: .pdf, .html, .xml
- Resimler: .jpg, .jpeg, .bmp, .png
- Video (yalnızca EKC2'de mümkün): .mp4, .gif, .avi

Dokümanları görüntülemek için:

1. "Kişisel dosyalar" menüsünü seçin.

 "Verileri göster" ->  "Kişisel dosyalar"



2. (1) tuşu ile dokümanların yolunu (kayıt yerini) seçin.
 3. (2) tuşuna dokunun.
- Bilgiler gösterilir.

1.5 Ana merdane, örme kumaş devredilirken daha yavaş döner

✓ Ana merdaneli ve taraklı makine

✗ Bant çekimli makine

Bazı desenlerde, örme kumaş taraktan ana merdaneye devredilirken kumaş yırtılabilir. Bunun nedeni, ana merdanenin fazla hızlı dönmesi ve örme kumaşı fazla kuvvetli çekmesidir.

Bu sorun özellikle yüksek makine inceliklerinde, ince ipliklerde ve çok dar örme kumaşlarda ortaya çıkar.

Çözüm:

Şimdiye kadarki " $=^n$ " komutuna bir hız bilgisi (m) eklenir " $=^{n,m}$ ".

(m) değeri, örme kumaş devredilirken ana merdanenin hızını ayarlanan yüzde değerine (%50 ilâ 100) düşürür.

Örnek $=^{25,75}$

Devretme pozisyonu (tarak - ana merdane) 25 mm daha düşüğe ayarlanır.

Örme kumaş devredilirken ana merdanenin hızı %75'e düşürülür.

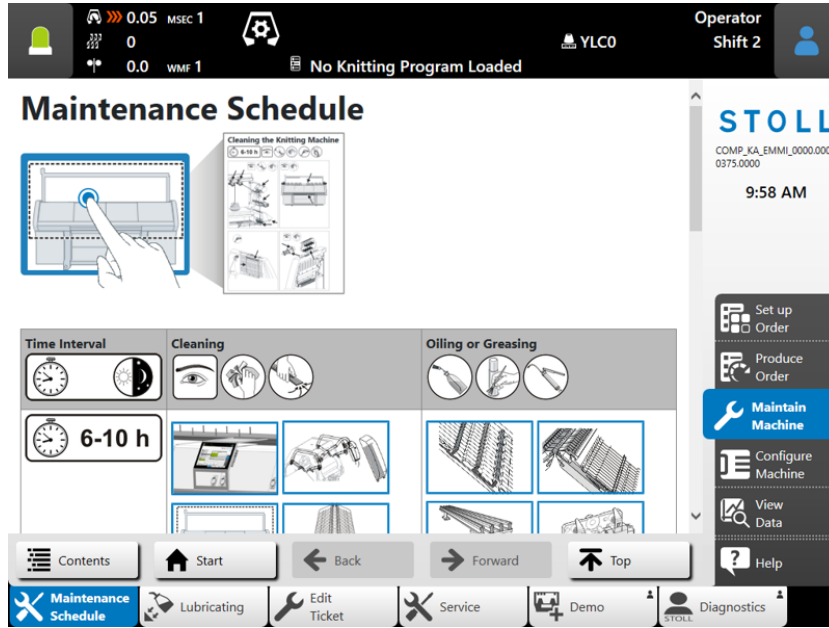
1.6 Bakım planı

Tüm temizlik ve yağlama talimatlarına çevrimiçi olarak makinenin ekranından ulaşabilirsiniz.

Bir simgeye tıkladığınızda, ilgili temizlik ve yağlama işlemi ayrıntılı olarak açıklanacaktır.



Makineyi bakıma al -> Bakım planı



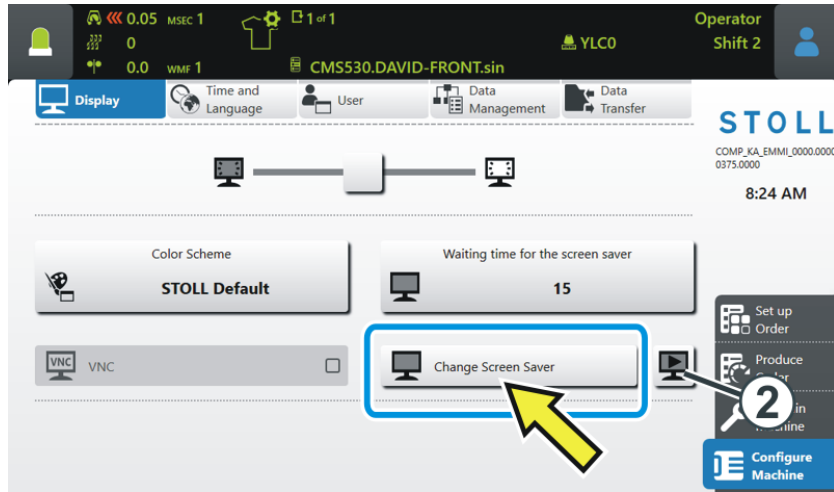
1.7 Kişisel ekran koruyucu

✓ Makine ağına bağlanmış olmalıdır.

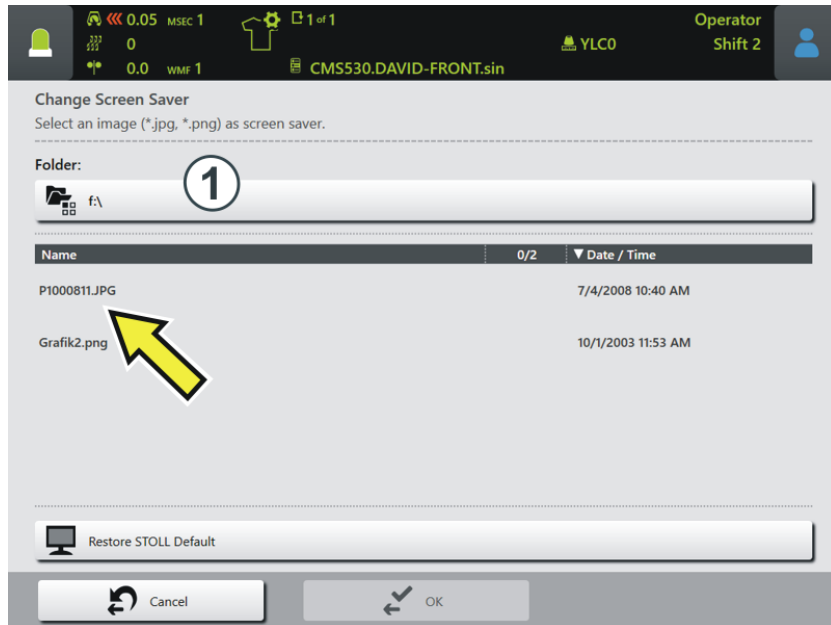
Kendi resminizi ekran koruyucu olarak kullanabilirsiniz (jpg, png, max. 800x600 pixel).

1. "Ekran koruyucuyu değiştirme" menüsünü seçme

"Makineyi yapılandır" -> "Sistem ayarları" -> "Gösterim"
-> "Ekran koruyucuyu değiştirme"



2. (1) tuşu ile resmin yolunu (kayıt yerini) seçin.



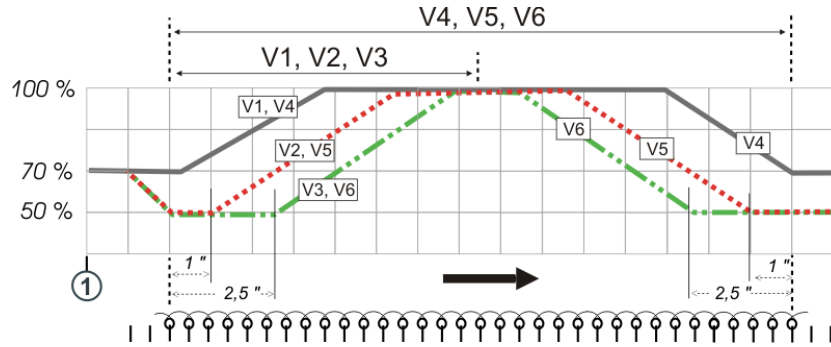
3. Dilediğiniz resim menüsünü seçin ve girişinizi "Tamam" ile onaylayın.
4. (2) tuşuna dokununuz.
- Ekran koruyucu etkinleştirilir.

1.8 Bir mekiği ipliğe zarar vermeyecek şekilde hızlandırma ve yavaşlatma

Hassas bir iplik ile çalışılıyorsa, bu iplik için, yani bu mekik için, semer hızının düşürülmesi gerekli olabilir. Üretim hızı düşürülmez.

Örnek: Y-2A:V1;

Şimdiye kadar	V1, V2, V3 Mekiğin örgü alanına girerkenki hızı.
Yeni	Başka hız bilgileri mevcuttur: V4, V5, V6 Mekiğin örgü alanına girerken ve örme alanından çıkarkanki hızı.



Aşağıdaki komutlardan biri ile çalışıldığında, kafa geri dönüşünden (1) mekik örgü alanına girişe kadar hız %70'e düşürülür. Ardından şu seçenekler arasından seçim yapılabilir:

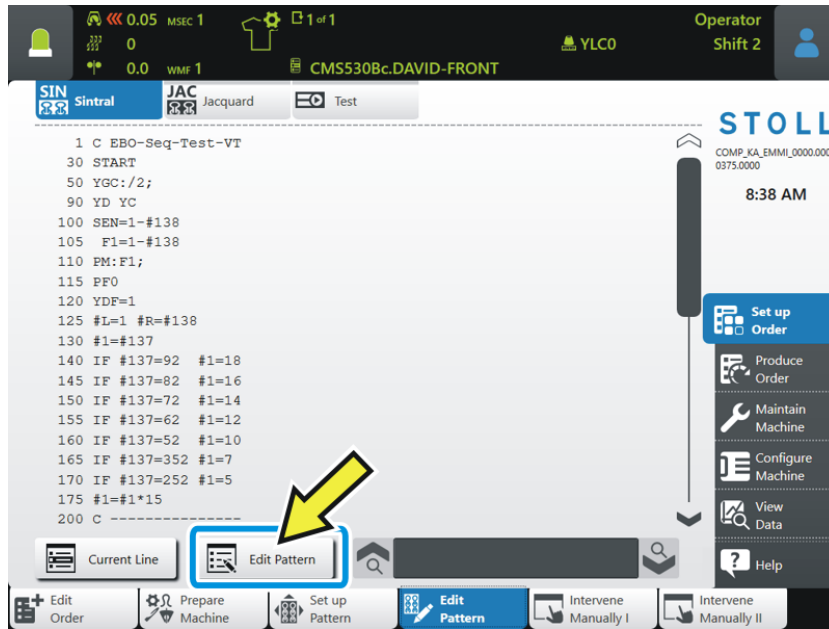
Sintral komutu	Açıklama
Y-1A:V1;	%100semer hızına hızlanma
Y-1A:V2;	%50'ye yavaşlama, hızı 1 inçlik örme kumaş genişliği boyunca koruma, %100'e hızlanma
Y-1A:V3;	%50'ye yavaşlama, hızı 2,5 inçlik örme kumaş genişliği boyunca koruma, %100'e hızlanma
Y-1A:V4;	%100semer hızına hızlanma Mekik örgü alanından çıktığında, hız %100'den %70'e düşürülür.
Y-1A:V5;	%50'ye yavaşlama, hızı 1 inçlik örme kumaş genişliği boyunca koruma, %100'e hızlanma Mekik örgü alanından (1 inç) çıkmadan önce, hız %100'den 50'ye düşürülür.
Y-1A:V6;	%50'ye yavaşlama, hızı 2,5 inçlik örme kumaş genişliği boyunca koruma, %100'e hızlanma Mekik örgü alanından (2,5 inç) çıkmadan önce, hız %100'den 50'ye düşürülür.

Sintral komutu	Açıklama
Y-1A:V0;	Mekiğe özgü semer hızını kaldırma

1.9 Sintral editörü

Şimdiye kadar	Münferit sintral satırları işlenebiliyordu.
Yeni	Tüm Sintral veya jakar programı işlenebilir (tam metin editörü).

İş emrini ayarla -> Deseni düzenle -> Deseni düzenle



Sintral editörü:



	Son işlemi geri al.
	Eski durumu tekrar oluştur.
	Aramak istediğiniz sözcüğü girin. Yukarıya doğru arama yönü Aşağıya doğru arama yönü
	Bul ve değiştir - Soldaki giriş alanına aramak ve değiştirmek istediğiniz sözcüğü girin. - Sağdaki giriş alanına yeni sözcüğü girin. - Seçili satırda arama sözcüğü değiştirilir. - Sözcük tüm Sintral veya jakar programında değiştirilir.
	Güncel satırı seçin. Bunun üzerine renkli vurgulanır. Çok uzun bir satırda, satırın başına veya sonuna kaydirdiğinizde anlaşılabilirliği kaybetmezsiniz.
	Sanal klavyeyi açma veya kapatma

1.10 CAN iplik besleme cihazları - Kullanıcı arayüzündeki grup atamasını değiştirme

Şimdiye kadar	Grup ataması yalnızca iplik besleme cihazından yapılabiliyordu.
Yeni	Grup ataması "İplik besleme cihazları" menüsünden de yapılabilir.

Makineyi yapılandır -> Seçenekler -> İplik besleme cihazları



1.11 ATC'li CAN iplik besleme cihazları desteklenmektedir

Memminger-IRO firmasının iplik besleme cihazları MSF 3 ATC ve K52 ATC (Active Tenison Control) desteklenmektedir.

Önemli
CAN iplik besleme cihazlarını kullanmak için ücretli bir EVP gereklidir (ID 282 368).