

# 1 有哪些新增内容?

机器操作系统: “V\_OKC\_006.005.000\_STOLL”



当出现停机动作时，帮助按钮闪烁（大小问号交替出现）。通过这个按钮，可以调出修复问题的信息。

## 1.1 设置 “MSECK” - 小结头机头速度

遇到纱线小结头降速编织m行时的速度，默认值：1 行。

行数范围有变化。

- 之前：1…12 行
- 现在：1…99 行

 在“速度”菜单Setup编辑器里的条目。

## 1.2 新指令 “Y-RALL(n)” - 不打开导纱器夹纱器

Y-RALL	所有导纱器的夹纱器都打开。
Y-RALL(n, m)	不是所有夹纱器都要打开时使用这个指令，否则有些导纱器的纱线将会缠绕到牵拉辊上。 示例：Y-RALL(1A,2A) 处理导纱器1A和2A，所有导纱器夹纱器都打开。 只有当织片下降到牵拉辊以下时，才由指令 “Y-1A:R” 和 “Y-2A:R”（编织程序项）打开夹纱器。

## 1.3 EFS 送纱器

Setup 编辑器支持 Memminger-IRO 公司的电子储纱器 EFS 820 和 EFS 920。

有两种方式连接送纱器：

- 串联，通过 EFS 配套件连接（ID 268 338）
- CAN，通过 CAN-Gateway 连接

	串联	CAN
送纱器组数量	6	64
连接类型 机器 - 送纱器	单向 机器 -> 送纱器	双向 机器 <-> 送纱器
Mode 8 (纱线张力返回修正系数)	否	是
Mode 12 (持续回收功能)	否	是* * 需要进行 Memminger-IRO 的固件更新
数据传输率	4800 B/s	1 MB/s

 如果机器配装了 EFS-Kit（ID 268 338）或者 CAN-Gateway，那么在 Setup 编辑器里将会出现“送纱器”菜单。

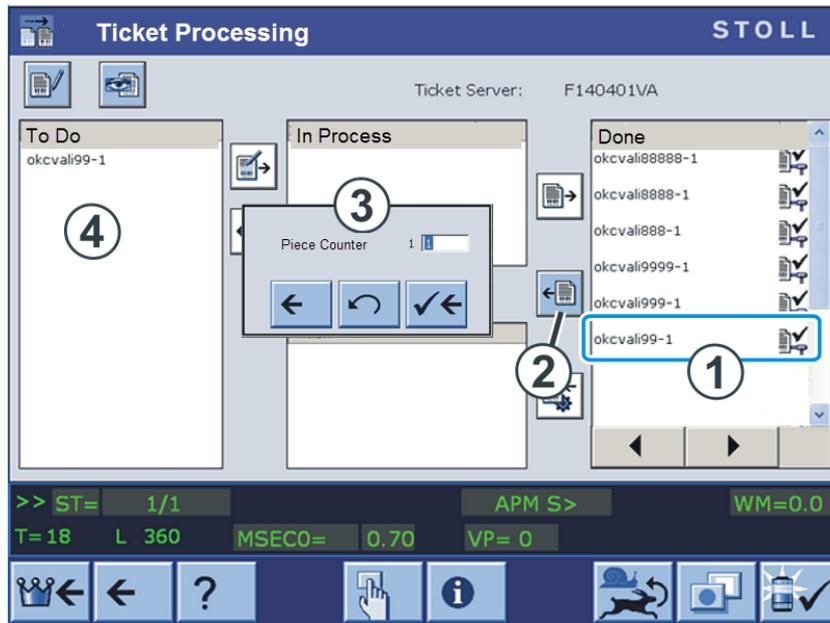
“Mode 8”（纱线张力返回修正系数）的改变

之前	之前，只能为“Mode 8”（“SFOINIT”选项卡）设置一个数值
现在	” Mode 8 “数值可以根据编织情况在” SFOI “选项卡里单独调整。

## 1.4 APM 模式 - 重新编织一个已完成工票

可以重新编织一个已经完成的工票，比例，出现坏片时。

工票状态从“已完成”变成“待处理”。



按如下步骤操作：

1. 在“已完成”区域选择所需要的工票（1）。
2. 单击（2）按钮。
  - ▷（3）输入窗口显示出来。  
输入所需数量然后确认。
- ▶ 工票返回到“待处理”区域（4）。

## 1.5 PPS – 扩展编织报告

我们将综合 PPS 包拆分成单个的程序包，这样可以更好地控制和监控机器池。

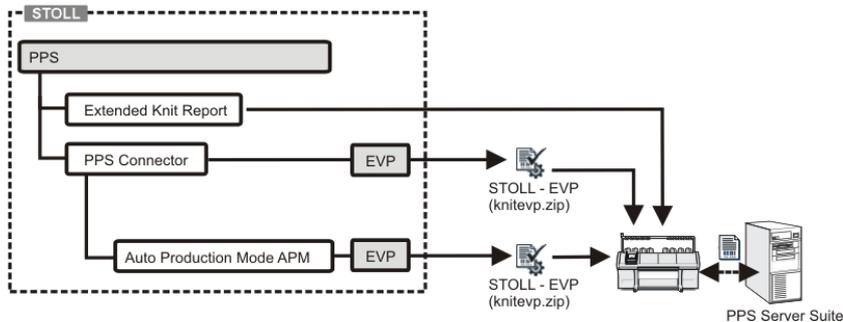
这些程序包相互联系，具有不同的优先级。可以随时进行扩展。

- 您可以免费使用第一个程序包 Extended Knit Report （无 EVP）
- 其余程序包为收费项目。每个程序包需要一个单独的 EVP。

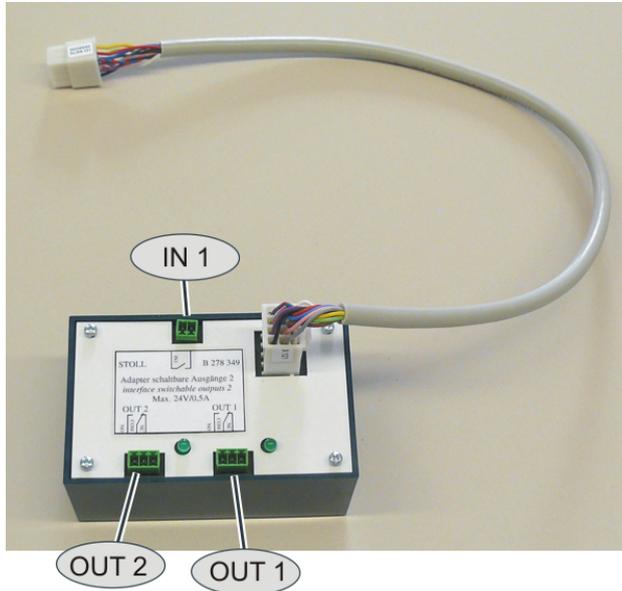
1	Extended Knit Report (扩展编织报告)	无 EVP	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ STOLL Nameserver (SNS)</li> <li>◆ STOLL – knit report (SKR)</li> <li>◆ Infrastructure Management</li> </ul>
2	STOLL Production Planning System (PPS)	由 EVP (PPS Connector)	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Production Management</li> <li>◆ Ticket Management</li> </ul>
3	Auto Production Mode (APM)	由 EVP (PPS Connector, APM 扩展)	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Auto Production Mode (需要安全开关)</li> </ul>

如何使用不同程序包？

- 首先从 STOLL 网站下载整个 PPS 软件。
- 没有 EVP 时可以使用 Extended Knit Report 的功能。
- 要使用其余程序包需要从 STOLL 订购 EVP。  
收到 EVP 之后您就可以使用相应的程序包了。



## 1.6 用于可切换输出输入的适配器



之前	<p>可开关输出适配器 (ID 253 291)</p> <p>有两个可控制外部设备 (最大 24V/0.5A) 的干式继电器。</p> <p>OUT 1</p> <p>OUT 2</p>
现在	<p>可开关输出和输入 2 适配器 (ID 278 349)</p> <p>2 输出和 1 输入</p> <p>OUT 1</p> <p>OUT 2</p> <p>IN 1</p>

### 使用输入“IN1” 示例

生产中要对弹力纱进行结头监控。这时需要用到一个外接结头探测器。

例如更换纱筒会产生结头。结头会造成织片质量缺陷，织片无法使用。这时不需要完成这个织片，机器自动重新起头编织新片。

使用新的适配器，结束编织程序以便机器快速终止缺陷织片然后开始编织新的织片。

- 结头被探测到
- 结头编织进入织片  
在编织程序里设定编织行数。
- 织片编织终止。  
在编织程序里设定机器的操作。
- 一个新织片开始编织。

在编织程序里设定机器应如何操作：

CTRLZ(x)	<p>如果满足以下条件，则机器自动开始编织新衣片：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 横移在零点位置</li> <li>◆ 导纱器位于起始位置</li> <li>◆ 机头方向允许新起头</li> </ul> <p>x = 执行操作之前的行数</p>
NEWSP(x,y)	<p>中断当前织片然后重新编织。</p> <p>x = 执行操作之前的行数</p> <p>y = 开始编织程序的行号</p>

“CTRLZ” 应用举例：

<pre>30 START : 35 DO CTRLZ(6), #IN1=1; : 70 IF #IN1=1 DO CTRLZ(6), #IN1=1; : 200 IF #IN1=1 DO CTRLZ(6), #IN1=1; : 400 DO NONE, #IN1=1; : 500 END</pre>	<p>第 35 行 - 用 #IN1 激活自动 CTRLZ</p> <p>第 70 行 - 如果探测到一个结头，则在 6 行之后执行命令 "CTRLZ"。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 第二个 "#IN1=1" 命令用于再次激活 "#IN1=1"</li> <li>◆ 您也可以加入一个自己创建的功能，对这个指令进行扩展。</li> </ul> <pre>70 IF #IN1=1 F:CANCEL-PROCEDURE; DO CTRLZ(6), #IN1=1;</pre> <p>第 200 行 - 要在编织程序的另一个区域激活结头监控。</p> <p>第 400 行 - 禁用 #IN1</p>
---	---

① 如果使用 "NEWSP" 命令，则将上述 "CTRLZ(x)" 指令用 "NEWSP(x,y)" 代替。