

1 Was ist neu?

Betriebssystem der Maschine: V_OKC_006.005.000_STOLL



Bei einer Abstellung blinkt die Hilfetaste (abwechselnd ein großes und ein kleines Fragezeichen). Damit rufen Sie Informationen zur Behebung des Problems auf.

1.1 Angabe "MSECK" – Schlittengeschwindigkeit bei kleinen Knoten

Schlittengeschwindigkeit bei kleinen Knoten über m Reihen, Standard: 1 Reihe.

Der Wertebereich für die Anzahl der Reihen ist geändert worden.

■ Bisher: 1...12 Reihen

■ Neu: 1...99 Reihen

ⓘ Eingabe im Setup-Editor im Menü "Geschwindigkeit".

1.2 Neuer Befehl "Y-RALL(n)" - Klemme des Fadenführers nicht öffnen

Y-RALL	Die Klemmen aller Fadenführer werden geöffnet.
Y-RALL(n, m)	<p>Dieser Befehl wird verwendet, wenn nicht alle Klemmen geöffnet werden sollen, da sich die Fäden einzelner Fadenführer sonst um die Abzugswalze wickeln.</p> <p>Beispiel: Y-RALL(1A,2A) Alle Klemmen der Fadenführer werden geöffnet, mit Ausnahme der Klemmen der Fadenführer 1A und 2A.</p> <p>Erst wenn sich das Gestrick unterhalb der Abzugswalze befindet, öffnen Sie die Klemme mit dem Befehl "Y-1A:R" und "Y-2A:R" (Eingabe im Strickprogramm).</p>

1.3 Fournisseur EFS

Die elektronischen Fournisseure EFS 820 und EFS 920 der Firma Memminger-IRO werden im Setup-Editor unterstützt.

Sie haben zwei Möglichkeiten die Fournisseure anzuschließen:

- seriell, Anschluss über EFS-Kit (ID 268 338)
- CAN, Anschluss über CAN-Gateway

	Seriell	CAN
Anzahl der Fournisseur-Gruppen	6	64
Art der Verbindung Maschine - Fournisseur	unidirektional Maschine -> Fournisseur	bidirektional Maschine <-> Fournisseur
Mode 8 (Rücklauf-Korrekturfaktor)	nein	ja
Mode 12 (permanente Rückholfunktion)	nein	ja* * Firmware-Update von Memminger-IRO erforderlich
Datenübertragungsrate	4800 B/s	1 MB/s

i Ist das EFS-Kit (ID 268 338) oder das CAN-Gateway an der Maschine montiert, wird im Setup-Editor das Menü "Fournisseure" angezeigt.

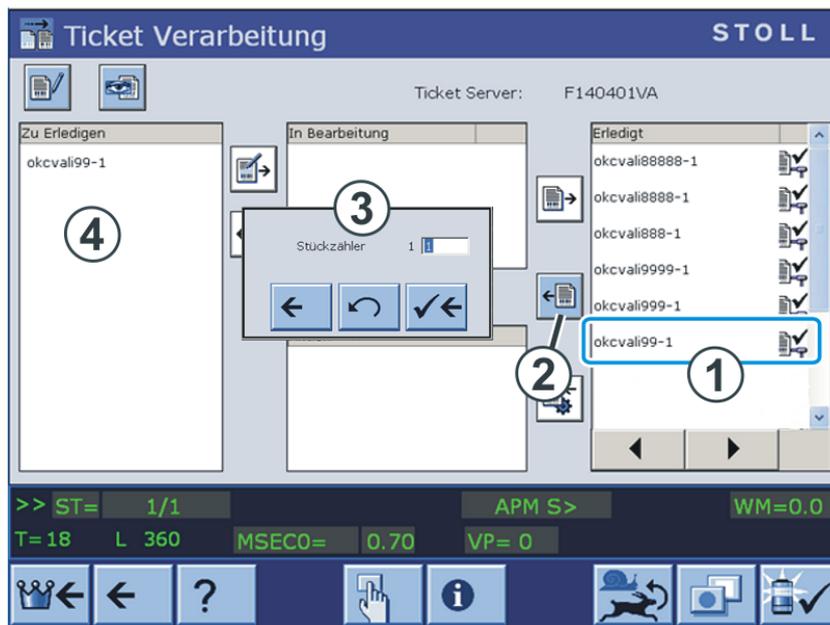
Änderung bei "Mode 8" (Rücklauf-Korrekturfaktor)

Bisher	Für den "Mode 8" konnte bisher nur ein Wert angegeben werden (Registerkarte "SFOINIT")
Neu	In der Registerkarte "SFOI" kann der Wert "Mode 8" der jeweiligen Stricksituation angepasst werden.

1.4 APM-Modus - Ein bereits erledigtes Ticket erneut stricken

Sie können ein bereits erledigtes Ticket erneut stricken, beispielsweise wenn ein Teil defekt ist.

Das Ticket wechselt vom Zustand "Erledigt" nach "Zu Erledigen".



Gehen Sie dazu wie folgt vor:

1. Im Feld "Erledigt" das gewünschte Ticket (1) auswählen.
2. Tippen Sie auf die Taste (2).
 - ▷ Das Eingabefenster (3) erscheint.
Geben Sie die gewünschte Stückzahl ein und bestätigen Sie die Eingabe.
 - ▶ Das Ticket wird in das Feld "Zu Erledigen" (4) zurückgestellt.

1.5 PPS - Extended Knit Report

Wir haben das PPS-Gesamtpaket in einzelne Pakete aufgeteilt, denn wir möchten Ihnen die Möglichkeit geben Ihren Maschinenpark noch besser steuern und überwachen zu können.

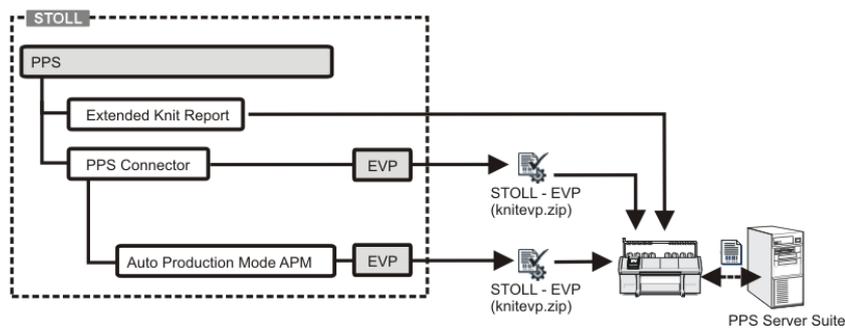
Die Pakete bauen aufeinander auf und haben unterschiedliche Schwerpunkte. Eine Erweiterung ist jederzeit möglich.

- Das erste Paket, Extended Knit Report, können Sie kostenlos nutzen (ohne EVP)
- Die anderen Pakete sind kostenpflichtig. Sie brauchen hierfür jeweils ein separates EVP.

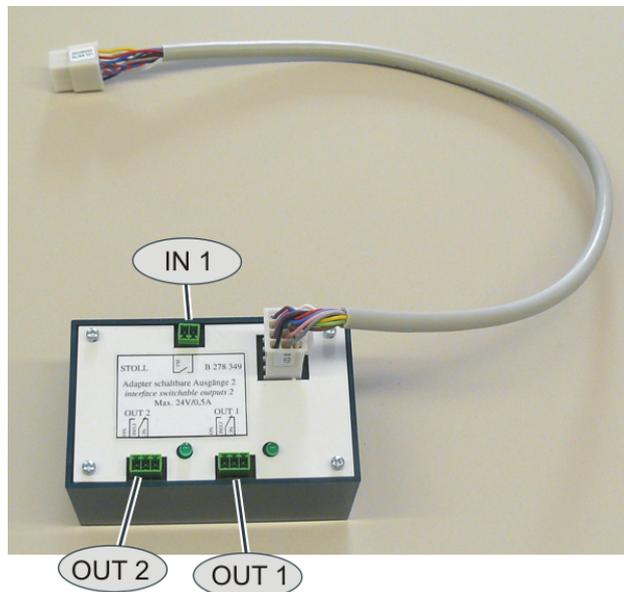
1	Extended Knit Report (Erweiterter Knit Report)	ohne EVP	<ul style="list-style-type: none"> ◆ STOLL Nameserver (SNS) ◆ STOLL – knit report (SKR) ◆ Infrastructure Management
2	STOLL Production Planning System (PPS)	mit EVP (PPS Connector)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Production Management ◆ Ticket Management
3	Auto Production Mode (APM)	mit EVP (PPS Connector, Erweiterung APM)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Auto Production Mode (Sicherheitsschalter notwendig)

Wie können Sie die einzelnen Pakete nutzen?

- Laden Sie die gesamte PPS-Software von der STOLL-Homepage herunter.
- Ohne EVP können Sie die Funktion des Extended Knit Report nutzen.
- Für die anderen Pakete müssen Sie ein EVP bei STOLL bestellen.
Nachdem Sie das EVP erhalten haben, können Sie das entsprechende Paket nutzen.



1.6 Adapter für schaltbare Aus- und Eingänge



Bisher	<p>Adapter für schaltbare Ausgänge (ID 253 291)</p> <p>Es stehen zwei potentialfreie Relaisausgänge zur Verfügung, mit denen externe Geräte ein- und ausgeschaltet werden können (max. 24V/0,5A).</p> <p>OUT 1</p> <p>OUT 2</p>
Neu	<p>Adapter für schaltbare Aus- und Eingänge 2 (ID 278 349)</p> <p>2 Ausgänge und 1 Eingang</p> <p>OUT 1</p> <p>OUT 2</p> <p>IN 1</p>

Beispiel für die Nutzung des Eingangs "IN1"

Der Gummifaden soll auf Knoten überwacht werden. Für die Überwachung des Gummifadens wird ein zusätzlicher, externer Knotenwächter eingesetzt.

Beispielsweise bei einem Spulenwechsel tritt ein Knoten auf. Der Knoten führt zu einem Qualitätsmangel, das Strickteil ist unbrauchbar. Das Strickteil muss nicht zu Ende gestrickt werden und soll automatisch neu begonnen werden.

Damit die Maschine schnell das fehlerhafte Strickteil beendet und mit einem neuen Strickteil beginnt, nutzen Sie den neuen Adapter und ergänzen das Strickprogramm.

- Der Knoten wird erkannt
- Der Knoten wird eingestrickt
Die Anzahl der Strickreihen geben Sie im Strickprogramm an.
- Das Strickteil wird abgebrochen
Das Verhalten der Maschine geben Sie im Strickprogramm an.

- Ein neues Strickteil wird begonnen

Im Strickprogramm geben Sie an, wie sich die Maschine verhalten soll:

CTRLZ(x)	Die Maschine beginnt automatisch mit einem neuen Strickteil, wenn folgende Bedingungen erfüllt sind: <ul style="list-style-type: none"> ♦ Versatz steht auf Grundstellung ♦ Fadenführer stehen in Anfangs-Position ♦ Schlitten-Richtung erlaubt Neu-Beginn x = Anzahl der Reihen bis zur Ausführung der Aktion
NEWSP(x,y)	Das aktuelle Teil abrechnen und neu beginnen. x = Anzahl der Reihen bis zur Ausführung der Aktion y = Zeilennummer mit der das Strickprogramm starten soll

Beispiel mit "CTRLZ":

<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>Zeile 35 – Automatisches CTRLZ bei #IN1 aktivieren</p> <p>Zeile 70 – Wird ein Knoten erkannt, wird nach 6 Reihen der Befehl "CTRLZ" ausgeführt.</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ Die zweite Angabe "#IN1=1" ist notwendig, um "#IN1=1" wieder zu aktivieren ♦ Sie können die Angabe auch mit einer von Ihnen erstellten Funktion erweitern. 70 IF #IN1=1 F:CANCEL-PROCEDURE; DO CTRLZ(6), #IN1=1; <p>Zeile 200 – Die Knoten-Überwachung soll in einem weiteren Bereich im Strickprogramm aktiv sein.</p> <p>Zeile 400 – #IN1 deaktivieren</p>
---	---

ⓘ Wenn Sie mit "NEWSP" arbeiten, ersetzen Sie die obigen Angaben für "CTRLZ(x)" durch "NEWSP(x,y)".