

# 1 Novedades

Sistema operativo de la máquina: "V\_OKC\_006.005.000\_STOLL"



En una parada parpadea la tecla de ayuda (sucesivamente un gran y un pequeño punto interrogativo). Con esta tecla puede llamar informaciones para solucionar el problema.

## 1.1 Indicación "MSECK" - Velocidad del carro con nudos pequeños

Velocidad del carro en caso de nudos pequeños a lo largo de m pasadas, estándar: 1 pasada.

El rango de valores para el número de pasadas fue modificado.

- Hasta ahora: 1...12 pasadas
- Nuevo: 1...99 pasadas

 Entrada en el editor de Setup en el menú "Velocidad".

## 1.2 Nuevo comando "Y-RALL(n)" - No abrir la pinza del guiahilos

Y-RALL	Las pinzas de todos los guiahilos se abren.
Y-RALL(n, m)	<p>Este comando es utilizado cuando no se deben abrir todas las pinzas, porque los hilos de algunos guiahilos de lo contrario se enrollarán alrededor del rodillo de estiraje.</p> <p>Ejemplo: Y-RALL(1A,2A)          Todas las pinzas de los guiahilos se abren, con excepción de las pinzas de los guiahilos 1A y 2A.</p> <p>Recién cuando el tejido se encuentre debajo del rodillo de estiraje, usted abre la pinza con el comando "Y-1A:R" y "Y-2A:R" (entrada en el programa de tisaje).</p>

## 1.3 Alimentador EFS

Los alimentadores electrónicos EFS 820 y EFS 920 de la empresa Memminger-IRO son respaldados en el editor Setup.

Usted tiene dos opciones para conectar los alimentadores:

- en serie, conexión a través del kit de EFS (ID 268 338)
- CAN, conexión a través de CAN-Gateway

	En serie	CAN
Cantidad de grupos de alimentadores	6	100
Tipo de conexión Máquina - Alimentador	unidireccional Máquina -> Alimentador	bidireccional Máquina <-> Alimentador
Mode 8 (Factor de corrección de retorno)	no	sí
Mode 12 (función de elevación permanente)	no	sí* * Se requiere de una actualización de firmware de Memminger-IRO
Velocidad de transmisión de datos	4800 B/s	1 MB/s

ⓘ Si EFS-Kit (ID 268 338) o CAN-Gateway están montados en la máquina, en el Editor de Setup-es mostrado el menú "Alimentadores".

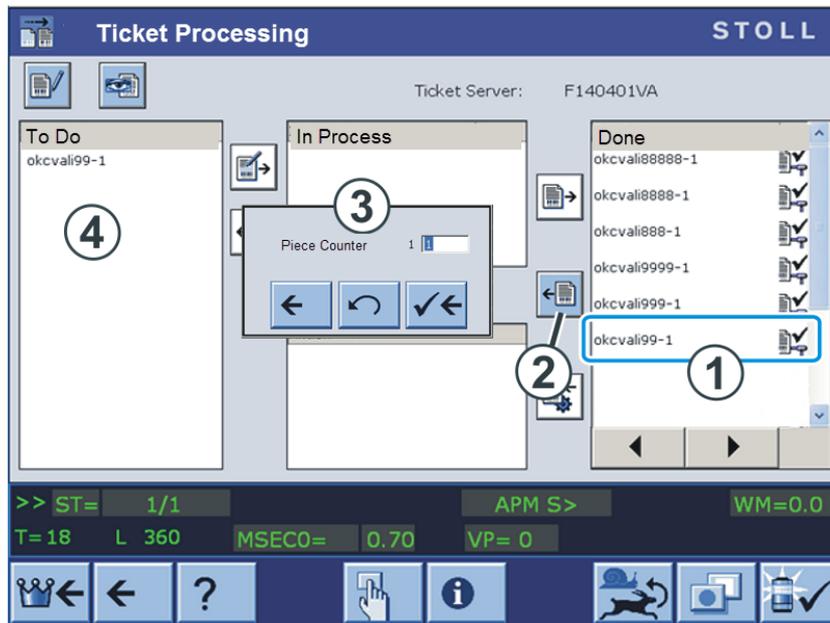
Modificación en caso de "Mode 8" (Factor de corrección de retorno)

Hasta ahora	Para el "Mode 8" hasta ahora se podía entrar un solo valor (pestaña "SFOI-NIT")
Nuevo	En la pestaña "SFOI" es posible adaptar el valor "Mode 8" a la correspondiente situación de tisaje.

## 1.4 Modo APM - Tejer nuevamente un ticket ya procesado

Usted puede tejer nuevamente un ticket ya procesado, por ejemplo cuando una pieza es defectuosa.

El ticket cambia del estado "Procesado" al "Para procesar".



Para hacer esto, proceda de la siguiente manera:

1. En el campo "Procesado" seleccionar el ticket deseado (1).
2. Pulse el botón (2).
  - ▷ Aparece la ventana de entrada (3).  
Entre el número de piezas deseado y confirme la entrada.
- ▶ El ticket es retornado al campo "Para procesar" (4).

## 1.5 PPS - Extended Knit Report

Dividimos el paquete global del PPS en paquetes individuales, porque queremos brindarle la posibilidad de poder controlar y monitorear su parque de máquinas aún mejor.

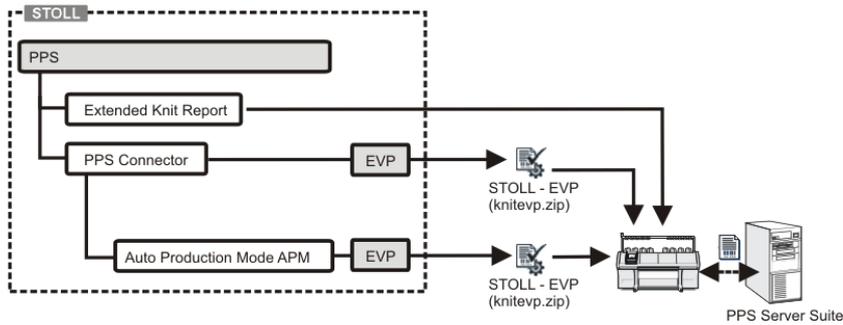
Estos paquetes se basan unos en otros y tienen diferentes prioridades. Una extensión es posible en todo momento.

- Usted puede utilizar el primer paquete, Extended Knit Report sin costo (sin EVP).
- Los demás paquetes deben ser pagados. Precisaré un EVP separado para cada uno.

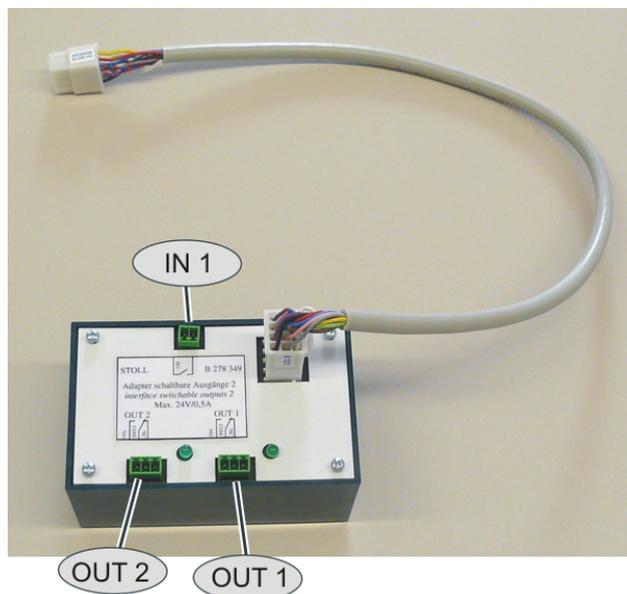
1	Extended Knit Report (Knit Report extendido)	sin EVP	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ STOLL Nameserver (SNS)</li> <li>◆ STOLL – knit report (SKR)</li> <li>◆ Infrastructure Management</li> </ul>
2	STOLL Production Planning System (PPS)	con EVP (PPS Connector)	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Production Management</li> <li>◆ Ticket Management</li> </ul>
3	Auto Production Mode (APM)	con EVP (PPS Connector, extensión APM)	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Auto Production Mode (Interruptores de seguridad necesarios)</li> </ul>

¿Cómo puede utilizar los diferentes paquetes?

- Descargue todo el software de PPS de la página principal de STOLL.
- Sin EVP puede utilizar la función del Extended Knit Report.
- Para los demás paquetes deberá solicitar un EVP en STOLL. Después de recibir el EVP puede utilizar el correspondiente paquete.



## 1.6 Adaptador para entradas y salidas conmutables



Hasta ahora	<p>Adaptador para salidas conmutables (ID 253 291)</p> <p>Están a disposición dos salidas de relé libres de potencial mediante los cuales se pueden conectar y desconectar dispositivos externos (24V/0,5A como máx.).</p> <p>OUT 1</p> <p>OUT 2</p>
Nuevo	<p>Adaptador para entradas y salidas conmutables 2 (ID 278 349)</p> <p>2 salidas y 1 entrada</p> <p>OUT 1</p> <p>OUT 2</p> <p>IN 1</p>

### Ejemplo para el uso de la entrada "IN1"

El hilo elástico debe ser monitoreado para detectar nudos. Para el monitoreo del hilo elástico se empleará un detector de nudos adicional, externo.

Aparece un nudo p. ej. al cambiar una bobina. El nudo producirá un defecto de calidad, la pieza de tisaje es inservible. La pieza de tisaje no tiene que ser tejida hasta el final y automáticamente debe ser comenzada de nuevo.

Para que la máquina cancele rápidamente la pieza de tisaje defectuosa y comience una nueva pieza de tisaje, utilice el nuevo adaptador y complete el programa de tisaje.

- El nudo es detectado
- El nudo es tejido
  - Usted indica el número de pasadas de tisaje en el programa de tisaje.

- La pieza de tisaje es cancelada  
Usted indica el comportamiento de la máquina en el programa de tisaje.
- Una nueva pieza de tisaje es comenzada

En el programa de tisaje usted indicará como se debe comportar la máquina:

CTRLZ(x)	<p>La máquina empieza automáticamente con una nueva pieza de tisaje, si se cumplen las siguientes condiciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ El variador está en posición inicial</li> <li>◆ Los guiahilos están en posición inicial</li> <li>◆ La dirección del carro permite empezar de nuevo</li> </ul> <p>x = Número de pasadas hasta la realización de la acción</p>
NEWSP(x,y)	<p>Cancelar la pieza actual y comenzar nuevamente.</p> <p>x = Número de pasadas hasta la realización de la acción</p> <p>y = Número de línea con el cual se debe iniciar el programa de tisaje</p>

Ejemplo con "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>Línea 35 – Activar el CTRLZ automático en #IN1</p> <p>Línea 70 - En caso de detectar un nudo se ejecuta el comando "CTRLZ" después de 6 pasadas.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ La segunda indicación "#IN1=1" es necesaria para activar nuevamente "#IN1=1"</li> <li>◆ También puede ampliar esta indicación con una función creada personalmente.</li> </ul> <p>70 IF #IN1=1 F:CANCEL-PROCEDURE; DO CTRLZ(6), #IN1=1;</p> <p>Línea 200 - El monitoreo de nudos debe estar activo en un sector más amplio del programa de tisaje.</p> <p>Línea 400 - Desactivar #IN1</p>
---	--

**i** Si usted trabaja con "NEWSP", sustituya las indicaciones arriba mencionadas de "CTRLZ(x)" por "NEWSP(x,y)".