

1 Les nouveautés

Système d'exploitation de la machine : "V_OKC_006.005.000_STOLL"



Lors d'un arrêt, la touche d'aide (un grand et un petit point d'interrogation, en alternance) clignote. Celui-ci vous permettra d'appeler des informations pour remédier à votre problème.

1.1 Indication "MSECK" – Vitesse du chariot pour petits nœuds

Vitesse du chariot pour les petits nœuds sur m rangées, standard : 1 rangée.

La plage de valeurs pour le nombre de rangées a été modifiée.

■ Jusqu'à présent : 1...12 rangées

■ Nouveauté : 1...99 rangées

ⓘ Entrée dans l'éditeur de Setup dans le menu "Vitesse".

1.2 Nouvel ordre "Y-RALL(n)" - Ne pas ouvrir la pince du guide-fil

Y-RALL	Les pinces de tous les guide-fils sont ouvertes.
Y-RALL(n, m)	<p>Cet ordre est utilisé lorsque les pinces ne doivent pas être toutes ouvertes parce que les fils de certains guide-fils s'enroulent sinon autour des rouleaux de tirage.</p> <p>Exemple : Y-RALL(1A,2A) Toutes les pinces des guide-fils sont ouvertes à l'exception des pinces des guide-fils 1A et 2A.</p> <p>C'est seulement lorsque le tricot se trouve sous le rouleau de tirage que s'ouvre la pince avec l'ordre "Y-1A:R" et "Y-2A:R" (entrée dans le programme de tricotage).</p>

1.3 Fournisseur EFS

Les fournisseurs électroniques EFS 820 et EFS 920 de l'entreprise Memminger-IRO sont supportés dans l'éditeur Setup.

Vous avez deux possibilités pour brancher les fournisseurs :

- en série, branchement via le kit EFS (ID 268 338)
- CAN, branchement via CAN-Gateway

	En série	CAN
Nombre de groupes de fournisseurs	6	100
Type de connexion Machine - Fournisseur	unidirectionnel Machine -> Fournisseur	bidirectionnel Machine <-> Fournisseur
Mode 8 (facteur de correction du retour)	non	oui
Mode 12 (fonction de retour permanente)	non	oui* * Mise à jour du firmware Memminger-IRO nécessaire
Taux de transmission des données	4800 B/s	1 MB/s

 Si la machine est équipée de EFS-Kit (ID 268 338) ou de CAN-Gateway, le menu "Fournisseurs" s'affichera dans l'éditeur de Setup.

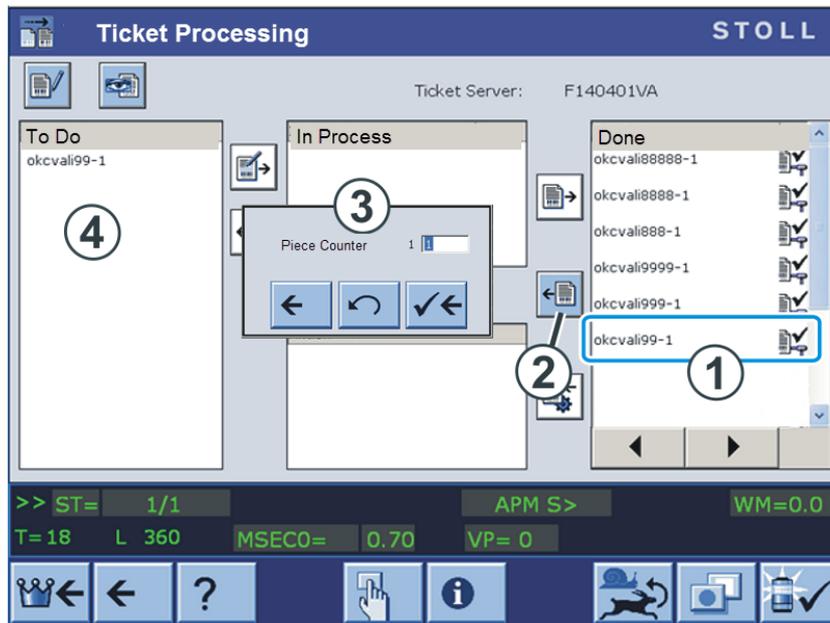
Changement pour "Mode 8" (facteur de correction du retour)

Jusqu'à présent	Pour le "Mode 8" il ne pouvait jusqu'à maintenant être indiqué qu'une valeur (onglet "SFOINIT")
Nouveau	La valeur "Mode 8" de chaque situation de tricotage peut être adaptée à l'onglet "SFOI".

1.4 Mode APM - Tricoter de nouveau un ticket déjà terminé

Vous pouvez tricoter de nouveau un ticket déjà terminé, lorsqu'une partie est défectueuse par exemple.

Le ticket passe de l'état "Terminé" après "À réaliser".



Procédez comme suit :

1. Dans le champ "Terminé" sélectionner le ticket souhaité (1).
2. Appuyez sur la touche (2).
 - ▷ La fenêtre d'entrée (3) s'ouvre.
Entrez le nombre souhaité et confirmez l'entrée.
 - ▶ Le ticket est remis sur le champ "À achever" (4).

1.5 PPS - Extended Knit Report

Nous avons divisé le paquet général PPS en plusieurs paquets afin de vous donner la possibilité de gérer et de surveiller encore mieux votre parc de machines.

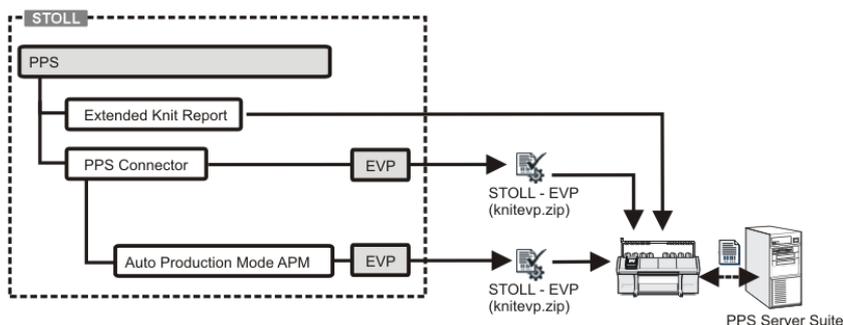
Les paquets sont interdépendants et ont des sujets principaux différents. Une extension est toujours possible.

- Vous pouvez utiliser le premier paquet Extended Knit Report gratuitement (sans EVP)
- Les autres paquets sont payants. Vous avez besoin pour cela d'un EVP distinct.

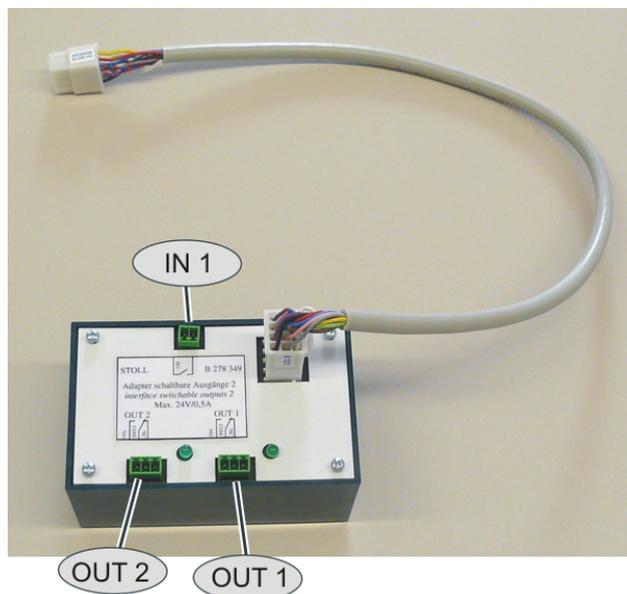
1	Extended Knit Report (Knit Report étendu)	sans EVP	<ul style="list-style-type: none"> ◆ STOLL Nameserver (SNS) ◆ STOLL – knit report (SKR) ◆ Infrastructure Management
2	STOLL Production Planning System (PPS)	avec EVP (PPS Connector)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Production Management ◆ Ticket Management
3	Auto Production Mode (APM)	avec EVP (PPS Connector, extension APM)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Auto Production Mode (interrupteurs de sécurité nécessaires)

Comment utiliser les différents paquets ?

- Téléchargez le logiciel complet PPS sur la page STOLL.
- Sans EVP, vous pouvez utiliser la fonction du Extended Knit Report.
- Pour les autres paquets, vous devez commander un EVP chez STOLL. Lorsque vous avez le EVP, vous pouvez utiliser le paquet correspondant.



1.6 Adaptateurs pour sorties et entrées commutables



Jusqu'à présent	<p>Adaptateur pour sorties commutables (ID 253 291)</p> <p>Deux sorties de relais libres de potentiel sont disponibles, avec lesquelles des appareils externes peuvent être branchés et débranchés (max. 24 V/0,5 A).</p> <p>OUT 1</p> <p>OUT 2</p>
Nouveau	<p>Adaptateur pour sorties et entrées commutables 2 (ID 278 349)</p> <p>2 sorties et 1 entrée</p> <p>OUT 1</p> <p>OUT 2</p> <p>IN 1</p>

Exemple d'utilisation de l'entrée "IN1"

Vérifier que le fil élastique n'a pas de nœuds. Pour le contrôle du fil élastique, un tâteur de nœuds supplémentaire externe est utilisé.

Un nœud peut se former lors d'un changement de bobine par exemple. Le nœud produit un défaut de qualité et le panneau tricoté est inutilisable. Le panneau ne doit pas être tricoté jusqu'à la fin et doit être automatiquement recommencé.

Pour que la machine termine rapidement le tricot défectueux et commence un nouveau panneau, utilisez le nouvel adaptateur et complétez le programme de tricotage.

- Le nœud est repéré
- Le nœud est tricoté en entrée
Indiquez le nombre de rangées de tricotage dans le programme de tricotage.
- Le tricotage du panneau est interrompu
Indiquez le comportement de la machine dans le programme de tricotage.

- Le tricotage d'un nouveau panneau est lancé.

Indiquez dans le programme de tricotage comment la machine doit se comporter :

CTRLZ(x)	<p>La machine commence automatiquement un nouveau panneau tricoté lorsque les conditions suivantes sont remplies :</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ Le chevalement est en position de base ♦ Les guide-fils sont en position de départ ♦ La direction du chariot permet un nouveau départ <p>x = nombre de rangées jusqu'à l'exécution de l'action</p>
NEWSP(x,y)	<p>Annuler le tricotage du panneau actuel et recommencer.</p> <p>x = nombre de rangées jusqu'à l'exécution de l'action</p> <p>y = Entrer la ligne à laquelle le programme de tricotage doit commencer</p>

Exemple avec "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>Ligne 35 – activer CTRLZ automatique avec #IN1</p> <p>Ligne 70 – Si un nœud est détecté, l'ordre "CTRLZ" est exécuté après 6 rangées.</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ La deuxième indication "#IN1=1" est nécessaire pour réactiver "#IN1=1" ♦ Vous pouvez étendre l'indication avec une fonctionnalité créée par vous-même. 70 IF #IN1=1 F:CANCEL-PROCEDURE; DO CTRLZ(6), #IN1=1; <p>Ligne 200 – Le contrôle des nœuds doit être activé dans une autre zone du programme de tricotage.</p> <p>Ligne 400 – désactiver #IN1</p>
---	--

ⓘ Si vous travaillez avec "NEWSP", remplacez l'indication ci-dessus pour "CTRLZ(x)" par "NEWSP(x,y)".