

1 Cosa c'è di nuovo?

Sistema operativo della macchina: "V_OKC_006.005.000_STOLL"



In caso di arresto lampeggia il tasto di aiuto (un punto interrogativo grande e uno piccolo in modo alterno). Si richiamano così le informazioni per l'eliminazione del problema.

1.1 Indicazione "MSECK" – Velocità del carro in presenza di nodi piccoli

Velocità del carro in caso di nodi piccoli per m ranghi, standard: 1 rango.

È stato modificato il campo di valori per il numero di ranghi.

■ Finora: 1...12 ranghi

■ Nuovo: 1...99 ranghi

ⓘ Immissione nell'Editor Setup nel menu "Velocità".

1.2 Nuovo comando "Y-RALL(n)" - Non aprire pinza del guidafile

Y-RALL	Si aprono le pinze di tutti i guidafile.
Y-RALL(n, m)	<p>Si ricorre a questo comando quando non si intende aprire tutte le pinze, al fine di evitare che i fili di singoli guidafile si avvolgano intorno al rullo di tiraggio.</p> <p>Esempio: Y-RALL(1A,2A)</p> <p>Si aprono tutte le pinze dei guidafile, fuorché le pinze dei guidafile 1A e 2A.</p> <p>Solo quando il tessuto si trova sotto il rullo di tiraggio, le pinze si aprono con il comando "Y-1A:R" e "Y-2A:R" (immissione nel programma di lavorazione).</p>

1.3 Fornitore EFS

I fornitori elettronici EFS 820 e EFS 920 della ditta Memminger-IRO vengono supportati nell'editor Setup.

Per l'allacciamento dei fornitori sono a disposizione due opzioni:

- seriale, allacciamento tramite kit EFS (ID 268 338)
- CAN, allacciamento tramite CAN-Gateway

	Seriale	CAN
Numero di gruppi di fornitori	6	100
Tipo del collegamento Macchina - Fornitore	unidirezionale Macchina -> Fornitore	bidirezionale Macchina <-> Fornitore
Mode 8 (fattore di correzione ritorno)	No	sì
Mode 12 (funzione di recupero permanente)	No	sì* * necessario aggiornamento del firmware di Memminger- IRO
Velocità di trasferimento dei dati	4800 B/s	1 MB/s

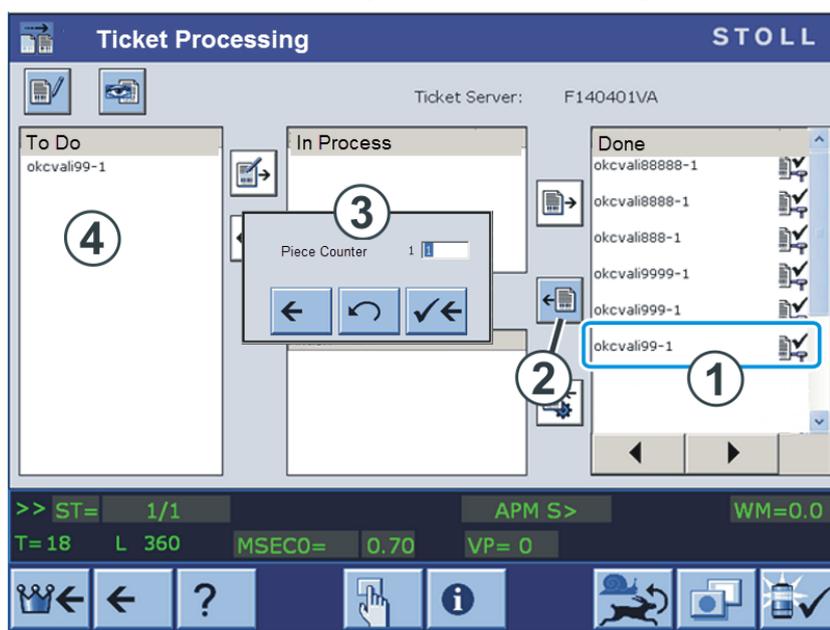
 Se sulla macchina è montato il EFS-Kit (ID 268 338) o il CAN-Gateway, nell'editor Setup verrà visualizzato il menu "Fornitori".

Modifica per "Mode 8" (fattore di correzione ritorno)

Finora	Per il "Mode 8" era finora possibile indicare solo un valore (scheda "SFOI-NIT")
Nuovo	Nella scheda "SFOI" il valore "Mode 8" può essere adattato alla rispettiva situazione di lavoro.

1.4 Modalità operativa APM - Nuova lavorazione di un ticket già eseguito

È possibile lavorare nuovamente un ticket già eseguito, ad esempio se un telo è difettoso. Il ticket passa dallo stato "Eseguito" a quello "Da svolgere".



A tale scopo, procedere come segue:

1. Selezionare nel campo "Eseguito" il ticket desiderato (1).
2. Toccare il tasto (2).
 - ▷ Appare la finestra d'immissione (3).
Immettere il numero di teli desiderato e confermare l'immissione.
- ▶ Il ticket viene ritrasferito nel campo "Da svolgere" (4).

1.5 PPS - Extended Knit Report

Abbiamo ripartito il pacchetto complessivo PPS in singoli pacchetti, con l'intento di offrirvi la possibilità di migliorare il controllo e il monitoraggio del vostro parco macchine.

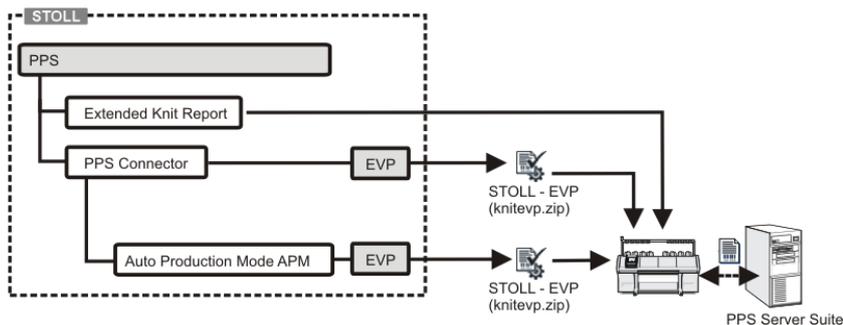
I pacchetti si basano l'uno sull'altro e presentano punti chiave differenti. Possono essere estesi in qualsiasi momento.

- Il primo pacchetto, l'Extended Knit Report, è gratuito (senza EVP)
- Gli altri pacchetti sono a pagamento. Per utilizzarli è richiesto rispettivamente un EVP a parte.

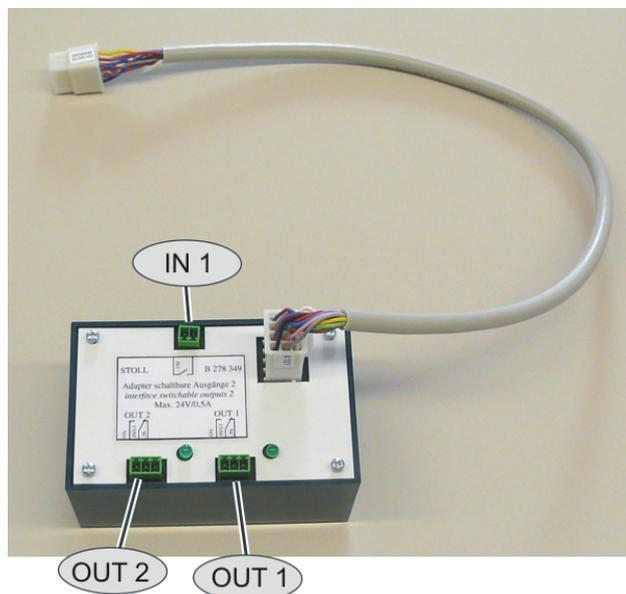
1	Extended Knit Report (Knit Report esteso)	senza EVP	<ul style="list-style-type: none"> ◆ STOLL Nameserver (SNS) ◆ STOLL – knit report (SKR) ◆ Infrastructure Management
2	STOLL Production Planning System (PPS)	con EVP (PPS Connector)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Production Management ◆ Ticket Management
3	Auto Production Mode (APM)	con EVP (PPS Connector, estensione APM)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Auto Production Mode (necessario interruttore di sicurezza)

Come utilizzare i singoli pacchetti?

- Scaricare l'intero software PPS dalla home page di STOLL.
- Senza EVP potrete avvalervi della funzione dell'Extended Knit Report.
- Per gli altri pacchetti occorre ordinare un EVP presso STOLL.
Una volta ricevuto l'EVP potrete utilizzare il pacchetto corrispondente.



1.6 Adattatore per uscite e ingressi commutabili



Finora	<p>Adattatore per uscite commutabili (ID 253 291)</p> <p>Sono disponibili due uscite relè a potenziale zero che consentono l'inserimento e il disinserimento di dispositivi esterni (max. 24 V/0,5 A).</p> <p>OUT 1</p> <p>OUT 2</p>
Nuovo	<p>Adattatore per uscite e ingressi commutabili 2 (ID 278 349)</p> <p>2 uscite e 1 ingresso</p> <p>OUT 1</p> <p>OUT 2</p> <p>IN 1</p>

Esempio di utilizzo dell'ingresso "IN1"

Si intende sorvegliare il filo elastico su nodi. Per il controllo del filo elastico si ricorre a un sensore per nodi esterno supplementare.

Si verifica, ad esempio, un nodo durante un cambio della rocca. Il nodo compromette la qualità, il telo è inutilizzabile. Il telo non deve essere lavorato fino in fondo e deve essere iniziato ancora una volta automaticamente.

Per consentire alla macchina di terminare il telo difettoso e iniziare un nuovo telo, avvaletevi del nuovo adattatore e aggiornate il programma di lavorazione.

- Viene localizzato il nodo
- Il nodo viene immagliato
Indicare nel programma di lavorazione il numero di ranghi di lavoro.
- Il telo viene interrotto
Specificare nel programma di lavorazione il comportamento della macchina.

- Viene iniziato un nuovo telo

Per specificare nel programma di lavorazione come deve comportarsi la macchina:

CTRLZ(x)	<p>La macchina inizia automaticamente un nuovo telo se sono soddisfatte le condizioni seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Lo spostamento è in posizione base ◆ I guidafile sono nella posizione d'inizio ◆ La direzione del carro consente un nuovo inizio <p>x = numero di ranghi fino all'esecuzione dell'azione</p>
NEWSP(x,y)	<p>Annullare il telo attivo e ricominciare.</p> <p>x = numero di ranghi fino all'esecuzione dell'azione</p> <p>y = numero della riga con il quale deve essere avviato il programma di lavorazione</p>

Esempio 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>Riga 35 – Attivazione di CTRLZ automatico con #IN1</p> <p>Riga 70 – Se viene localizzato un nodo, viene eseguito dopo 6 ranghi il comando "CTRLZ".</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ La seconda indicazione "#IN1=1" è necessaria per riattivare "#IN1=1" ◆ All'indicazione potete aggiungere una funzione da voi creata. <p>70 IF #IN1=1 F:CANCEL-PROCEDURE; DO CTRLZ(6), #IN1=1;</p> <p>Riga 200 – Il controllo dei nodi deve essere attivo in un'altra area nel programma di lavorazione.</p> <p>Riga 400 – Disattivazione di #IN1</p>
---	---

ⓘ Se si opera con "NEWSP", sostituire la suddetta indicazione per "CTRLZ(x)" con "NEWSP(x,y)".