

1 Что нового?

Операционная система машины: "V_OKC_006.005.000_STOLL"



При останове мигает клавиша помощи (попеременно большой и маленький знак вопроса). С помощью нее Вы вызываете информацию для устранения проблемы.

1.1 Данные "MSECK" – скорость каретки при малых узлах

Скорость каретки при малых узлах на протяжении m рядов, Стандарт: 1 ряд.

Диапазон величин для количества рядов был изменен.

- Раньше: 1...12 рядов
- Новое: 1...99 рядов

Ввод в Редакторе Setup в меню "Скорость".

1.2 Новая команда "Y-RALL(n)" - не открывать зажим нитеводителя

Y-RALL	Зажимы всех нитеводителей открываются.
Y-RALL(n, m)	<p>Эта команда применяется, когда не все зажимы должны открываться, так как иначе нити отдельных нитеводителей будут наматываться на валик оттяжки.</p> <p>Пример: Y-RALL(1A,2A) Все зажимы нитеводителей открываются, за исключением зажимов нитеводителей 1A и 2A.</p> <p>Только когда полотно будет находится под валиком оттяжки, откройте зажим с помощью команды "Y-1A:R" и "Y-2A:R" (Ввод в программе вязания).</p>

1.3 Фурниссёр EFS

Электронные фурниссеры EFS 820 и EFS 920 фирмы Memminger-IRO поддерживаются в Редакторе Setup.

У Вас есть две возможности подключить эти фурниссеры:

- последовательно, подключение с помощью комплекта EFS (ID 268 338)
- CAN, подключение через CAN-Gateway

	Последовательно	CAN
Количество групп фурниссеров	6	100
Способ соединения Машина - фурниссер	однаправленный Машина -> фурниссер	двунаправленный Машина <-> фурниссер
Mode 8 (Коэффициент коррекции для обратного хода)	Нет	Да
Mode 12 (перманентная функция возврата)	Нет	Да* * Требуется обновление встроенного программного обеспечения Memminger- IRO
Скорость передачи данных	4800 B/s	1 MB/s

 Если на машине установлен EFS-Kit (ID 268 338) или CAN-Gateway, то в Редакторе Setup отображается меню "Фурниссеры".

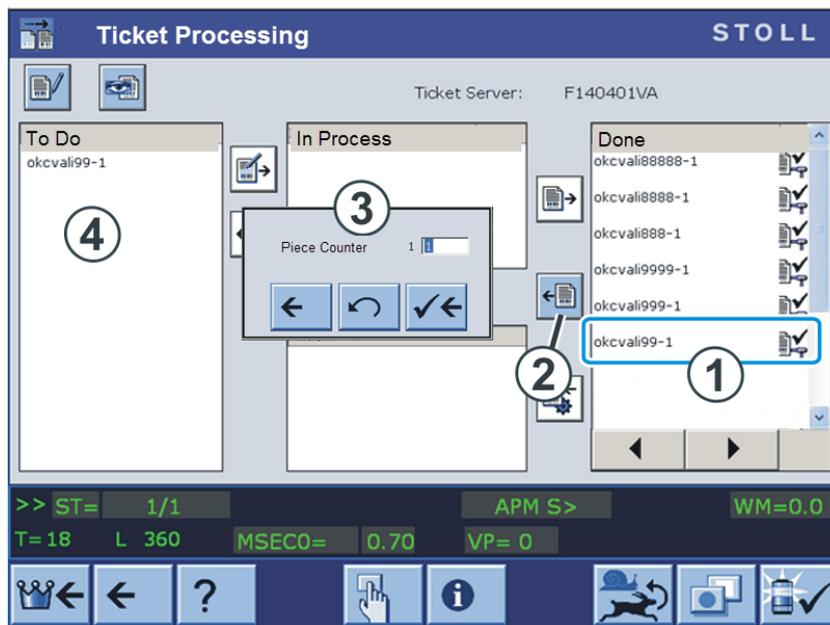
Изменение при "Mode 8" (Коэффициент коррекции для обратного хода)

Раньше	Для "Mode 8" раньше можно было только указать величину (Регистрационная карта "SFOINIT")
Новое	В регистрационной карте "SFOI" величину "Mode 8" можно подогнать к конкретной ситуации вязания.

1.4 Режим APM - Повторно вывязать уже реализованный тикет

Вы можете повторно вывязать уже изготовленный тикет, например, если деталь дефектна.

Тикет переключается из состояния "Готово" в состояние "Выполнить".



Для этого Вы поступаете следующим образом:

1. В поле "Готово" выбрать желаемый тикет (1).
2. Нажмите на клавишу (2).
 - ▷ Появляется окно ввода (3).
Введите желаемое число изделий и подтвердите ввод.
 - ▶ Тикет переключается обратно в поле "Выполнить" (4).

1.5 PPS - Extended Knit Report

Мы разделили общий пакет PPS на отдельные пакеты, потому что мы хотели бы дать Вам возможность еще лучше управлять Вашим машинным парком и контролировать его.

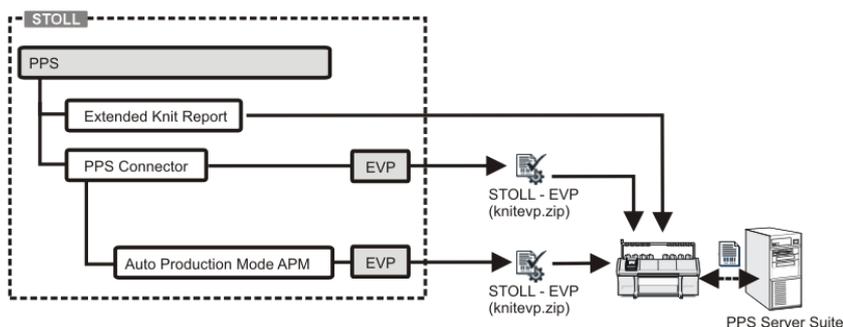
Пакеты базируются один на другом и имеют разные основные задачи. Расширение возможно в любое время.

- Первый пакет, Extended Knit Report, Вы можете использовать бесплатно (без EVP)
- Другие пакеты платные. Вам потребуется для этого в каждом случае отдельный EVP.

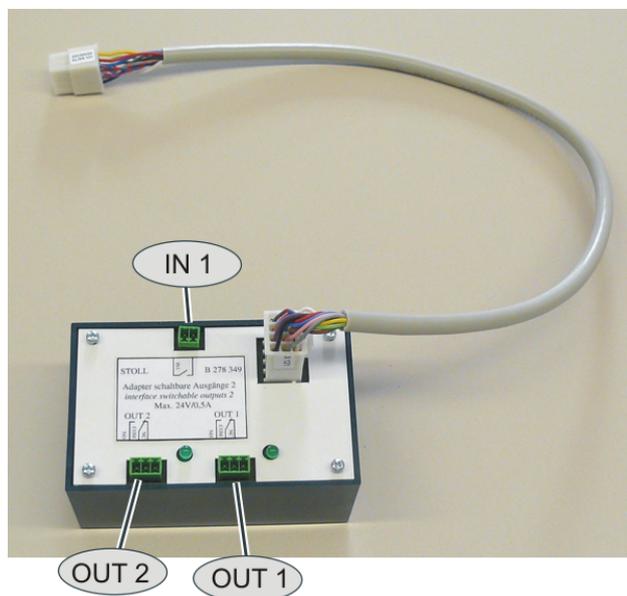
1	Extended Knit Report (Расширенный Knit Report)	без EVP	<ul style="list-style-type: none"> ◆ STOLL Nameserver (SNS) ◆ STOLL – knit report (SKR) ◆ Infrastructure Management
2	STOLL Production Planning System (PPS)	с EVP (PPS Connector)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Production Management ◆ Ticket Management
3	Auto Production Mode (APM)	с EVP (PPS Connector, расширение APM)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Auto Production Mode (нужен автоматический выключатель)

Как Вы можете использовать отдельные пакеты?

- Скачайте все программное обеспечение PPS с домашней страницы STOLL.
- Без EVP Вы можете использовать функцию Extended Knit Report.
- Для других пакетов Вы должны заказать EVP у фирмы STOLL.
После того как Вы получите EVP, Вы можете использовать соответствующий пакет.



1.6 Адаптеры для коммутируемых выходов и входов



Раньше	<p>Адаптеры для коммутируемых выходов (ID 253 291)</p> <p>Имеются в распоряжении два беспотенциальных выхода реле, с помощью которых можно включать и выключать внешние устройства (макс. 24В/0,5А).</p> <p>OUT 1 OUT 2</p>
Новое	<p>Адаптеры для коммутируемых выходов и входов 2 (ID 278 349)</p> <p>2 выхода и 1 вход</p> <p>OUT 1 OUT 2 IN 1</p>

Пример для использования входа "IN1"

Эластичная нить должна контролироваться на наличие узлов. Для контроля эластичной нити применяется дополнительный, внешний контролер узлов.

Например, при смене бобины появляется узел. Узел приводит к дефекту качества, деталь вязания становится непригодной. Деталь не нужно довязывать до конца, а следует автоматически начать вывязывать заново.

Для того чтобы машина быстро закончила дефектную деталь вязания и начала новую деталь, используйте новый адаптер и дополните программу вязания.

- Узел обнаруживается

- Узел зарабатывается в полотно
Число вязаных рядов Вы указываете в программе вязания.
- Изготовление вывязываемой детали отменяется
Режим работы машины Вы задаете в программе вязания.
- Начинается новая деталь вязания

В программе вязания Вы задаете, в каком режиме должна работать машина:

CTRLZ(x)	<p>Машина автоматически начинает новую деталь вязания, если выполнены следующие условия:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Сдвиг стоит на исходном положении ◆ Нитеводители стоят в начальной позиции ◆ Направление каретки допускает новое начало <p>x = число рядов до выполнения операции</p>
NEWSP(x,y)	<p>Отменить изготовление актуальной детали и начать вязать заново.</p> <p>x = число рядов до выполнения операции</p> <p>y = номер строки с которой должна запускаться программа вязания</p>

Пример с "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>Строка 35 – активировать автоматическую CTRLZ при #IN1</p> <p>Строка 70 – Если обнаруживается узел, то через 6 рядов выполняется команда "CTRLZ".</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Вторые данные "#IN1=1" необходимы, для того чтобы снова активировать "#IN1=1" ◆ Вы также можете расширить эти данные с помощью созданной Вами функции 70 IF #IN1=1 F:CANCEL-PROCEDURE; DO CTRLZ(6), #IN1=1; <p>Строка 200 – Система контроля узлов должна быть активной в более широком диапазоне в программе вязания.</p> <p>Строка 400 – деактивировать #IN1</p>
---	--

❗ Если Вы работаете с "NEWSP", замените вышеуказанные данные для "CTRLZ(x)" на "NEWSP(x,y)".