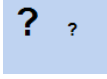


1 Yenilikler nelerdir?

Makinenin işletim sistemi: "V_OKC_006.005.000_STOLL"



Kapanma sırasında yardım tuşu yanıp söner (büyük ve küçük bir soru işareti dönüşümlü olarak gösterilir). Bu şekilde, sorunun giderilmesi ile ilgili bilgileri görüntüleyebilirsiniz.

1.1 "MSECK" bilgisi – Küçük düğümlerde semer hızı

Küçük düğümlerde m sıra boyunca semer hızı, standart: 1 sıra.

Sıra sayısı değer aralığı değiştirildi.

■ Şimdiye kadar: 1...12 sıra

■ Yeni: 1...99 sıra

❗ Setup editöründe "Hız" menüsündeki giriştir.

1.2 Yeni komut "Y-RALL(n)" - Mekik kıskacı açılmasın

Y-RALL	Tüm mekiklerin kıskacıları açılır.
Y-RALL(n, m)	Bu komut, bazı mekiklerin iplikleri aksi takdirde çekim merdanesine dolanabileceğinden tüm kıskacıların açılmaması gerekiyorsa kullanılır. Örnek: Y-RALL(1A,2A) 1A ve 2A mekiklerinin kıskacıları hariç tüm mekik kıskacıları açılır. Ancak örme kumaş çekim merdanesinin altına geldiğinde, kıskacı "Y-1A:R" ve "Y-2A:R" komutu (örme programı girişi) ile açın.

1.3 İplik besleme cihazı EFS

Memminge-IRO firmasının elektronik iplik besleme cihazları EFS 820 ve EFS 920, Setup editöründe desteklenmektedir.

İplik besleme cihazlarını iki şekilde bağlayabilirsiniz:

- seri, EFS kiti üzerinden bağlanır (ID 268 338)
- CAN, CAN-Gateway üzerinden bağlanır

	seri	CAN
İplik besleme cihazı gruplarının sayısı	6	100
Bağlantı şekli Makine - İplik besleme cihazı	tek yönlü Makine -> İplik besleme cihazı	çift yönlü Makine <-> İplik besleme cihazı
Mode 8 (Geri dönüş düzeltme faktörü)	Hayır	Evet
Mode 12 (Sürekli geri alma fonksiyonu)	Hayır	Evet* * Memminge-IRO firmware güncellemesi gerekiyor
Veri aktarım oranı	4800 B/s	1 MB/s

 EFS-Kit (ID 268 338) veya CAN-Gateway makineye monte edilmişse, Setup editöründe "İplik besleme cihazları" menüsü gösterilir.

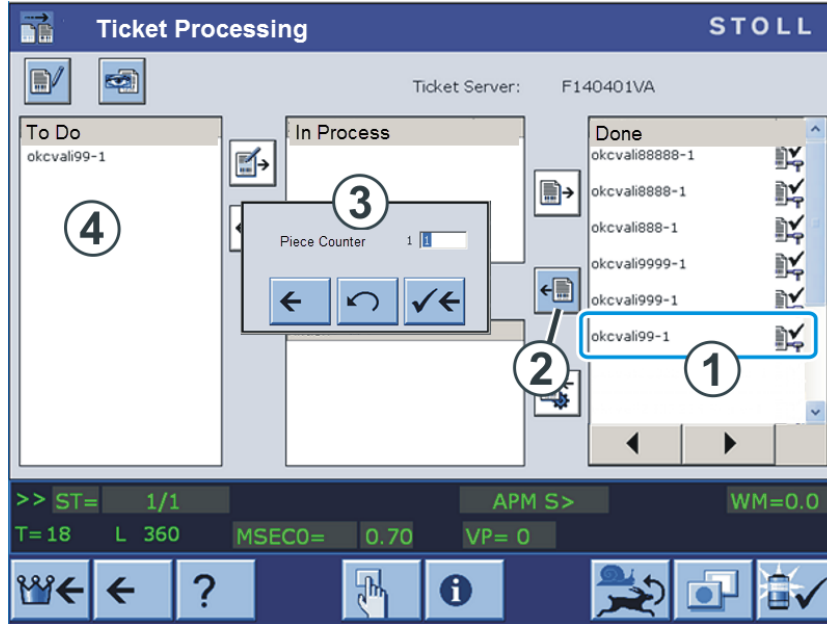
"Mode 8"deki değişiklik (geri dönüş düzeltme faktörü)

Şimdiye kadar	"Mode 8" için şimdiye kadar yalnızca bir değer belirtilebiliyordu ("SFOINIT" sekmesi)
Yeni	"SFOI" sekmesinde "Mode 8" değeri ilgili örme durumuna göre ayarlanabilir.

1.4 APM modu - Biten bir bilet yeniden örölür

Biten bir bileti yeniden örebilirsiniz - örneğin bir bölümü bozuk ise.

Bilet "Sonuçlandı" durumundan "Sonuçlandırmak için" durumuna geçer.



Bu işlem için aşağıdaki şekilde ilerleyin:

1. "Sonuçlandı" alanında dilediğiniz bileti (1) seçin.
2. (2) tuşuna dokununuz.
 - ▷ (3) giriş penceresi gösterilir.
Dilediğiniz parça sayısını girin ve girişinizi onaylayın.
 - ▶ Bilet "Sonuçlandırmak için" (4) alanına geri alınır.

1.5 PPS - Extended Knit Report

Makine parkurunuzu daha iyi kumanda edebilmeniz ve denetleyebilmeniz için PPS genel paketini ayrı paketlere bölmüş bulunmaktayız.

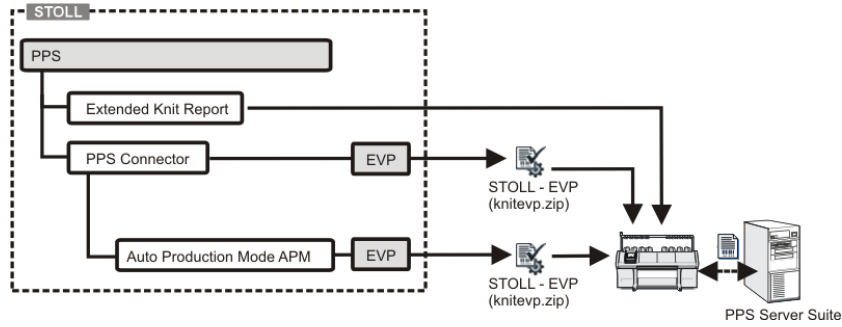
Farklı ağırlık noktalarına sahip olan bu paketler birbirini tamamlamaktadır. Bunlar dilendiği zaman genişletilebilir.

- Birinci paket, Extended Knit Report, ücretsiz olarak kullanılabilir (EVP olmadan)
- Diğer paketler ise ücretlidir. Bunun için daima ayrı bir EVP gerekir.

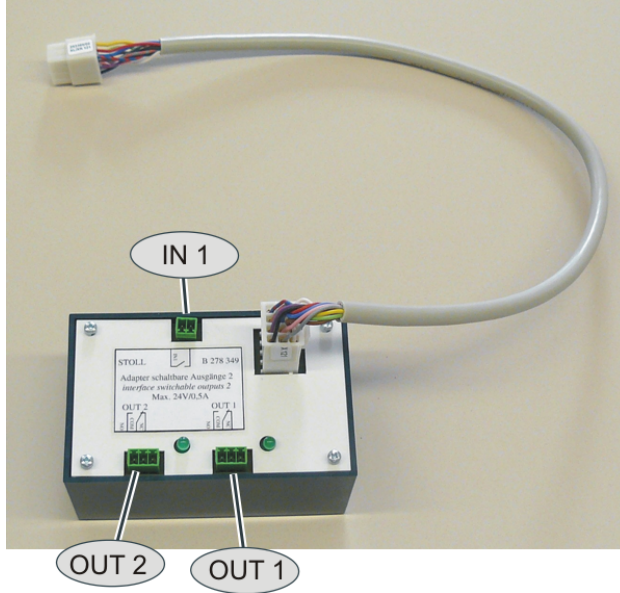
1	Extended Knit Report (Genişletilmiş Knit Report)	EVP olmadan	◆ STOLL Nameserver (SNS) ◆ STOLL – knit report (SKR) ◆ Infrastructure Management
2	STOLL Production Planning System (PPS)	EVP ile (PPS Connector)	◆ Production Management ◆ Ticket Management
3	Auto Production Mode (APM)	EVP ile (PPS Connector, APM genişletmesi)	◆ Auto Production Mode (Güvenlik şalteri gereklidir)

Paketleri nasıl kullanacaksınız?

- Tüm PPS yazılımını, STOLL ana sayfasından indirin.
- EVP olmadan Extended Knit Report fonksiyonunu kullanabilirsiniz.
- Diğer paketler için ise STOLL'dan bir EVP sipariş etmelisiniz.
EVP gönderildikten sonra ilgili paketi kullanmaya başlayabilirsiniz.



1.6 Dönüştürülebilir çıkış ve girişler için adaptör



Şimdiye kadar	Dönüştürülebilir çıkışlar için adaptör (ID 253 291) Harici cihazların açılıp kapatılabileceği iki potansiyelsiz röle çıkışı mevcuttur (maks. 24V/0,5A). OUT 1 OUT 2
Yeni	Dönüştürülebilir çıkış ve girişler için adaptör 2 (ID 278 349) 2 çıkış ve 1 giriş OUT 1 OUT 2 IN 1

"IN1" girişinin kullanımı için örnek

Elastomer iplikte düğüm kontrolü yapılacaktır. Elastomer ipliğin denetlenmesi için ek bir harici düğüm yoklayıcı kullanılmaktadır.

Örneğin bobin değişiminde bir düğüm oluşmuştur. Bu düğüm kalitenin düşmesine ve örme panelinin kullanılamaz hale gelmesine yol açar. Örme paneli sonuna kadar örülmemeli, otomatik olarak yeniden başlanmalıdır.

Makinenin hatalı örme panelini hızlı bir şekilde sonlandırması ve yeni bir örme paneline başlaması için, yeni adaptörü kullanın ve örme programını tamamlayın.

- Düğüm algılanır
- Düğüm örülür
Örgü sıralarının sayısını örme programına girin.
- Örme paneli durdurulur
Makinenin davranışını örme programına girin.

■ Yeni örme paneline başlanır

Örme programına, makinenin nasıl hareket etmesi gerektiğini girin:

CTRLZ(x)	Aşağıdaki koşullar sağlandığında makine otomatik olarak yeni bir örgü parçasına başlar: ♦ Jakar kırma temel pozisyonundaysa ♦ Mekikler başlangıç pozisyonundaysa ♦ Semer yönü yeni başlangıca izin veriyorsa x = Eylem uygulanmadan önceki sıra sayısı
NEWSP(x,y)	Mevcut kumaşı yarıda kesip yeniden başlayın. x = Eylem uygulanmadan önceki sıra sayısı y = Örme programının başlayacağı satır numarası

"CTRLZ" örneği:

<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>	Satır 35 – #IN1'de otomatik CTRLZ'yi etkinleştirin Satır 70 – Bir düğüm algılandığında, 6 sıra sonra "CTRLZ" komutu uygulanır. ♦ "#IN1=1" in tekrar etkinleştirilmesi için ikinci kez "#IN1=1" girilmesi gerekir ♦ Bu girişi ayarladığınız bir fonksiyonla genişletebilirsiniz. 70 IF #IN1=1 F:CANCEL-PROCEDURE; DO CTRLZ(6), #IN1=1; Satır 200 – Düğüm kontrolünün örme programındaki başka bir alanda daha etkin olması istenmektedir. Satır 400 – #IN1'i devre dışı bırakın
---	--

❗ "NEWSP" ile çalışıyorsanız, "CTRLZ(x)" için yukarıdaki bilgileri "NEWSP(x,y)" ile değiştirin.