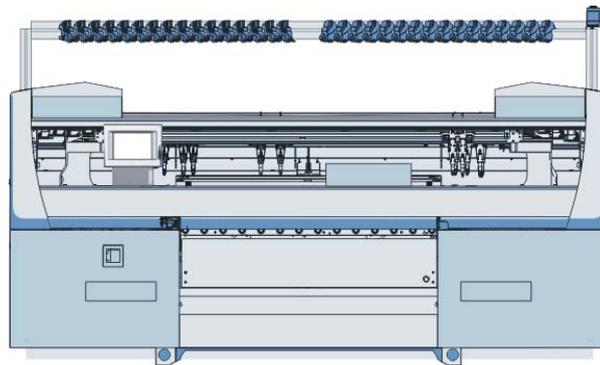


# STOLL

## CMS ADF-3

### 衬垫装置补充说明



CE

日期：2016-06-09

原版操作说明的翻译

编织机操作系统：V\_OKC\_005.001.003\_STOLL (或更高)

H. STOLL AG & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 罗伊特林根, 德国

我们的产品正不断朝更高目标发展。因此它们便于进行技术修改。

# 目录

1	关于本说明书	5
2	放置编织机	7
2.1	执行基准运行.....	8
3	衬垫装置.....	11
4	衬垫装置的操作.....	13
5	衬垫纱安全垫入.....	15
6	M1plus 上的花型设计.....	17
6.1	线圈包覆衬垫纱.....	17
6.2	通过翻针包覆衬垫纱.....	19
7	安装和调节衬垫装置.....	21
8	安装机头.....	23



# 1 关于本说明书

**补充说明** 本补充说明介绍有关本机器的新增功能。  
操作说明和安全说明未改动部分保存在文档 DVD 中。

**文档 DVD** 随机附件包含一张存有机器相关文档的 DVD。

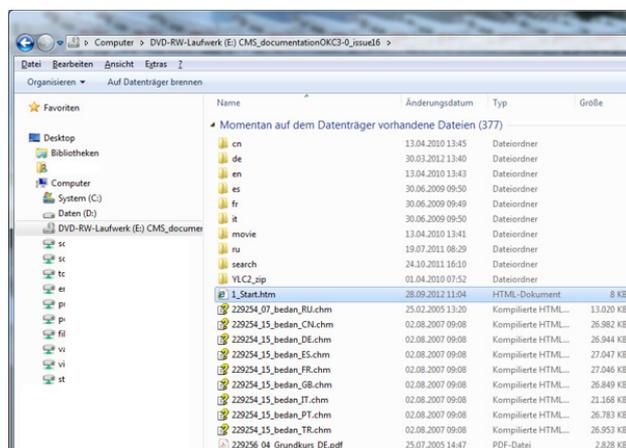


- ◆ 操作说明
- ◆ 安全须知
- ◆ 备件目录
- ◆ 线路图
- ◆ “清洁、维护、保养”手册
- ◆ 袖珍指令手册
- ◆ 培训文档 ...

文档分为不同语种。

欲浏览 DVD 上的文档，请按如下步骤操作：

1. 将 DVD 放入计算机光驱内。
2. 双击 "1\_Start.htm" 文件将其打开。



- 请妥善保管 DVD 以使所有负责机器操作的人员都可顺利取用。
- 如果转售机器，请将 DVD 随机器一起发送。



## 2 放置编织机

有关机器安装说明可在安全说明书中找到。

"执行基准运行" 章节有所变化 - 增加了压脚基准运行部分 (执行基准运行 [□8])。

必须要执行以下三个基准运行：

- 压脚基准运行
- 机头基准运行
- 导纱器基准运行



### 基准运行

如果需要寻找机头基准点，例如 "Restart" 之后，那么必须要执行以上三个基准运行。

---

压脚基准运行 - 必须注意哪些事项？

- 机头必须位于针床区域里。否则，导纱器或切夹纱床可能会损坏压脚。
- 将机头停在针床区域里且没有导纱器的位置。
- 执行基准运行 [□8]

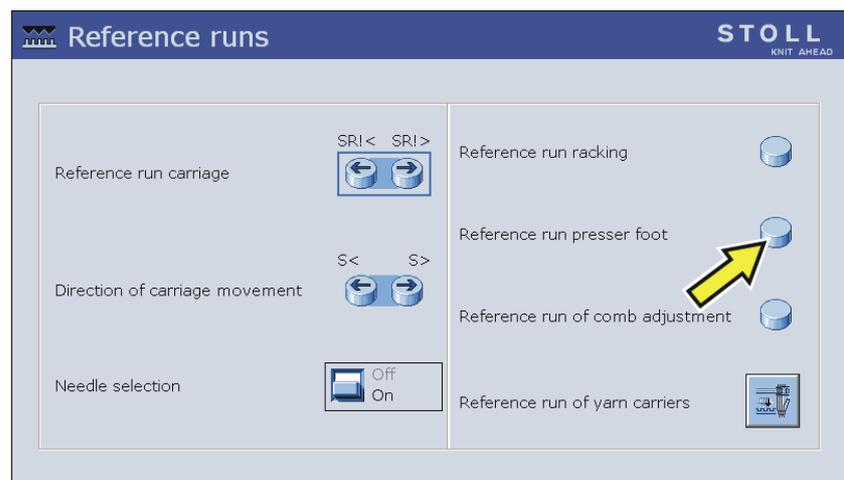
## 2.1 执行基准运行

必须要执行以下三个基准运行。依次进行这三个基准运行：

压脚基准运行	压脚基准运行可找到压脚基准点。
机头基准运行	机头对向织针的位置在机头基准运动中进行确定。
导纱器基准运行	在导纱器基准运行过程中，所有自走式导纱器均被同步。自走导纱器向外运动至停位点，然后进入切夹纱床的夹纱位置。

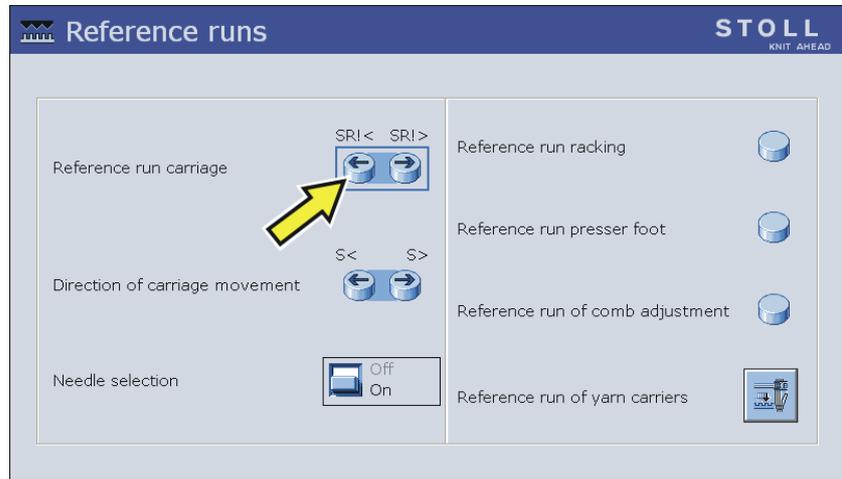
图标 / 按键	含义
	图标 " 导纱器未调基准点 "
	图标 " 导纱器已准备好 "
	进行到下个窗口
	调用 " 主菜单 "

压脚基准运行 ✓ 机头必须位于针床区域里。这样，可避免压脚被切夹纱床损坏。



1. 点 " 压脚基准运行 " 键。
2. 所有压脚将会自动依次寻找基准点。
3. 触摸屏上显示出 " 基准运动完成 " 的信息。

机头基准运行 ✓ 机头位于针床中间。



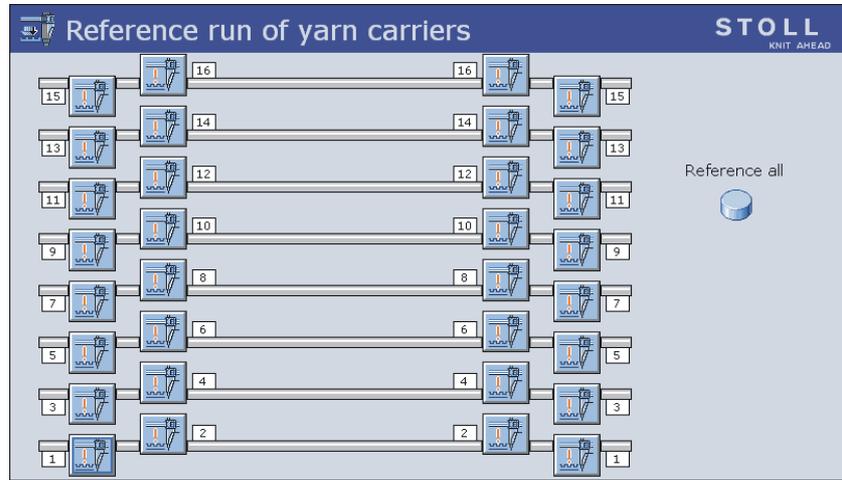
"基准运行" 窗口

1. 在 "机头基准运行" 区域点击 "SRI!<" 键。  
点击 "YES" 确认随后出现的提示。

	危险
	<p><b>移动机头危险！</b></p> <p>有被机头轧伤和划伤的危险。</p> <p>→ 合上保护罩。</p>

2. 抬起操纵杆然后松开。
  - ▷ 机头慢速运行到左侧并且执行基准运动。
3. 机头自动停在针床之外。操纵杆落下。
4. 触摸屏上显示出 "基准运动完成" 的信息。
5. 点 "进行到下个窗口" 键。

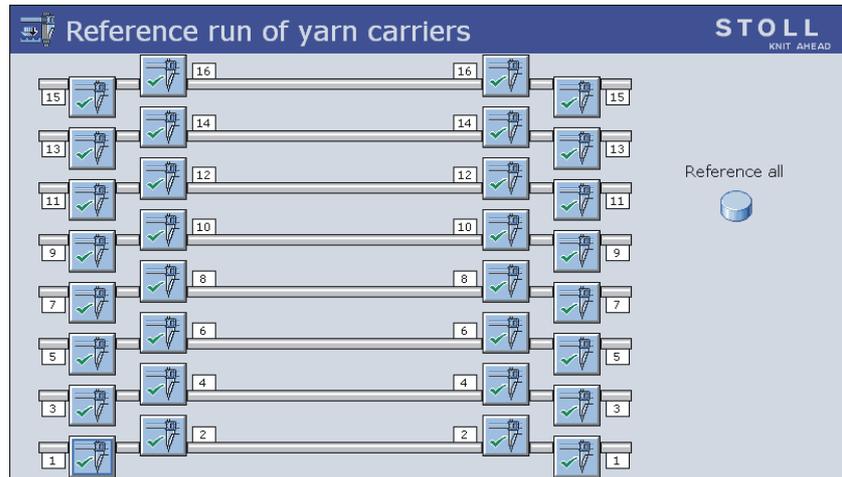
导纱器基准运行 1. "导纱器基准运行" 窗口出现。



2. 点 "所有基准运行" 键。  
点击 "YES" 确认随后出现的提示。
3. 各轨道导纱器的基准运动将自动连续进行。  
▷ 导纱器向外运动至停位点，然后进入切夹纱床的夹纱位置。
4. 如果一个导纱器已经找到基准点，那么图标将会从 "导纱器未调基准" 变成 "导纱器已准备好"。



5. 所有导纱器都找到基准点之后，导纱器准备就绪可以进行编织了。

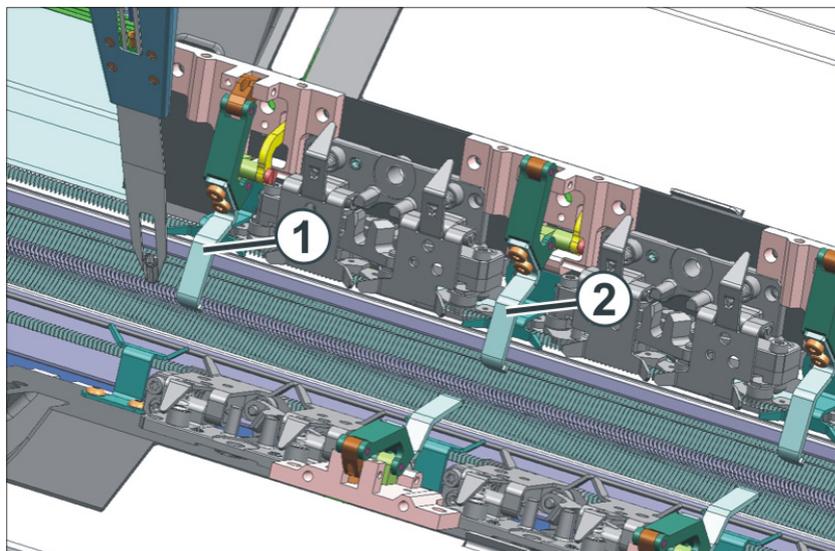


6. 当基准运行结束后，机器准备就绪可以进行编织了。  
机头位于右侧便于导入编织程序。
7. 点 "进行到下个窗口" 键。  
▶ 调用 "主菜单"。



使机器保持至少 6 个小时开启状态以给蓄电池组充电。

### 3 衬垫装置



衬垫装置

- 1 工作状态的衬垫装置
- 2 不工作状态的衬垫装置

衬垫装置 (1) 可以在较难编织时协助编织和翻针过程。

- 衬垫装置将织物下压远离织针。
- 衬垫装置可避免织好的织物在织针上升过程中被向上拉起。
- 衬垫装置低位握持浮线，使其不影响编织过程
- 衬垫装置将衬垫的纱线握持在很低的位置，随后的编织系统不会吃到这根纱线编织成线圈或集圈。

衬垫装置工作时，其位于前后针板之间，织针之下。

每组前后编织系统配有两个衬垫装置，根据机头不同运动方向分别进入工作。机头向右运行时，前衬垫装置工作，向左运行时后衬垫装置工作。前后机头衬垫装置可以单独启用或关闭。相关指令在编织程序中设置。

衬垫装置的动作由一个步进马达来控制。机头折返之后衬垫装置摆向工作位置。当最后一枚编织针离开编织系统之后摆离工作位置。

**i**

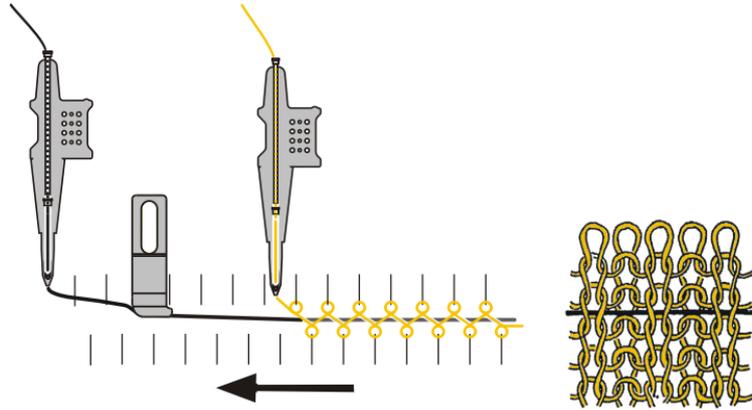
如果机头停在针床中间而且机头座从机器上卸下，则必须检查衬垫装置是否处于工作状态。如果是处于工作状态，则要卸下衬垫装置。

什么是衬垫纱？ 衬垫纱是垫入到线圈行里的纱线，仅垫入不编织。

衬垫纱的垫入动作是由衬垫导纱器完成的。这个导纱器在编织系统之前移动，保证纱线仅垫入但不编织成线圈或集圈。

衬垫装置将衬垫纱在针板之间向下压。

在随后的编织系统中，垫入的纱线将被线圈锁住。



衬垫纱用在什么情况下？

- 用来降低织物的伸长率：使用低弹性的衬垫纱
- 用来提高织物弹性：使用高弹衬垫纱（橡筋纱）。

## 4 衬垫装置的操作

注意以下几点：

衬垫装置高度	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 衬垫装置引导衬垫纱（轻触），但并不强力下压，避免损坏或拉长衬垫纱。</li> </ul> <p>高度调整取决于：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 衬垫纱的质量（摩擦系数，弹性，捻度，湿度，毛羽，抗拉强度）</li> <li>◆ 衬垫纱的纱线细度，纱支 / 合股纱</li> <li>◆ 纱线张力，纱线喂入</li> </ul> <p>如果衬垫装置位置过高，则衬垫纱将部分位于地纱线圈之上。</p> <p>弥补措施：逐步调低衬垫装置的高度。</p>		
衬垫纱的纱线张力	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 如果衬垫纱弹性非常大，我们建议使用一个储纱器。</li> <li>◆ 如衬垫导纱器换向时出现松弛的纱圈，那么有必要增大回弹力。             <ul style="list-style-type: none"> <li>- 增大纱线控制装置的回弹力。</li> <li>- 针距范围 E12-E18： 安装一个用于粗针机器（E5-E8）的纱线控制装置</li> </ul> </li> </ul>		
M1plus	<p>按行优化导纱器排列 (YDopt)</p> <p>建议： 使用 "YDopt"，以便系统能够自动考虑 "衬垫装置 - 导纱器" 距离。</p>		
	<p>不使用 "YDopt"</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ YDF=2</li> <li>◆ 利用导纱器排列 "YD" 确保有足够空间用于开启和关闭衬垫装置。</li> </ul> <p>衬垫装置工作时导纱器的导纱器排列：</p>		
		<p>编织行（开始） 最小 YD 值</p>	<p>编织行（结束） 最小 YD 值</p>
	工作导纱器	13	13
不工作导纱器	13	25	
衬垫导纱器	13	25	
机头速度	以较低机头速度（例如 0.7 m/s）开始然后逐步提高速度。		

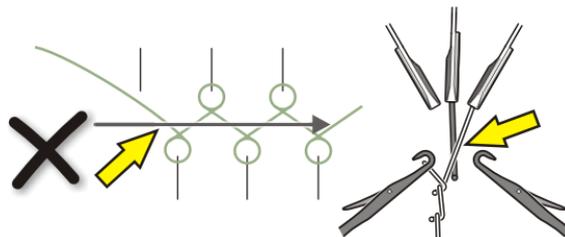


## 5 衬垫纱安全垫入

每个导纱器都可以作为一个衬垫导纱器来使用。

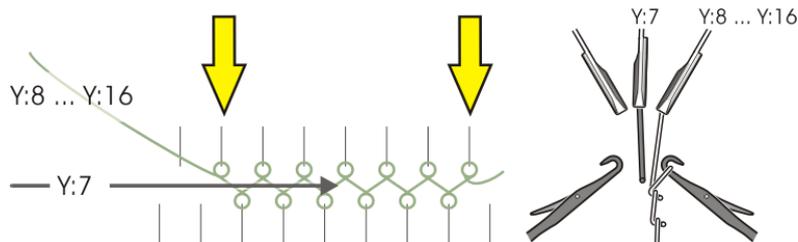
衬垫纱被随后的地纱包覆在织物里。

为了确保安全垫入衬垫纱，地纱不能与衬垫纱交叉。如果衬垫纱被地纱挡住，有可能会出出现衬垫纱没有垫入衬垫装置里的危险。



为了确保衬垫纱安全垫入，需要注意以下几点：

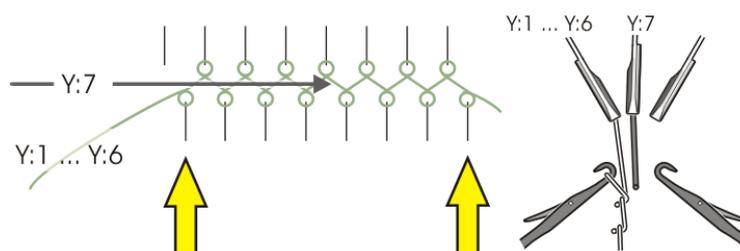
- 比衬垫纱导纱器所在导轨号码高的导纱器，在后针板编织最后一个线圈。



Y:7 衬垫导纱器

Y:8 ... Y:16 后续编织导纱器位于 8 号到 16 号之间的导轨上

- 比衬垫纱导纱器所在导轨号码低的导纱器，在前针板编织最后一个线圈。



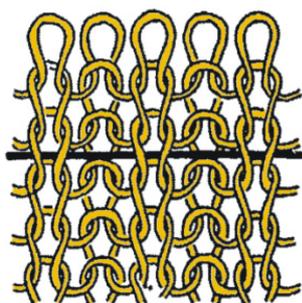
Y:7 衬垫导纱器

Y:1 ... Y:6 后续编织导纱器位于 1 号到 6 号之间的导轨上



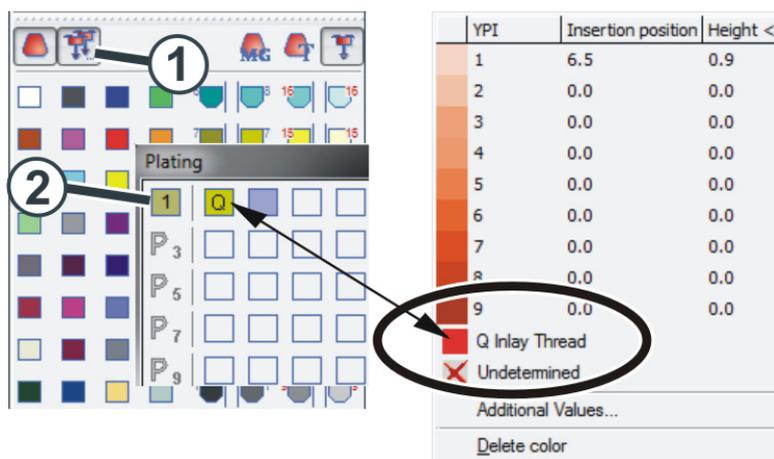
## 6 M1plus 上的花型设计

### 6.1 线圈包覆衬垫纱



线圈包覆衬垫纱

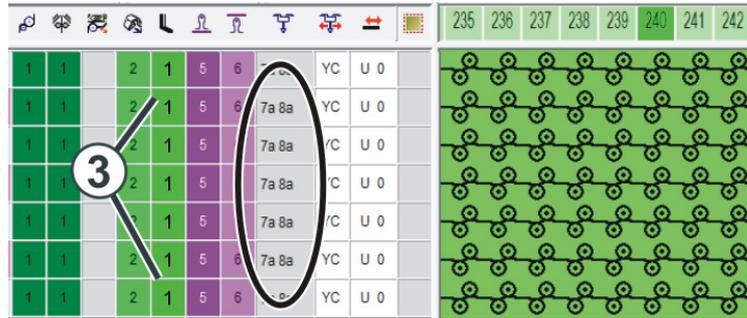
1. 绘制基本花型。
2. 定义一个添纱颜色。  
打开 "添纱"(1) 对话框。



3. 对于添纱颜色 "P1" 进行如下设置 (2) :  
第 1 列 : 衬垫纱导纱器 "Q"  
第 2 列 : 基本色导纱器
4. 在花型里画入添纱颜色。

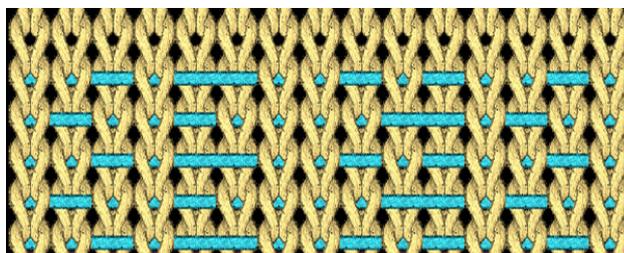
通过翻针包覆衬垫纱

5. 在 "压脚"(3) 控制列，激活压脚。



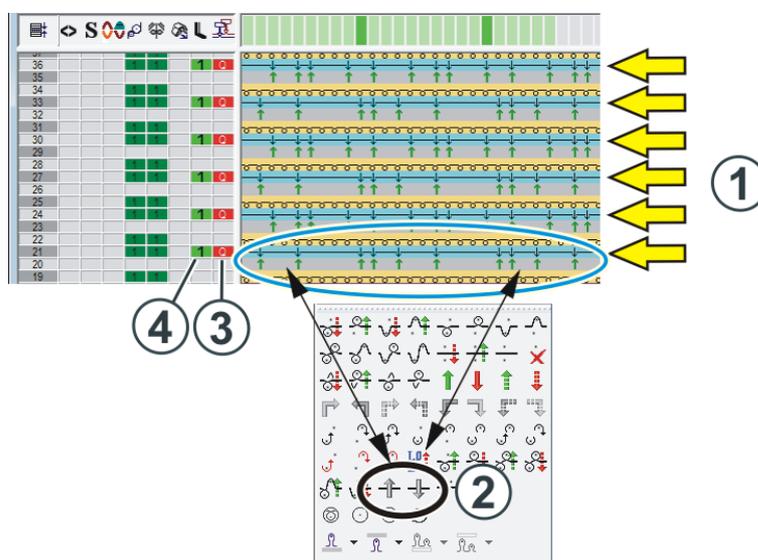
6. 执行工艺处理。  
两个导纱器都自动输入到 "导纱器" 控制列。

## 6.2 通过翻针包覆衬垫纱



通过翻针包覆衬垫纱

1. 绘制基本花型。
2. 将衬垫纱 (1) 画入花型中 ("浮线")。



3. 画入翻针动作。  
使用两个织针动作 (2) 来画翻针。
4. 在 "导纱器 (YPI) 添纱补偿" 控制列 (3) 使用衬垫导纱器 "Q"。
5. 在 "压脚" (4) 控制列, 激活压脚。



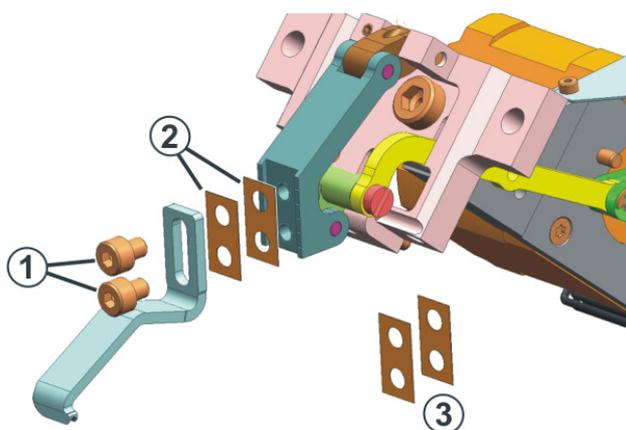
利用这些设置创建一个 "颜色排列 CA", 并在花型中重复使用。



## 7 安装和调节衬垫装置

安装衬垫装置 按如下步骤操作：

- ✓ 机头必须位于针床区域里。这样，可避免衬垫装置被切夹纱床损坏。
- 1. 上抬操纵杆开动机器，在机头运行到针时停机。
- 2. 安装相应的衬垫装置。



调节衬垫装置

- 3. 将衬垫装置置于支架之上。拧上螺丝 (1) 但不要拧紧，因为稍后需要精确调节衬垫装置。

调节衬垫装置

按键	功能
	调用 "主菜单"
	调用 "维修" 菜单
	调出 "K&W 维修" 菜单

用于调节衬垫装置的按键

按如下步骤操作：

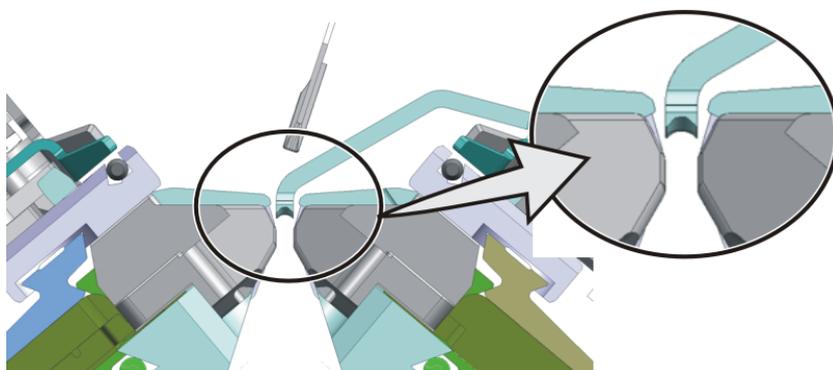
- 1. 从 "主菜单" 中调用 "维修" 菜单。
- 2. 调出 "K&W 维修" 菜单。

3. 开启相应压脚。



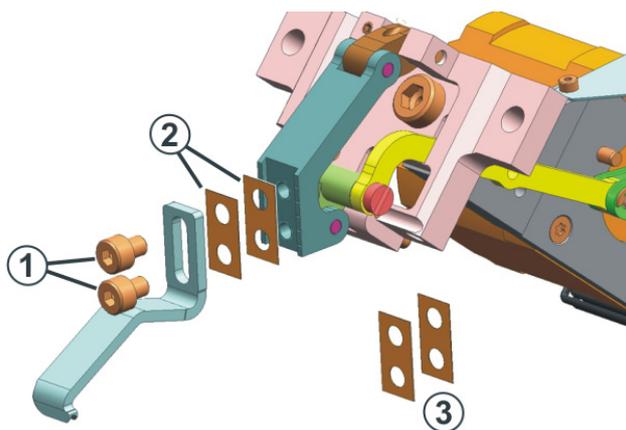
"K&W 维修" 菜单

4. 衬垫装置必须精确地位于两针板之间。  
衬垫装置不能触碰到沉降片。



检查衬垫装置的位置

5. 垂直设置：  
松开螺丝 (1)，然后调节高度（范围：0 - 1.6 毫米）



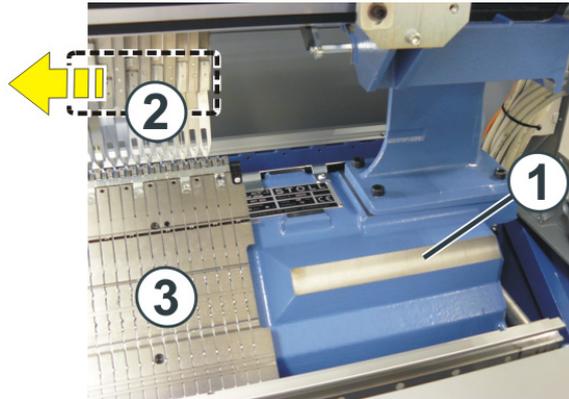
调节衬垫装置

6. 水平设置：  
已安装两个间隔垫片 (2)（厚度 0.2 毫米和 0.1 毫米）。  
可以去掉或加装间隔垫片 (3)。间隔垫片 (3)（厚度 0.2 毫米和 0.1 毫米）  
包含在随机配件中。
7. 拧紧螺丝 (1)。

## 8 安装机头

摘自操作说明书 " 安装机头座和机头支架 " 章节

要将机头座装回机器上，必须将其从外侧向里推到接触面 (1) 上。原因有：切夹纱床上的可移动部件将会被机头座（更准确地说 是被三角曲线）推至正确位置。

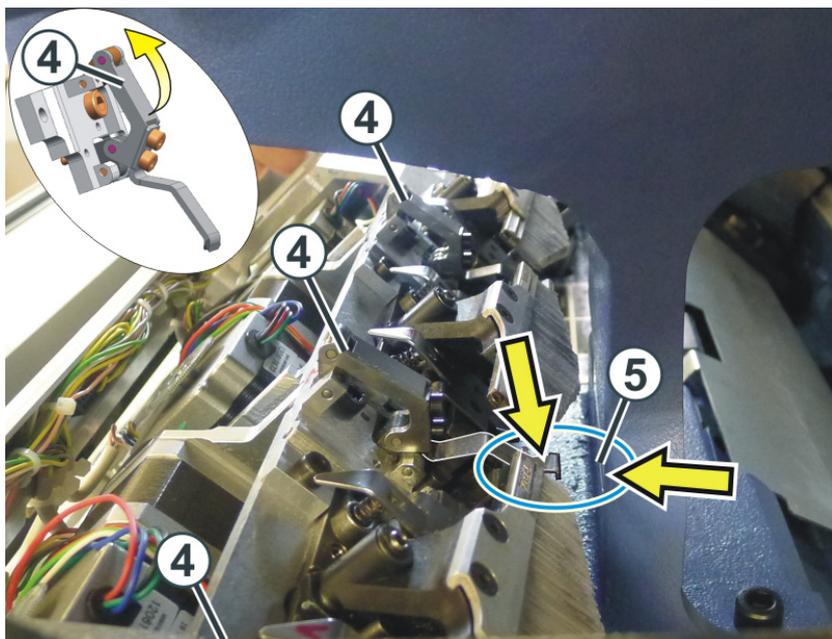


注意按以下步骤进行操作：

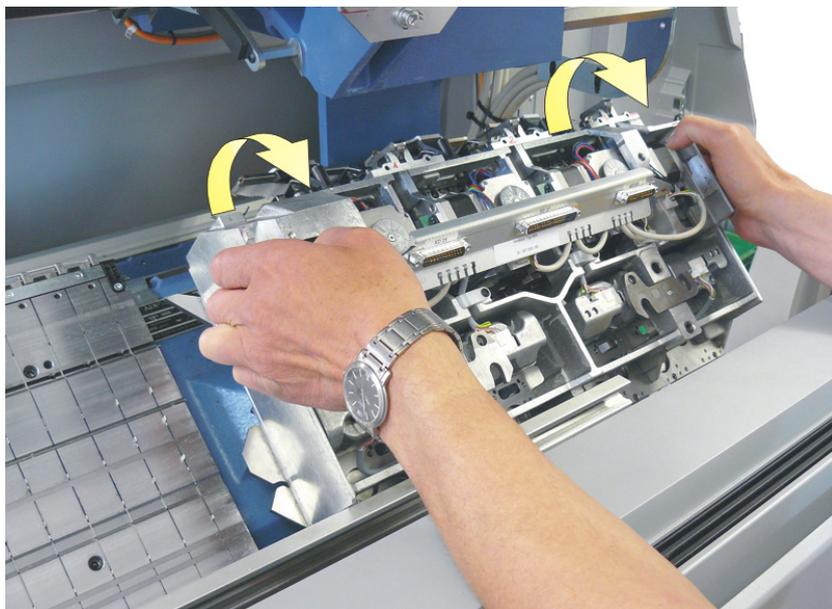
	步骤
前针床	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 打开侧面安全门（右侧）。</li> <li>◆ 将机头座从外侧推向接触面 (1)。</li> <li>◆ 将机头座进一步向里推，使其位于切夹纱床之上。</li> </ul>
后针床	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 向同一个方向推动两个滑动台板。</li> <li>◆ 将机头座置于接触面 (1) 上。</li> </ul>

关于压脚需要注意哪些？

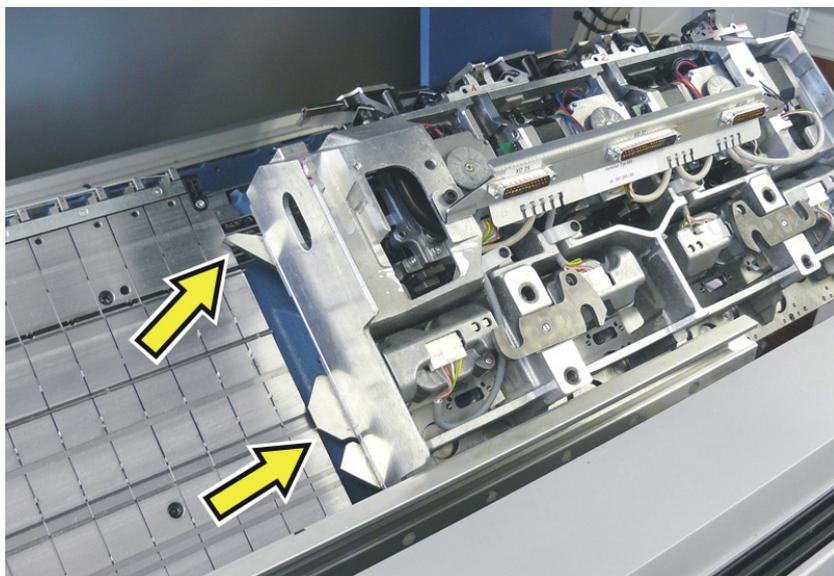
- 将导纱器 (2) 从切夹纱区域移动到针床区域。
  - 如果由于空间不够不能完全打开侧面安全门，我们建议您卸下切夹纱床 (3) 以避免损坏压脚。
1. 在已经卸下的三角座上，手动将所有三个压脚 (4) 移动到高位（不工作位置）。



2. 将机头座从外侧推向接触面 (1)。为  
避免压脚撞到支架 (5) 上，稍稍上提机头座并向里推。



3. 如果外侧三角位于切夹纱床区域，将三角座放置到支撑平面上。



4. 向里推机头座并将其与机头支架安装在一起。

