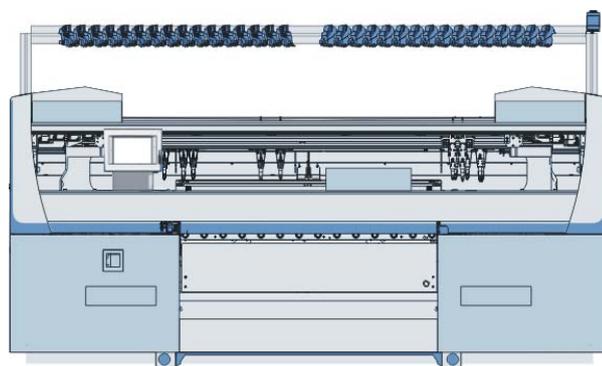


# STOLL

## Дополнительная инструкция для CMS ADF-3 с прессовой лапкой для точной нити



Дата: 2016-06-09

Перевод оригинальной инструкции по эксплуатации

Операционная система машины: V\_OKC\_005.001.003\_STOLL (или выше)

H. STOLL AG & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen, Germany

Наши изделия постоянно совершенствуются, поэтому мы сохраняем за собой право на технические изменения.

## Содержание

1	Об этом документе	5
2	Установить вязальную машину	7
2.1	Провести референцирования .....	8
3	Уточная прессовая лапка .....	13
4	Работа с уточной прессовой лапкой .....	15
5	Надежная прокладка уточной нити .....	17
6	Техника узорообразования на M1plus .....	19
6.1	Заработать уточную нить петель.....	19
6.2	Заработать уточную нить с помощью переноса .....	21
7	Смонтировать и настроить уточные прессовые лапки .....	23
8	Монтаж каретки.....	25



# 1 Об этом документе

Дополнительная инструкция Эта дополнительная инструкция даст Вам представление о том, какие функции на этой машине являются новыми.

Описания, которые не были изменены, Вы найдете в инструкции по эксплуатации и инструкции по технике безопасности на DVD-диске с документацией.

DVD-диск с документацией В принадлежностях к машине Вы найдете DVD-диск с документацией по Вашей машине.

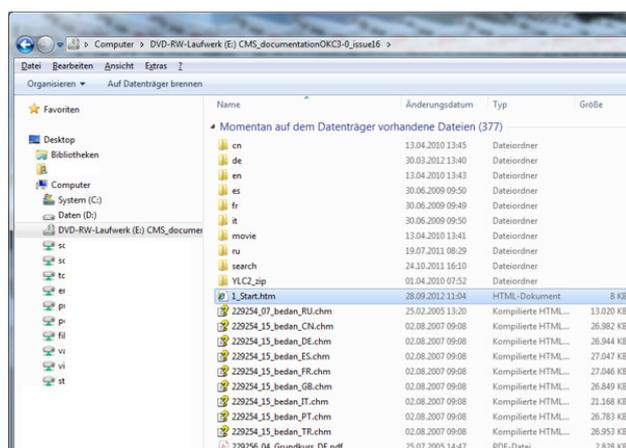


- ◆ Инструкция по обслуживанию
- ◆ Инструкция по технике безопасности
- ◆ Каталог запасных частей
- ◆ Электрическая схема
- ◆ Брошюра "Чистка, техобслуживание, уход"
- ◆ Справочник Pocketkarte
- ◆ Документация по обучению...

Документы доступны на различных языках.

Просмотреть DVD-диск с документацией:

1. Вставить DVD-диск в компьютер.
2. Двойным щелчком открыть файл "1\_Start.htm".



- Хранить этот DVD-диск в месте, доступном для всех лиц, допущенных к работе на вязальной машине.
- При перепродаже машины DVD-диск поставляется в месте с ней.



## 2 Установить вязальную машину

Раздел Установка Машины Вы найдете в Инструкции по технике безопасности.

Раздел "Провести референцирования" изменился – нужно дополнительно проводить референцирование уточной прессовой лапки (Провести референцирования [8]).

Необходимы три референцирования:

- Референцирование прессовой лапки
- Референцирование каретки
- Референцирование нитеводителей



### Референцирования

Если Вам нужно, например, после "Restart" провести референцирование каретки, то Вы должны всегда проводить эти три референцирования.

---

Референцирование прессовой лапки – На что следует обратить внимание?

- Каретка должна находиться в игольнице. Если это не так, то существует опасность, что прессовая лапка будет повреждена нитеводителями или игольницей зажима и обрезки.
- Остановить каретку на игольнице в том месте, где нет нитеводителей.
- Провести референцирования [8]

Провести референцирования

## 2.1 Провести референцирования

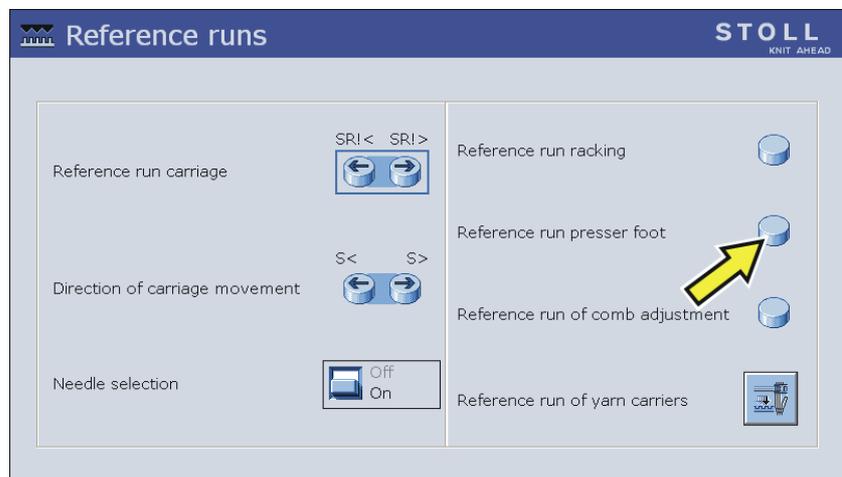
Необходимы три референцирования. Выполните эти референцирования одно за другим:

Референцирование прессовой лапки	При референцировании прессовой лапки референцируются прессовые лапки.
Референцирование каретки	При референцировании каретки определяется положение каретки по отношению к иглам.
Референцирование нитеводителей	При референцировании нитеводителей синхронизируются автономные нитеводители. Они перемещаются наружу к их концевому упору и после этого в положение зажима над игольницей зажима-обрезки.

Иконка / Клавиша	Значение
	Иконка "Нитеводитель не референцирован"
	Иконка "Нитеводитель готов к вязанию"
	переключиться на следующее окно
	Вызвать "Главное меню"

Референцирование  
прессовой лапки

- ✓ Каретка должна находиться в игольнице. Благодаря этому исключается повреждение прессовых лапок игольницей зажима и обрезки.

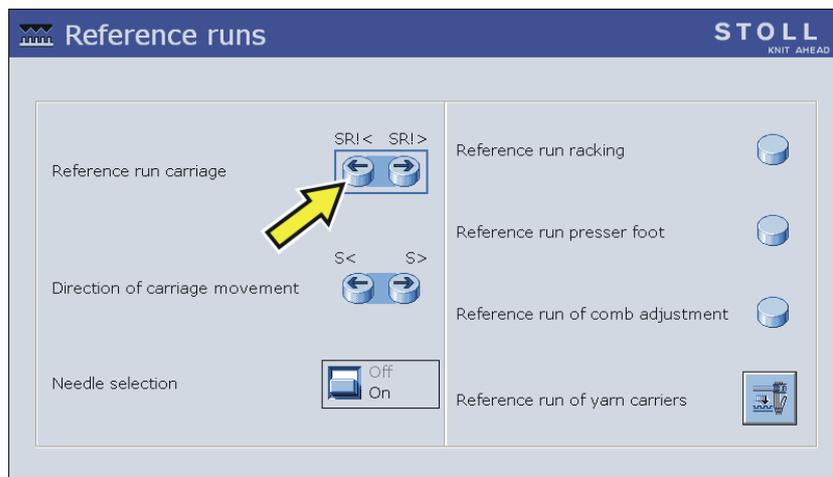


1. Нажать на клавишу "Референцирование прессовой лапки".

2. Прессовые лапки одна за другой автоматически референцируются.
3. На сенсорном экране появляется сообщение "Ход референцирования закончен".

Референцирование каретки

- ✓ Каретка стоит в середине игольницы.



Окно "Референцирования"

1. В поле "Референцирование Каретка" нажать на клавишу "SRI!>". Последующий запрос подтвердить с помощью "Да".

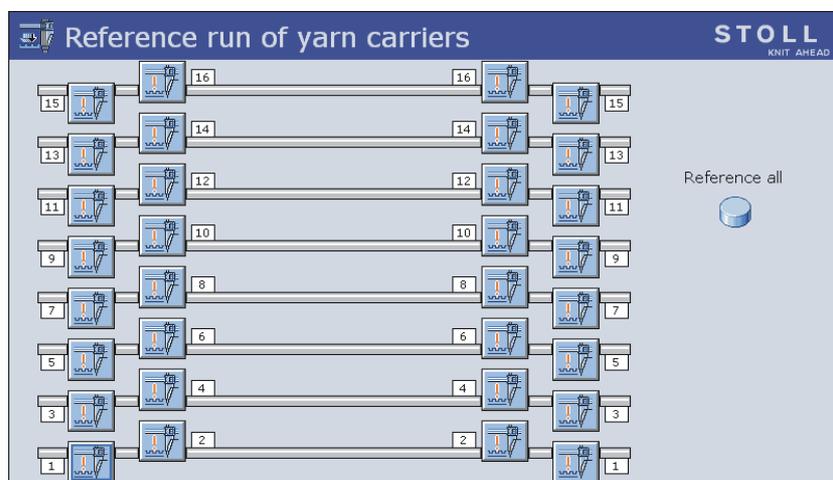
	<b>ОПАСНОСТЬ</b>
	<p><b>Опасность от движущейся каретки!</b></p> <p>Опасность придавливания и пореза кареткой.</p> <p>→ Закрывать защитные ограждения.</p>

2. Потянуть пусковую штангу вверх и отпустить её.
  - ▷ Каретка перемещается на ползучем ходу влево и осуществляет референцирование.
3. Каретка автоматически останавливается за пределами игольницы. Пусковая штанга отходит вниз.
4. На сенсорном экране появляется сообщение "Ход референцирования закончен".
5. Нажать на клавишу "Переключиться на следующее окно".

Провести референцирования

Референцирование нитеводителей

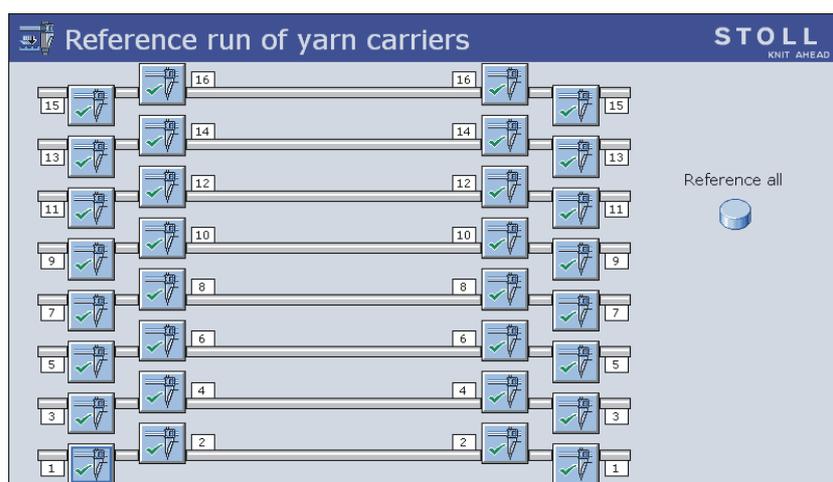
1. Появляется окно "Референцирование Нитеводители".



2. Нажать на клавишу "Референцировать все нитеводители". Последующий запрос подтвердить с помощью "Да".
3. Нитеводители последовательно, линейка за линейкой, автоматически референцируются.
  - ▷ Нитеводители перемещаются наружу к их левому или правому концевому упору, после этого в их позицию зажима по игольнице зажима-обрезки.
4. Когда нитеводитель референцирован, иконка с "Нитеводитель не референцирован" изменяется на "Нитеводитель готов к вязанию".



5. По окончании референцирования нитеводителей все нитеводители готовы к вязанию.



6. Ход референцирования закончен, машина готова к вязанию. Каретка стоит в правильной позиции, чтобы Вы могли загрузить программу вязания.
7. Нажать на клавишу "Переключиться на следующее окно".

- ▶ Вызвать "Главное меню".



Машину следует оставить включенной по меньшей мере на 6 часов, чтобы аккумуляторы полностью зарядились.

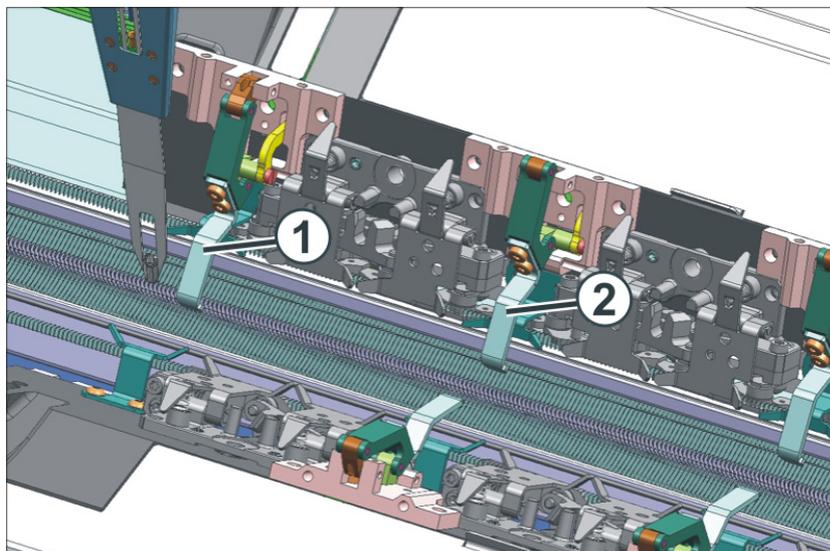
---

**2** Установить вязальную машину

Провести референцирования

**STOLL**

### 3 Уточная прессовая лапка



Уточная прессовая лапка

- 1 Уточная прессовая лапка включена
- 2 Уточная прессовая лапка выключена

Уточная прессовая лапка (1) поддерживает процесс вязания и переноса в трудных ситуациях вязания:

- Уточная прессовая лапка отжимает полотно от игл
- Уточная прессовая лапка препятствует тому, чтобы готовое полотно при движении игл вверх утягивалось кверху.
- Уточная прессовая лапка удерживает протяжки внизу, с тем чтобы они не препятствовали процессу вязания
- Уточная прессовая лапка отводит уточную нить настолько вниз, что она в следующей вяжущей системе не вывязывает ни петлю, ни фанг

В рабочем положении уточная прессовая лапка находится между передней и задней игольницей, под иглами.

Каждой передней и задней вязальной системе приписаны две уточные прессовые лапки, которые работают в зависимости от направления каретки. При направлении каретки направо активна задняя уточная прессовая лапка, при направлении каретки налево активна передняя уточная прессовая лапка. Прессовые лапки передней и задней части каретки могут включаться и выключаться независимо одна от другой. Команды для этого находятся в программе вязания.

Перемещение уточной прессовой лапки осуществляется с помощью шагового двигателя. Поворот уточной прессовой лапки в рабочую позицию происходит вскоре после реверса каретки. Выведение прессовой лапки из рабочей позиции происходит вскоре после того, как последняя вяжущая игла вышла из системы.

**i**

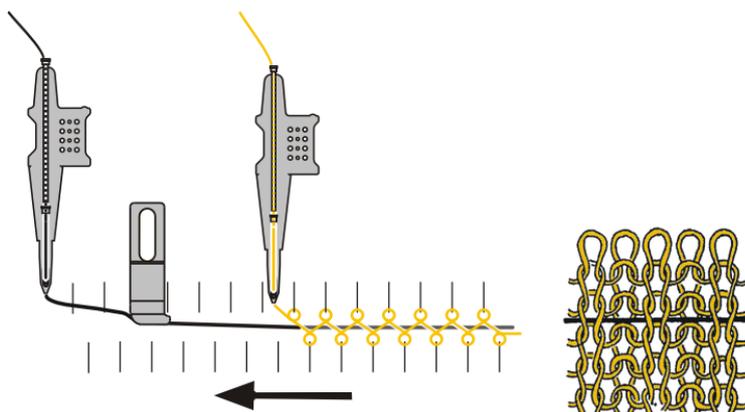
Если каретка находится в игольнице, и деталь каретки снимается с машины, Вы должны проконтролировать, активна ли уточная прессовая лапка. Если это так, то уточная прессовая лапка должна быть демонтирована.

Что такое уточная нить?

Уточная нить прокладывается в направлении петельных рядов, но не вяжется.

Прокладка уточной нити осуществляется уточным нитеводителем. Этот нитеводитель перемещается на таком расстоянии перед вяжущей системой, что нить только прокладывается, но ни петля, ни фанг не вывязываются.

Уточная прессовая лапка отжимает нить вниз между игольницами. В следующей вяжущей системе уточная нить зарабатывается с помощью петель.



Для чего применяется уточная нить?

- Для того чтобы уменьшить растяжимость полотен: применить уточную нить с малой эластичностью.
- Для того чтобы улучшить эластичность: применить уточную нить с высокой эластичностью (резиновая нить)

## 4 Работа с уточной прессовой лапкой

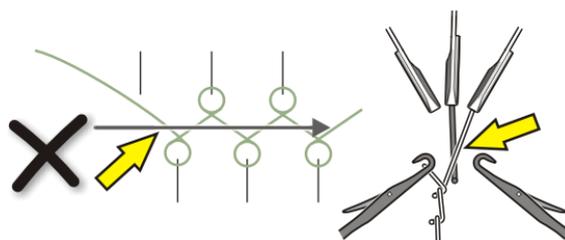
Обратите внимание на следующие пункты:

<p>Высота уточной прессовой лапки</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Уточная прессовая лапка должна направлять уточную нить (слегка прикасаться), а не отжимать слишком сильно вниз, чтобы не повредить и не растянуть уточную нить.</li> </ul> <p>Настраиваемая высота зависит от:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ качества уточной нити ( коэффициент трения, эластичность, крутка, влажность, ворсистость, разрывная прочность)</li> <li>◆ линейной плотности уточной нити, числа элементарных нитей/крученных нитей</li> <li>◆ натяжения нити, подачи нити</li> </ul> <p>Если уточная прессовая лапка установлена слишком высоко, то уточная нить частично находится поверх петель грунтовой нити.</p> <p>Устранение проблемы: пошагово установить уточную прессовую лапку ниже.</p>
<p>Натяжение уточной нити</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ При очень эластичной уточной нити мы рекомендуем использовать фурниссер.</li> <li>◆ Если при смене направления уточного нитеводителя возникает петля нити, требуется большее возвращающее усилие:             <ul style="list-style-type: none"> <li>– увеличить возвращающее усилие на устройстве контроля нити</li> <li>– Диапазон классов E12-E18: Смонтировать устройство контроля нити для диапазона более грубых классов (E5-E8)</li> </ul> </li> </ul>

M1plus	Оптимизированная по рядам расстановка нитеводителей (YDopt) Рекомендация: Работайте с "YDopt", чтобы расстояние "Уточная прессовая лапка-нитеводитель" автоматически учитывалось.													
	Работа без "YDopt" ♦ YDF=2 ♦ При расстановке нитеводителей "YD" обратите внимание на то, чтобы для включения и выключения уточной прессовой лапки было достаточно места. Расстановка нитеводителей, когда уточная прессовая лапка активна:													
		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Вязаный ряд (Начало) Минимальная величина YD</th> <th>Вязаный ряд (Конец) Минимальная величина YD</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>активный нитеводитель</td> <td>13</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>неактивный нитеводитель</td> <td>13</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>Уточный нитеводитель</td> <td>13</td> <td>25</td> </tr> </tbody> </table>		Вязаный ряд (Начало) Минимальная величина YD	Вязаный ряд (Конец) Минимальная величина YD	активный нитеводитель	13	13	неактивный нитеводитель	13	25	Уточный нитеводитель	13	25
		Вязаный ряд (Начало) Минимальная величина YD	Вязаный ряд (Конец) Минимальная величина YD											
	активный нитеводитель	13	13											
неактивный нитеводитель	13	25												
Уточный нитеводитель	13	25												
активный нитеводитель	13	13												
неактивный нитеводитель	13	25												
Уточный нитеводитель	13	25												
Скорость каретки	Начинайте с несколько пониженной скорости каретки (например, 0.7 м/сек) и постепенно повышайте скорость.													

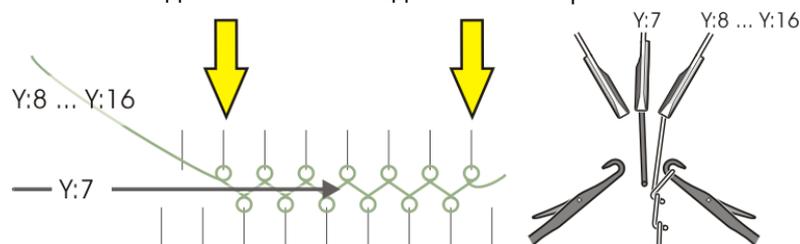
## 5 Надежная прокладка уточной НИТИ

Любой нитеводитель можно использовать как уточный нитеводитель. Уточная нить зарабатывается в полотно последующей грунтовой нитью. Для того чтобы уточная нить прокладывалась надежно, грунтовая нить не должна перекрещиваться с уточной нитью. Если грунтовая нить создает препятствие на пути уточной нити, существует опасность, что уточная нить не будет вложена в прессовую лапку.



Для того чтобы надежно проложить уточную нить, учитывайте следующие пункты:

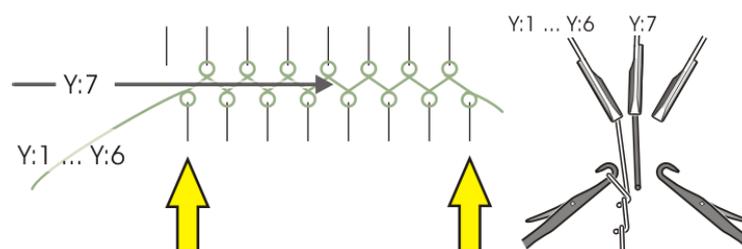
- Нитеводитель с более высоким номером, чем уточный нитеводитель, вяжет последнюю петлю на задней игольнице.



Y:7 Уточный нитеводитель

Y:8 ... Y:16 Последующий вяжущий нитеводитель находится на линейке с номером от 8 до 16

- Нитеводитель с меньшим номером, чем уточный нитеводитель, вяжет последнюю петлю на передней игольнице.



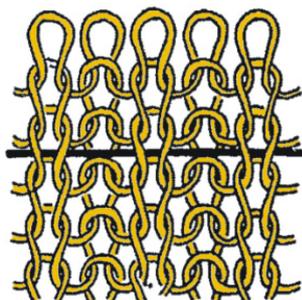
Y:7 Уточный нитеводитель

Y:1 ... Y:6 Последующий вяжущий нитеводитель находится на линейке с номером от 1 до 6



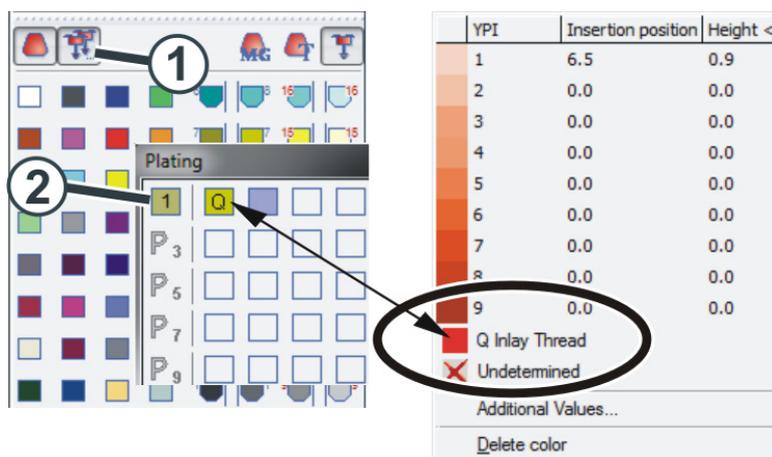
## 6 Техника узоробразования на M1plus

### 6.1 Заработать уточную нить петель



Заработать уточную нить петель

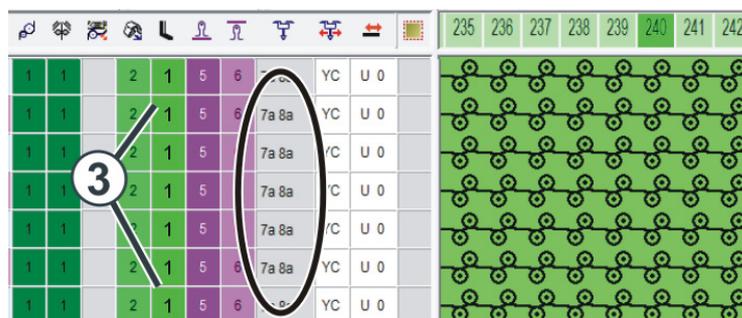
1. Нарисовать основной узор.
2. Определить цвет платировки  
Открыть диалог "Платировка" (1).



3. Для цвета платировки "P1" необходимы следующие данные (2):  
Столбец 1: уточный нитеводитель "Q"  
Столбец 2: нитеводитель для основного цвета
4. Зарисовать в узор цвет платировки.

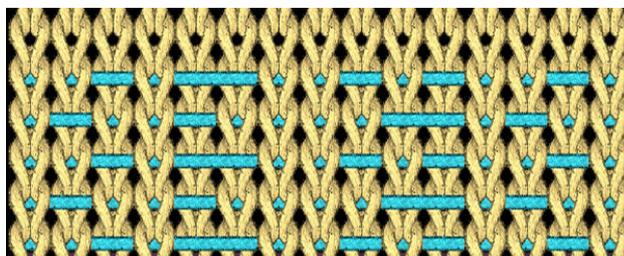
Заработать уточную нить с помощью переноса

5. В столбце управления "Прижимная лапка" (3) включить прижимную лапку.



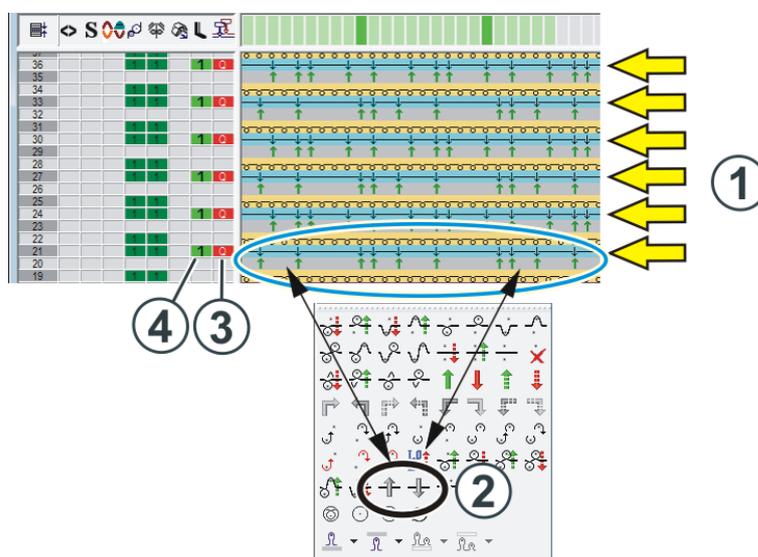
6. Провести прогон техники.  
Оба нитеводителя автоматически записываются в столбец управления "Нитеводители".

## 6.2 Заработать уточную нить с помощью переноса



Заработать уточную нить с помощью переноса

1. Нарисовать основной узор.
2. Зарисовать уточную нить (1) в узор ("Протяжка")



3. Внести перенос.  
Для этого применить обе игольные операции (2).
4. В столбце управления "Нитеводители Платировочный сдвиг (офсет)(YPI)" (3) вставить уточный нитеводитель "Q".
5. В столбце управления "Прижимная лапка" (4) включить прижимную лапку.



Создайте с помощью этих настроек "CA" и все время применяйте его в узоре.

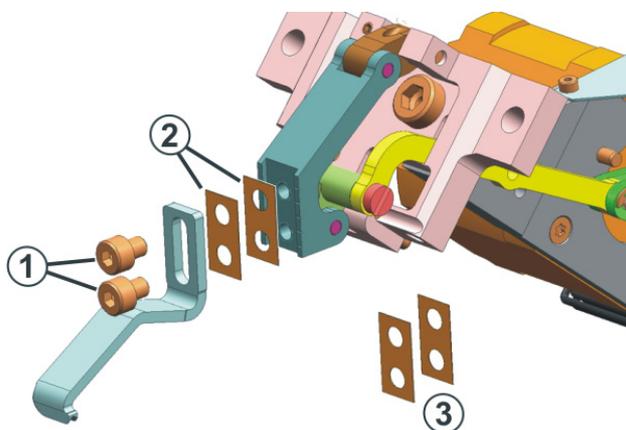
Заработать уточную нить с помощью переноса

## 7 Смонтировать и настроить уточные прессовые лапки

Смонтировать уточные  
прессовые лапки

Для этого Вы поступаете следующим образом:

- ✓ Каретка должна находиться в игольнице. Благодаря этому исключается повреждение уточной прессовой лапки игольницей зажима и обрезки.
1. Запустить машину пусковой штангой и снова остановить, когда каретка будет стоять в игольнице.
  2. Смонтировать соответствующую уточную прессовую лапку.



Настройка уточных прессовых лапок

3. Установить уточную прессовую лапку на держатель, Винты (1) только слегка затянуть, так как уточную прессовую лапку нужно еще точно настраивать.

Настроить уточную  
прессовую лапку

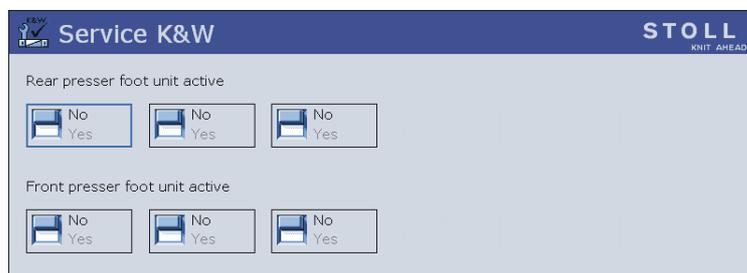
Клавиша	Функция
	Вызвать "Главное меню"
	Вызвать меню "Сервис"
	Вызвать меню "Сервис K&W"

Клавиши для настройки уточных прессовых лапок

Для этого Вы поступаете следующим образом:

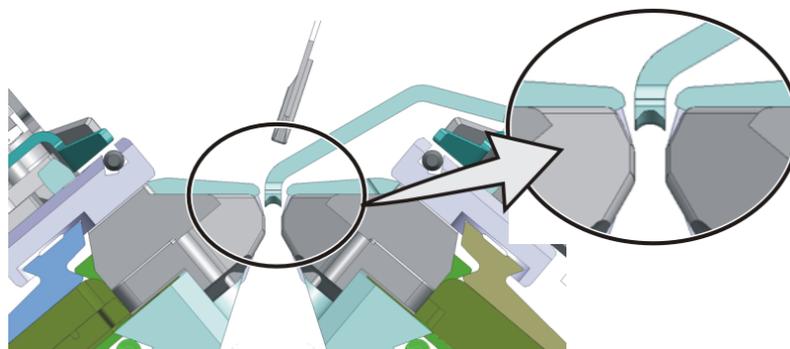
1. Вызвать из "Главного меню" меню "Сервис".
2. Вызвать меню "Сервис K&W".

3. Включить соответствующую прессовую лапку.



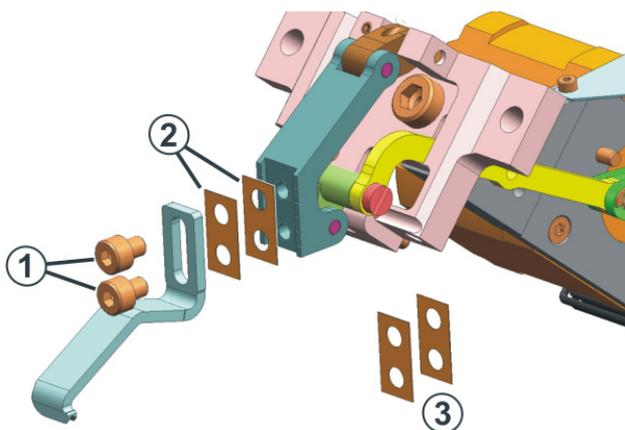
Меню "Сервис К&W"

4. Уточная прессовая лапка должна находиться точно между обеими игольницами.  
Уточная прессовая лапка не должна соприкасаться с прессовыми платинами.



Проконтролировать положение уточной прессовой лапки

5. Вертикальная настройка:  
Ослабить винты (1) и настроить высоту (диапазон: 0 – 1.6 мм)



Настроить уточную прессовую лапку

6. Горизонтальная настройка:  
Стандартно установлены две распорные пластинки (2) (толщина 0,2 мм и 0,1 мм).  
Вы можете удалять распорные пластинки или вставлять дополнительные пластинки (3). Распорные пластинки (3) (толщина 0,2 мм и 0,1 мм) находятся в принадлежностях к машине.
7. Затянуть винты (1).

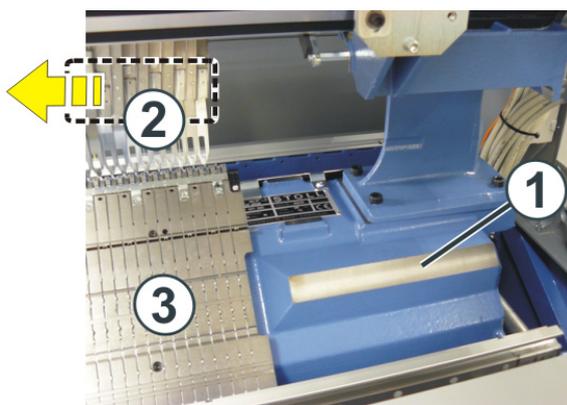
## 8 Монтаж каретки

Выдержка из инструкции по эксплуатации

Раздел "Сборка детали каретки и несущего элемента каретки":

Когда передняя деталь каретки устанавливается обратно на машину, ее нужно надвигать с внешней стороны на опорную поверхность (1).

Причина этого: Подвижные детали в игольнице зажима-обрезки сдвигаются деталью каретки (точнее говоря: замковыми каналами) в их требуемую позицию.

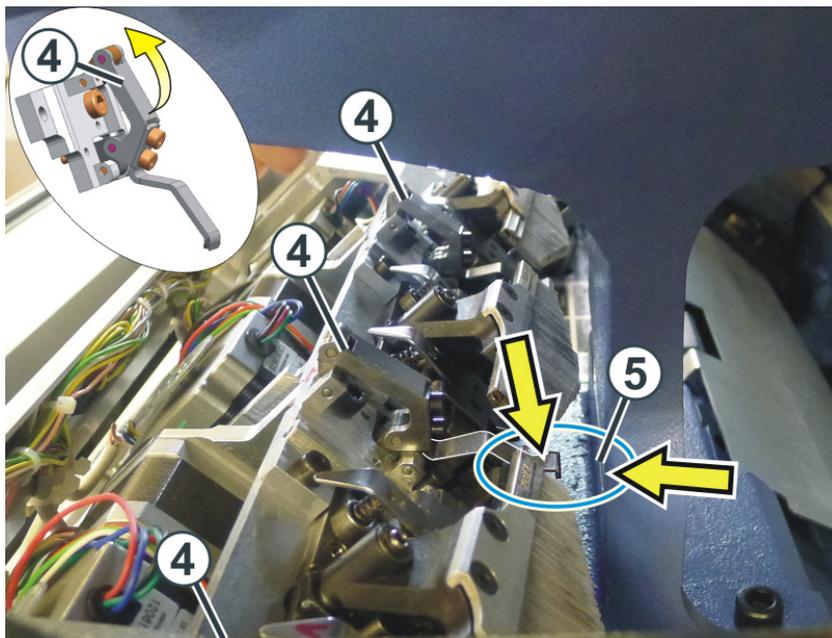


Соблюдайте следующий порядок действий:

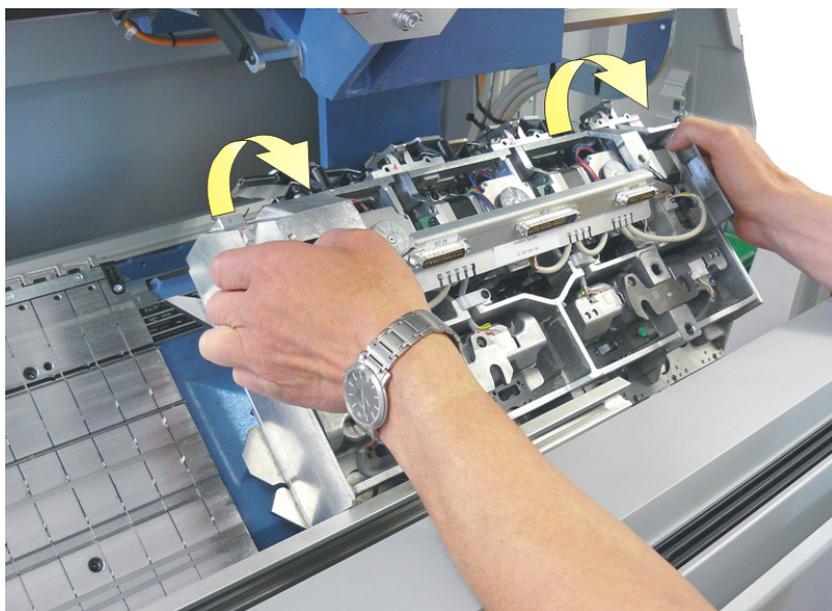
	Порядок действий
Передняя игольница	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Открыть боковое защитное ограждение (на правой стороне).</li> <li>◆ Деталь каретки надвинуть с внешней стороны на опорную поверхность (1).</li> <li>◆ Деталь каретки сдвинуть внутрь настолько, чтобы она находилась над игольницей зажима-обрезки.</li> </ul>
Задняя игольница	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Оба передвижных стола сдвинуть в одном и том же направлении.</li> <li>◆ Деталь каретки установить на опорную поверхность (1).</li> </ul>

На что нужно обращать внимание у прессовых лапок?

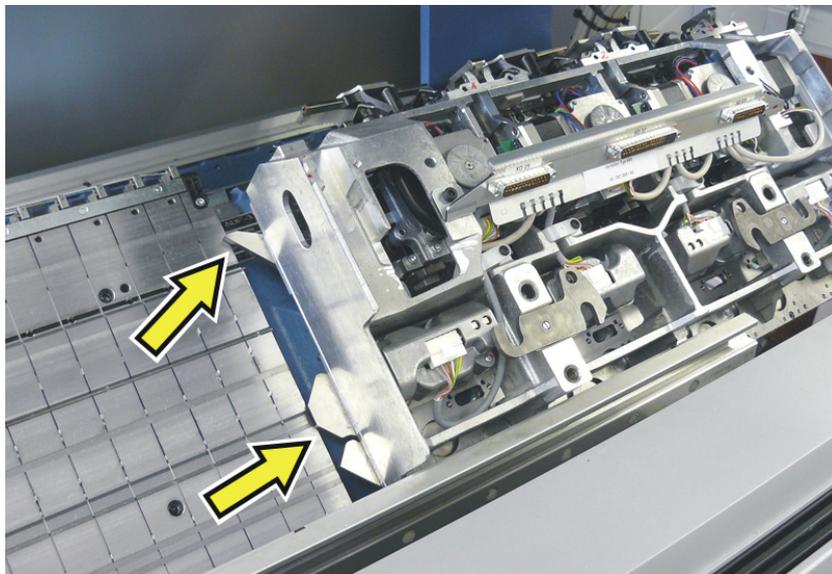
- Передвинуть нитеводители (2) из зоны зажима-обрезки в игольницу.
  - Если Вы из-за недостатка места не можете полностью открыть боковую защитную крышку, мы рекомендуем демонтировать игольницу зажима и обрезки (3), чтобы не повредить прессовые лапки.
1. На снятой детали каретки сдвинуть вручную все три прессовые лапки (4) в их верхнюю позицию (выключено).



2. Деталь каретки надвинуть с внешней стороны на опорную поверхность (1).  
Для того чтобы избежать столкновения прессовых лапок со стойкой (5), деталь каретки немного приподнять и сдвинуть внутрь.



3. Если внешние замковые клинья находятся над игольницей зажима и обрезки, установить деталь каретки на опорную поверхность.



4. Сдвинуть деталь каретки внутрь и соединить ее с кареткой.

