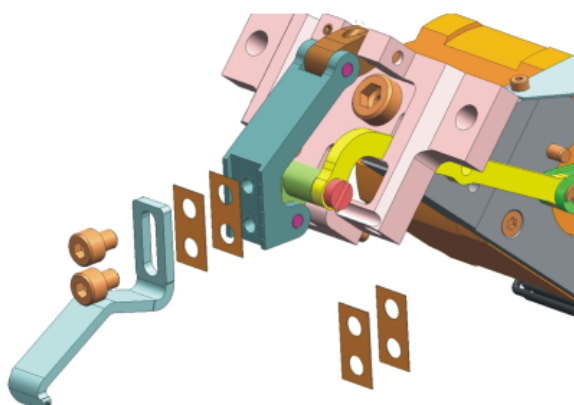


STOLL

Дополнительная инструкция для машин
CMS с прессовой лапкой для уточной нити



CE

Дата: 2017-06-07

Перевод оригинальной инструкции по эксплуатации

Операционная система машины: V_EKC_001.000.000_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	Уточная прессовая лапка	7
3	Работа с уточной прессовой лапкой	9
4	Надежная прокладка уточной нити	11
5	Техника узоробразования на M1plus	13
5.1	Заработать уточную нить с помощью петли	13
5.2	Заработать уточную нить с помощью переноса	15
6	Смонтировать и настроить уточные прессовые лапки	17
7	Что Вам следует знать еще	21
7.1	Продолжить производство после горячего пуска	21
7.2	Монтаж каретки	21
7.3	Референцирование прессовой лапки	23

1 Об этом документе

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.

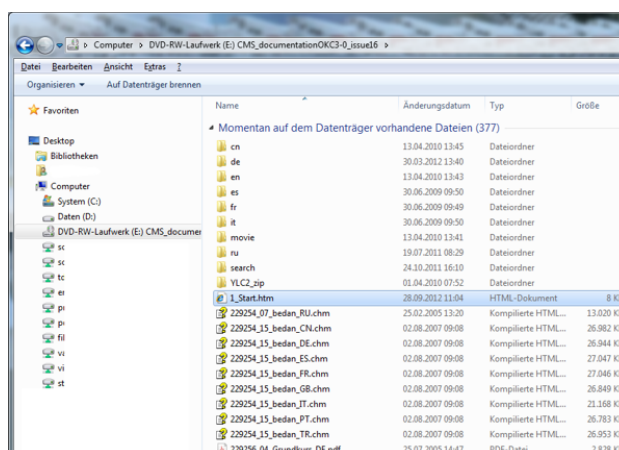


- ♦ Инструкция по обслуживанию
- ♦ Инструкция по технике безопасности
- ♦ Каталог запасных частей
- ♦ Электрическая схема
- ♦ Брошюра "Чистка, техобслуживание, уход"
- ♦ Справочник Pocketkarte
- ♦ Документация по обучению...

Документы доступны на различных языках.

Просмотреть DVD-диск с документацией:

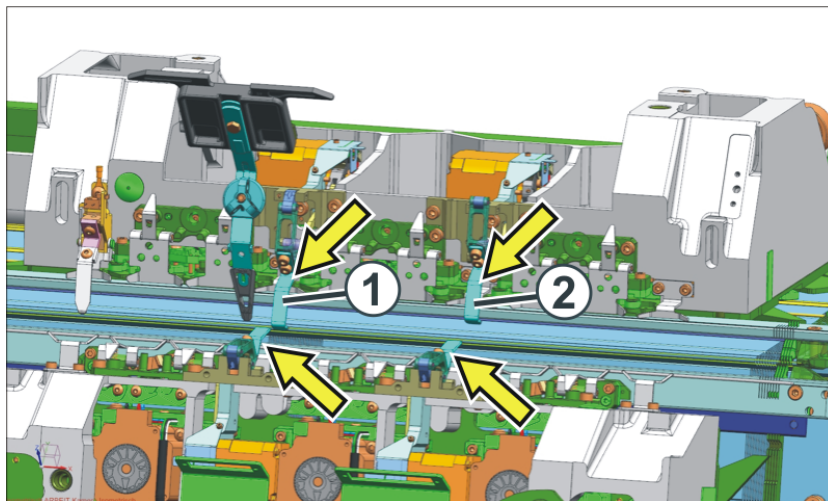
1. Вставить DVD-диск в компьютер.
2. Двойным щелчком открыть файл "1_Start.htm".



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 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 вниз, с тем чтобы они не препятствовали процессу вязания
- Уточная прессовая лапка отводит уточную нить настолько вниз, что она в следующей вяжущей системе не вызывает 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 передняя уточная прессовая лапка, при направлении каретки налево активна задняя 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.

Между вязальными системами имеются уточные прессовые лапки, которые работают в зависимости от направления каретки. При направлении каретки направо активна передняя уточная прессовая лапка, при направлении каретки налево активна задняя 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 вязущая игла вышла из системы.

i

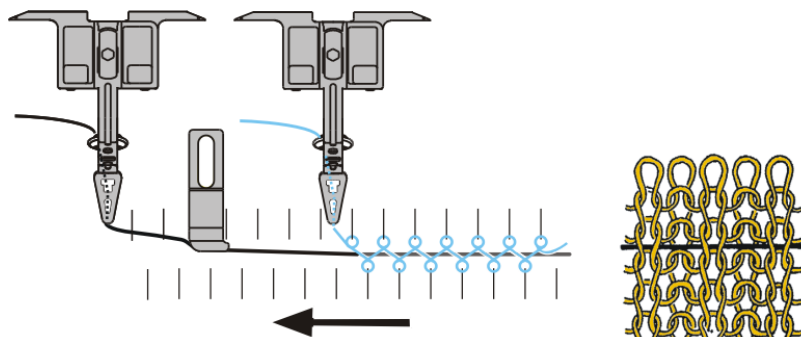
Если каретка находится в игольнице, и деталь каретки снимается с машины, Вы должны проконтролировать, активна ли уточная прессовая лапка. Если это так, то уточная прессовая лапка должна быть демонтирована.

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 вязущей системой, что нить только прокладывается, но ни петля, ни фанг не вывязываются.

Уточная прессовая лапка отжимает нить вниз между игольницами. В следующей вязущей 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)

3 Работа с уточной прессовой лапкой

Обратите внимание на следующие пункты:

Высота уточной прессовой лапки	♦ Уточная прессовая лапка должна направлять уточную нить (слегка прикасаться), а не отжимать слишком сильно вниз, чтобы не повредить и не растянуть уточную нить. Настраиваемая высота зависит от: ♦ качества уточной нити (коэффициент трения, эластичность, крутка, влажность, ворсистость, разрывная прочность) ♦ линейной плотности уточной нити, числа элементарных нитей/крученных нитей ♦ натяжения нити, подачи нити Если уточная прессовая лапка установлена слишком высоко, то уточная нить частично находится поверх петель грунтовой нити. Устранение проблемы: пошагово установить уточную прессовую лапку ниже.
Натяжение уточной нити	♦ При очень эластичной уточной нити мы рекомендуем использовать фурниссер. ♦ Если при смене направления уточного нитеводителя возникает петля нити, требуется большее возвращающее усилие: – увеличить возвращающее усилие на устройстве контроля нити – Диапазон классов E12-E18: Смонтировать устройство контроля нити для диапазона более грубых классов (E5-E8)

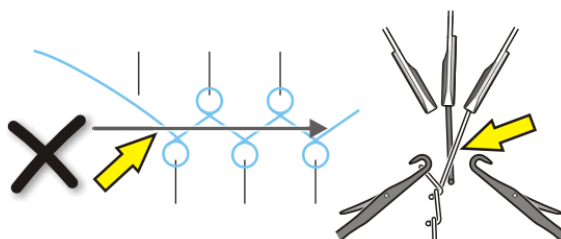
M1plus	Оптимизированная по рядам расстановка нитеводителей (YDopt) Рекомендация: Работайте с "YDopt", чтобы расстояние "Уточная прессовая лапка-нитеводитель" автоматически учитывалось.		
	Работа без "YDopt" ♦ YDF=2 ♦ При расстановке нитеводителей "YD" обратите внимание на то, чтобы для включения и выключения уточной прессовой лапки было достаточно места. Расстановка нитеводителей, когда уточная прессовая лапка активна:		
		Вязаный ряд (Начало) Минимальная величина YD	Вязаный ряд (Конец) Минимальная величина YD
	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.		

4 Надежная прокладка уточной нити

Любой нитеводитель можно использовать как уточный нитеводитель.

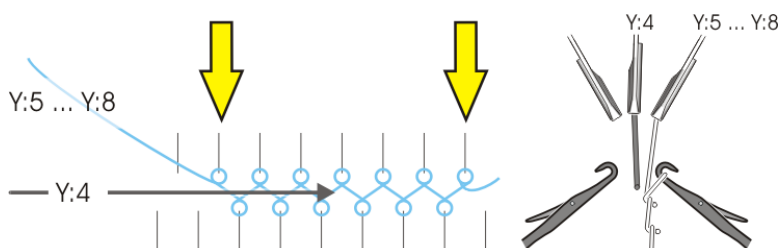
Уточная нить зарабатывается в полотно последующей грунтовой нитью.

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.



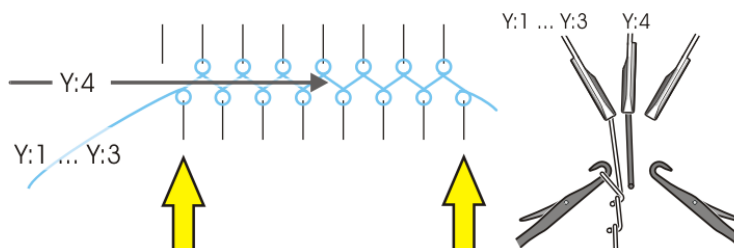
Для того чтобы надежно проложить уточную нить, учитывайте следующие пункты:

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



Y:4	Уточный нитеводитель
Y:5 ... Y:8	Последующий вяжущий нитеводитель находится на линейке с номером от 5 до 8

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

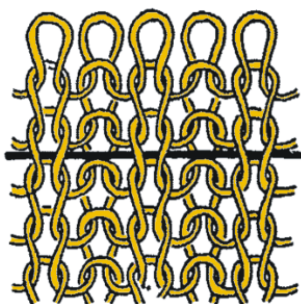


Y:4	Уточный нитеводитель
-----	----------------------

Y:1 ... Y:3	Последующий вяжущий нитеводитель находится на линейке с номером от 1 до 3
-------------	---

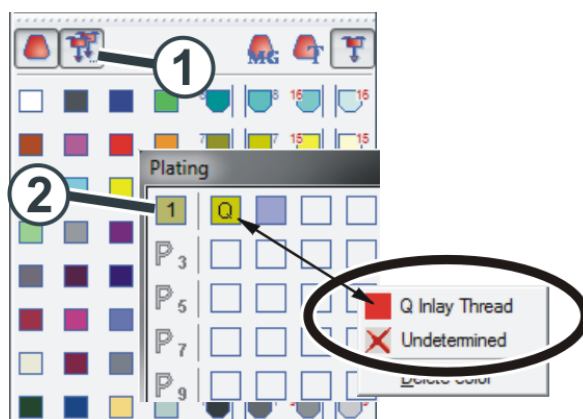
5 Техника узоробразования на M1plus

5.1 Заработать уточную нить с помощью петли



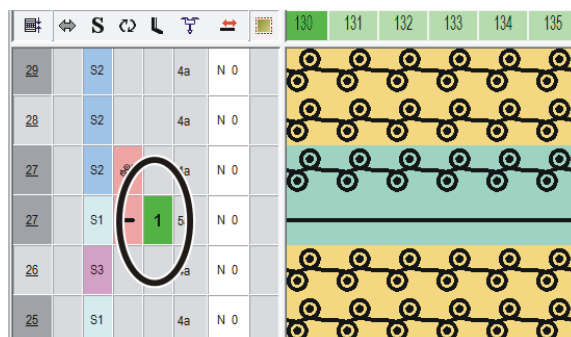
Заработать уточную нить с помощью петли

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



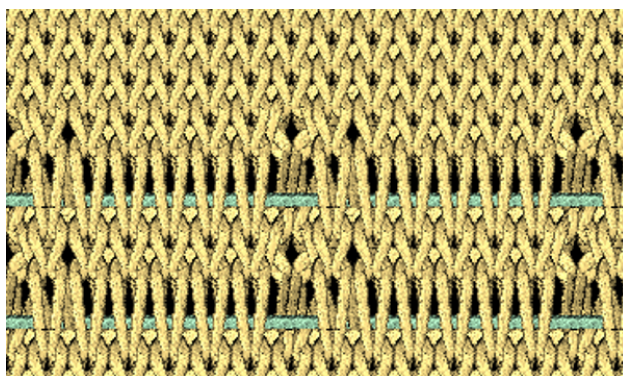
3. Для цвета платировки "P1" необходимы следующие данные (2):
Столбец 1: уточный нитеводитель "Q"
Столбец 2: нитеводитель для основного цвета
4. Зарисовать в узор цвет платировки.

5. В столбце управления "Прижимная лапка" включить прижимную лапку.



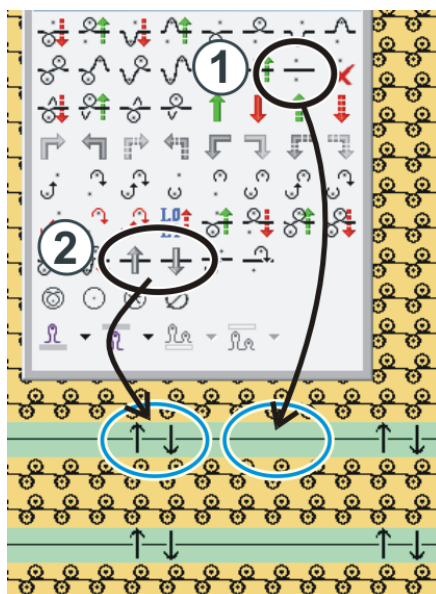
6. Провести прогон техники.
Оба нитеводителя автоматически записываются в столбец управления "Нитеводители".

5.2 Заработать уточную нить с помощью переноса



Заработать уточную нить с помощью переноса

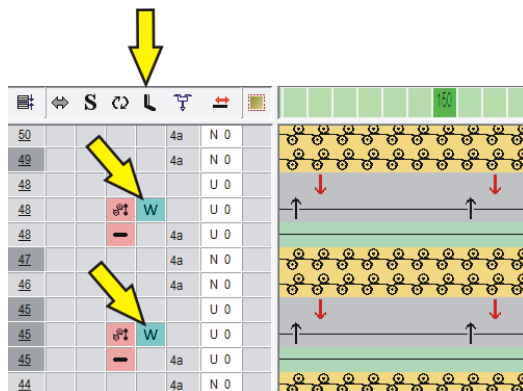
1. Нарисовать основной узор.
2. Врисовать уточную нить (1) в узор ("Протяжка")



3. Внести в рисунок перенос.
Для этого применить обе игольные операции (2).

Заработать уточную нить с помощью переноса

4. В столбце управления "Прижимная лапка" включить прижимную лапку.



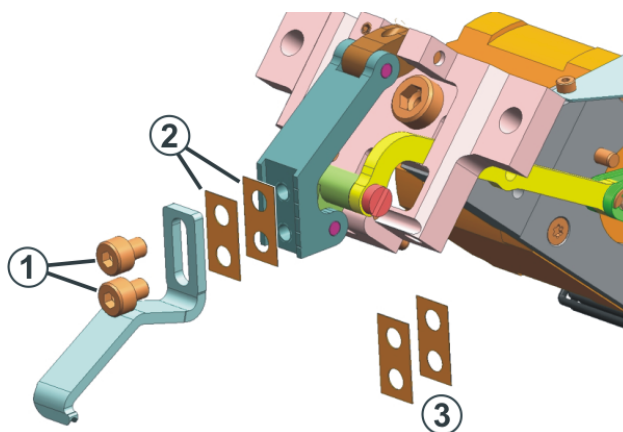
Создайте с помощью этих настроек "СА" и все время применяйте его в узоре.

6 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.

Заработать уточную нить с помощью переноса

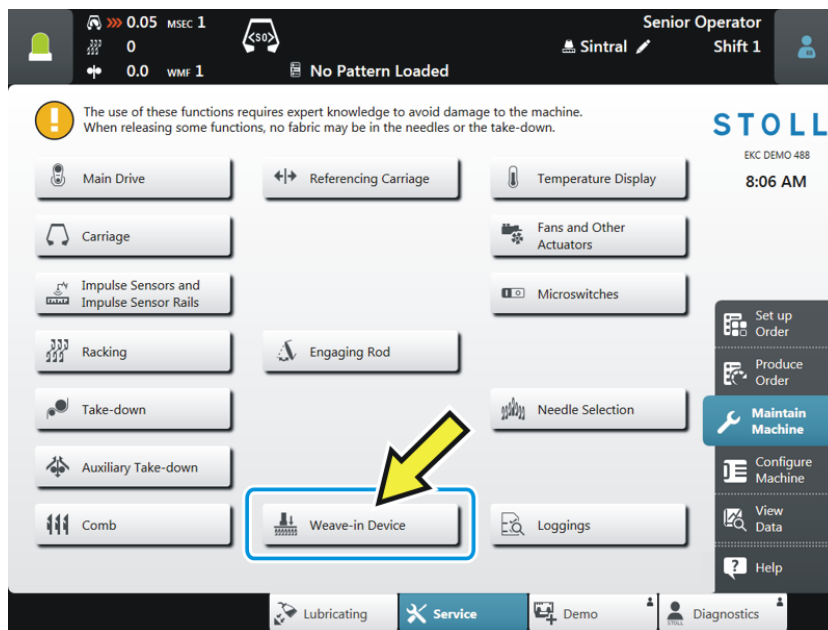
Настроить уточную
прессовую лапку

Для этого Вы поступаете следующим образом:

✓ Вы зарегистрированы как "Senior Operator".

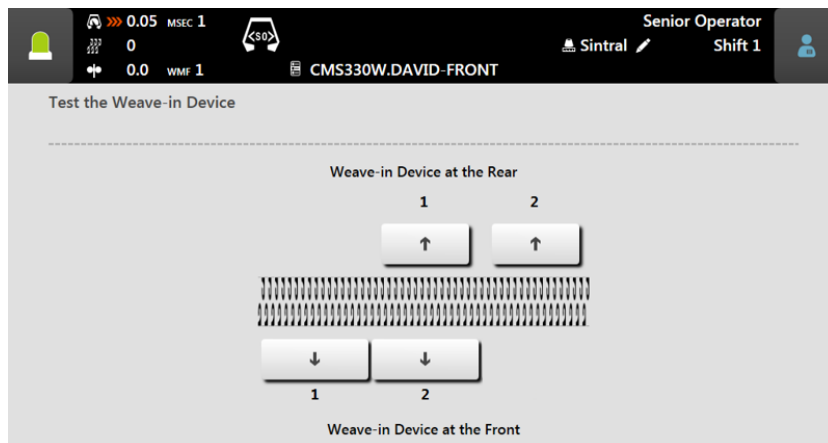
1. Вызвать окно "Сервис".

(Путь: Произвести обслуживание машины -> Сервис)



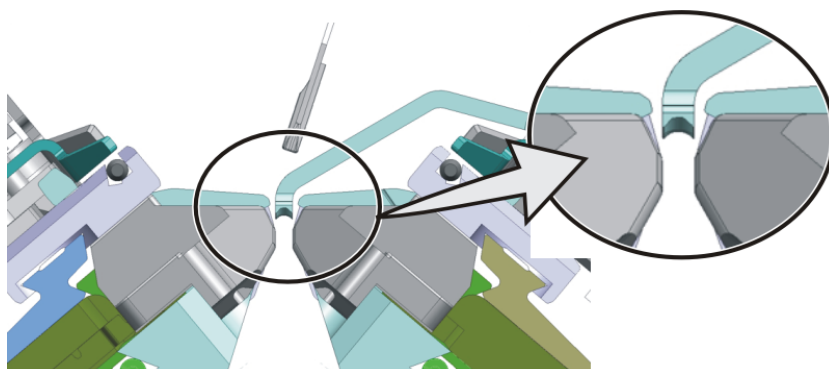
2. Вызвать меню "Уточная прессовая лапка".

3. Включить соответствующую прессовую лапку.



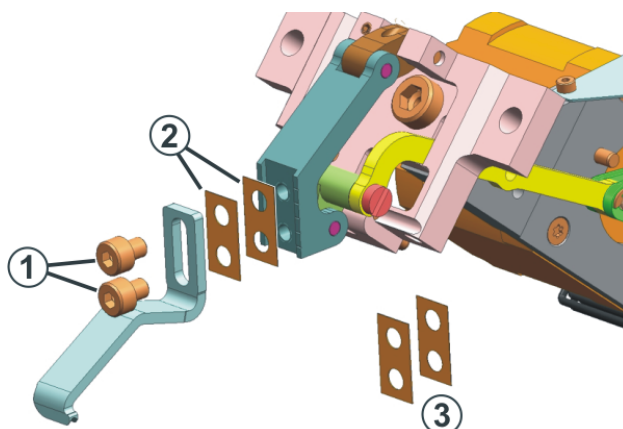
	Прессовая лапка включена: Стрелка указывает в направлении к иглам. Прессовая лапка выключена: Стрелка указывает в направлении от игл.
--	---

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).

7 Что Вам следует знать еще

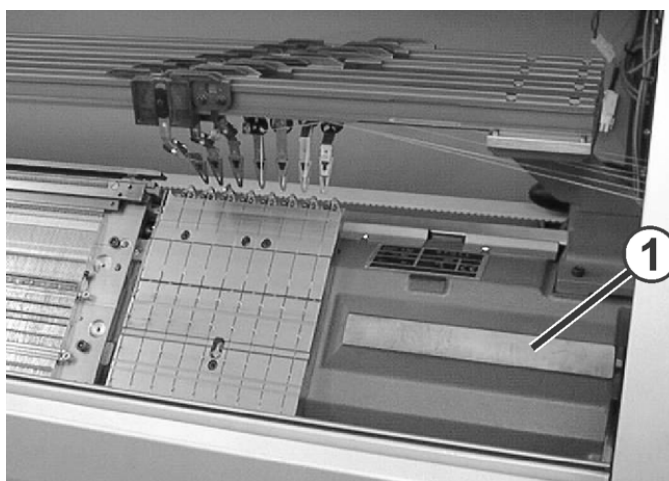
7.1 Продолжить производство после горячего пуска

1. Если Вы потянете пусковую штангу вверх, то каретка начнет движение не сразу, т.к. прессовые лапки должны еще выполнить перемещение в требуемую позицию (продолжительность около 10 секунд).
2. Потяните пусковую штангу вверх еще раз, каретка начнет движение. Производство будет продолжено.

7.2 Монтаж каретки

Установить деталь каретки

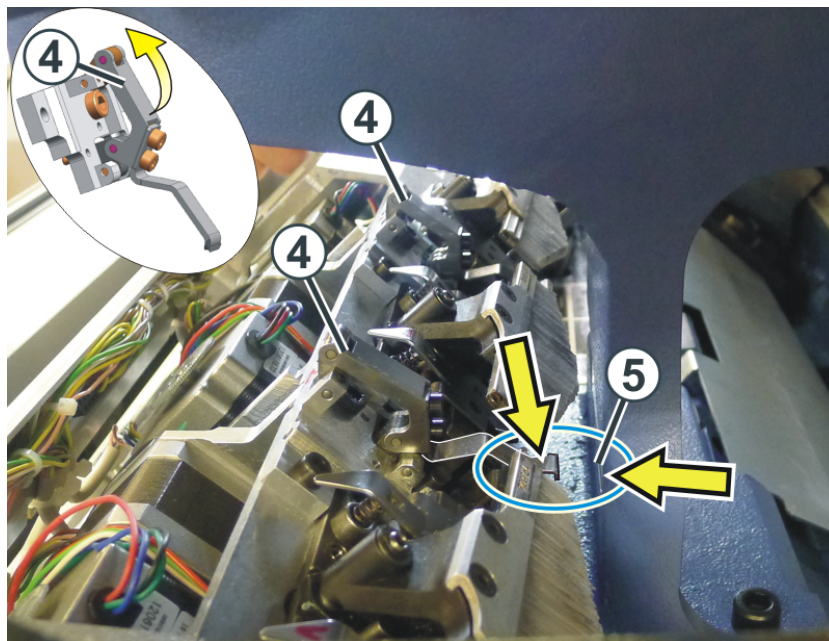
Когда передняя деталь каретки устанавливается обратно на машину, ее нужно надвигать с внешней стороны на опорную поверхность (1). Причина этого: Подвижные детали в игольнице зажима-обрезки сдвигаются деталью каретки (точнее говоря: замковыми каналами) в их требуемую позицию.



Опорная поверхность детали каретки

1. Деталь каретки надвинуть с внешней стороны на опорную поверхность (1).

2. Для того чтобы избежать столкновения уточных прессовых лапок со стойкой (5), все уточные прессовые лапки (4) сдвинуть вручную в их верхнюю позицию (позиция выключено).

**i**

Т.к. Вы сдвигали прессовые лапки вручную, возможно потребуются референцирование прессовых лапок. Если это так, на дисплее появится сообщение об ошибке.

7.3 Референцирование прессовой лапки

Референцирование
прессовой лапки – На что
следует обратить
внимание?

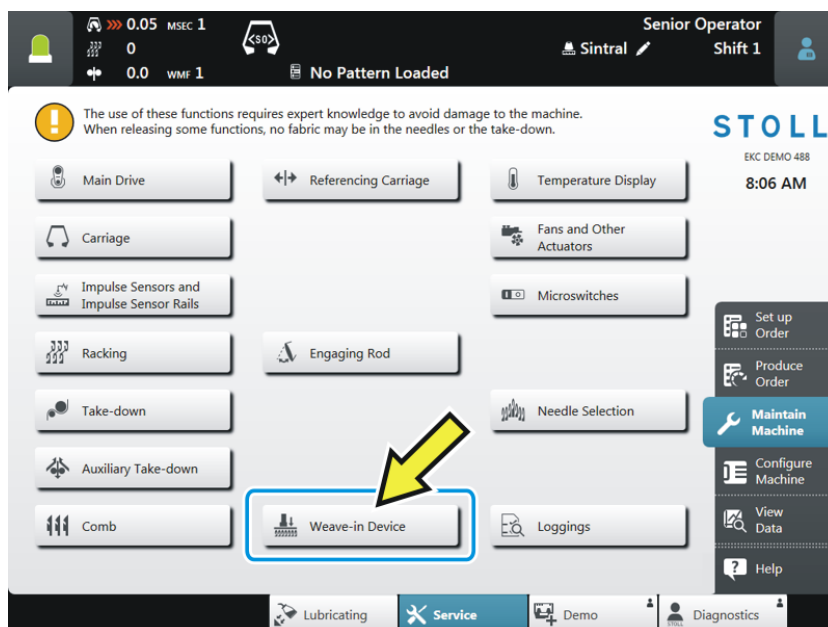
- Каретка должна находиться в игольнице. Если это не так, то существует опасность, что прессовая лапка будет повреждена нитеводителями или игольницей зажима и обрезки.
- Остановить каретку на игольнице в том месте, где нет нитеводителей.

Для этого Вы поступаете следующим образом:

- ✓ Вы зарегистрированы как "Senior Operator".

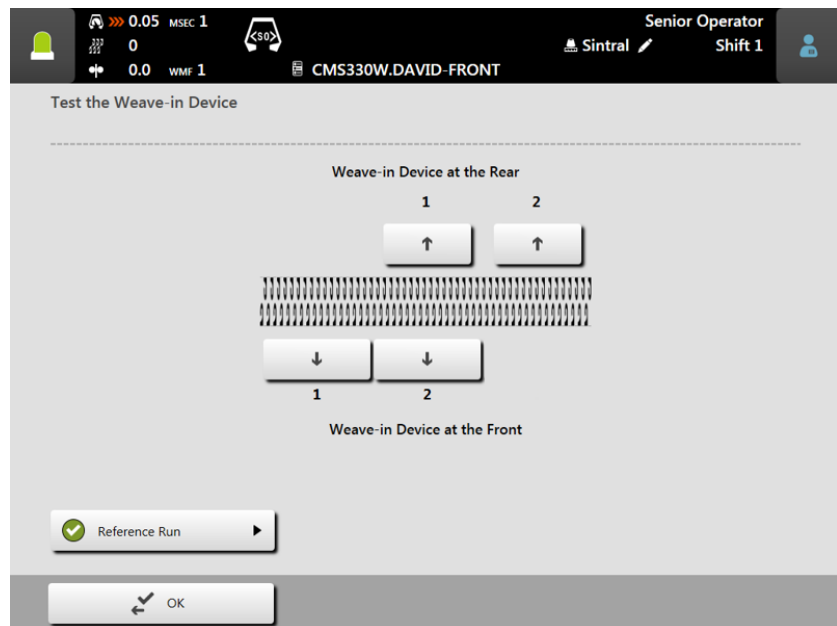
1. Вызвать окно "Сервис".

(Путь: Произвести обслуживание машины -> Сервис)



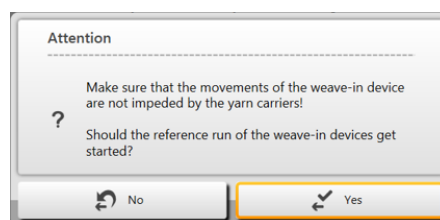
2. Вызвать меню "Уточная прессовая лапка".

3. Нажать на клавишу "Референцирование".



	Указание
	Повреждение прессовой лапки! В зоне прессовой лапки не должны находиться нитеводители – прессовая лапка может быть повреждена. → Сдвинуть нитеводители в сторону, так чтобы прессовые лапки могли выполнить ход референцирования (перемещение вверх-вниз).

4. Если в зоне прессовой лапки нет нитеводителей, тогда нажать на клавишу "Да".



5. Референцирование производится автоматически. Последовательно референцируются все прессовые лапки.
- ▷ Во время референцирования клавиша "Референцирование" становится серой.
 - ▶ Когда референцирование заканчивается, клавиша "Референцирование" снова становится активной.

