

STOLL

CMS 520 C+ (类型 652)

补充说明



日期：2015-06-30

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	摘要	7
3	起针三角 (CMS 520 C+)	9
4	更换织针和挺针片 (CMS 520 C+)	11
5	更换沉降片 (CMS 520 C+)	15
6	线圈密度范围 (CMS 520 C+).....	19
7	线圈长度 (CMS 520 C+).....	21

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。

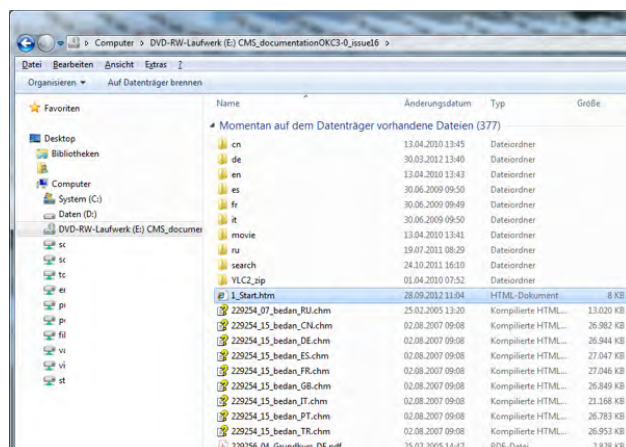


- ◆ 操作说明
- ◆ 安全须知
- ◆ 备件目录
- ◆ 线路图
- ◆ “清洁、维护、保养”手册
- ◆ 袖珍指令手册
- ◆ 培训文档 ...

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。



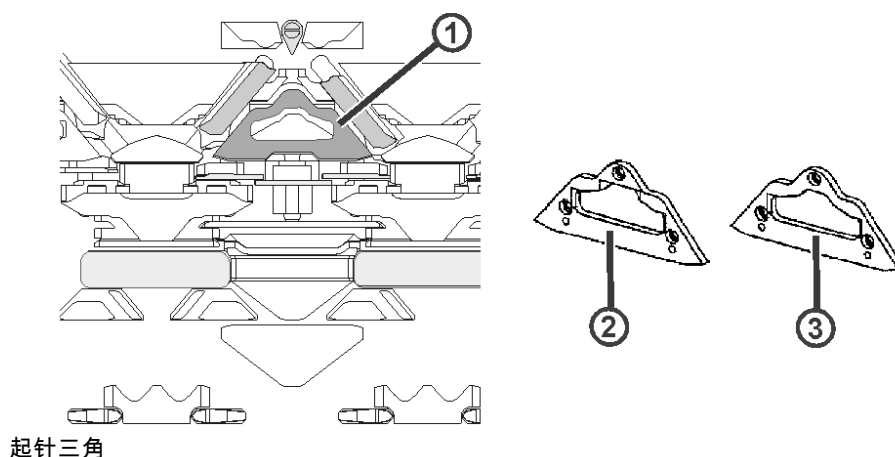
- 请妥善保管 DVD 以使所有负责机器操作的人员都可顺利取用。
- 如果转售机器，请将 DVD 随机器一起发送。

2 摘要

CMS 520 C+ 取代之前的 CMS 520 C。

		相比 CMS 520 C 的优势
针距范围	E1,5.2, E2.2	
工作宽度	50" (127 cm)	
编织系统	2	
织针 (弹性针舌织针)	织针比 CMS 520 C 上的织针稍短。	◆ 可以编织粗针产品
针板间隙	针板间隙加宽	◆ 可以编织粗针产品
沉降片	弹簧沉降片 在原始位置, 沉降片始终关闭, 只有在位于编织区域时, 沉降片才会打开以便垫纱。	◆ 更高编织可靠性 ◆ 可以编织高支纱 (最终支数 Nm 0.7) ◆ 可实现大区域无牵拉编织 (楔形、口袋、开口凸条、浮线)
线圈密度范围	CMS 520 C+ 的线圈密度范围: E1,5.2: NP8.3 - NP17.6 E2.2: NP8.5 - NP17.8	◆ 可编织稀疏织物
	CMS 520 C 的线圈密度范围: NP7.0 - NP16.7	
清洁装置 (特殊附件)	本机型可以使用清洁装置 (ID 267 162)。	

3 起针三角 (CMS 520 C+)



起针三角

- 1 起针三角的位置
- 2 移圈起针三角
- 3 分针线圈的起针三角

有两种不同的起针三角分别用于翻针和分针。用于翻针的起针三角 (2) 已在编织机出厂时安装好。用于分针的起针三角 (3) 放在备件箱中。

i

分针三角 (3) 也可以用于普通翻针花型。对于极其易断的纱线，应使用翻针起针三角 (2)，以保证在翻针过程中不断纱不漏针。

极低牵拉编织时线圈的转移



带有一次成型袖子的开衫前片

- 4 楔形 (整个袖子通过楔形方式编织出来)
- 5 袖孔罗纹 (1x1 罗纹)

如果在牵拉非常低的时候编织，例如编织楔形时，有时会出现问题，翻针过程不能顺利完成。

原因：要翻针的线圈没有被针钩牢固握持，线圈可能会从针钩里脱出。

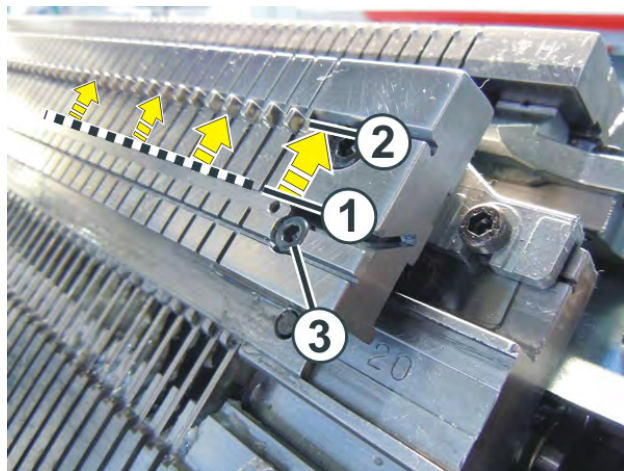
我们建议使用分针起针三角。使用分针三角后，接圈针被下拉更深，这样一来线圈就不会从针钩中脱出。

4 更换织针和挺针片 (CMS 520 C+)

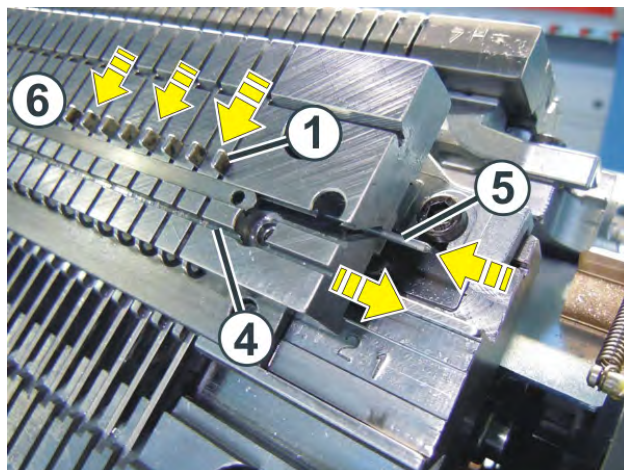
如果要将织针压条抽出，首先要松开沉降片床上的螺丝。

原因：沉降片床给织针压条施加了一定的压力。这样，织针压条不会轻易被抽出（不使大力的情况下）。

1. 将机头停在针床之外。
2. 所有的沉降片弹簧 (1) 必须处在位置 (2) ("关闭位置")。



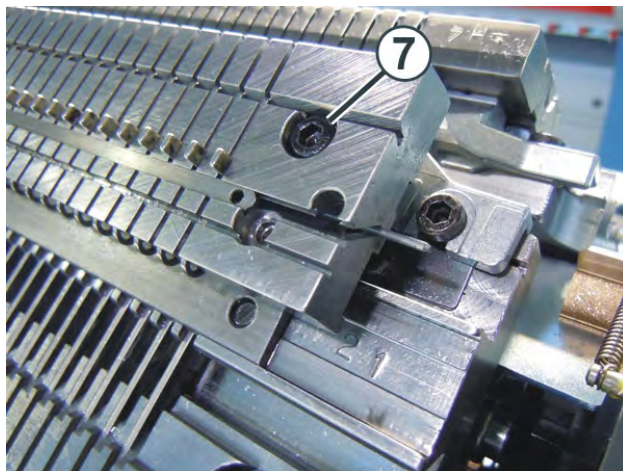
3. 把沉降片床左右两侧的螺丝 (3) 卸下。
4. 抽出钢丝 (4) 然后插入到弹簧下面的槽里 (5)。



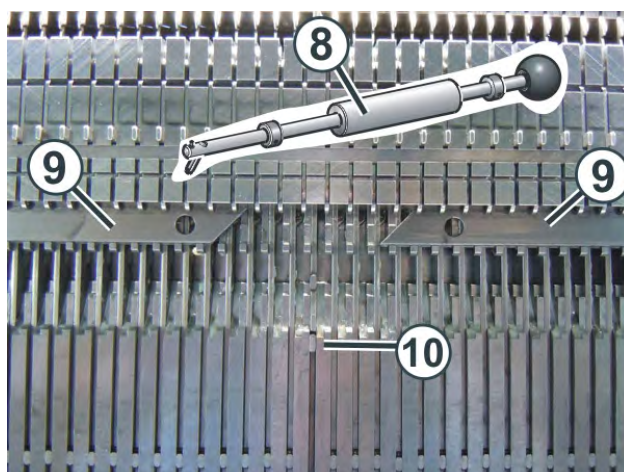
5. 将所有沉降片弹簧 (1) 推到位置 (6) ("打开位置")。
- ▷ 现在所有沉降片处于松开状态。

6. 松开沉降片床左右两侧的螺丝 (7)。

▷ 织针压条也松开了。

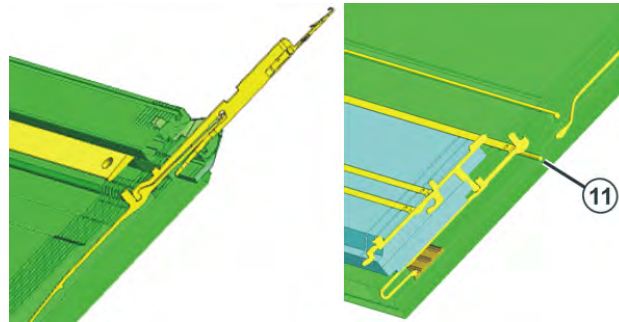


7. 用拉杆 (8) 将压条 (9) 推至一侧。



8. 将织针向上推，挺针片随着织针一起被向上拉起。
9. 当挺针片踵位于位置 (10) 时，将挺针片向下压进针床（可用钩子，钳子）。向上拖出织针。

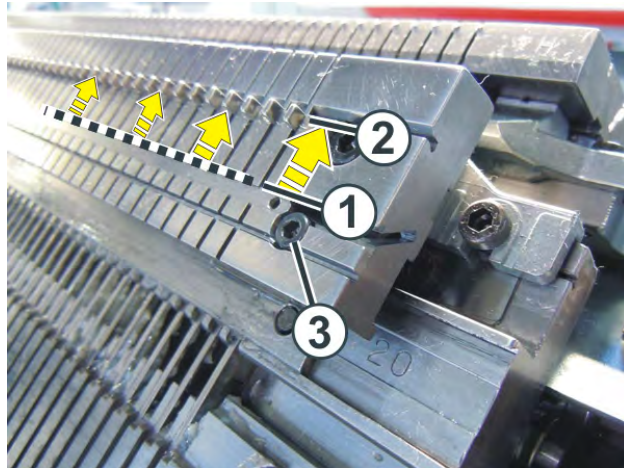
10. 重新安装织针和挺针片。



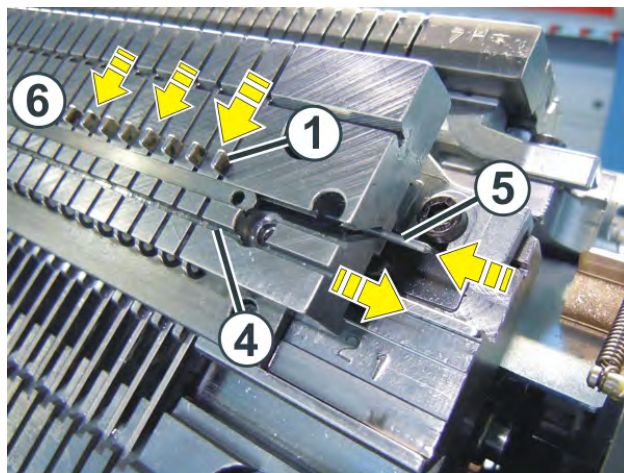
11. 挺针片的尾部碰到钢丝 (11)，因此在上推时需要多用些力。
提示：如果织针被压到针床里，操作时会轻松一些。
12. 按相反的顺序重新安装沉降片床。
13. 重新拧紧沉降片床上的螺丝 (7)。
检查：沉降片应该很容易地移动到 " 关闭位置 "。
如果沉降片移动困难，则意味着沉降片床位置不正确。再次松开螺丝，稍稍侧向移动沉降片床。重新拧紧螺丝并再检查一次。

5 更换沉降片 (CMS 520 C+)

1. 将相应针床上的所有线圈都转移到另一针床上。
2. 将机头停在针床之外。
3. 所有的沉降片弹簧 (1) 必须处在位置 (2) ("关闭位置")。

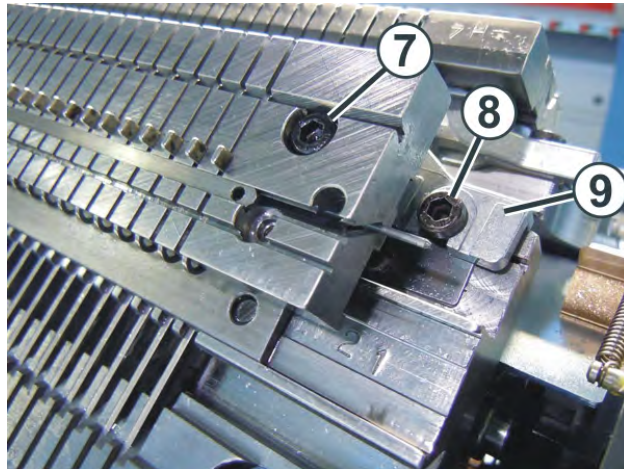


4. 把沉降片床左右两侧的螺丝 (3) 卸下。
5. 抽出钢丝 (4) 然后插入到弹簧下面的槽里 (5)。

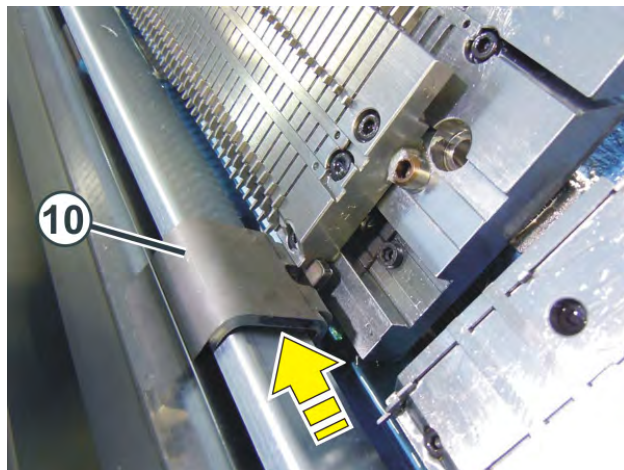


6. 将所有沉降片弹簧 (1) 推到位置 (6) ("打开位置")。
- ▷ 现在所有沉降片处于松开状态。

7. 松开沉降片针床左右两侧的螺丝 (7) 和 (8) 。

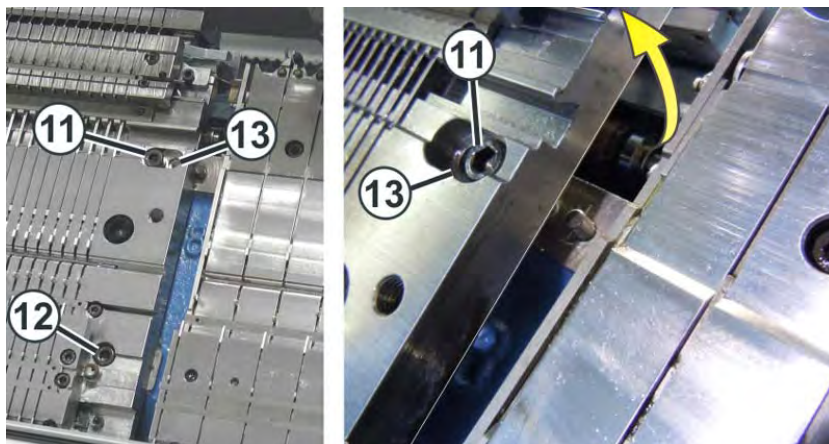


8. 卸下机器左右两侧导纱器限位块 (9) 。
9. 将针床以一定角度立起来，这样可以更容易地抽出钢丝。
使用针床垫块 (10) (特殊附件)。避免针床立起来时损坏沉降片。



10. 在针床左右两侧，机头导轨护盖上各放一个针床旋转垫块 (10)，向里推动垫块直至顶到沉降片床。

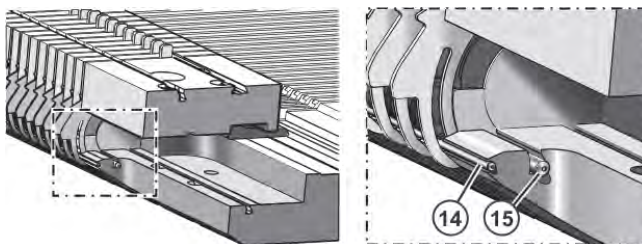
11. 卸下针床左右两侧的螺丝 (11) 和 (12)。



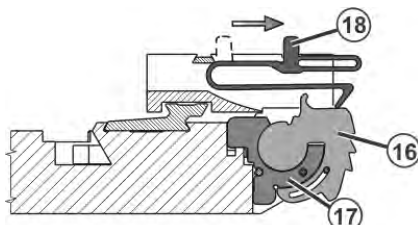
12. 在针床左右两侧，将螺丝 (11) 均匀拧入螺丝孔 (13)。

▷ 针床被升起大约 2 厘米。

13. 将钢丝 (14) 和 (15) 拉至要维修的位置。



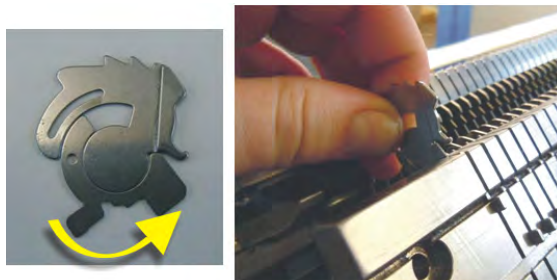
14. 用钳子取下沉降片 (16)。沉降片托 (17) 同时也被拉出。



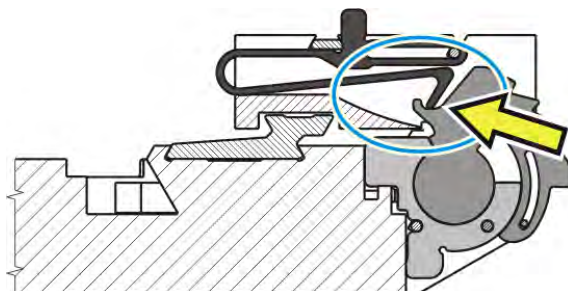
15. 将损坏沉降片的弹簧 (18) 推到 " 关闭位置 "。

拧紧螺丝固定针床

16. 将新的沉降片和沉降片托扣在一起，旋入 " 打开位置 "。



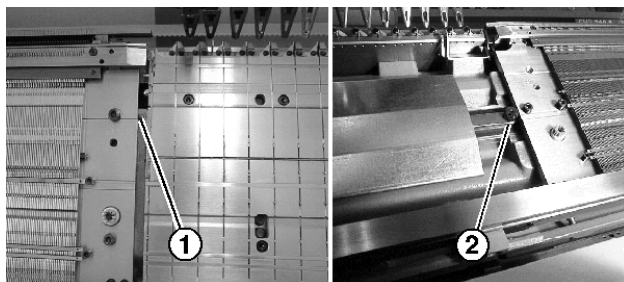
17. 稍稍转动沉降片及托将其插入到沉降片床里。



18. 要确保弹簧与沉降片啮合。

19. 按相反的顺序重新组装针床。

拧紧螺丝固定针床



安装前后针床

→ 按相反的顺序重新组装针床。在此过程中，要确保针床接触销钉 (1) 和滚轮 (2)。

6 线圈密度范围 (CMS 520 C+)

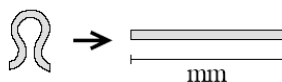
编织和分针具有不同的密度范围。其原因在于分针三角的形状不同。下表显示最大和最小的 NP 值。

	最小 NP	最大 NP	最小 NP (分针)	最大 NP (分针)
E 1,5.2	8.3	18.0	9.6	16.9
E 2.2	8.5	18.2	9.8	17.1

线圈密度范围

7 线圈长度 (CMS 520 C+)

指定值可以作为参考。由于材料质量和比重会影响线圈长度，对于不同的纱线，实际值可能会有所不同。



NP	E 1,5.2	E 2.2
8.3	13,41	
8.5	13.96	11.38
9.0	15.32	12.83
9.5	16.68	14.28
10.0	18.05	15.73
10.5	19.41	17.18
11.0	20.77	18.63
11.5	22.14	20.08
12.0	23.50	21.53
12.5	24.86	22.98
13.0	26.23	24.43
13.5	27.59	25.88
14.0	28.95	27.33
14.5	30.32	28.78
15.0	31.68	30.23
15.5	33.04	31.68
16.0	34.41	33.13
16.5	35.77	34.58
17.0	37.13	36.03
17.5	38.50	37.48
18.0	39.86	38.93
18.2		39.51

线圈长度 - R/L 结构织物单位线圈长度 (mm)

