

STOLL

Instrucciones complementarias para

CMS 520 C+ (Tipo 652)



Fecha: 2015-07-01

Traducción de las instrucciones de servicio originales

Sistema operativo de la máquina: V_OKC_005.001.003_STOLL (o superior)

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

Nuestros productos siguen siendo desarrollados continuamente, por lo cual está reservado el derecho a modificaciones técnicas.

Índice

1	Respecto a este documento	5
2	Visión de conjunto	7
3	Levas de subida (CMS 520 C+)	9
4	Cambiar aguja y pieza de acoplamiento (CMS 520 C+)	11
5	Cambiar la platina de retención (CMS 520 C+)	15
6	Rango del cerraje de la malla (CMS 520 C+)	19
7	Longitud de malla (CMS 520 C+)	21

1 Respecto a este documento

Instrucciones complementarias

Estas instrucciones complementarias le proporcionarán un visión global de las funciones que son nuevas en esta máquina.

Las descripciones que no fueron modificadas se encuentran en las instrucciones de servicio y en las instrucciones de seguridad en el DVD de documentación.

DVD de documentación

En los accesorios de la máquina encontrará un DVD con documentos acerca de su máquina.

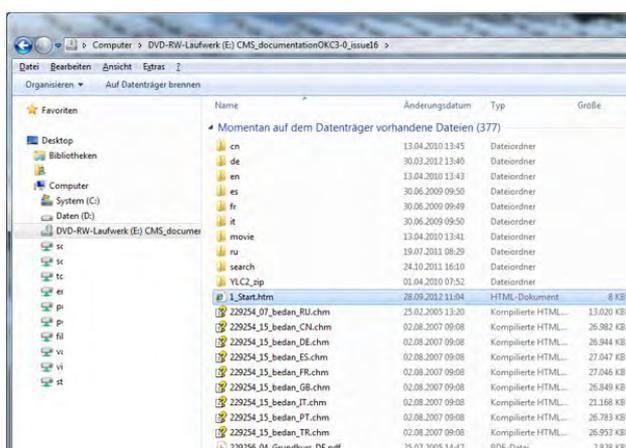


- ◆ Manual de instrucciones
- ◆ Instrucciones de seguridad
- ◆ Catálogo de piezas de repuesto
- ◆ Esquema de conexión
- ◆ Folleto "Limpieza, mantenimiento, cuidado"
- ◆ Tarjeta de bolsillo
- ◆ Documentos de formación...

Los documentos están disponibles en diferentes idiomas.

Examinar DVD de documentación:

1. Insertar el DVD en el ordenador.
2. Abrir el archivo "1_Start.htm" con doble clic.



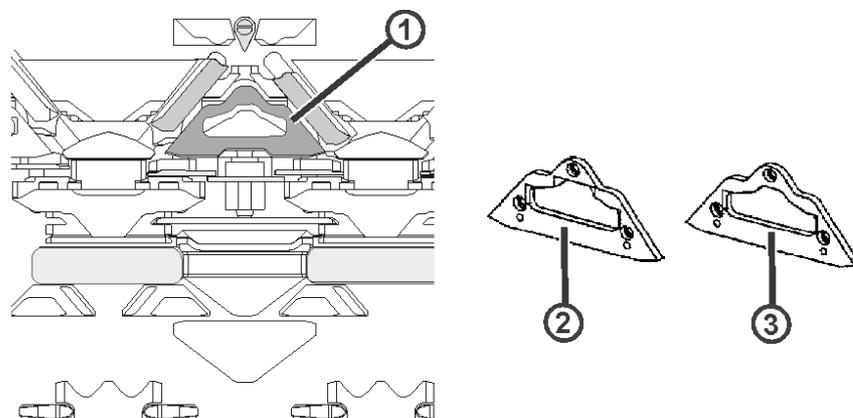
- Guardar el DVD de forma que todas las personas que trabajan en la máquina de tejer puedan acceder al mismo.
- En caso de revender la máquina entregar también el DVD.

2 Visión de conjunto

La CMS 520 C+ sustituye la CMS 520 C.

		Ventajas frente a la CMS 520 C
Gama de galgas	E1,5.2, E2.2	
Anchura de trabajo	50" (127 cm)	
Sistemas de tisaje	2	
Aguja (aguja de lengüeta con resorte)	La aguja es más corta que en la CMS 520 C.	♦ Tejidos muy gruesos son posibles
Separación de fonturas	La separación de fonturas fue ensanchada	♦ Tejidos muy gruesos son posibles
Platinas de retención	Platina de retención con resorte En la posición inicial la platina de retención siempre está cerrada, solo en el sector de tisaje es abierta para la inserción del hilo.	<ul style="list-style-type: none"> ♦ Elevada seguridad de tisaje ♦ El uso de un alto título de hilo (número final Nm 0.7) ♦ Son posibles grandes sectores sin estiraje de tejido (tisaje con inserción, bolsillo, ondas abiertas, hilos flotantes)
Rango de cerrajes	Rango de cerrajes en la CMS 520 C+: E1,5.2: NP8.3 - NP17.6 E2.2: NP8.5 - NP17.8	♦ Tejidos muy sueltos son posibles
	Rango de cerrajes en la CMS 520 C: NP7.0 - NP16.7	
Aparato de limpieza (Equipo especial)	El aparato de limpieza (ID 267 162) no puede ser utilizado para esta máquina.	

3 Levas de subida (CMS 520 C+)



Levas de subida

- 1 Posición de la leva de subida
- 2 Leva de subida para la transferencia
- 3 Leva de subida para la partición

Hay dos levas de subida distintas para la transferencia y la partición. En el momento del suministro de la máquina de tejer, las levas de subida para la transferencia (2) ya están instaladas. Las levas de subida para la partición (3) se incluyen en los accesorios.



La leva de subida para la partición (3) puede también utilizarse para muestras de transferencia normales. Con hilos particularmente delicados deberá aplicarse la leva de subida para la transferencia (2), a fin de que al transferir las mallas el hilo no se rompa y no se produzca ninguna malla caída.

Transferencia de mallas al trabajar con muy poco estiraje de tejido



Pieza delantera de cardigan con manga tejida a la pieza

- 4 Tisaje con inserción (la manga completa es trabajada en técnica de tisaje con inserción)
- 5 Puño de manga (canalé 1x1)

Cuando se trabaja con muy poco estiraje de tejido, por ejemplo en un tisaje con inserción, a veces existe el problema que el proceso de transferencia no

puede ser ejecutado sin errores.

Razón: La malla a ser entregada no es sujeta firmemente por la cabeza de la aguja; la malla puede escapar de la cabeza de la aguja.

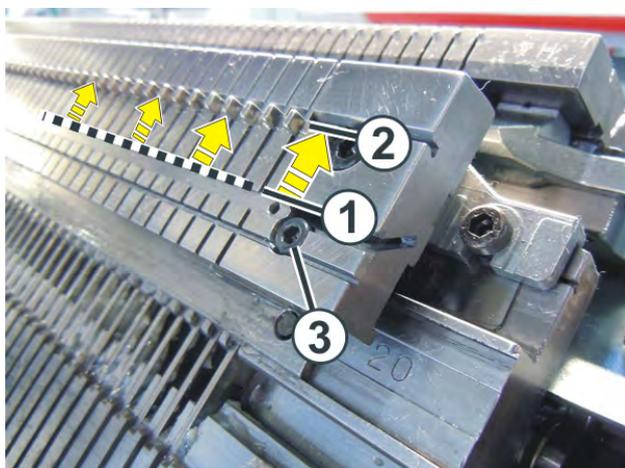
Recomendamos utilizar las levas de subida para la partición. La aguja receptora es estirada más abajo de modo que la malla no pueda escapar de la cabeza de la aguja.

4 Cambiar aguja y pieza de acoplamiento (CMS 520 C+)

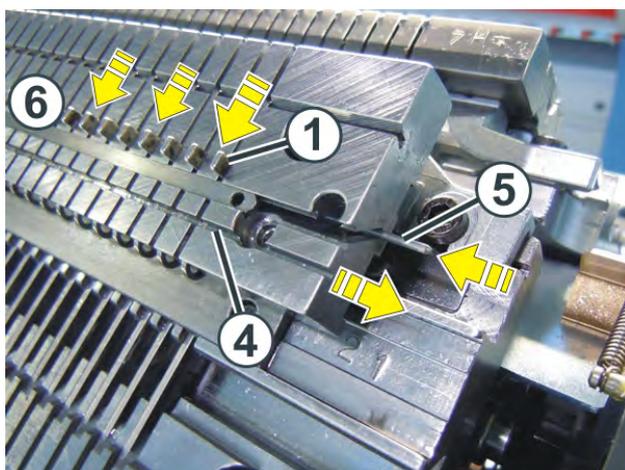
Antes de poder extraer la barra de agujas, primero se deben soltar los tornillos de la fontura de las platinas de retención.

La razón: La fontura de las platinas presiona sobre la barra de agujas. Esta presión evita que la barra de agujas se pueda extraer fácilmente (sin el uso de fuerza).

1. Parar el carro fuera de la fontura.
2. Todos los resortes (1) de las platinas de retención se deben encontrar en la posición (2) ("Posición cerrada").



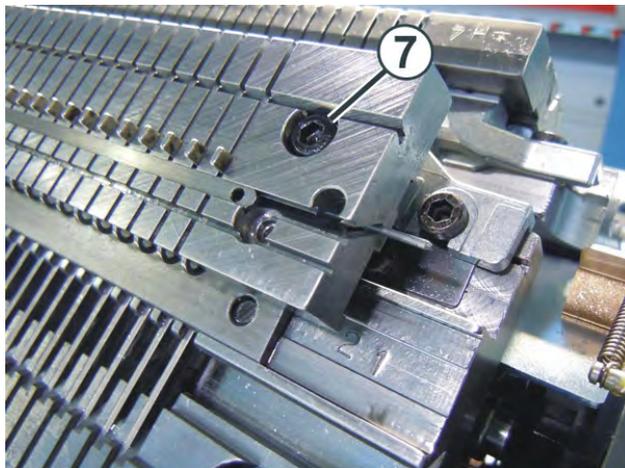
3. Quitar el tornillo (3) del lado izquierdo y derecho de la fontura de las platinas.
4. Extraer el alambre (4) e insertarlo en la ranura (5) debajo de los resortes.



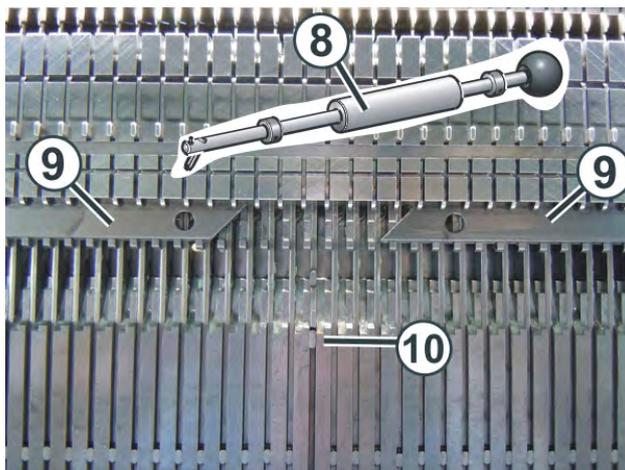
5. Empujar todos los resortes (1) de las platinas de retención hacia la posición (6) ("Posición abierta").
 - ▷ Las platinas de retención están sin tensión.

6. Soltar el tornillo (7) del lado izquierdo y derecho de la fontura de las platinas.

▷ La barra de agujas está sin tensión.

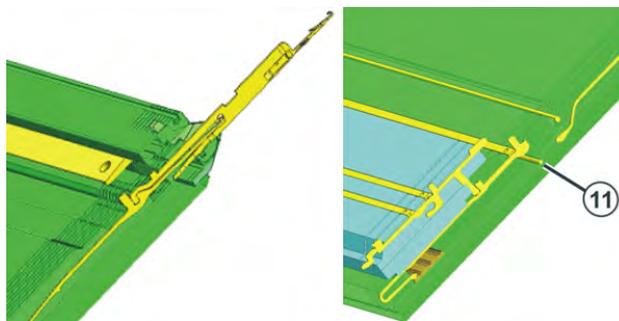


7. Utilizar el gancho extractor (8) para empujar la barra de agujas (9) hacia un lado.



8. Tirar la aguja hacia arriba, con ello la pieza de acoplamiento también será tirada hacia arriba.
9. Si el pie de la pieza de acoplamiento se encuentra en la posición (10) presione la pieza de acoplamiento un poco hacia adentro de la fontura (ganchito de tejedor, pinza). Extraer la aguja hacia arriba.

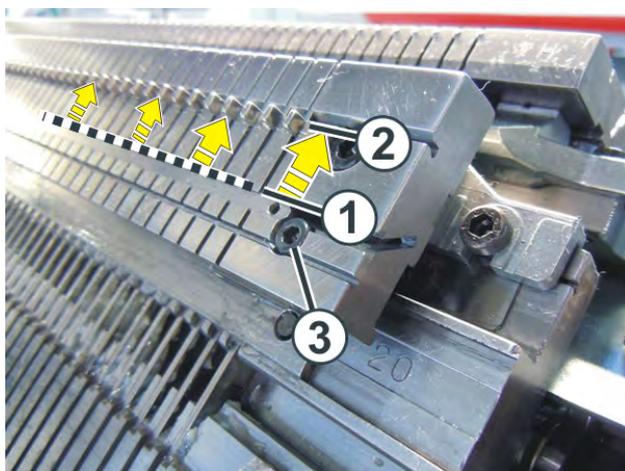
10. Volver a montar la aguja y la pieza de acoplamiento.



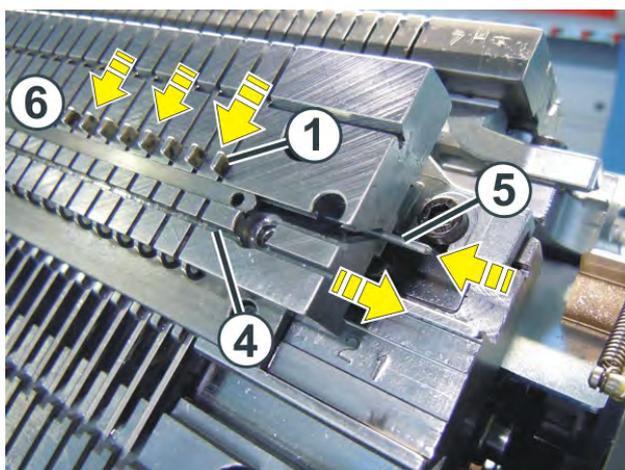
11. El final de la pieza de acoplamiento topa con el alambre (11) y debe, por tanto, empujarse con más fuerza.
Sugerencia: Esto resulta más fácil si la aguja es presionada hacia adentro de la fontura.
12. Montar la fontura de las platinas de retención nuevamente en orden inverso.
13. Apretar nuevamente los tornillos (7) en la fontura de las platinas.
Control: Las platinas de retención deben ser fácilmente movibles hacia la "Posición cerrada".
Si no es el caso, la fontura de las platinas no se encuentra en la posición correcta. Soltar nuevamente los tornillos y mover lateralmente la fontura de las platinas un poco. Volver a apretar los tornillos y controlar nuevamente.

5 Cambiar la platina de retención (CMS 520 C+)

1. Transferir todas las mallas de la correspondiente fontura a la otra fontura.
2. Parar el carro fuera de la fontura.
3. Todos los resortes (1) de las platinas de retención se deben encontrar en la posición (2) ("Posición cerrada").



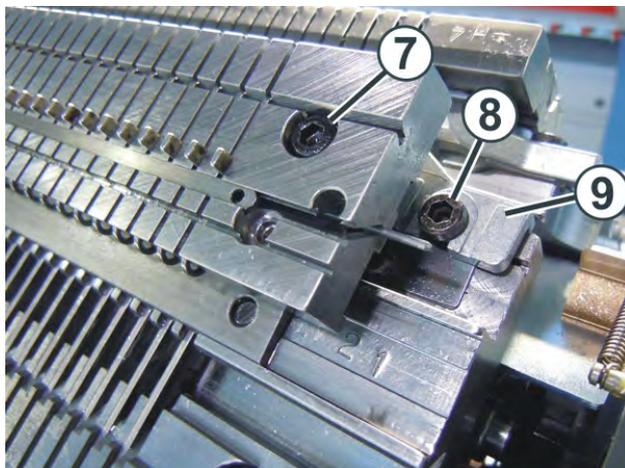
4. Quitar el tornillo (3) del lado izquierdo y derecho de la fontura de las platinas.
5. Extraer el alambre (4) e insertarlo en la ranura (5) debajo de los resortes.



6. Empujar todos los resortes (1) de las platinas de retención hacia la posición (6) ("Posición abierta").

▷ Las platinas de retención están sin tensión.

7. Aflojar los tornillos (7) y (8) en el lado izquierdo y el derecho de la fontura de las platinas.

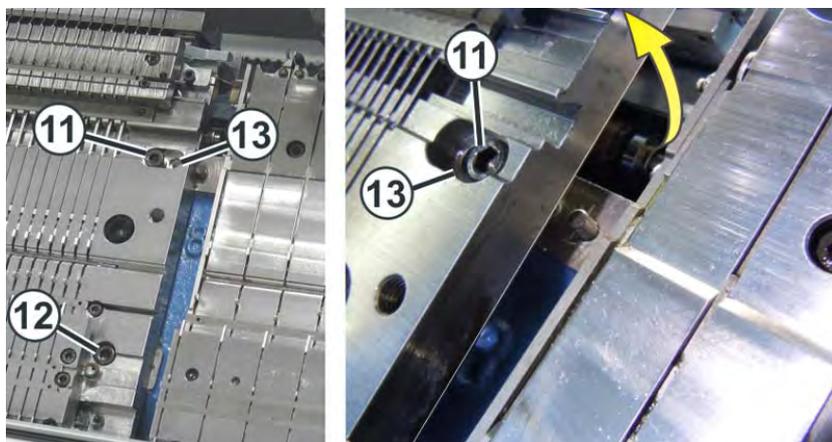


8. Quitar el tope (9) en ambos lados.
9. Poner la fontura en posición oblicua para facilitar la extracción de los alambres.
Para ello utilizar el soporte giratorio de fontura (10) (equipo especial). El mismo evita que las platinas de selección se dañen al inclinar la fontura.



10. En el lado izquierdo y derecho de la fontura apoyar un soporte giratorio de fontura (10) sobre la cubierta de la barra de guía del carro y empujar hacia adentro hasta la fontura de platinas de selección.

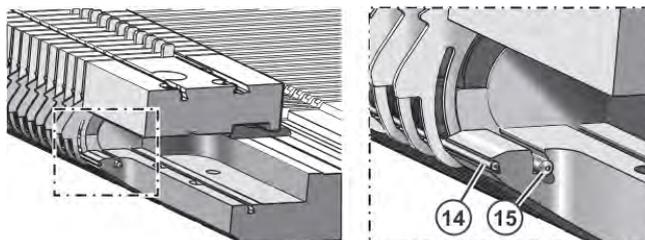
11. Quitar los tornillos (11) y (12) del lado izquierdo y del lado derecho de la fontura.



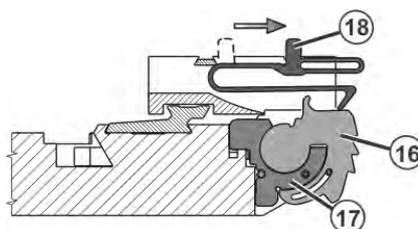
12. En el lado izquierdo y el derecho de la fontura atornillar el tornillo (11) uniformemente en la rosca (13).

▷ La fontura se levanta en aprox. 2 cm.

13. Extraer alambre (14) y (15) hasta la posición de reparación.



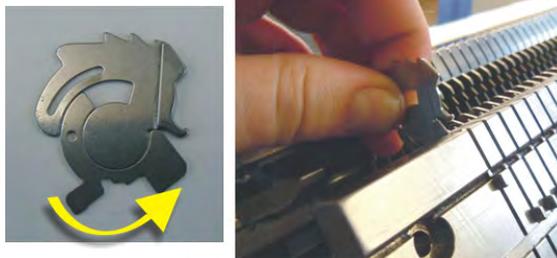
14. Extraer la platina de retención (16) con una pinza. Con ello también se extrae el soporte (17).



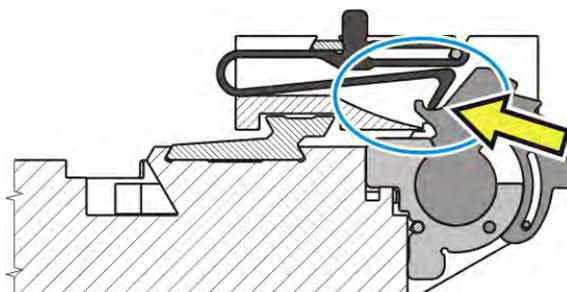
15. Empujar el resorte (18) de la platina de retención defectuosa a la "Posición cerrada".

Atornillar la fontura

16. Ensamblar la nueva platina de retención y el soporte y girar a la "Posición abierta".

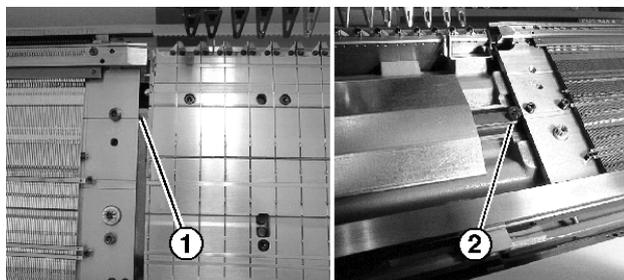


17. Insertar la platina de retención y el soporte en la fontura de las platinas con suaves movimientos giratorios.



18. Prestar atención que el resorte encastre en la platina de retención.
19. Montar la fontura nuevamente en orden inverso.

Atornillar la fontura



Montaje de la fontura anterior y posterior

- Montar nuevamente la fontura en orden inverso. Tener en cuenta que la fontura quede en el perno (1) y en el rodillo (2).

6 Rango del cerraje de la malla (CMS 520 C+)

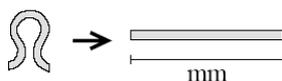
Existe una diferencia entre los rangos de cerraje para tisaje y para partición. Esto se debe a la forma de la pieza de partición. Las indicaciones en la tabla muestran tanto el valor NP máximo como el mínimo.

	NP máx.	NP mín.	mín. NP (partición)	máx. NP (partición)
E 1,5.2	8.3	18.0	9.6	16.9
E 2.2	8.5	18.2	9.8	17.1

Rango del cerraje de la malla

7 Longitud de malla (CMS 520 C+)

Los valores indicados sirven de orientación. Dependiendo del hilo, estos valores pueden variar, ya que la calidad y el peso específico del material influyen en la longitud de mallas.



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

Longitud de mallas - consumo de hilo por malla (mm) en tejido R/L

