

# STOLL

Istruzioni complementari per

CMS 520 C+ (Tipo 652)



Data: 2015-06-30

Traduzione delle istruzioni di servizio originali

Sistema operativo della macchina: V\_OKC\_005.001.003\_STOLL (o superiore)

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

I nostri prodotti vengono perfezionati costantemente, per cui ci riserviamo di apportare modifiche tecniche.

## Sommario

1	Informazioni sul presente documento	5
2	Panoramica	7
3	Camme d'espulsione di maglieria (CMS 520 C+)	9
4	Sostituzione di ago e pezzo d'accoppiamento (CMS 520 C+)	11
5	Sostituzione della platina d'abbattaggio (CMS 520 C+)	15
6	Zona della fittezza della maglia (CMS 520 C+)	19
7	Lunghezza della maglia (CMS 520 C+)	21



# 1 Informazioni sul presente documento

**Istruzioni complementari** Queste istruzioni complementari hanno il compito di offrire una panoramica generale sulle nuove funzioni della macchina.

Le descrizioni non modificate sono riportate nelle istruzioni di servizio e in quelle di sicurezza sul DVD della documentazione.

**DVD della documentazione** Negli accessori della macchina è compreso un DVD con i documenti relativi alla macchina.

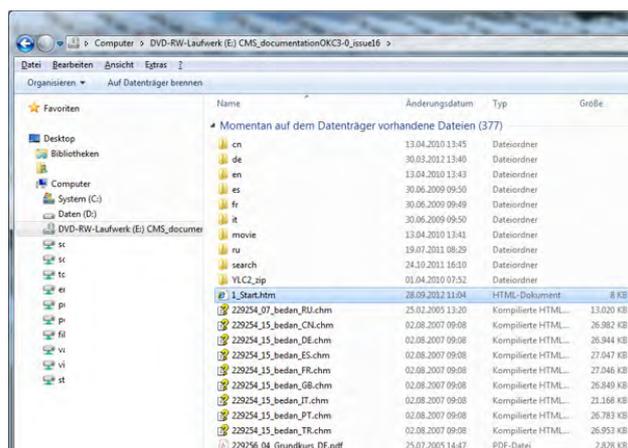


- ◆ Istruzioni per l'uso
- ◆ Istruzioni di sicurezza
- ◆ Catalogo dei pezzi di ricambio
- ◆ Schema di collegamento
- ◆ Brochure "Pulizia, manutenzione, cura"
- ◆ Prontuario tascabile
- ◆ Documenti di formazione...

I documenti sono disponibili in varie lingue.

Per sfogliare il DVD della documentazione:

1. Introdurre il DVD nel computer.
2. Aprire il file "1\_Start.htm" con un doppio clic.



- Conservare il DVD in modo che sia accessibile a tutto il personale al quale sono affidati i lavori sulla macchina per maglieria.
- In caso di rivendita a terzi della macchina, consegnare anche il DVD.



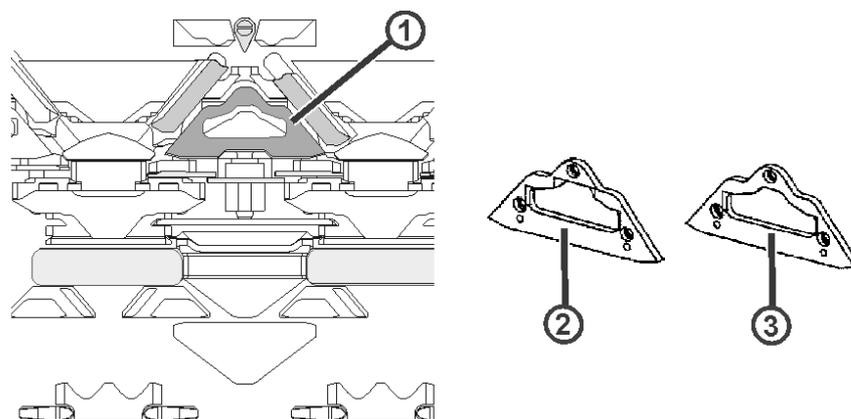
## 2 Panoramica

La CMS 520 C+ sostituisce la CMS 520 C precedente.

		I vantaggi rispetto alla CMS 520 C
Zona di finezza	E1,5.2, E2.2	
Larghezza di lavoro	50" (127 cm)	
Cadute di lavoro	2	
Ago (ago con linguetta a molla)	L'ago è più breve rispetto a quello nella CMS 520 C.	◆ Sono possibili tessuti a maglia molto grossa
Distanza fra le fronture	È stata ampliata la distanza fra le fronture	◆ Sono possibili tessuti a maglia molto grossa
Platine d'abbattaggio	Platine d'abbattaggio montate su molle Nella posizione base la platina d'abbattaggio è sempre chiusa, viene aperta solo nella zona di lavoro per l'inserimento del filo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Elevata sicurezza di lavorazione</li> <li>◆ È possibile un impiego molto elevato di filato (numero finale Nm 0.7)</li> <li>◆ Sono possibili ampie zone senza tirapezza (tassello, sacchetto della tasca, increspature aperte, fili flottanti)</li> </ul>
Zona di gradazione	Zona di gradazione per la CMS 520 C+: E1,5.2: NP8.3 - NP17.6 E2.2: NP8.5 - NP17.8	◆ Sono possibili tessuti molto morbidi nella struttura
	Zona di gradazione per la CMS 520 C: NP7.0 - NP16.7	
Apparecchio di pulizia (dispositivo speciale)	Il dispositivo di pulizia (ID 267 162) può essere utilizzato per questa macchina.	



### 3 Camme d'espulsione di maglieria (CMS 520 C+)



Camme d'espulsione di maglieria

- 1 Posizione della camma d'espulsione di maglieria
- 2 Camma d'espulsione di maglieria per il trasporto
- 3 Camma d'espulsione di maglieria per split

Esistono due tipi di camme d'espulsione di maglieria differenti per trasporto e split. Alla consegna della macchina per maglieria sono montate le camme d'espulsione per il trasporto (2). Quelle invece per lo split (3) sono comprese negli accessori.

**i** E' possibile impiegare la camma d'espulsione di maglieria per lo split (3) anche per realizzare normali disegni trasportati. Per filati particolarmente delicati si consiglia di impiegare la camma d'espulsione di maglieria per il trasporto (2) in modo da evitare strappi e smagliature durante il trasferimento delle maglie.

Trasporto di maglie quando si lavora molto poco con il tirapezza



Telo anteriore giacca con manica applicata

- 4 Tassello (tutta la manica viene lavorata in tecnica a tasselli)
- 5 Polsino manica (costa 1x1)

Quando si lavora utilizzando molto poco tirapezza, ad esempio nel caso di un

tassello, sussiste a volte il problema che il processo di trasporto non venga eseguito perfettamente.

Motivo: la maglia da trasportare non viene trattenuta con sicurezza dalla testa dell'ago, la maglia può uscire dalla testa dell'ago.

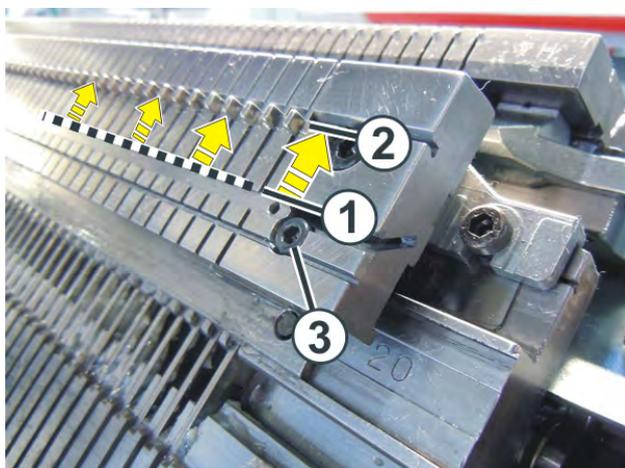
Per lo split consigliamo di ricorrere alle camme d'espulsione di maglieria. L'ago ricevente viene regolato più in basso, impedendo così alla maglia di uscire dalla testa dell'ago.

## 4 Sostituzione di ago e pezzo d'accoppiamento (CMS 520 C+)

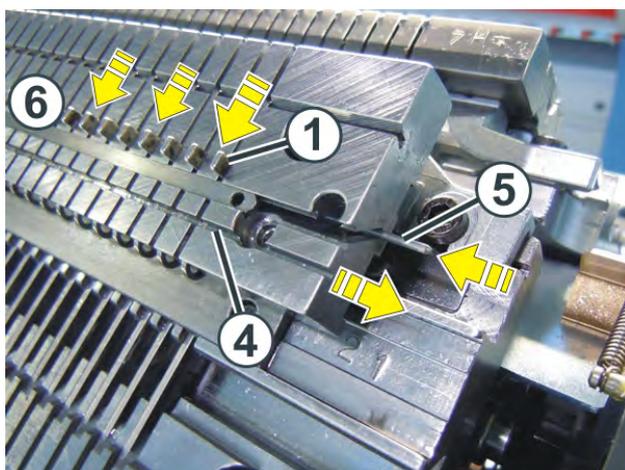
Prima di poter estrarre la barra degli aghi, occorre aver allentato le viti della frontura platine d'abbattaggio.

Il motivo: la frontura delle platine preme sulla barra degli aghi. Questa pressione impedisce di poter estrarre la barra degli aghi facilmente (senza uso della forza).

1. Arrestare il carro fuori dalla frontura.
2. Tutte le molle (1) delle platine d'abbattaggio devono risultare in posizione (2) ("Posizione chiusa").

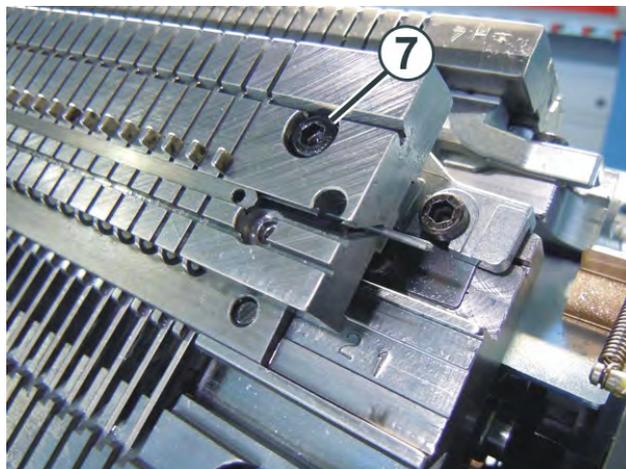


3. Rimuovere la vite (3) sul lato sinistro e destro della frontura delle platine.
4. Estrarre il filo metallico (4) e spingerlo nella scanalatura (5), al di sotto delle molle.

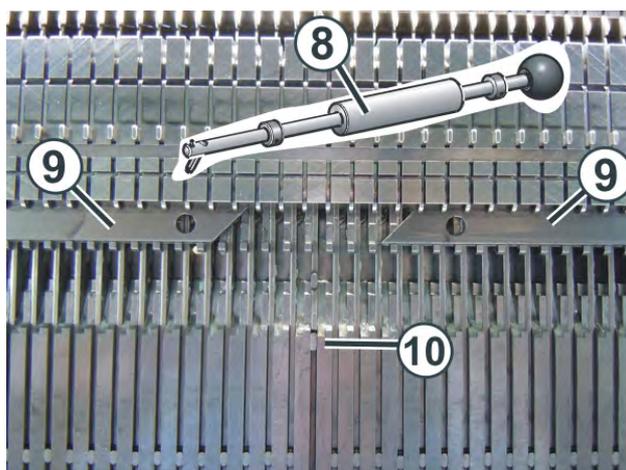


5. Spingere tutte le molle (1) delle platine di abbattaggio in posizione (6) ("Posizione aperta").
  - ▷ Le platine d'abbattaggio sono scaricate.

6. Allentare la vite (7) sul lato sinistro e destro della frontura delle platine.  
▷ La barra degli aghi è scaricata.

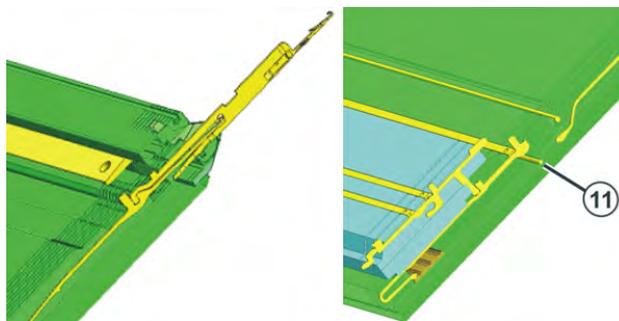


7. Spingere a lato la barra degli aghi (9) con l'uncino d'estrazione (8).



8. Tirare l'ago verso l'alto, viene trascinato simultaneamente anche il pezzo d'accoppiamento.
9. Se la base del pezzo d'accoppiamento risulta sulla (10), spingere appena il pezzo d'accoppiamento nella frontura (uncino di lavoro, pinza). Estrarre l'ago verso l'alto.

10. Rimontare l'ago e il pezzo d'accoppiamento.

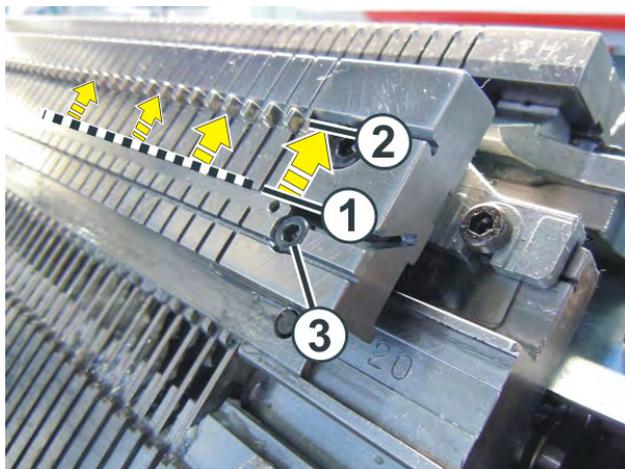


11. L'estremità del pezzo d'accoppiamento urta il filo metallico (11) e deve pertanto essere spinta di più.  
Consiglio: per agevolare l'operazione, premere l'ago nella frontura.
12. Per riassemblare la frontura platine d'abbattaggio procedere nell'ordine inverso.
13. Serrare nuovamente le viti (7) sulla frontura delle platine.  
Controllo: lo spostamento delle platine d'abbattaggio nella "posizione chiusa" deve avvenire senza difficoltà.  
In caso contrario, vuol dire che la frontura delle platine non risulta nella giusta posizione. Allentare nuovamente le viti e spostare di poco lateralmente la frontura delle platine. Serrare nuovamente le viti e procedere a un nuovo controllo.

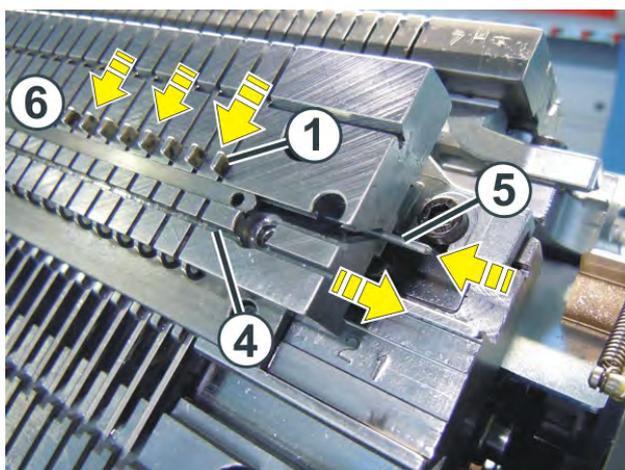


## 5 Sostituzione della platina d'abbattaggio (CMS 520 C+)

1. Trasportare tutte le maglie della frontura in questione sull'altra frontura.
2. Arrestare il carro fuori dalla frontura.
3. Tutte le molle (1) delle platine d'abbattaggio devono risultare in posizione (2) ("Posizione chiusa").



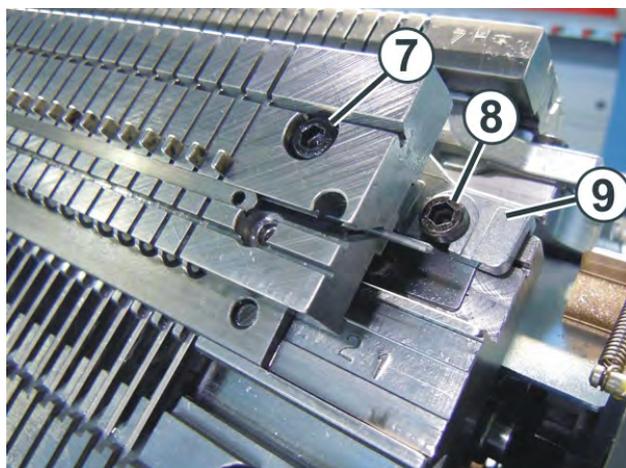
4. Rimuovere la vite (3) sul lato sinistro e destro della frontura delle platine.
5. Estrarre il filo metallico (4) e spingerlo nella scanalatura (5), al di sotto delle molle.



6. Spingere tutte le molle (1) delle platine di abbattaggio in posizione (6) ("Posizione aperta").

▷ Le platine d'abbattaggio sono scaricate.

7. Allentare le viti (7) e (8) sul lato sinistro e destro della frontura delle platine.

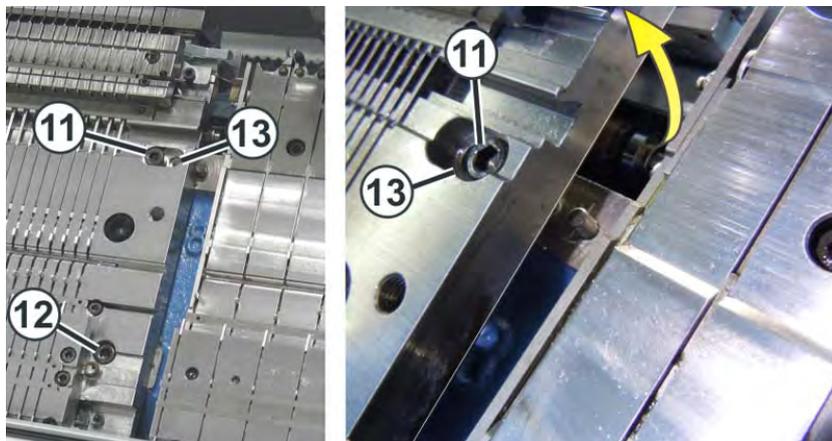


8. Rimuovere il limitatore (9) su entrambi i lati.
9. Inclinare la frontura in modo da poter estrarre più facilmente i fili metallici. Ricorrere al riguardo al supporto orientabile della frontura (10) (dispositivo speciale). Esso previene possibili danni alla frontura al momento dell'inclinazione.



10. Applicare a sinistra e a destra della frontura un supporto orientabile (10) sulla copertura della barra di guida del carro e spingerlo all'interno fino alla frontura delle platine selezionata.

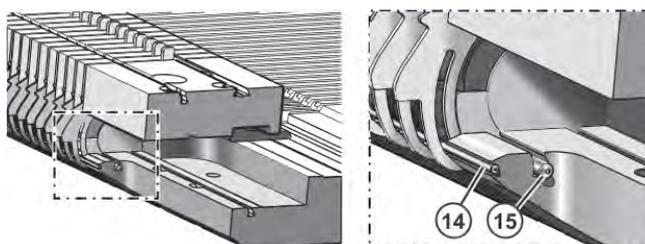
11. Rimuovere a sinistra e a destra della frontura le viti (11) e (12).



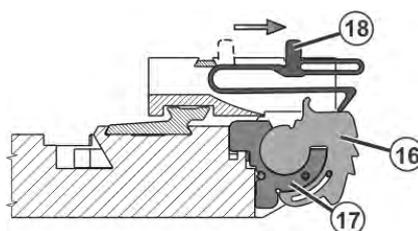
12. A sinistra e a destra della frontura avvitare uniformemente la vite (11) nella filettatura (13).

▷ La frontura si solleva di ca. 2 cm.

13. Estrarre il filo metallico (14) e (15) fino al punto da riparare.



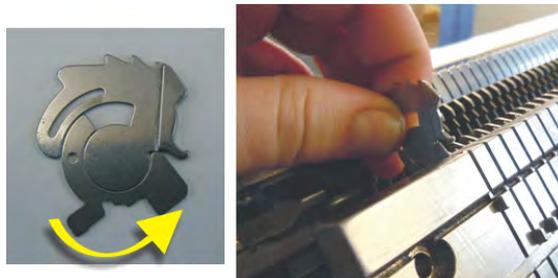
14. Estrarre la platina d'abbattaggio (16) con una pinza. Con essa viene estratto anche il supporto (17).



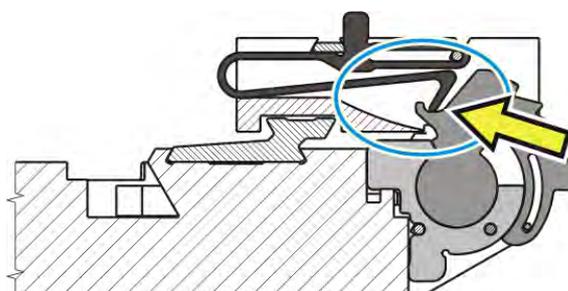
15. Spingere la molla (18) della platina d'abbattaggio difettosa in "Posizione chiusa".

Avvitamento della frontura

16. Unire una nuova platina d'abbattaggio e il supporto e ruotarli in "Posizione aperta".



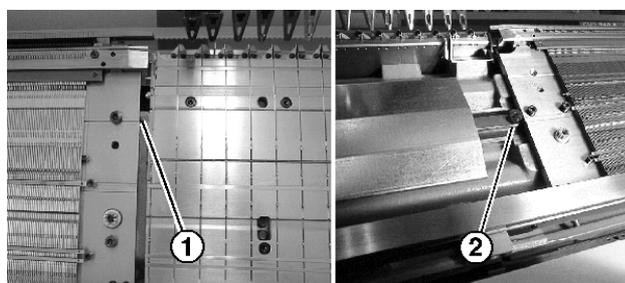
17. Inserire la platina d'abbattaggio e il supporto nella frontura delle platine con brevi movimenti di rotazione.



18. Controllare che la molla si innesti nella platina d'abbattaggio.

19. Rimontare la frontura nell'ordine inverso.

Avvitamento della frontura



Montaggio della frontura anteriore e posteriore

- Rimontare nell'ordine inverso la frontura accertandosi che poggia sul perno (1) e sul rullo (2).

## 6 Zona della fittezza della maglia (CMS 520 C+)

Le zone della fittezza sono diverse per lavorazione a maglia o split. La ragione è dovuta alla forma del telo split. I dati riportati nella tabella indicano il valore NP minimo e massimo.

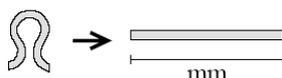
	min. NP	max. NP	min. NP (split)	max. NP (split)
E 1,5.2	8.3	18.0	9.6	16.9
E 2.2	8.5	18.2	9.8	17.1

Zona della fittezza della maglia



## 7 Lunghezza della maglia (CMS 520 C+)

I valori riportati sono a titolo indicativo e possono variare a seconda del filato, in quanto le caratteristiche e il peso specifico del materiale incidono sulla lunghezza della maglia.



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

Lunghezza della maglia - Consumo di filato per maglia (mm) per tessuto dritto/rovescio

