

# STOLL

Дополнительная инструкция для

CMS 520 C+ (тип 652)



Дата: 2015-06-30

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	Обзор	7
3	Направляющие клинья (CMS 520 C+)	9
4	Заменить иглу и толкатель (CMS 520 C+)	11
5	Замена прессовой пластины (CMS 520 C+)	15
6	Диапазон плотности петель (CMS 520 C+)	19
7	Длина петли (CMS 520 C+)	21



# 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.

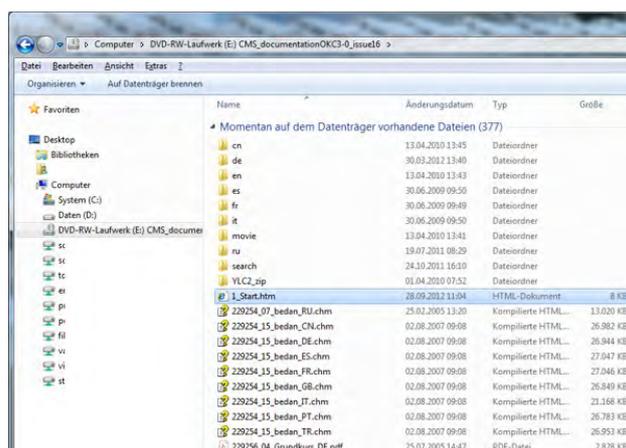


- ◆ Инструкция по обслуживанию
- ◆ Инструкция по технике безопасности
- ◆ Каталог запасных частей
- ◆ Электрическая схема
- ◆ Брошюра "Чистка, техобслуживание, уход"
- ◆ Справочник Pocketkarte
- ◆ Документация по обучению...

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.



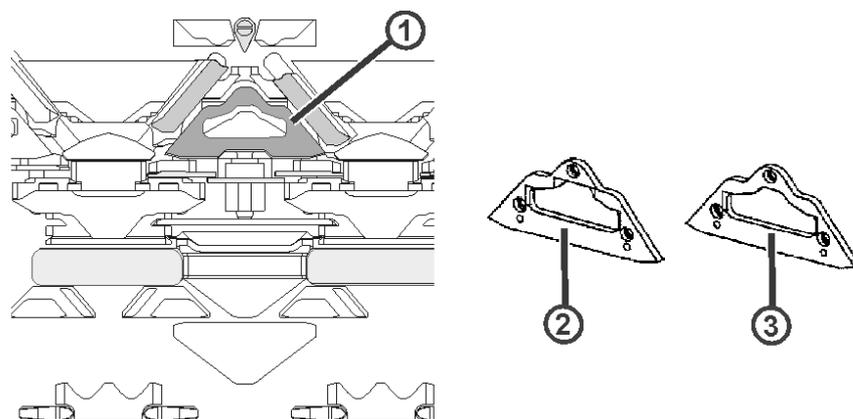
## 2 Обзор

Машина CMS 520 C+ пришла на смену прежней CMS 520 C.

		Преимущества по сравнению CMS 520 C
Диапазон классов	E1,5.2; E2.2	
Рабочая ширина	50" (127 cm)	
Вязальные системы	2	
Игла (игла с подпружиненным клапаном)	Эта игла короче, чем на машине CMS 520 C.	♦ Возможны изделия очень грубой вязки
Зазор гребенки	Зазор гребенки был увеличен	♦ Возможны изделия очень грубой вязки
Прессовые пластины	Подпружиненная прессовая платина В исходном положении прессовая платина всегда закрыта, только в зоне вязания она открывается для прокладывания нити.	<ul style="list-style-type: none"> <li>♦ Высокая надежность вязания</li> <li>♦ Возможна работа с очень толстой пряжей (конечный номер Nm 0.7)</li> <li>♦ Возможны большие области без оттяжки полотна (шпикель, карман, открытые волны, протяжки)</li> </ul>
Диапазон плотностей	Диапазон плотностей на машине CMS 520 C+: E1,5.2: NP8.3 - NP17.6 E2.2: NP8.5 - NP17.8	♦ Возможны изделия очень свободной вязки
	Диапазон плотностей на машине CMS 520 C: NP7.0 - NP16.7	
Устройство очистки (Специальное оборудование)	Устройство очистки (ID 267 162) может быть применено для этой машины.	



### 3 Направляющие клинья (CMS 520 C+)



Направляющие клинья

- 1 Позиция направляющего клина
- 2 Направляющий клин для переноса
- 3 Направляющий клин для сплитования

Имеются два различных направляющих клина для переноса и сплитования. При поставке вязальной машины устанавливаются направляющие клинья для переноса (2). Направляющие клинья для сплитования (3) содержатся в принадлежностях.

**i** Направляющие клинья для сплитования (3) можно использовать также для обычных узоров с переносом петель. При особенно чувствительных пряжах следует применять направляющий клин для переноса (2), с тем чтобы пряжа при переносе петель не обрывалась и не появлялись спущенные петли.

Перенос петель при работе  
с очень малой оттяжкой  
полотна



Передняя часть жакета с надвязанным рукавом

- 4 Шпикель (комплектный рукав вывязывается в технике шпикеля)
- 5 Резинка рукава (1x1-рубчик)

Если работать с очень малой оттяжкой, например, при шпикеле, иногда

возникает проблема, что процесс переноса нельзя выполнить безошибочно.

Причина: Передаваемая петля ненадежно удерживается головкой иглы, петля может выскакивать из головки иглы.

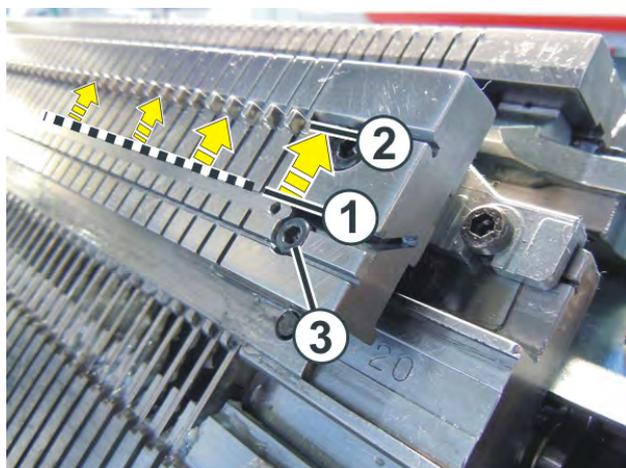
Мы рекомендуем применять направляющие клинья для сплитования. Принимающая игла отводится ниже, так что петля не может выскакивать из головки иглы.

## 4 Заменить иглу и толкатель (CMS 520 C+)

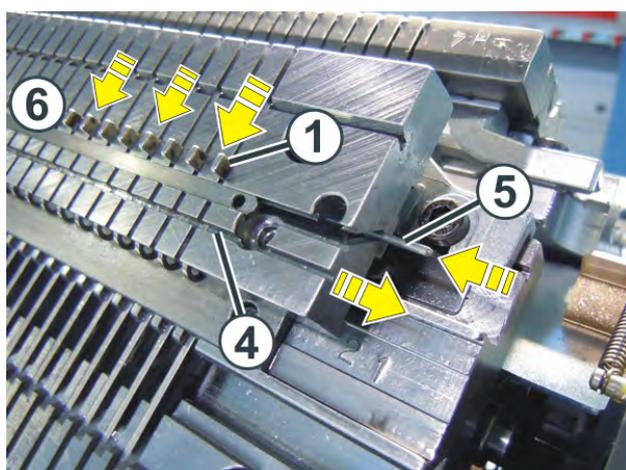
Прежде чем можно будет вытащить игольную направляющую, нужно сначала отвернуть винты гребенки прессовых платин.

Причина: Латинная гребенка прижимается к игольной направляющей. Это давление препятствует тому, чтобы игольную направляющую можно было легко вытащить (без применения силы).

1. Поставить каретку за пределами игольницы.
2. Все пружины (1) прессовых платин должны находиться в позиции (2) ("Позиция закрыто").



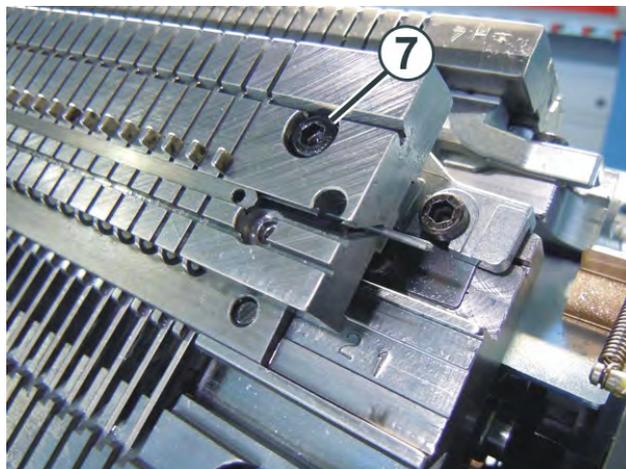
3. Удалить винты (3) на левой и правой стороне латинной гребенки.
4. Проволоку (4) вытащить и вставить в паз (5) под пружинами.



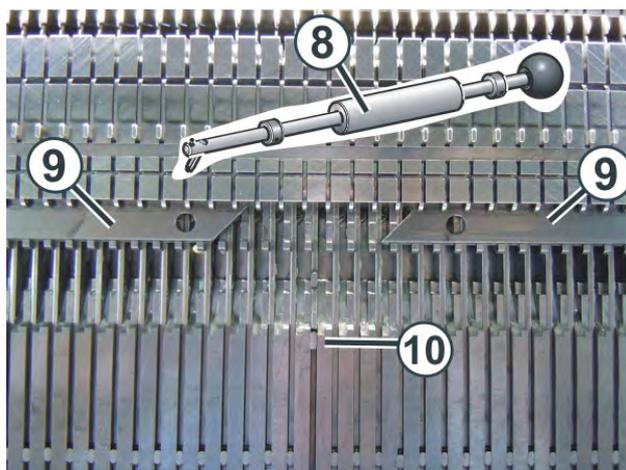
5. Сдвинуть все пружины (1) прессовых платин в позицию (6) ("Позиция открыто").

▷ Прессовые платины разгружены.

6. Ослабить винты (7) на левой и правой стороне платинной гребенки.  
▷ Нагрузка с игольной направляющей снята.

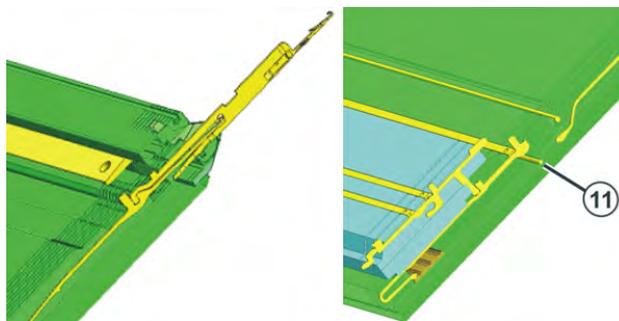


7. Сдвинуть с помощью съемного крючка (8) игольную направляющую (9) в сторону.



8. Передвинуть иглу вверх, при этом толкатель также сдвигается вверх вместе с ней.
9. Если пятка толкателя находится в позиции (10), немного вдавить толкатель в игольную направляющую (крючок вязальщика, острогубцы). Вытащить иглу вверх.

10. Установить иглу и толкатель обратно.



11. Конец толкателя упирается в проволоку (11) и поэтому его нужно сдвигать сильнее.

Совет: Это легче сделать, если иглу вдавить в игольницу.

12. Сборку гребенки прессовых платин произвести в обратной последовательности.

13. Снова затянуть винты (7) в платинной гребенке.

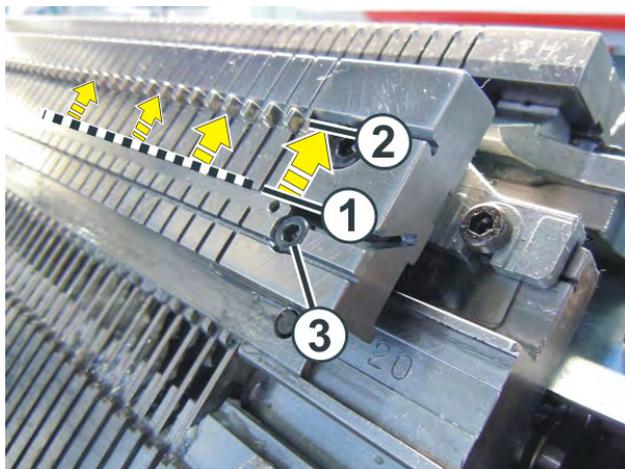
Контроль: Прессовые платины должны иметь возможность легко сдвигаться в "Позицию закрыто".

Если это не так, тогда платинная гребенка не находится в своей правильной позиции. Снова ослабить винты и сдвинуть платинную гребенку немного в сторону. Винты снова затянуть и еще раз провести контроль.

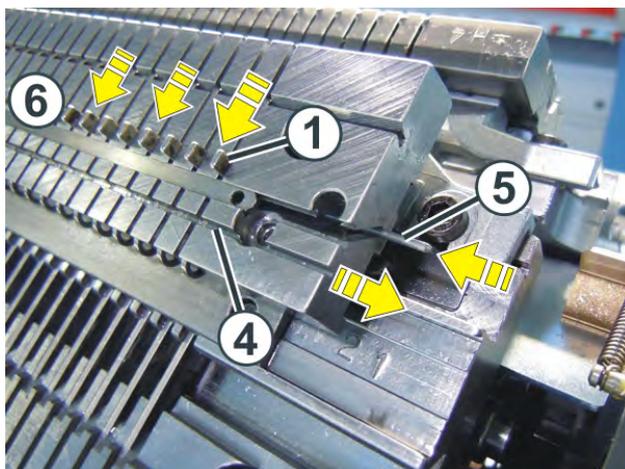


## 5 Замена прессовой пластины (CMS 520 C+)

1. Все петли данной игольницы перенести на другую игольницу.
2. Поставить каретку за пределами игольницы.
3. Все пружины (1) прессовых платин должны находиться в позиции (2) ("Позиция закрыто").



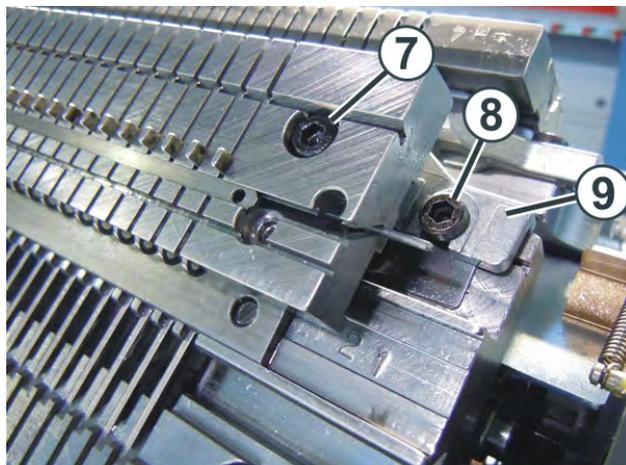
4. Удалить винты (3) на левой и правой стороне платинной гребенки.
5. Проволоку (4) вытащить и вставить в паз (5) под пружинами.



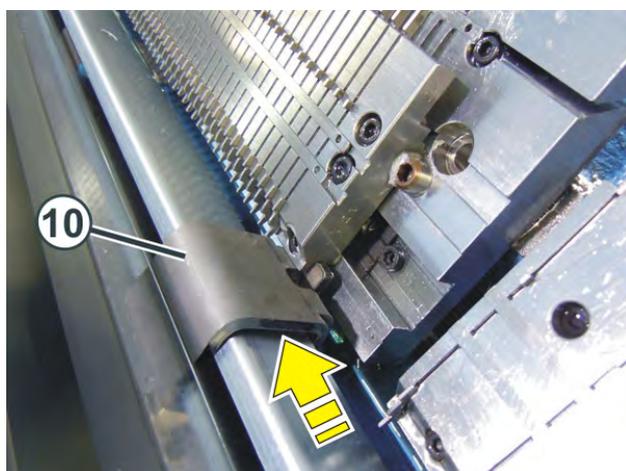
6. Сдвинуть все пружины (1) прессовых платин в позицию (6) ("Позиция открыто").

▷ Прессовые пластины разгружены.

7. На левой и правой стороне платинной гребенки ослабить винты (7) и (8).

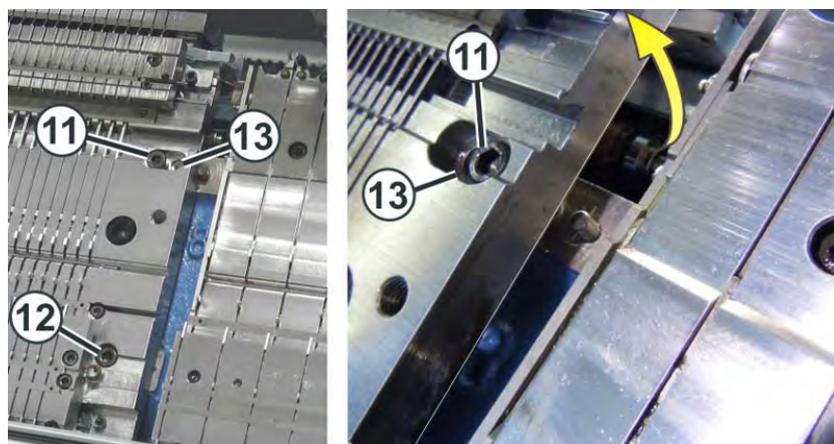


8. Снять ограничители (9) на обеих сторонах.
9. Установить игольницу наклонно, чтобы проволоки можно было легко вытащить.  
Применить для этого поворотную опору игольницы (10) (специальное оборудование). Эта опора предотвращает повреждение платин отбора при установке игольницы в наклонное положение.



10. Установить поворотную опору игольницы (10) на кожух направляющего прутка каретки с левой и с правой стороны игольницы и сдвинуть внутрь до гребенки платин отбора.

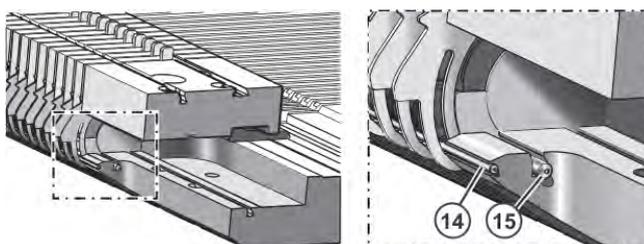
11. Удалить винты (11) и (12) на левой и правой стороне игольницы.



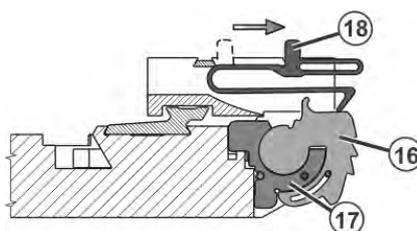
12. На левой и правой стороне игольницы винт (11) равномерно ввернуть в резьбу (13).

▷ Игольница поднимается примерно на 2 см.

13. Вытащить проволоку (14) и (15) до места ремонта.



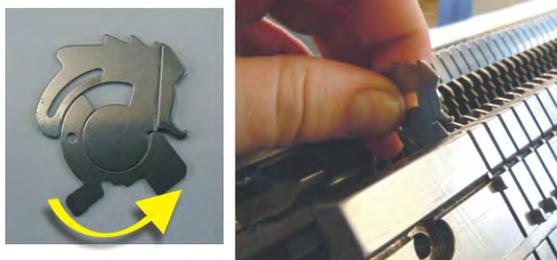
14. Острогубцами вынуть прессовую платину (16). При этом вместе с ней вытаскивается и опора (17).



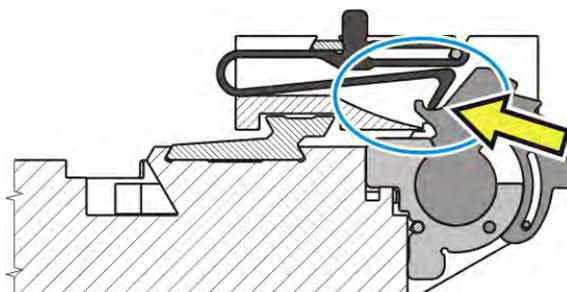
15. Пружину (18) дефектной прессовой пластины сдвинуть в "Позицию закрыто".

Привинтить игольницу

16. Соединить новую прессовую платину и опору и повернуть в "Позицию открыто".

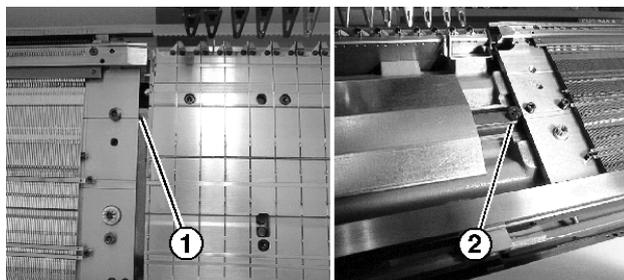


17. Прессовую платину и опору, слегка поворачивая, вставить в платинную гребенку.



18. Обратите внимание на то, чтобы пружина зафиксировалась в прессовой пластине.  
19. Сборку игольницы произвести в обратной последовательности.

Привинтить игольницу



Установка передней и задней игольницы

- Смонтировать игольницу в обратной последовательности. При этом следить за тем, чтобы игольница прилегала к штифту (1) и к ролику (2).

## 6 Диапазон плотности петель (CMS 520 C+)

Диапазоны плотностей для вязания и сплитования различны. Причиной этого является форма сплит-детали. Данные в таблице показывают минимальную и максимальную величину NP.

	мин. NP	макс. NP	мин. NP (Сплит)	макс. NP (Сплит)
E 1,5.2	8.3	18.0	9.6	16.9
E 2.2	8.5	18.2	9.8	17.1

Диапазон плотности петель



## 7 Длина петли (CMS 520 C+)

Указанные величины служат в качестве рекомендации. В зависимости от вида пряжи эти величины могут отличаться, т.к. качество и удельный вес материала оказывают влияние на длину петли.



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

Длина петли - Расход пряжи на петлю (мм) при одинарном трикотаже

