

Nachstellen

1. Linker Knüpfel steht richtig, rechter nicht.

Beilegebleche zwischen den Halter des Auslösemechanismus und den Knüpfelantriebsrahmen und zwischen linke Kurvenscheibe und rechten Knüpfel legen bzw. wegnehmen.

2. Rechter Knüpfel steht richtig, linker hingegen nicht.

Beilegebleche zwischen rechten Knüpfel und linke Kurvenscheibe legen bzw. wegnehmen.

VII. Drehe den Pressenmechanismus von Hand durch, nachdem der Knüpfelmechanismus ausgelöst worden ist. Die Nadeln sollen an den Nadelführungsflächen 0,4 bis 0,8 mm ($\frac{1}{64}$ " — $\frac{1}{32}$ ") seitlich abgebogen werden. Nadeln ggf. am Nadelbasisrohr nachstellen.

VIII. Freigang zwischen Nadelspitze und hinterer Garnhaltescheibe 0,8 bis 1,6 mm ($\frac{1}{32}$ " — $\frac{1}{16}$ ") — vgl. Abb. 7.

Nachstellen erfolgt durch Lockern der Schrauben am Nadelbasisrohr und Verschieben der Nadeln.

IX. Höchstzulässige Nadelhöhe: 19 ± 3 mm ($\frac{3}{8}$ " \pm $\frac{1}{8}$ ") zwischen Nadelbasisrohr und unterem Rand der Nadelführung im Bodenblech des Ballenkanals.

Können Fehlbindingen nicht abgestellt werden, so ist das Knüpfen zu beobachten und der Fehler an Hand der Fehlerbeseitigungstabelle im Werkstatt-handbuch aufzufinden und zu beseitigen.

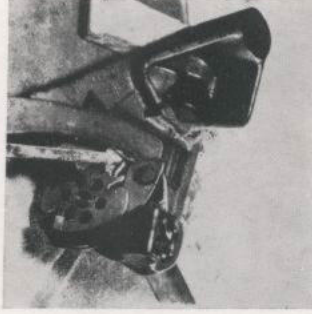


Abb. 7



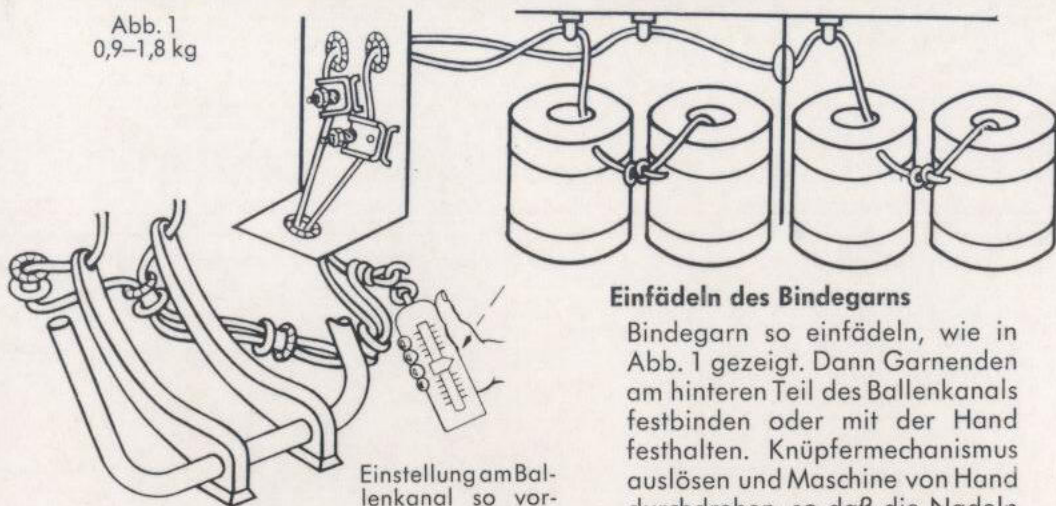
EINSTELLEN DER KNÜPFEL UND DES KNÜPFERANTRIEBS

B-45 und B-46 Sammelpressen

INTERNATIONAL HARVESTER COMPANY M. B. H.
WERKE IN NEUSS/RHEIN UND HEIDELBERG

I. Garnspannung an den Garnspannplatten je 0,9-1,8 kg

Abb. 1
0,9-1,8 kg

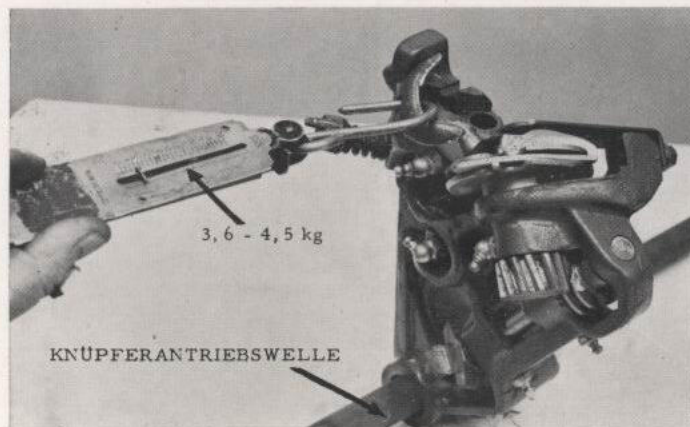


Einfädeln des Bindegarns

Bindegarn so einfädeln, wie in Abb. 1 gezeigt. Dann Garnenden am hinteren Teil des Ballenkanals festbinden oder mit der Hand festhalten. Knüpfmechanismus auslösen und Maschine von Hand durchdrehen, so daß die Nadeln das Garn in die Garnhaltescheiben legen. – Nach beendetem Knüpfvorgang muß das um die Knüpfhaken geschlungene Bindegarn abgezogen werden.

II. Spannung am Knüpfhaken

Abb. 2
3,6-4,5 kg
Knüpfantriebswelle



Knüpfhakenspannung, wie in Abb. 2 gezeigt, messen. Bei einem Zug von 3,6 bis 4,5 kg (8-10 lb.) muß sich der Knüpfhaken daumen gerade abheben.

Einstellen des Knüpfierantriebs

Baumuster	Beschreibung	Stellung des Keils	Eingriff der Zähne	Freigang der Enden der Packerarme
B-45 Mk. 1 (ältere Ausf.)	mit geraden Packerarmen	in einer Geraden	7. und 8., im Uhrzeigersinn abgezählt	38–51 mm (1½"–2")
B-45 Mk. 2 (neuere Ausf.)	mit versetzt angeordneten Packerarmen	in einer Geraden	6. und 9., im Uhrzeigersinn abgezählt	29–35 mm (1⅛"–1⅜")
B-46	Maschinen der lfd. Produktion	in einer Geraden	11. Zahn im umgekehrten Uhrzeigersinn abgezählt	51–76 mm (2"–3")

B-46 Sammelpresse

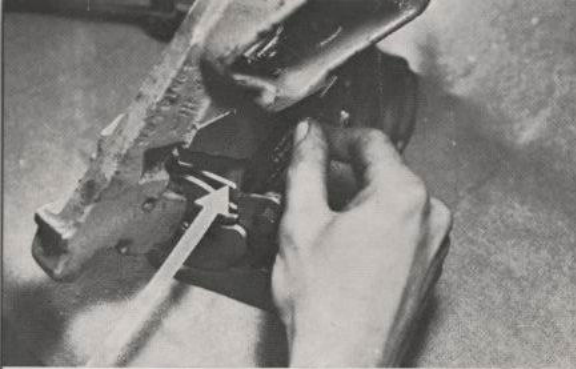
Überprüfen der Knüpfel

Beim Auftreten von Knüpfelstörungen an B-46 Sammelpressen wird die Vor- nahme einer systematischen Überprüfung, wie nachfolgend geschildert, emp- fohlen.

Sind die Störungen nach erfolgter Überprüfung nicht abgestellt, so sind die Ausführungen in dem Abschnitt „Störungen und ihre Behebung“ in der Be- triebsanleitung bzw. im Werkstatthandbuch zu Rate zu ziehen.

Bei Punkt III „Einstellen der Garnhaltescheiben“ ist anzumerken, daß das an- gegebene Maß 5,16 bis 5,95 mm ($\frac{13}{64}$ " – $\frac{15}{64}$ ") von der **hinteren** Garnscheibe aus gemessen wird, während das Werkstatthandbuch das Maß 3,17 bis 3,97 mm ($\frac{1}{8}$ " – $\frac{5}{32}$ "), gemessen von der **vorderen** Garnscheibe, enthält.

Das Messen von der **hinteren** Garnscheibe ist einfacher und wird deshalb dem von der vorderen Garnscheibe vorgezogen. Eine Knüpfel-Einstellehre, IH- Teilnummer 5204 A, ist lieferbar, die das Kontrollieren an den einzelnen Meß- stellen erleichtert (vgl. Blatt 14 A der 3. Änderung des Werkstatthandbuchs für B-46-Sammelpressen ,Drucksachen-Nr. GER 960-L/F.E.).

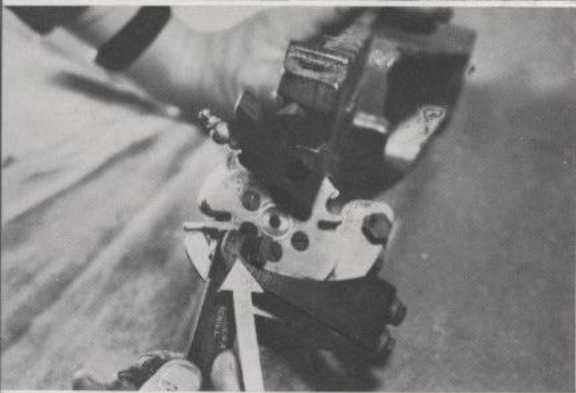


← Abb. 3

III. Einstellen d. Garnhaltescheiben

Abstand beider Scheiben überprüfen (.182" = 4,62 mm), falls erforderlich, Beilegebleche abnehmen bzw. zufügen. Dabei die neueste Ausführung des Garnhaltescheiben-Reinigers einbauen (Teil-Nr. 754 936 R1).

Maß von der Nadelführungsfläche am Knüpfers zum breiten Garnschlitz an der hinteren Garnhaltescheibe beträgt 5,16 bis 5,95 mm ($\frac{13}{64}$ " — $\frac{15}{64}$ "). Maße mit Knüpfereinstellehre kontrolliert (Abb. 3).



← Abb. 4

IV. Einstellen des Garnmessers

Abstand zwischen der Scheidkante des Garnmessers und der breiten Kerbe der Garnhaltescheibe 14,28 bis 15,87 mm ($\frac{9}{16}$ " — $\frac{5}{8}$ ").

Rücken des Garnmessers muß mit Außenumfang der vorderen Garnscheibe abschneiden.

Zum Einstellen des Garnmessers und der Garnhaltescheiben ziehe das Werkstatthandbuch zu Rate.

V. Zustand des Garnmessers



Abb. 5



Abb. 6

Garnmesser muß scharf sein. Zur Überprüfung Bindegarn um die Schneide legen und durch Zug entzweischneiden; nicht mit dem Garn an der Schneide entlangfahren!

Überprüfe die Stellung des Messerrückens zur Garnhaltescheibe mit einem Lineal.

Freigang zwischen Garnmesser und Garnhaltescheibe 7,9 bis 9,5 mm ($\frac{5}{16}$ " — $\frac{3}{8}$ ") — vgl. Abb. 6.

VI. Stellung der Knüpfieranliegende Flächen zu den Nadelschlitz

Vorstehmaß über den Nadelschlitz mindestens 0,4 mm ($\frac{1}{64}$ ") an beiden Knüpfers.