

581

583

Инструкция по юстировке

Данная инструкция по юстировке действительна
для машин со следующего серийного номера

2 777 790 →

Содержание

Содержание	Страница
1 Юстировка	4
1.01 Указания по юстировке	4
1.02 Инструменты, шаблоны и другие вспомогательные средства	4
1.03 Сокращения	4
1.04 Пояснения символов	4
1.05 Средства контроля и установки	5
1.06 Юстировка базовой машины	5
1.06.01 Предварительная юстировка высоты иглы	6
1.06.02 Нулевое положение нижнего транспорта	7
1.06.03 Нулевое положение игольного транспорта (отсутствует на PFAFF 583)	9
1.06.04 Подъем нижнего транспорта	10
1.06.05 Высота подъема нижнего транспорта	11
1.06.06 Игла в игольном отверстии (на PFAFF 581)	12
1.06.07 Игла в игольном отверстии (на PFAFF 583)	13
1.06.08 Движение нижнего транспорта	14
1.06.09 Движение игольного транспорта (отсутствует на PFAFF 583)	15
1.06.10 Эксцентричный подшипник вала челнока и расстояние от челнока	16
1.06.11 Высота петли, дополнительная юстировка высоты иглы и Установочный палец шпульного колпачка	17
1.06.12 Проход между лапкой и игольной пластиной	18
1.06.13 Корректировка подачи (только для PFAFF 581)	19
1.06.14 Выравнивание длины стежка	20
1.06.15 Ограничение длины стежка	21
1.06.16 Ослабление натяжения верхней нити	22
1.06.17 Компенсационная пружина	23
1.06.18 Намотчик	24
1.06.19 Давление прижимной лапки	25
1.07 Юстировка устройства обрезки нити -900/24	26
1.07.01 Основное положение роликового рычага	26
1.07.02 Распределительный кулачок	27
1.07.03 Передняя позиция поворота нитеуловителя	28
1.07.04 Давление ножа и проверка обрезки	29
1.07.05 Ослабление натяжение верхней нити (на машинах с -900/)	30
2 Основная настройка привода машины	31
2.01 С приводом PicjDrive и блоком управления P40 PD	31
2.02 С приводом MD-4-58-220-CE	32
2.03 Возврат к заводским параметрам привода MD-4-58-220-CE	32
3 Блочные схемы	33
3.01 PFAFF 581 + 583 с MD-4-58-220-CE	33
3.02 PFAFF 581 + 583 с PicoDrive и блоком управления P40 PD	34

Юстировка

1

Юстировка



Необходимо соблюдать все указания из главы 1 Безопасность руководства по эксплуатации! Особое внимание необходимо обратить на то, чтобы все защитные устройства были смонтированы после юстировочных работ, смотри главу 1.06 Указания по технике безопасности руководства по эксплуатации!



Перед началом всех юстировочных работ машина должна быть отключена от электрической сети!
Опасность травмирования из-за неумышленного запуска машины!

1.01

Указания по юстировке

Все юстировочные работы этого руководства относятся к комплектно смонтированной машине и могут проводиться только соответственно обученным персоналом.

Кожухи машины, которые откручиваются и снова прикручиваются во время контрольных и юстировочных работ, в тексте не упоминаются. Последовательность следующих глав соответствует рациональной последовательности операций на комплектно регулируемой машине.



При проведении отдельных юстировочных работ необходимо руководствоваться также указаниями предыдущих и последующих глав. Указанные в скобках () винты и гайки являются креплениями деталей машины, которые необходимо ослабить перед юстировкой, а после окончания юстировки снова затянуть.

Инструменты, шаблоны и другие вспомогательные средства

- 1 комплект отверток от 2 до 10 мм
- 1 комплект гаечных ключей от 7 до 14 мм
- 1 комплект ключей с внутренним шестигранником от 1,5 до 6 мм
- 1 колышек для разметки 5,0 мм (№ заказа 13-030 341-05)
- 1 шаблон (№ заказа 61-111 642-19)
- 1 металлическая масштабная линейка (№ заказа 08-880 218-00)
- нитки и отшитые образцы материала

Сокращения

о.Т. = верхняя мертвая точка

и.Т. = нижняя мертвая точка

1.04

Пояснения символов

В данном руководстве по юстировке выполняемые операции или важная информация обозначаются символами. Используемые символы имеют следующее значение:



Указание, информация



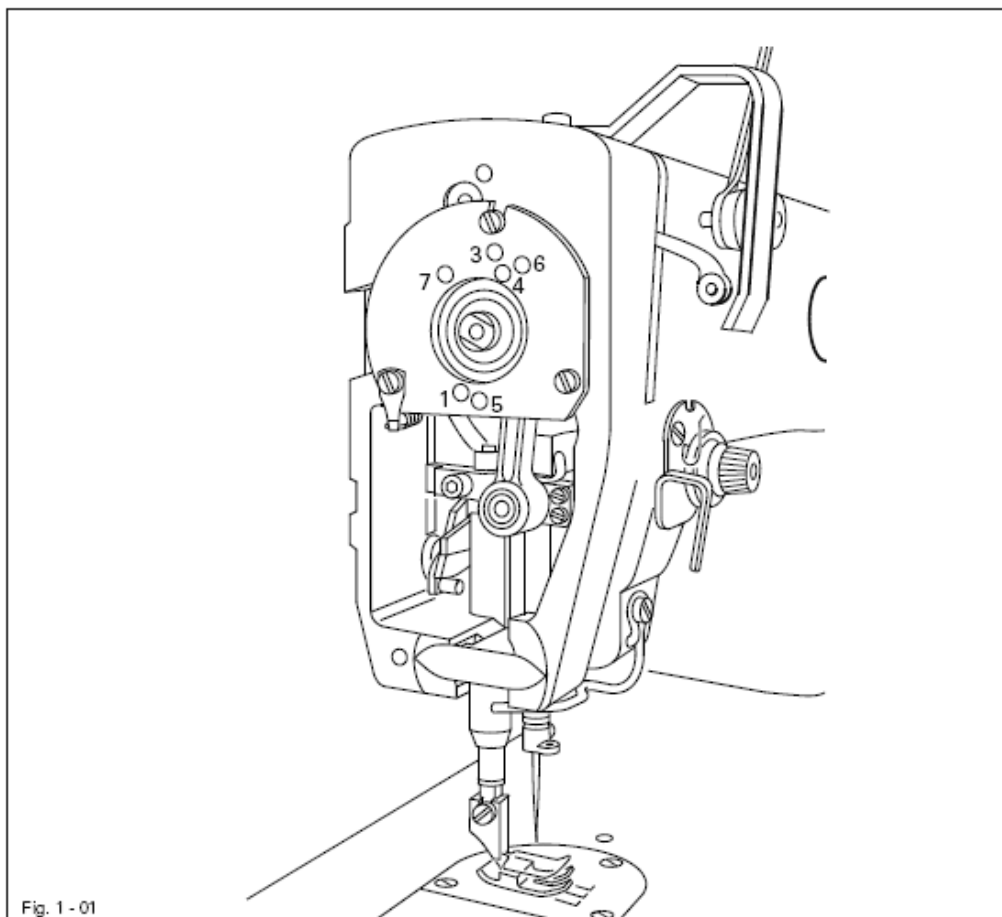
Обслуживание, ремонт, юстировка, уход (осуществляются только специалистами)

Юстировка

1.05 Средства контроля и установки



С помощью разметки регулировочных отверстий 1-7 кольшком (диаметр 5 мм) точно фиксируются необходимые позиции игловодителя.



- Провернуть маховик, чтобы игловодитель занял необходимое положение
- Вставить кольшечек в соответствующее регулировочное отверстие и сильно нажать
- Провернуть коротко маховик вперед и назад, чтобы кольшечек попал в задний вырез кривошипа и тем самым заблокировал машину.

Регулировочное отверстие 1 = 0,6 мм после верхней мертвой точки игловодителя

Регулировочное отверстие 3 = 0,6 мм после нижней мертвой точки игловодителя

Регулировочное отверстие 4 = 1,8 мм после нижней мертвой точки игловодителя

Регулировочное отверстие 5 = Верхняя мертвая точка игловодителя

Регулировочное отверстие 6 = 4,0 мм после нижней мертвой точки игловодителя

Регулировочное отверстие 7 = 1,5 мм после нижней мертвой точки игловодителя

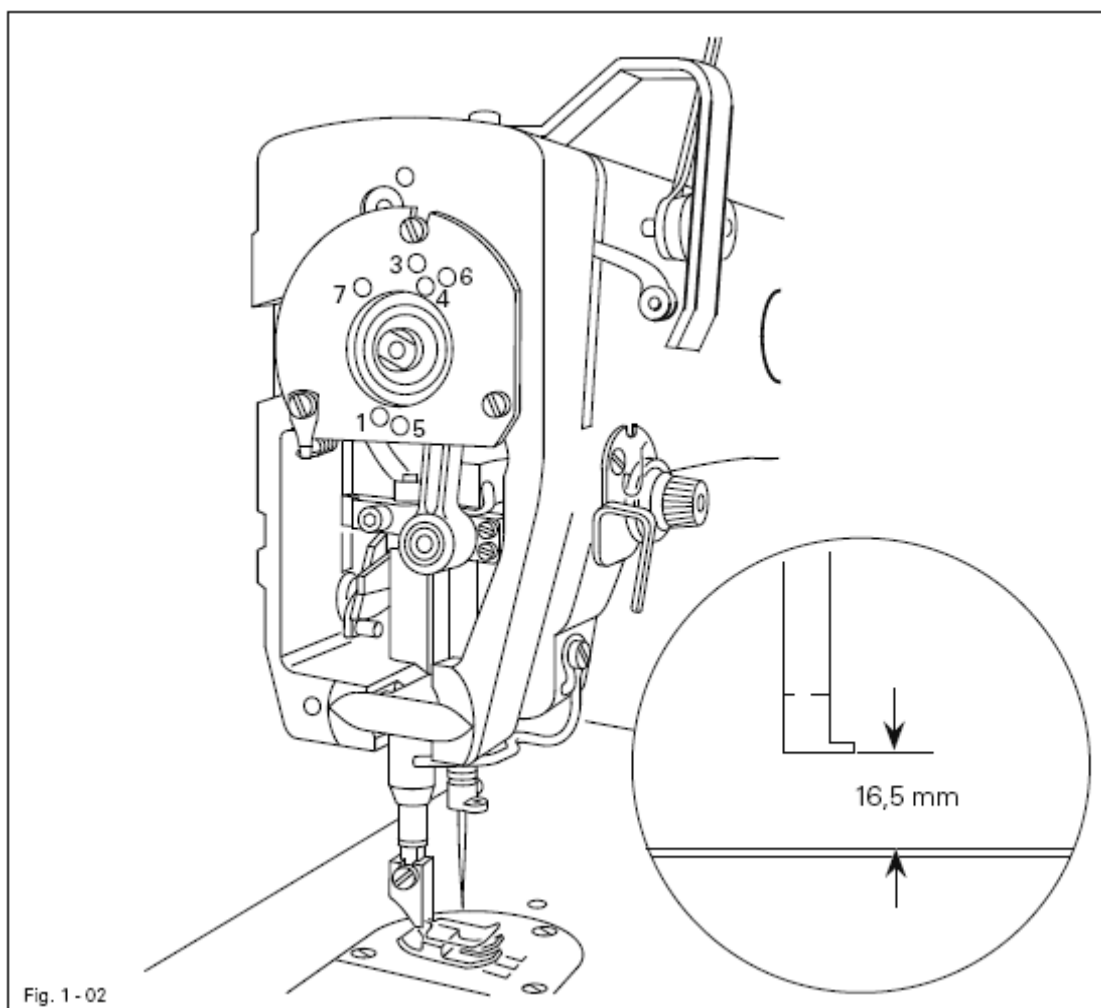
Юстировка

1.06 Юстировка базовой машины

1.06.01 Предварительная юстировка высоты иглы

Правило

В нижней мертвой точке игловодителя расстояние между нижней кромкой игловодителя и игольной пластиной должно составлять 16,5 мм



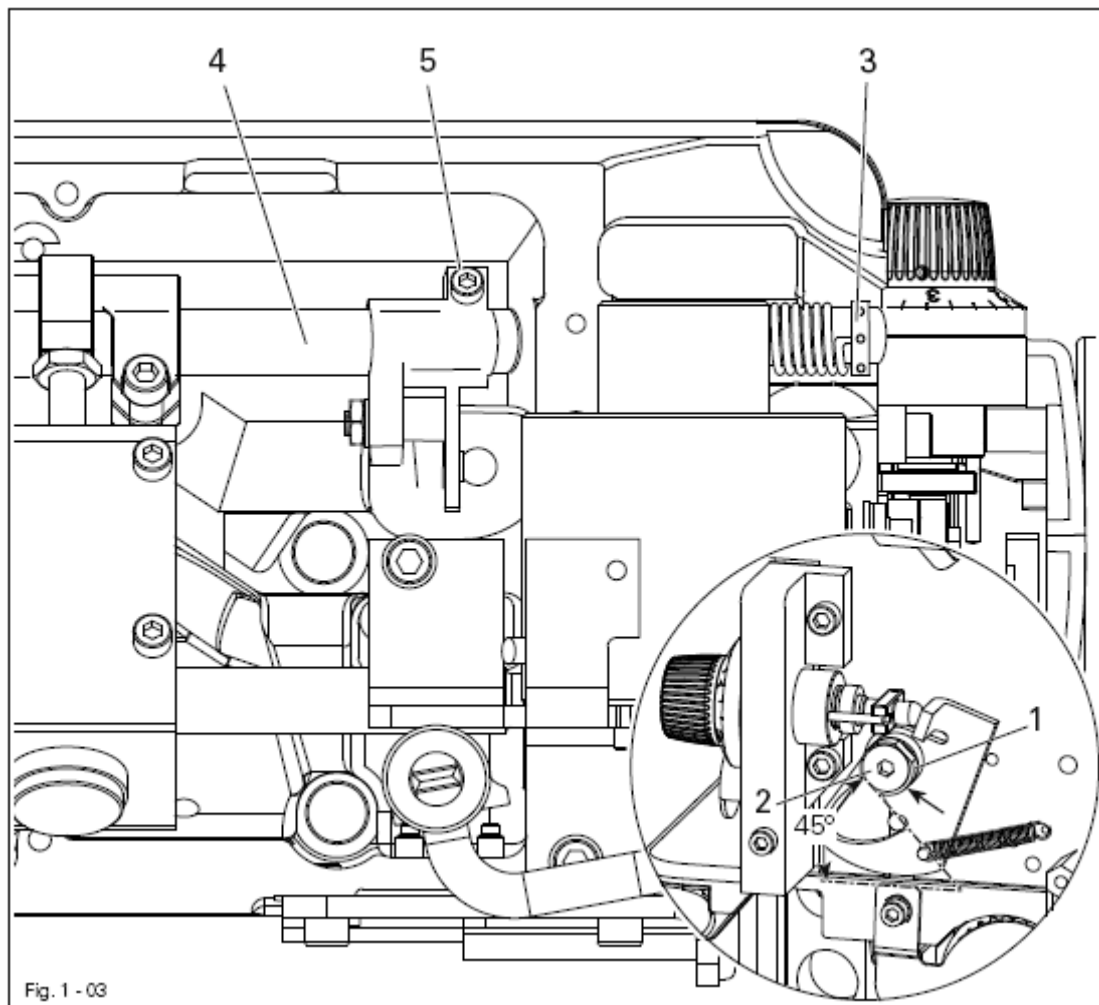
- Сдвинуть игловодитель 1 (винты 2) согласно правила

Юстировка

1.06.02 Нулевое положение нижнего транспортера

Правило

При установленном значении длины стежка «0» нижний транспортер при проворачивании маховика не должен смещаться

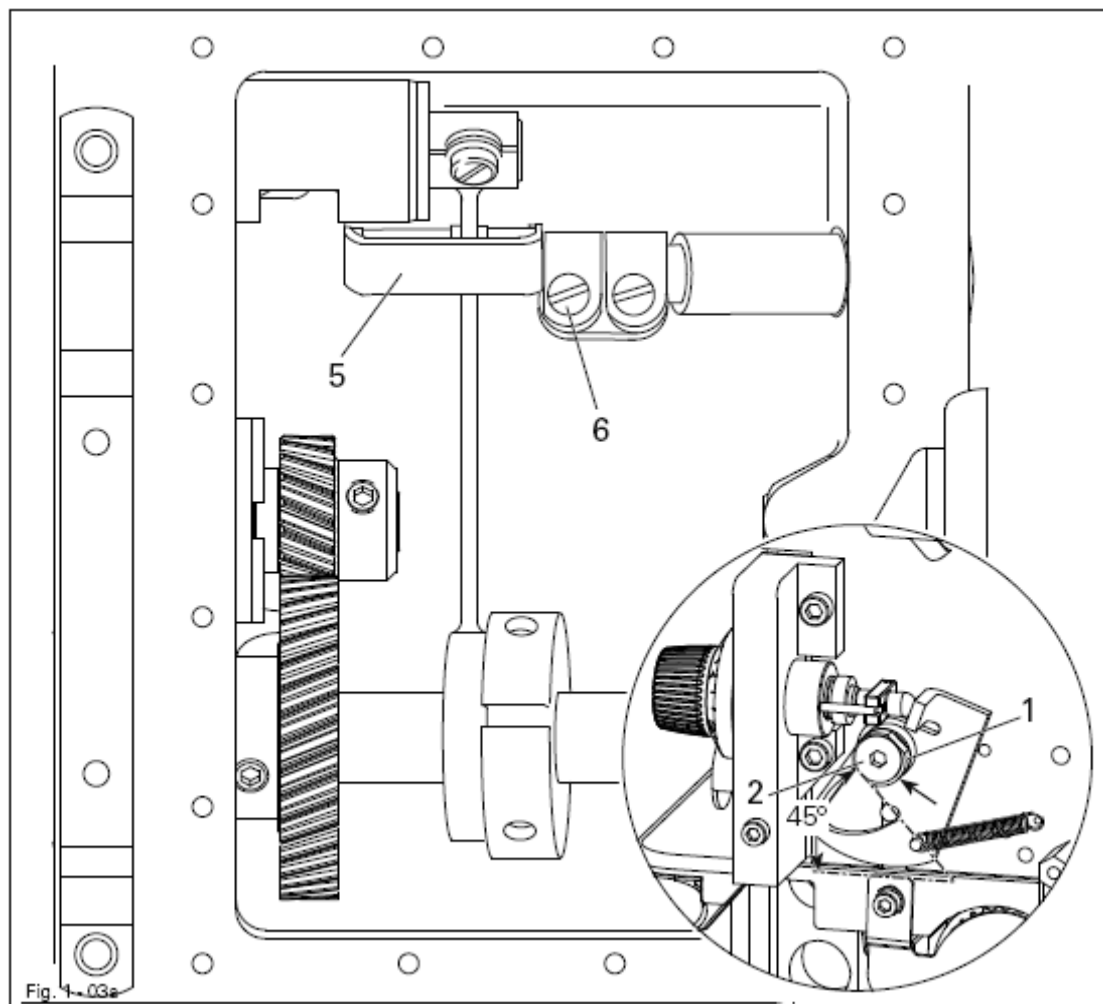


Установка при закрытой коробке передач

- Провернуть эксцентриковую втулку 1 (винт 2) таким образом, чтобы максимальный эксцентриситет находился в нижней области (смотри стрелку), а край расфрезерованной поверхности под углом 45° к основанию машины.
- Вставить ключ с внутренним шестигранником в отверстие зажимного кольца 3 и зафиксировать вал 4.
- Проворачивая маховик с помощью ключа с внутренним шестигранником, выставить вал 4 (винт 5) согласно правилу.

Юстировка

Установка при открытой коробке передач



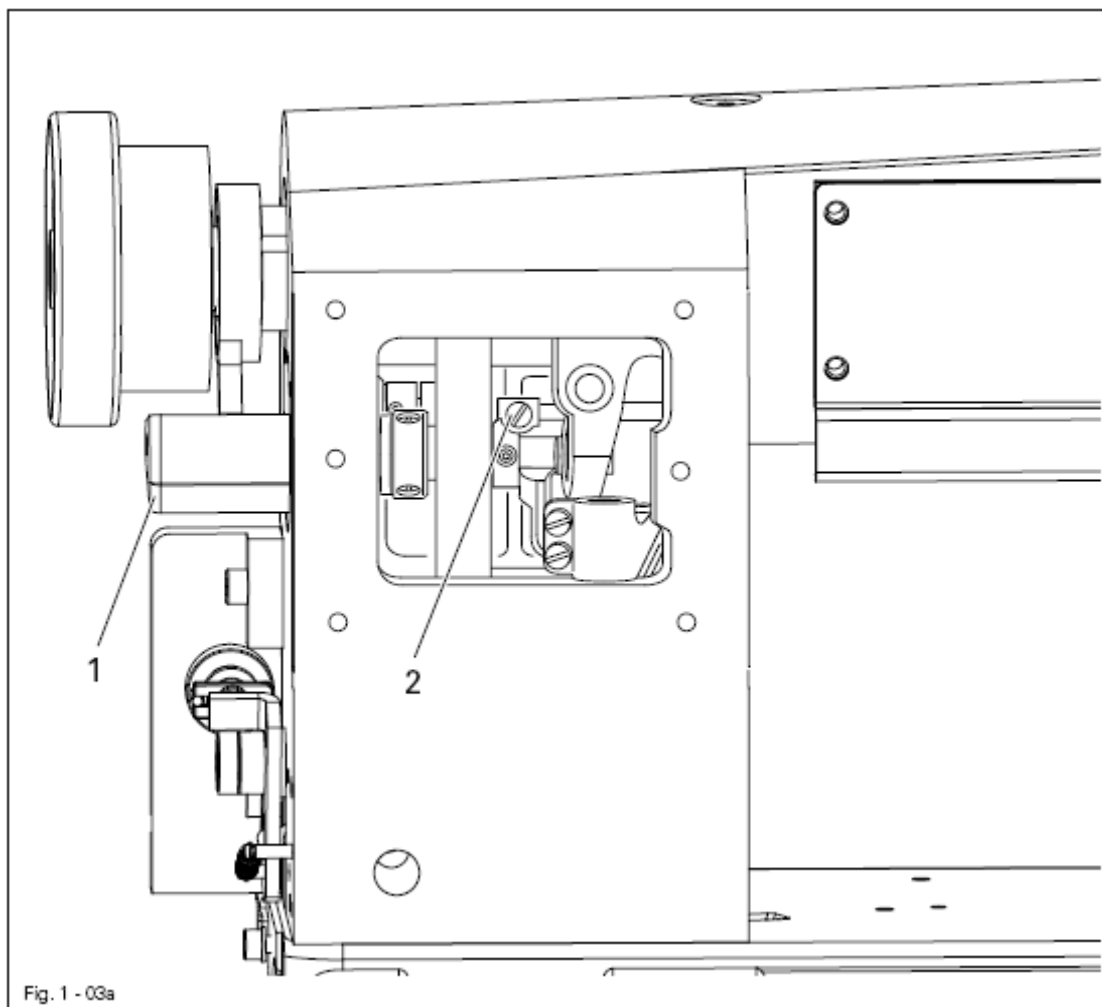
- Провернуть эксцентриковую втулку 1 (винт 2) таким образом, чтобы максимальный эксцентриситет находился в нижней области (смотри стрелку), а край расфрезерованной поверхности под углом 45° к основанию машины.
- Выставить кривошип 5 (винт 6) согласно правилу

Юстировка

1.06.03 Нулевое положение игольного транспорта (на PFAFF 583 отсутствует)

Правило

При установленном значении длины стежка «0» игловодитель при проворачивании маховика не должен смещаться



- Выставить шарнир 1 (винт 2) согласно правилу.

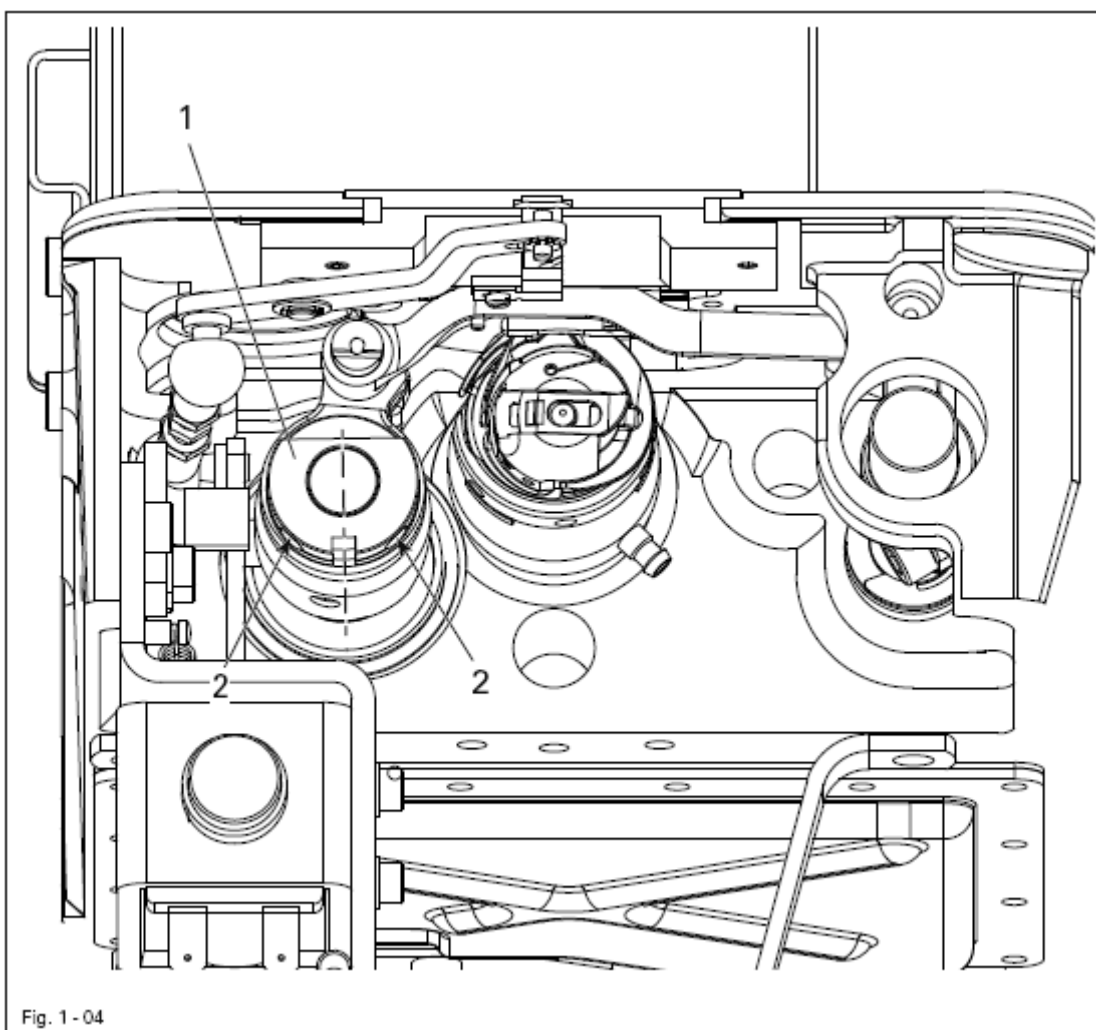
Юстировка

1.06.04 Подъем нижнего транспорта

Правило

При установленном значении длины стежка «0»

1. транспортер на PFAFF 581 в позиции игловодителя 1,5 перед нижней мертвой точкой (регулирующее отверстие «7») и на PFAFF 583 в позиции игловодителя 0,6 после верхней мертвой точки (регулирующее отверстие «1») должен находиться в верхней мертвой точке
2. Расфрезерованное отверстие эксцентрика подъема 1 должно быть расположено вертикально под центром оси.



- Провернуть эксцентрик 1 (винты 2) согласно правилу

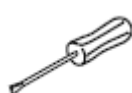
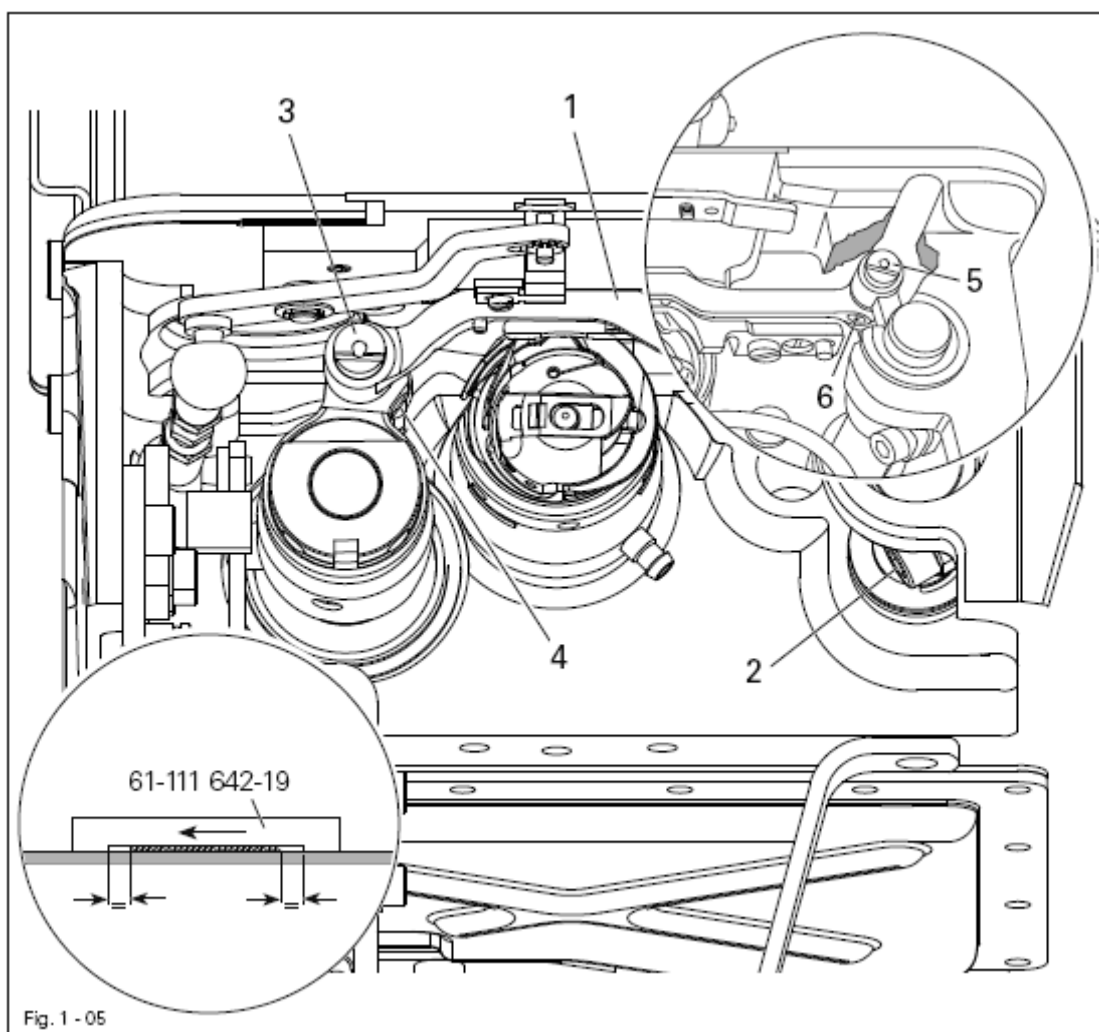
Юстировка

1.06.05 Высота нижнего транспорта

Правило

При установленном значении длины стежка «0» транспортер на PFAFF 581 в позиции игловодителя 1,5 перед нижней мертвой точкой (регулирующее отверстие «7») и на PFAFF 583 в позиции игловодителя 0,6 после верхней мертвой точки (регулирующее отверстие «1»)

1. должен быть расположен по центру выреза игольной пластины
2. прилегать в своей верхней поворотной точке и по всей длине к установочному шаблону.



- Сместить держатель транспортера 1 (винт 2) согласно правилу 1
- Провернуть эксцентрик 3 (винт 4) и эксцентрик 5 (винт 6) согласно правилу 2.

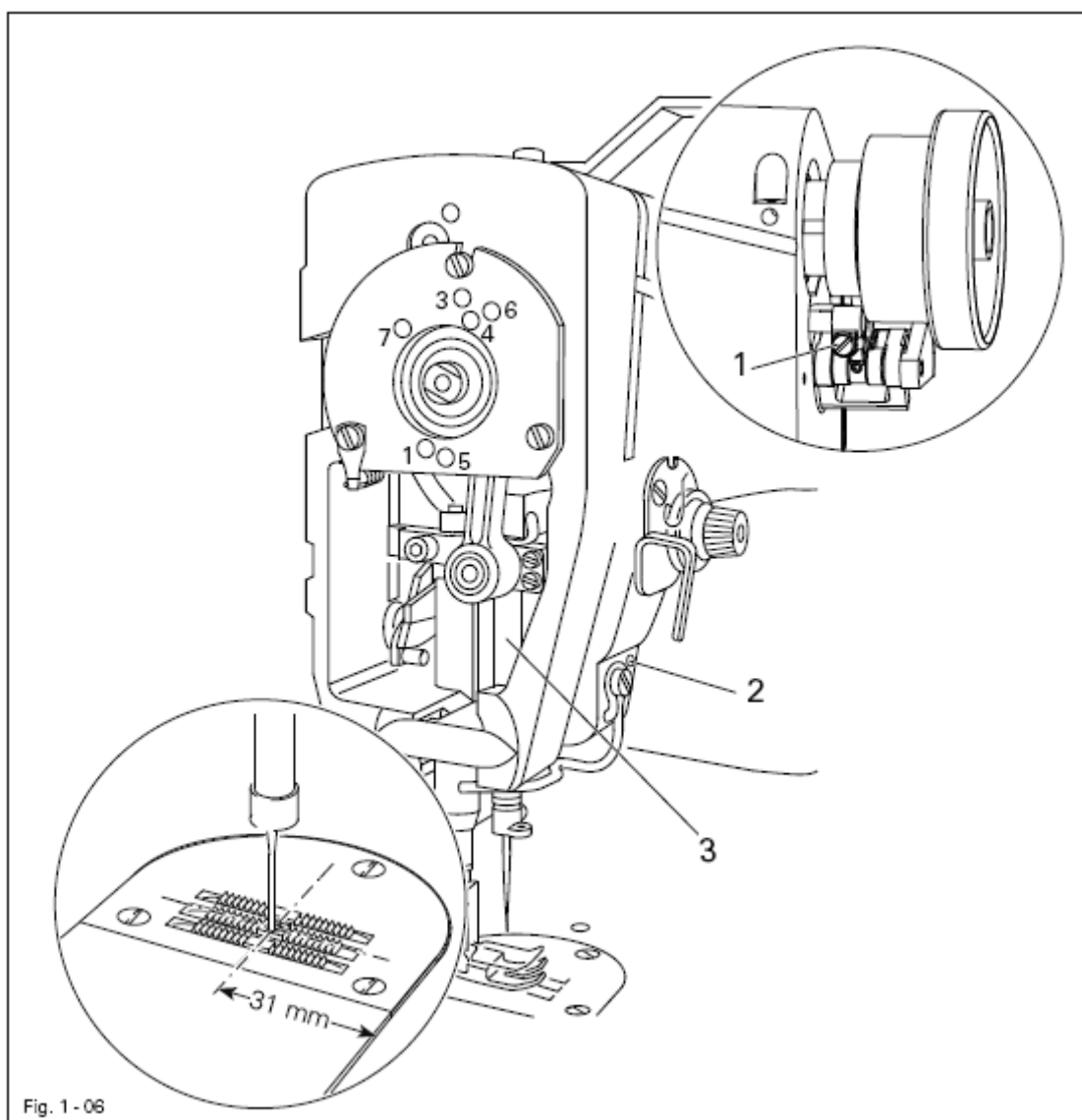
Юстировка

1.06.06 Игла в игольной отверстии (на PFAFF 581)

Правило

При установке длины стежка на «0» и позиции игловодителя 1,5 перед нижней мертвой точкой (отверстие кольца «7»)

1. между центром иглы и чугунной кромкой выреза игольной пластины должно быть расстояние 31 мм
2. Игла должна быть расположена в центре игольного отверстия поперек направления строчки



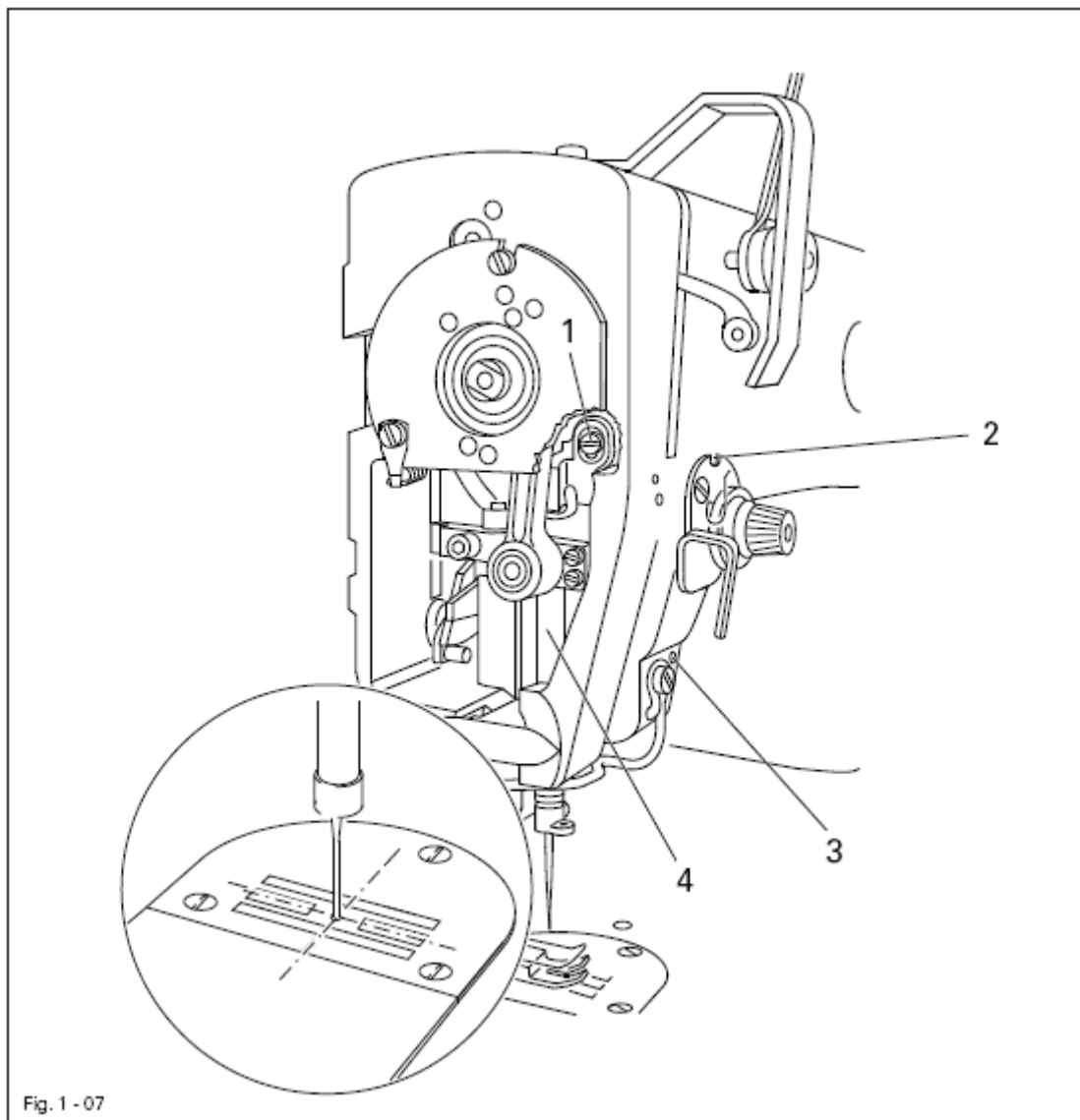
- Ослабить винты 1 и 2
- Сместить рамку игловодителя 3 согласно правилу и затянуть винт 1.
- Провернуть несколько раз маховик, не перетягивая рамку игловодителя, и затянуть винт 2.

Юстировка

1.06.07 Игла в игольном отверстии (на PFAFF 583)

Правило

Игла должна входить в центр игольного отверстия



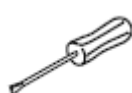
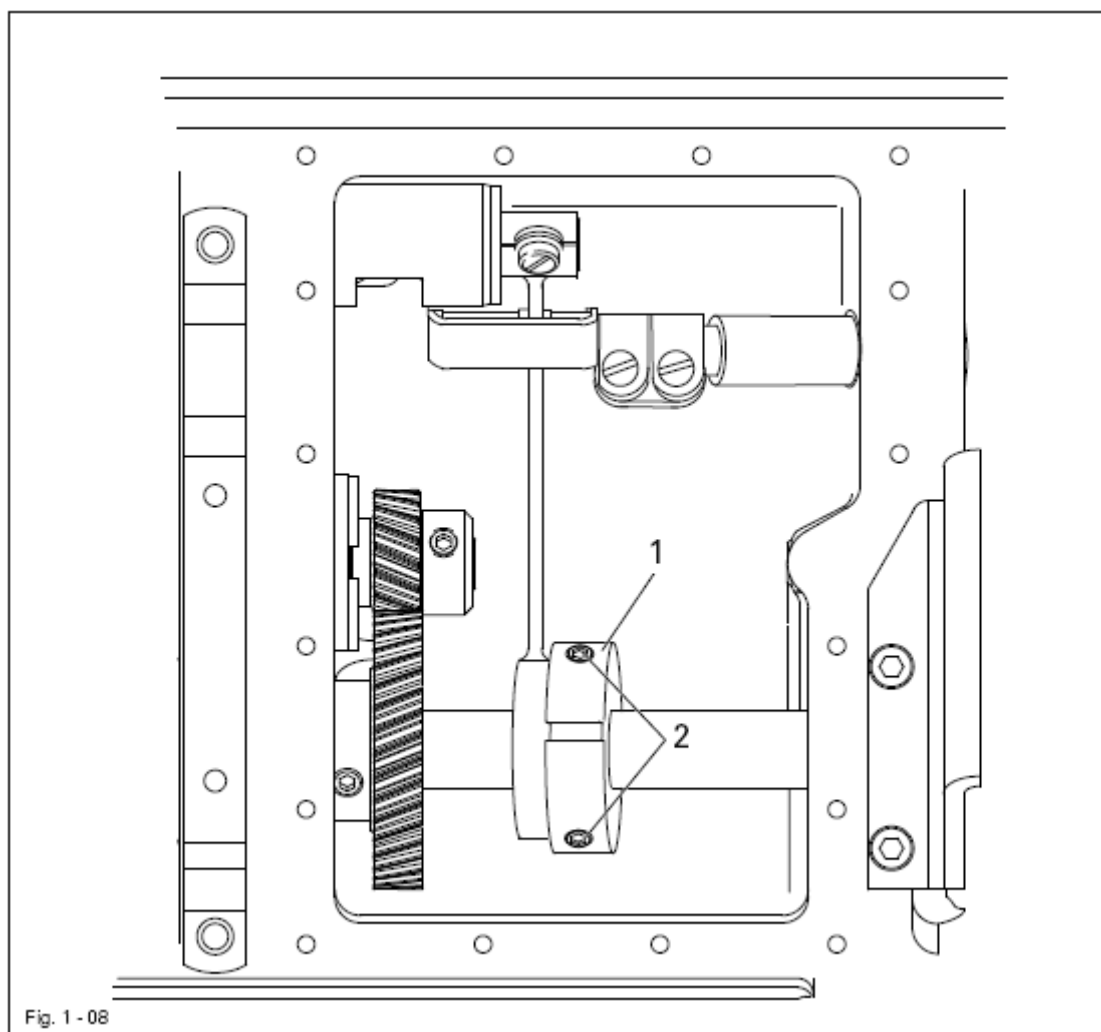
- Ослабить винты 1, 2 и 3
- Сместить рамку игловодителя 4 как в поперечном направлении, так и в направлении строчки согласно правилу, легко затянуть винт 2 и сильно затянуть винт 3.
- С помощью винта 1 подтянуть расположенный сзади направляющий болт к глазку рамки игловодителя и затянуть.
- Провернуть несколько раз маховик, не перетягивая рамку игловодителя, и затянуть винт 2.

Юстировка

1.06.08 Движение нижнего транспорта

Правило

При максимальной длине стежка при срабатывании регулятора стежка транспортер не должен двигаться при следующем условии:
PFAFF 581 в положении игловодителя 1,5 перед нижней мертвой точкой (отверстие кольца «7») или
PFAFF 583 в положении игловодителя 0,6 после верхней мертвой точки (отверстие кольца «1»)



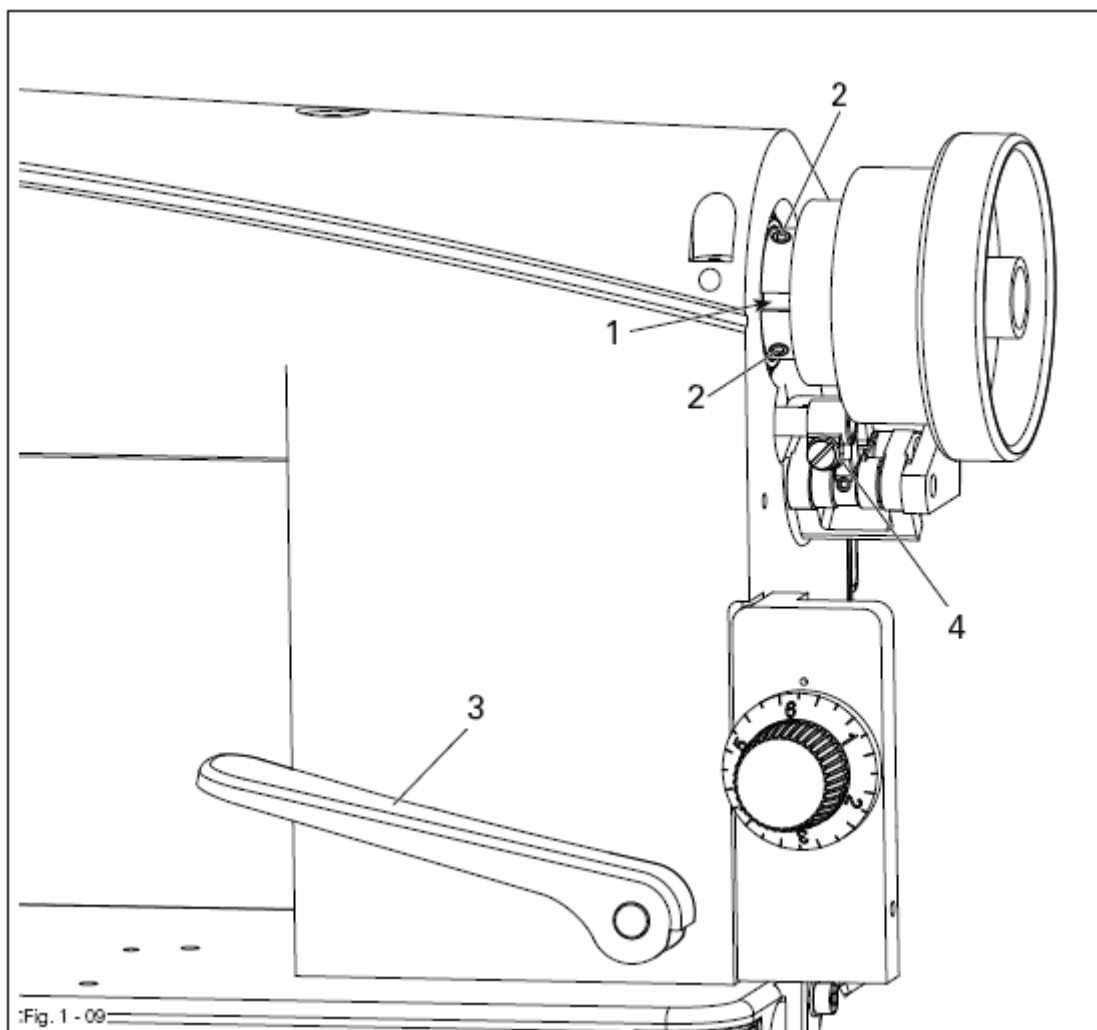
- Провернуть эксцентрик 1 (винты 2) согласно правилу

Юстировка

1.06.09 Движение игольного транспорта (отсутствует на PFAFF 583)

Правило

При максимальной длине стежка и в положении игловодителя 1,5 мм перед нижней мертвой точкой (отверстие колышка «7» при срабатывании регулятора стежка 3 игловодитель и транспортер должны одновременно находиться в положении покоя



- Провернуть эксцентрик 1 (винты 2) согласно правилу. При этом необходимо следить, чтобы расфрезеровка в эксцентрике 1 показывала вперед



Для лучшей видимости вставить в приводной кривошип 4 отвертку.

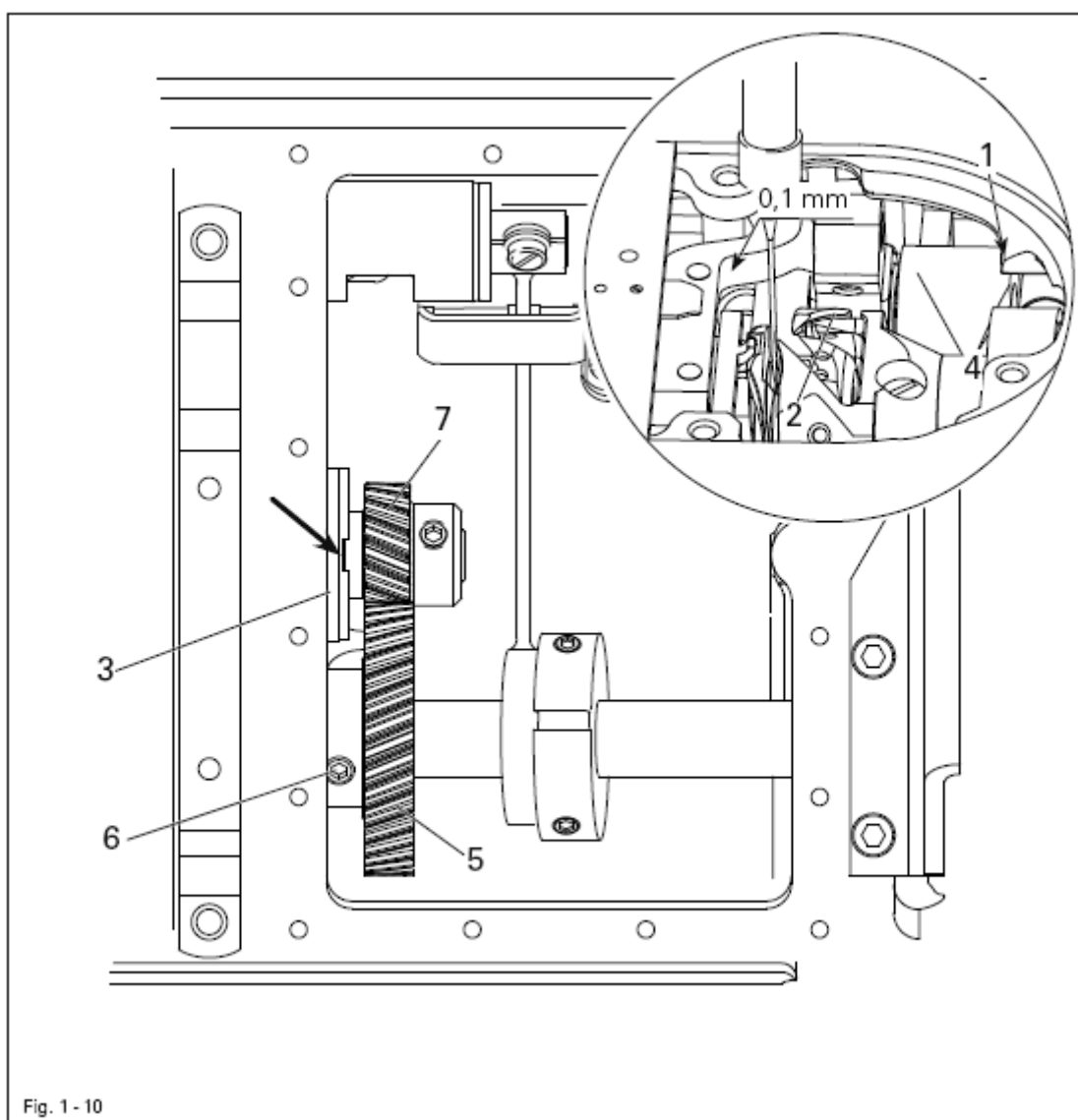
Юстировка

1.06.10 Эксцентричный подшипник вала челнока и расстояние от челнока

Правило

Выемка в подшипнике 3 (смотри стрелку) должна быть видна снизу.

1. Между зубчатыми колесами 5 и 7 должен быть минимальный, но ощутимый зазор.
2. Если челнок слегка прилегает к шайбе 4 и носик челнока расположен по центру иглы, то между носиком челнока и местом заточки иглы должно быть расстояние около 0,1 мм
3. Положение зубчатого колеса 5 и зубчатого колеса 7 должно быть соосным



- Ослабить винты 1 и 2.
- Провернуть подшипник 3 согласно правилу 1.
- Установить челнок близко к шайбе 4, сдвинуть подшипник 3, не прокручивая его, согласно правилу 2 и затянуть винты 1 и 2.
- Сдвинуть зубчатое колесо 5 (винты 6) согласно правилу 3.

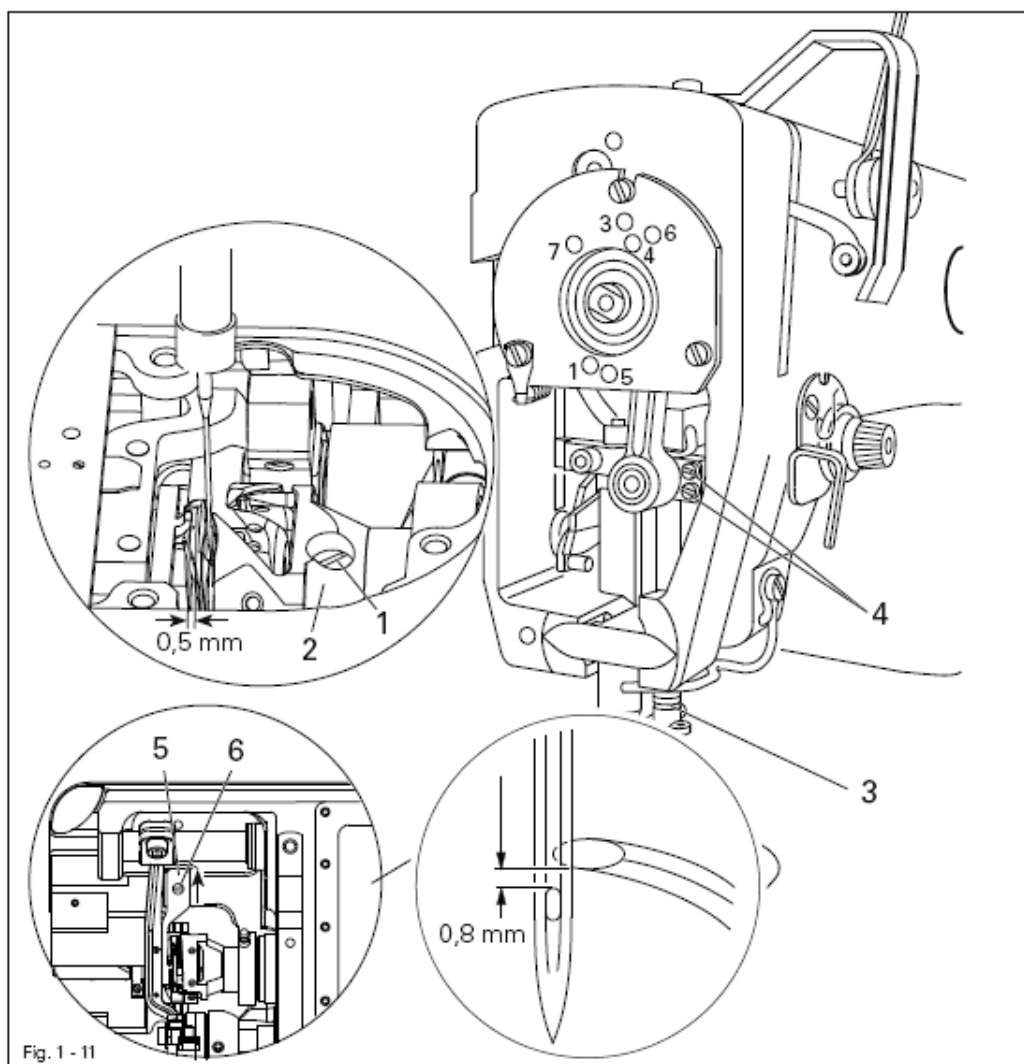
Юстировка

1.06.11 Высота петли, дополнительная юстировка высоты иглы и установочный палец шпульного колпачка

Правило

При установке длины стежка на 0» и позиции игловодителя 1,8 мм после нижней мертвой точки (Отверстие в кольшке «4»)

1. Кончик челнока должен быть расположен по центру иглы и на расстоянии 0,05 мм – 0,1 мм от места заточки иглы
2. Верхняя грань ушка иглы должна быть расположена на расстоянии 0,8 мм под носиком челнока
3. Между носиком установочного пальца шпульного колпачка 4 и основанием выемки установочного пальца должно быть расстояние 0,5 мм



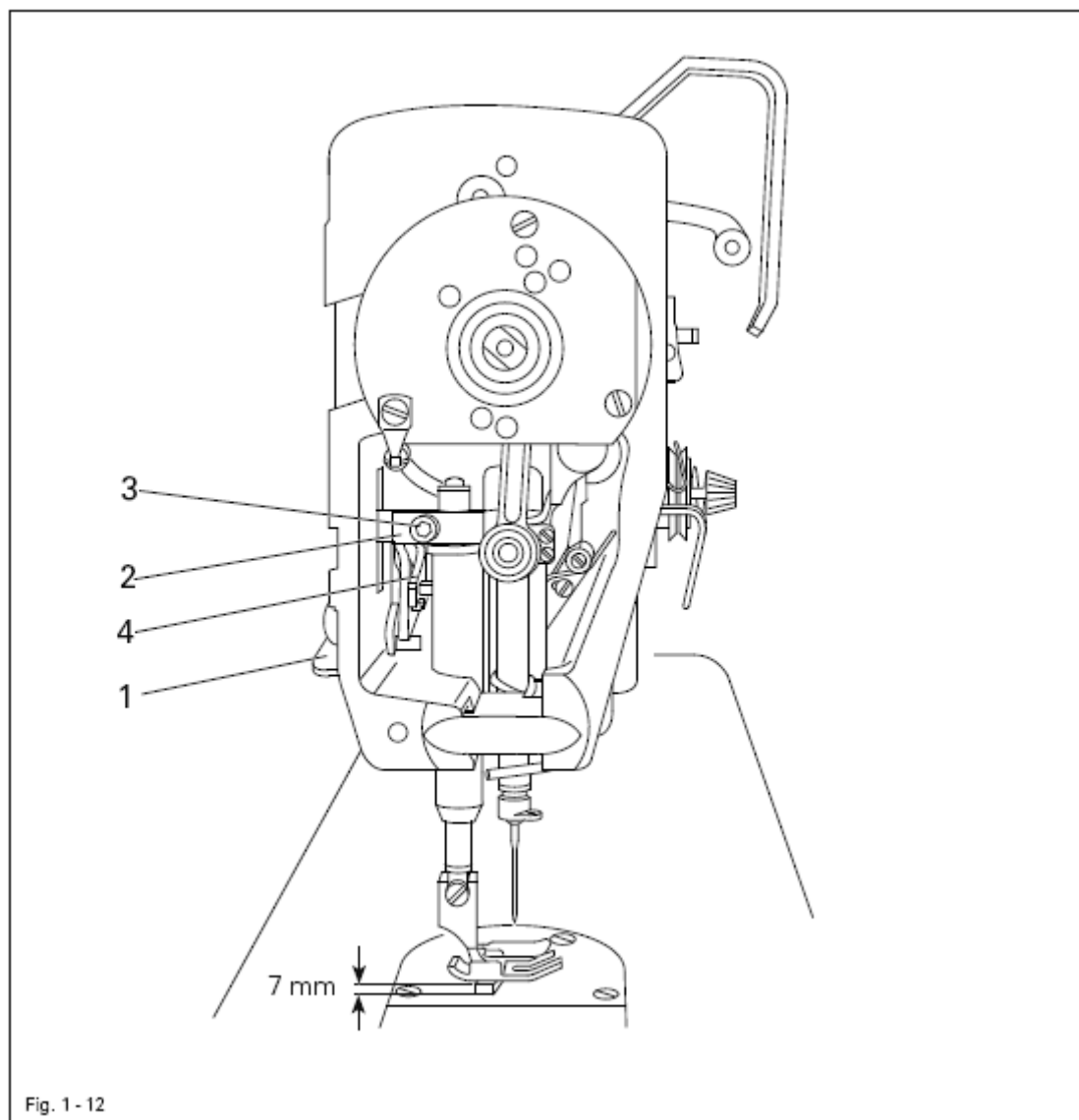
- Установить челнок 1 (винты 2) согласно правилу 1
- Не прокручивая, сдвинуть игловодитель 3 (винты 4) согласно правилу 2
- Сдвинуть назад до упора установочный палец шпульного колпачка 5 (винт 6), см.стрелку, и выровнять согласно правилу 3.

Юстировка

1.06.12 Проход между лапкой и игольной пластиной

Правило

При максимально выставленном положении рукоятки 1 между лапкой и игольной пластиной должен быть проход 7 мм



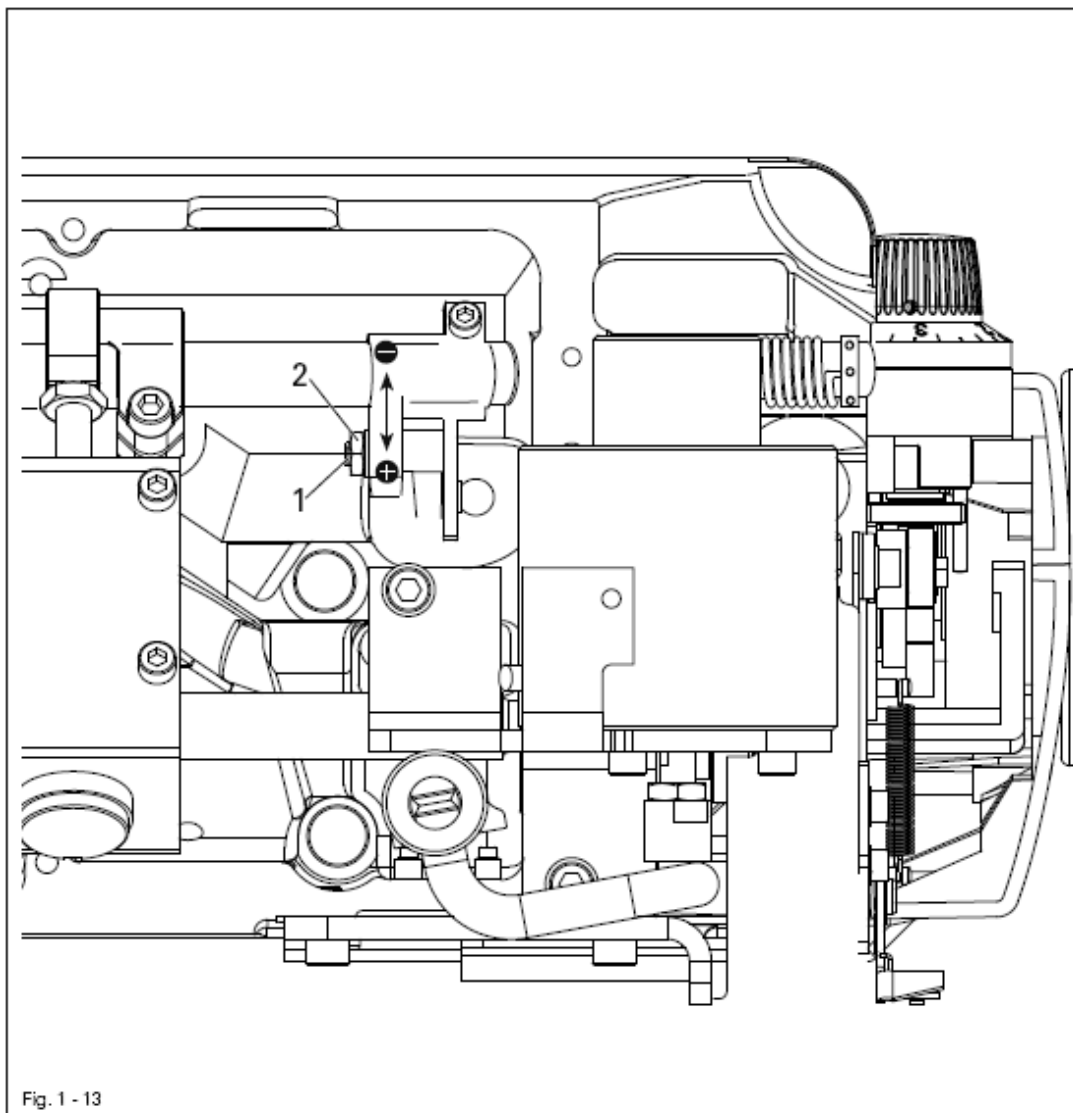
- Поднять лапку с помощью рукоятки 1
- Установить между лапкой и игольной пластиной шаблон 7 мм
- Установить подъемную деталь 2 (винт 3) на рычаге подъема 4.

Юстировка

1.06.13 **Корректировка подачи (только для PFAFF 581)**

Правило

При максимальном значении длины стежка при прокручивании маховика игольный и нижний транспортер должны выполнять одинаковые по размеру движения .



- Сдвинуть шарнирный болт 1 (гайка 2) согласно правилу.
- Проверить нулевую позицию игольного транспортера (смотри главу 1.06.03), при необходимости откорректировать

Юстировка

1.06.14 Выравнивание длины стежка

Правило

Выставленное значение длины стежка на «3» должно оставаться одинаковым при движении вперед и назад

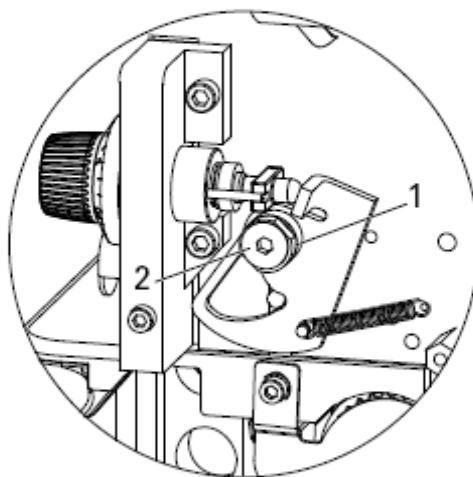


Fig. 1 - 14



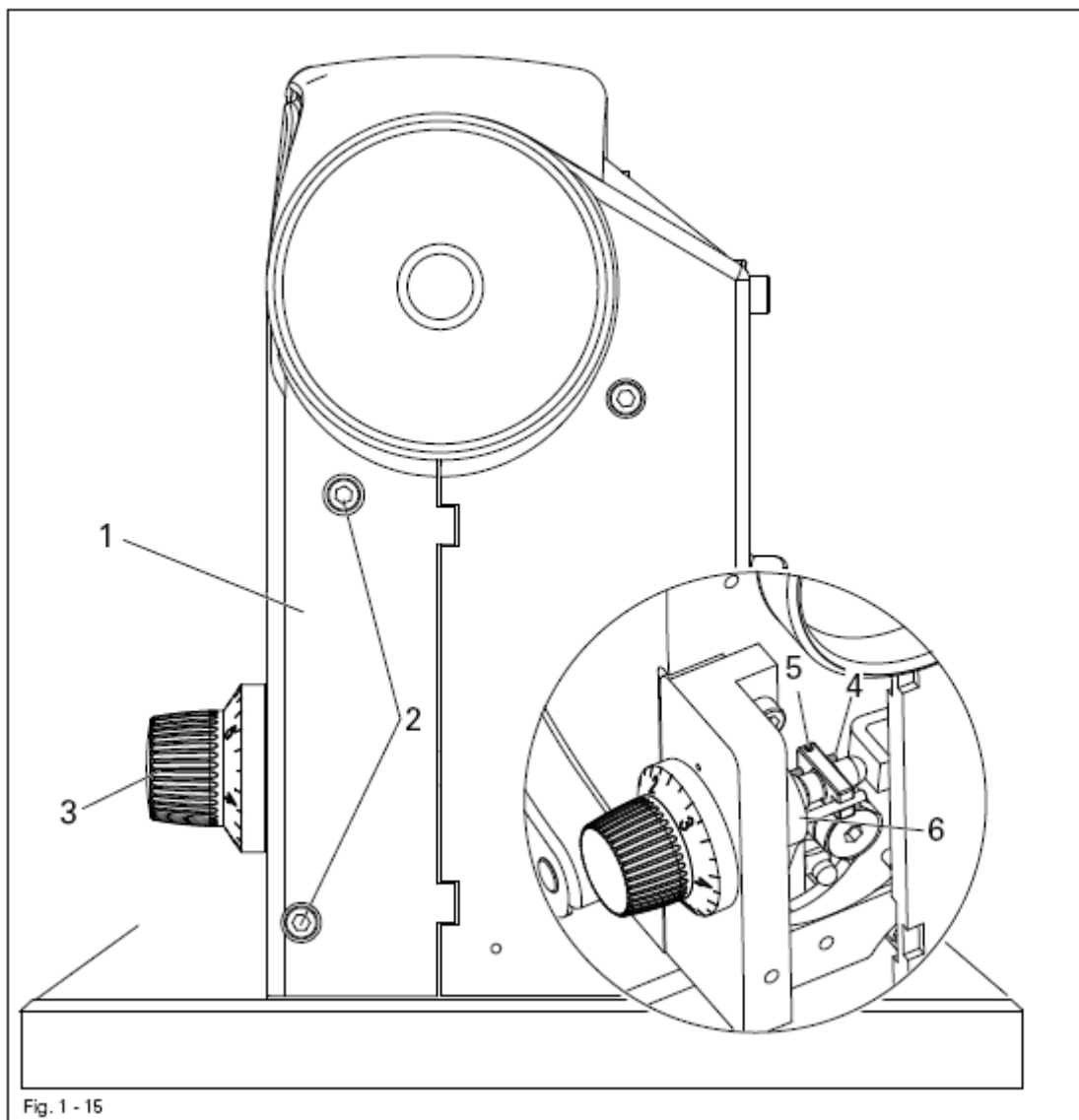
- Провернуть эксцентричную втулку 1 (винт 2) согласно правилу

Юстировка

1.06.15 Ограничение длины стежка



При смене рабочих органов с другими значениями длины стежка, не как при поставке машины, максимальная длина стежка на регуляторе ограничена 6 мм



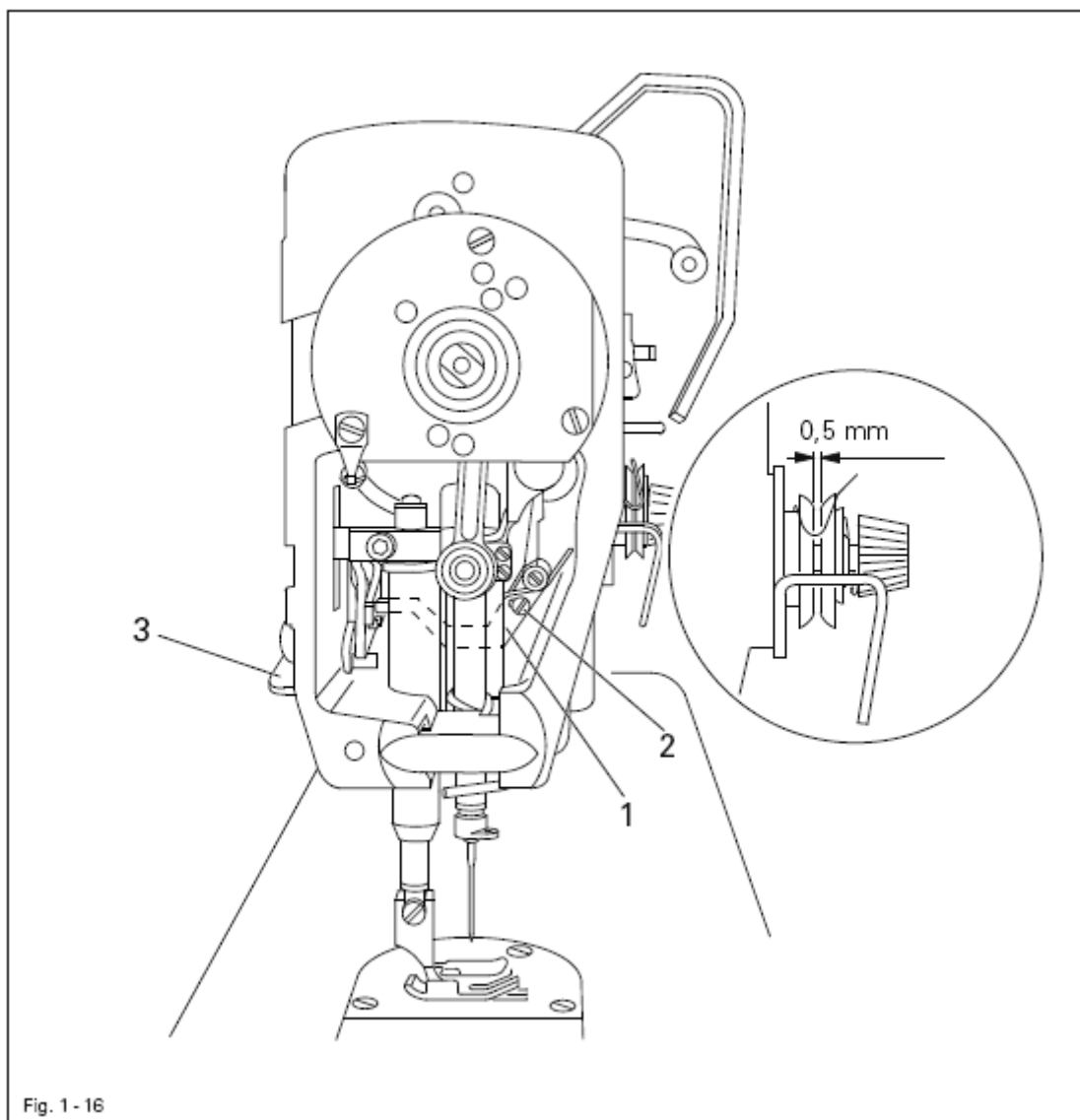
- Снять левый кожух машины 1 (винты 2)
- Установить на регуляторе длины стежка 3 необходимую максимальную длину стежка
- Выставить ограничитель 4 (винт 5) на регуляторе 6.
- Прикрутить кожух машины 1 (винты 2)

Юстировка

1.06.16 Ослабление натяжения верхней нитки

Правило

При максимально выставленном положении рукоятки 3 между дисками натяжения должно быть расстояние мин. 0,5 мм



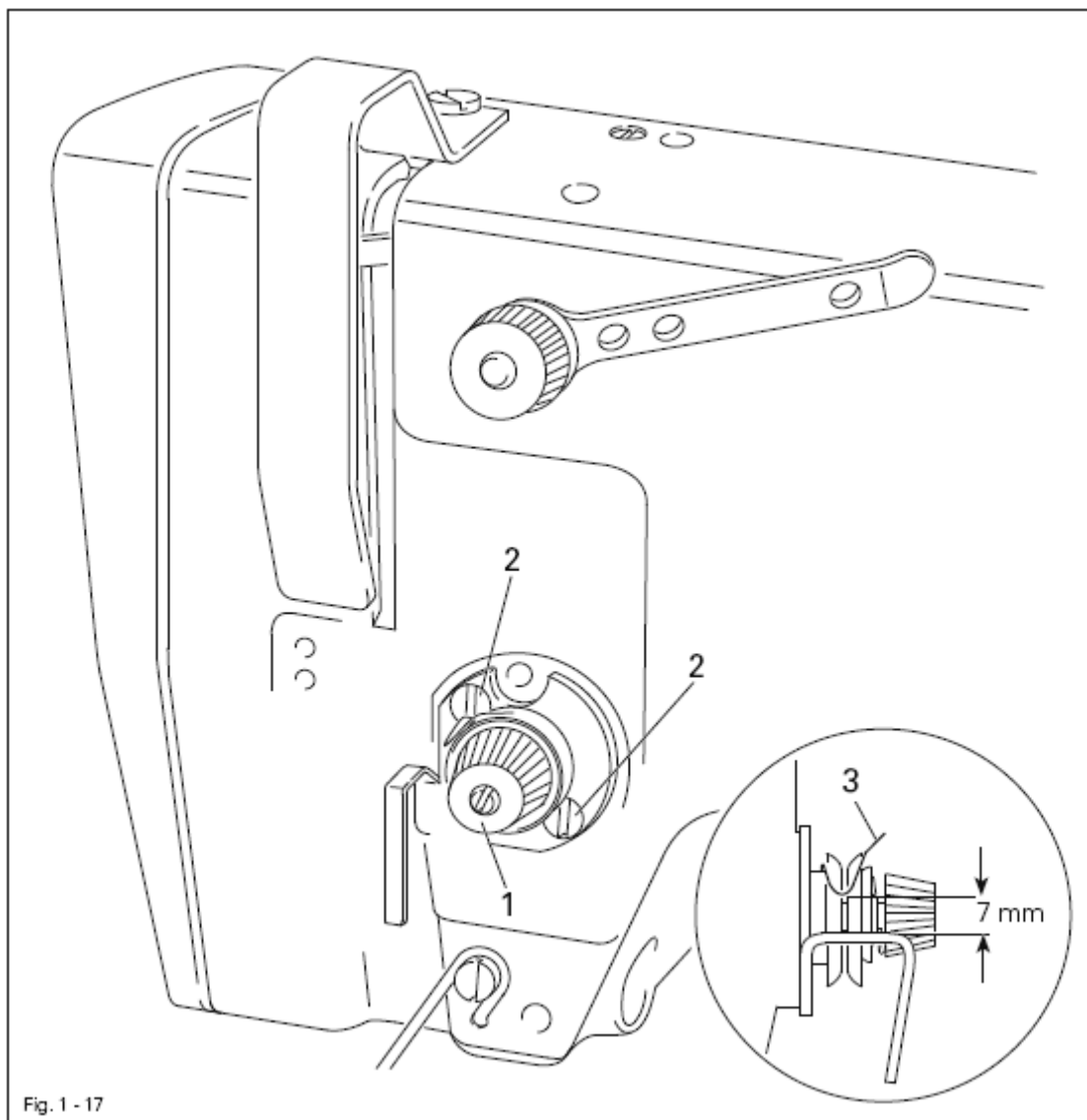
- Установить хомут ослабления натяжения 1 (винт 2) согласно правилу
- Установить лапку на игольной пластине; натяжение должно быть полностью активным

Юстировка

1.06.17 Компенсационная пружина

Правило

Движение компенсационной пружины 3 должно быть завершено при входе острия иглы в материал (ход пружины ок. 7 мм)



- Провернуть устройство натяжения нити 1 (винты 2) согласно правилу.



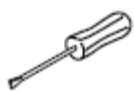
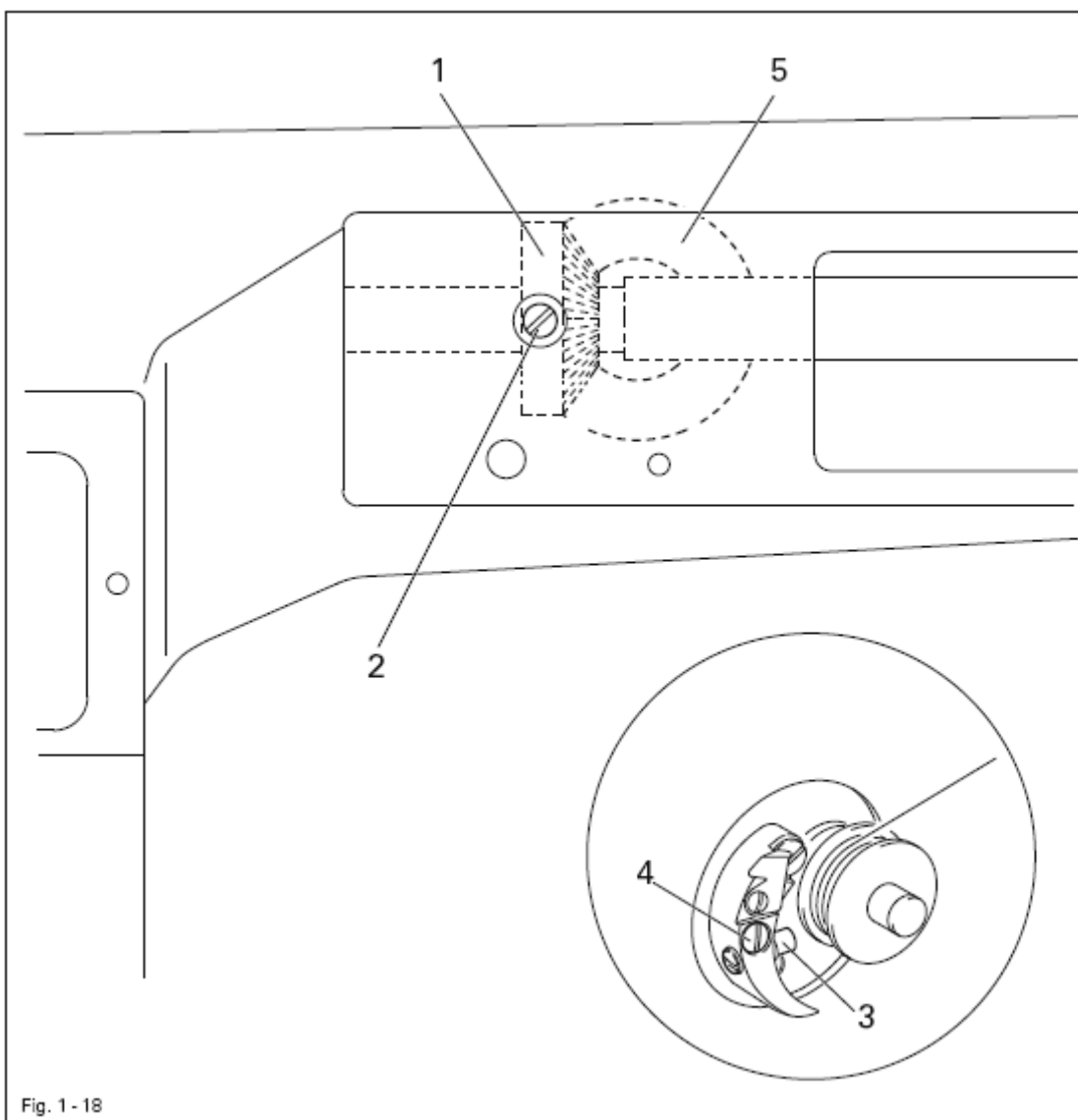
Ход компенсационной пружины 3 зависит от используемого материала и ниток и должен быть откорректирован в зависимости от результатов шитья

Юстировка

1.06.18 Намотчик

Правило

1. При включенной намотчике приводное колесо 1 должно приводиться в действие.
2. При выключенном намотчике приводное колесо 1 и фрикционный диск 5 не должны касаться друг друга.
3. Намотчик должно отключаться самостоятельно, если количество нитки в шпулке удалено от края шпулки на расстоянии 1 мм



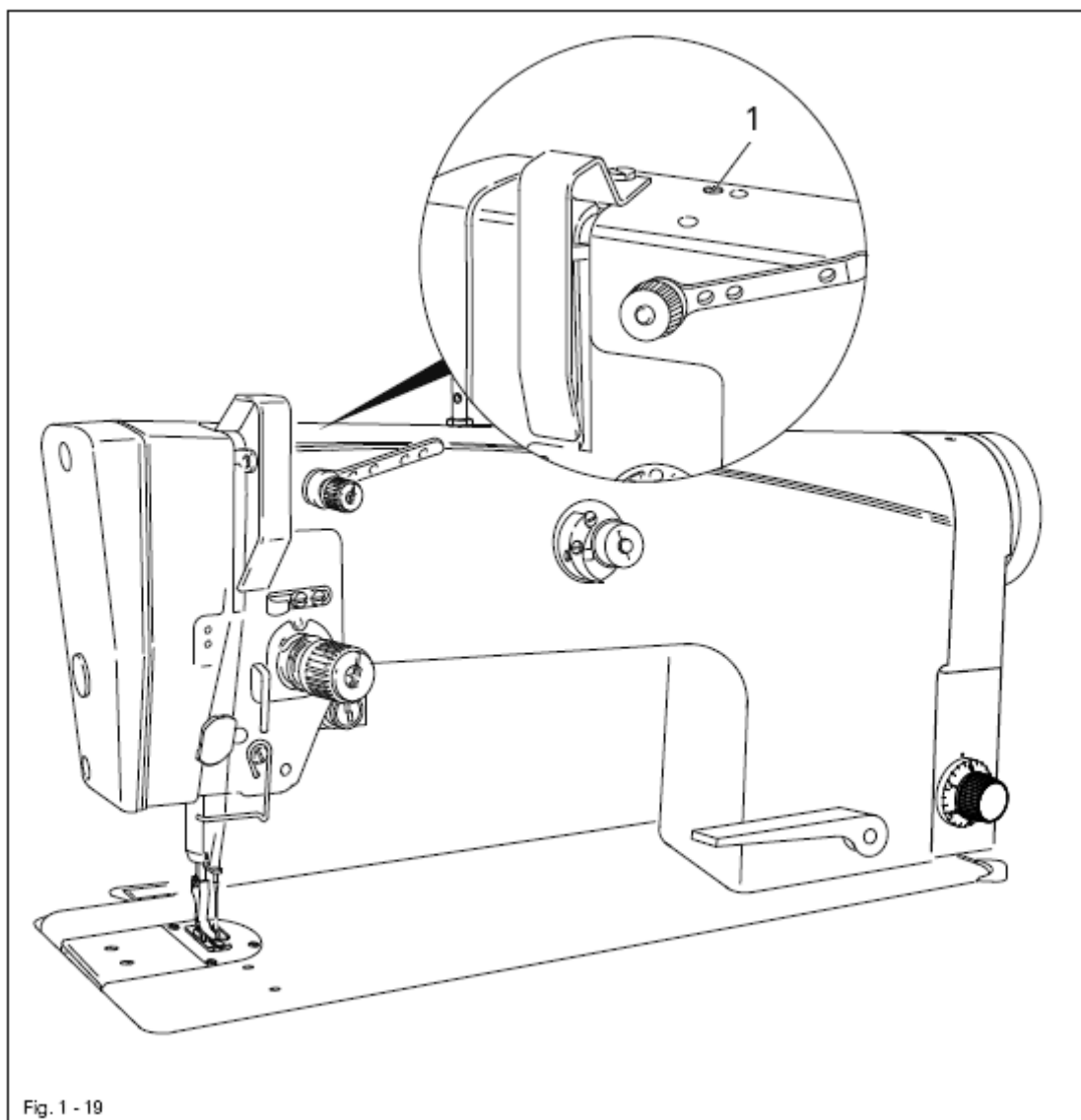
- Сдвинуть приводное колесо 1 (винты 2) согласно правилам 1 и 2.
- Сдвинуть болт 3 (винт 4) согласно правилу 3

Юстировка

1.06.19 Давление прижимной лапки

Правило

Транспортировка материала должна быть безупречной даже при максимальной скорости машины



- Провернуть винт 1 согласно правилу.

Юстировка

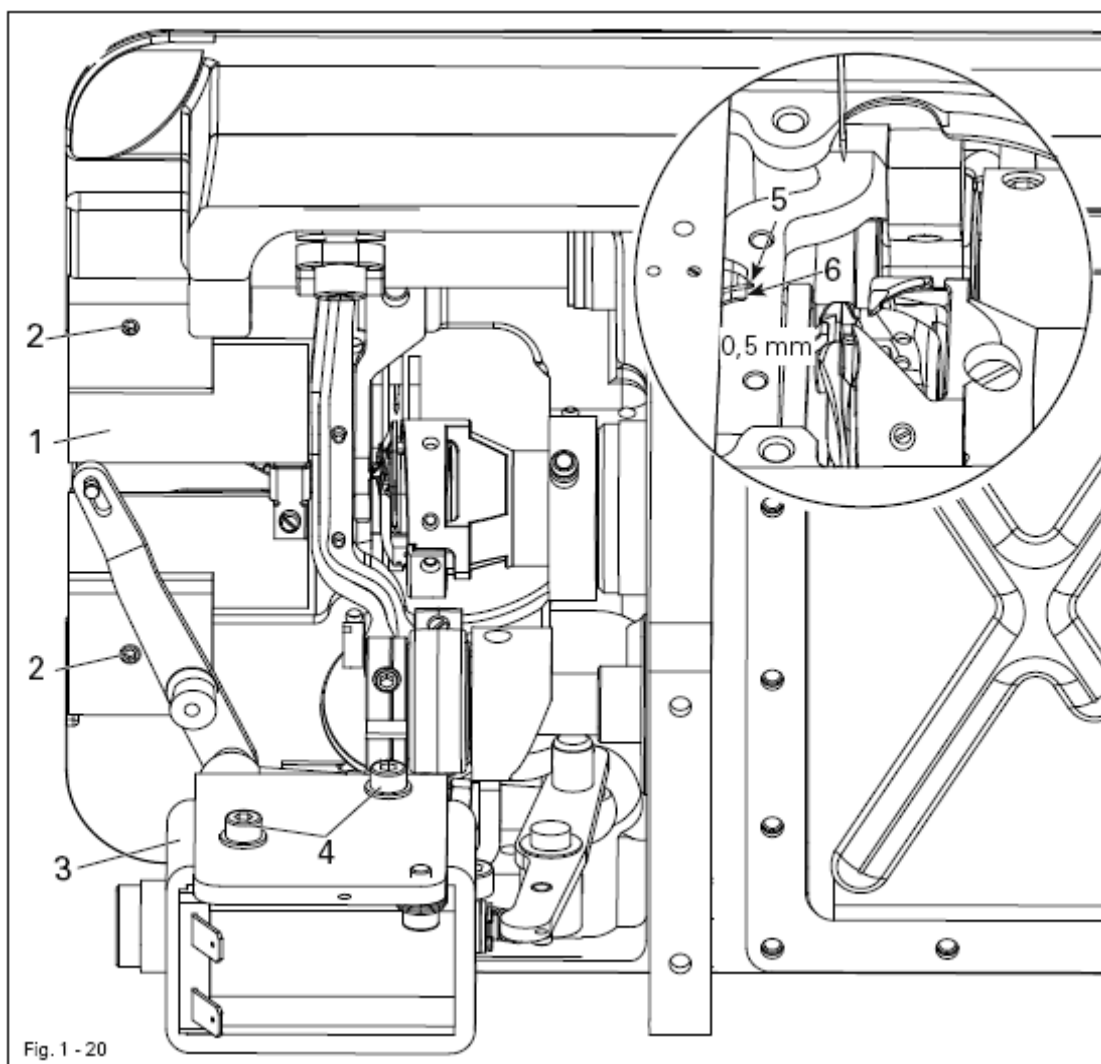
1.07 Юстировка устройства обрезки нитки -900/24

1.07.01 Основное положение роликового рычага

Правило

В основном положении устройства обрезки нитки

1. Держатель ловителя должен прилегать к игольной пластине
2. Острие нитеуловителя 5 должно быть расположено перед кромкой ножа 6 на расстоянии макс. 0,5 мм



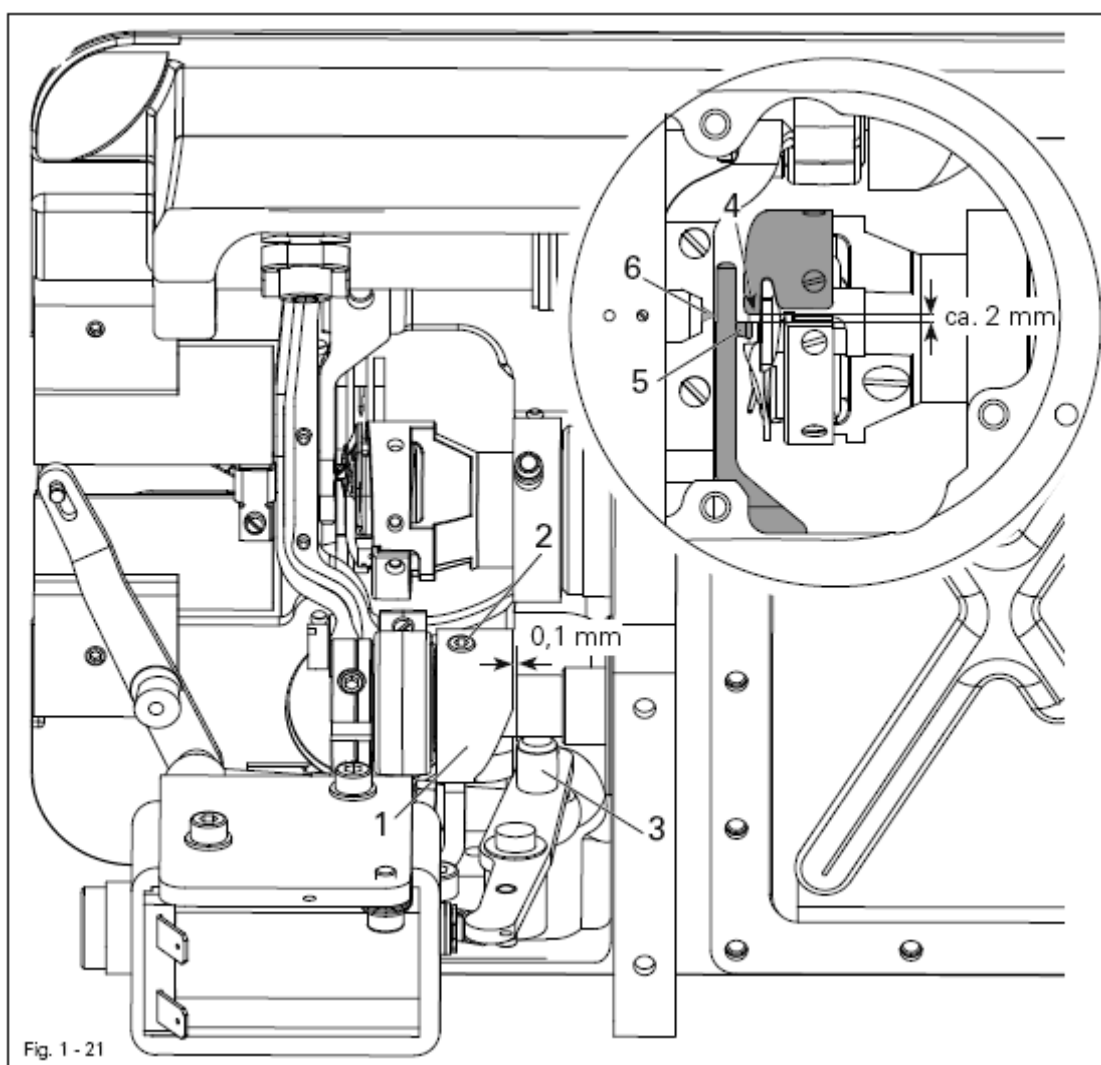
- Сдвинуть держатель уловителя 1 (винты 2) согласно правилу 1
- Сдвинуть магнит 3 (винты 4) согласно правилу

Юстировка

1.07.02 Распределительный кулачок

Правило

1. При основном положении устройства обрезки нитки между роликовым рычагом 3 и распределительным кулачком 1 должно быть расстояние 0,1 мм
2. Если при проворачивании маховика в направлении движения конец пластины челнока 4 находится на расстоянии около 2 мм от задней кромки установочного пальца шпульного колпачка 5 (игла движется от нижней мертвой точки), то нитеуловитель 6 начинает двигаться вперед



- Отрегулировать распределительный кулачок 1 (винты 2) согласно правилам.

Юстировка

1.07.03 Передняя позиция поворота нитеуловителя

Правило

Если ролик 2 роликового рычага 3 расположен в самом глубоком месте распределительного кулачка 4 (смотри стрелку), то острие крючка 7 должно находиться на левой кромке шлицы в шпуледержателе 8

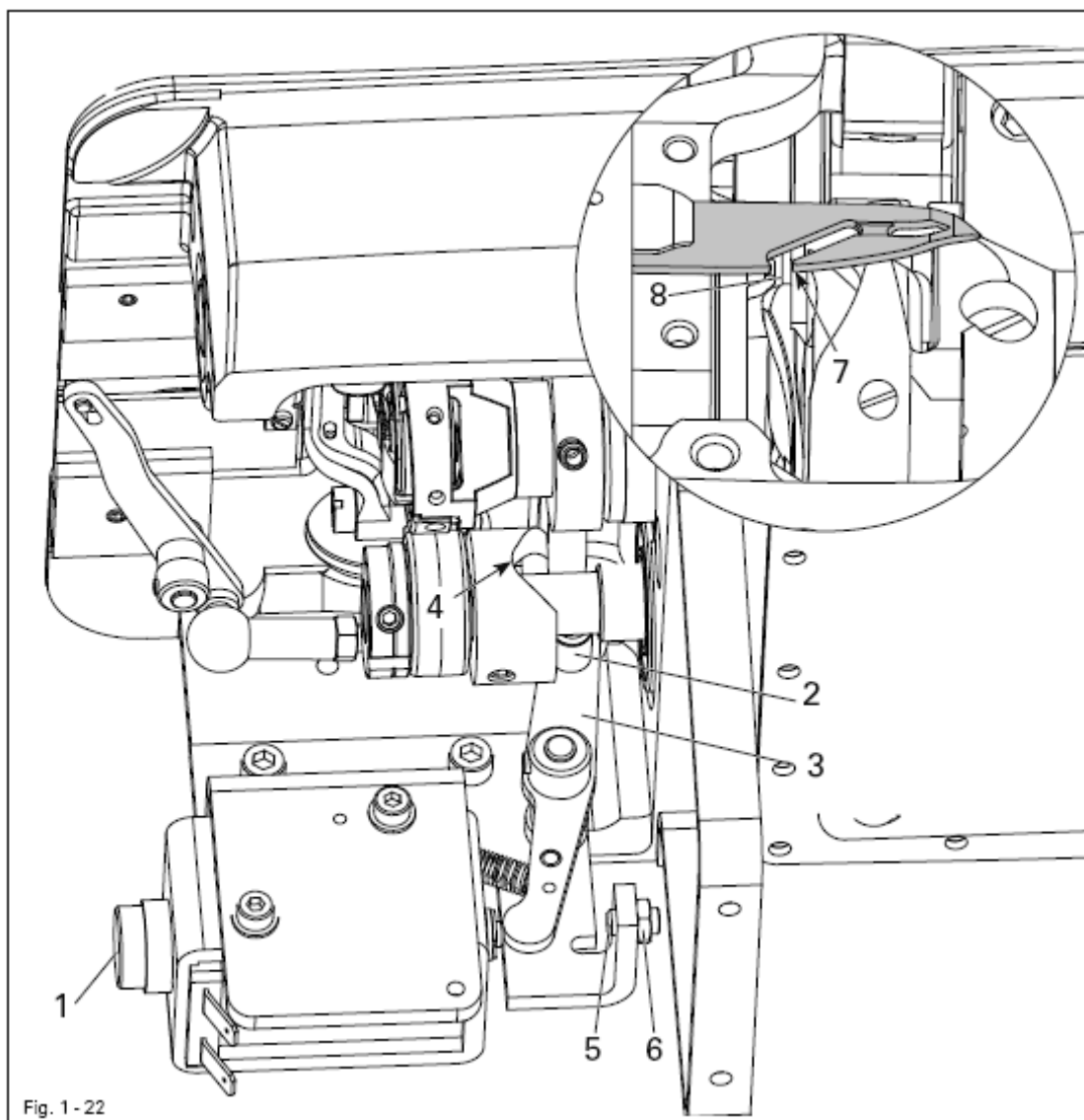


Fig. 1 - 22



- Рукой привести в движение магнит 1 и проворачивать маховик в направлении движения до тех пор, пока ролик 2 роликового рычага 3 не будет находиться в самом глубоком месте распределительного кулачка 4.
- Провернуть винты 5 (гайка 6) согласно правилу.

Юстировка

1.07.04 Давление ножа и проверка обрезки

Правило

Нитки должны безупречно обрезаться

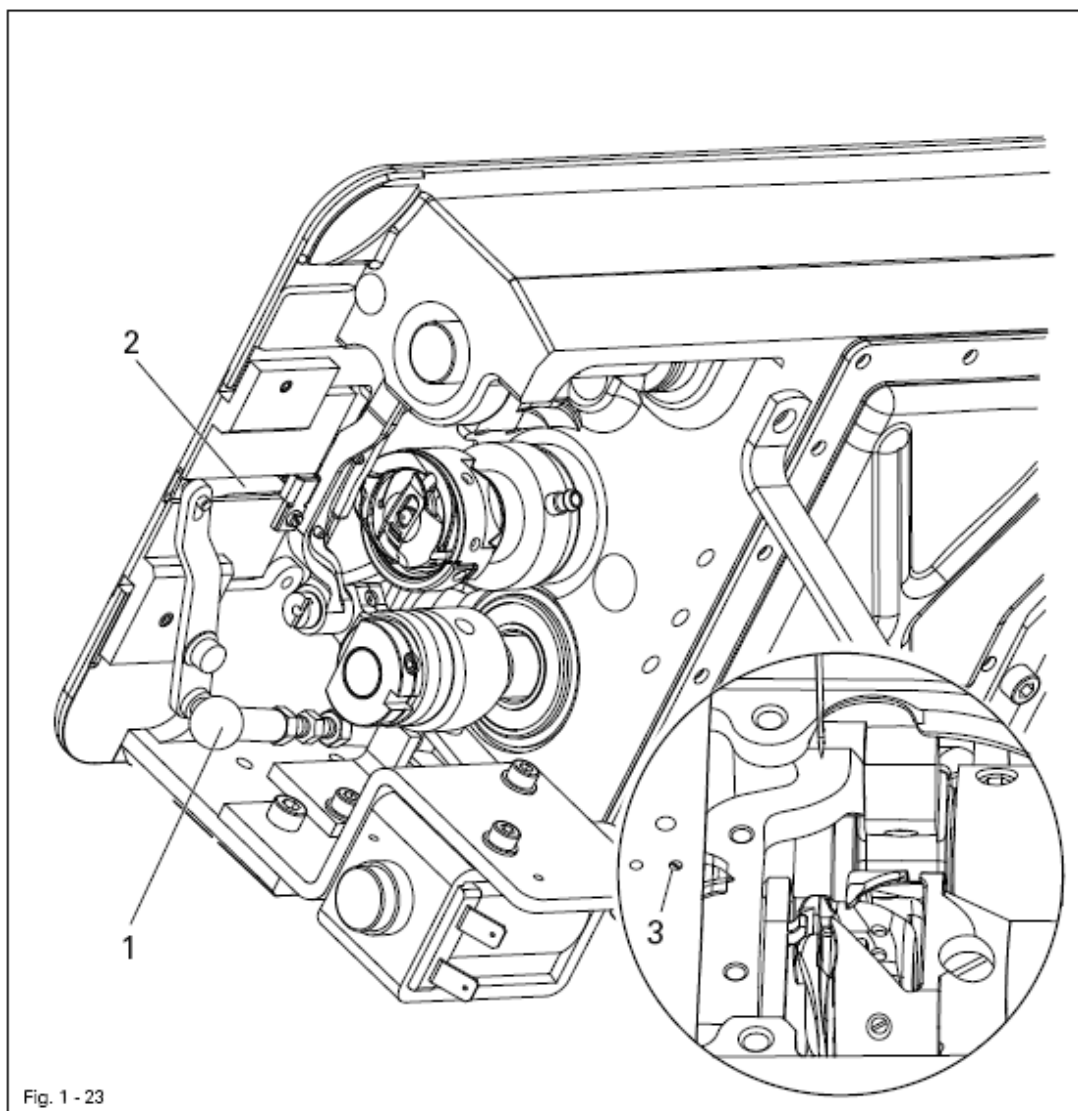


Fig. 1 - 23



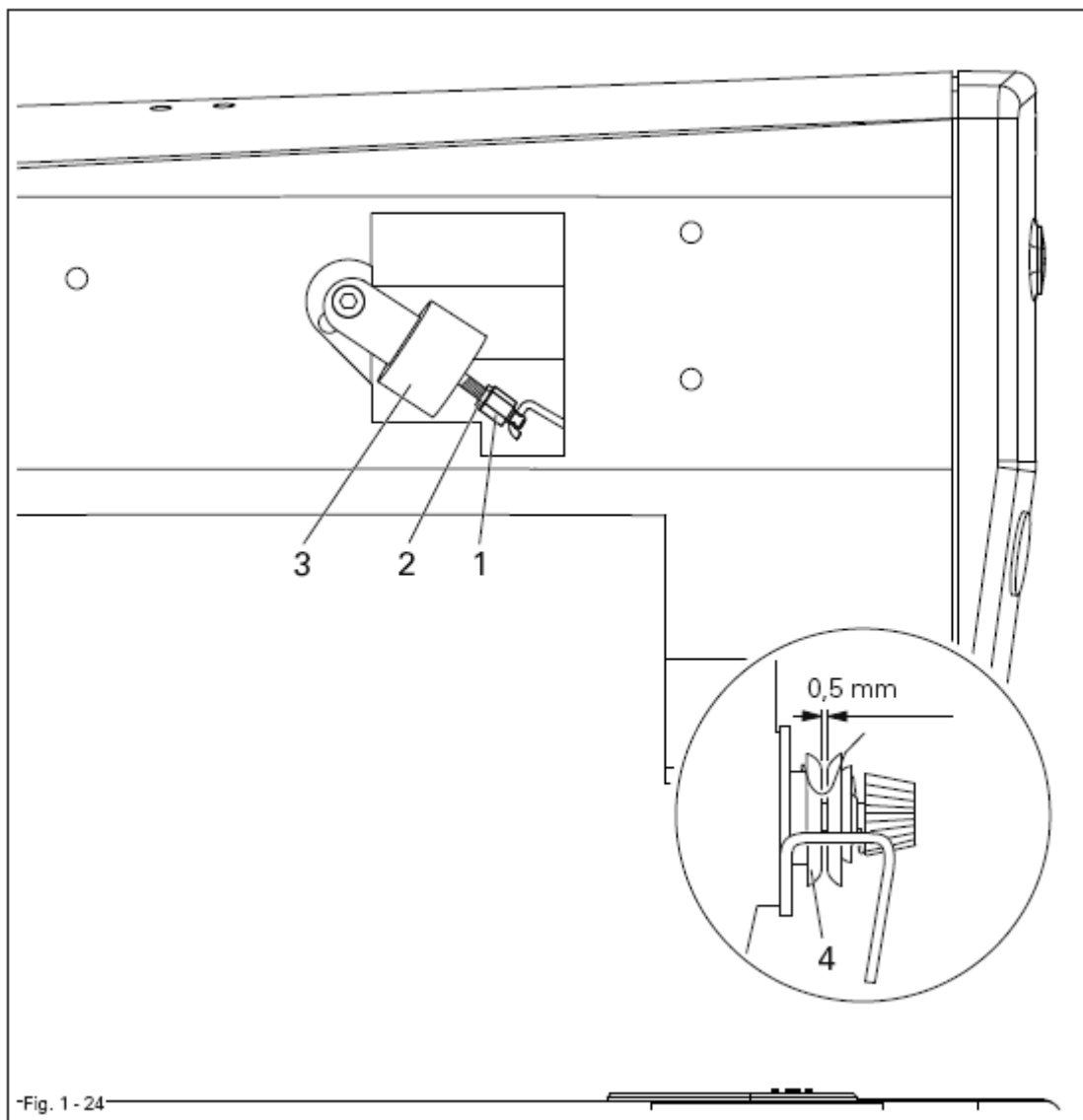
- Отцепить соединительную штангу 1
- Уложить в нитеуловитель 2 двойную нитку и сделать обрезку
- С помощью проворота винта 3 отрегулировать давление обрезки
- Подвесить соединительную штангу 1

Юстировка

1.07.05 Ослабление натяжение верхней нити (на машинах с -900/)

Правило

1. При срабатываемом магните 3 между дисками натяжения 4 должно быть минимальное расстояние 0,5 мм
2. В положении покоя устройства обрезки нитки и когда лапка находится на игольной пластине, натяжение должно быть эффективным



- Провернуть гайку 1 (контргайка 2) согласно правилам.

Привод машины

2. Основная настройка привода машины

2.01 С приводом PicoDrive и блоком управления P40 PD

- Включить машину
- Вызвать режим ввода параметров с помощью клавиши «Blaettern»
- С помощью клавиши TE переключить функциональные клавиши для ввода (светодиод в клавише TE горит)
- С помощью соответствующей клавиши +/- выбрать параметр «798» и уровень сервиса С, смотри главу Выбор уровня пользователя в отдельной инструкции по эксплуатации для пульта управления.
- С помощью соответствующей клавиши +/- выбрать параметр «799».
- Проверить, стоит ли значение на «2», в противном случае изменить.
- Выключить машину и снова включить
- С помощью соответствующей клавиши +/- выбрать параметр «800».
- Проверить, стоит ли значение на «0» (маховик прокручивается к оператору), в противном случае изменить.
- С помощью соответствующей клавиши +/- выбрать параметр «802».
- Проверить, стоит ли значение на «0», в противном случае изменить
- Нажатием на педаль выполнить один стежок
- Проворачивать маховик в направлении движения до тех пор, пока кончик иглы, движущейся сверху, не встанет на высоту верхней кромки игольной пластины.
- Завершить настройку двигателя нажатием клавиши «Blaettern».



С дальнейшими настройками Вы можете ознакомиться в инструкции по эксплуатации привода.

Привод машины

2.02 С приводом MD-4-58-220-CE



- Удерживая клавишу, включить машину



- Показывается параметр 176
- Вызвать параметр 181



- Вызвать уровень ввода данных
- С помощью педали выполнить один стежок
- Проворачивать маховик в направлении движения до тех пор, пока кончик иглы, движущейся сверху, не встанет на высоту верхней кромки игольной пластины.



- Подтвердить ввод



- Вызвать параметр 192



- Вызвать уровень ввода данных



- С помощью клавиши D+ загрузить функцию на «off»



- С помощью клавиши S выйти из режима ввода

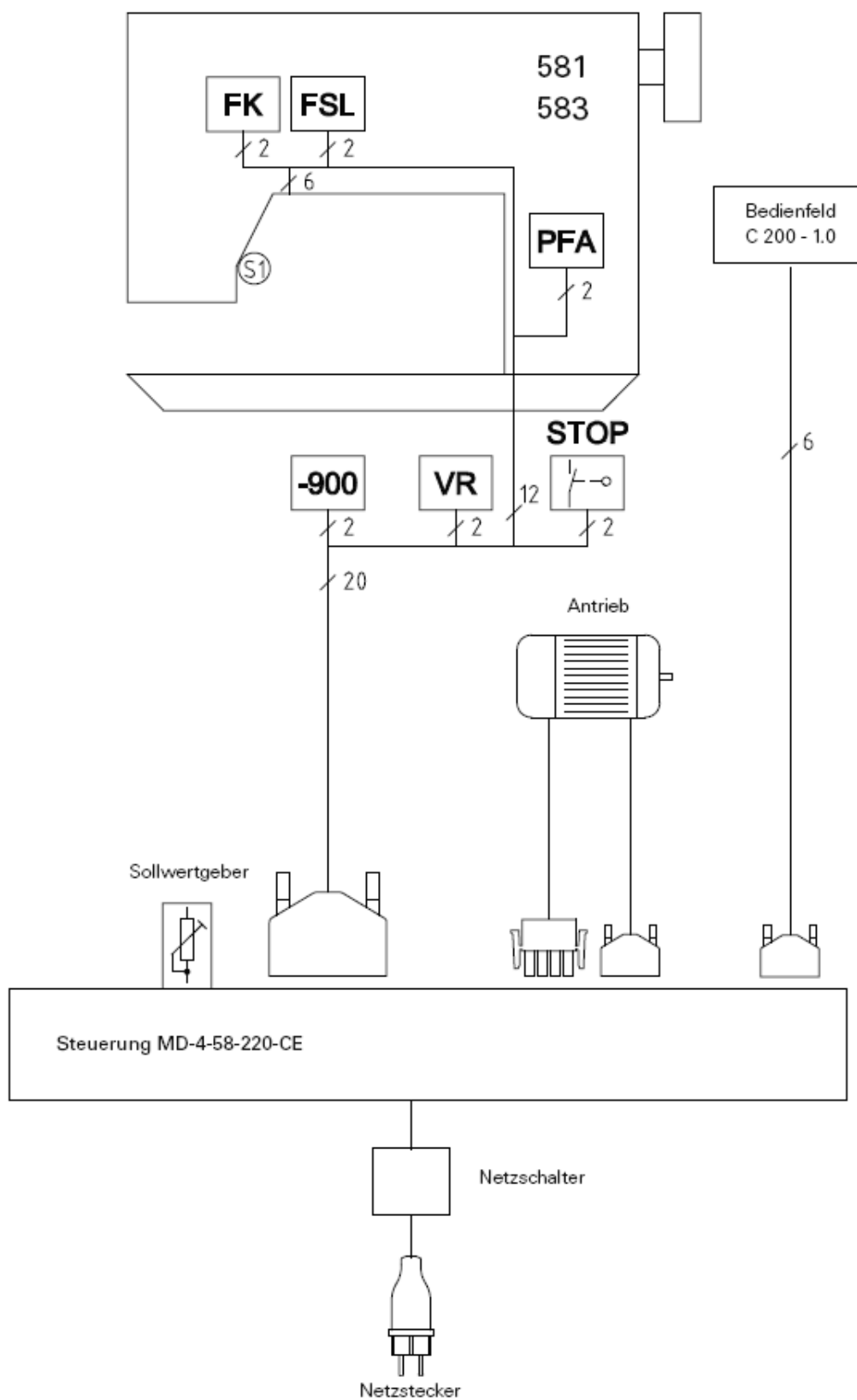
2.03 Возврат к заводским параметрам привода MD-4-58-220-CE



- Удерживая нажатыми клавиши A+ и B+, включить машину
- Машина возвращается к заводским параметрам
- Проверить основную настройку привода, как это описано в главе 2.02.

Блочная схема

3. Блочные схемы 3.01 PFAFF 581 + 583 с MD-4-58-220-CE



Блочная схема

3.02 PFAFF 581 + 583 с PicoDrive и блоком управления P40 PD

