

*Takoules*

**PFAFF**

**ПФАФФ**

**487-706/..**

**РУКОВОДСТВО  
ДЛЯ МЕХАНИКА**

## Инструкции по технике безопасности.

- \* Машину следует включать только после тщательного ознакомления с прилагаемым руководством по эксплуатации и при наличии соответствующего квалифицированного обслуживающего персонала.
- \* Перед вводом машины в эксплуатацию ознакомьтесь с инструкциями по технике безопасности и руководством по эксплуатации приводного мотора, выданного заводом-изготовителем.
- \* Машина должна использоваться только по своему назначению и при наличии прилагаемых в комплекте приспособлений безопасности, при этом следует соблюдать все надлежащие предписания по технике безопасности.
- \* При замене швейного оборудования (как например, иглы, лапки, игольной пластинки, двигателя ткани и шпульки), в процессе заправки нити, при отлучке с рабочего места, а также в процессе профилактических работ, машину следует обесточить, отключив вилку из розетки.
- \* При механическом движении цепного мотора без блокирующего устройства, следует дождаться полной остановки мотора.
- \* Ежедневные обслуживающие работы должны производиться только мастером или специально обученным персоналом.
- \* Ремонт и обслуживающие работы должны производиться только мастером или специально обученным персоналом.
- \* Для производства профилактических и ремонтных работ пневматического устройства, машина должна быть отключена от пневматического источника питания. Исключения допускаются только в процессе юстировки и функциональной проверки, осуществляемых соответственно обученным техническим персоналом.
- \* Работы с электрооборудованием должны производиться квалифицированным техническим персоналом.
- \* Работы с находящимися под напряжением элементами и устройствами машины не допускаются. Исключения возможны в соответствии с предписанием EN 50 110.
- \* Переоборудование машины и некоторые ее изменения должны осуществляться с учетом всех надлежащих предписаний по технике безопасности.
- \* Для ремонта машины следует использовать запчасти только нашей фирмы.
- \* Ввод в эксплуатацию верхней части машины запрещен до тех пор, пока не будет установлено, что весь швейный блок соответствует предписаниям EG.

## ОБРАТИТЕ ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ !

Данное руководство по юстировке подходит как для машин с различными видами петлителей, так и для машин с различным верхним транспортером.

По некоторым видам регулировки, в главах данного руководства даны текстовые указания и рисунки.

В моделях ПФАФФ 487-706/.. на стержень игловодителя не следует закреплять навинчивающийся зажим, т.к. он может повредить специальное покрытие стержня.

## ИНСТРУМЕНТЫ, ШАБЛОНЫ И ПРОЧИЙ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ ДЛЯ ЮСТИРОВКИ

- 1 комплект отверток с шириной рабочего конца от 2 до 10 мм
- 1 комплект гаечных ключей с шириной зева от 7 до 14 мм
- 1 комплект гаечных ключей с внутренним шестигранником диаметром от 1.5-6 мм
- 1 металлический шаблон заводской номер N 08-880 218-00
- 1 регулировочный штифт (диаметр 5 мм), заводской номер N 13-030 341-05
- 1 шаблон для регулировки, заводской номер N 61-111 642-19
- 1 регулировочный поводок, заводской номер N 91-069 375-15
- 1 регулировочная лапка, заводской номер N 61-111 639-20
- Иглы системы 134 КК для модели 706/81  
134-35 для модели 706/83
- Нитки и ткань для образцов

## УКАЗАНИЯ К РУКОВОДСТВУ ПО ЮСТИРОВКЕ

Все положения данного руководства по юстировке относятся к смонтированной в комплекте машине.

Крышки на корпусе, которые снимаются в процессе работ контроля и регулировки машины, и устанавливаются затем вновь, в тексте не упоминаются. Данные в скобках ( ) винты и гайки служат для закрепления элементов машины. Перед регулировкой их нужно ослабить, а затем затянуть вновь.

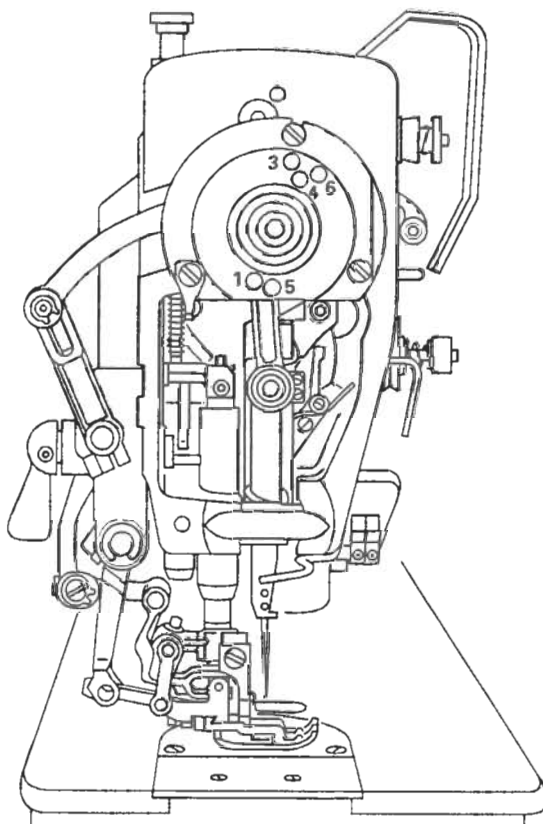
Масло для смазки петлителя: Машинное масло фирмы ПФАФФ,  
N 280-1-120 150  
(точка средней вязкости 10.0 мм<sup>2</sup>/сек  
при 40° С, плотность 0.847 г/см<sup>3</sup>  
при 15°С).

## ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ МЕРЫ В ПРОЦЕССЕ КОНТРОЛЯ И РЕГУЛИРОВКИ

С помощью размещения регулировочного штифта в отверстия 1-6 можно точно зафиксировать необходимое положение стержня игловодителя. Повернуть маховое колесо, пока стержень игловодителя не достигнет нужного положения.

Вставить регулировочный штифт диаметром 5 мм (заводской номер N 13-030 341-05) в соответствующее установочное отверстие и держать, нажав на него.

Слегка поворачивать маховое колесо вперед и назад, пока регулировочный штифт не войдет в паз, расположенного за установочным диском, рычага, что тем самым блокирует машину.



РЕГУЛИРОВОЧНОЕ ОТВЕРСТИЕ 1 = 0.6 мм выше верхней мертвой точки стержня игловодителя

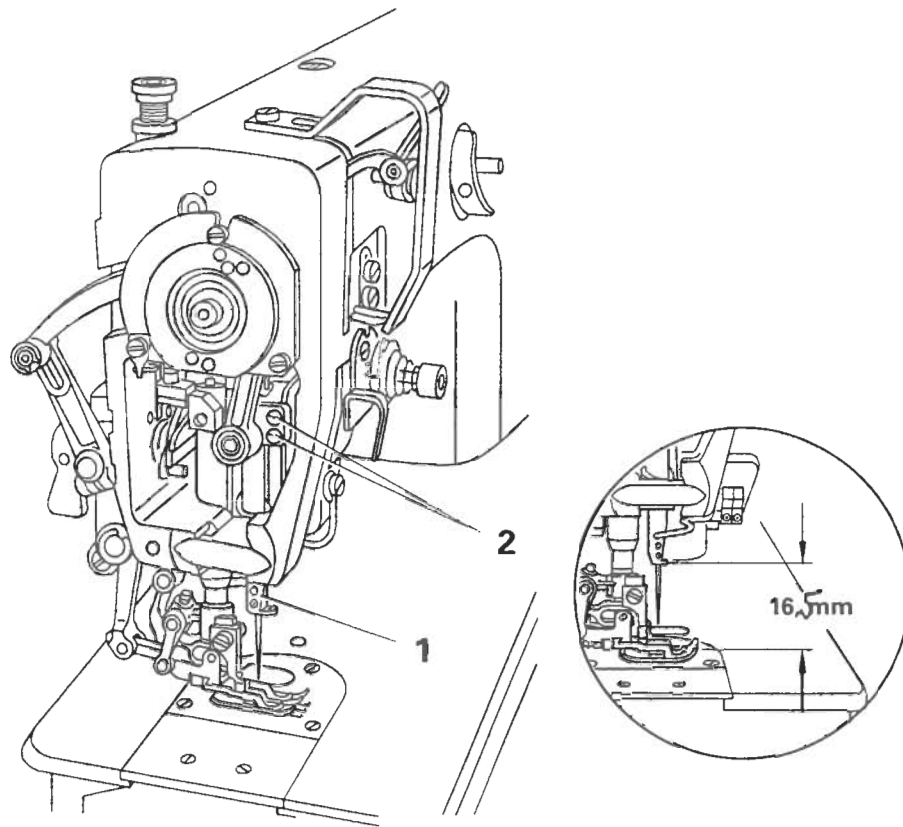
РЕГУЛИРОВОЧНОЕ ОТВЕРСТИЕ 3 = 0.6 мм ниже нижней мертвой точки стержня игловодителя

РЕГУЛИРОВОЧНОЕ ОТВЕРСТИЕ 4 = 1.8 мм ниже нижней мертвой точки стержня игловодителя (подъем петли)

РЕГУЛИРОВОЧНОЕ ОТВЕРСТИЕ 5 = верхняя мертвая точка стержня игловодителя

РЕГУЛИРОВОЧНОЕ ОТВЕРСТИЕ 6 = 4 мм ниже нижней мертвой точки стержня игловодителя

**Правило:** В положении нижней мертвой точки стержня игловодителя между нижним краем стержня и игольной пластинкой должно быть расстояние 16.5 мм.

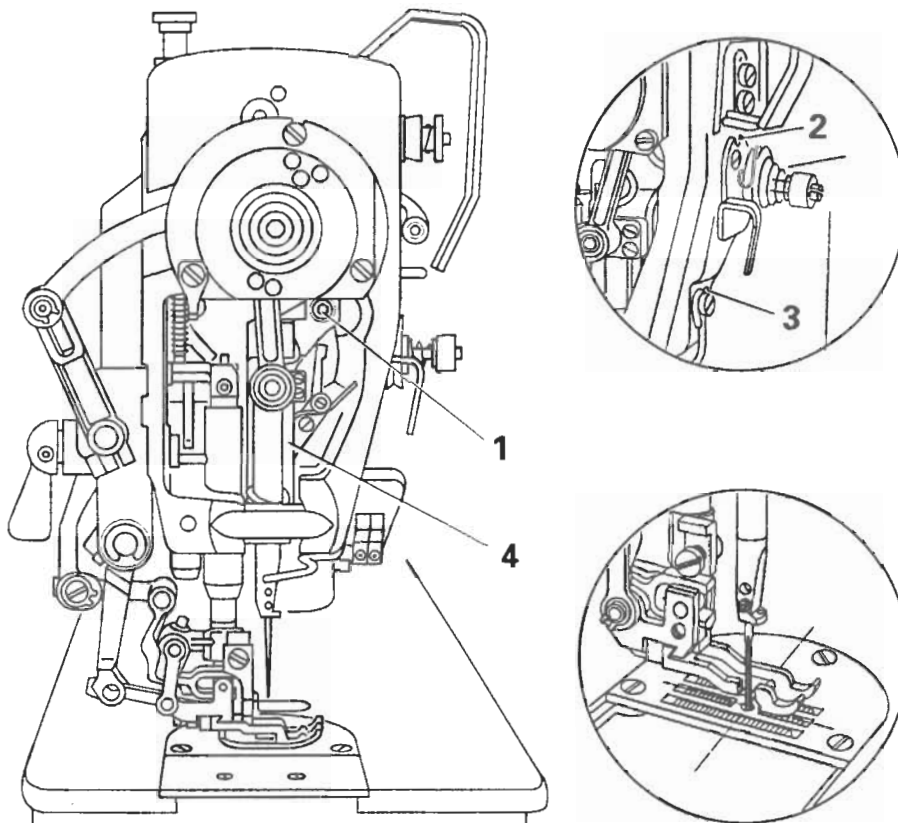


**Регулировка:**

- 1.1 Отрегулировать стержень игловодителя (винты 2) согласно правилу. При этом следует учесть, что винт, закрепляющий иглу должен быть расположен слева, если смотреть в направлении строчки.

ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ В ЦЕНТРЕ ОТВЕРСТИЯ НА  
ИГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНКЕ

**Правило:** Игла должна быть расположена точно по центру отверстия в игольной пластинке.



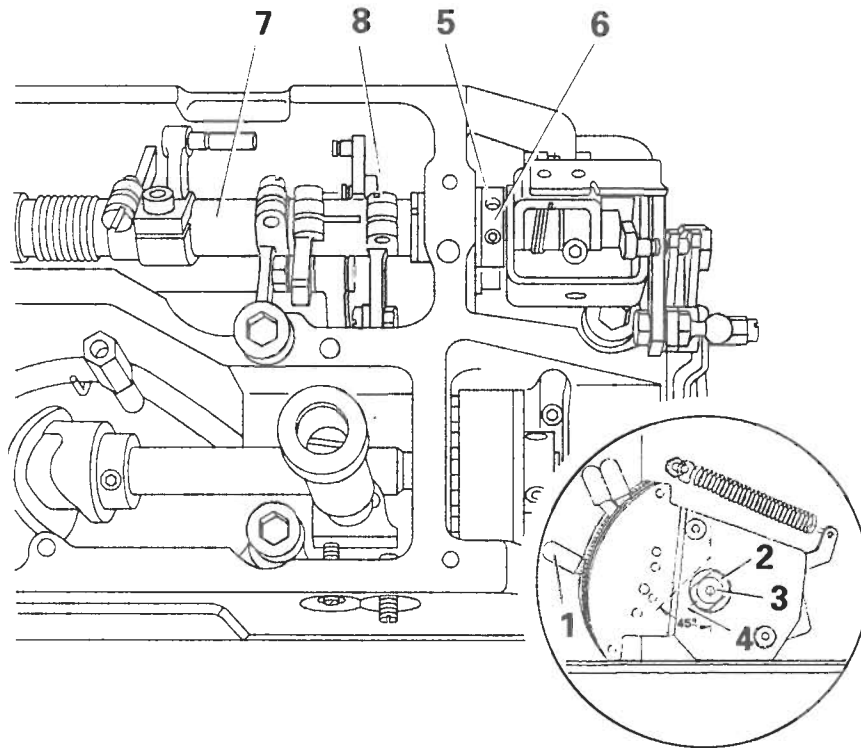
**Регулировка:**

- 2.1 Поднять иглу над отверстием в игольной пластинке.
- .2 Ослабить винты 1, 2 и 3.
- .3 Рамку стержня игловодителя 4 отрегулировать согласно правилу, сдвинув ее как в поперечном направлении, так и в направлении строчки.
- .4 При помощи винта 1 вынуть и закрепить направляющий болт рамки стержня игловодителя.
- .5 Вынуть иглу.
- .6 Ослабить винт 2, сделать несколько оборотов маховым колесом (чтобы избежать заклинивания) и снова закрепить винт 2.

**Правило:** Если длина стежка установлена на "0", то при повороте махового колеса нижний транспортер не должен совершать никаких движений в горизонтальном направлении.

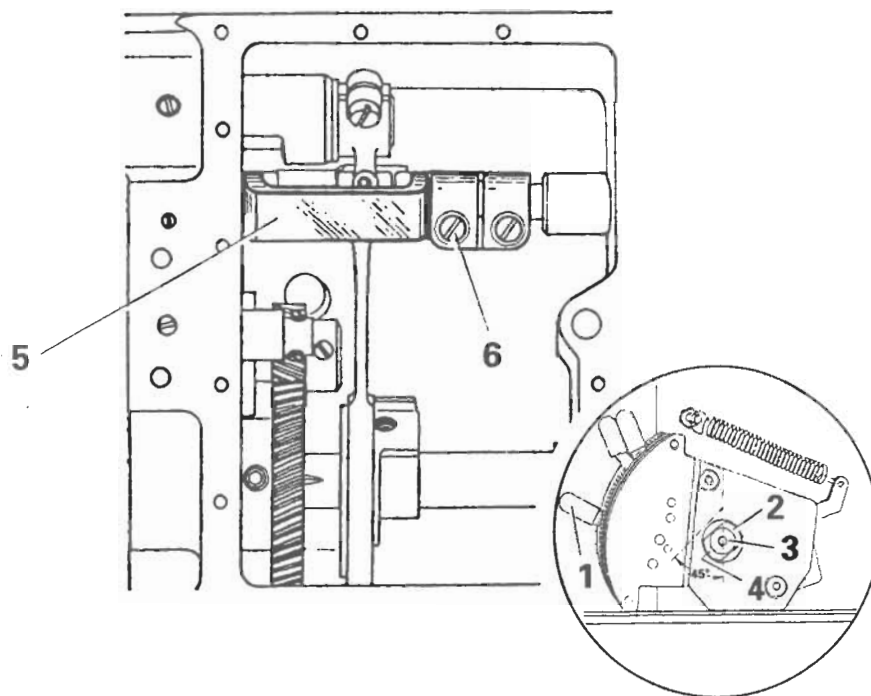
## 3.1

## РЕГУЛИРОВКА ПРИ ЗАКРЫТОМ МЕХАНИЗМЕ



## Регулировка:

- 3.1.1 Поднять лапку.  
 .2 Втулку 2 (винт 3) повернуть таким образом, чтобы отметка 4 была направлена вниз, а срезанный край поверхности втулки был установлен под углом 45° к передней панели машины. Дополнительная юстировка дана в главе 15.  
 .3 В отверстие 5 зажимного кольца 6 вставить штифт или ключ с внутренним шестигранником и тем самым закрепить вал 7.  
 .4 Повернуть вал 7 (винт 8) в соответствии с правилом.



### Регулировка:

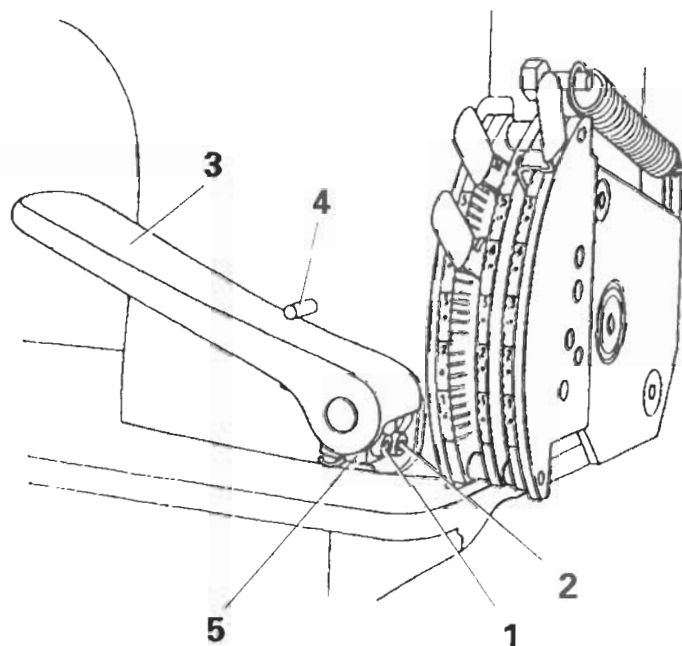
3.2.1 Поднять лапку.

- .2 Втулку 2 (винт 3) повернуть таким образом, чтобы отметка 4 была направлена вниз, а срезанный край поверхности втулки был установлен под углом 45° к передней панели машины. Дополнительная юстировка дана в главе 15.
- .3 Отрегулировать продольный рычаг 5 (винт 6) в соответствии с правилом.



**Правило:** Если установлена максимальная длина стежка, рычаг переключения длины стежка 3, при нажатии на него, должен иметь небольшой зазор (около 0.3 мм).

**Указание:** В машинах модели N 48 регулировка производится при длине стежка "6".



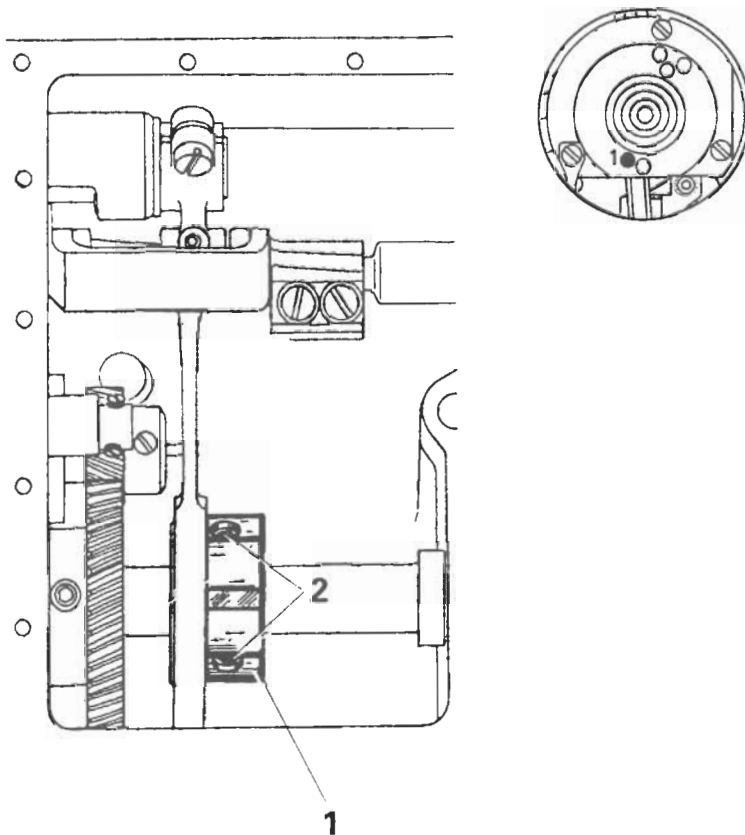
**Регулировка:**

4.1 Ослабить винты 1 и 2.

.2 Следует принять во внимание, что рычаг переключения длины стежка 3 должен касаться упора 4, поводковый рычаг 5 должен слегка касаться рычага переключения длины стежка, и затянуть винт 1.

**Указание:** Винт 2 оставить ослабленным, пока не будет выполнена регулировка нулевого положения верхнего транспортера (глава 9).

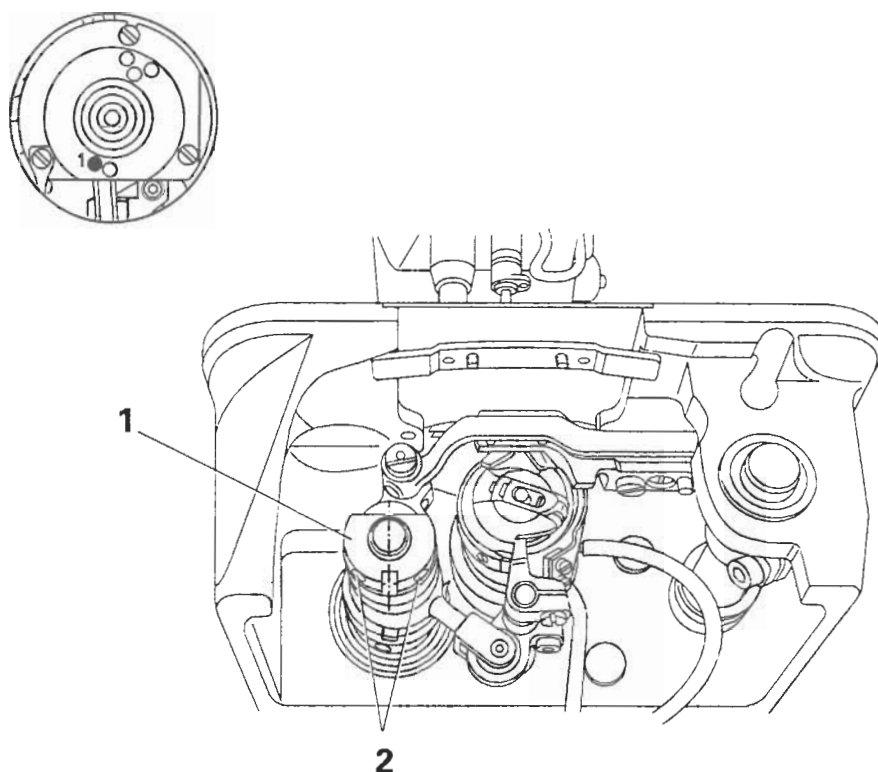
**Правило:** При максимальной длине стежка и в положении стержня игловодителя на 0.6 мм выше верхней мертвой точки (регулирующее отверстие 1) нижний транспортер не должен двигаться в процессе манипуляций с рычагом переключения длины стежка.



**Регулировка:**

- 5.1 Отрегулировать передвигной эксцентрик 1 (винты 2) в соответствии с правилом. При этом учесть, что паз на передвигном эксцентрике должен быть виден.

**Правило:** Если длина стежка установлена на "0", а стержень игловодителя приведен в положение 0.6 мм выше верхней мертвой точки (регулирующее отверстие "1") нижний транспортер должен находиться в верхней мертвой точке. Паз подъемного эксцентрика 1 должен располагаться горизонтально средней линии.



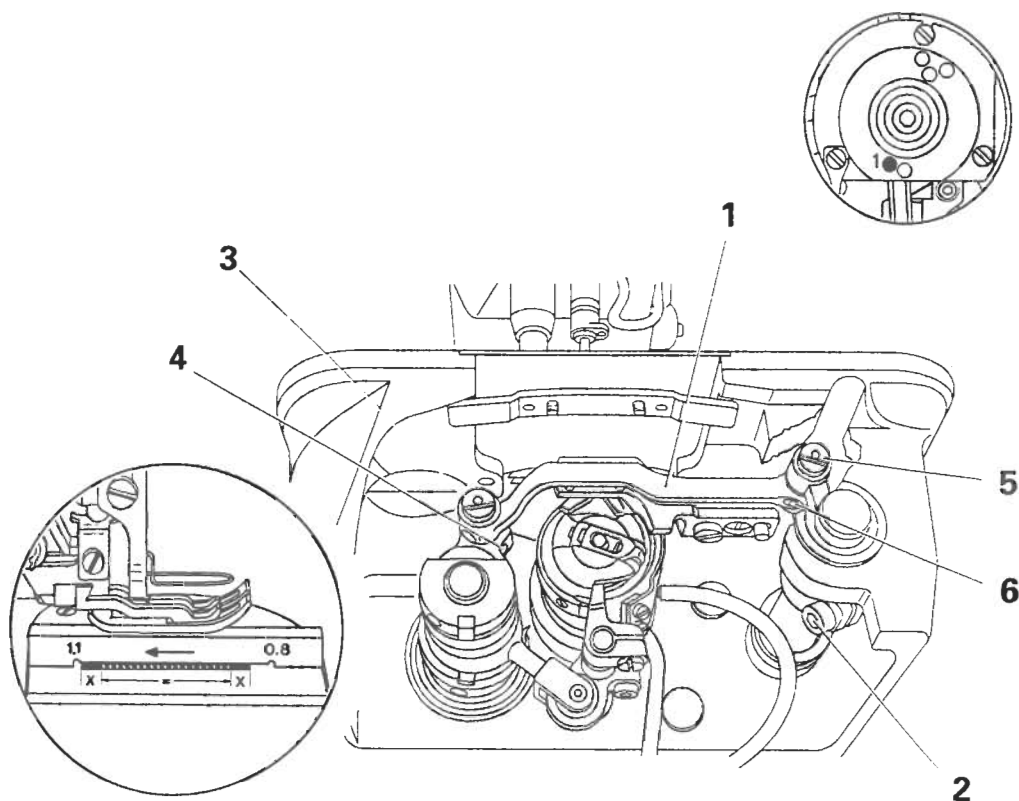
**Регулировка:**

- 6.1 Отрегулировать подъемный эксцентрик 1 (винты 2) в соответствии с правилом. При этом следует учесть, что между подъемным эксцентриком 1 и расположенным за ним поводком должен быть небольшой зазор.

Если длина стежка установлена на "0", а стержень игловодителя приведен в положение верхней мертвой точки, (регулирующее отверстие "1") транспортер должен быть,

**Правило 1:** расположен в центре прорезей на игольной пластинке, ткани, если смотреть на него сбоку и в направлении подачи ткани.

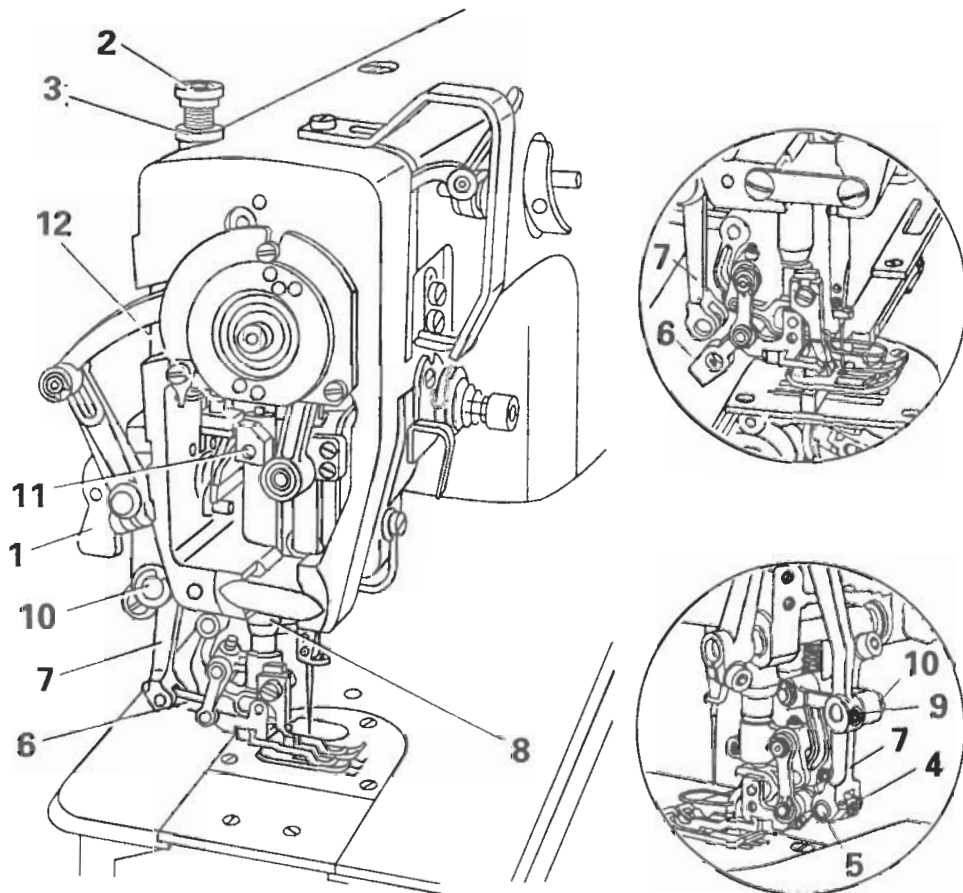
**Правило 2:** расположен в верхней возвратной точке и касаться по всей длине шаблона.



#### Регулировка:

- 7.1 Отрегулировать держатель транспортера 1 (винт 2) в соответствии с правилом.
- .2 Опустить лапку на шаблон.
- .3 Повернуть эксцентрик 3 (винт 4) и эксцентрик 5 (винт 6) в соответствии с правилом.

**Правило:** При поднятом вверх рычаге подъема лапки 1 расстояние между лапкой и игольной пластинкой должно составлять 5 мм.

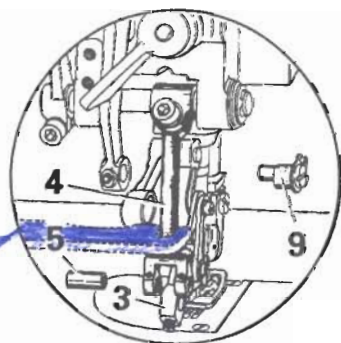


**Регулировка:**

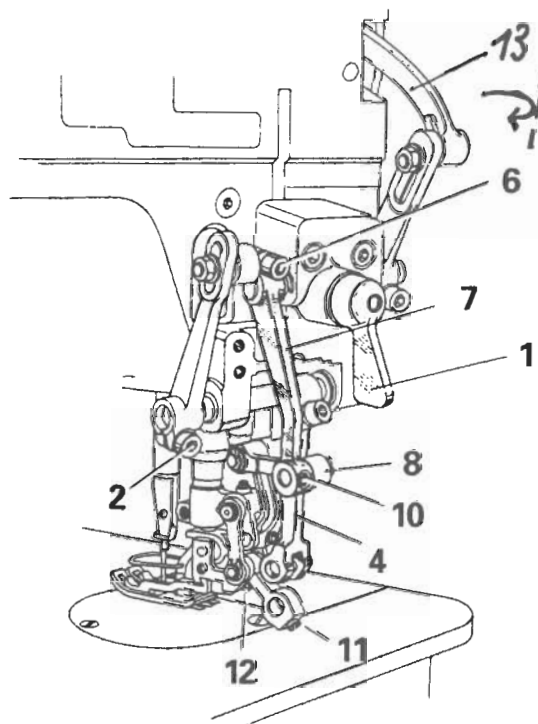
- 8.1** Опустить лапку на игольную пластинку при помощи рычага подъема лапки 1.
- .2** Выкрутив регулировочный винт 2 (гайка с накаткой 3), уменьшить силу нажима стержня держателя прижимной лапки.
- .3** Ослабить винт 4 и вынуть болт 5.
- .4** Соединительное звено 6 вынуть из вилки рычага 7.
- .5** Поворотом махового колеса привести верхний транспортер в верхнее положение и поднять лапку.
- .6** Поднять стержень держателя прижимной лапки 8 и установить снизу под лапку шаблон толщиной 5 мм.
- .7** Ослабить винт 9 и выкрутить болт 10.
- .8** Ослабить винт 11.
- .9** Выровнять лапку сбоку таким образом, чтобы край лапки шел параллельно прорезам на игольной пластинке.
- .10** Подъемный элемент 12 опустить вниз до упора и затянуть винт 11.

**Указание:** Винты 4 и 9 остаются не затянутыми, пока не будет выполнена следующая регулировка.

**Правило:** Все подвижные элементы верхнего транспортера должны легко двигаться, без зазора между ними.



*можно (иногда) сбить в определенных пределах*

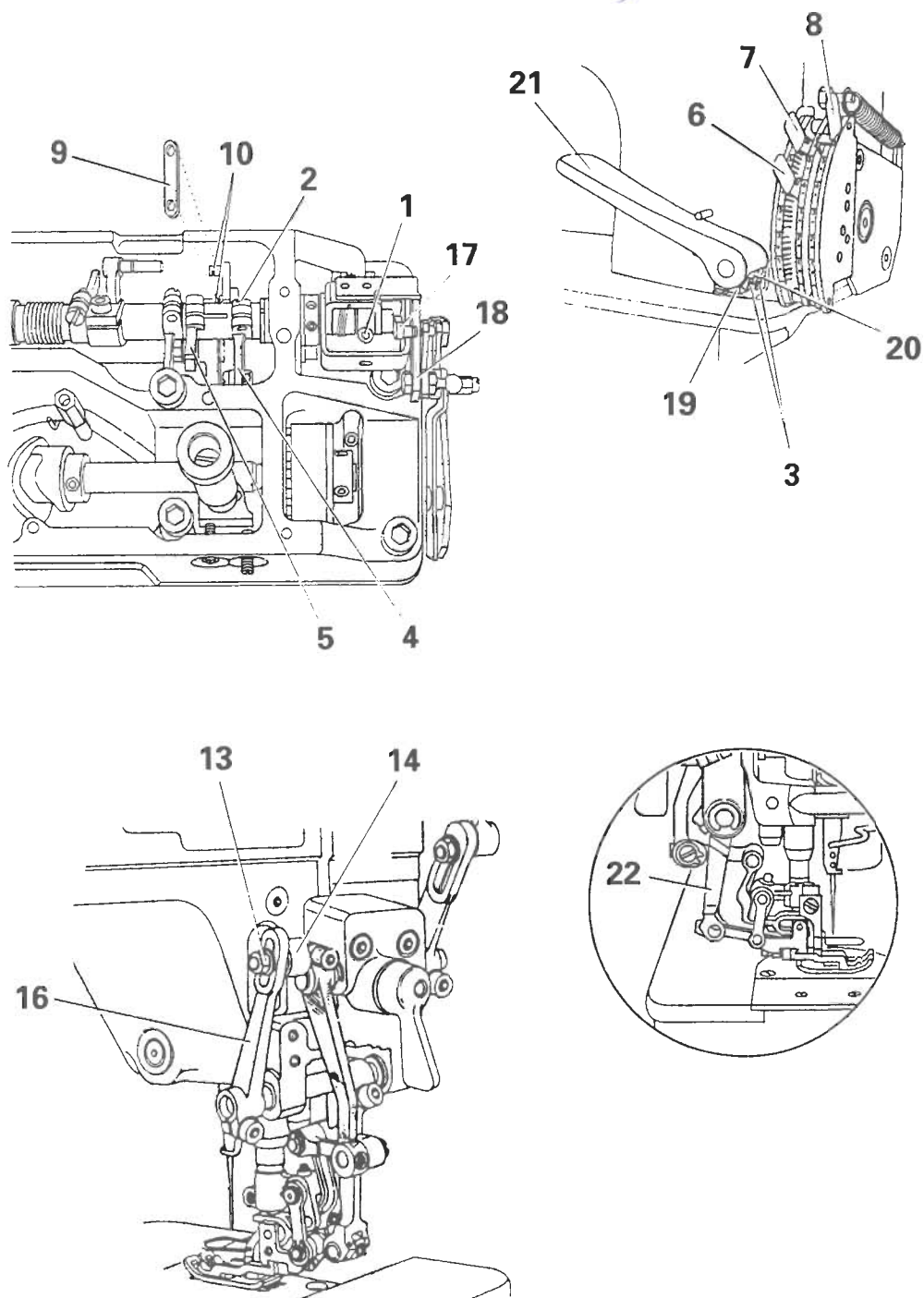


#### Регулировка:

- 9.1 Опустить лапку при помощи рычага подъема лапки 1.
- .2 Ослабить винт 2.
- .3 Соединительное звено 3 вставить в вилку рычага 4, затем вставить болт 5. Проследить за тем, чтобы был свободный ход, отрегулировать, соответственно, рычаг 4.
- .4 Длину стежка установить на "0".
- .5 Лапку верхнего транспортера установить в центре прорези прижимной лапки, в направлении строчки, и затянуть винт 2.
- .6 Ослабить винт 6.
- .7 Установить отверстие рычага 7 напротив отверстия рычага 8. Отрегулировать рычаг 7.
- .8 Болт 9 с большим эксцентриситетом вниз вставить в отверстие рычага 8 и затянуть винт 10.
- .9 Рычаг 13 привести во внешнюю возвратную точку (см. стрелку).
- .10 Нажать до упора, в направлении подачи ткани, рычаг 7 и затянуть винты 6 и 11.
- .11 Лапку верхнего транспортера выровнять сбоку таким образом, чтобы она не соприкасалась с прижимной лапкой (винт 12).

Правило: При длине стежка и положении верхнего транспортера "0", а также при одетом регулировочном поводке (9) направляющий рычаг 22 не должен двигаться при повороте махового колеса.

*применяется шаблон (9)*

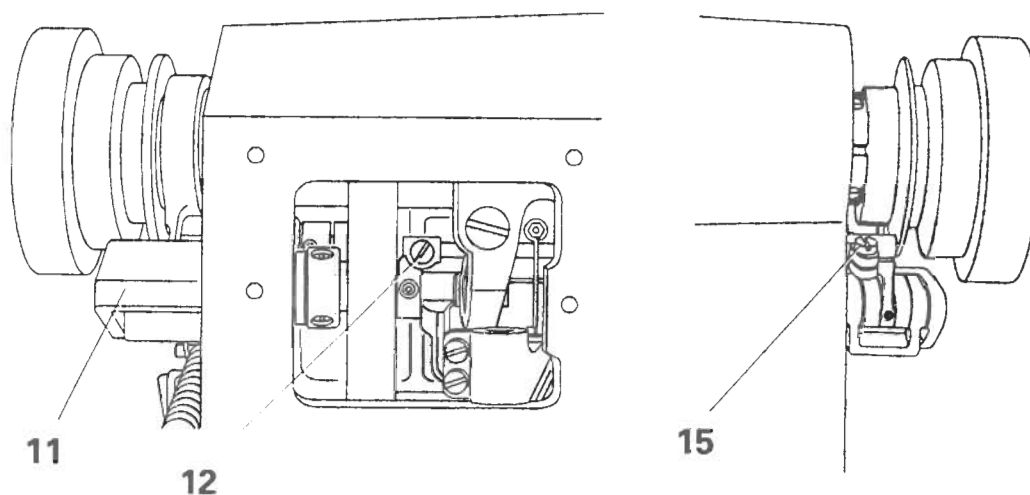


Регулировка:

- 10.1 Поднять лапку.
- .2 Ослабить винты 1, 2 и 3.
- .3 Кривошип 4 установить параллельно кривошипу 5 и затянуть винт 2.
- .4 Рычаг длины стежка 6, 7, и 8 установить на "0".
- .5 Одеть регулировочный поводок 9 на штифты 10.
- .6 Вращая маховое колесо, повернуть кривошип 11 (винт 12) таким образом, чтобы лапка подачи ткани не двигалась.
- .7 Ослабить гайку 13.
- .8 Тягу 14 несколько раз поднять вверх и опустить вниз и при этом сдвинуть рычаг 16 (винт 15), пока лапка подачи ткани не перестанет двигаться.
- .9 Тягу 14 поднять вверх в продольном отверстии до упора и затянуть гайку 13.
- .10 Рычаги длины стежка 6, 7 и 8 установить на "3".
- .11 Кривошип 17 установить согласно оси и радиусу относительно кривошипа 18 и затянуть винт 1.
- .12 Снять регулировочный поводок 9.
- .13 Рычаги длины стежка 6, 7 и 8 поднять вверх до упора.
- .14 Между рычагом переключения стежка 21 и поводковым рычагом 19 и 20 следует установить зазор 0.5 мм и затянуть винт 3.

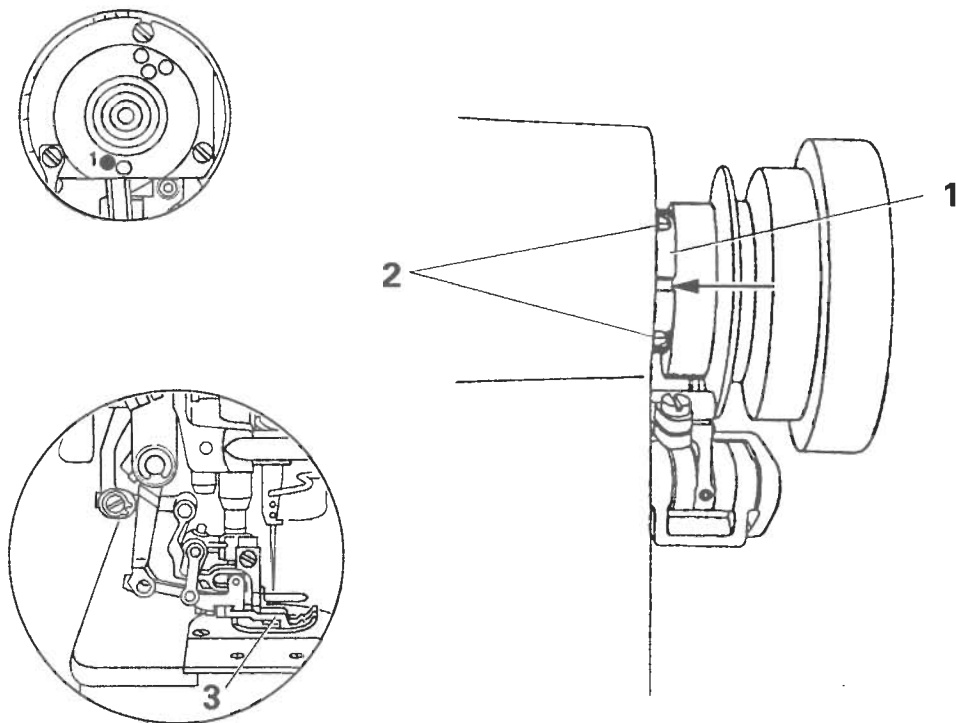
Указание: На машинах модели N 48 ограничить длину стежка согласно главы 28.

- .15 Тягу 14 опустить в продольном отверстии до упора (гайка 13).





**Правило:** При максимальной длине стежка и в положении стержня игловодителя на 0.6 мм выше верхней мертвой точки (регулирующее отверстие "1") верхний транспортер 3 не должен двигаться в процессе движения рычага переключения стежка вниз и вверх.



**Регулировка:**

- 11.1 Поднять лапку.
- .2 Отрегулировать передвигной эксцентрик 1 (винты 2) в соответствии с правилом. При этом необходимо учесть, что паз (см. стрелку) должен быть виден.

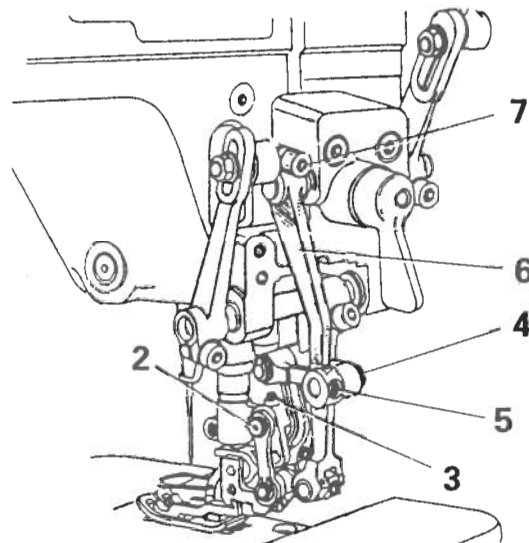
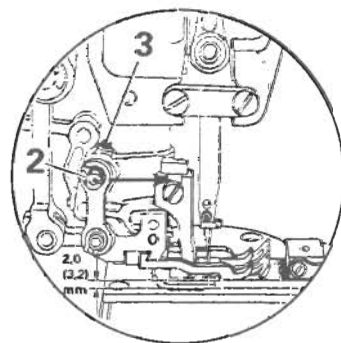
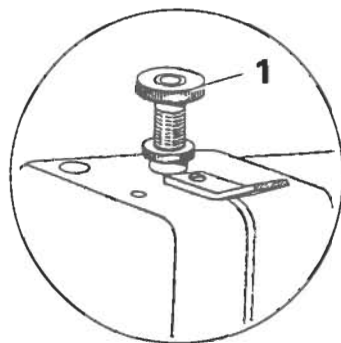
**Правило:** При длине стежка "0", когда прижимная лапка опущена на игольную пластинку, а лапка верхнего транспортера приведена в верхнюю возвратную точку, расстояние между игольной пластинкой и лапкой верхнего транспортера должно составлять, в зависимости от типа верхнего транспортера:

Модель - 706/81 = 1.3 мм при работающем за иглой верхнем транспортере

Модель - 706/81 = 2.0 мм при работающем перед иглой верхнем транспортере

Модель - 706/83 = 1.3 мм при работающем за иглой верхнем транспортере

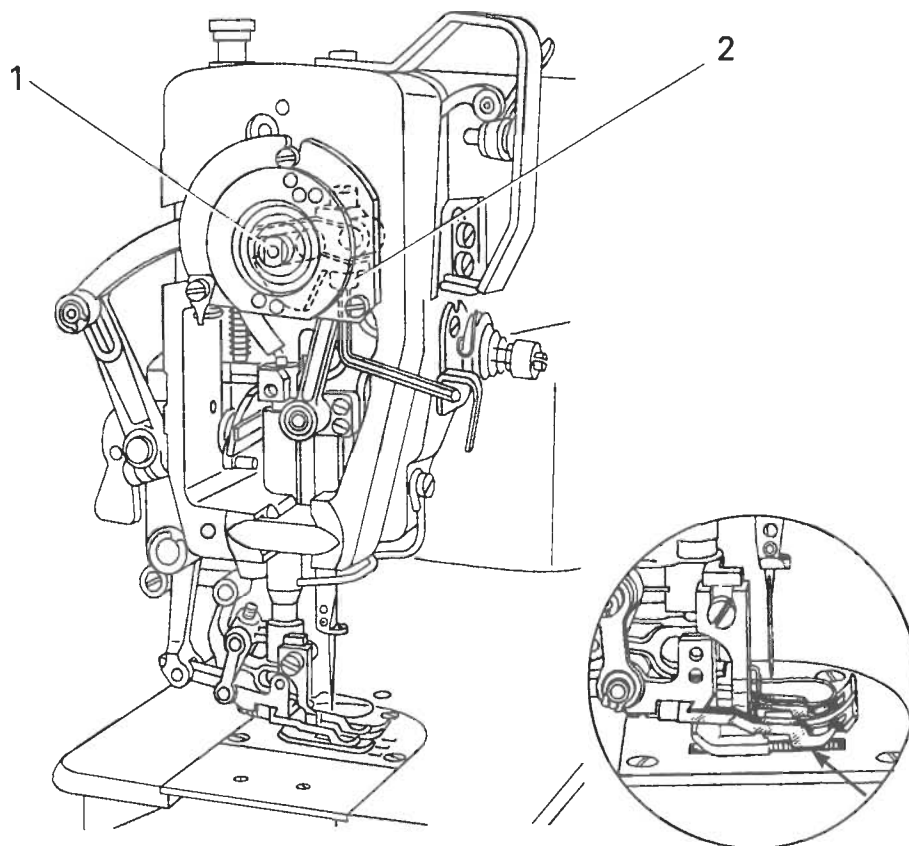
Модель - 706/83 = 3.2 мм при работающем перед иглой верхнем транспортере



**Регулировка:**

- 12.1 При помощи винта 1 (гайка 2) немного увеличить силу нажима прижимной лапки.
- .2 Опустить лапку на игольную пластинку.
- .3 Эксцентриситет болта 2 (винт 3) установить в направлении стрелки игловодителя (см. стрелку).
- .4 Повернуть маховое колесо, пока соединительный рычаг 6 не установится в положение задней возвратной точки.
- .5 Рычаг 6 (винт 7) отжать назад и между лапкой верхнего транспортера и игольной пластинкой поместить измерительную пластинку (см. правило).
- .6 Для окончательной юстировки повернуть соответствующим образом эксцентриковый болт 4 (винт 5).

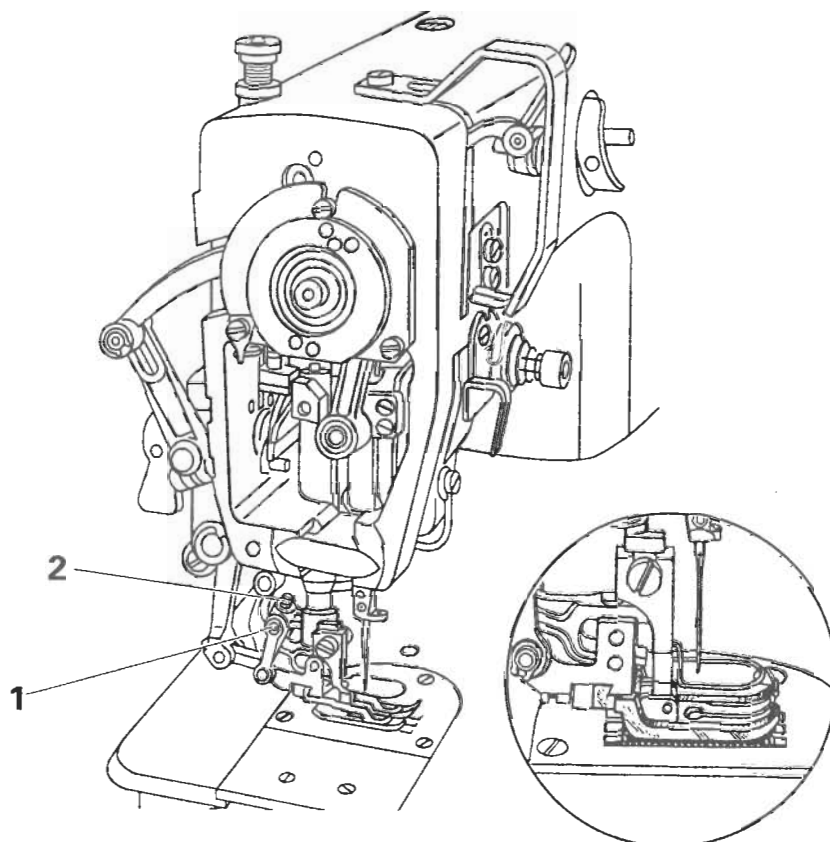
**Правило:** Верхний транспортер должен устанавливаться на нижний (см. стрелку), когда при длине стежка "2" (или "5" в моделях N ) идущий вверх нижний транспортер достигает верхнего края игольной пластинки.



**Регулировка:**

- 13.1 Отрегулировать эксцентриковый болт 1 (винт 2) в соответствии с правилом.

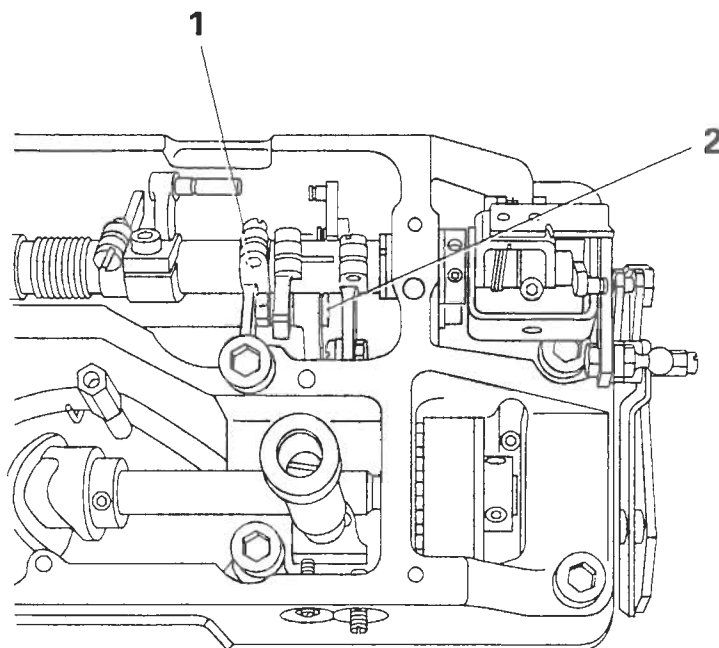
**Правило:** В верхней возвратной точке нижнего транспортера верхний транспортер должен располагаться параллельно нижнему.



Регулировка:

- 14.1 Повернуть эксцентриковый болт 1 (винт 2) в соответствии с правилом.

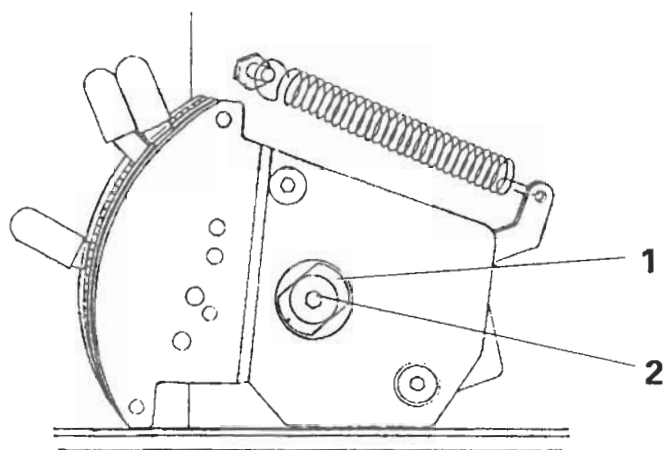
**Правило:** Если установочный рычаг длины стежка и подачи верхнего транспортера установлен на "3", при повороте махового колеса верхний и нижний транспортеры должны работать синхронно.



**Регулировка:**

- 15.1 Отжать рычаг переключения стежка и ослабить гайку 1.
- .2 Сдвинуть винт 2 в продольном отверстии соответственно правилу и затянуть гайку 1.

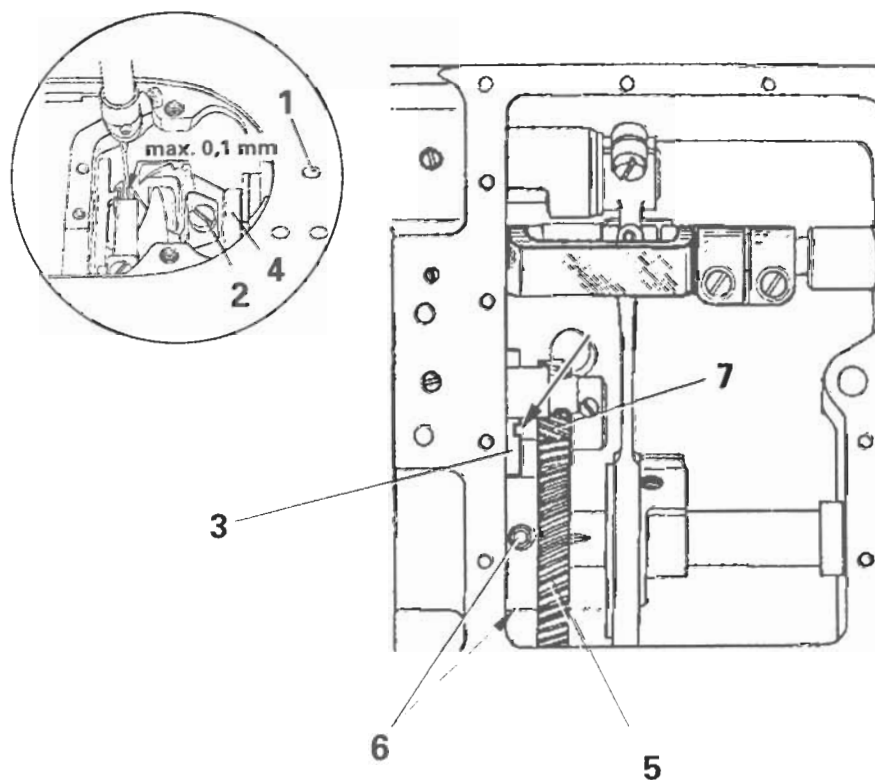
Правило: Если длина стежка установлена на "3", то стежок в процессе движения вперед и назад должен быть одинаковым.



Регулировка:

- 16.1 Повернуть втулку 1 (винт 2) в соответствии с правилом. При этом необходимо проследить за тем, чтобы эксцентриситет втулки 1 был расположен внизу.

- Правило 1:** Паз опоры 3 (см. стрелку) должен быть виден снизу. Между шестеренками 5 и 7 должен быть небольшой, но все же ощутимый зазор.
- Правило 2:** Если петлитель слегка касается центрифугальной шайбы 4, а носик петлителя стоит в положении "игла в середине", зазор между носиком петлителя и лункой должен составлять минимум 0,1 мм.
- Правило 3:** Шестеренка 5 должна быть расположена на одном уровне с шестеренкой 7.



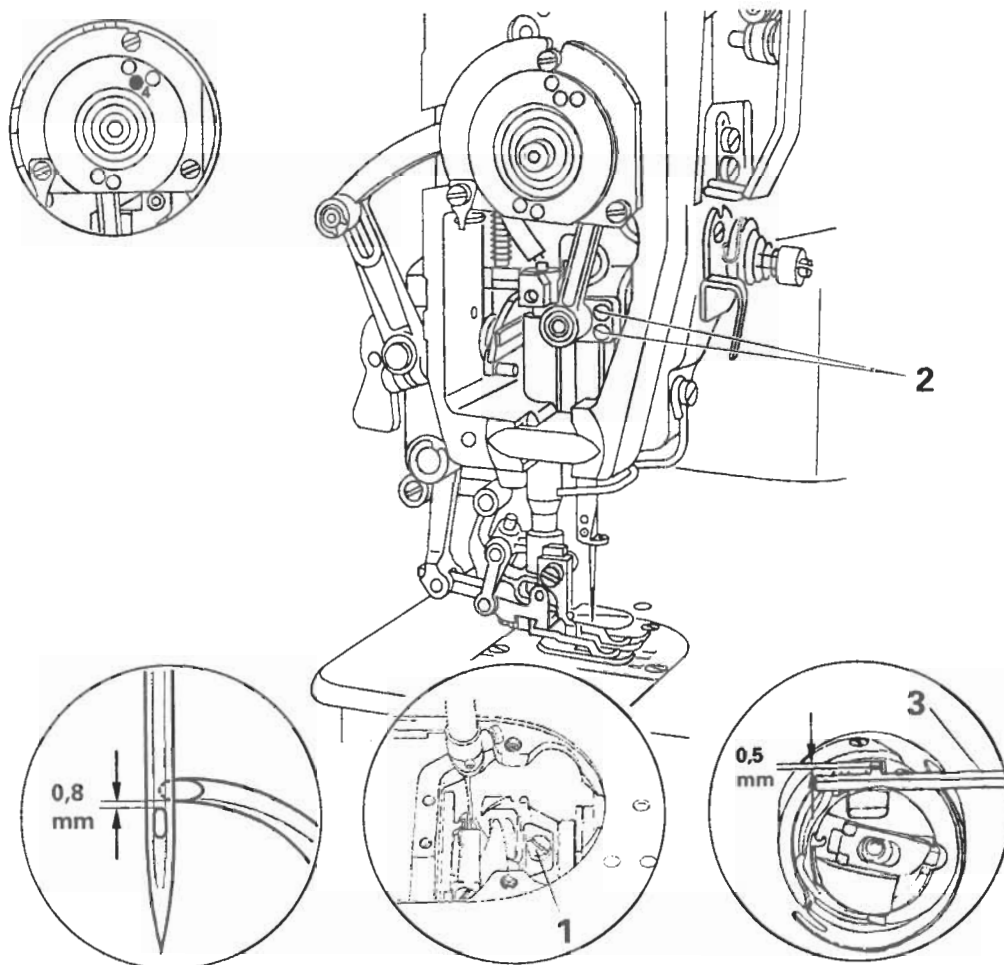
#### Регулировка:

- 17.1 Ослабить винты 1 и 2.
- .2 Отрегулировать опору 3 в соответствии с правилом 1.
- .3 Петлитель сдвинуть до упора к центрифугальной шайбе 4, опору 3 повернуть, не сдвигая, в соответствии с правилом 2 и закрепить винты 1 и 2.
- .4 Отрегулировать шестеренку 5 (винты 6) в соответствии с правилом 3.

При длине стежка "0" и в положении стержня игловодителя на 1.8 мм ниже нижней мертвой точки (регулируемое отверстие 4 )

**Правило 1:** носик петлителя должен стоять в положении "игла в середине" а верхний край ушка иглы должен располагаться на 0.8 мм ниже носика петлителя.

**Правило 2:** между носиком стопорного устройства 3 и основанием паза стопора должен быть зазор 0.5 мм.



Регулировка:

- 18.1 Петлитель, (винт 1), не сдвигая, и стержень игловодителя (винт 2), не поворачивая, отрегулировать в соответствии с правилом 1.
- .2 Носик стопорного устройства 3 установить в паз гнезда шпульного колпачка, отрегулировать в соответствии с правилом 2 и закрепить.

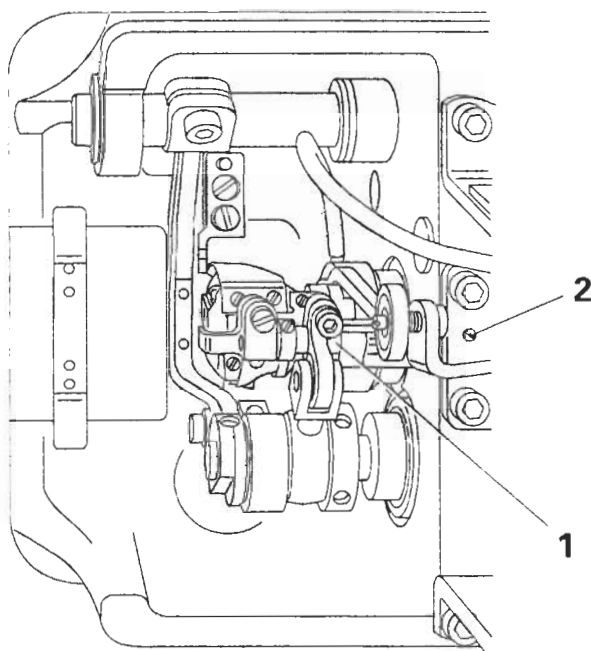
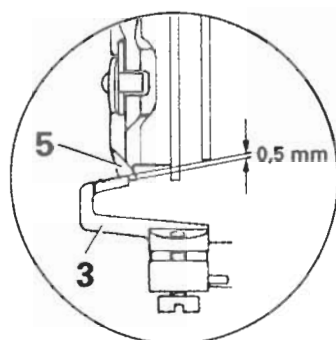
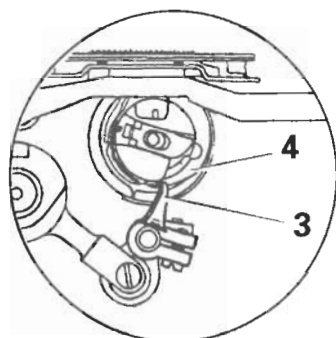


**Правило 1: МАЛЕНЬКИЙ ПЕТЛИТЕЛЬ (ПФАФФ 487)**

В левой возвратной точке пускателя шпульного колпачка 3 палец пускателя и носик шпуледержателя 4 должны находиться на одном уровне.

**Правило 2: БОЛЬШОЙ ПЕТЛИТЕЛЬ (ПФАФФ 487G)**

В левой возвратной точке пускателя шпульного колпачка 3 верхний край пальца пускателя должен быть расположен на 0.5 мм выше нижнего края упора шпульного колпачка 5.

**Регулировка:**

19.1

Отрегулировать опору пускателя шпульного колпачка 1 (винт 2) в соответствии с правилом 1 или 2.

**Правило 1: МАЛЕНЬКИЙ ПЕТЛИТЕЛЬ (ПФАФФ 487)**

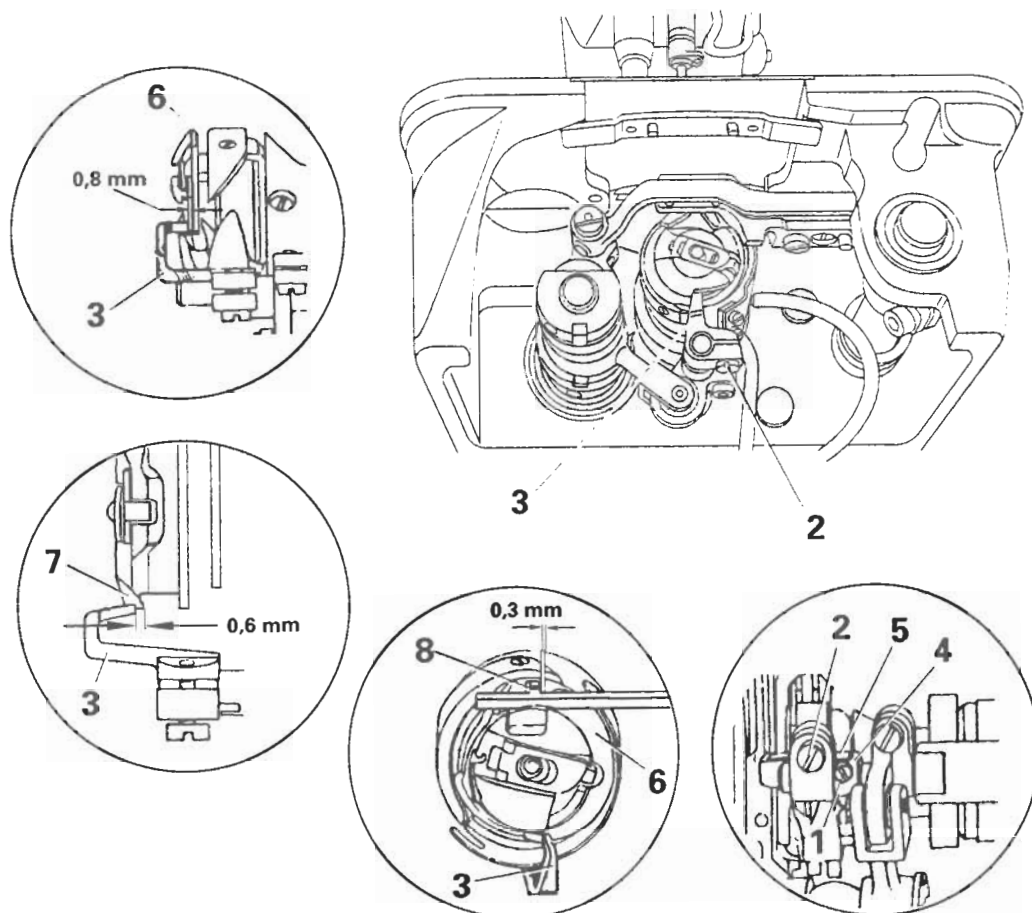
В левой возвратной точке пускателя шпульного колпачка 3 между передним краем пальца пускателя и краем шпуледержателя 6 должен быть зазор около 0,8 мм.

**Правило 2: БОЛЬШОЙ ПЕТЛИТЕЛЬ (ПФАФФ 487G)**

В левой возвратной точке пускателя шпульного колпачка 3 передний край пальца пускателя должен на 0,6 мм заходить за передний край упора шпульного колпачка 7.

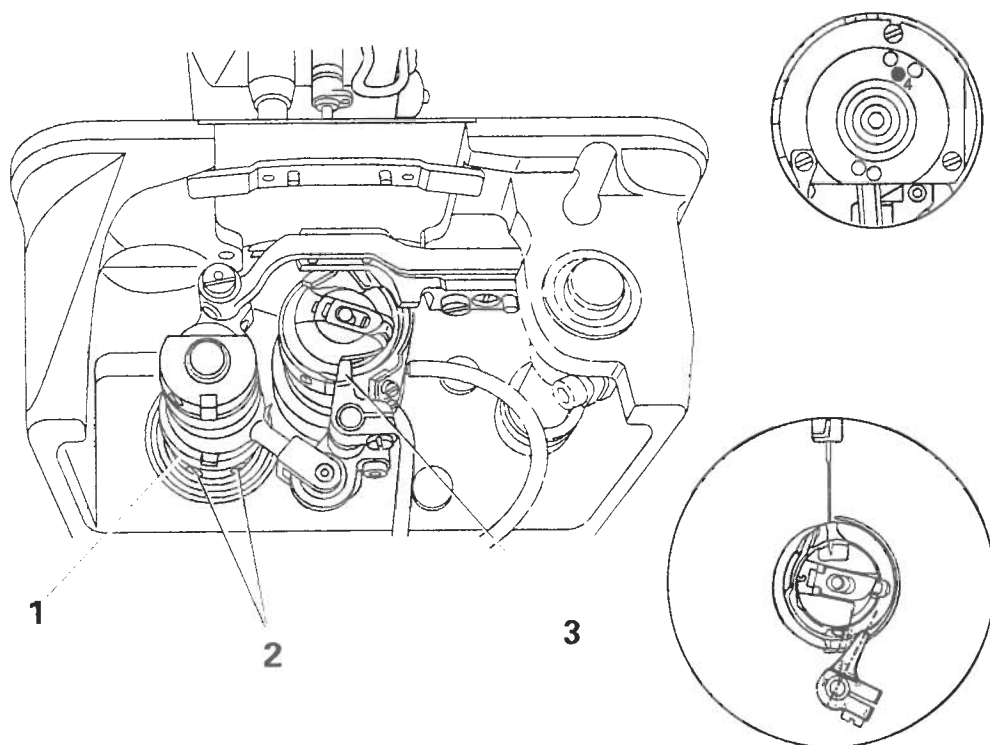
**Правило 3: МАЛЕНЬКИЙ И БОЛЬШОЙ ПЕТЛИТЕЛЬ (ПФАФФ 487+ПФАФФ 487G)**

В левой возвратной точке пускателя шпульного колпачка 3 шпуледержатель 6 должен быть отжат пальцем стопора на 0,3 мм, а винт 1 должен соприкасаться с упорным стержнем 5.

**Регулировка:**

- 20.1 Ослабить винты 1 и 2, но чтобы пускатель шпульного колпачка 3 был еще слегка закреплен.
- .2 Сдвинуть пускатель шпульного колпачка 3 в соответствии с правилом 1 или 2.
- .3 Сдвинуть пускатель шпульного колпачка в соответствии с правилом 3 и затянуть винт 2.
- .4 Установочное кольцо 4 привести в соприкосновение с пускателем шпульного колпачка 3 и упорным стержнем 5, и затянуть винт 1.

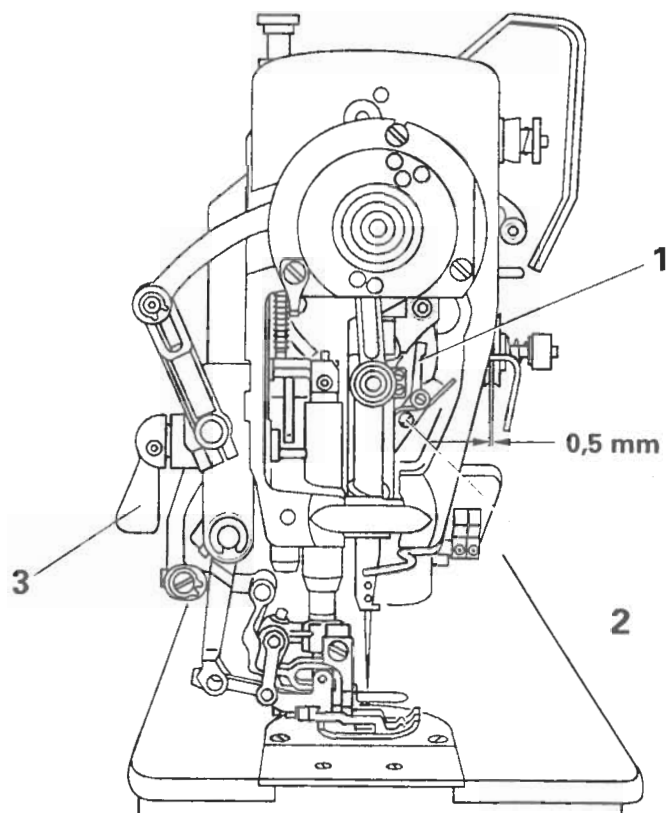
**Правило:** В положении стержня игловодителя на 1.8 мм ниже нижней мертвой точки (регулирующее отверстие "4") пускатель шпульного колпачка 3 должен стоять в правой возвратной точке.



**Регулировка:**

**21.1** Эксцентрик пускателя шпульного колпачка 1 (винты 2) отрегулировать в соответствии с правилом.

**Правило:** Если рычаг подъема лапки 3 поднят вверх, зазор между дисками натяжения нити должен быть равен 0,5 мм.

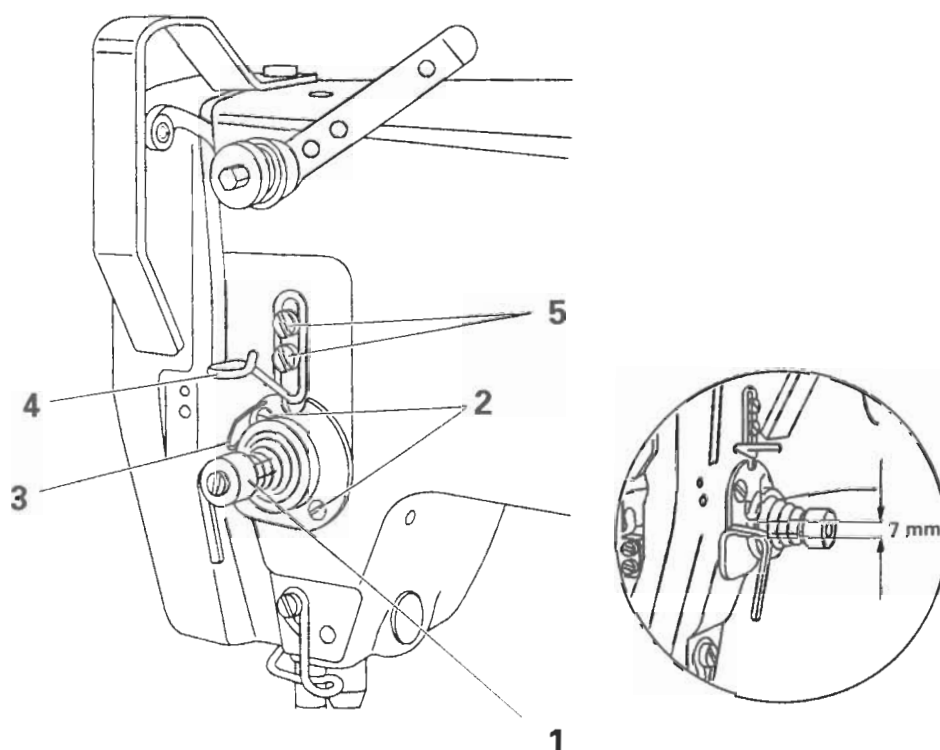


Регулировка:

- 22.1 Бюгель натяжения нити 1 (винт 2) отрегулировать в соответствии с правилом.
- .2 Опустить лапку на игольную пластинку; в данном положении натяжение нити должно быть полным.

**Правило 1:** Движение пружины натяжения нити 3 должно прекращаться, как только кончик иглы прокалывает ткань. (ход пружины около 7 мм).

**Правило 2:** Регулятор натяжения нити 4 должен быть закреплен в продольном отверстии таким образом, чтобы пружина натяжения нити 3 имела ход равный 1 мм, для вытягивания большой петли нижней нити из петлителя.

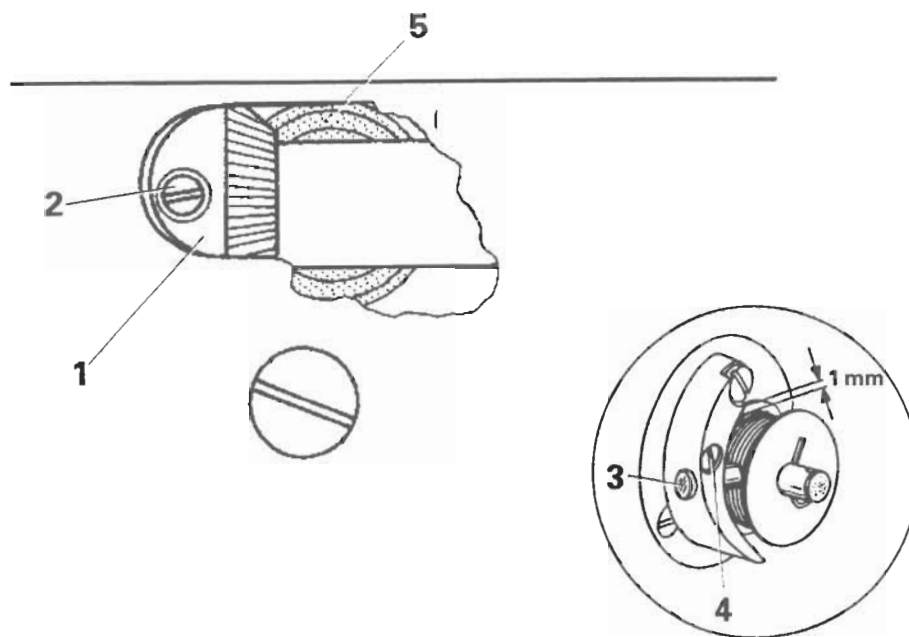


#### Регулировка:

- 23.1 Отрегулировать устройство натяжения нити 1 (винты 2) в соответствии с правилом.  
 .2 Регулятор натяжения нити 4 (винты 5) сдвинуть вверх до упора.

**Указание:** Ход пружины натяжения нити 3, а также положение регулятора натяжения нити 4 зависит от фактуры ткани и нити, поправки вносятся на основании результатов строчки.

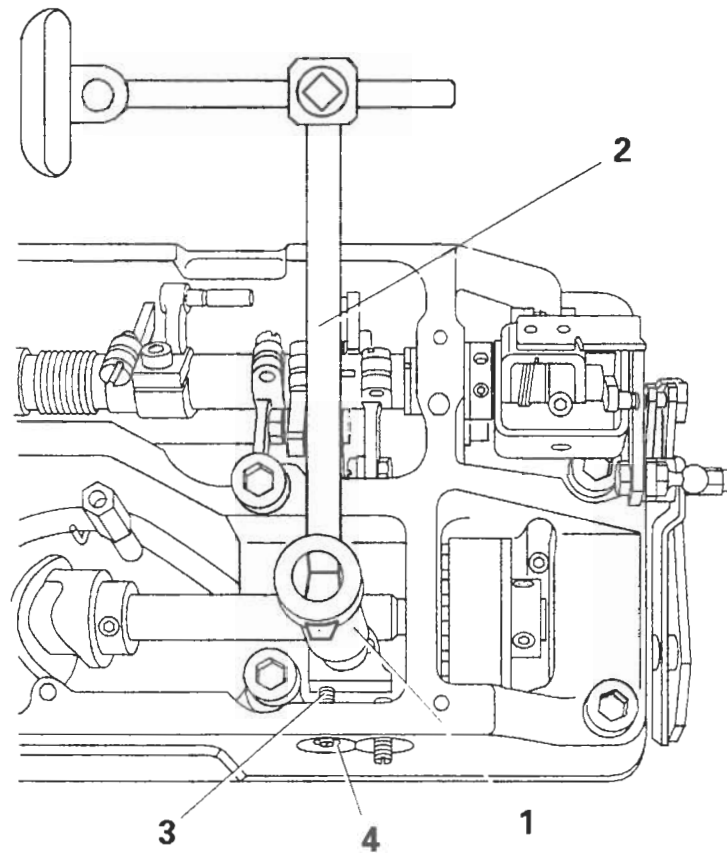
**Правило :** При включенном наматывающем устройстве шпindelь наматывающего устройства также вращается; при отключенном наматывающем устройстве фрикционный диск 5 не должен касаться приводного колеса 1. Наматывающее устройство обеспечивает равномерную намотку нити и отключается само, как только шпулька заполнится нитью, не доходя до края 1 мм.



**Регулировка:**

- 24.1 Включить наматывающее устройство и отрегулировать приводное колесо (винт 2) в соответствии с правилом.
- .2 Установить шпульку на наматывающее устройство, намотать на нее нить и включить наматывающее устройство.
- .3 Для регулировки объема заполнения шпульки отрегулировать установочный болт 3 (винт 4) в соответствии с правилом.

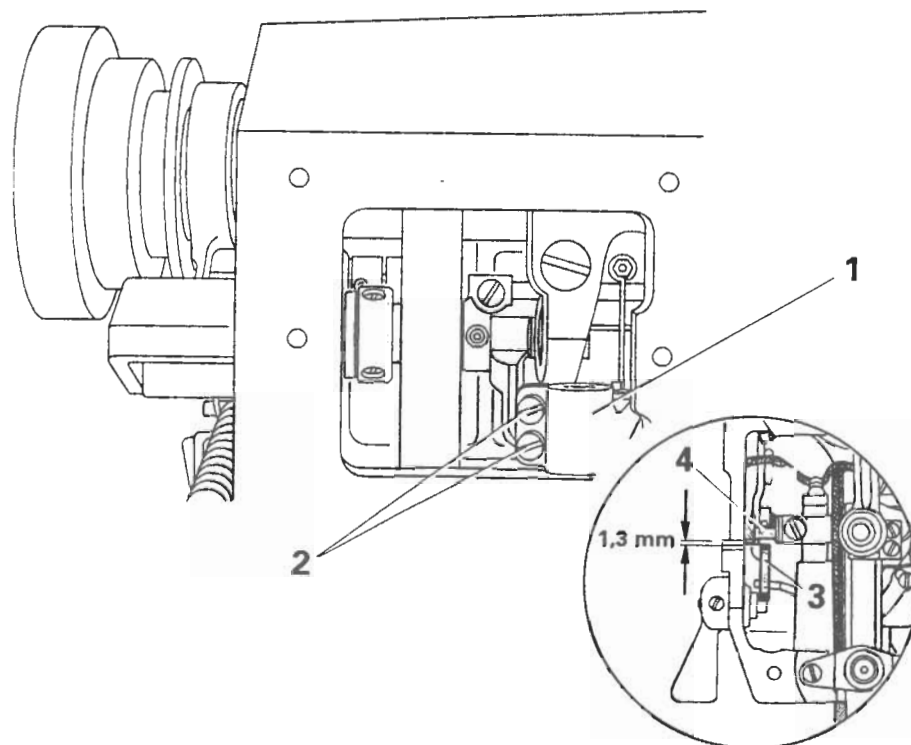
**Правило :** Соединительная штанга коленчатого рычага 2 в спокойном состоянии должна стоять под прямым углом к основной панели.



**Регулировка:**

- 25.1 Поднять лапку при помощи рычага подъема лапки.  
 .2 Соединительный элемент коленчатого рычага 1 одеть на вал коленчатого рычага и закрепить соединительную штангу 2 в соединительном элементе 1.  
 .3 Отрегулировать упорный винт 3 (гайка 4) в соответствии с правилом.

**Правило :** Если лапка опущена на игольную пластинку, между рычагом пускателя 3 и подъемным элементом 4 должен быть зазор 1,3 мм.



**Регулировка:**

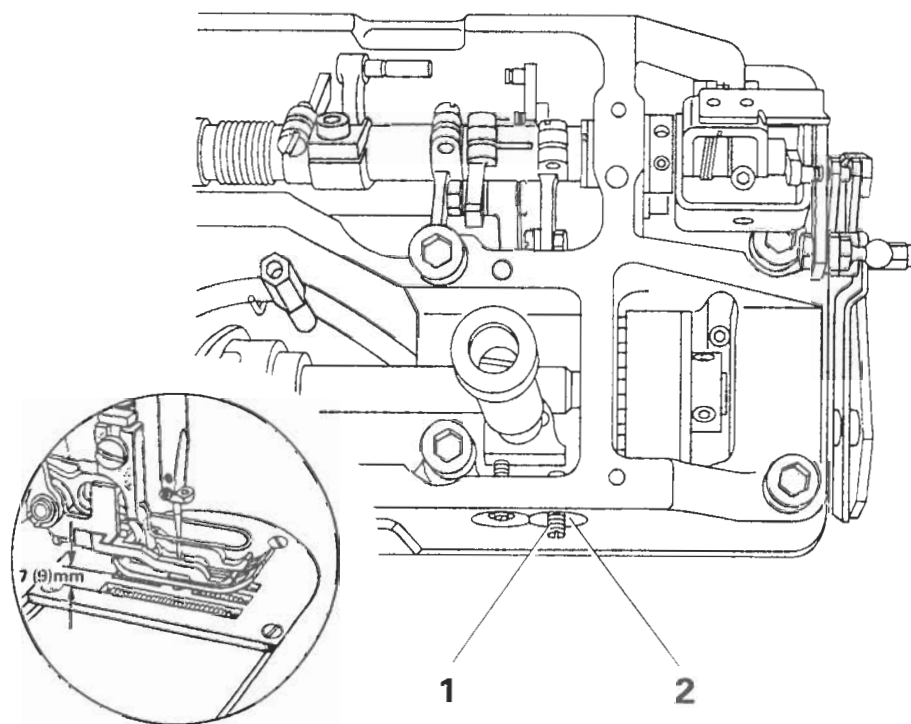
- 26.1 Привести иглу в верхнюю мертвую точку и опустить лапку на игольную пластинку.
- .2 Рычаг подачи 1 (винты 2) отрегулировать в соответствии с правилом. При этом необходимо учесть, что вертикальный вал коленчатого рычага не должен иметь вертикальных зазоров.



**Правило :** В процессе манипуляции коленчатым рычагом до упора, между лапкой и игольной пластинкой должно быть установлено приводимое ниже расстояние, а рычаг подъема лапки должен опускаться под тяжестью собственного веса.

А - модель и класс - 731/.. : 7 мм

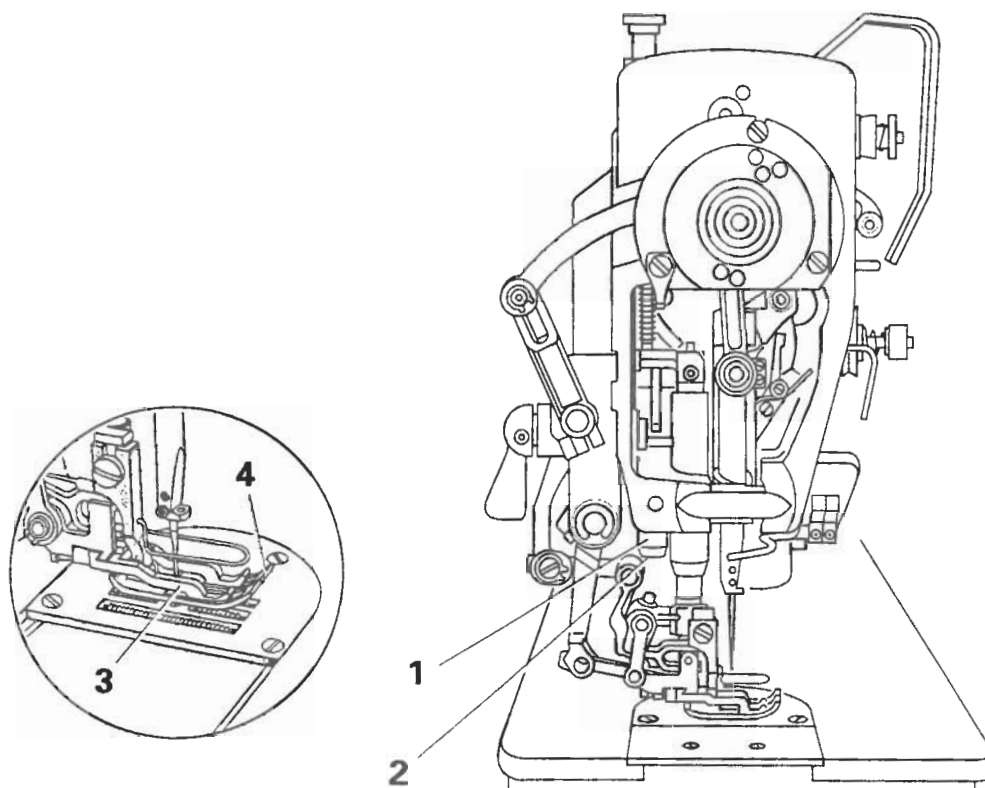
В - и С - модели : 9 мм



#### Регулировка:

- 27.1 Упорный винт 1 (гайка 2) выкрутить несколькими движениями.
- .2 Поднять рычаг подъема лапки.
- .3 Установить шаблон шириной 7 или 9 мм под лапку и опустить рычаг подъема лапки.
- .4 Отжать коленчатый рычаг до упора; лапка не должна подниматься над шаблоном. Упорный винт 1 (гайка 2) выкрутить сначала до упора, а затем снова закрутить его наполовину.

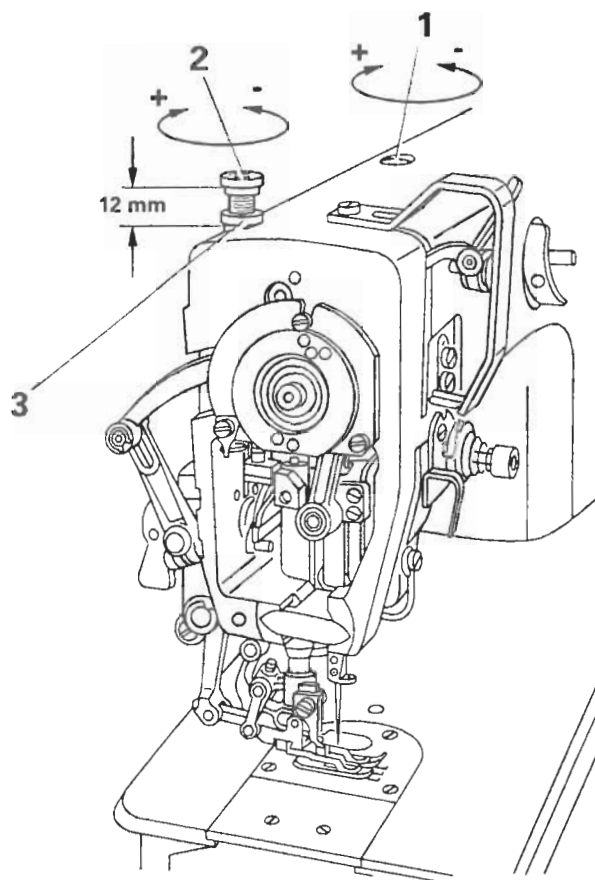
Правило : Если лапка поднята при помощи рычага подъема лапки, а нитепротягиватель находится в верхней возвратной точке, зубцы верхнего транспортера 3 не должны располагаться под подошвой лапки 4.



Основные положения:

- 28.1 Отрегулировать эксцентриковую втулку 1 (винт 2) в соответствии с правилом.

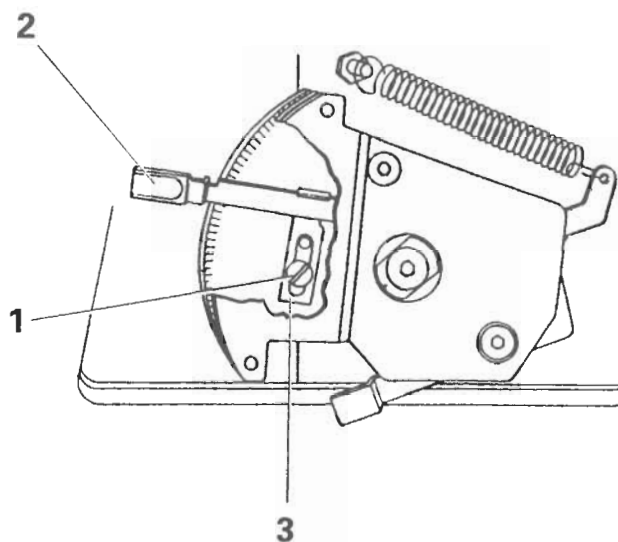
Правило : Ткань должна подаваться беспрепятственно даже при очень высокой скорости строчки. На ткани не должны оставаться следы от прижимной лапки.



Основные положения :

- 29.1 Регулирующий винт силы нажима верхнего транспортера 1 привести в соприкосновение с верхним краем корпуса.  
 .2 Регулирующий винт силы нажима лапки 2 (гайка с накаткой 3) повернуть таким образом, чтобы между ним и корпусом машины образовался зазор 12 мм.

Указание: Силу нажима верхнего транспортера и лапки можно при необходимости увеличить (+) или уменьшить (-).



## Регулировка:

- 30.1 Ослабить винт 1 (через монтажное отверстие) или, в зависимости от величины ограничения, выкрутить.
- .2 На установочном рычаге 2 установить максимальную длину стежка.
- .3 На установочный рычаг 2 наложить сверху ограничительный уголок 3 и закрепить его при помощи винта 1, вкрутив винт в верхнее или нижнее отверстие (в зависимости от величины ограничения).

Инструкции по технике безопасности.....	2
Обратить особое внимание.....	3
Вспомогательные меры в процессе контроля и регулировки.....	4
1 Первичная юстировка верхнего положения иглы.....	5
2 Положение иглы в центре отверстия на игольной пластинке.....	6
3 Нулевое положение нижнего транспортера.....	7-8
4 Поводковый рычаг под рычагом переключения длины стежка.....	9
5 Движение нижнего транспортера в горизонтальном направлении.....	10
6 Движение нижнего транспортера в вертикальном направлении.....	11
7 Верхнее положение нижнего транспортера.....	12
8 Расстояние между лапкой и игольной пластинкой.....	13
9 Соединительный и двигательный рычаг нижнего транспортера.....	14
10 Нулевое положение верхнего транспортера.....	15-16
11 Движение верхнего транспортера в горизонтальном направлении.....	17
12 Верхнее положение верхнего транспортера.....	18
13 Движение верхнего транспортера в вертикальном направлении.....	19
14 Положение верхнего транспортера.....	20
15 Синхронное положение верхнего транспортера.....	21
16 Выравнивание длины стежка.....	22
17 Эксцентриковая опора вала петлителя.....	23
18 Высота петли, вторичная юстировка подъема иглы и стопорное устройство шпульного колпачка.....	24
19 Верхнее положение пускателя шпульного колпачка.....	25
20 Положение пускателя шпульного колпачка.....	26
21 Ход пускателя шпульного колпачка.....	27
22 Ослабление натяжения верхней нити.....	28
23 Пружина натяжения нити и регулятор натяжения нити.....	29
24 Наматывающее устройство.....	30
25 Спокойное положение коленчатого рычага.....	31
26 Зазор в коленчатом рычаге.....	32
27 Ограничение хода коленчатого рычага.....	33
28 Положение верхнего транспортера относительно лапки.....	34
29 Сила нажима верхнего транспортера и лапки.....	35
30 Ограничение длины стежка.....	36