

PFAFF

1525

1526

**Инструкция по
эксплуатации**



Эта Инструкция по эксплуатации действительна для всех представленных в главе "Технические характеристики машинки машины" описаний машины.

Перепечатка, размножение а также перевод отдельных фрагментов из справочного руководства по машинам PFAFF разрешена только с предварительного согласия и с обязательным указанием источника.

PFAFF Industrie Maschinen AG

Postfach 3020

D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154

D-67655 Kaiserslautern

Редакция HAAS-PUBLIKATIONER общество с
ограниченной
ответственностью

D-53840 Troisdorf

| | Глава – страница |
|--|-------------------------|
| СОДЕРЖАНИЕ | Глава – страница |
| 1 Техника безопасности | 1 - 1 |
| 1.01 Указание | 1 - 1 |
| 1.02 Общие указания по технике безопасности | 1 - 1 |
| 1.03 Символы безопасности | 1 - 2 |
| 1.04 Пункты, на которые следует обратить особое внимание | 1 - 2 |
| 1.05 Обслуживающий персонал и специалисты | 1 - 3 |
| 1.05.01 Обслуживающий персонал | 1 - 3 |
| 1.05.02 специалисты | 1 - 3 |
| 1.06 Будьте внимательны | 1 - 4 |
| 2 Область применения | 2 - 1 |
| 3 Технические характеристики машины | 3 - 1 |
| 3.01 PFAFF 1525, PFAFF 1526 | 3 - 1 |
| 3.02 Возможная дополнительная комплектация | 3 - 2 |
| 4 Уход за машиной | 4 - 1 |
| 5 Транспортировка, упаковка и хранение | 5 - 1 |
| 5.01 Доставка клиенту | 5 - 1 |
| 5.02 Транспорт внутри предприятия клиента | 5 - 1 |
| 5.03 Удаление упаковки | 5 - 1 |
| 5.04 Хранение | 5 - 1 |
| 6 Рабочие символы | 6 - 1 |
| 7 Обслуживающие элементы | 7 - 1 |
| 7.01 Основной выключатель | 7 - 1 |
| 7.02 Описание функции кнопок находящихся на головке машины | 7 - 1 |
| 7.03 Педаль | 7 - 2 |
| 7.04 Коленный переключатель | 7 - 2 |
| 7.05 Кнопка фиксации верхнего положения прижимной лапки | 7 - 3 |
| 7.06 Установка длины стежка | 7 - 3 |
| 7.07 Изменение направления движения | 7 - 4 |
| 7.08 Устройство обрезки кромки | 7 - 4 |
| 7.09 Изменение натяжения игольной нити | 7 - 5 |
| 7.10 Верхний регулятор высоты подъема верхней зубчатой рейки | 7 - 5 |
| 7.11 Контроль количества нитки на шпульке | 7 - 6 |
| 7.12 Контроль нитки челнока с подсчетом стежков –926/07 | 7 - 6 |
| 8 Установка и первый ввод в действие машины | 8 - 1 |
| 8.01 Установка машины | 8 - 1 |
| 8.01.01 Установка высоты крышки стола | 8 - 1 |
| 8.01.02 Фиксация машины в откинутаом состоянии | 8 - 2 |
| 8.01.03 Регулировка натяжения ремня | 8 - 2 |
| 8.01.04 Монтаж верхнего защитного кожуха приводного ремня | 8 - 3 |
| 8.01.05 Монтаж нижнего защитного кожуха приводного ремня | 8 - 3 |
| 8.01.06 Монтаж устройства позиционирования иглы | 8 - 4 |
| 8.01.07 Монтаж стойки для катушек и светильников | 8 - 4 |
| 8.01.08 Подсоединение заземления и штекерных разъемов | 8 - 5 |
| 8.02 Наклонное основание швейной машины | 8 - 6 |

| СОДЕРЖАНИЕ | | Глава – страница |
|--------------|---|------------------|
| 8.03 | Первый ввод машины в эксплуатацию | 8 - 7 |
| 8.04 | Включение и отключение машин | 8 - 7 |
| 9 | Оснащение | 9 - 1 |
| 9.01 | Установка иглы для PFAFF 1525 | 9 - 1 |
| 9.02 | Установка иглы для PFAFF 1526 | 9 - 2 |
| 9.03 | Намотка нитки на шпульку и регулировка усилия натяжения при намотке | 9 - 3 |
| 9.04 | Замена шпульки и регулировка натяжения челночной нити | 9 - 4 |
| 9.05 | Заправка и регулировка величины натяжения верхней нити для PFAFF 1525 | 9 - 5 |
| 9.06 | Заправка и регулировка величины натяжения верхней нити для PFAFF 1526 | 9 - 6 |
| 9.07 | Настройка счета стежков для контроля нити катушки | 9 - 7 |
| 9.07.01 | Непосредственный ввод числа стежков с панели управления | 9 - 7 |
| 9.07.02 | Ввод числа стежков с помощью функции обучения | 9 - 7 |
| 10 | ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД | 10 - 1 |
| 10.01 | Чистка зоны челнока | 10 - 1 |
| 10.02 | Смазка челнока | 10 - 2 |
| 10.03 | Контроль и установка давления воздуха | 10 - 3 |
| 10.04 | Чистка блока воздушного фильтра | 10 - 3 |
| 11 | Юстировка | 11 - 1 |
| 11.01 | Инструменты, шаблоны и другие вспомогательные средства для юстировки | 11 - 1 |
| 11.02 | Указания по юстировке | 11 - 1 |
| 11.03 | Условные сокращения | 11 - 1 |
| 11.04 | Настройки базовой машины | 11 - 2 |
| 11.04.01 | Настройка устройства позиционирования иглы | 11 - 2 |
| 11.04.02 | установка противовеса | 11 - 3 |
| 11.04.03 | Установка в нулевое положение величины перемещения верхней, нижней зубчатой рейки и транспортирующей иглы | 11 - 4 |
| 11.04.04 | Синхронизация работы верхней, нижней зубчатой рейки и транспортирующей иглы | 11 - 5 |
| 11.04.05 | Взаимодействие нижней зубчатой рейки и транспортирующей иглы | 11 - 6 |
| 11.04.06 | Регулировка высоты подъема нижней транспортирующей зубчатой рейки | 11 - 8 |
| 11.04.07 | Установка иглы по центру игольной пластины | 11 - 9 |
| 11.04.08 | Согласование величины перемещения зубчатой рейки и иглы | 11 - 10 |
| 11.04.09 | Регулировка высоты иглы | 11 - 11 |
| 11.04.10 | Величина петли напуска. Положение челнока, положение иглы по высоте (после юстировки) и защита иглы. (Для PFAFF 1526 эти установки выполняют для каждого челнока) | 11 - 12 |
| 11.04.11 | Установка положения шпуледержателя (Для PFAFF 1526 эти регулировки провести для обоих челноков) | 11 - 14 |
| 11.04.12 | Высота подъема верхней зубчатой рейки | 11 - 15 |
| 11.04.13 | Вертикальные перемещения верхней транспортирующей рейки | 11 - 16 |
| 11.04.14 | Проход между игольной пластиной и прижимной лапкой | 11 - 17 |
| 11.04.15 | Устройство для намотки шпульки | 11 - 18 |

| | Глава – страница |
|-------------------------|---|
| СОДЕРЖАНИЕ | |
| 11.04.16 | Устройство регулирования усилия натяжения верхней нити для PFAFF 1525 11 - 19 |
| 11.04.17 | Устройство регулирования усилия натяжения верхней нити для PFAFF 1526 11 - 20 |
| 11.04.18 | Регулирование скорости при изменении вертикальных перемещений транспортирующей рейки 11 - 21 |
| 11.04.19 | Установка натяжения верхней нитки 11 - 22 |
| 11.04.20 | Усилие давления прижимной лапки 11 - 23 |
| 11.04.21 | Смазка челнока 11 - 24 |
| 11.04.22 | Отсоединение и подсоединение муфты сцепления 11 - 25 |
| 11.05 | Регулировка устройства обрезки канта – 731/02 11 - 26 |
| 11.05.01 | Установка ножа в нулевое положение 11 - 26 |
| 11.05.02 | Высота подъема ножа 11 - 27 |
| 11.05.03 | Движение ножа 11 - 28 |
| 11.05.04 | Положение державки ножа 11 - 29 |
| 11.05.05 | Положение ножа по высоте 11 - 30 |
| 11.05.06 | Положение ножа относительно оси движения иглы 11 - 31 |
| 11.05.07 | Взаимное положение подвижного и неподвижного ножа 11 - 32 |
| 11.06 | Регулировка устройства обрезки нитей 11 - 33 |
| 11.06.01 | Положение покоя ведущего коромысла / регулировка относительно радиального (торцевого) участка направляющей криволинейной поверхности 11 - 33 |
| 11.06.02 | Установка нитеуловителя и ножа по высоте 11 - 34 |
| 11.06.03 | Положение нитеуловителя 11 - 35 |
| 11.06.04 | Установка высоты ножа 11 - 36 |
| 11.06.05 | Прижатие ножа 11 - 37 |
| 11.06.06 | Челночная нить - прижимная пластина 11 - 38 |
| 11.06.07 | Передача движения ведомому коромыслу (только для PFAFF 1526) 11 - 39 |
| 11.06.08 | Рычажный механизм передачи движения (только для PFAFF 1526) 11 - 40 |
| 11.06.09 | Ручное опробование ножа 11 - 41 |
| 11.07 | Регулировка устройства обрезки ниток 900/82 11 - 42 |
| 11.07.01 | Положение покоя ведущего коромысла / регулировка относительно радиального (торцевого) участка направляющей криволинейной поверхности 11 - 42 |
| 11.07.02 | Установка нитеуловителя и ножа по высоте 11 - 43 |
| 11.07.03 | Державка ножа – стойка 11 - 44 |
| 11.07.04 | Установка положения ножа в момент обрезки ниток 11 - 45 |
| 11.07.05 | Положение нитеуловителя 11 - 46 |
| 11.07.06 | Регулировка положения программного кулачка 11 - 47 |
| 11.07.07 | Усилие прижатия неподвижного ножа 11 - 48 |
| 11.07.08 | Нижняя нить - прижимная пластина 11 - 49 |
| 11.07.09 | Ручное опробование ножа 11 - 50 |
| 11.08 | Регулировка устройства контроля количества нитки на шпуле -926/06 (Для PFAFF 1526 проводят эту регулировку для обоих челноков) 11 - 51 |
| 11.09 | Регулировки параметров 11 - 52 |
| 11.09.01 | Выбор и изменение параметров 11 - 52 |
| 11.09.02 | Установочные значения параметров 11 - 53 |
| 12 | Быстроизнашивающиеся детали 12 - 1 |

1 Техника безопасности

1.01 Указание

Машина изготовлена в соответствии с инструкцией производителя. Обратите внимание на дополнительные общепринятые требования установки и инструкции, а также принятые условия охраны окружающей среды. Принятые предписания рабочего коллектива или вышестоящих органов необходимо постоянно соблюдать.

1.02 Общие указания по технике безопасности

- Ввод машины в работу необходимо производить только с прилагаемым руководством по эксплуатации и персоналом соответствующей квалификации.
- Перед началом ввода в действие машины необходимо прочитать указания по технике безопасности и руководство по эксплуатации изготовителя электропривода.
- Обратите внимание на особенности указаний по технике безопасности именно для этой машины.
- Машина должна применяться только согласно её назначению. Её нельзя вводить в действие без надлежащих устройств защиты.
- При замене швейных принадлежностей (иглы, прижимной лапки, игольной пластины, зубчатой рейки и шпульки), при заправке нити, при окончании работы, а также при чистке машины необходимо выключить машину и вынуть штекер из розетки.
- Ежедневная работа по уходу за машиной должна проводиться квалифицированным персоналом.
- Ремонт, а также специальный уход за машиной, должен выполнять обученный персонал.
- Обслуживание машины и ремонт устройств пневматики производить предварительно отключив машину от источника питания сжатым воздухом! Исключением являются работы по юстировке и проверке функционирования, проводимые специально подготовленным и допущенным персоналом.
- Подключение и обслуживание электрических цепей должно выполняться только квалифицированным персоналом.
- Не допускается работа с устройствами, находящимися под высоким напряжением!
- Все переналадки машины и оснащения дополнительными сервисными устройствами должны происходить только при соблюдении всех правил техники безопасности!

- При ремонте необходимо использовать только рекомендованные изготовителем запасные части. Обращаем особое внимание на то, что запасные части и принадлежности, которые поставляются не от нас и не проверены изготовителем, к применению не разрешаются. Установка или применение таких деталей может негативно повлиять на свойства машины. За повреждения, которые возникают из-за применения не оригинальных деталей, изготовитель ответственности не несет.

1.03 Символы безопасности



Прочие опасности.
Пункты, на которые следует обратить особое внимание.



Опасность ранений для специалистов и обслуживающего персонала!



ВНИМАНИЕ

Запрещается работать без предохранителя иглы и защитных устройств.

Перед заправкой нити, заменой игл или шпулек, чисткой машины и т. д. выключить автомат.

1.04 Пункты, на которые следует обратить особое внимание

- Это руководство является составной частью комплектации машины и постоянно должно быть в распоряжении обслуживающего персонала. Необходимо прочитать данное руководство перед первым вводом оборудования в действие.
- Обслуживающий персонал и специалисты должны знать о защитных устройствах машины, а также о безопасных методах работы.
- Пользователь должен работать на машине, находящейся в безупречном состоянии.
- Пользователь должен обращать внимание на то, чтобы ни одно защитное устройство не было удалено и находилось в рабочем состоянии.
- Пользователь должен следить за тем, чтобы с машиной работал только квалифицированный персонал.

Дальнейшую информацию можно получить в бюро по продаже.

1.05 Обслуживающий персонал и специалисты

1.05.01 ОБСЛУЖИВАЮЩИЙ ПЕРСОНАЛ

Обслуживающий персонал – это люди, которые занимаются чисткой, эксплуатацией и оснасткой машины, а также исправлением неисправностей при шитье.

Обслуживающий персонал обязан принять во внимание следующие пункты:

- При выполнении любых работ нужно руководствоваться данными по технике безопасности, указанными в данном руководстве по эксплуатации!
- Нельзя использовать приёмы работы, наносящие вред надёжной работе машины.
- Носить прилегающую одежду, а также не носить украшения, например цепочки и кольца.
- Следить за тем, чтобы с машиной работал только квалифицированный персонал.
- Если в работе машины произошли изменения снижающие надёжность её работу, то этим необходимо заниматься немедленно.

1.05.02 СПЕЦИАЛИСТЫ

Специалисты – люди с образованием механика, электрика, электронщика и специалиста по пневматике. Они занимаются смазкой, ремонтом, технологическим обслуживанием машины.

Специалист обязан обращать внимание на следующие пункты:

- При выполнении любых работ необходимо руководствоваться данными по технике безопасности!
- Перед началом ремонтных и юстировочных работ необходимо отключить главный выключатель и следить за тем, чтобы не было возможности его несанкционированного включения!
- Перед началом ремонтных работ необходимо подождать, пока в блоке управления светодиод перестанет гореть или моргать.
- Обслуживание машины и ремонт устройств пневматики производить предварительно отключив машину от источника питания сжатым воздухом! Исключением являются работы по юстировке и проверке функционирования проводимые специально подготовленным и допущенным персоналом.
- После ремонтных работ и техобслуживания снова установить защитные крышки и заново подключиться к электропитанию на распределительном щите.

1.06

Будьте внимательны



Впереди и позади машины во время работы должно быть свободное расстояние в 1 м, для беспрепятственного прохода.



Во время шитья нельзя заносить руки в область действия работающей иглы. Это может привести к ранению иглой.



Во время установочных работ на крышке стола и в области игольной пластины не должно находиться никаких предметов. Предметы могут заклинить или отскочить. Существует опасность ранения этими предметами.

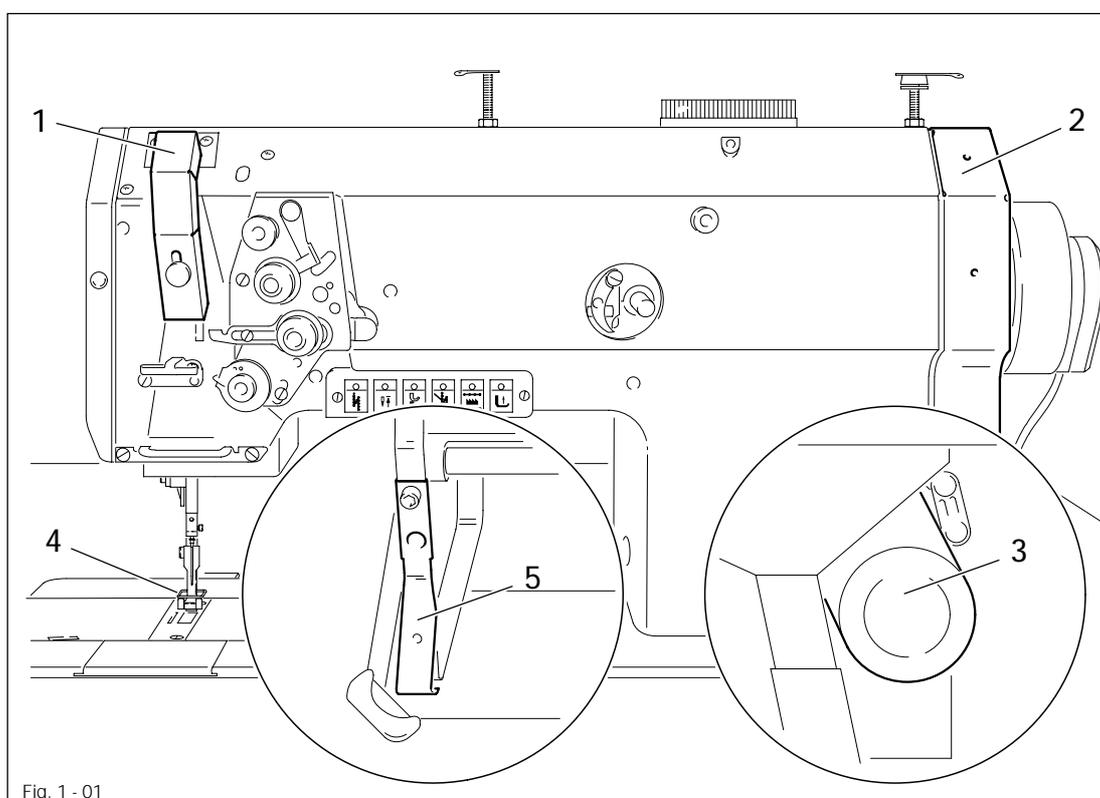


Fig. 1 - 01



Машину нельзя использовать без защитной скобы нитепритягивателя!
Возможность получения травмы от нитепритягивателя!



Машину нельзя использовать без скобы защищающей пальцы 5!
Возникает возможность травмирования пальцев иглой!



При применении наружного двигателя нельзя использовать машину без кожухов закрывающих приводной ремень 2 и 3. Возникает возможность травмирования приводным ремнем!



Машину можно эксплуатировать только при закрытом нижнем защитном кожухе.

2 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

PFAFF 1525 – одноигольная специальная швейная машина двухниточного челночного стежка. Транспортирование материала осуществляется с помощью нижнего зубчатого транспортера, транспортирующей иглы и верхней транспортирующей зубчатой рейки. С большим челноком.

PFAFF 1526 – двухигольная специальная швейная машина позволяющая получать две параллельные строчки двухниточного челночного стежка. Транспортирование материала осуществляется с помощью нижнего зубчатого транспортера, транспортирующей иглы и верхней транспортирующей зубчатой рейки. С большими челноками.

Машины применяются в текстильной промышленности для изготовления двухниточных челночных швов.



Каждое непредусмотренное изготовителем применение машины является неправомерным. За повреждения, вызванные использованием машины не по назначению, производитель ответственности не несет. При этом соблюдение инструкций по эксплуатации, техобслуживанию, юстировке и ремонту обязательно.

3 Технические характеристики машины.

3.01 PFAFF 1525, PFAFF 1526

Тип стежка: 301(двухниточный челночный)

Вариант исполнения: C N8; C/D N8

Номера игл

Вариант исполнения C N8: 100 - 140

Вариант исполнения C/D N8: 150 - 180

Максимальная толщина нити

Вариант исполнения C N8: № 15 в 3 сложения

Вариант исполнения C/D N8: № 11 в 3 сложения

(Синтетика или такой же характеристики х/б)

Диаметр шкива, мм: 80

Высота подъёма лапки, мм 18

Вынос рукава, мм: 285

Высота прохода под рукавом, мм: 115

Максимальная длинна стежка, мм: 8

Уровень рабочего шума

Вибрация рабочего места при соответствующих оборотах главного вала.

(При проведении измерений в системе DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204,

ISO 3744, ISO 4871)

PFAFF 1525 при 2800 мин⁻¹: 78 dB(A)

PFAFF 1526 при 2800 мин⁻¹: 80 dB(A)

Потребление сжатого воздуха за один цикл включения: 0,146 NL

Вес головки машины Netto **PFAFF 1525**: около 50 кг

Вес головки машины Netto **PFAFF 1526**: около 52 кг

Вес машины Brutto **PFAFF 1525**: около 58 кг

Вес машины Brutto **PFAFF 1526**: около 60 кг

Изготовитель оставляет за собой право изменять характеристики машины её массы, конструкции.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

Максимальная быстроходность

Максимальная быстроходность машины зависит от толщины обрабатываемого пакета ткани и величины хода верхней транспортирующей рейки

| Величина хода верхнего транспортера мм | PFAFF 1526 | | | | | PFAFF 1525 Максимальная быстроходность мин ⁻¹ |
|---|---|-------------------|-------------------|-------------------|-------|--|
| | Максимальная быстроходность (мин ⁻¹) при толщине пакета ткани | | | | | |
| | 6 mm | 12 mm | 20 mm | 28 mm | 40 mm | |
| 1 mm | 3800 [▲] | 3600 [▲] | 3400 [▲] | 3200 [▲] | 3000 | 4000 [▲] |
| 2 mm | 3400 [▲] | 3200 [▲] | 3000 | 2850 | 2700 | 3600 [▲] |
| 3 mm | 3000 | 2850 | 2700 | 2500 | 2300 | 3000 [▲] |
| 4 mm | 3000 | 2500 | 2300 | 2150 | 2000 | 3000 |
| 5 mm | 2200 | 2100 | 2000 | 1900 | 1800 | 2200 |
| 6 mm | 1800 | 1900 | 1800 | 1700 | 1600 | 1800 |
| 7 mm | 1800 | 1700 | 1600 | 1500 | 1400 | 1800 |

▲ При длине стежка 6 мм максимальная быстроходность 3000 мин⁻¹

3.02

Возможная дополнительная комплектация

Вариант исполнения

С N8: Предназначается для обработки среднетяжелых материалов

Вариант исполнения C/D N8: Предназначается для обработки
как среднетяжелых так и тяжелых материалов

Дополнительные приспособления

-731/02 Вертикально работающее устройство для обрезки кромки

-900/81 Устройство обрезки нитей

-910/04 Автоматический подъем прижимной лапки

-911/35 Устройство для автоматического выполнения закрепки

-918/29 Переключающее устройство с визуальным датчиком показания
двух заранее запрограммированных разных стежков по длине и двух данных
измерений эллипсного хода транспортирующего инструмента, переключение
происходит клавишей на головке машины или коленным переключателем.

Управление электропневматическое.

-926/06 Устройство контроля количества нити на шпульке

4 УХОД ЗА МАШИНОЙ

- Клиент должен самостоятельно осуществлять своевременный уход за машиной.
- Применяемые в машине материалы – сталь, алюминий, латунь и различная пластмасса.
Электроарматура содержит медь и искусственные материалы
- Машина соответствует требованиям предъявляемым в настоящем регионе к защите окружающей среды.



Обратите внимание на то, что вещества для смазки должны соответствовать требованиям Вашего региона.

5 ТРАНСПОРТИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

5.01 Доставка клиенту

В Германии машины поставляются со столом без упаковки. Машины без столов (только головки) и экспортируемые машины упаковываются.

5.02 Транспорт внутри предприятия клиента

За транспортировку внутри предприятия клиента производитель ответственности не несет.

Необходимо обратить внимание на то, что машины должны перевозиться только в вертикальном положении.

5.03 Удаление упаковки

Упаковка машины включает в себя бумагу, картон и нетканый материал. Удаление упаковки осуществляет клиент.

5.04 Хранение

Машина может храниться до 6 месяцев, не используясь. При этом она должна быть защищена от грязи и влаги. Для более длительного хранения машины отдельные её части, такие как поверхности скольжения, необходимо защитить от коррозии, например масляной пленкой.

6

РАБОЧИЕ СИМВОЛЫ

В руководстве по эксплуатации, действия необходимые для выполнения предлагаемой информации, выделяются символами. Используемые символы имеют следующее значение:



Указания, информация.



Чистка, уход.



Смазка.



Техобслуживание, ремонт, юстировка, содержание в порядке
(деятельность, производимая только техническим персоналом).

ОБСЛУЖИВАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

7 ОБСЛУЖИВАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

7.01 Основной выключатель

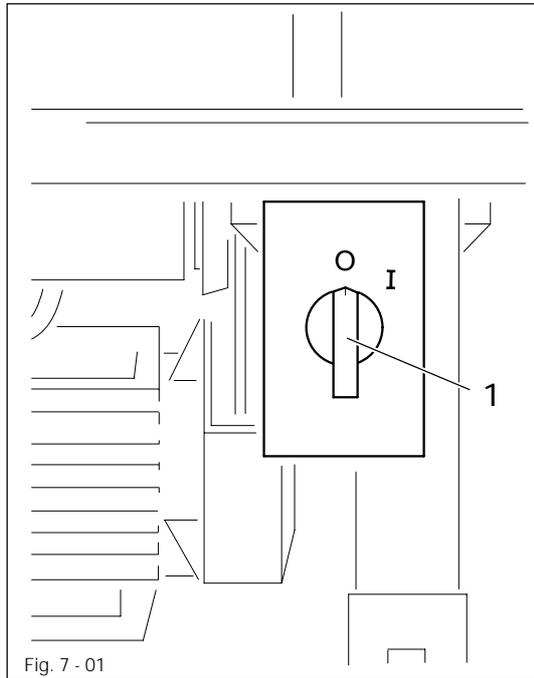


Fig. 7 - 01

- Включение машины производят поворотом главного выключателя 1. Обратным поворотом машину выключают.

7.02 Описание функции кнопок находящихся на головке машины

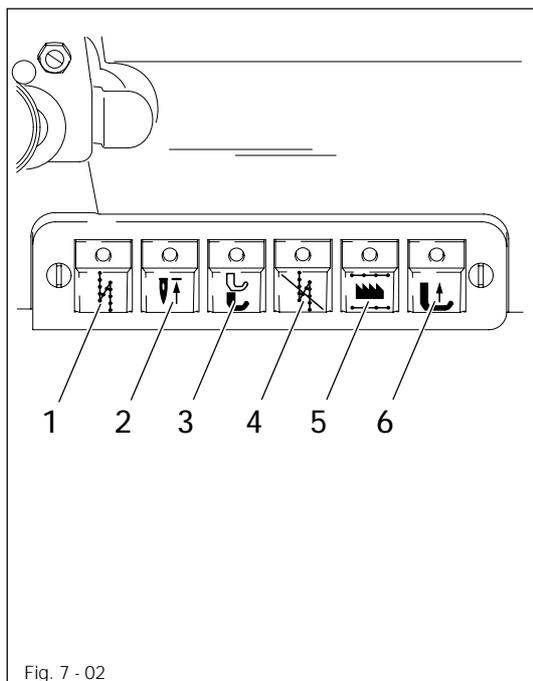


Fig. 7 - 02

- При нажатии указанной клавиши выполняется определенная функция:

Клавиша 1: Изменение направления движения и соответственно выполнение закрепки.

Клавиша 2: Подъем иглы в крайнее верхнее положение.

Клавиша 3: Отключение верхней транспортирующей рейки (для машин имеющих -918/29)

Диод включен = верхнее положение.

Диод выключен = нижнее положение.

Клавиша 4: Уменьшение длины стежка на закрепке.

Клавиша 5: Отключение механизма перемещения верхней транспортирующей рейки (при наличии приспособления -918/29)

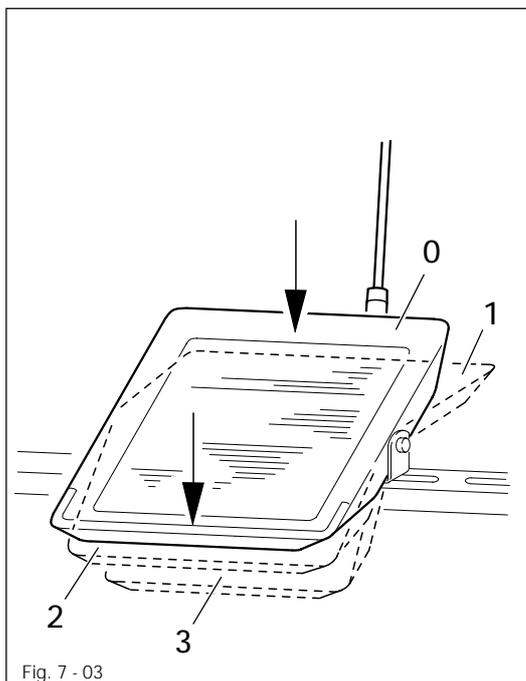
Диод включен = большая длина стежка

Диод выключен = малая длина стежка.

Клавиша 6: Аварийная клавиша – подъем лапки, иглы и выключение машины (загорается диод).

7.03

Педаль



0 = Не рабочее состояние.

1 = Процесс шитья.

2 = Поднятие прижимной лапки.

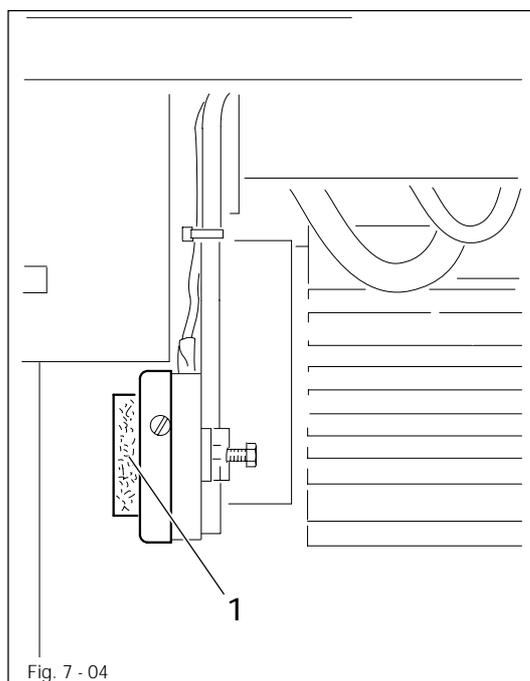
3 = Обрезка нитей.



При использовании другого типа педали используйте соответствующую инструкцию производителя электропривода.

7.04

Коленный переключатель



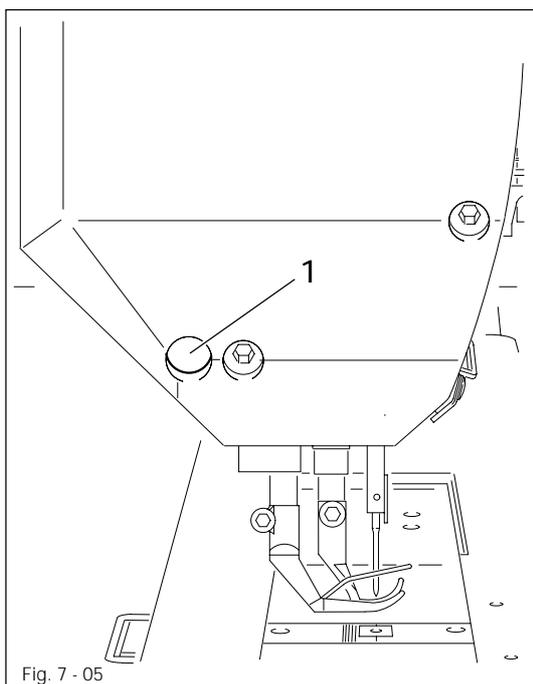
● С помощью коленного переключателя 1 может двухпозиционно изменяться скорость вращения электропривода при большом перемещении переключателя.



В нажатом положении скорость вращения электропривода изменяется. Функция коленного переключателя может изменяться (смотри справочное руководство производителя электропривода).

7.05

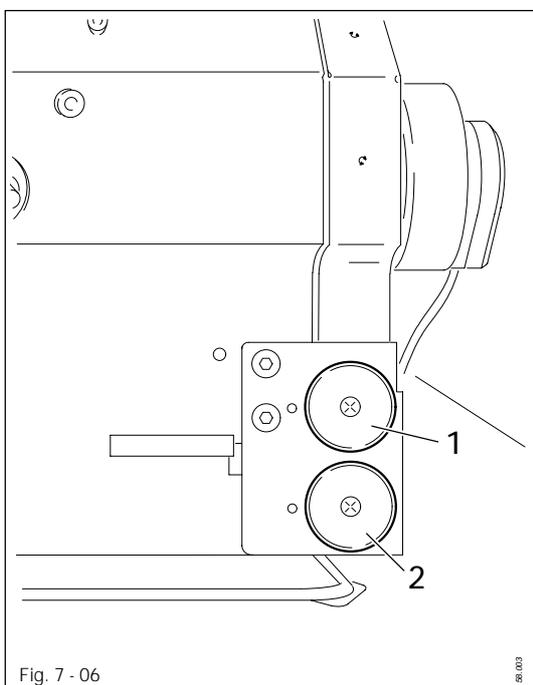
Кнопка фиксации верхнего положения прижимной лапки



- При нажатии на педаль (положение 2) нажатием кнопки **1** прижимная лапка фиксируется в верхнем положении (педаль отпустить).
- Уменьшение длины стежка осуществляют с учетом перемещения верхней зубчатой рейки.

7.06

Установка длины стежка



- Установочные регуляторы **1** и **2** служат для установки длины стежка.
- Регулятор не обходимо нажимать и поворачивать одновременно.
- Значение максимальной длины стежка устанавливается и регулируется с помощью установочного регулятора **1**. Минимальная длина стежка регулируется установочным регулятором **2**.
- Отключение установленного значения длины стежка производится кнопкой **5** (смотри пункт 7.02).

7.07

Изменение направления движения

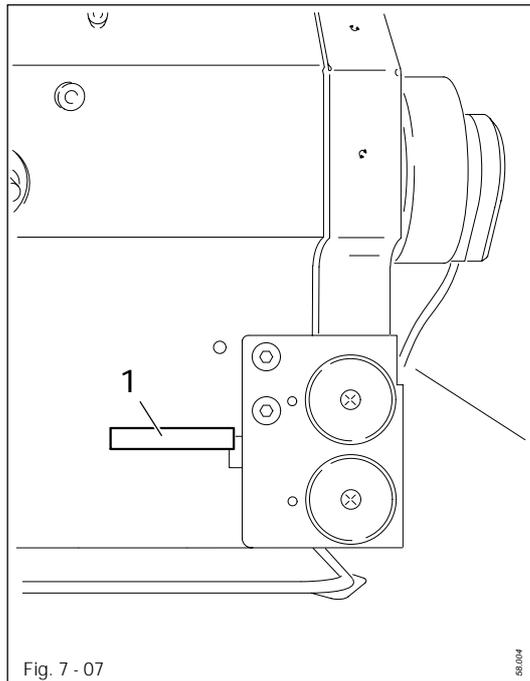


Fig. 7 - 07

- Для изменения направления движения нажать гашетку вниз до упора.

7.08

Устройство обрезки кромки

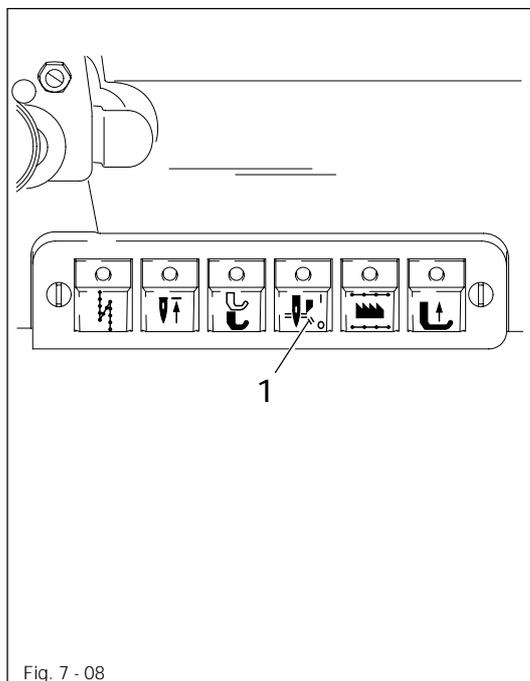


Fig. 7 - 08



Нельзя заносить руки в зону действия ножа! Опасность получения травмы.

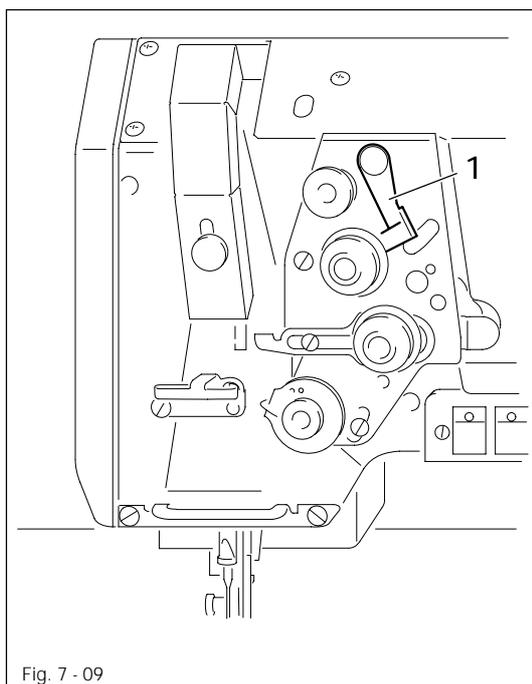
- С помощью кнопки **1** привод ножа можно включить или отключить.



При использовании данного устройства клавиша отключения функции выполнения закрепки отсутствует, смотри главу **7.02** „Описание функции кнопок находящихся на головке машины“.

7.09

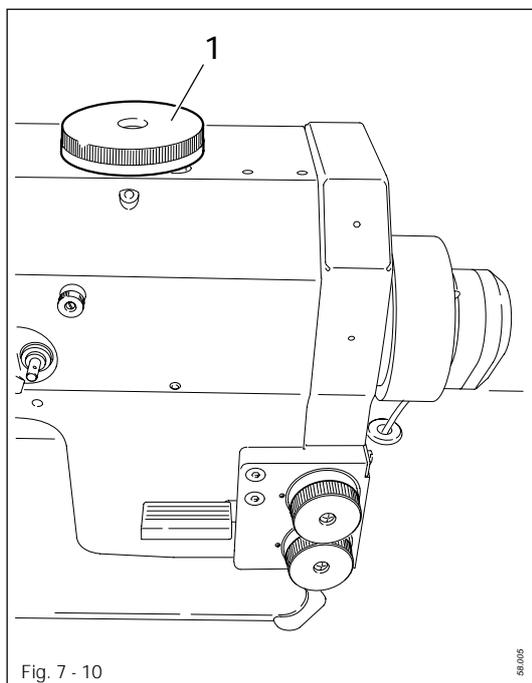
Изменение натяжения игольной нити



- Поворотом регулятора **1** направо повышается натяжение верхней нити.

7.10

Верхний регулятор высоты подъема верхней зубчатой рейки



- Высота подъема верхней зубчатой рейки может устанавливаться поворотом регулировочной гайки **1** с боковой накаткой.



Максимальная высота подъема верхней зубчатой рейки ограничена производителем. Величина ограничения может изменяться специалистами, смотри главу **11.04.12**
Высота подъема верхней зубчатой рейки

7.11

Контроль количества нитки на шпульке

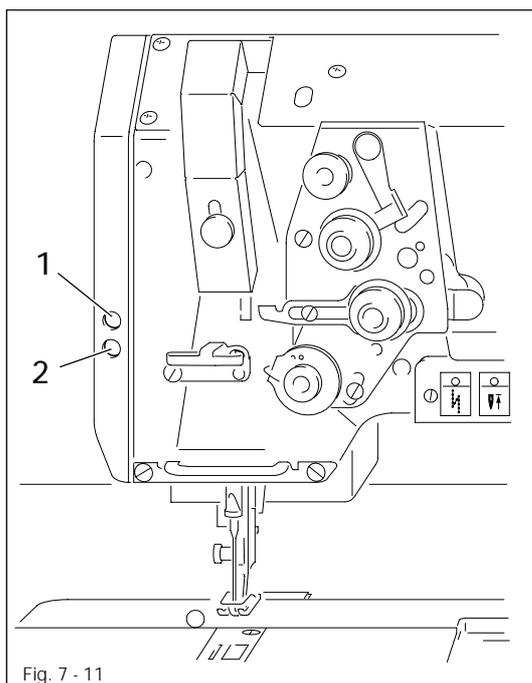


Fig. 7 - 11

PFAFF 1525

- При окончании нитки на шпульке загорается светодиод **1** и машина останавливается.

PFAFF 1526

- При окончании нитки загорается светодиод **1** (для левой шпульки) и соответственно **2** (для правой шпульки)

Для подготовки машины к повторному включению поднимают прижимную лапку, устанавливают в челнок заправленную шпульку и продолжают шитьё.

7.12

Контроль нитки челнока с подсчетом стежков –926/07

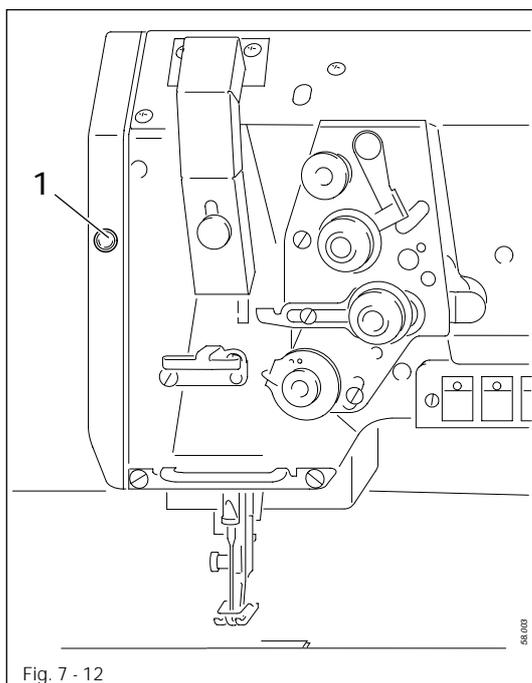


Fig. 7 - 12

- После достижения предварительно заданного количества стежков мигает светодиод **1**.

 После замены шпульки на панели управления необходимо нажать клавишу „PM“.

- Порядок установки числа стежков см. в разделе **9.07 „Настройка счета стежков для контроля нити катушки“**.

УСТАНОВКА И ПЕРВЫЙ ВВОД В ДЕЙСТВИЕ МАШИНЫ

8

Установка и первый ввод в действие машины



Машина должна устанавливаться только квалифицированными работниками. При этом должны быть соблюдены все специальные требования по технике безопасности.



Если машина была поставлена без стола, то используемый промышленный стол должен выдерживать вес машины с электроприводом. Должна быть обеспечена достаточная устойчивость машины во время шитья.

8.01

Установка машины

В месте установки машины должны быть обеспечены соответствующие электрокоммуникации и необходимое освещение соответствующие требованиям техники безопасности.



В зависимости от исполнения стола из-за технических условий упаковки промышленный стол поставляется в разобранном виде. Вид после сборки и регулировки высоты крышка стола дан ниже.

8.01.01

Установка высоты крышки стола

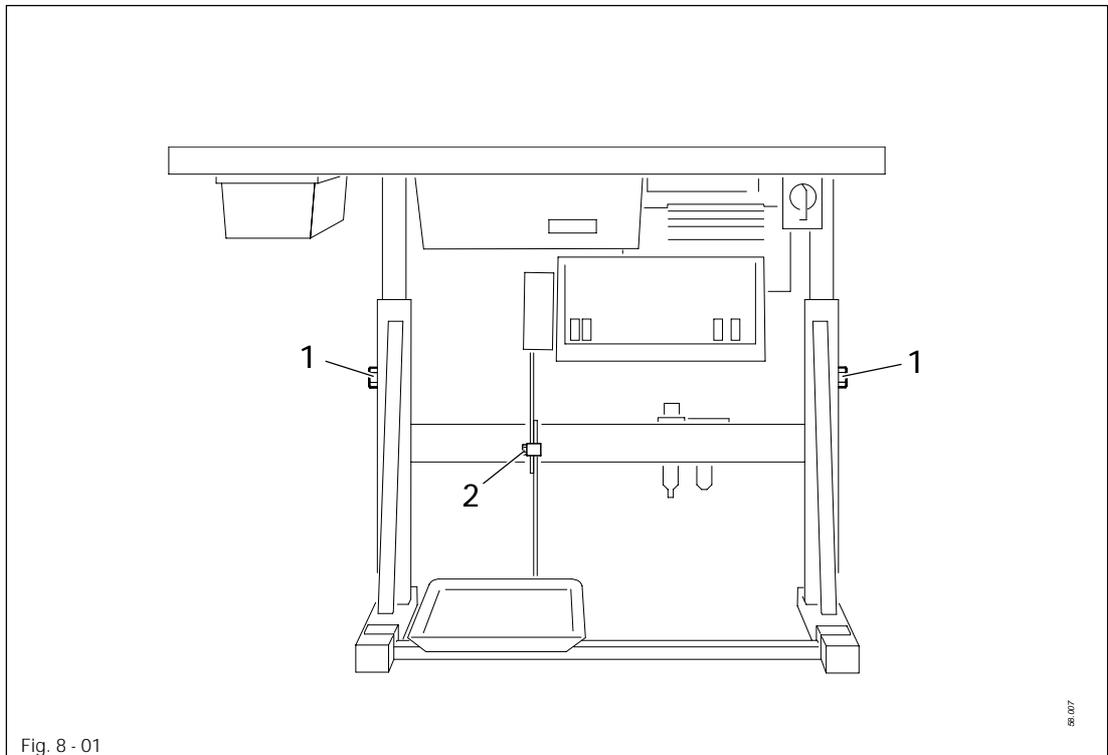
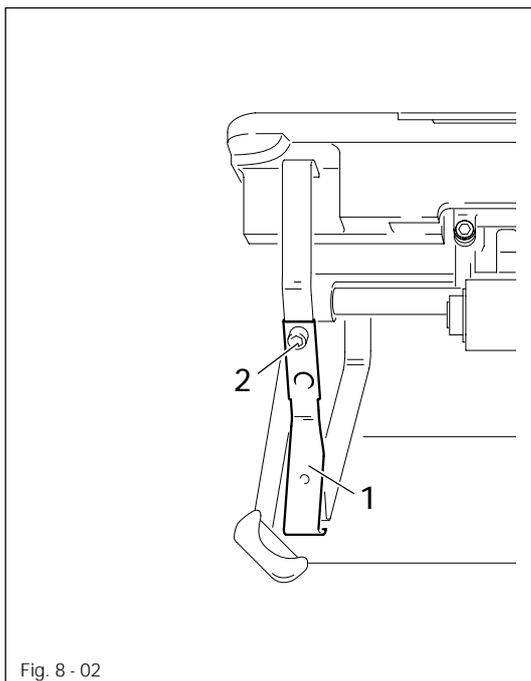


Fig. 8 - 01

- Болты 1 и 2 ослабить и установить необходимую высоту крышки стола.
- Оба болта 1 зафиксировать.
- Установить необходимое положение педали и зафиксировать болт 2.

УСТАНОВКА И ПЕРВЫЙ ВВОД В ДЕЙСТВИЕ МАШИНЫ

8.01.02 Фиксация машины в откинутом состоянии

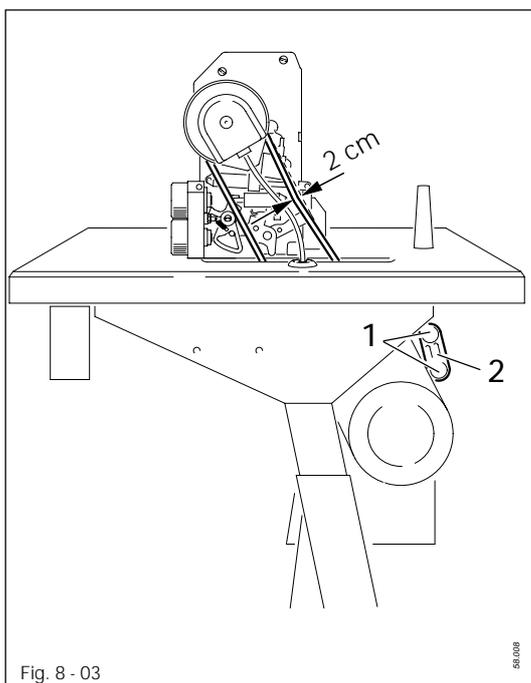


- Находящийся в оснастке машины фиксатор **1** крепят с помощью винта **2**. Он фиксирует головку машины в откинутом состоянии.



Запрещается заниматься обслуживанием машины не зафиксированной фиксатором. Может возникнуть возможность травматизма при несанкционированном запуске машины.

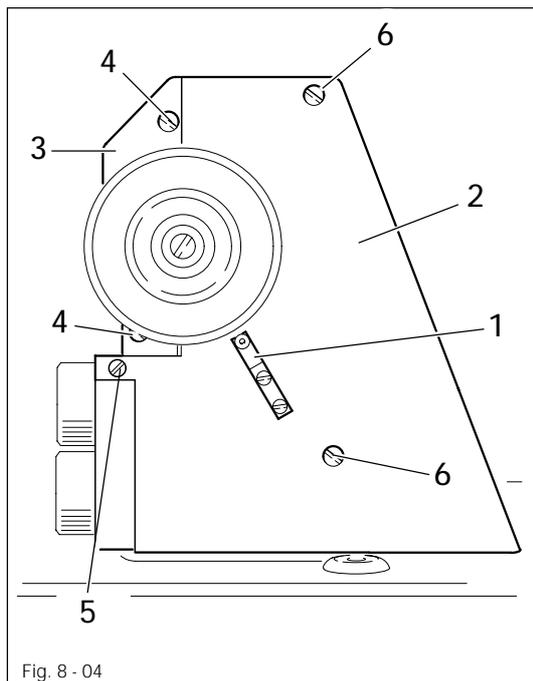
8.01.03 Регулировка натяжения ремня



- Отвинтить обе гайки **1**.
- С помощью регулятора натяжения **2** натянуть ремень.
- Зафиксировать обе гайки **1**.

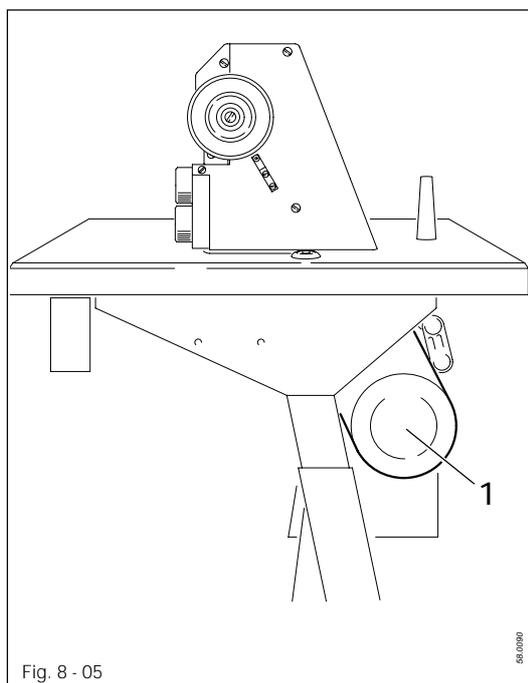
УСТАНОВКА И ПЕРВЫЙ ВВОД В ДЕЙСТВИЕ МАШИНЫ

8.01.04 Монтаж верхнего защитного кожуха приводного ремня



- Удлиненный кронштейн **1** закрепляют на правом фрагменте защитного кожуха **2**.
- Левый фрагмент защитного кожуха **3** закрепляют винтом **4**.
- Правую часть кожуха **2** наживляют винтами **6** выравнивают и фиксируют сначала винтом **5** а затем винтами **6**.

8.01.05 Монтаж нижнего защитного кожуха приводного ремня



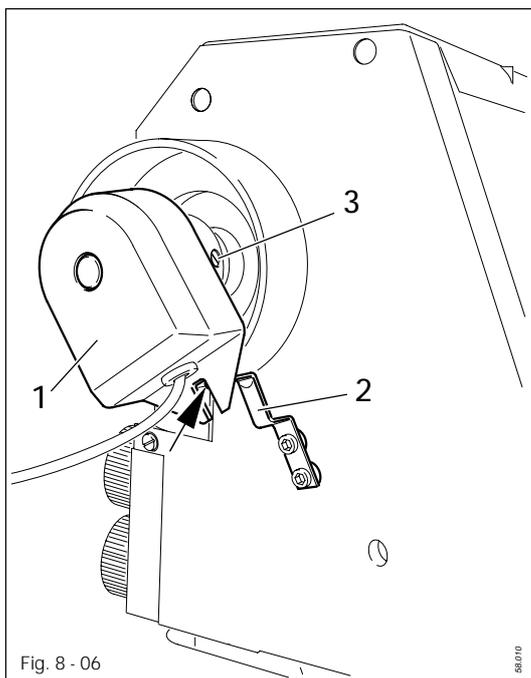
- Защитный кожух приводного ремня перед закреплением выравнивают так, чтобы он не касался приводного ремня и шкива электропривода.



На рисунке 8-05 показан электропривод типа « QUIK »
Если будет применяться электропривод другого типа, то монтаж осуществлять согласно инструкции к применяемому электроприводу.

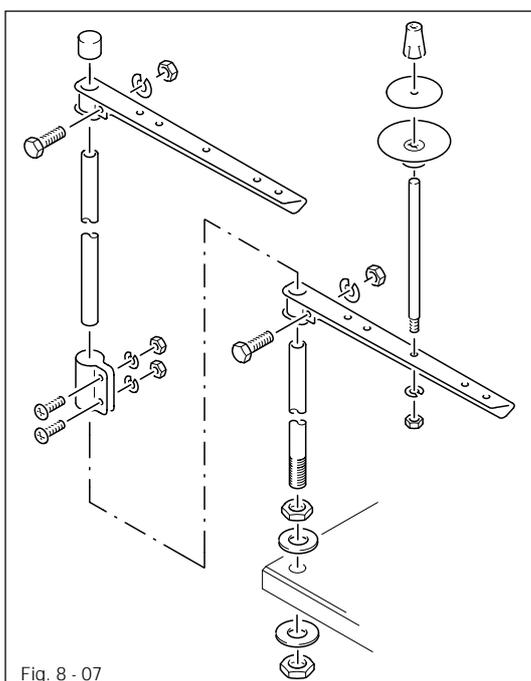
УСТАНОВКА И ПЕРВЫЙ ВВОД В ДЕЙСТВИЕ МАШИНЫ

8.01.06 Монтаж устройства позиционирования иглы



- Устройство позиционирования иглы **1** устанавливают таким образом, чтобы фиксатор **2** находился в пазу устройства **1**.
- Винты **3** слегка наживляют.
- Подсоединяют разъемы на блоке управления.
- Производят юстировку позиционного датчика (**Смотри главу 11.04.01**).

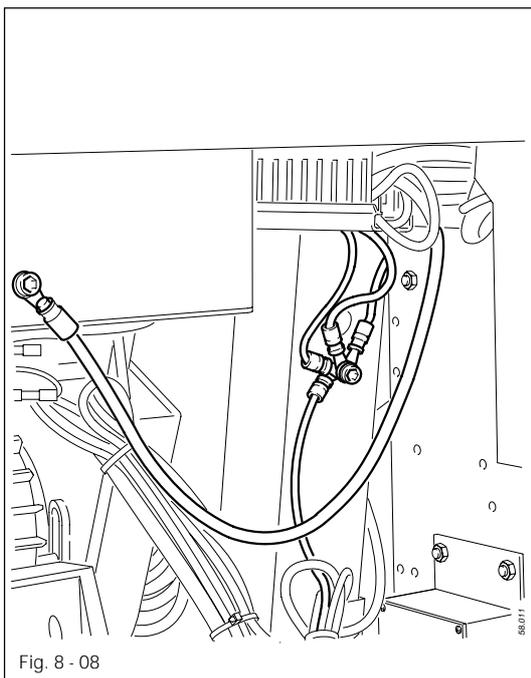
8.01.07 Монтаж стойки для катушек и светильников



- Стойка для катушек монтируется согласно **рисунку 8-07**.
- Затем стойка вставляется в отверстие стола и закрепляется гайками.

УСТАНОВКА И ПЕРВЫЙ ВВОД В ДЕЙСТВИЕ МАШИНЫ

8.01.08 Подсоединение заземления и штекерных разъемов



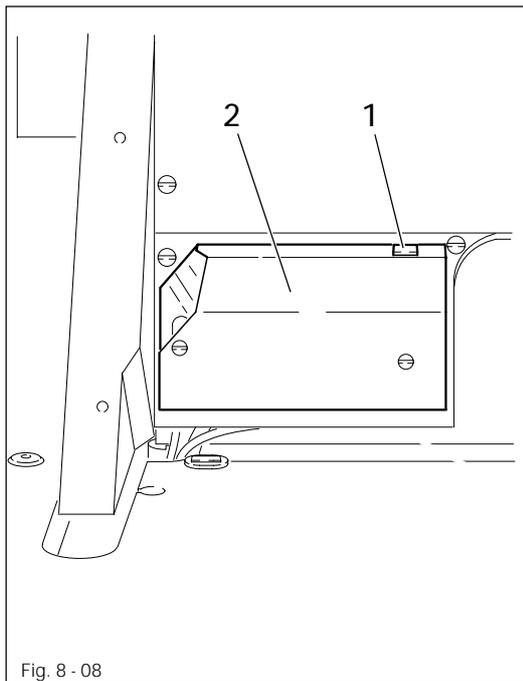
- Соединяют болтовым соединением провода от головки машины, главного выключателя и шкафа блока управления.
- Соединяют все штекерные разъемы шкафа блока управления согласно имеющихся обозначений.

УСТАНОВКА И ПЕРВЫЙ ВВОД В ДЕЙСТВИЕ МАШИНЫ

8.03

Первый ввод машины в эксплуатацию

- Машина и все электрические и пневматические коммуникации, а также разъемы проверяются на наличие возможных повреждений.
- Выполняют полную чистку машины и заполняют маслом питающий картер (смотри главу 10 Техобслуживание и уход).
- Специалисты должны проверить, согласуются ли параметры электропривода машины с параметрами электрической цепи имеющейся на месте установки машины. Проверить правильность подключения проводов к соответствующим клеммам разъема и соответствует ли маркировка разъемов подаваемому напряжению. При обнаружении несоответствия машину в цеху оставлять нельзя.
- Проверить согласованность направления вращения шкивов главного вала и привода. Шкив главного вала должен вращаться от работающего.
- Присоединить коммуникации машины к пневмомагистрали. При этом манометр должен показывать 6 атм. При необходимости этот параметр установить (смотри главу 10.03).
- Перед первым пуском снимают заглушку **1** с масляного картера **2**.



Пробка **1** устанавливается только на время транспортировки и не может использоваться в эксплуатационном режиме.

8.04

Включение и отключение машин

- Подают питание на машину (смотри главу 7.01).
- Проводят пусковые испытания.

9

ОСНАЩЕНИЕ



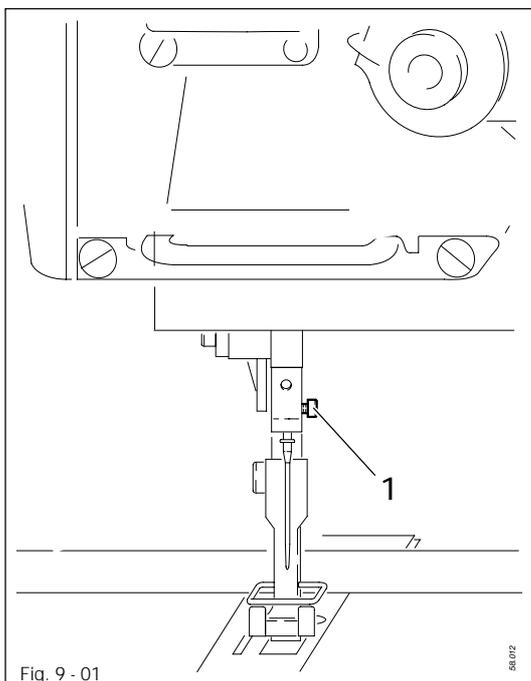
Работать согласно со всеми предписаниями и указаниями этого руководства по эксплуатации!



Все работы по оснащению могут проводиться только специалистами. Во время любых работ по оснащению машины необходимо отключить выключатель или вынуть штекер из сетевой розетки.

9.01

Установка иглы для PFAFF 1525



Блок управления машиной отключить. Может возникнуть возможность травматизма при несанкционированном запуске машины.

Иглы используются только системы **134-35**.

- Установить игловодитель в крайнее верхнее положение и ослабить винт **1**.
- Устанавливают иглу в осевое отверстие игловодителя до упора длинным желобком в левую сторону.
- Положение иглы фиксируют винтом **1**.

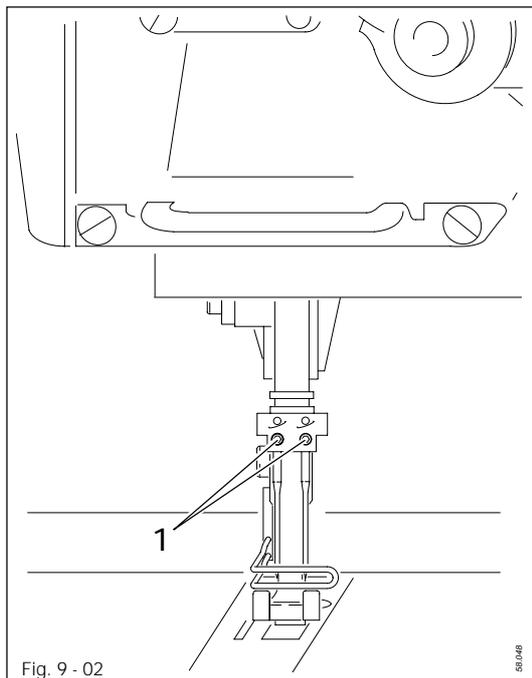


При изменении положения игловодителя допускается использование игл типа **134**.

Выбор иглы зависит от исполнения машины, обрабатываемого материала и нитей (см. главу 3 Технические характеристики).

9.02

Установка иглы для PFAFF 1526



Блок управления машиной отключить. Может возникнуть возможность травматизма при несанкционированном запуске машины.

Иглы используются только системы **134 – 35**.

- Установить игловодитель в крайнее верхнее положение и ослабить винты **1**.
- Устанавливают иглы в отверстия иглодержателя до упора правая игла длинным желобком в левую сторону левая в правую.
- Положение игл фиксируют винтами **1**.

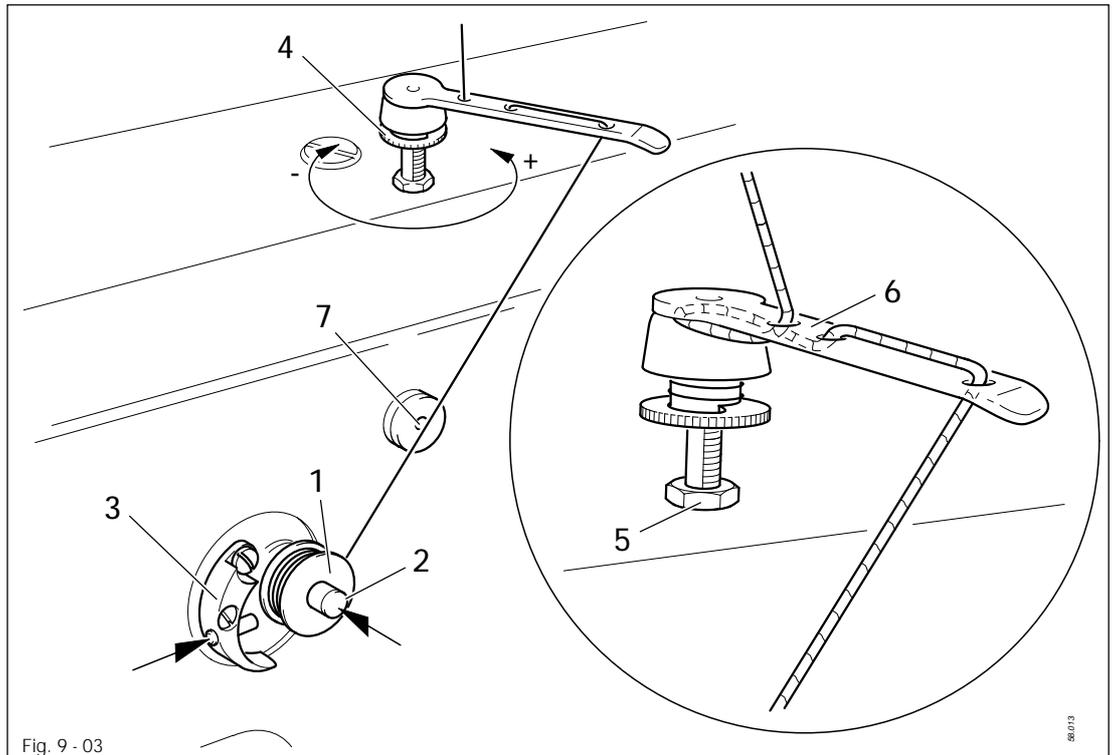


При изменении положения игловодителя допускается использование игл типа **134**.

Выбор иглы зависит от исполнения машины, обрабатываемого материала и нитей (см. главу 3 Технические характеристики).

9.03

Намотка нитки на шпульку и регулировка усилия натяжения при намотке



- Установить пустую шпульку **1** на шпиндель **2**.
- Нить заправляется согласно рисунка 9 - 03 и несколько раз наматывается по часовой стрелке на шпульку **1**.
- Включить устройство намотки шпульки, для этого необходимо одновременно нажать шпиндель **2** и рычаг **3**.



Наполнение шпульки можно проводить во время шитья.

- Натяжение нити на шпульке **1** может устанавливаться регулировочным винтом **4**.
- Устройство для намотки шпульки останавливается автоматически, если шпулька **1** намотана достаточно.
- С помощью ножа **7** производят обрезку нитки. Конец нитки при этом фиксируется.

Если нитка наматывается на шпульку неравномерно то:

- Ослабить гайку **5**.
- Направляющую нити **6** повернуть соответствующим образом
- Закрутить гайку **5**.

Замена шпульки и регулировка натяжения челночной нити

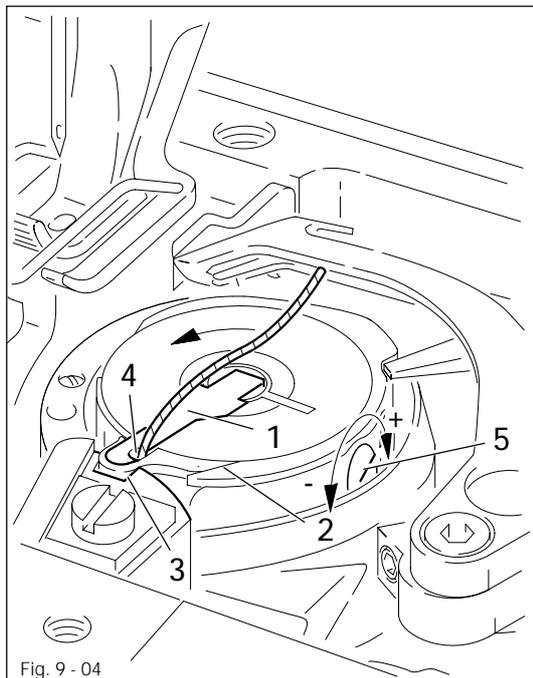


Fig. 9 - 04



Блок управления машиной отключить. Может возникнуть возможность травматизма при несанкционированном запуске машины.

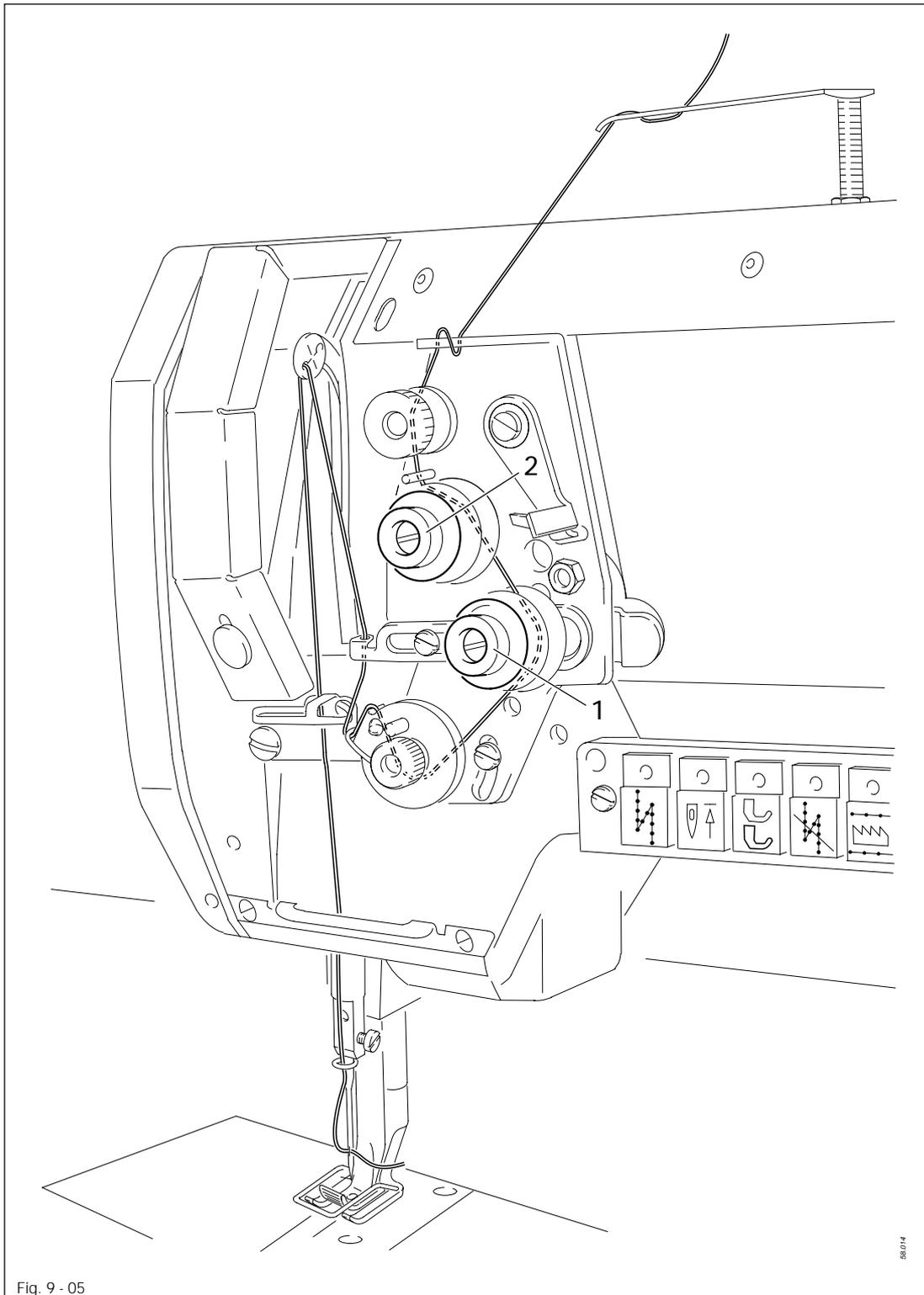
- Нитепритягиватель установить в крайнее верхнее положение.
- Наполненную шпульку устанавливают в челнок, таким образом, чтобы при натяжении нити шпулька вращалась по направлению стрелки и закрывают защелку.
- Сдвигают задвижку на платформе машины открывающую доступ к челноку, шпульную защелку **1** откидывают вверх и вынимают шпульку.
- Нить пропустить в щель между челноком и шпулькой **2** и обходя паз установочной пластины **3** пропустить в отверстие **4**. Задвигают задвижку на платформе машины открывающую доступ к челноку.
- Натяжение челночной нити регулируют винтом **5**.



Запрещается использование машины с открытой задвижкой на платформе. Может возникнуть возможность травматизма движущимися частями машины.

9.05

Заправка и регулировка величины натяжения верхній нити для PFAFF 1525



Блок управления машиной отключить. Может возникнуть возможность травматизма при несанкционированном запуске машины.

- Привести заправку ниток согласно рисунка 9 – 05.
- Натяжение игольной нитки регулируют поворотом регулятора 1 и соответственно 2.

9.06

Заправка и регулировка величины натяжения верхний нити для PFAFF 1526

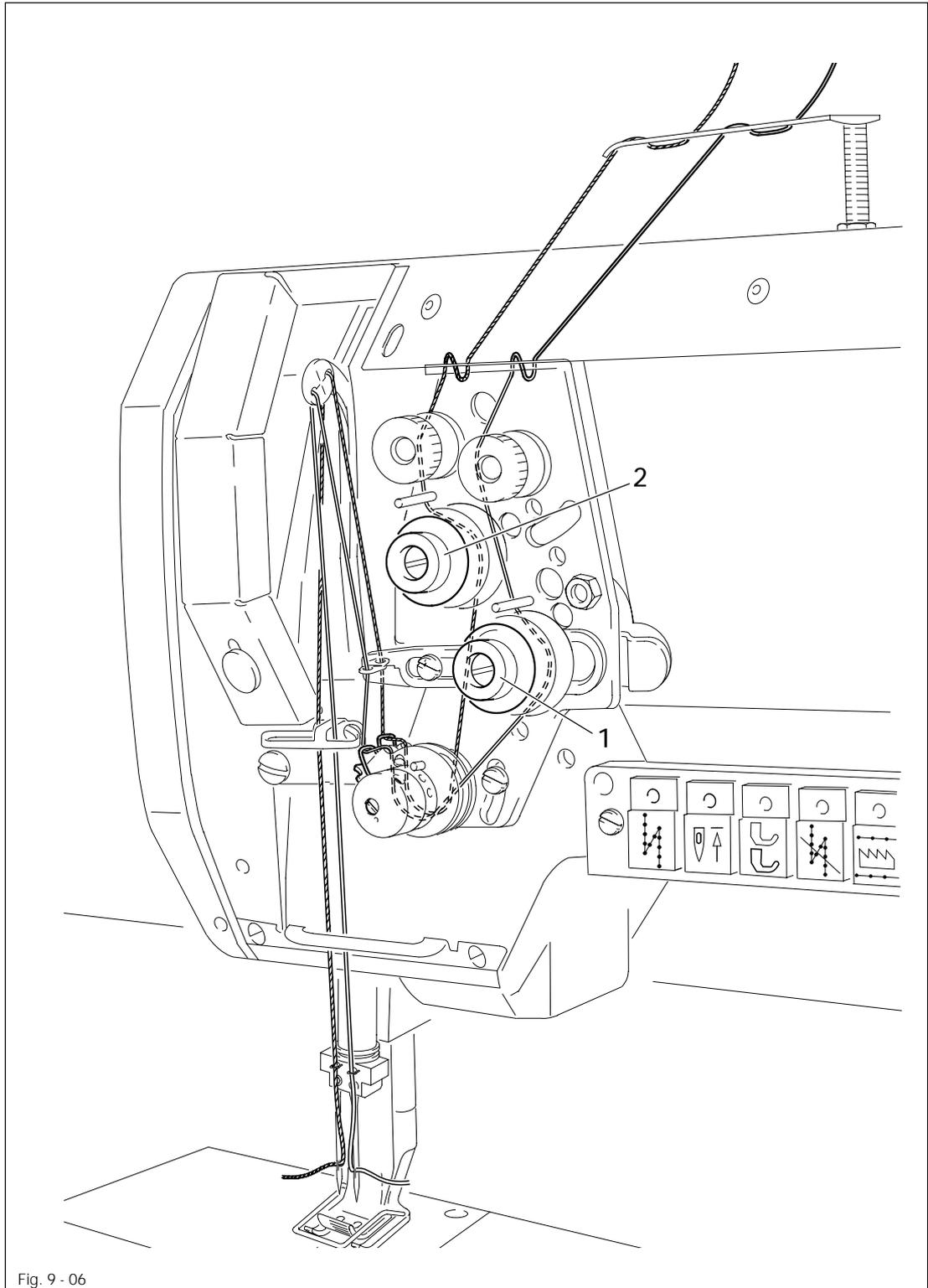


Fig. 9 - 06



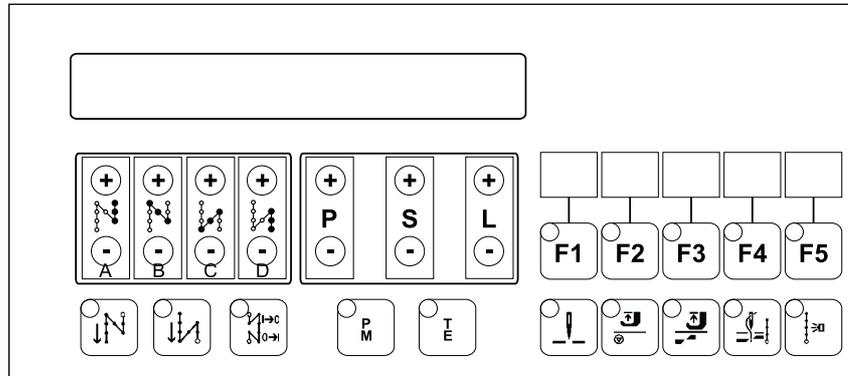
Блок управления машиной отключить. Может возникнуть возможность травматизма при несанкционированном запуске машины.

- Привести заправку ниток согласно рисунка 9 – 06.
- Регулировку натяжения игольных нитей производят регулятором 1 для правой иглы и регулятором 2 соответственно для левой иглы.

ОСНАЩЕНИЕ

9.07 Настройка счета стежков для контроля нити катушки

9.07.01 Непосредственный ввод числа стежков с панели управления



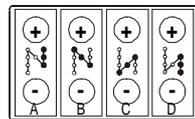
- Включить машину.



- Нажать клавишу **F5**, а затем **F1**.

- Нажимая клавишу „**A**“ или „**B**“ на „+“ или „-“, настроить число стежков, которое должно выполняться с одной катушки (макс. 10000 стежков).

07000s 01/00



- Завершить ввод, деактивировав клавишу **F5** (светодиод гаснет).

9.07.02 Ввод числа стежков с помощью функции обучения

- Вставить полную катушку и включить машину.



- Нажать клавишу **F5**, а затем **F1**.



- Нажать клавишу „**Ввод параметров**“ (загорается светодиод).

- Шить, пока катушка не кончится.

- Выполнить функцию „Обрезание нити“.



- Нажать клавишу **F5** и клавишу „**Ввод параметров**“ (светодиод гаснет).

Процесс обучения завершен. При вставлении следующей катушки система управления автоматически вычитет из заученного числа стежков 10 стежков.

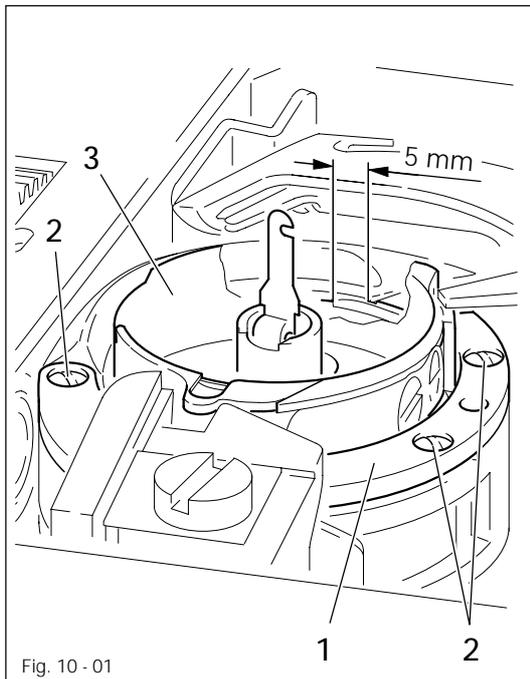
Произвести чистку зоны челнока Ежедневно, при непрерывной эксплуатации - неоднократно.
Произвести контроль уровня масла и наличия смазки в челноке Ежедневно перед вводом в эксплуатацию.
Контролировать давление в пневмосистеме Ежедневно перед вводом в эксплуатацию.
Произвести чистку воздушных фильтров При необходимости.



Интервал обслуживания выбирают в соответствии с режимами работы машины и предприятия. При большей нагрузке интервалы между обслуживаниями должны быть меньше.

10.01

Чистка зоны челнока

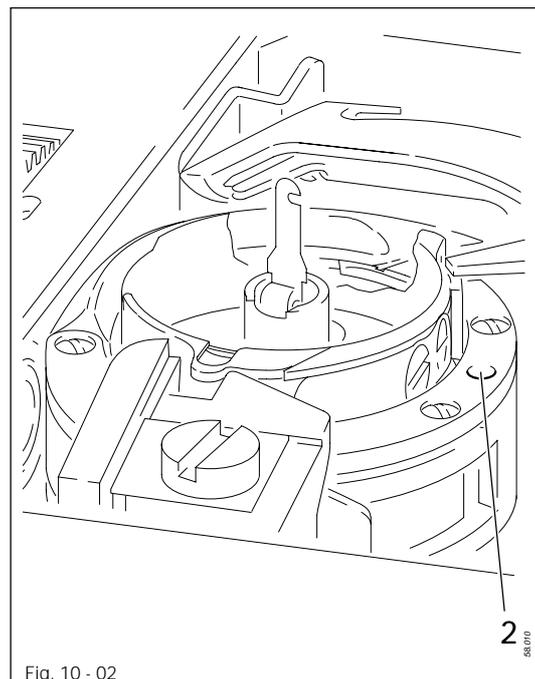
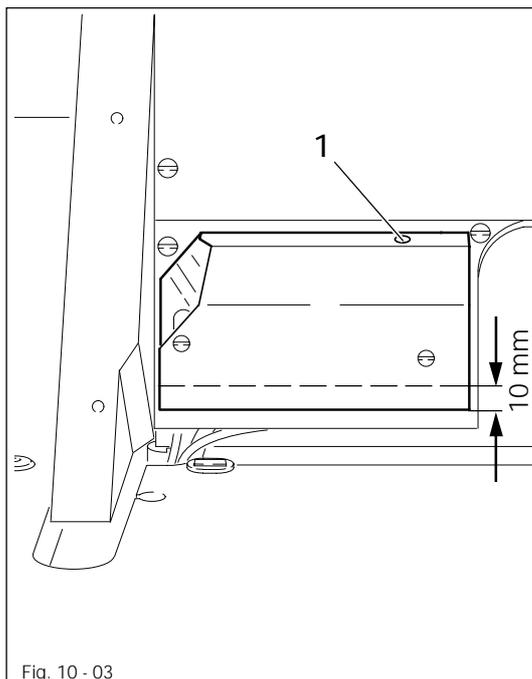


Блок управления машиной отключить. Может возникнуть возможность травматизма при несанкционированном запуске машины.

- Установить игловодитель в крайнее верхнее положение.
- Открыть задвижку на платформе машины и защелку на оси шпулдержателя, вынуть шпульку.
- Отвинтить полукольцо **1** с помощью винтов **2**.
- Поворотом главного вала выводят ободок шпулдержателя из паза челнока. Шпулдержатель вынимают. Чистят паз челнока и ободок шпулдержателя.
- Шпулдержатель **3** вынимают.
- Чистят паз челнока и ободок шпулдержателя.
- При установке шпулдержателя **3** обратить внимание чтобы ободок шпулдержателя **3** и захватывающий зуб полностью находился в кольцевом пазу челнока. Полукольцо **1** устанавливают на место.
- Полукольцо **1** устанавливают на место.
- Шпулю устанавливают на место, защелку и задвижку закрывают.

10.02

Смазка челнока



Блок управления машиной отключить. Может возникнуть возможность травматизма при несанкционированном запуске машины.

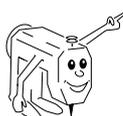


Перед каждым включением необходимо проверить уровень масла. Минимальный уровень масла не должен быть менее **10 мм** ниже указанной минимальной метки.

- По необходимости через отверстие **1** доливают масло в картер.
- Перед первым вводом в эксплуатацию и после длительных простоев необходимо дополнительно в отверстие **2** (смотри рисунок 10.02) на корпусе челнока ввести **1-2 капли масла**.



Использовать масло только со средней вязкостью от 22, 0 мм²/с при 40°C и плотностью от 0, 865 гр/см³ при 15°C.



Мы рекомендуем машинное масло PFAFF № 280-1-120 144.

10.03 Контроль и установка давления воздуха

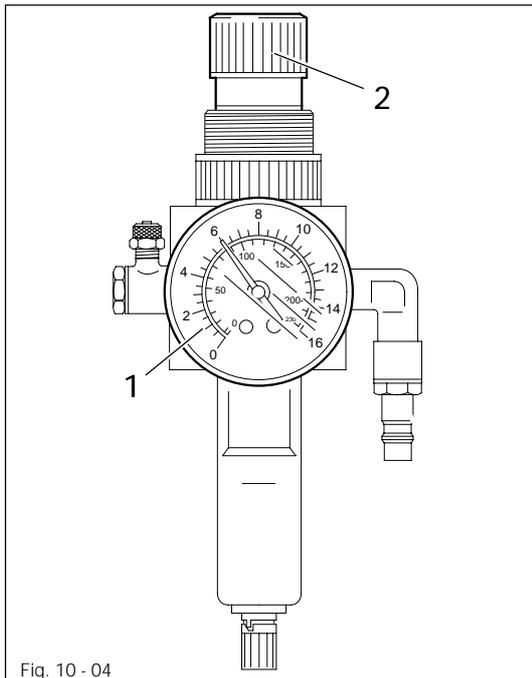


Fig. 10 - 04

- Перед каждым вводом в эксплуатацию давление воздуха контролируют манометром **1**.
- Манометр должен показывать давление **6 атм.**
- При необходимости это давление устанавливают.
- Для регулировки служит рифленая головка регулятора **2**.

10.04 Чистка блока воздушного фильтра

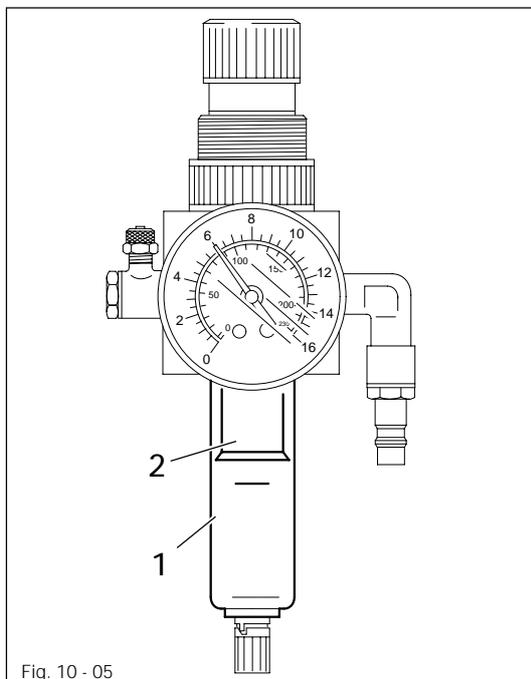


Fig. 10 - 05



Машину отключают!
Коммуникации находящиеся под давлением отсоединяют от блока.

Освобождение резервуара **1** от воды:

- освобождение водяного резервуара **1** от воды происходит автоматически после отсоединения от блока воздушных коммуникационных шлангов.

Чистка фильтра **2**:

- отвинчивают водяной резервуар **1**.
- фильтр **2** откручивают, чистят.
- фильтр **2** сжатым воздухом и изопропиленовым спиртом № 95-665 735-91.
- Фильтр **2** и водяной резервуар **1** ставят на место.

11 ЮСТИРОВКА



Иллюстрации в данной главе даны для одноигольной машины **PFAFF 1525**. При использовании двухигольной машины **PFAFF 1526** некоторые регулировки необходимо проводить дважды отдельно для рабочих инструментов образующих левую и правую строчку. В инструкции на это даются ссылки, но надо учитывать зеркальное положение некоторых рабочих инструментов.

11.01 Инструменты, шаблоны и другие вспомогательные средства для юстировки

- 1 набор отверток с шириной лезвия от 2 до 10 мм.
- 1 набор рожковых ключей с шириной зева от 7 до 14 мм.
- 1 набор стержневых торцевых шестигранных ключей от 2 до 6 мм.
- 1 набор калибров установки петли напуска (модель № 61-111 600-01).
- 1 Струбцина (модель № 61-111 600-35/001).
- 1 шаблон для установки величины перемещения 5,0 мм для верхней транспортирующей лапки (модель № 61-111 633-60).
- 1 металлическая линейка (модель № 08-880 218-00).
- Иглы типа 134-35.
- Швейная нитка и пробная ткань.

11.02 Указания по юстировке

- Все регулировки указанные в данной инструкции относятся только к полностью смонтированной машине.
- Крышки люков машины, которые необходимо открывать для контрольных и юстировочных работ, в тексте не упоминаются.
- Гайки и болты, стоящие в скобках, служат для крепления деталей машины, которые перед юстировкой ослабляются и после юстировки снова завинчиваются.

11.03 Условные сокращения

К.В.П. = крайнее верхнее положение.

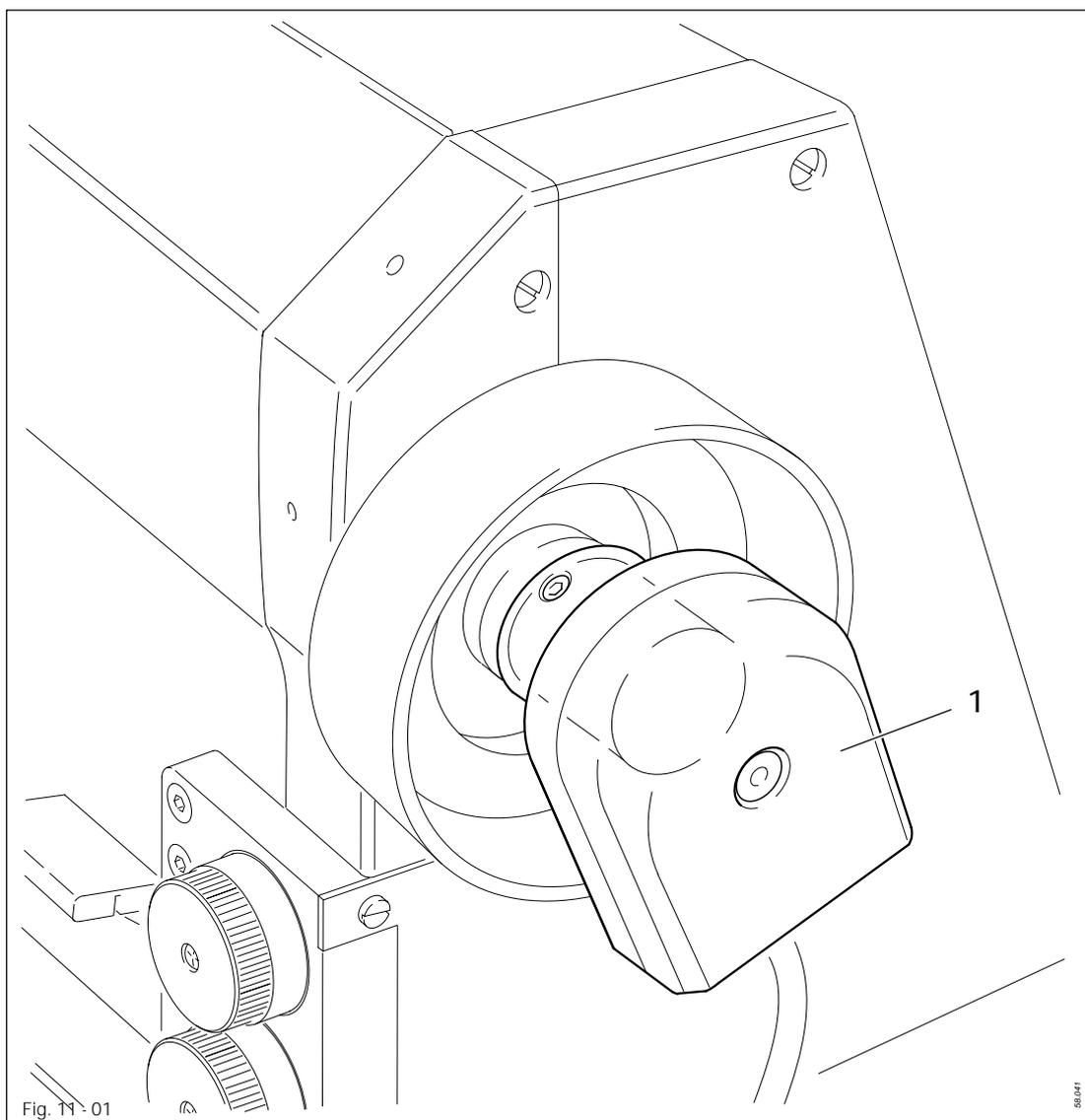
К.Н.П. = крайнее нижнее положение.

11.04 Настройки базовой машины

11.04.01 Настройка устройства позиционирования иглы

ПРАВИЛО

1. При остановке машины игловодитель должен находиться на 4 мм выше крайнего нижнего положения.
2. Обрезка нити должна происходить после занятия нитепротягивателем крайнего верхнего положения.



- Установить датчик позиционирования иглы **1** согласно рекомендации руководства по эксплуатации электропривода. Смотри главу **11.09 установки и наладочные параметры**.

11.04.02 Установка противовеса

ПРАВИЛО

Установить игловодитель в крайнее верхнее положение, а противовес таким образом чтобы его участок наибольшего радиуса был направлен вниз.

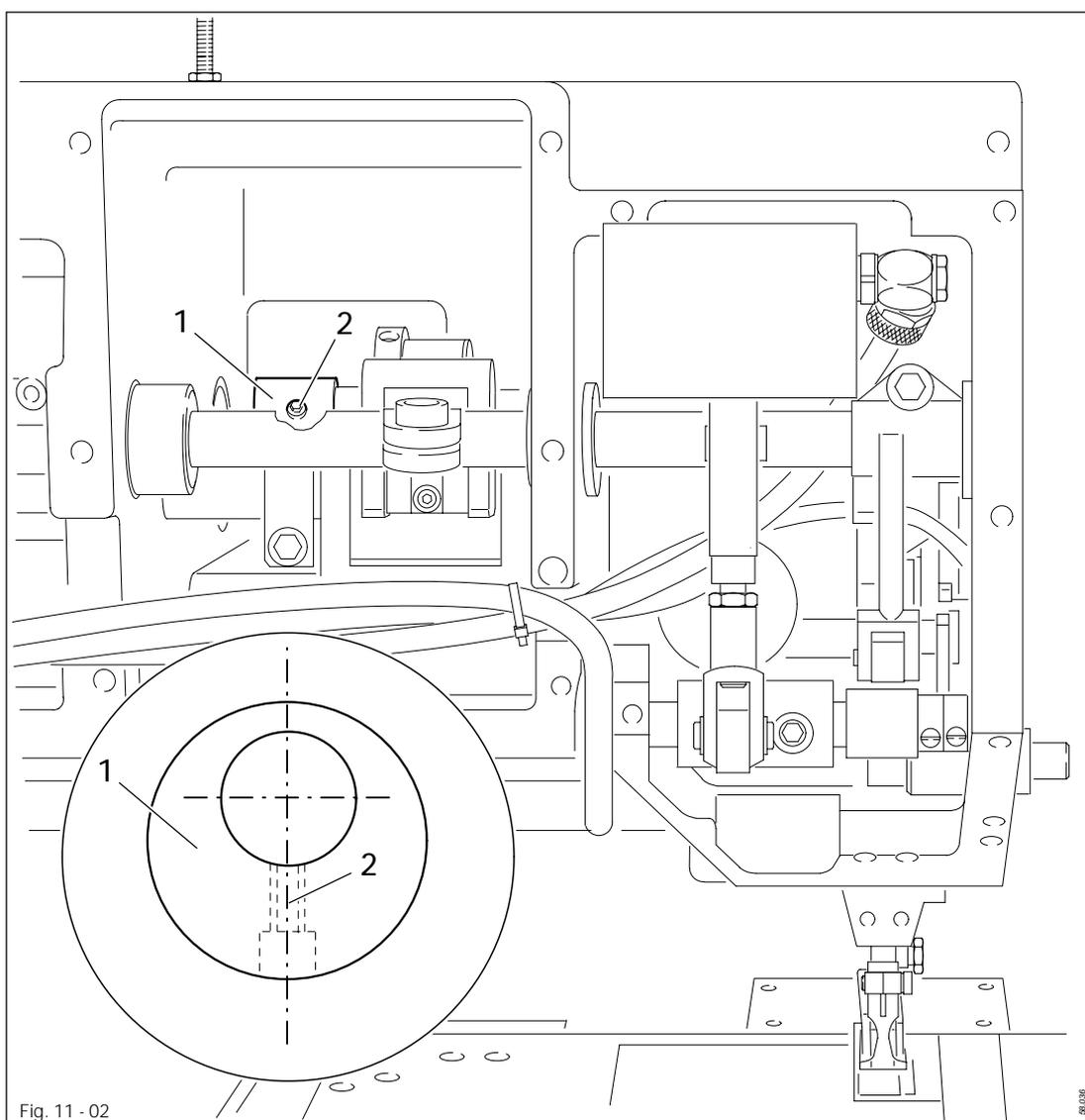


Fig. 11 - 02



- Ослабить крепление винта 2 противовеса 1, установить противовес согласно правила и закрепить винт 2.

11.04.03 Установка в нулевое положение величины перемещения верхней, нижней зубчатой рейки и транспортирующей иглы

ПРАВИЛО

При установке величины перемещения материала равной "0" и повороте шкива главного вала верхняя, нижняя зубчатые рейки и транспортирующая игла не должны иметь перемещений.

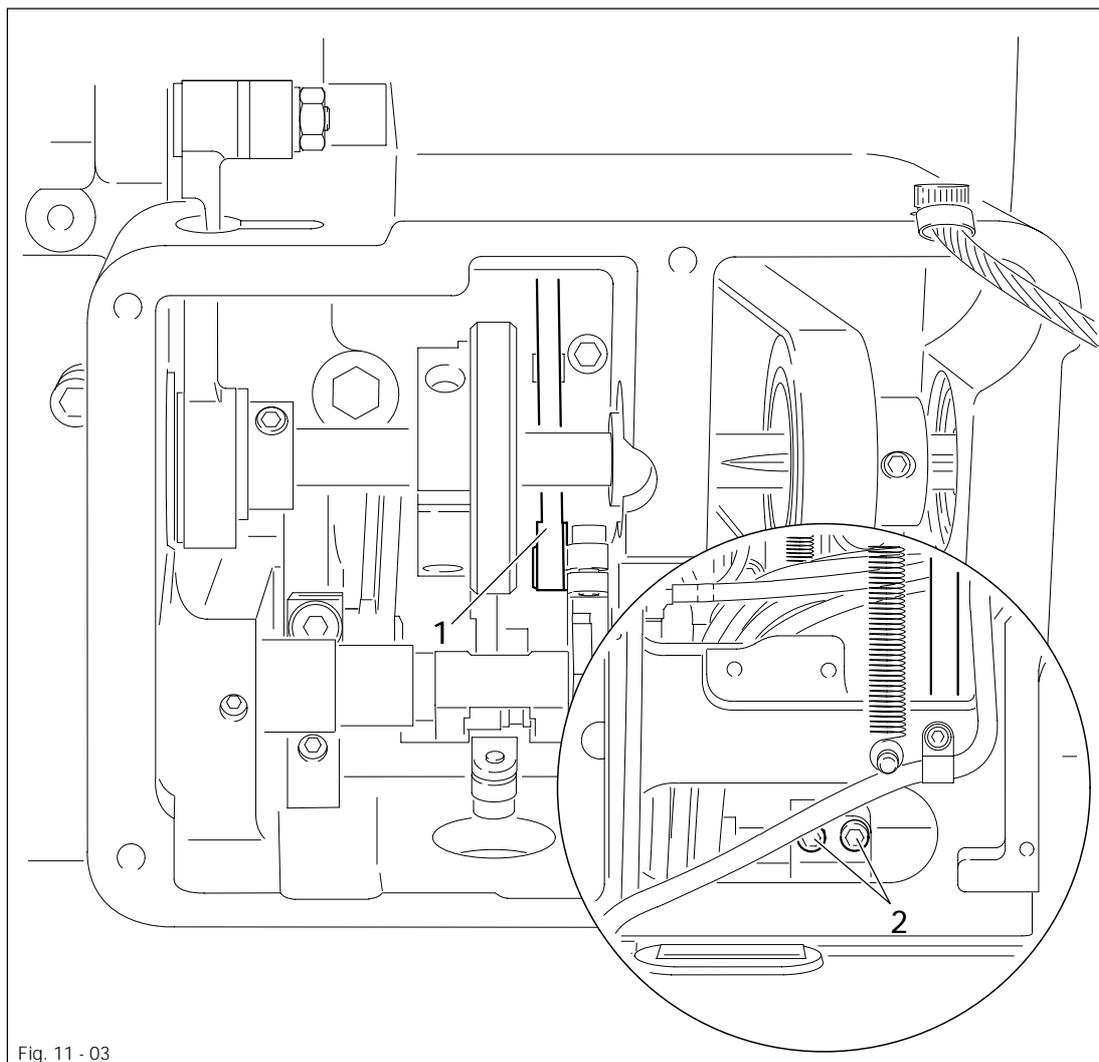


Fig. 11 - 03

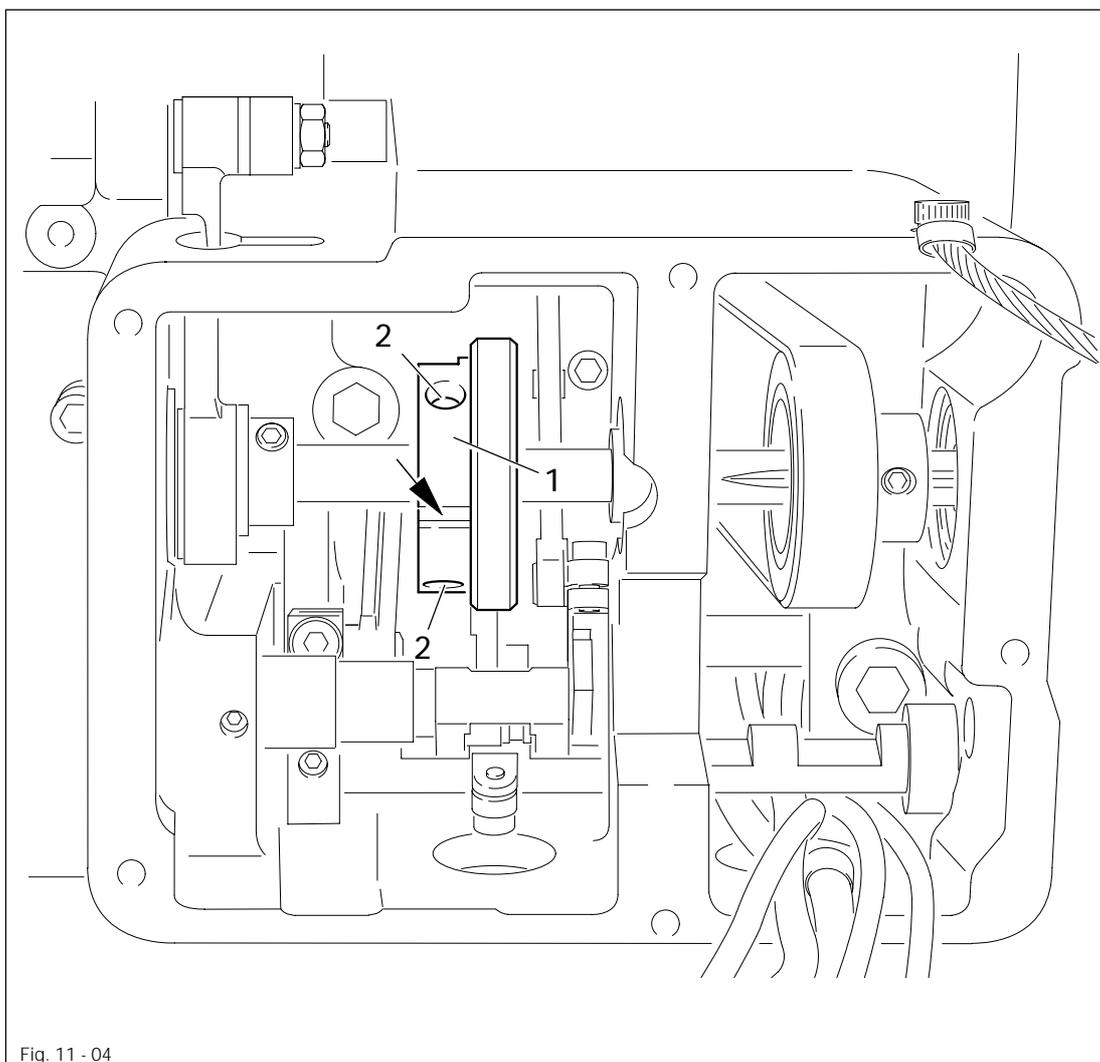


- Ослабляют крепежные винты 2 коромысла 1 и устанавливают его согласно правила.

11.04.04 Синхронизация работы верхней, нижней зубчатой рейки и транспортирующей иглы

ПРАВИЛО

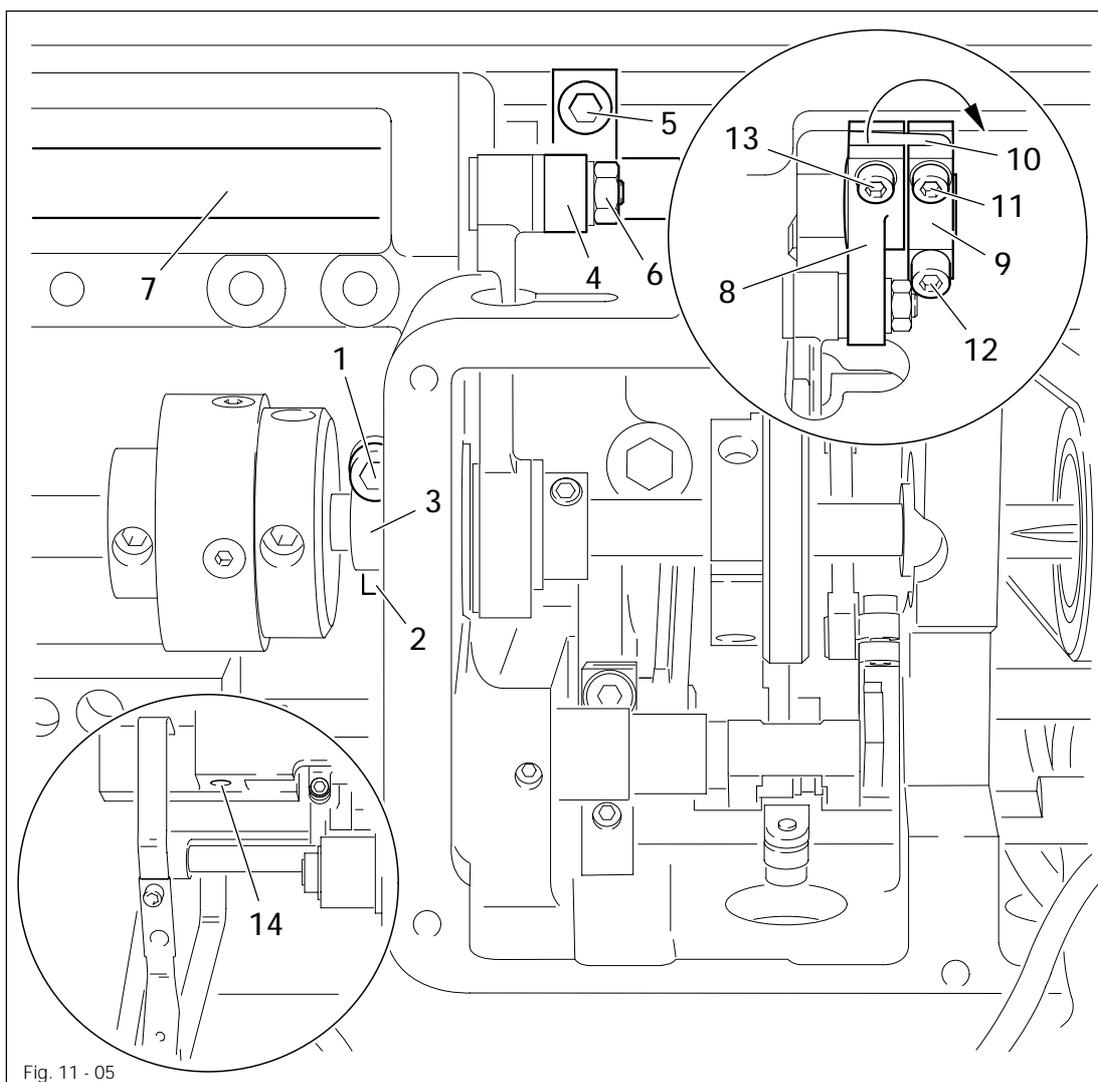
При максимальном установленном значении длины стежка не должно быть разницы в величине хода верхней, нижней зубчатой рейки и транспортирующей иглы.



- При ослаблении винта **2** поворотом эксцентрика **1** относительно вала добиваются условий согласно правила. При регулировке обращать внимание на положение метки указанной стрелкой.

ПРАВИЛО

Когда игловодитель находится в крайнем нижнем положении, нижняя транспортирующая зубчатая рейка должна находиться в крайнем верхнем положении.



- Винт **1** выкручивают а винт **2** ослабляют на полоборота.
- Клеммовый зажим **3** устанавливают согласно требований правила и фиксируют винты сначала **2** потом **1**.



С помощью комплекта № 91-266 375-909 лучше всего устанавливать и настраивать высоту подъема транспортирующих инструментов.

Порядок установки и юстировки с помощью комплекта.

- Положение кулисы **4** устанавливают после ослабления винта **5** и гайки **6**.
- Ослабляют крепление зафиксированных на валу **7** деталей и вал немного перемещают влево.

- Предварительно собранные части **8** и **9** размещают на валу **7**.
- Вал **7** устанавливают в исходное положение и все звенья вновь фиксируют на валу.

Включение транспортирующей иглы

- Движение транспортирующей иглы включается если звенья **8-13** (показанные в выноске) смонтированы.

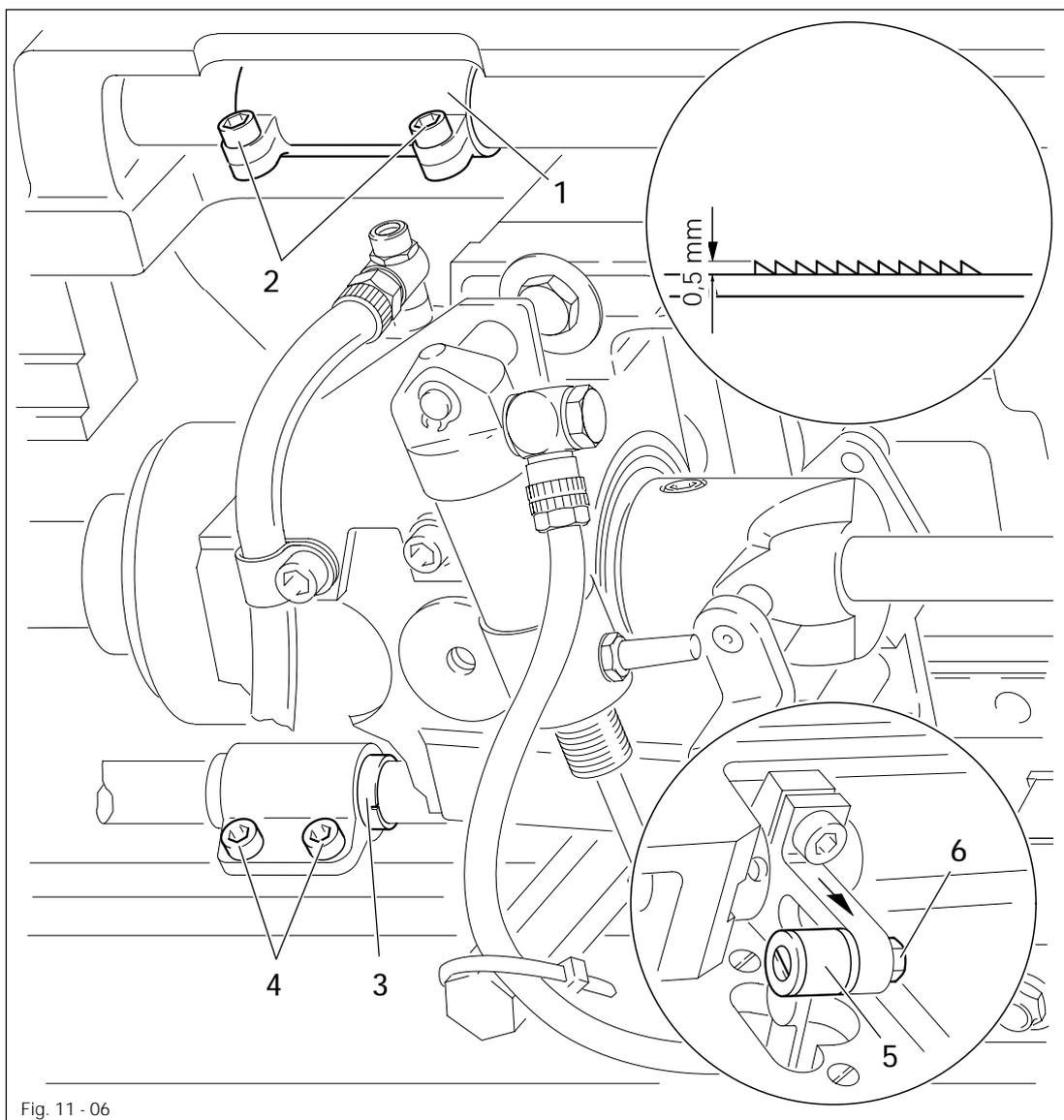
Выключение транспортирующей иглы

- После ослабления винта **13** звено **10** поворачивают по часовой стрелке и фиксируют винтом **11**.
- Устанавливают шаблон над прорезью игольной пластины, а зубчатую рейку устанавливают таким образом, чтобы её зубья находились на уровне верхней кромки игольной пластины и в этом положении вал **7**, винтом **13** фиксируют в отверстии **14**.
- Перед повторным включением может быть рассогласование работы механизмов, поэтому необходимо проверить регулировки механизма нижней транспортирующей рейки.

11.04.06 Регулировка высоты подъема нижней транспортирующей зубчатой рейки

ПРАВИЛО

1. При установке игловодителя в крайнее нижнее положение зубья нижней транспортирующей рейки должны находиться на **0,5 мм** выше верхней поверхности игольной пластины. Регулятор длины стежка при этом должен быть установлен в нулевое положение а коленчатый палец **5** должен находиться в крайнем нижнем положении коромысла (смотри стрелку).
2. Нижняя транспортирующая зубчатая рейка должна находиться посередине прорези игольной пластины.



- После ослабления винтов **2** и **4** поворотом коромысла **1** и эксцентричной втулки **3** выполняют требования правила **1**, одновременно выравнивают зубчатую рейку согласно правила **2**.



Высоту зубчатой рейки можно изменять также перемещением коленчатого пальца **5** после ослабления гайки **6**.

11.04.07 Установка иглы по центру игольной пластины

ПРАВИЛО

При установленном значении длины стежка равном нулю, игла должна находиться в центре отверстия игольной пластины.

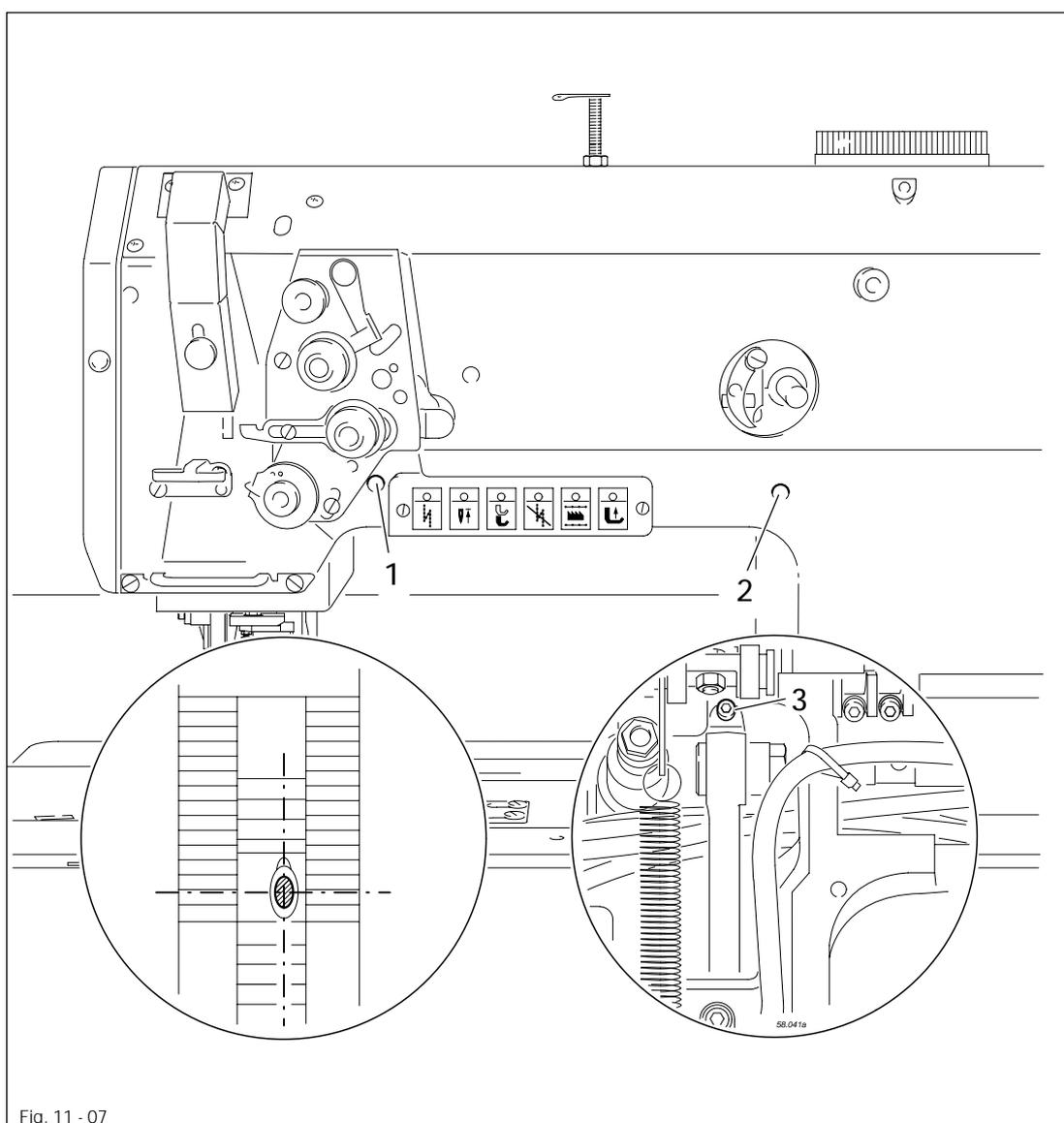


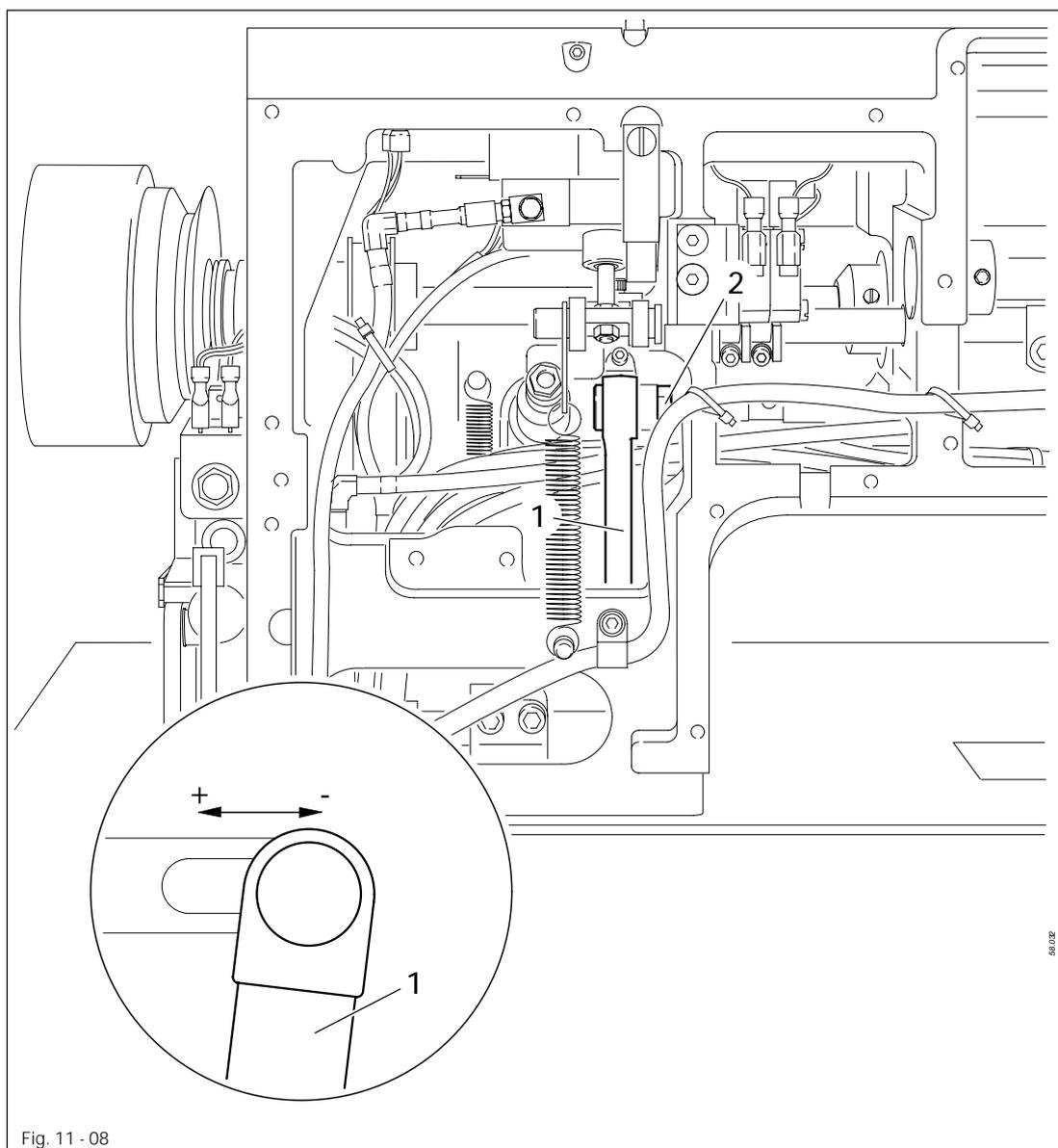
Fig. 11 - 07



- Рамку игловодителя выравнивают согласно правила после ослабления винтов 1, 2, 3.

ПРАВИЛО

При установленном максимальном значении длины стежка и повороте щкива главного вала нижняя зубчатая транспортирующая рейка и игла должны перемещаться на одинаковую величину.

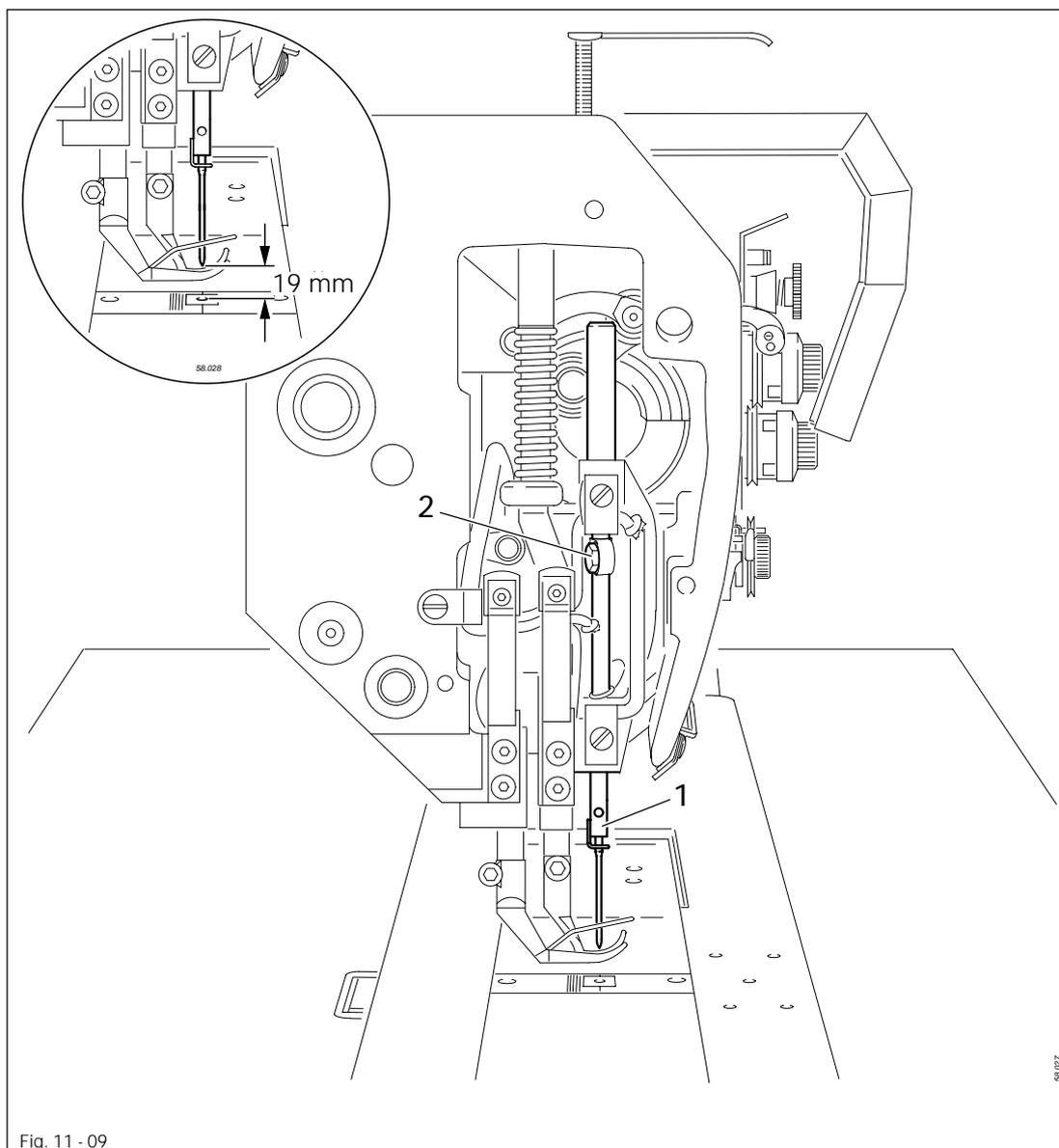


- Шатун 1 (после ослабления гайки 2) перемещают вдоль прорези коромысла добиваясь выполнения требований правила. При перемещении шатуна в сторону отметки " + " величина горизонтальных перемещений иглы увеличивается, а в сторону отметки " - " соответственно уменьшается.

11.04.09 Регулировка высоты иглы

ПРАВИЛО

При установке игловодителя в крайнее верхнее положение, расстояние между иглой и поверхностью игольной пластины должно составлять **19 мм**.



- После ослабления винта 2 игловодитель 1, предохраняя от проворота вокруг собственной оси устанавливают согласно правила и фиксируют.

11.04.10 Величина петли напуска. Положение челнока, положение иглы по высоте (после юстировки) и защита иглы. (Для PFAFF 1526 эти установки выполняют для каждого челнока)

ПРАВИЛО

При установке положения регулятора длины стежка на отметку **4** а положения игловодителя на **2 мм** выше КНП должно выполняться:

1. Носик челнока устанавливают напротив середины иглы и выставляют зазор между иглой и носиком челнока равным **0,05 – 0,1 мм**.
2. Носик челнока устанавливают на **0,8 мм** выше верхней кромки ушка иглы.
3. Пластина **8** слегка касается иглы.

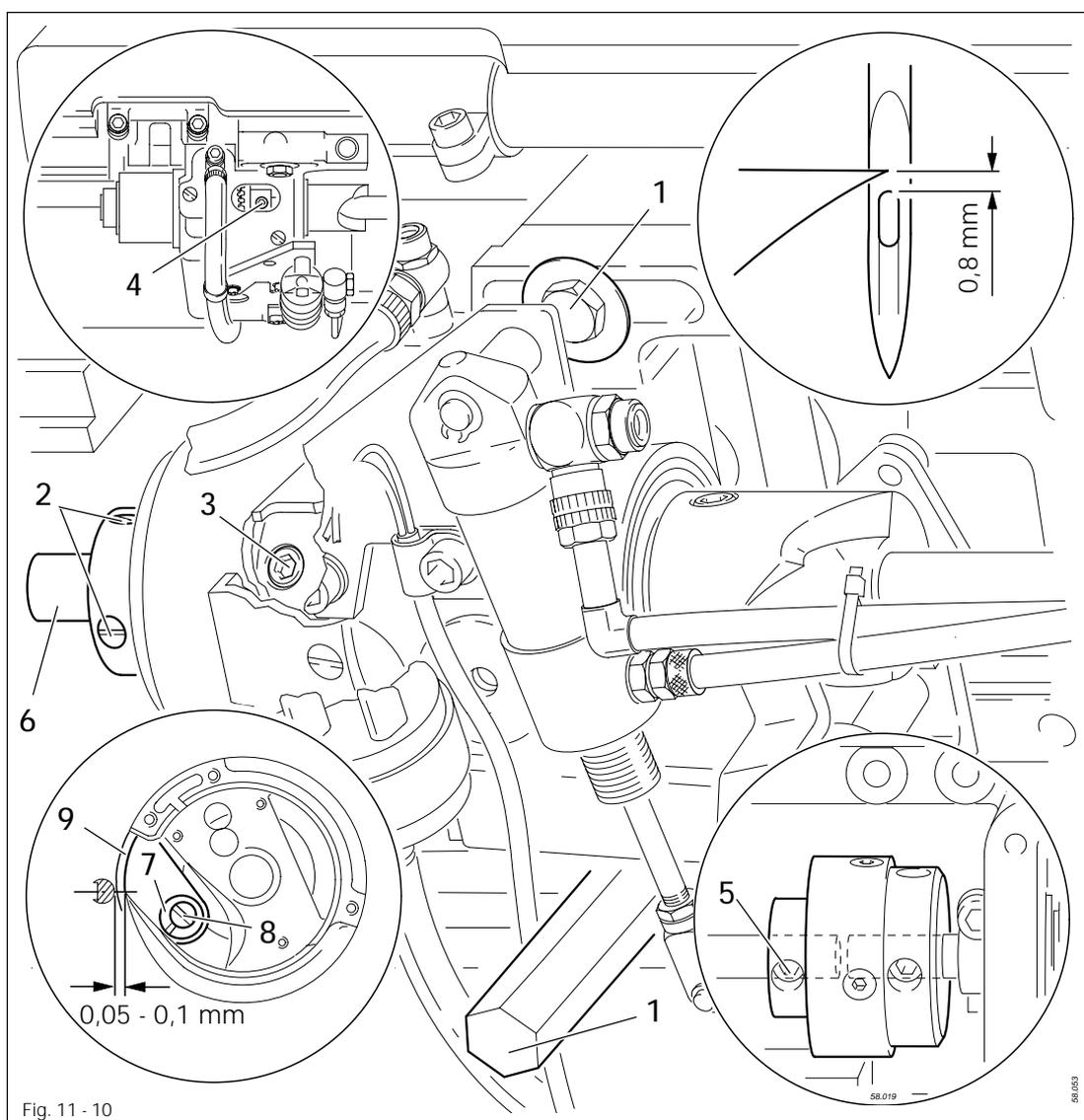


Fig. 11 - 10

- Устанавливают значение длины стежка равным « 4 » и ослабляют винты **1, 2, 3 и 4**.
- Игловодитель устанавливают в положение на 2 мм выше крайнего нижнего положения и устанавливают носик челнока напротив середины иглы.
- Челнок устанавливают согласно правила **1** и фиксируют положение болта **1**.
- После ослабления винтов **5** перемещением вала **6** добиваются того чтобы валы не соприкасались.

- Винты **2** и **5** фиксируют.
- При соблюдении указанного зазора между зубчатыми колесами с помощью винта **3** установленное положение втулки фиксируют.
- Игловодитель устанавливают в положение на 2 мм выше крайнего нижнего положения (ослабляя крепление хомутика игловодителя).
- Устанавливают носик челнока напротив середины иглы и фиксируют винты **4**.
- В случае необходимости положение игловодителя корректируют согласно **правила 2**.
- Извлекать шпуледержатель и поворотом эксцентрика **7** (винт **8**) изменяют положение пластины **8** соответственно **правила 3**.

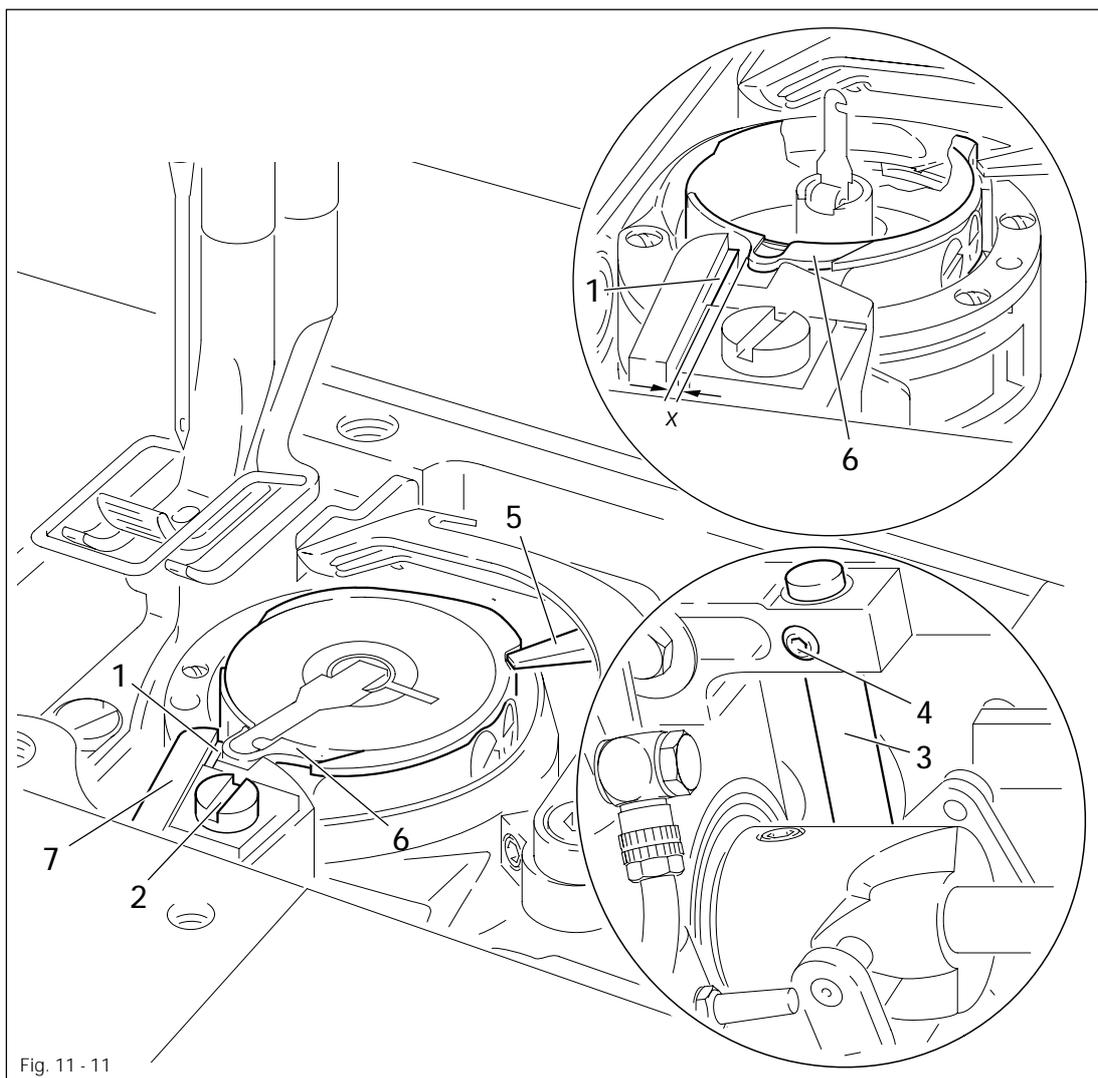


модели PFAFF 1526 с помощью винтов **1, 2, 3** и **4** осуществить те же регулировочные манипуляции для второго челнока.

11.04.11 Установка положения шпуледержателя (Для PFAFF 1526 эти регулировки провести для обоих челноков)

ПРАВИЛО

1. Между передней кромкой амортизирующей пластины **1** и установочной пластиной **7** должен быть зазор.
2. Зазор **X** между стенками шпуледержателя и корпусом челнока, а также между установочным пазом игольной пластины **1** и выступом шпуледержателя **6** должен быть достаточным для прохода игольной нити.



- Амортизирующую пластину **1** (после ослабления винта **2**) устанавливают согласно правила **1**.
- Вал **3** после ослабления винта **4** устанавливают согласно правила **2**.

11.04.12 Высота подъема верхней зубчатой рейки

ПРАВИЛО

1. При установке регулятора **1** в положение соответствующее значению **5** верхняя транспортирующая рейка **10** и прижимная лапка **11** должны быть подняты над игольной пластиной на расстояние **5 мм**.
2. Стандартное значение высоты подъема должно ограничиваться значением **5 мм**.

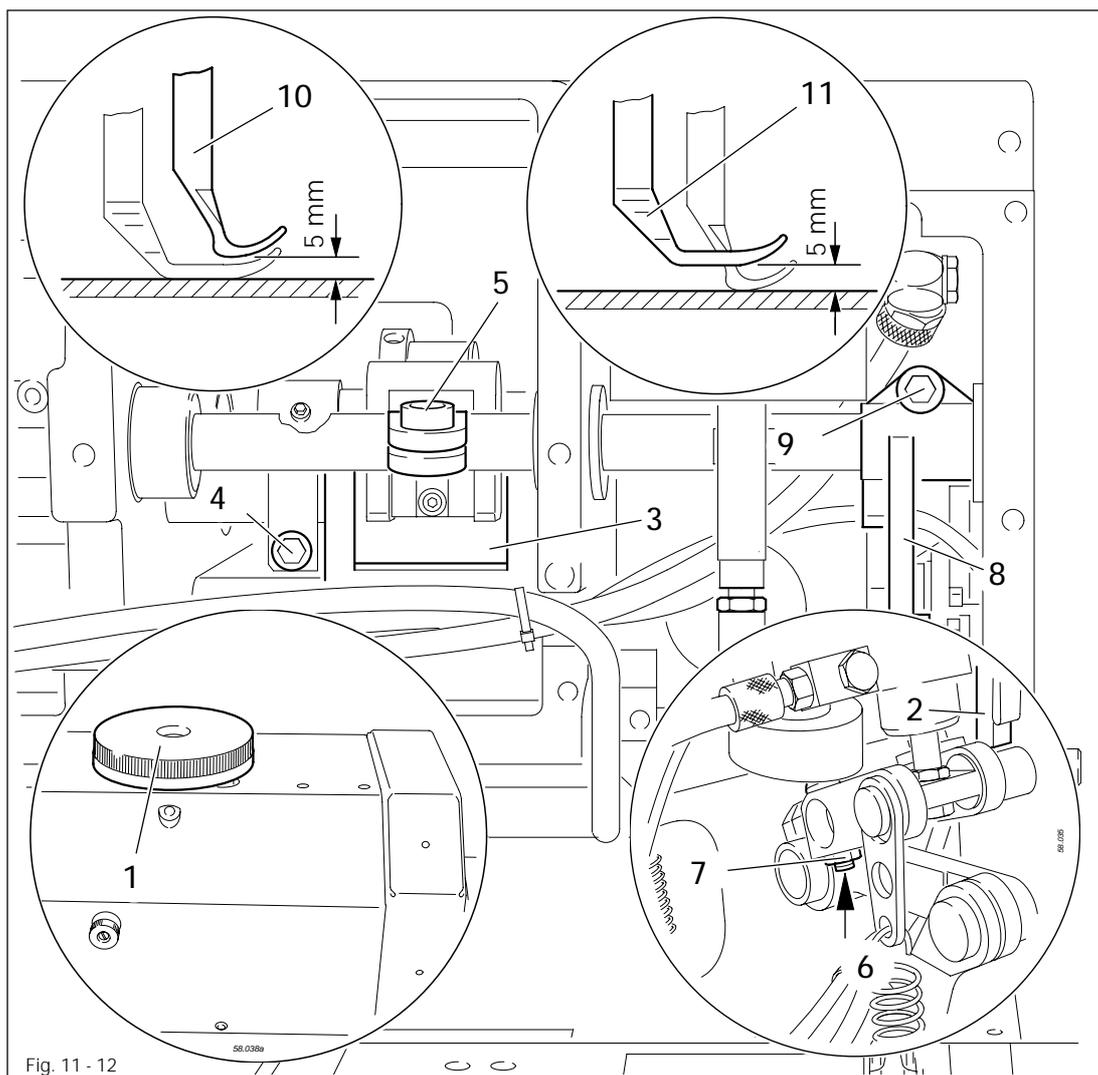


Fig. 11 - 12

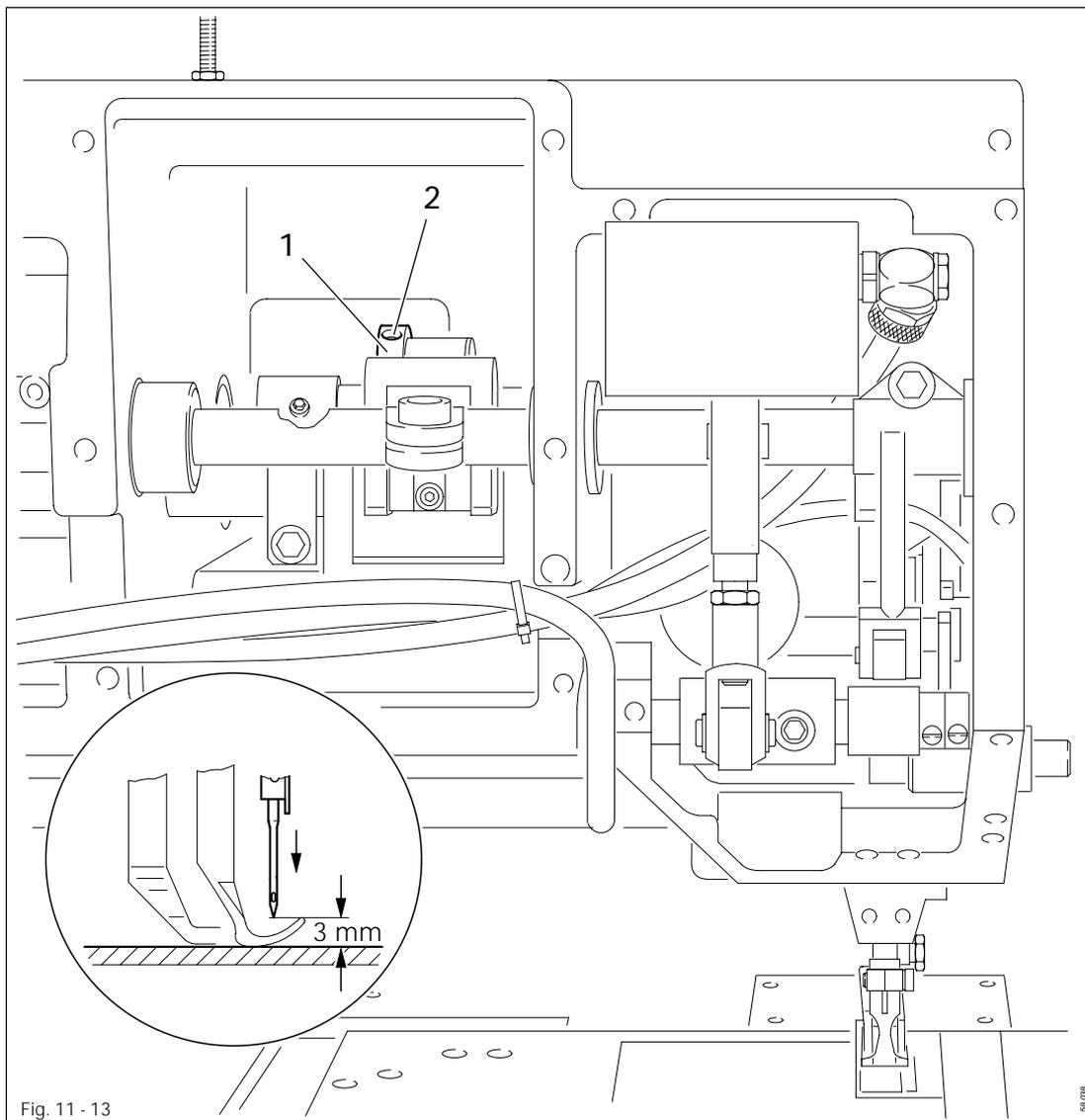


- Упорный винт **2** закручивают до упора.
- После ослабления винта **4** перемещением коромысла **3** добиваются того, чтобы коромысло **5** не двигалось при повороте шкива главного вала.
- Регулятор **1** переустанавливают в положение „ 5 „.
- После ослабления контргайки **7** с помощью болта с шаровой головкой **6** выполняют требования правила **1**.
- Разницу положения по высоте верхней зубчатой рейки **10** и прижимной лапки **11** компенсируют поворотом коромысла **8** после ослабления винта **9**.
- Проверяют выполнение правила **1** и при необходимости после ослабления контргайки **7** с помощью болта **6** повторяют регулировку.
- Добиваются выполнения правила **2** с помощью винта **2**.

11.04.13 Вертикальные перемещения верхней транспортирующей рейки

ПРАВИЛО

Верхняя транспортирующая зубчатая рейка должна подходить к поверхности игольной пластины вертикально, передняя кромка зубчатой рейки должна находиться на расстоянии **3 мм** от поверхности игольной пластины, игла также должна находиться в **3 мм** от игольной пластины.



- Эксцентрик 1 после ослабления винтов 2 устанавливают согласно правила.

11.04.14 Проход между игольной пластиной и прижимной лапкой

ПРАВИЛО

Зазор между прижимной лапкой находящейся в крайнем верхнем положении и игольной пластиной должен составлять **18 мм**.

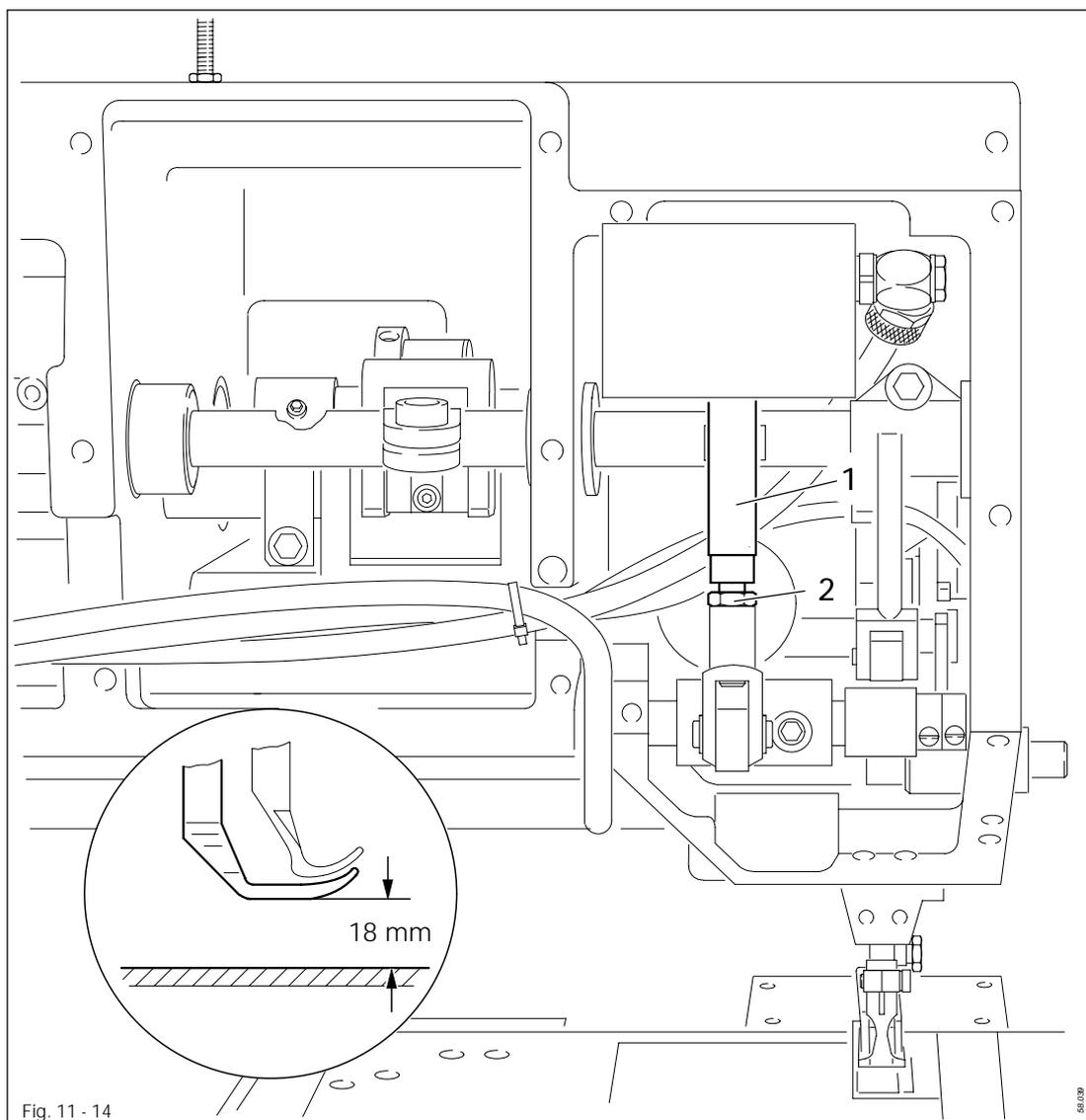
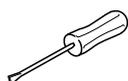


Fig. 11 - 14



- Нажатием на педаль поднимают прижимную лапку.
- После ослабления гайки 2 перемещают шток 1 согласно правила.

11.04.15 Устройство для намотки шпульки

ПРАВИЛО

1. При включении устройства для намотки шпульки шпиндель должен вращаться. При выключенном устройстве для намотки шпульки ведомое **5** и ведущее **1** зубчатые колеса не должны находиться в зацеплении.
2. Устройство должно наматывать нитку равномерно и самостоятельно отключаться. Отключение устройства должно происходить когда от намотанных ниток до края шпульки остается **1 мм**.

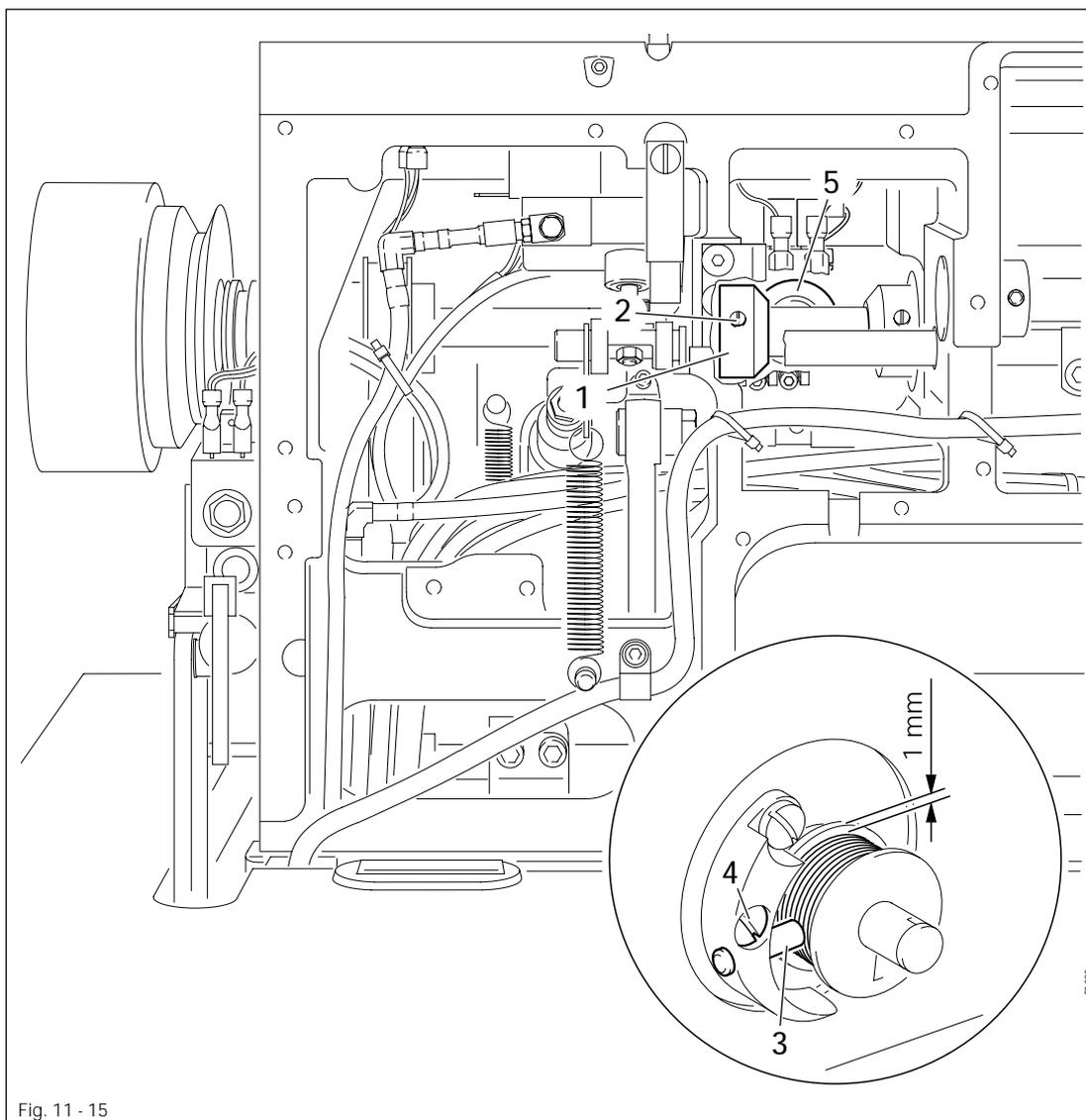


Fig. 11 - 15



- После ослабления винтов **2** ведущее колесо устанавливают согласно правила **1**.
- С помощью винта **4** регулируется положение пальца выключателя согласно правила **2**.

11.04.16 Устройство регулирования усилия натяжения верхней нити для PFAFF 1525

ПРАВИЛО

1. Перемещение компенсационной пружины **7** должно быть закончено к моменту касания иглой поверхности материала.
2. Компенсационная пружина **7** должна обеспечивать постоянное натяжение нити во время обвода игольной нитью челнока и вывода нити из челночного комплекта перемещаясь до упора **1**.

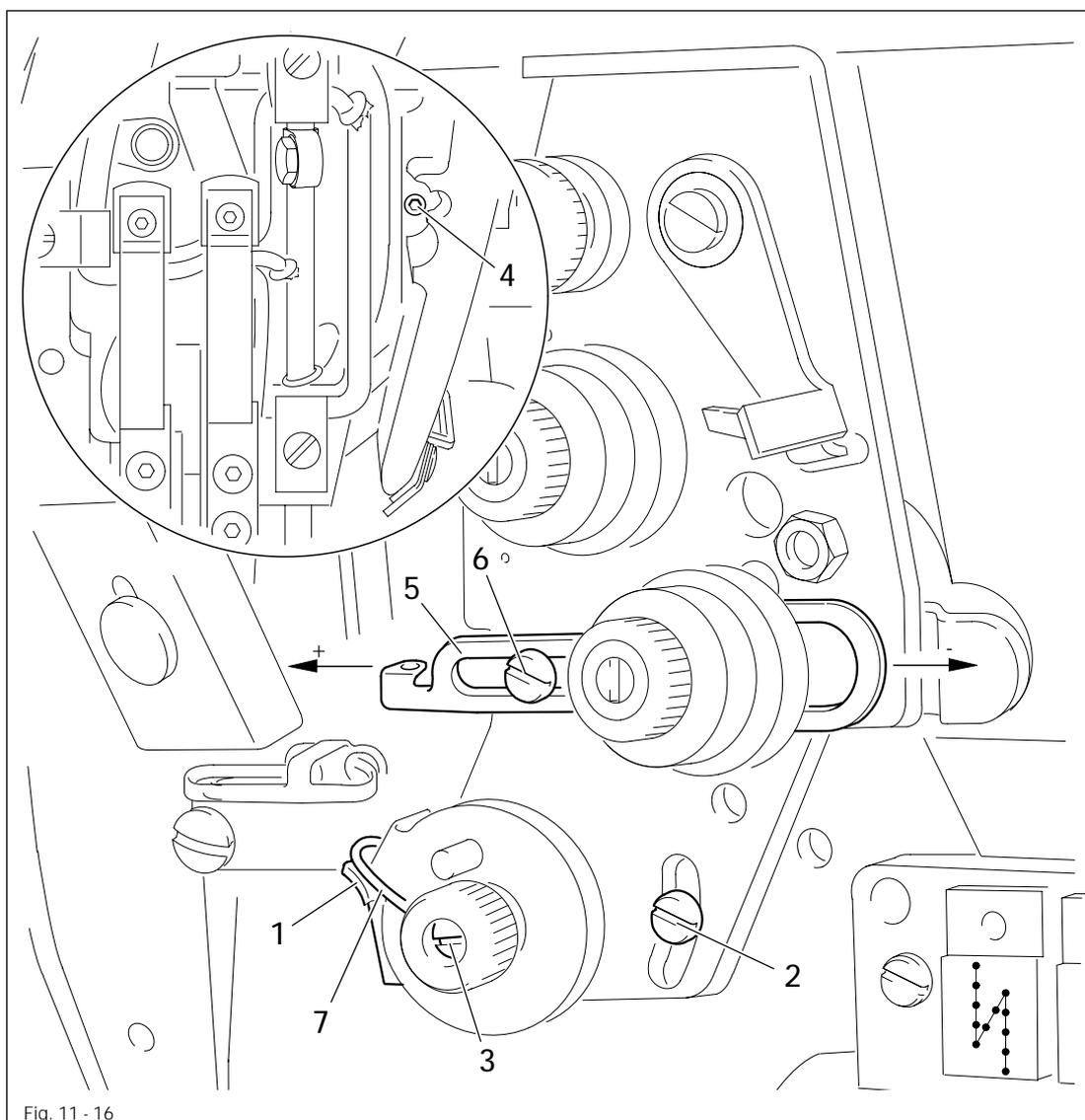


Fig. 11 - 16



- После ослабления винта **2** изменяют положение упора **1** согласно правила **1**.
- С помощью винтов **3** и **4** регулируют упругость компенсационной пружины.
- Требования правила **2** выполняют перемещением планки регулятора натяжения нити **5** после ослабления винта **6**.



По техническим условиям процесса образования шва может возникнуть необходимость изменять усилие натяжения нити. После ослабления винта **6**, при перемещении регулировочной пластины в направлении " + " натяжение нитки падает и количество подаваемой нитки растет, в направлении " - " натяжение нитки растет и количество подаваемой нитки падает.

ПРАВИЛО

1. Перемещение компенсационных пружин **3** и **6** должно быть закончено к моменту касания иглами поверхности материала.
2. Компенсационные пружина **3** и **6** должны обеспечивать постоянное натяжение нитей во время обвода игольными нитями челноков и вывода нитей из челночных комплектов перемещаясь до упоров **1** и **9**.

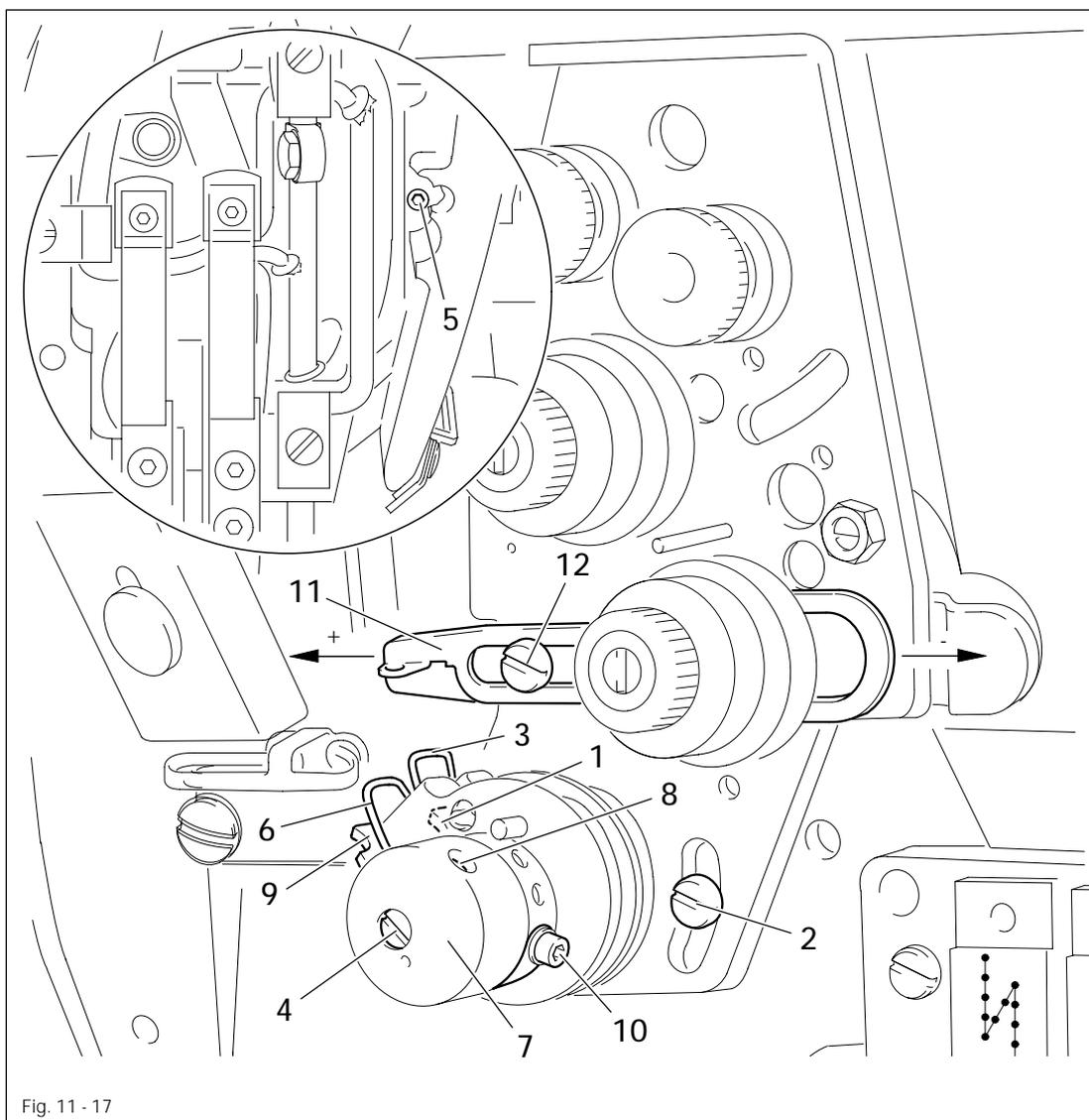


Fig. 11 - 17



- После ослабления винта **2** изменяют положение упора **1** согласно правила **1**.
- С помощью винтов **4** и **5** регулируют упругость компенсационной пружины **3**.
- С помощью винта **8** изменяют положение втулки **7** при этом регулируют упругость компенсационной пружины **6**.
- После ослабления винта **10** изменяют положение упора **9** согласно правила **1** (При необходимости изменения положения упора **9** необходимо крепежный винт закрутить в другое отверстие).
- Требования правила **2** выполняют перемещением планки регулятора натяжения нити **11** после ослабления винта **12**.



По техническим условиям процесса образования шва может возникнуть необходимость изменять усилие натяжения нити. После ослабления винта **12**, при перемещении регулировочной пластины в направлении "+" натяжение нитки падает и количество подаваемой нитки растёт, в направлении "-" натяжение нитки растёт и количество подаваемой нитки падает.

11.04.18 Регулирование скорости при изменении вертикальных перемещений транспортирующей рейки

ПРАВИЛО

1. При вертикальных перемещениях транспортирующей рейки равных 2,5 мм скорость вращения главного вала должна составлять до 3000 мин⁻¹.
2. При вертикальных перемещениях транспортирующей рейки равных 4,5 мм скорость вращения главного вала должна составлять до 2200 мин⁻¹.

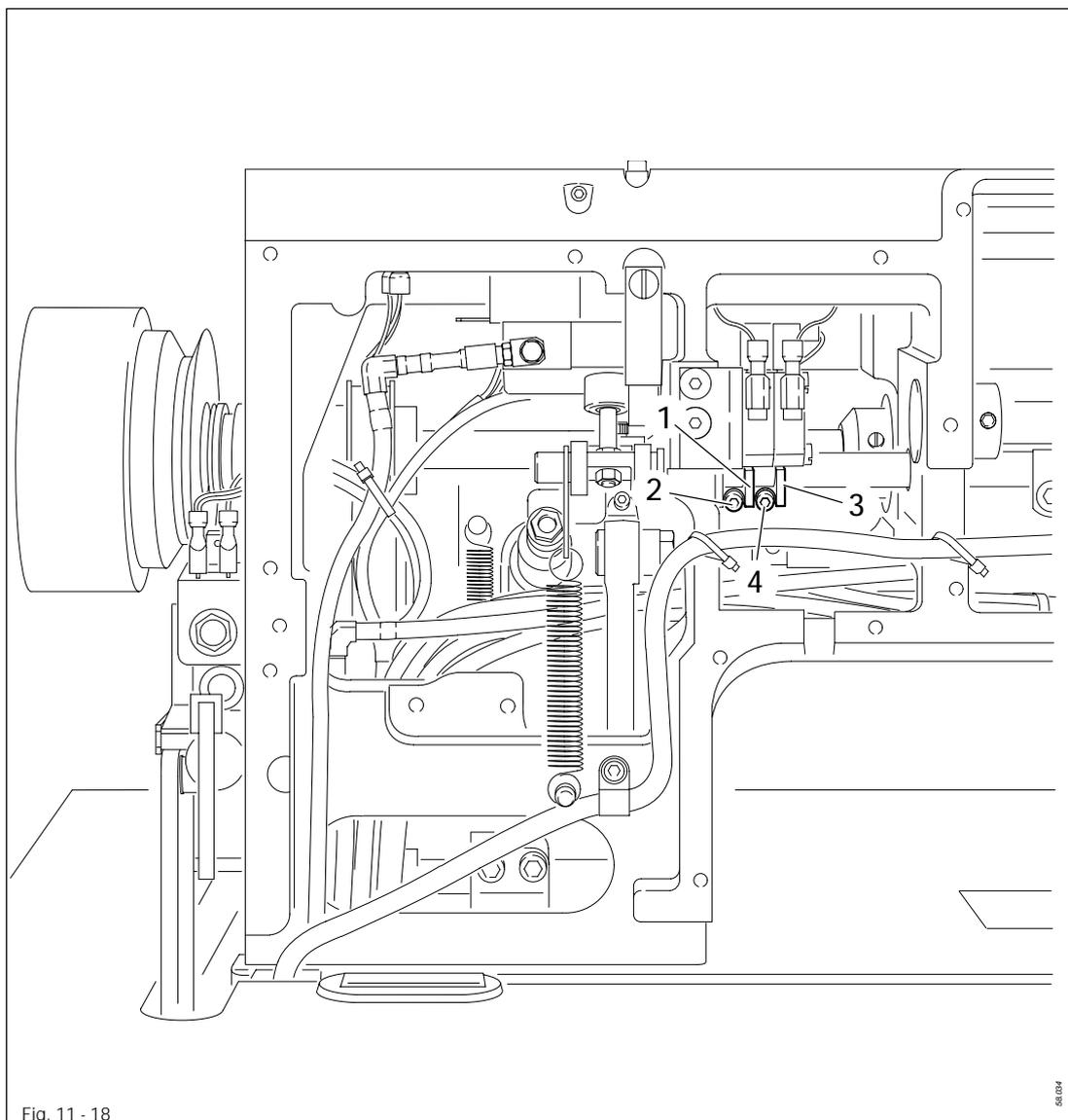


Fig. 11 - 18



- После ослабления винта 2 кулачок 1 устанавливают согласно **правила 1**.
- После ослабления винта 4 кулачок 3 устанавливают согласно **правила 2**.



Положение обоих выключателей может контролироваться на панели управления. (Смотри справочное руководство по электроприводу).

11.04.19 Установка натяжения верхней нитки

ПРАВИЛО

1. При ручном нажатии на упор **4** между дисками регулятора натяжения нити **3** должен быть зазор не менее **0,8 мм**.
2. При нахождении упора в состоянии покоя усилие натяжения нити должно быть заданным.

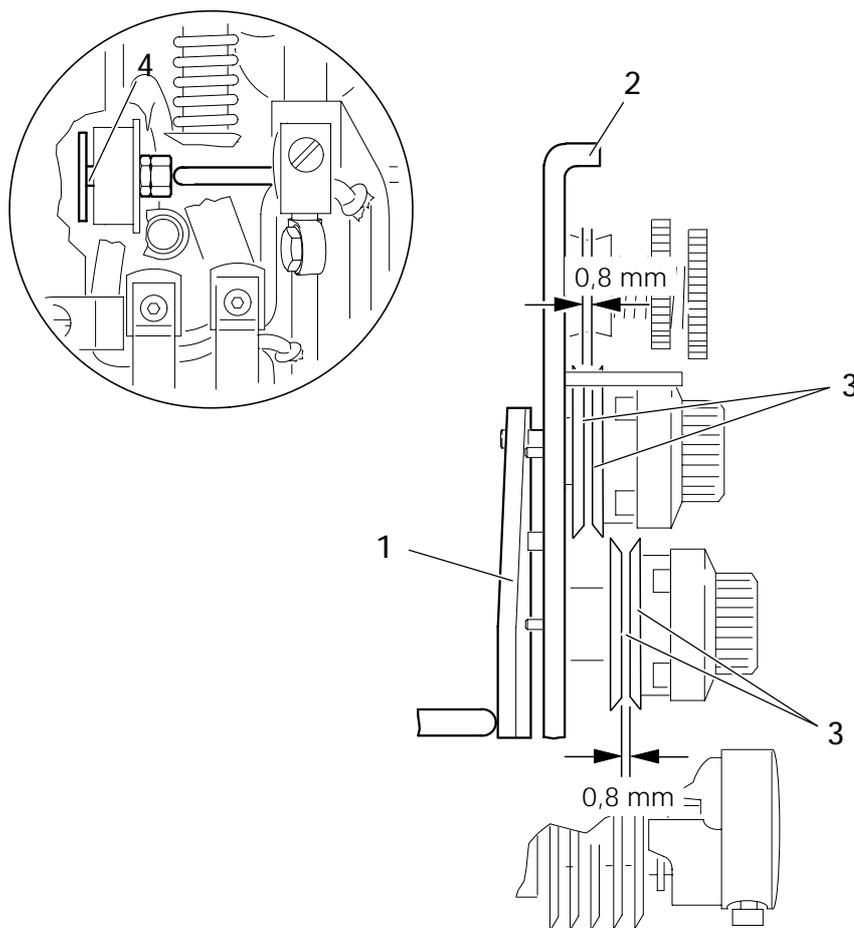


Fig. 11 - 19



- Нажимная пластина **1** находящаяся на задней стенке пластины регулятора натяжения **2** устанавливаются согласно **правила**.

11.04.20 Усилие давления прижимной лапки.

Правило

Даже при наивысших скоростях работы машины, материал должен прижиматься безупречно.

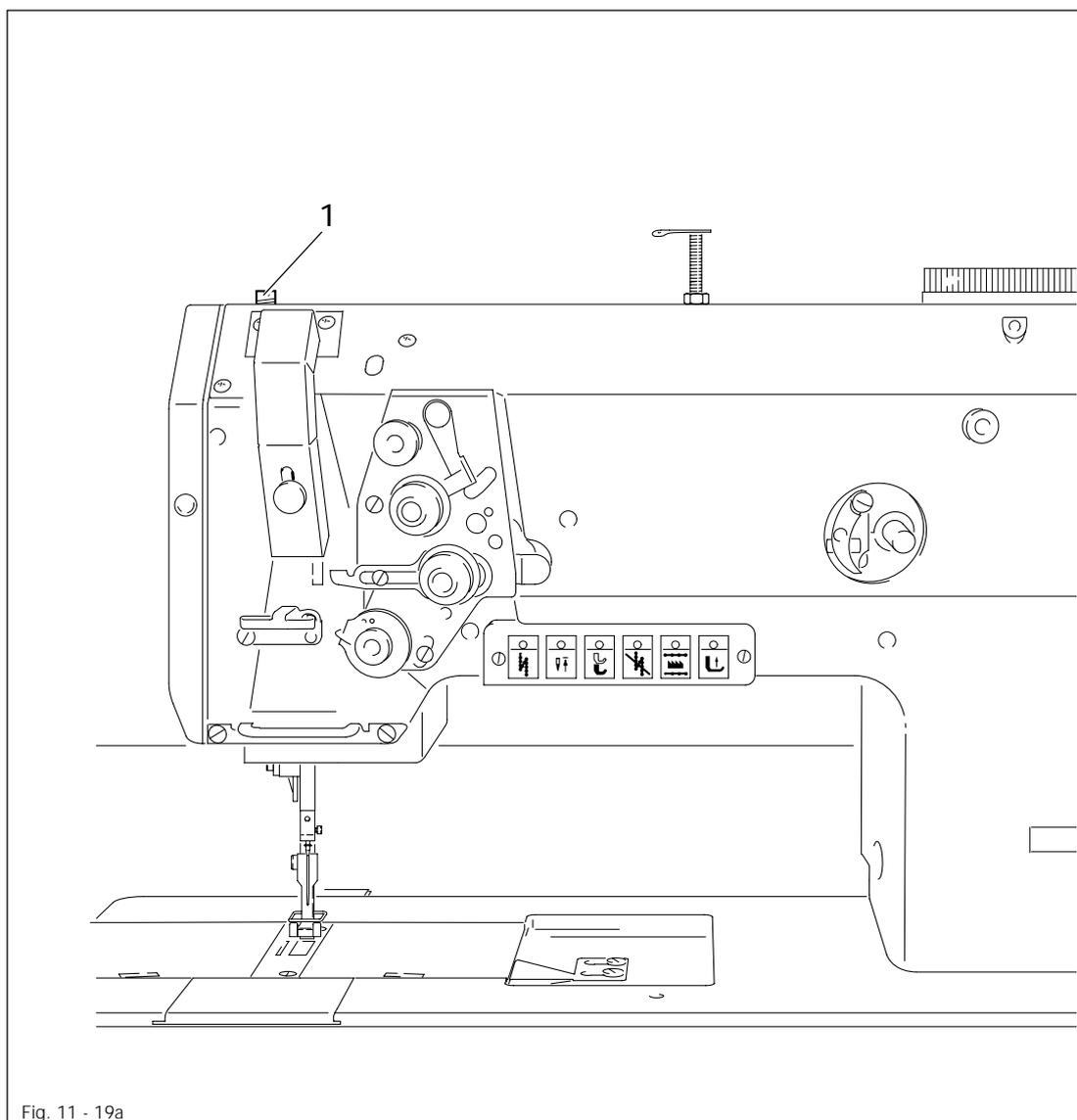


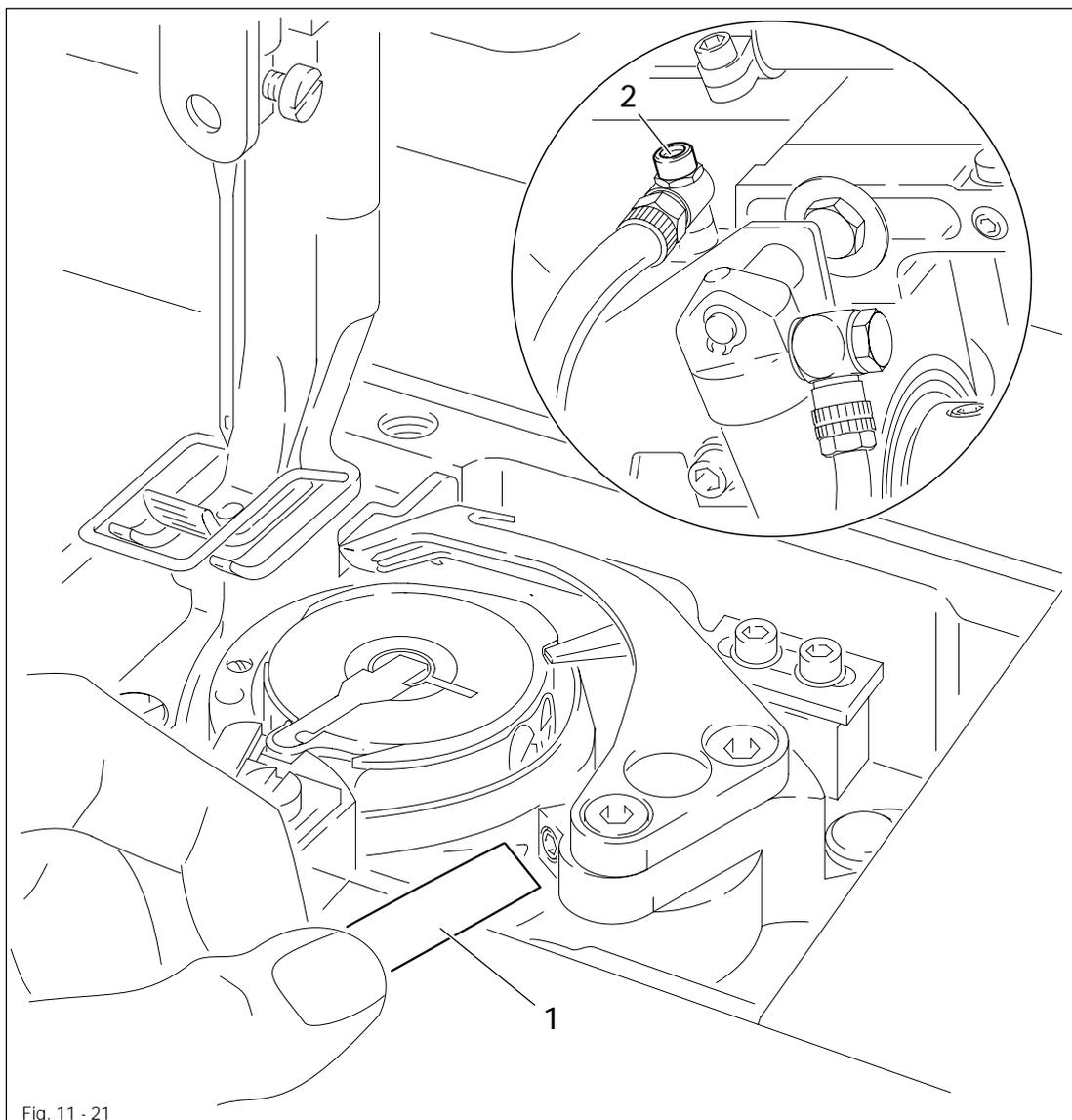
Fig. 11 - 19a



- Поворотом винта с головкой имеющей накатку **1** устанавливают необходимое усилие прижатия лапки.

ПРАВИЛО

На тонкой бумажной полоске **1**, внесенной в зону работы челнока, через **10** с работы должно образоваться тонкое масляное пятно.



- Проверить заполнен ли маслом маслопровод и нет ли в нем воздуха.
- Машине дают поработать **2 - 3 минуты**.



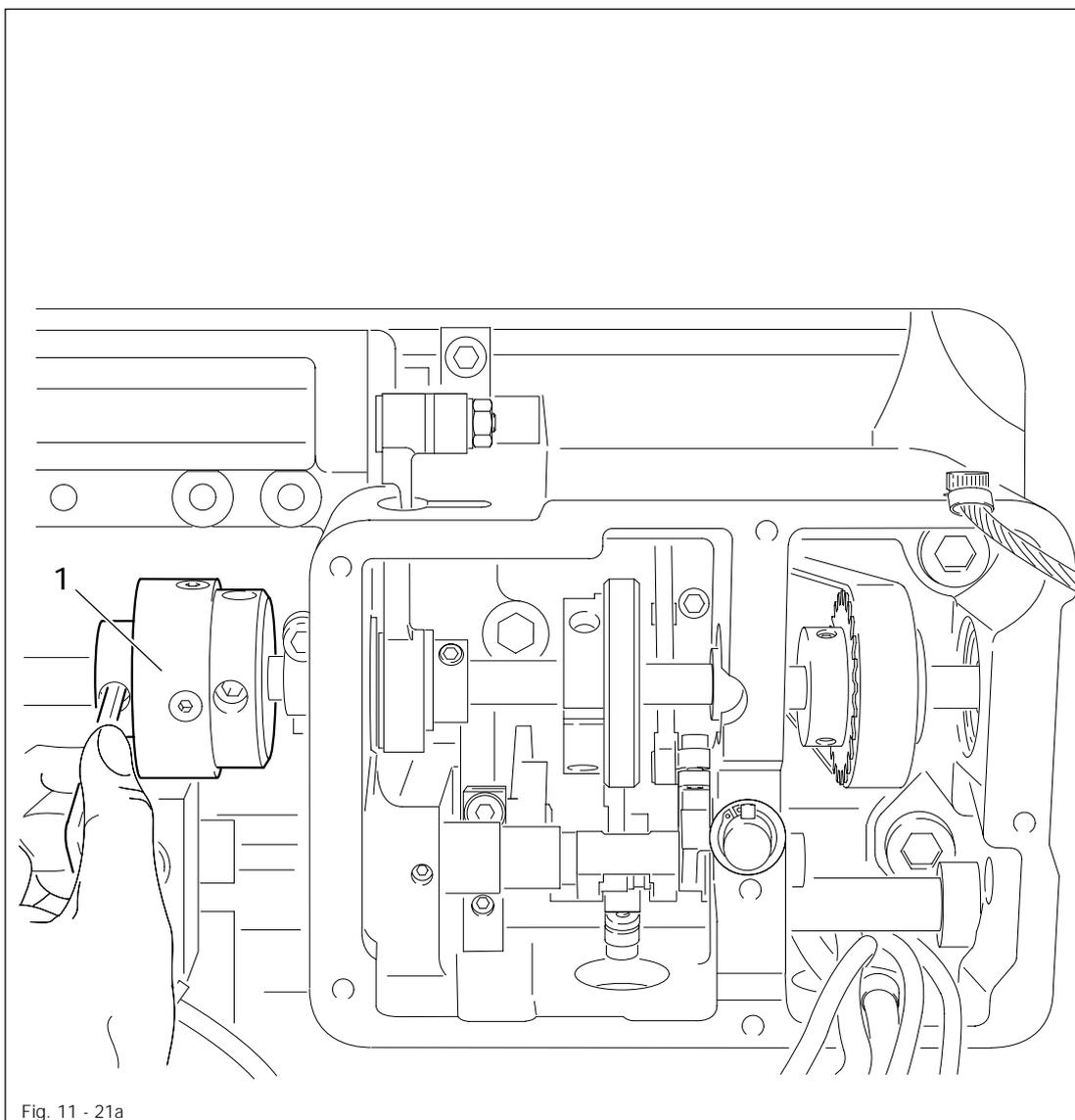
Во время работы машины нельзя заносить руки в область действия работающей иглы. Это может привести к производственному травматизму.

- При работающей машине в зону работы челнока вносят полоску бумаги и проверяют выполнение **правила**.
- При необходимости величину подачи масла регулируют винтом **2**.

11.04.22 Отсоединение и подключение муфты сцепления



В исходном состоянии установлен заводской вариант зацепления муфты **1**. Во избежание повреждений челнока при забивании ниткой и заклинивании муфта расцепляется. Порядок ввода муфты в сцепление описан ниже.



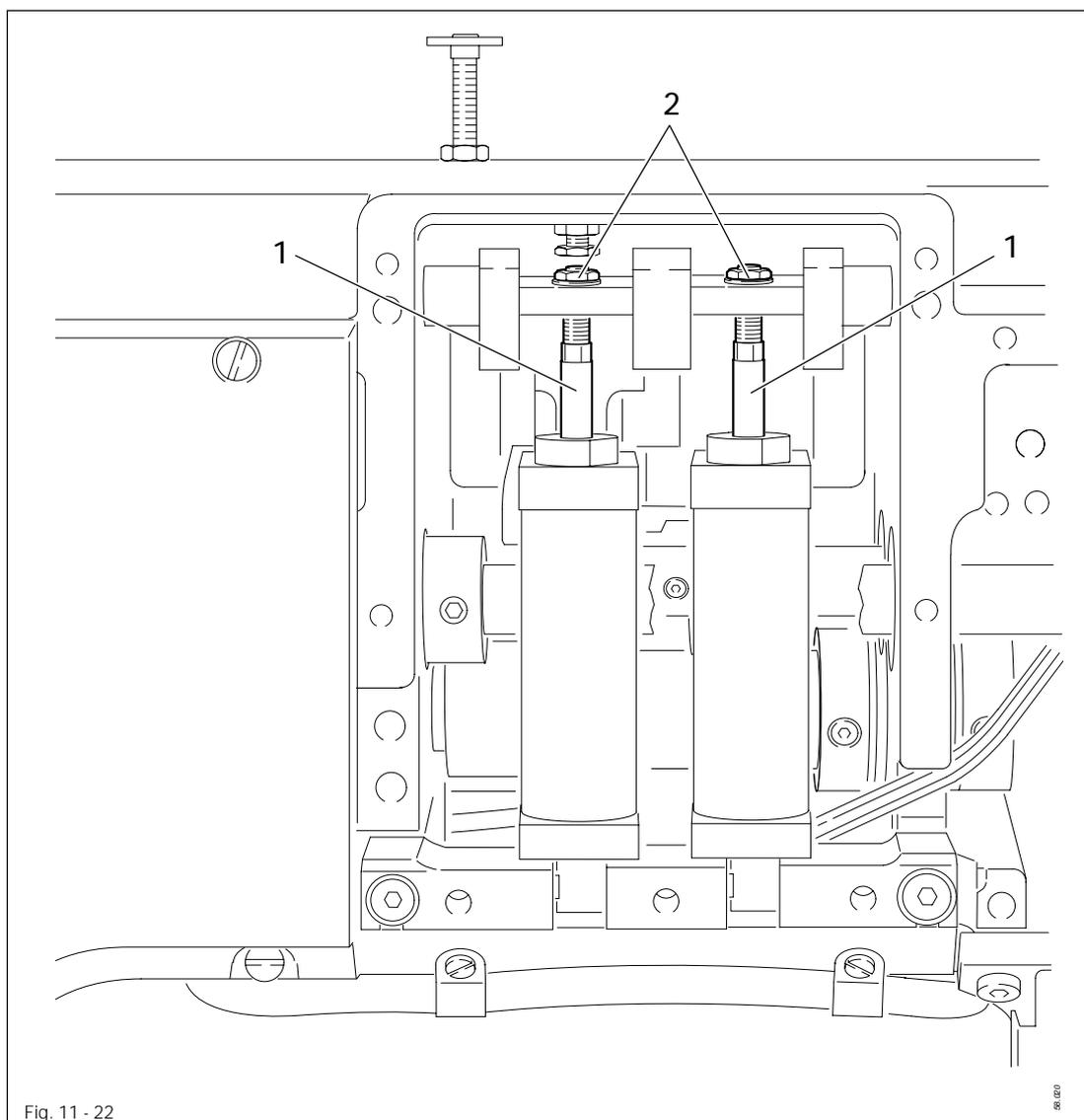
- Заклинивание устранить!
- Муфту **1** устанавливают в положение примерно соответствующее показанному на рисунке **11 – 21a** и поворачивают шкив главного вала до тех пор пока не почувствуют новой фиксации муфты.

11.05 Регулировка устройства обрезки канта – 731/02

11.05.01 Установка ножа в нулевое положение

ПРАВИЛО

После отключения устройства обрезки канта, при ручном вращении главного вала нож устройства обрезки канта двигаться не должен.

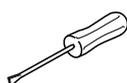
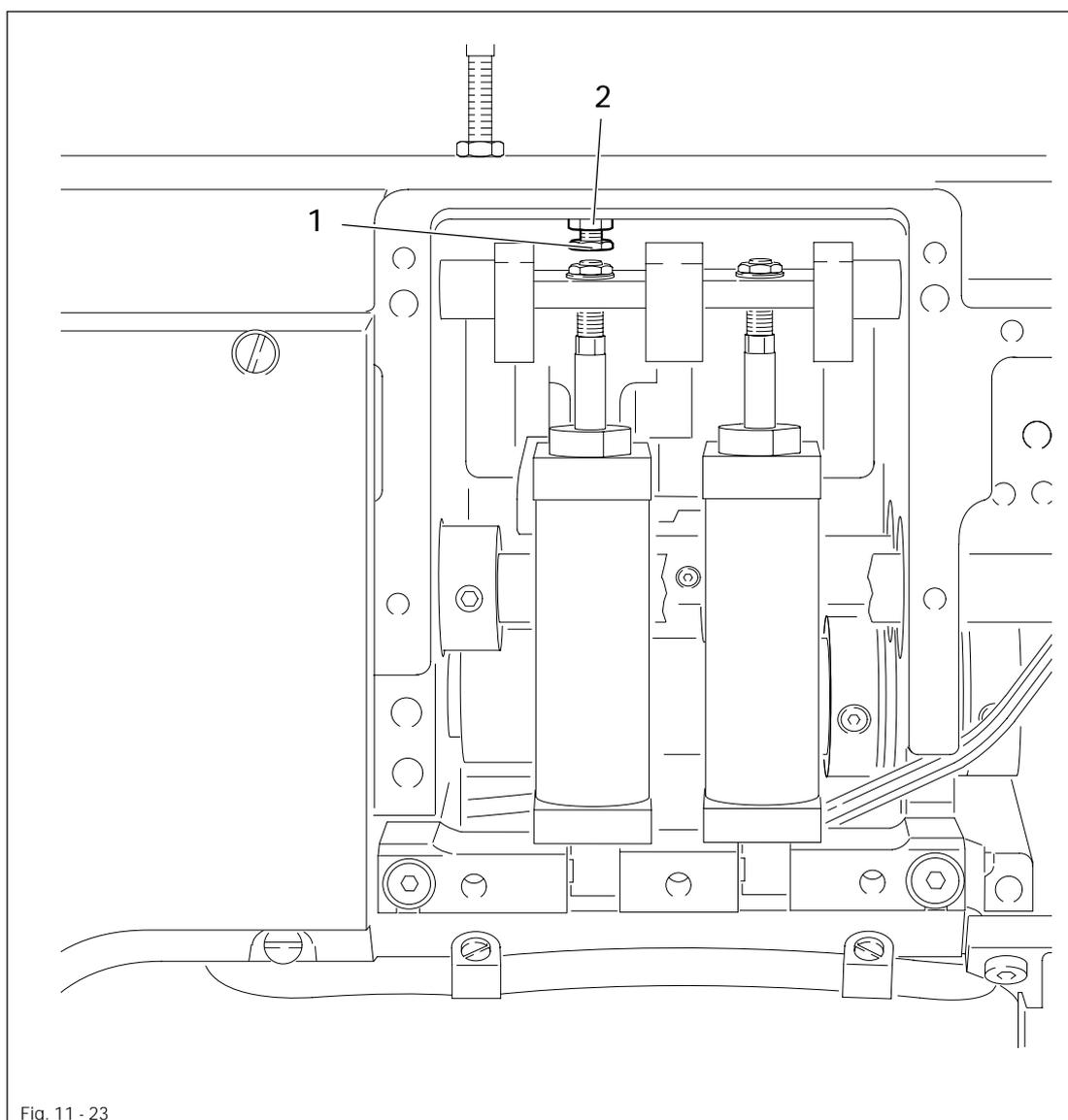


- Отключают подачу сжатого воздуха к устройству обрезки канта.
- Шток цилиндра 1 после ослабления гайки 2 устанавливают согласно правила.

11.05.02 Высота подъема ножа

ПРАВИЛО

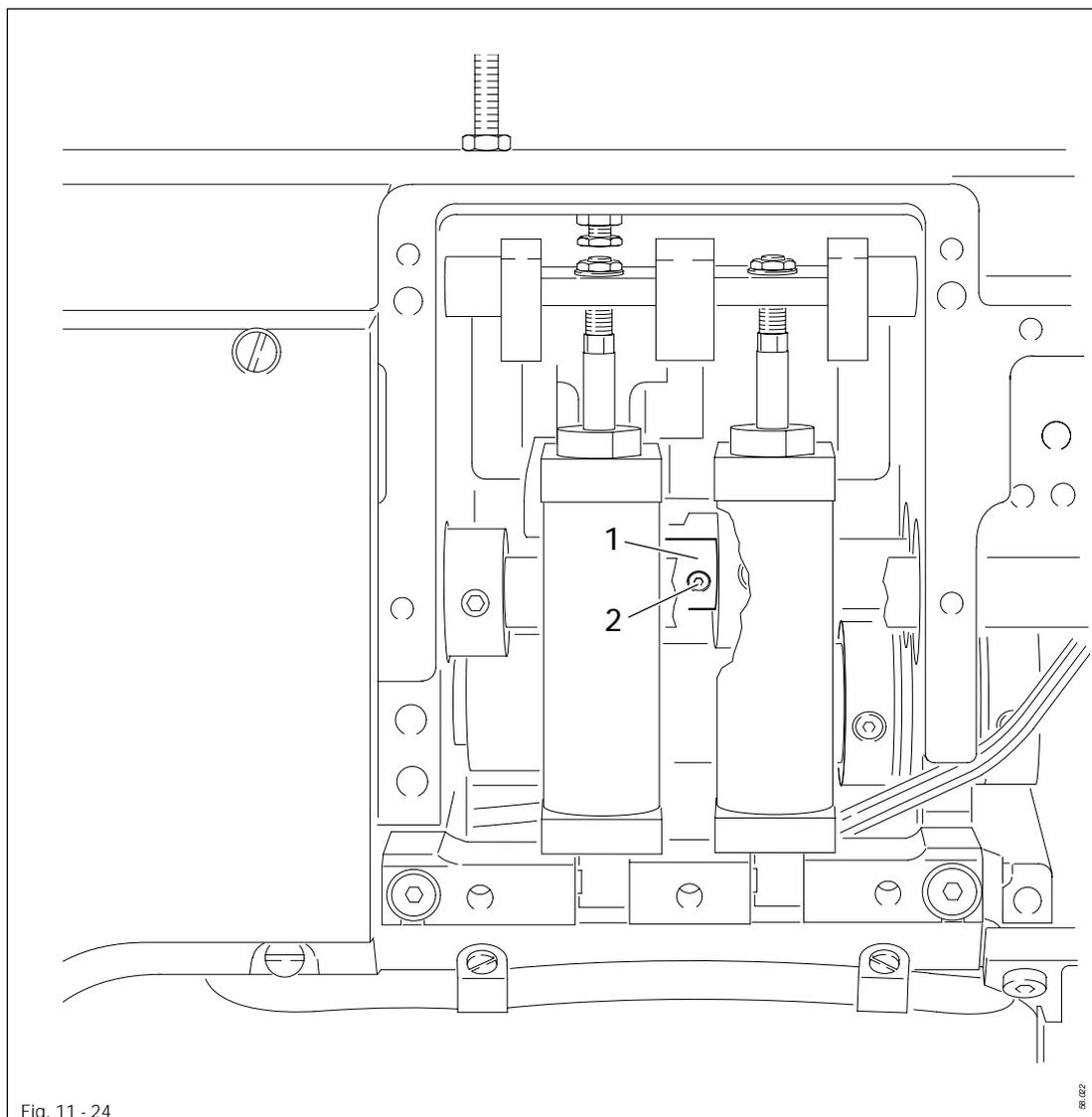
Максимальный ход ножа должен составлять 9 мм.



- Включают устройство обрезки кромки.
- После ослабления гайки **2** винт **1** устанавливают согласно правила.

ПРАВИЛО

При включенном устройстве обрезки канта игловодитель должен находиться в крайнем нижнем положении а нож в крайнем верхнем положении.



- Включают устройство обрезки канта и устанавливают игловодитель в крайнее нижнее положение.
- После ослабления двух винтов 2, эксцентрик 1 устанавливают согласно правила.

11.05.04 Положение державки ножа

ПРАВИЛО

При отключенном устройстве обрезки канта между державкой ножа и нижней частью поверхности рукава машины должен быть зазор 0,5 мм.

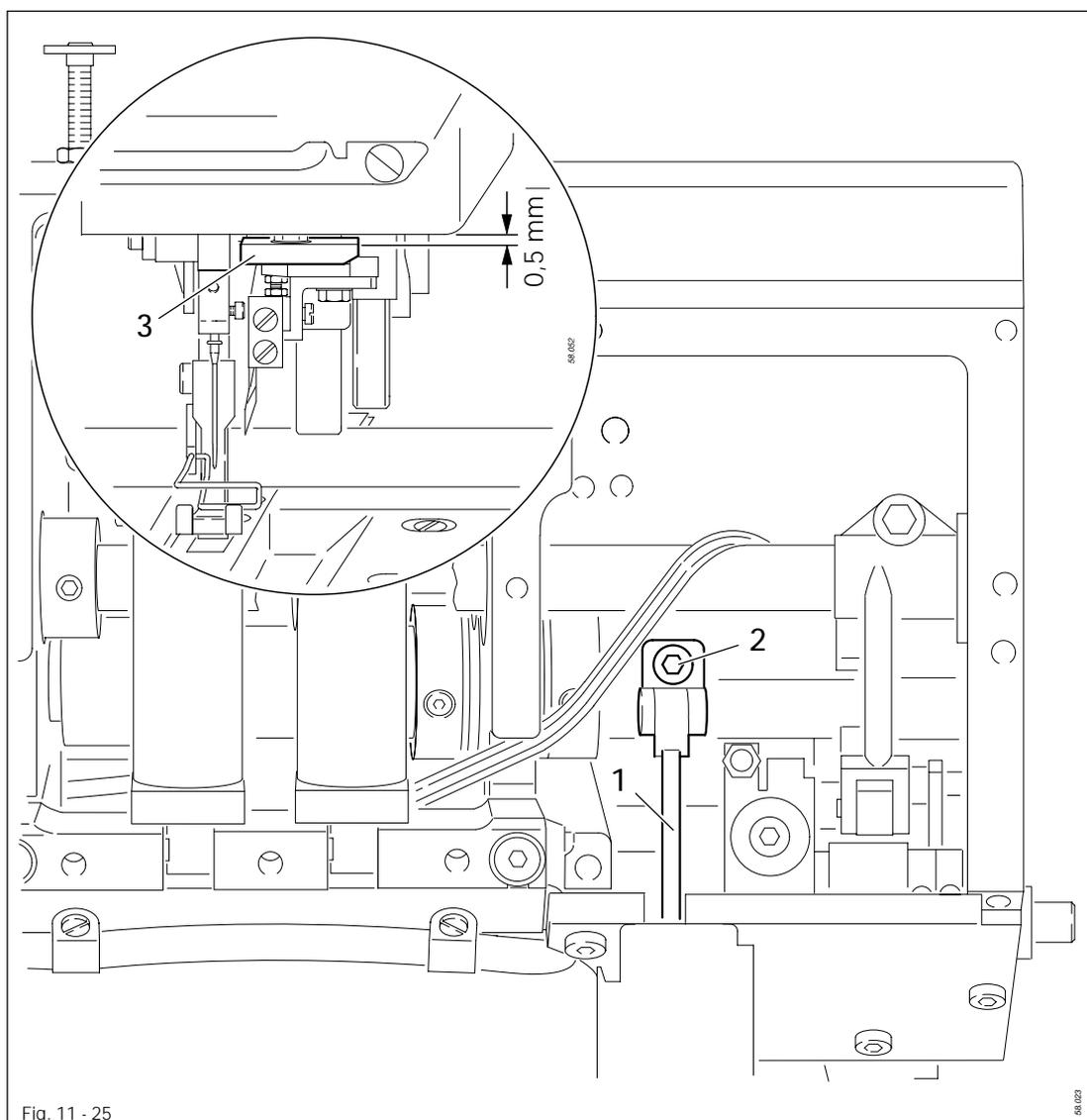


Fig. 11 - 25



- После ослабления винта 2 устанавливают положение коромысла 1 соответственно правила.

11.05.05 Положение ножа по высоте

ПРАВИЛО

В крайнем нижнем положении подвижного ножа его режущая кромка должна быть на **5 мм** ниже верхней кромки неподвижного ножа.

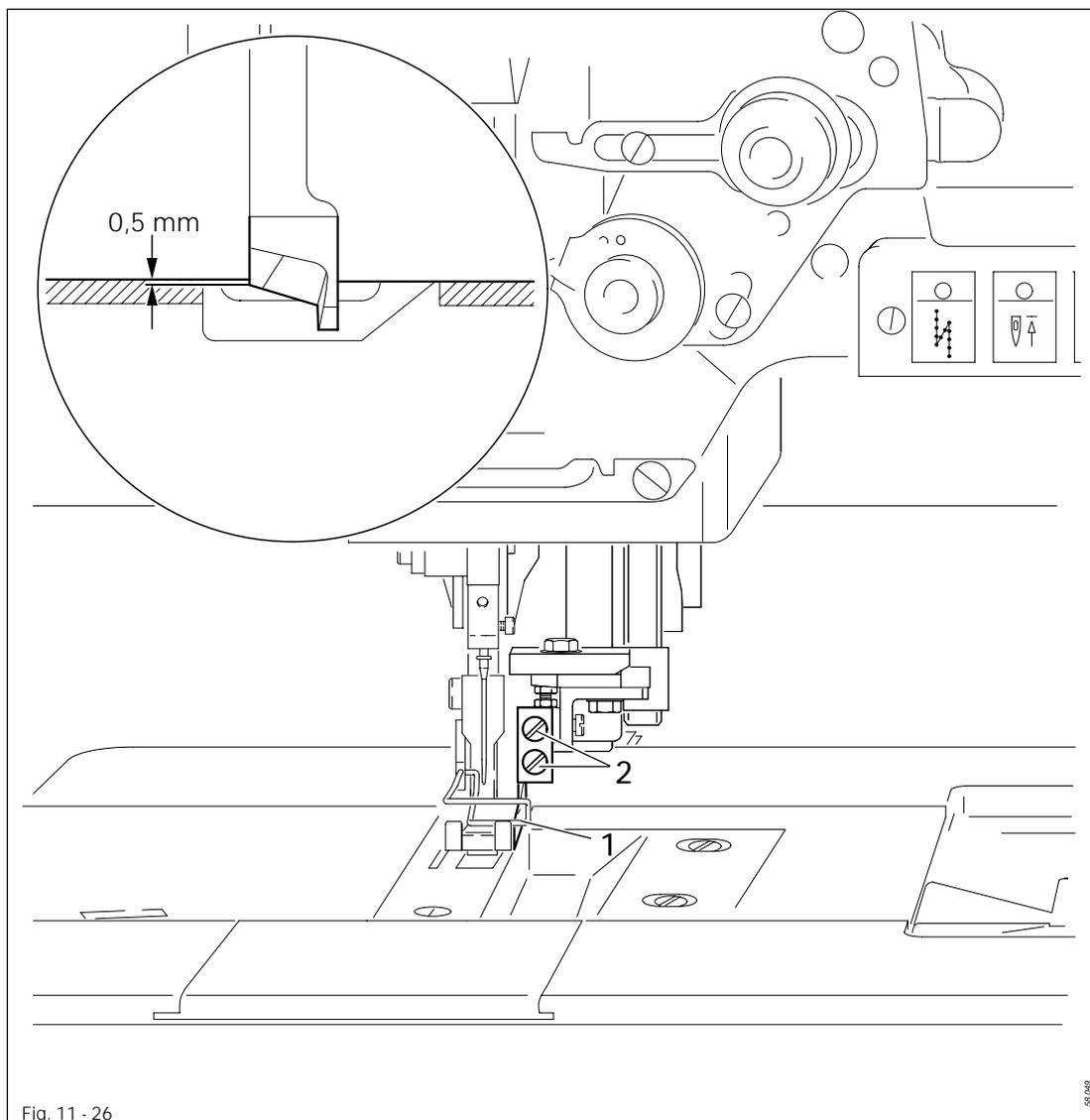


Fig. 11 - 26

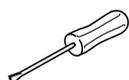
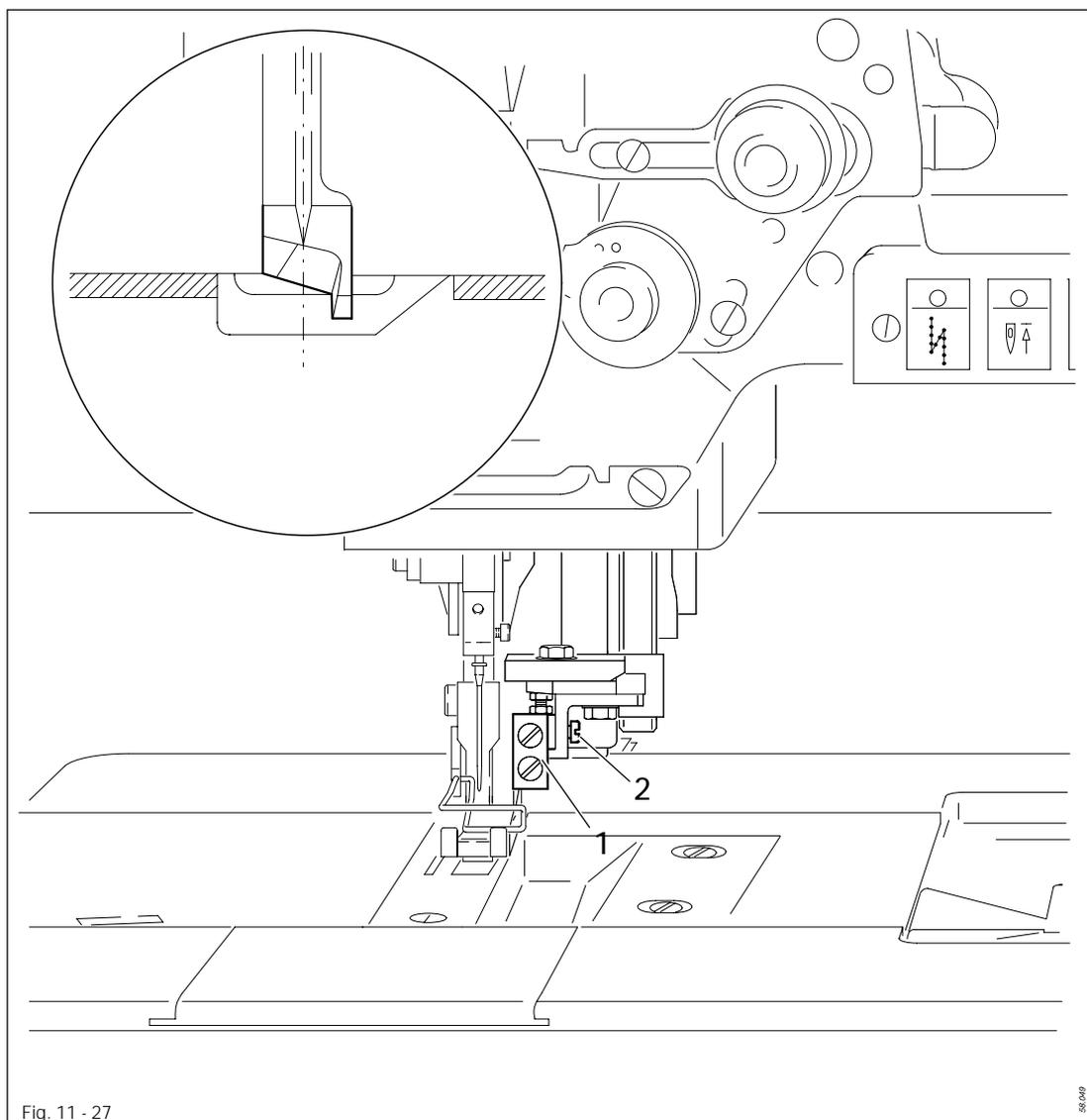


- Включают устройство обрезки канта и устанавливают нож в крайнее нижнее положение.
- Ослабляют винты **2** и выставляют нож согласно правила.

11.05.06 Положение ножа относительно оси движения иглы

ПРАВИЛО

При установке иглы в крайнее нижнее положение её ось должна находиться апротив середины режущей кромки ножа.

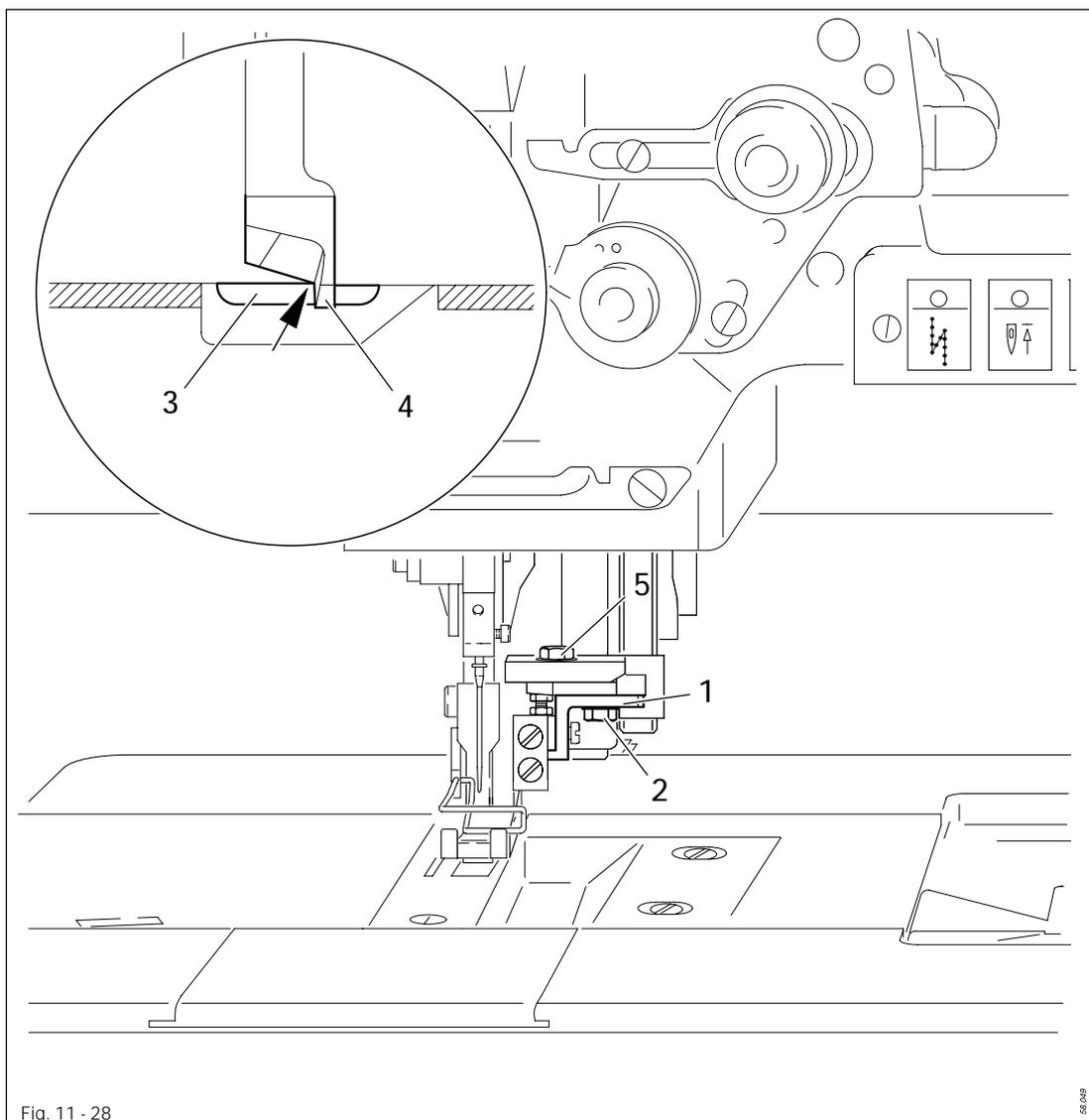


- После ослабления винта **2** державку ножа **1** установить согласно правила.

11.05.07 Взаимное положение подвижного и неподвижного ножа

ПРАВИЛО

1. Подвижный нож всегда должен находиться под небольшим давлением относительно нижнего ножа.
2. Подвижный нож должен находиться примерно под углом 2° относительно нижнего ножа.



- После ослабления болта **2** державку ножа **1** устанавливают согласно правила **2**.
- Устройство обрезки канта отключают.
- Поворотом шкива главного вала выставляют (согласно рисунку) положение режущей кромки верхнего ножа относительно режущей кромки нижнего ножа **3**.
- С помощью болта **5** подвижный нож **4** устанавливают в контакте без давления с неподвижным ножом.



При резании давление между подвижным и неподвижным **3** ножами возникает из за их взаимного расположения (согласно правила **1**).

- Подвижный нож приводят в крайнее нижнее положение, при этом между задней кромкой подвижного ножа и неподвижным ножом **3** должен быть небольшой зазор.
- При необходимости регулировку повторить.

11.06

Регулировка устройства обрезки нитей

11.06.01

Положение покоя ведущего коромысла / регулировка относительно радиального (торцевого) участка направляющей криволинейной поверхности

ПРАВИЛО

1. При самом глубоком положении поршня – штока **1** между торцевой поверхностью программного кулачка **6** и роликом ведущего коромысла **5** должен быть зазор $0,1\text{ мм}$
2. При самом глубоком положении поршня – штока **1** и нахождении нитепритягивателя в крайнем верхнем положении задающая поверхность программного кулачка **6** должна привести ведущее коромысло **5** на участок положения покоя.

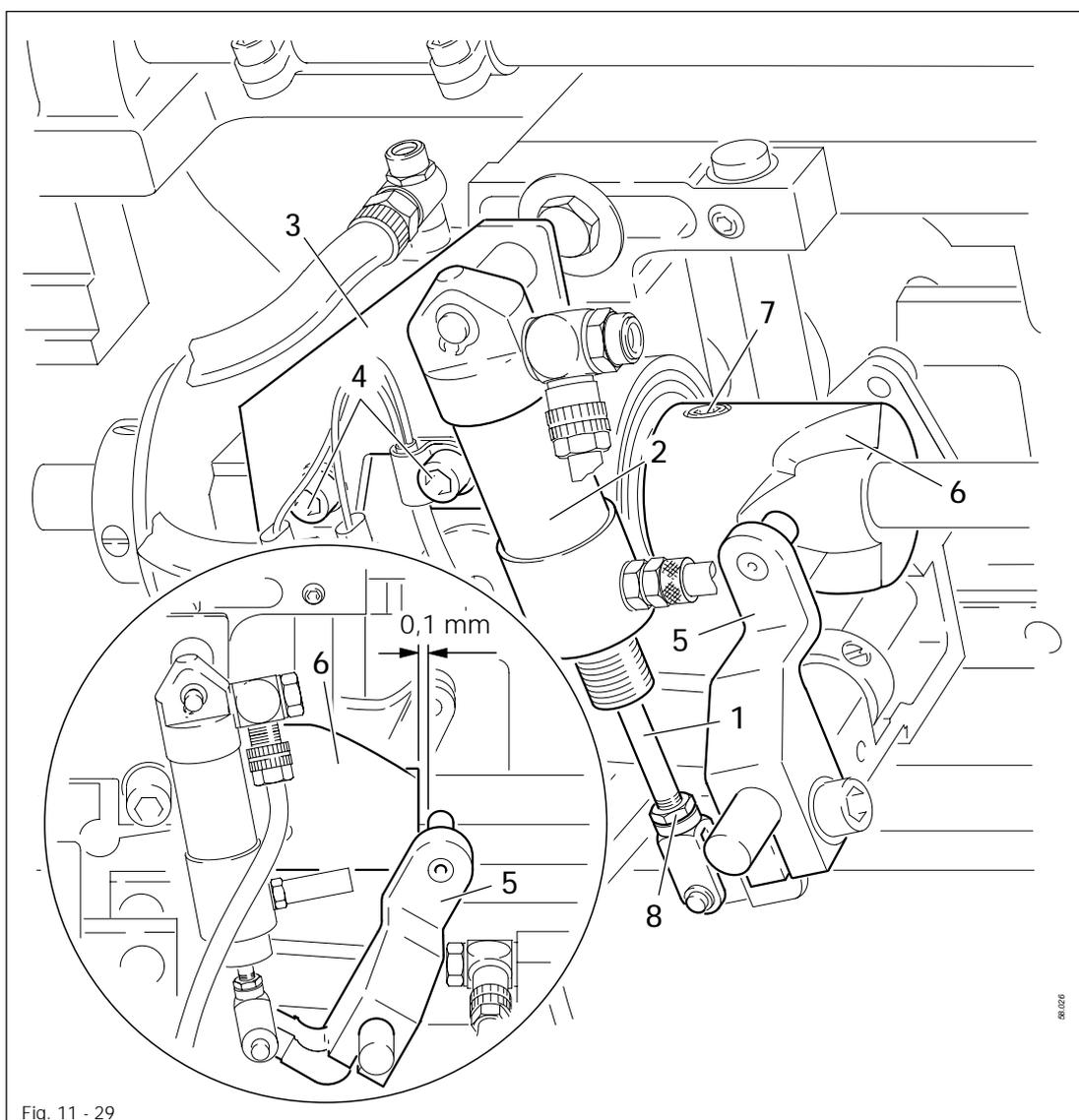


Fig. 11 - 29



- Поршень-шток **1** устанавливают в цилиндре в самое глубокое положение.
- После ослабления винтов **4** опору **3** цилиндра **2** устанавливают согласно правила **1**.
- Коромысло **5** прижимают к программной поверхности кулачка **6**.
- При установке нитепритягивателя в крайнем верхнем положении и ослаблении винта **7** программный кулачек устанавливают согласно правила **2**.

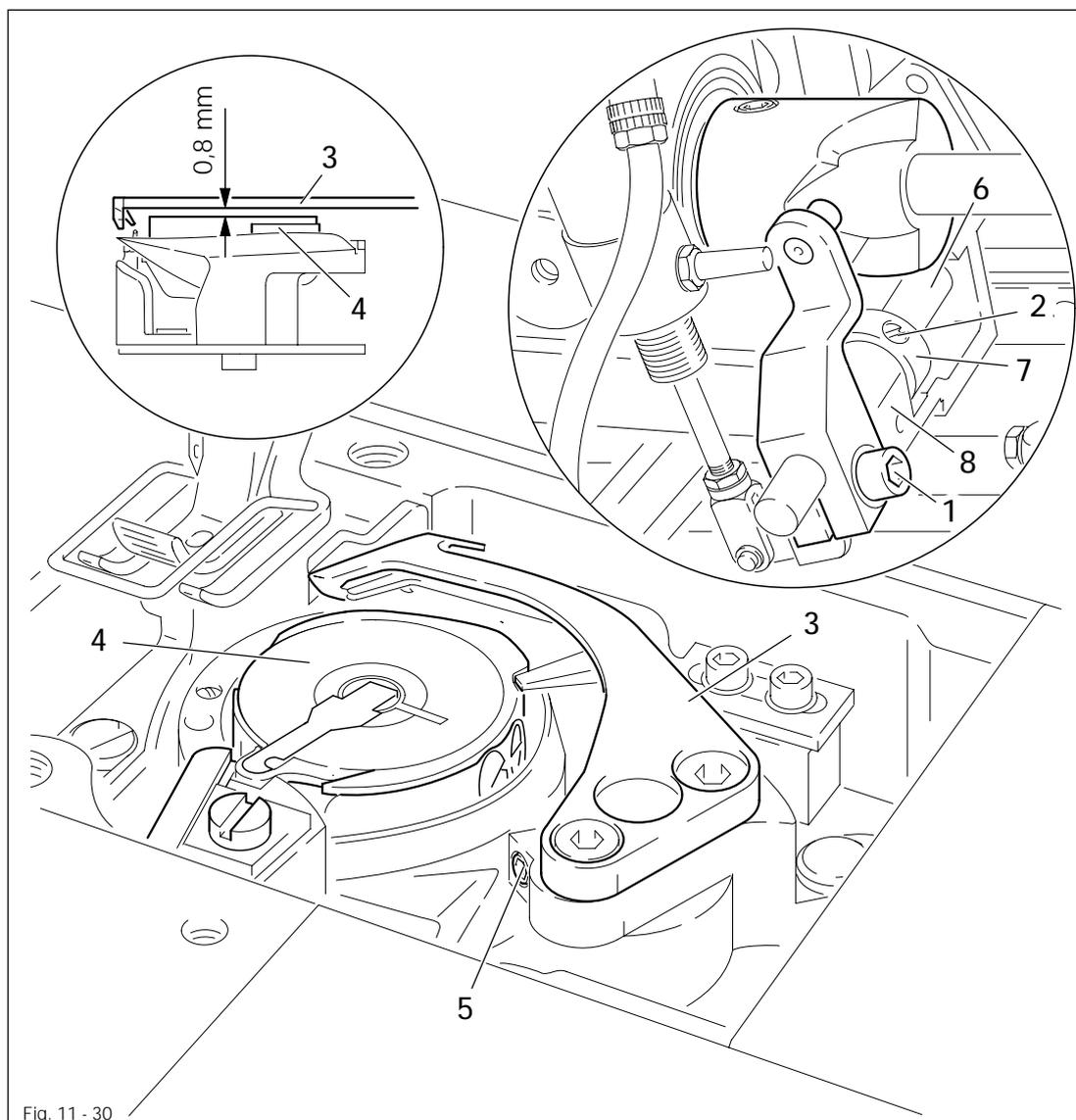


Запас участка резьбы на поршне-штоке **1** должен быть выше контргайки **8** на 1 мм .

11.06.02 Установка нитеуловителя и ножа по высоте

ПРАВИЛО

Нижняя кромка нитеуловителя **3** должна находиться на 0.8 мм от поверхности шпуледержателя **4**.



- Ослабляют винты **1** и **2**.
- Нитеуловитель **3** устанавливают над шпуледержателем **4**.
- С помощью винта **5** нитеуловитель **3** устанавливают согласно правила.
- Положение вала **6** в корпусе подшипника **8** регулируют с помощью установочного кольца **7** и фиксируют винтом **2**.



Дальнейшие регулировки осуществляют с помощью винта **1**.

11.06.03 Положение нитеуловителя

ПРАВИЛО

При нахождении нитепротягивателя в КВП кромки нитеуловителя **4** и ножа **5** должны находиться рядом.

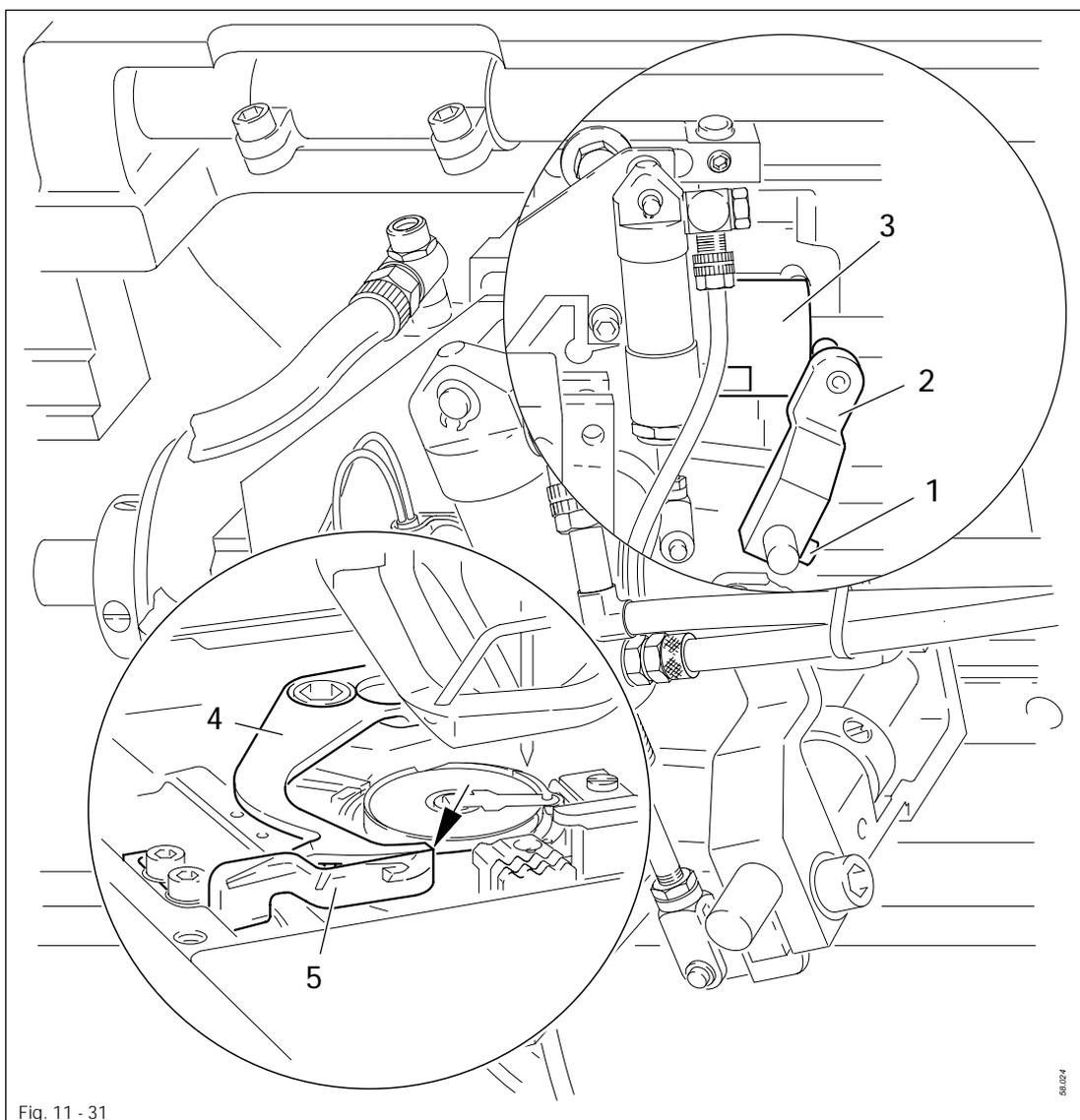


Fig. 11 - 31

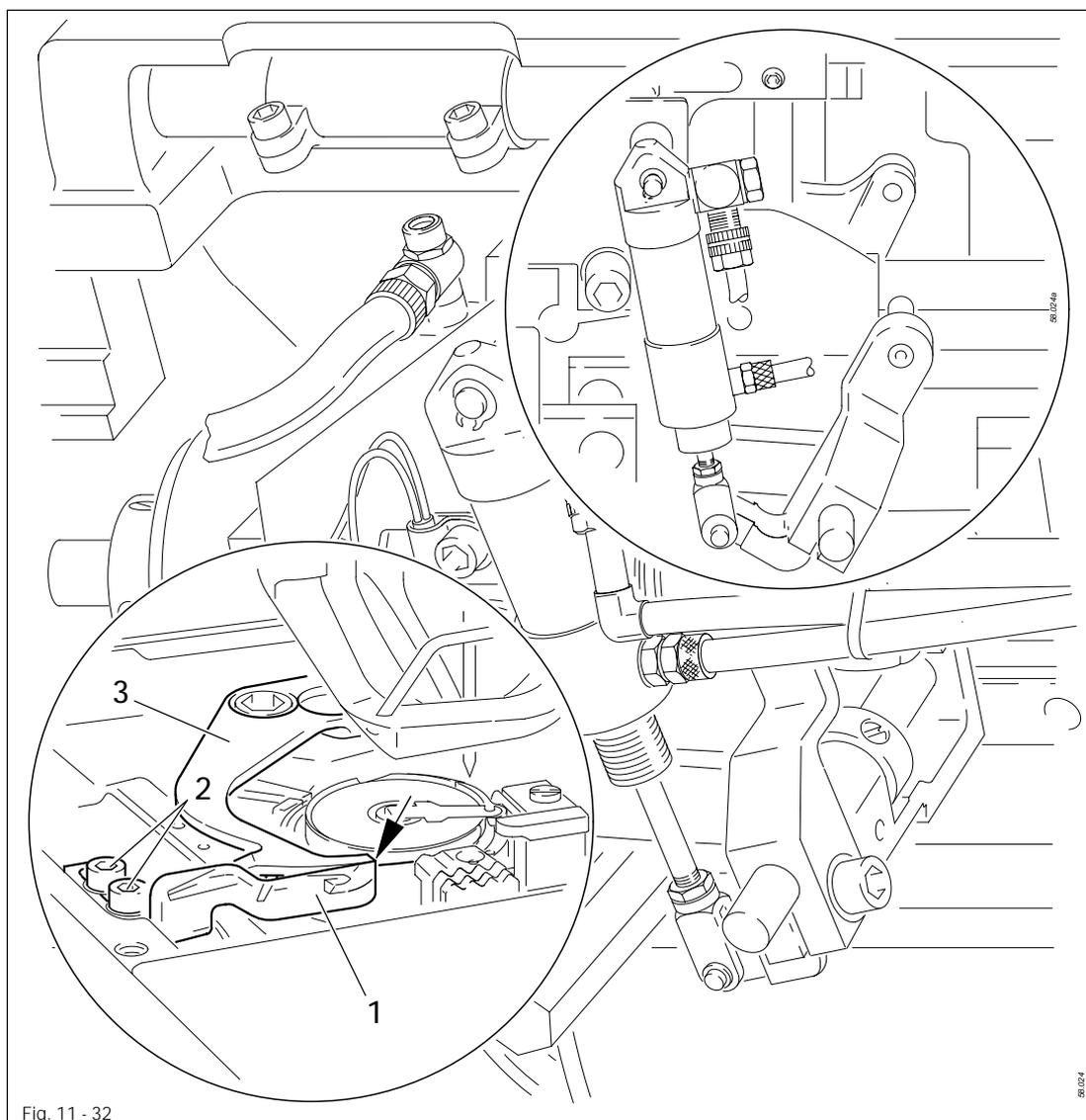


- Иглу устанавливают в крайнее нижнее положение и прижимают коромысло **2** к торцевой поверхности программного кулачка **3**.
- Нитеуловитель **4** устанавливают согласно правила.
- Винт **1** фиксируют.

11.06.04 Установка высоты ножа

ПРАВИЛО

При нахождении нитеуловителя в нерабочем состоянии верхняя кромка ножа **1** и нитеуловителя должны находиться на одном уровне (смотри стрелку).



- Проверяют высоту ножа соответственно правилу.



Для установки уровня ножа **1** отвинчивают винты **2** и с помощью прокладочных пластин (91-141 402-05) выполняют правило.

11.06.05 Прижатие ножа

ПРАВИЛО

После прохождения половины передней кромки нитеуловителя **3** возле лезвия ножа **4** при дальнейшем движении между ними должно быть небольшое давление.

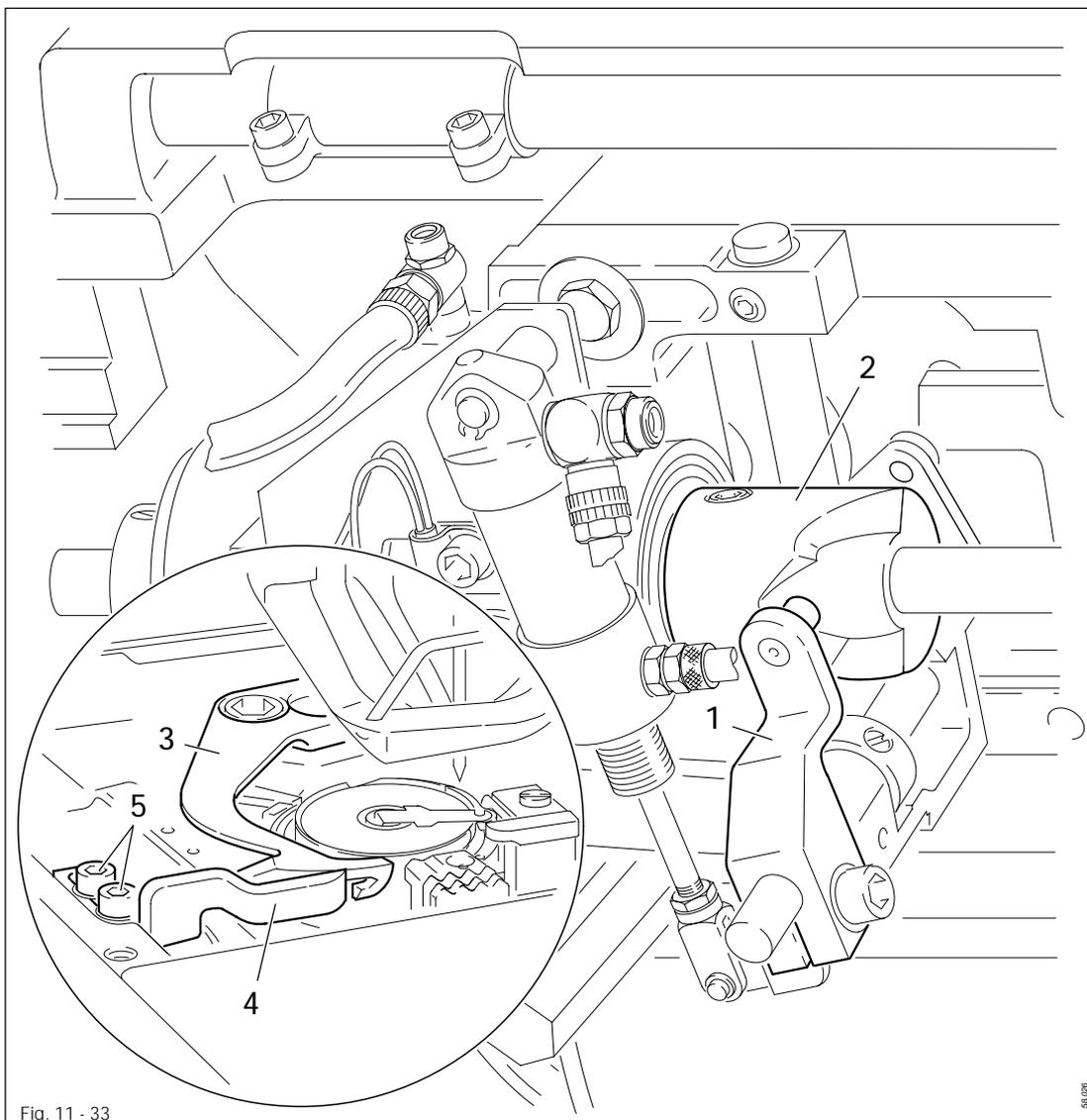


Fig. 11 - 33



- Устанавливают нитепритягиватель в крайнее нижнее положение а ведущее коромысло **1** устанавливают в глубокую часть программного кулачка **2**.
- Поворотом шкива главного вала устанавливают нитеуловитель таким образом, чтобы средняя часть его передней кромки находилась напротив лезвия неподвижного ножа **4**.
- С помощью винтов **5** положение ножа **4** устанавливают соответственно правила.



После данной регулировки повторно проверяют выполнение требований раздела **11.06.03 «Положение нитеуловителя»**.

ПРАВИЛО

Требования к прижимной пружине 1:

1. Во время движения нитеуловителя прижимная пружина не должна прижиматься.
2. Должна удерживать челночную нить после её обрезки.
3. Не должна препятствовать извлечению шпуледержателя.



- Установить нитеуловитель в нерабочее положение.
- С помощью винтов 2 производят установку таким образом, чтобы внутренняя поверхность прижимной пластины 1 была расположена как можно плотнее к нижней поверхности нитеуловителя 3 и как можно ближе к его кромке.
- Подгибанием прижимной пластины 1, устанавливают зазор между прижимной пластиной 1 и нитеуловителем 3 примерно 0,1 мм.

11.06.07 Передача движения ведомому коромыслу (только для PFAFF 1526)

ПРАВИЛО

В положении покоя нитеуловителя считывающий ролик **3**, ведущее коромысло **4** и шаровая головка шатуна **5** должны располагаться на одной прямой.

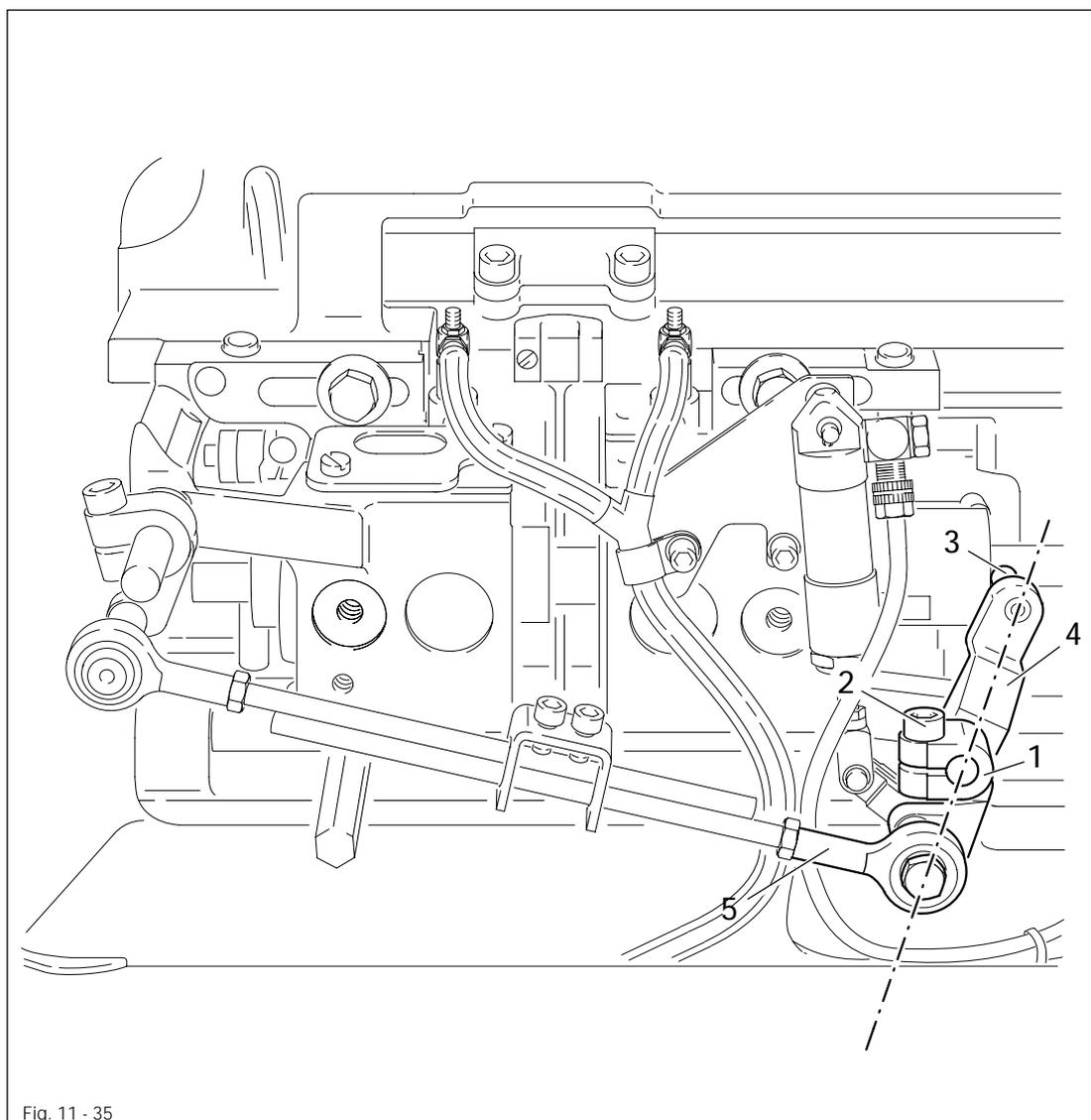


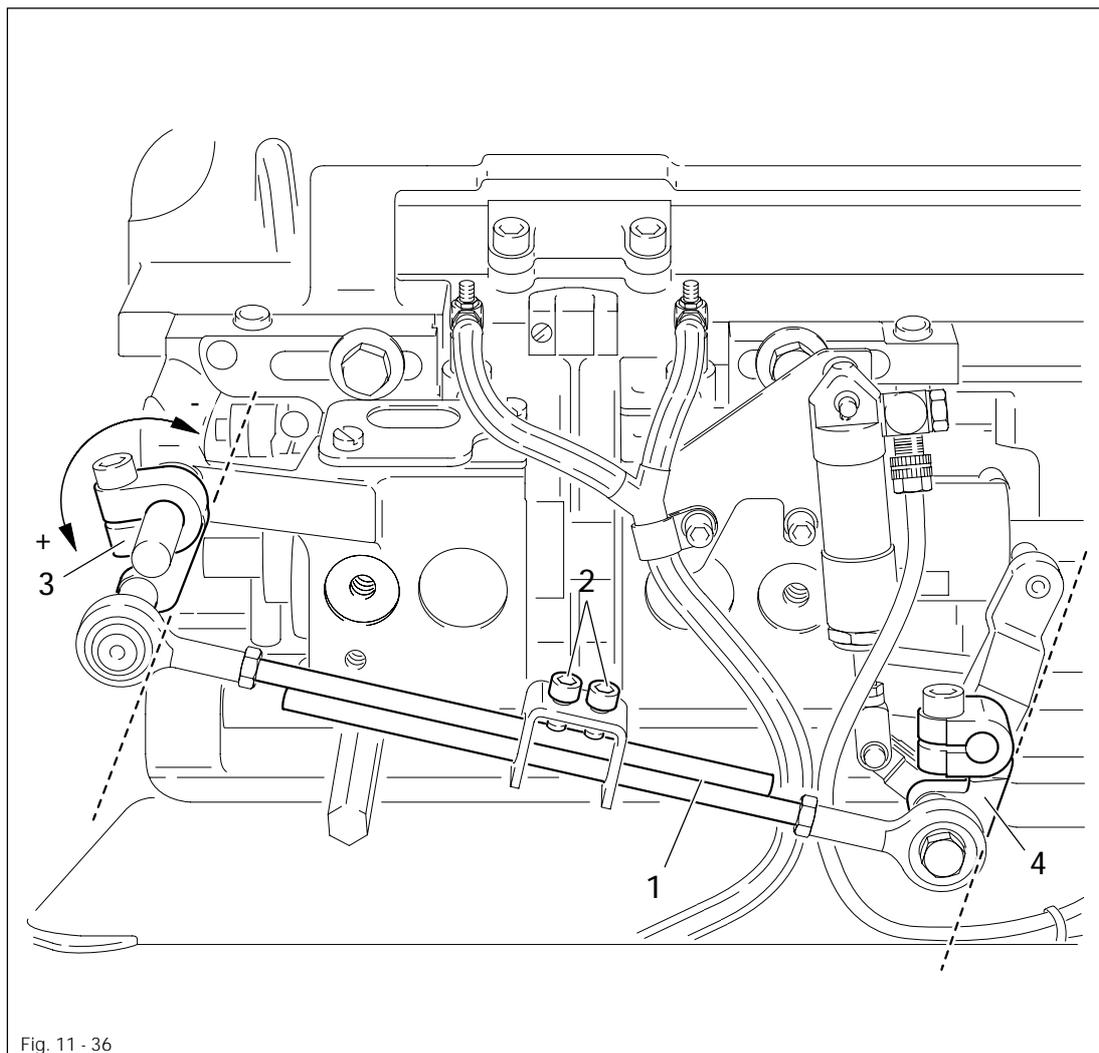
Fig. 11 - 35



- Установить нитеуловитель в положение покоя.
- После ослабления винта **2** коромысло **1** устанавливают согласно правила.

ПРАВИЛО

В положении покоя нитеуловителя коромысла 3 и 4 должны быть параллельны.



- Нож для обрезки нитей устанавливают в положение покоя.
- После ослабления винтов 2 устанавливают длину составного шатуна согласно правила.



При отсутствии согласованности работы нитеулавливателя левого челнока, поворотом коромысла 3 в сторону « + » или « - » устраняют рассогласование.

11.06.09 Ручное опробование ножа

ПРАВИЛО

1. Нитеуловитель **1** при движении вперёд не должен захватывать челночную нить **3**.
2. Когда нитеуловитель **1** находится в переднем крайнем положении, челночная нить **3** должна находиться в **2 мм** от режущей кромки носика нитеуловителя **1**.
3. После окончания процесса обрезки нитей игольная и челночная нить должны быть аккуратно обрезаны, а челночная нить должна быть зафиксирована.

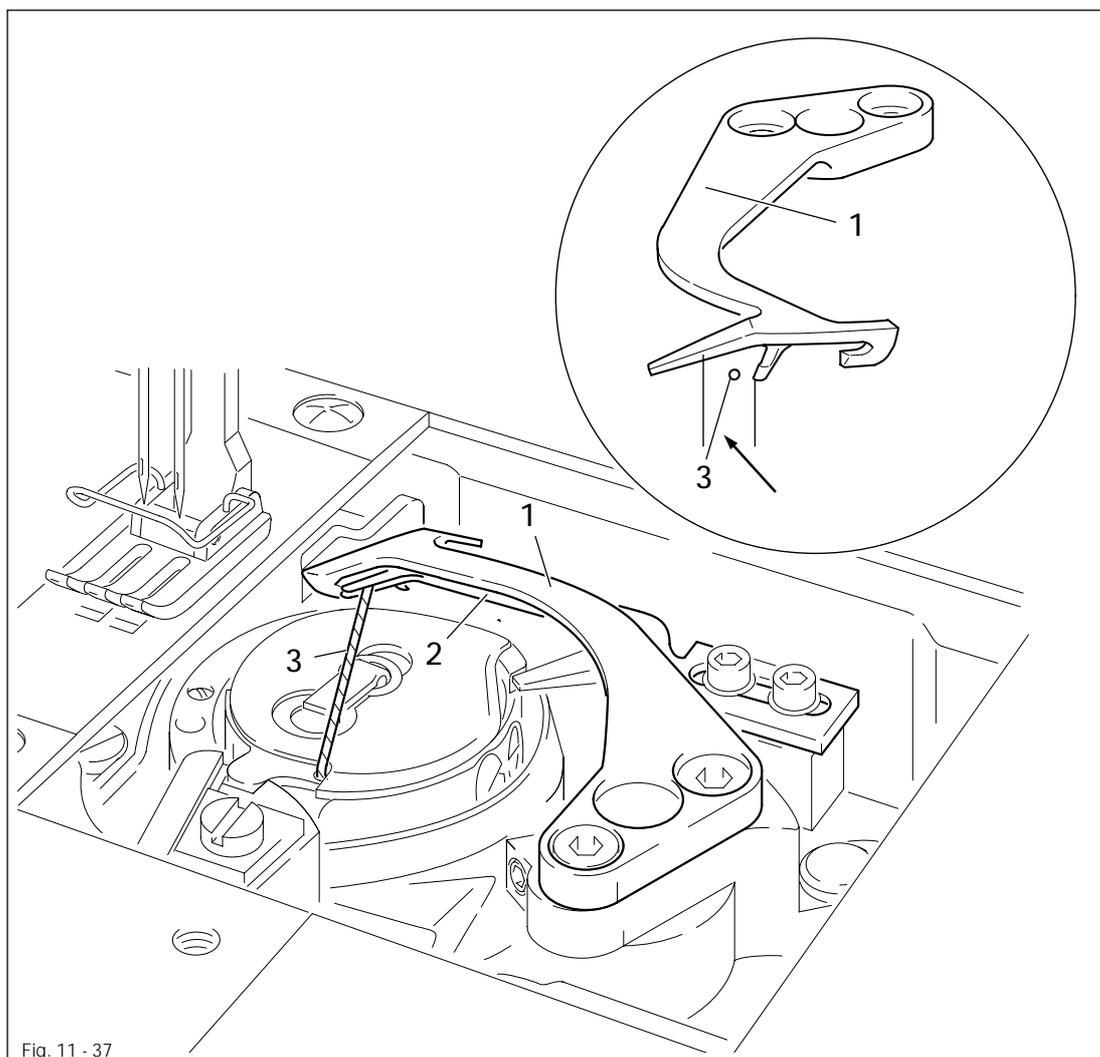


Fig. 11 - 37



- Выполняют несколько стежков.
- Отключают электропитание и подачу сжатого воздуха.
- Вручную проводят один цикл работы ножа.
- Проверяют выполнение правила **1**, при необходимости проводят регулировку нитеуловителя **1** по высоте согласно пункта 11.06.02.
- Проверяют выполнение правила **2**, при необходимости проводят регулировку положения нитеуловителя **1** согласно пункта 11.06.03.
- Проверяют выполнение правила **3**, при необходимости регулируют положение нити в зажимной пластине согласно правила 11.06.06.

11.07 Регулировка устройства обрезки ниток 900/82

11.07.01 Положение покоя ведущего коромысла/ регулировка относительно радиального (торцевого) участка направляющей криволинейной поверхности

ПРАВИЛО

1. При самом глубоком положении поршня–штока **1** между торцевой поверхностью программного кулачка **6** и роликом ведущего коромысла **5** должен быть зазор $0,1\text{ мм}$.
2. При нахождении нитепритягивателя в крайнем верхнем положении задающая поверхность программного кулачка **6** должна привести ведущее коромысло **5** на участок соответствующий обрезке нитки.

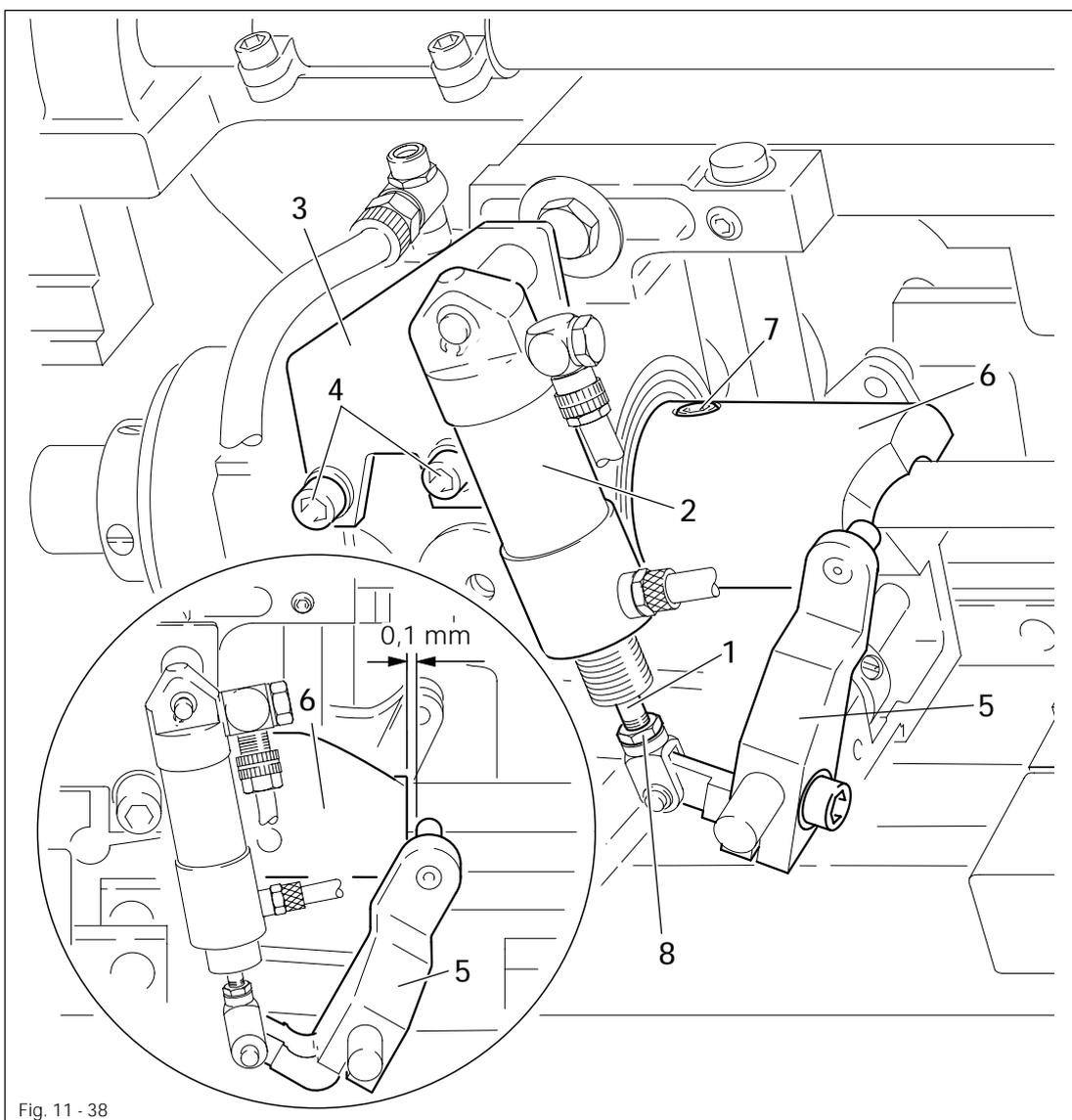
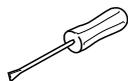


Fig. 11 - 38



- Поршень-шток **1** устанавливают в цилиндре в самое глубокое положение.
- После ослабления винтов **4** опору **3** цилиндра **2** устанавливают согласно **правила 1**.
- Коромысло **5** прижимают к программной поверхности кулачка **6**.
- Установить нитепритягиватель в крайнем верхнем положении.
- Ослабить винт **7** и установить программный кулачек **6** согласно **правила 2**.



Запас участка резьбы на поршне-штоке **1** должен быть выше контргайки **8** на **1 мм**.

11.07.02 Установка нитеуловителя и ножа по высоте

ПРАВИЛО

1. Нижняя кромка нитеуловителя **1** должна находиться на 0,6 мм от поверхности шпуледержателя **2**.
2. При установке устройства обрезки нитки в нерабочее положение, кромки нитеуловителя **4** и ножа **5** должны находиться на одном уровне.

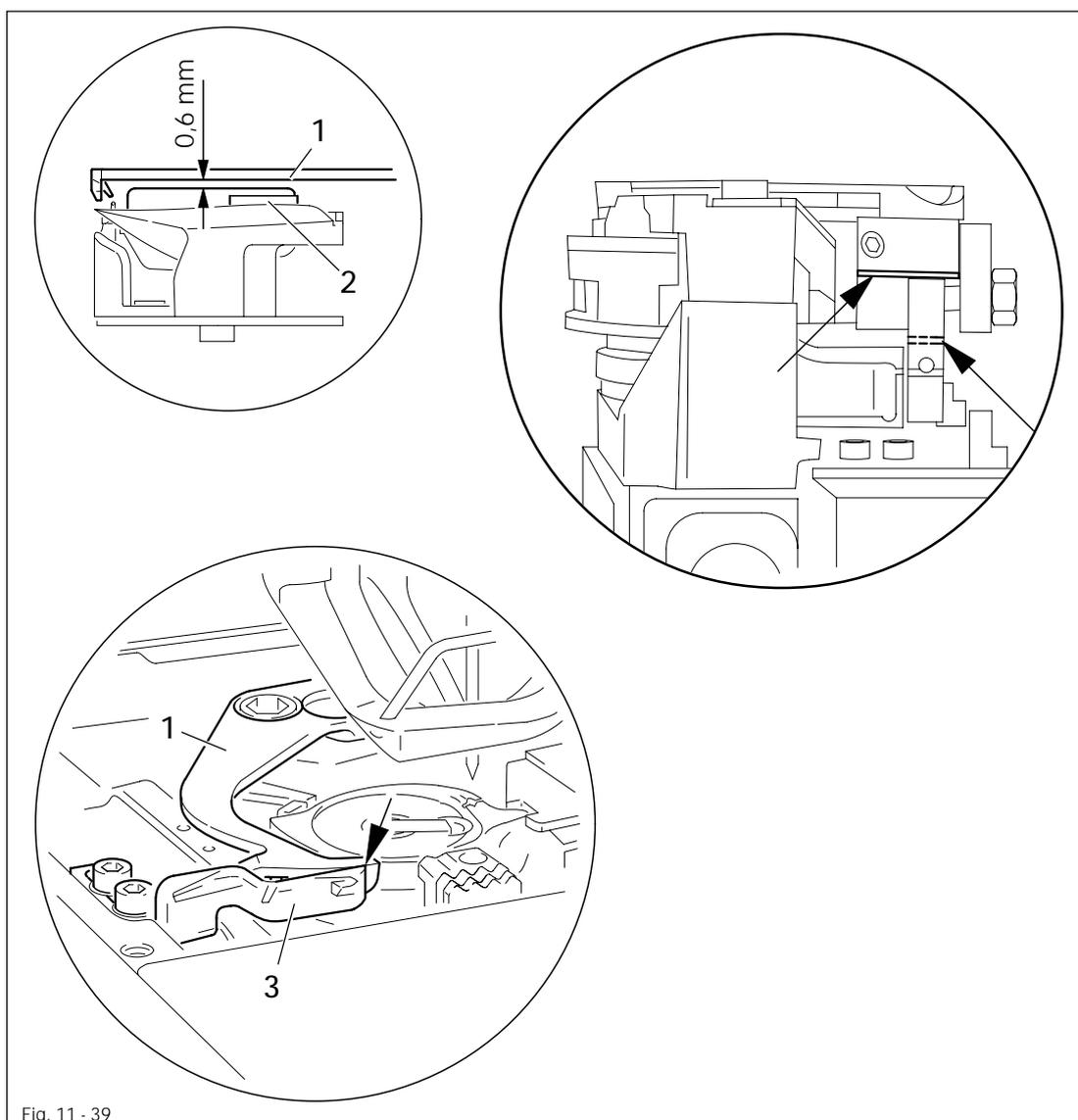


Fig. 11 - 39



Положение нитеуловителя и ножа по высоте установлено в заводских условиях и может изменяться только установкой регулировочных шайб под опорой нитеуловителя и балкой ножа (смотри стрелку).

ПРАВИЛО

В момент обрезки нитки стойка **5** должна взаимодействовать с державкой ножа **3**.

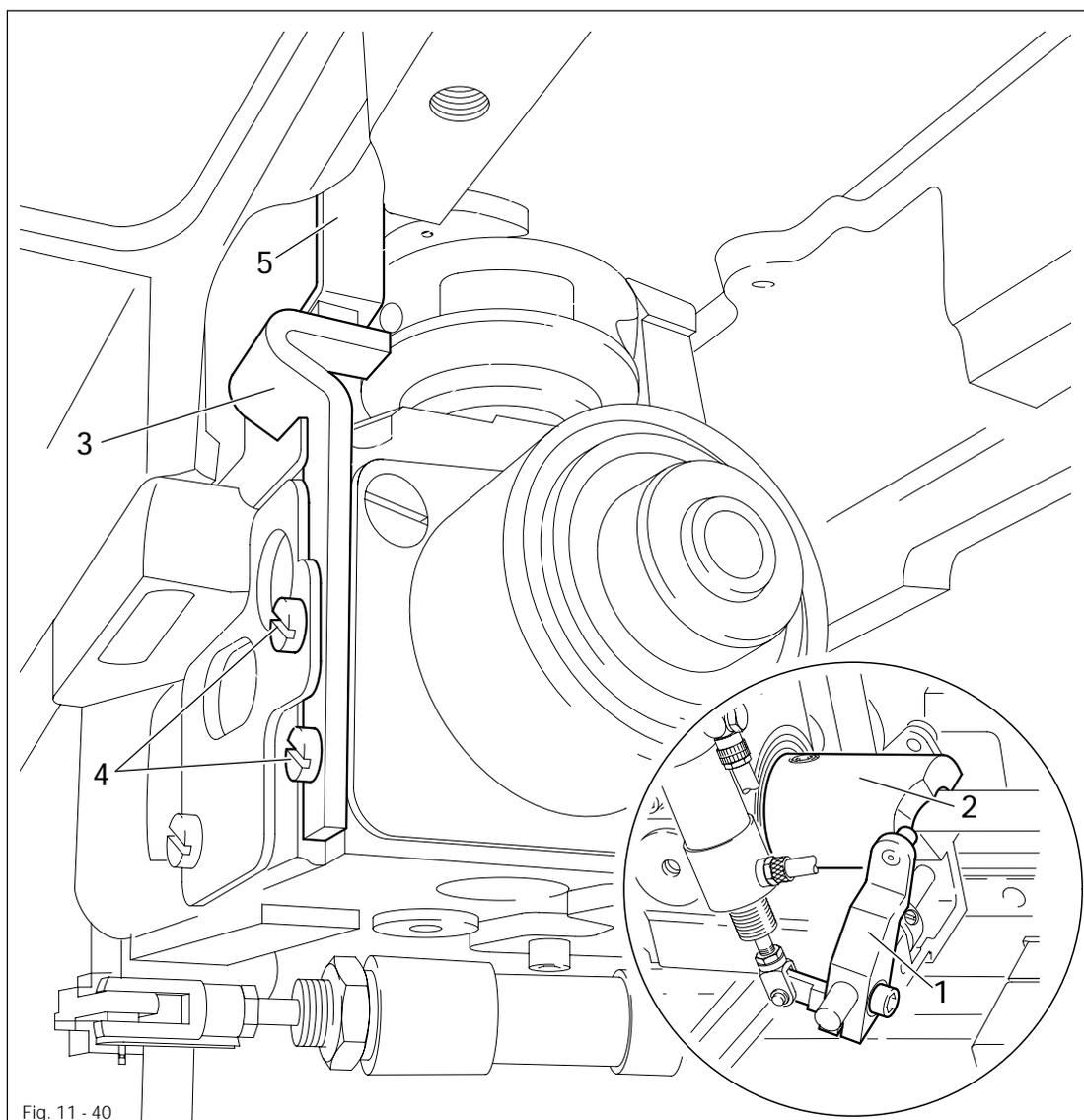


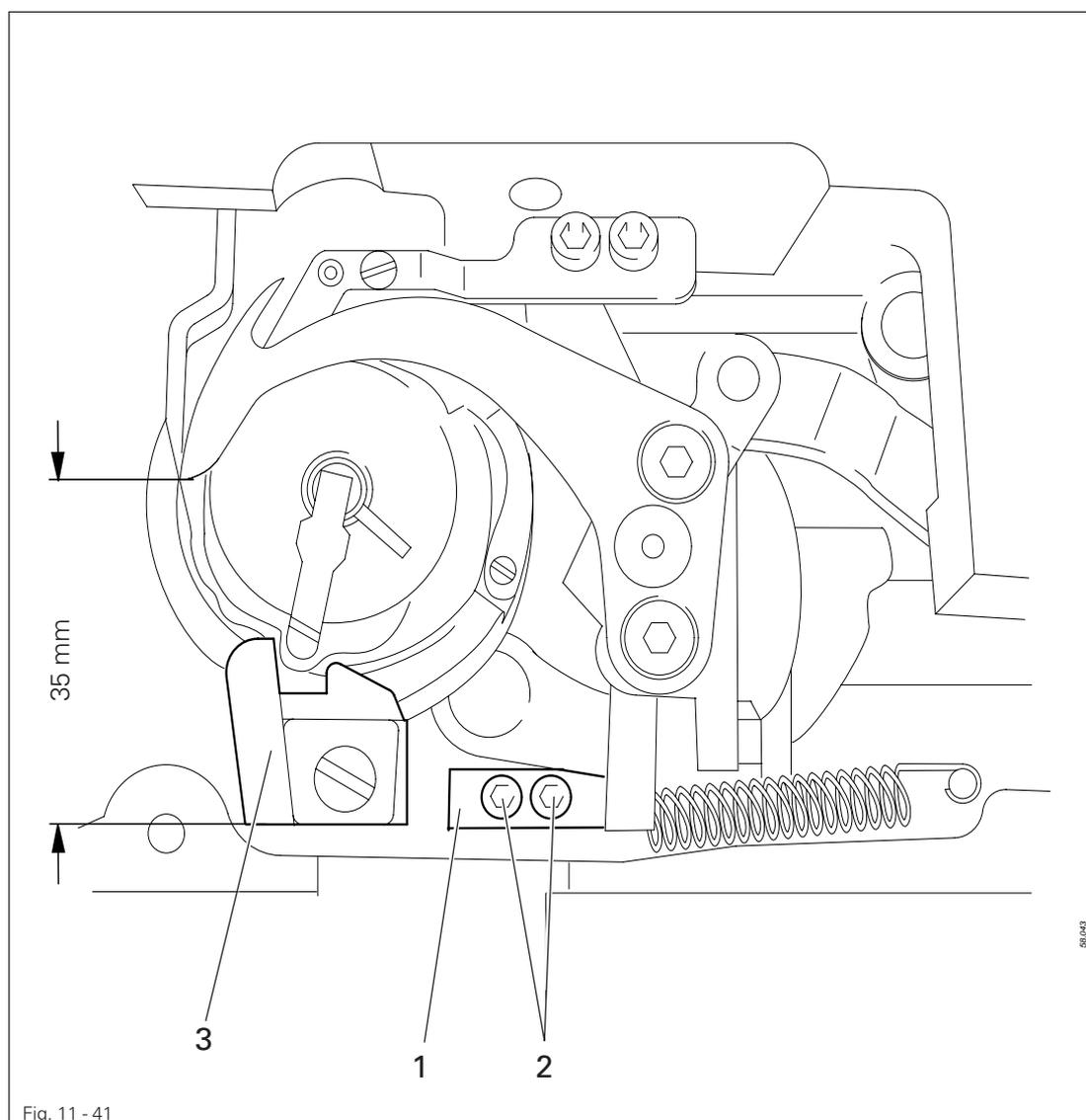
Fig. 11 - 40

- Отключить подачу электропитания и питание сжатым воздухом машины.
- Иглу устанавливают в крайнее нижнее положение и вручную прижимают коромысло **1** к программному кулачку **2**.
- Машину приводят в положение момента обрезки ниток.
- На обратной стороне узла привода челнока, после ослабления винтов **4** перемещением стойки **3** добиваются выполнения правила.

11.07.04 Установка положения ножа в момент обрезки ниток

ПРАВИЛО

В момент обрезки ниток между передней кромкой ножа и кромкой пластины **3** должен быть зазор в **35 мм**.



- После ослабления винтов **2** упор **1** устанавливают согласно **правила**.

ПРАВИЛО

1. В положении момента обрезки ниток кромки нитеуловителя **4** и неподвижного ножа **8** должны находиться на одном уровне (смотри стрелку).
2. В этом положении винт **1** должен упираться в державку ножа (смотри стрелку).

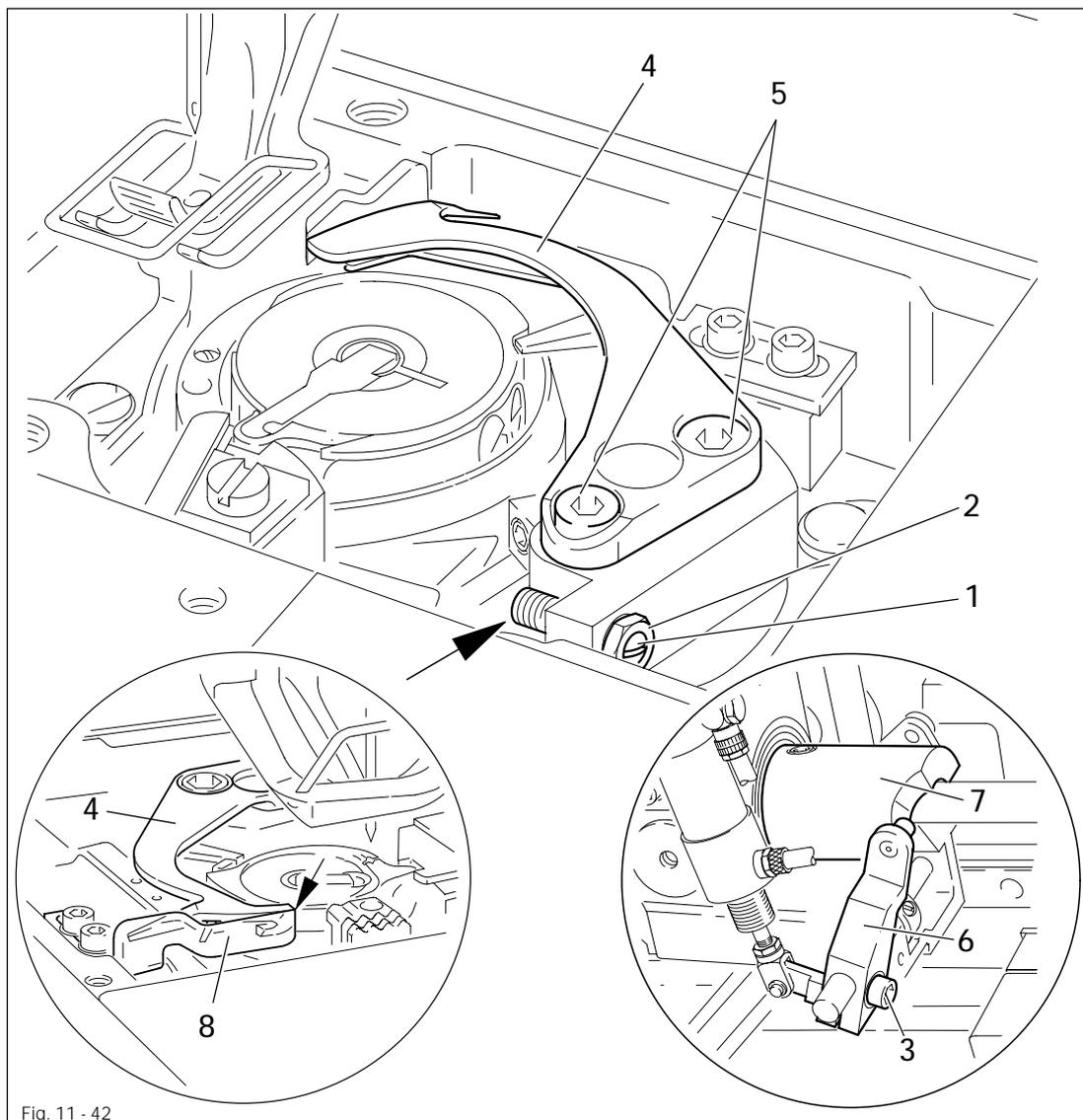


Fig. 11 - 42



- После ослабления гайки **2** винт **1** вывинчивают на три оборота.
- Ослабляют крепление винта **3**.
- После ослабления винтов **5** нитеуловитель **4** устанавливают в середине диапазона регулирования.
- Иглу устанавливают в крайнее нижнее положение и вручную коромысло **6** прижимают к программному кулачку **7**.
- Машину устанавливают в положение соответствующее моменту обрезки ниток.
- Нитеуловитель устанавливают соответственно **правила 1**.
- Коромысло **6** вручную прижимают к программному кулачку **7** и фиксируют винт **3**.
- Винт **1** устанавливают в соответствии с правилом и фиксируют гайкой **2**.

11.07.06 Регулировка положения программного кулачка

ПРАВИЛО

При крайнем верхнем положении нитепритягивателя процесс обрезки ниток должен быть закончен.

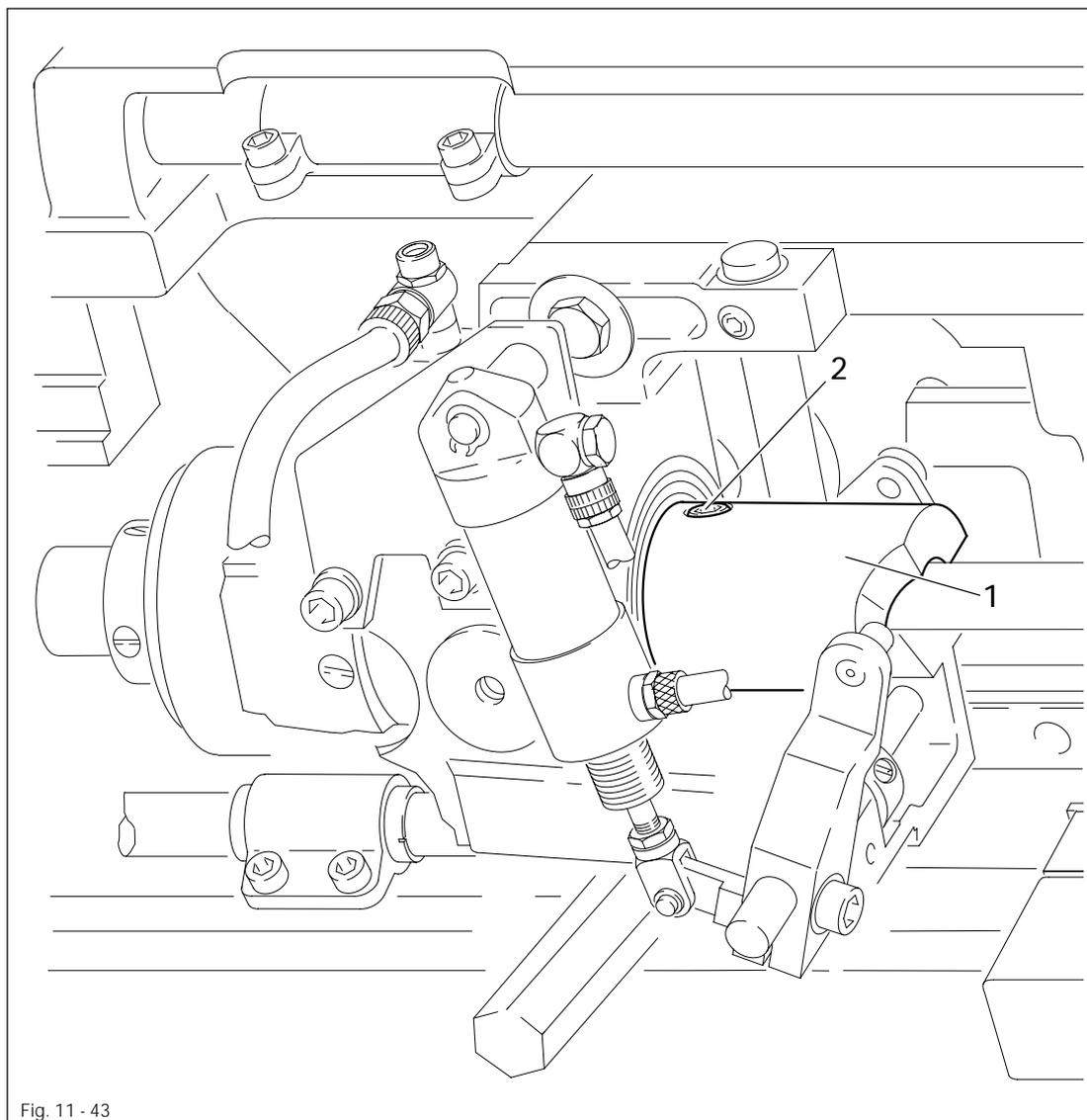


Fig. 11 - 43

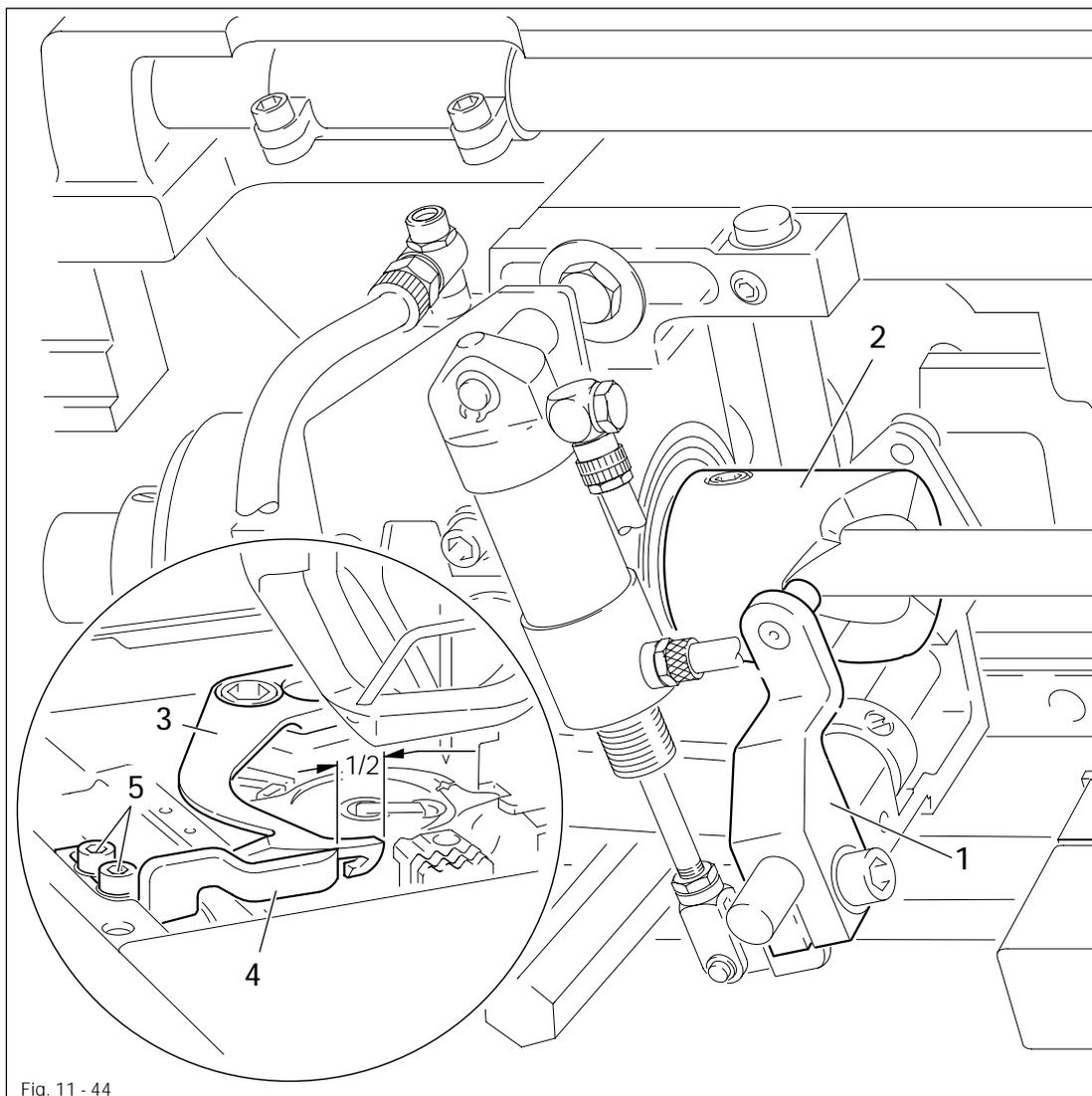


- После ослабления винтов **2** поворотом программного кулачка **2** добиваются выполнения **правила**.

11.07.07 Усилие прижатия неподвижного ножа

ПРАВИЛО

После прохождения половины передней кромки нитеуловителя **3** возле лезвия неподвижного ножа **4** при дальнейшем движении между ними должно быть небольшое давление.



- Устанавливают нитепритягиватель в крайнее нижнее положение а ведущее коромысло **1** устанавливают в глубокую часть программного кулачка **2**.
- Поворотом шкива главного вала устанавливают нитеуловитель таким образом, чтобы средняя часть его передней кромки находилась напротив лезвия неподвижного ножа **4**.
- С помощью винтов **5** положение ножа **4** устанавливают соответственно правила.



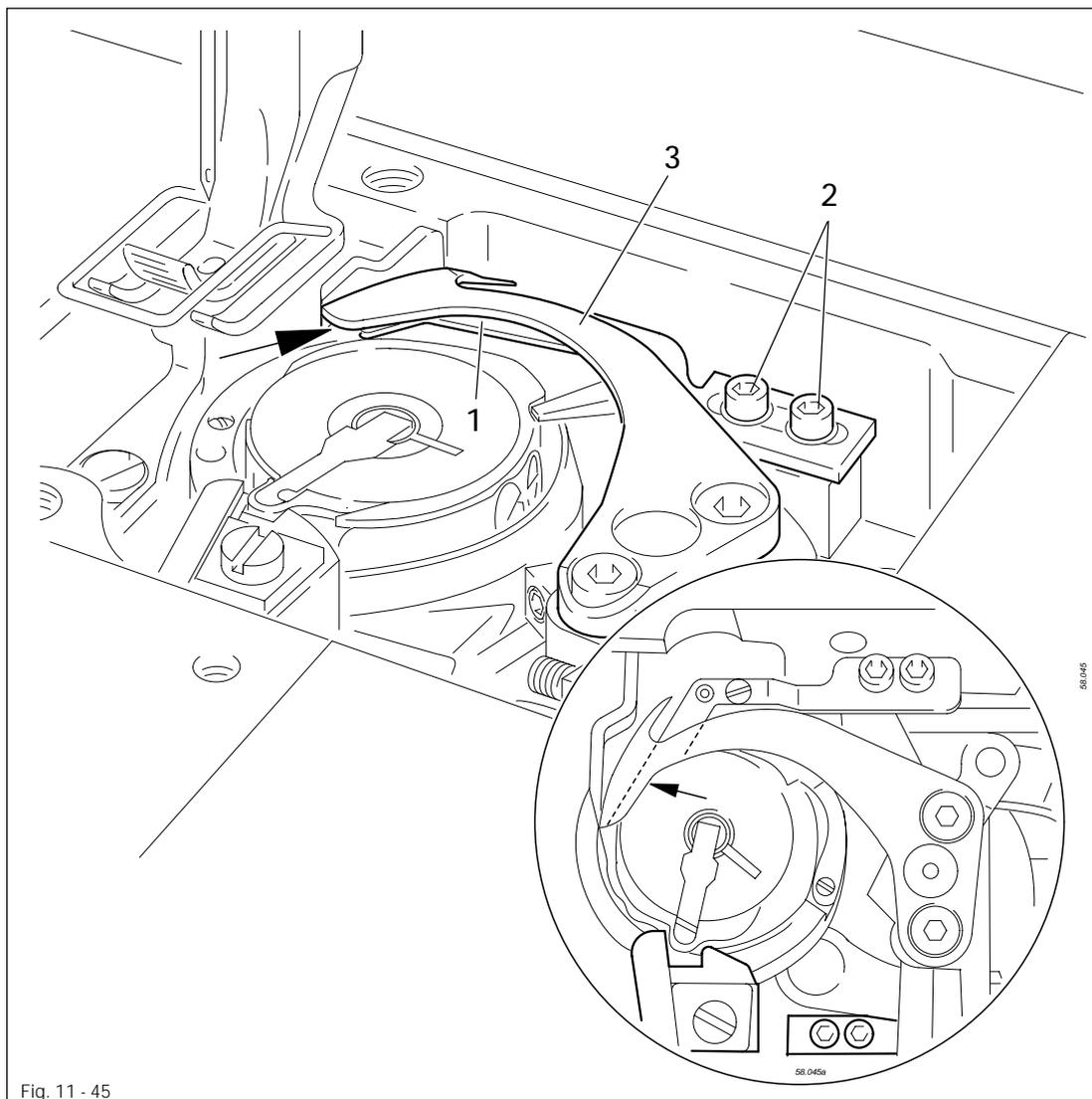
Давление ножа устанавливают минимально возможным, чтобы излишнее давление не искажало положения нитеуловителя и неподвижного ножа.

11.07.08 Нижняя нить - прижимная пластина

ПРАВИЛО

Требования к прижимной пластине 1:

1. Должна удерживать челночную нить после её обрезки.
2. На всем своем протяжении не должна препятствовать извлечению шпуледержателя.

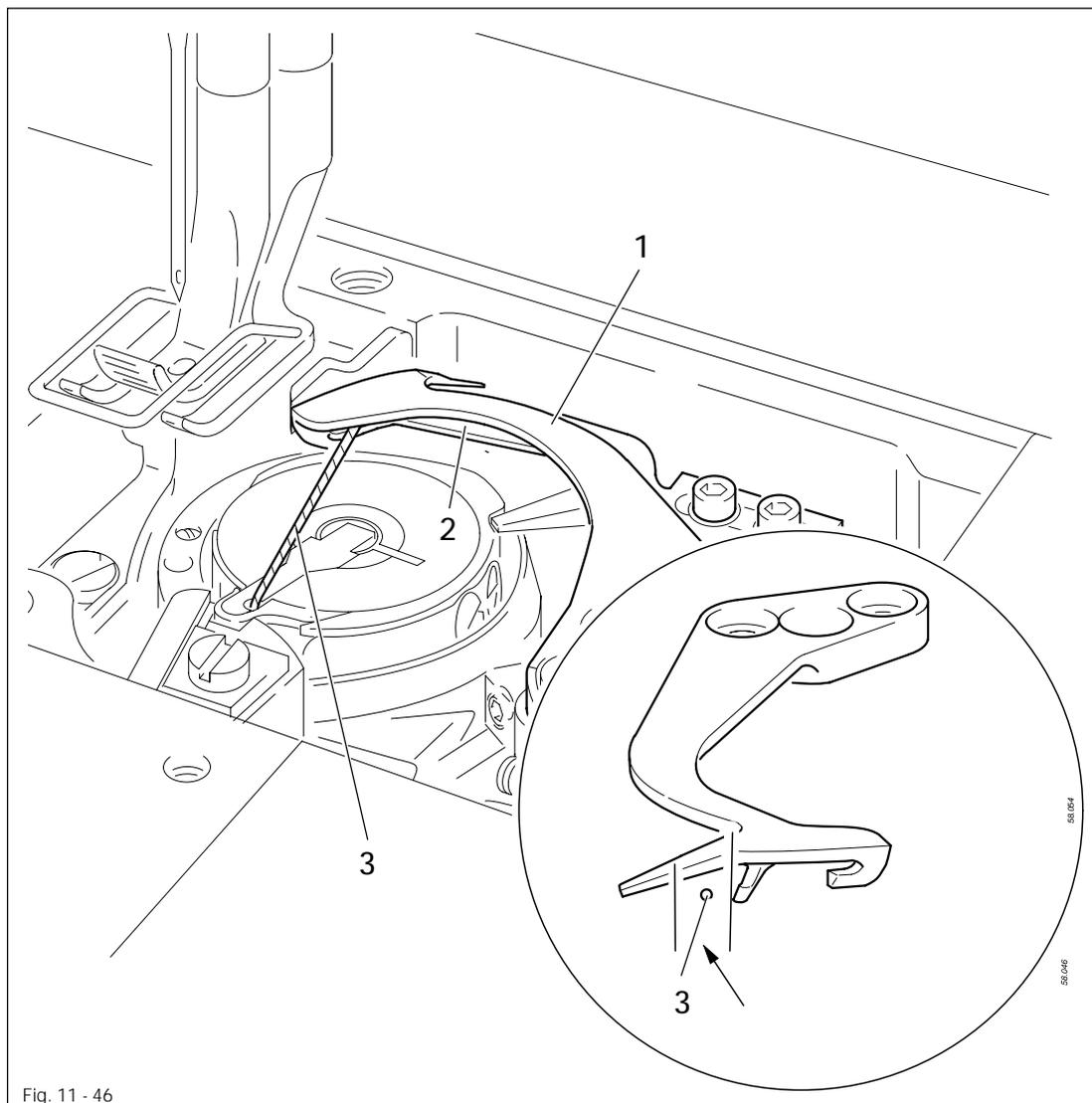


- Установить нитеуловитель в нерабочее положение.
- С помощью винтов 2 производят установку таким образом, чтобы внутренняя поверхность прижимной пластины 1 была расположена как можно плотнее к нижней поверхности нитеуловителя 3 и как можно ближе к его кромке (смотри стрелку).
- Подгибанием прижимной пластины 1, обеспечивают плотное прилегание между прижимной пластиной 1 и нитеуловителем 3 (смотри стрелку).

11.07.09 Ручное опробование ножа

ПРАВИЛО

1. Нитеуловитель **1** при движении вперёд не должен захватывать челночную нить **3**.
2. Когда нитеуловитель **1** находится в переднем крайнем положении, челночная нить **3** должна находиться в середине отмеченной области (см. стрелку).
3. После окончания процесса обрезки нитей игольная и челночная нить должны быть аккуратно обрезаны, а челночная нить должна быть зафиксирована.



- Выполняют несколько стежков.
- Отключают электропитание и подачу сжатого воздуха.
- Вручную проводят один цикл работы ножа.
- Проверяют выполнение **правила 1**, при необходимости проводят регулировку нитеуловителя **1** по высоте **согласно пункту 11.07.02**.
- Проверяют выполнение **правила 2**, при необходимости проводят регулировку положения нитеуловителя **1** **согласно пункту 11.07.05**.
- Проверяют выполнение **правила 3**, при необходимости регулируют положение нити в зажимной пластине **согласно пункту 11.07.08**.

11.08

Регулировка устройства контроля количества нитки на шпуле -926/06 (Для PFAFF 1526 проводят эту регулировку для обоих челноков)

ПРАВИЛО

При отражении сигнала приемо-передатчика от шпульного отражателя должен загораться светодиод, положение приемо-передатчика выбирают таким, чтобы сигнал от датчика был максимальным.

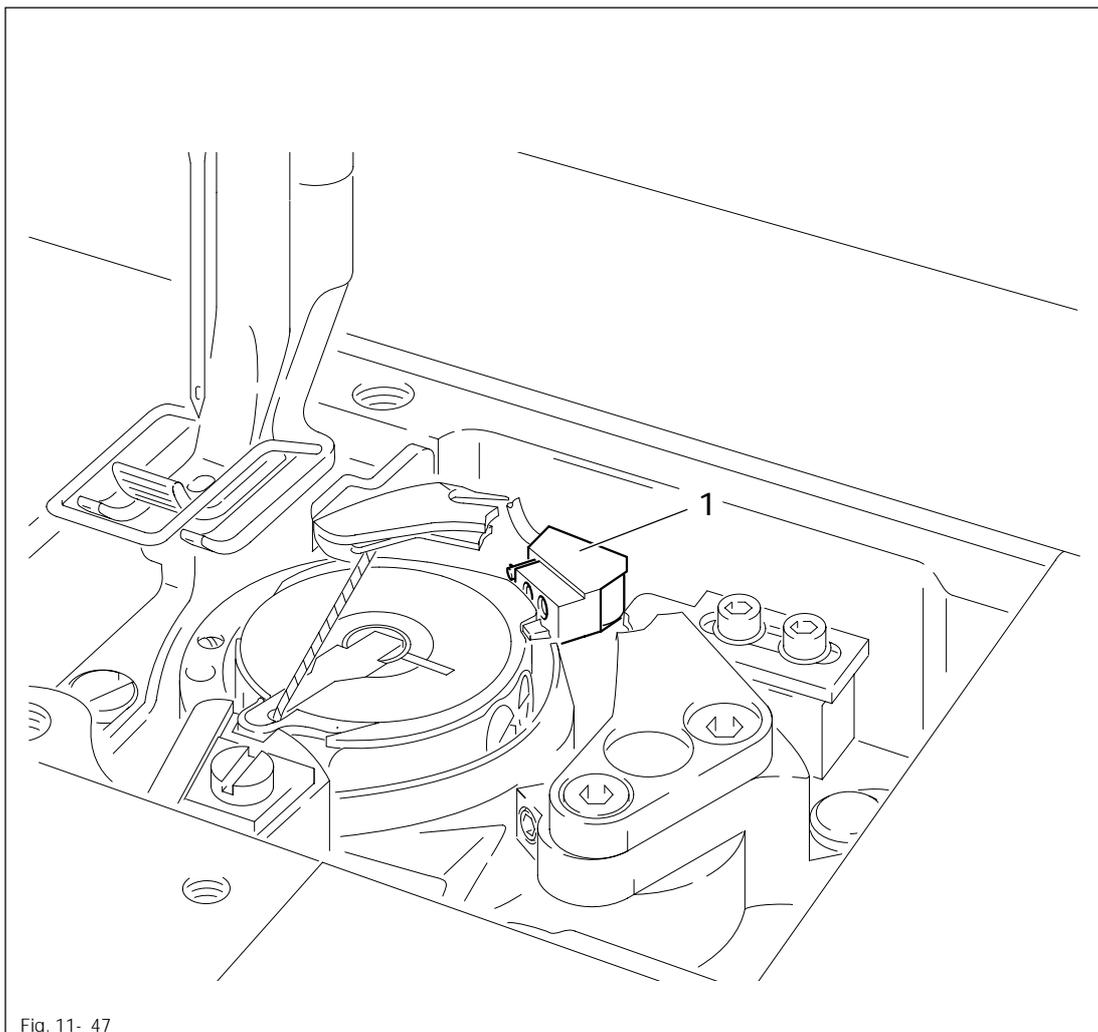


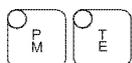
Fig. 11- 47



- Намотку шпульки производят без перекрытия поверхности отражения шпульки.
- Шпульку вставляют в челнок.
- Измерительный усилитель подключают к блоку управления.
- Регулировка усилителя осуществляется поворотом ручки потенциометра (позиция № 71-850 000-91) его устанавливают в положение соответствующее наибольшему напряжению.
- Присоединяют много функциональный измерительный прибор (диапазон измерения DC 6,5 V) к измерительному разъему регулируемого усилителя. Устройство включают.
- Медленно вытягивают шпульную нить пока сигнал от блока радиопередатчика отразившись от освободившейся поверхности не попадет на радиоприемник об этом сообщает загоревшийся сигнал светодиода.
- Положение приемопередатчика **1** регулируют таким образом чтобы сигнал имел наибольшее значение (максимальное значение напряжения).
- Если напряжение превышает 6,5 V, переходят на диапазон 3 V и процесс регулировки до достижения максимального напряжения повторяют.

11.09 Регулировки параметров

11.09.01 Выбор и изменение параметров

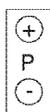
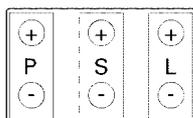


- Одновременное нажатие клавишей „P“ и „TE“ обеспечивает включение и отключение машины.



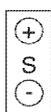
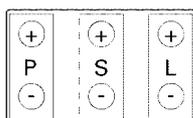
- Нажимают на клавишу „TE“ (светодиод горит).

104



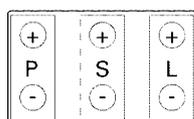
- Нажатием на +/- клавиши „P“ выбирают необходимую группу кодов, например 700.

700



- Нажатием на +/- клавиши „S“ выбирают необходимый код, например 726.

726



- Необходимая настройка (например, подсчет и контроль стежков приборами, установленными в механизме транспорта) осуществляется нажатием на +/- клавиши „L“ после её активации.



- Ввод набранных данных осуществляют повторным нажатием на клавишу „TE“ (светодиод гаснет).

11.09.02 Установочные значения параметров

| Группа | Параметр | Значение | Диапазон настройки | Стандартное значение для 926/06 | Стандартное значение для 926/07 |
|--------|----------|--|-----------------------|---------------------------------------|---------------------------------------|
| 4 | 402 | Изменение частоты вращения главного вала | 300 - 6400 | 1800 | 1800 |
| 5 | 573 | Пределы частоты вращения (при низком подъеме) | 300 - 6400 | 3000 | 3000 |
| | 574 | Пределы частоты вращения (при высоком подъеме) | 300 - 6400 | 2200 | 2200 |
| 6 | 601 | Обрезка I = да II = нет | | I | I |
| | 605 | Индикация действительных значений I = включена II = выключена | | II | I |
| | 607 | Максимальная частота вращения | 100 - 10 000 | 4000 | 4000 |
| | 609 | Частота работы ножа 1 | 30 - 300 | 180 | 180 |
| | 618 | Импульсные поворотные движения | | I | I |
| | 660 | Функция контроля состояния шпульки I = включена II = выключена | | I | II |
| 7 | 700 | Игла в положении 0 Рекомендованная позиция иглы | 0 - 239 | | |
| | 701 | Установка угла I = Установка позиции вручную (поворотом шкива) II = Установка позиции с помощью кнопок " + " и " - " | | I | I |
| | 702 | Игла в позиции 1 (игла внизу) | 0 - 239 | 80 | 80 |
| | 703 | Игла в позиции 2 (нитепритягиватель в верхнем положении) ♦ -900/81; ▲ у -900/82 | 0 - 239 | 213♦ 225▲ | 213♦ 225▲ |
| | 705 | Игла в позиции 5 (сигнал об окончании процесса обрезки) ♦ -900/81; ▲ у -900/82 | 0 - 239 | 175♦ 225▲ | 175♦ 225▲ |

| Группа | Параметр | Значение | Диапазон настройки | Стандартное значение для 926/06 | Стандартное значение Для 926/07 |
|--------|----------|---|-----------------------|---------------------------------------|---------------------------------------|
| 7 | 707 | Игла в позиции 6 (Пуск, подается сигнал « Чтение « 2) | 0 - 239 | 185 | 185 |
| | 725 | Индикация на пульте управления соответствует I = частота вращения II = остаток нитки на шпулке | | I | II |
| | 726 | Счетчик количества нитки на шпулке I = активирован II = деактивирован | | II | I |
| | 727 | Показания счетчика нитки на шпулке I = Остановка и сигнал об окончании Y36 II = Сигнал об окончании Y36 без остановки | | | II |
| | 793 | Задержка срабатывания ножа при уменьшении длины стежка | 0 - 2550 | 140 | 140 |
| 8 | 801 | Угол импульсного поворота | | 30 | 30 |
| 9 | 988 | Изменение хода ножа | | II | I |



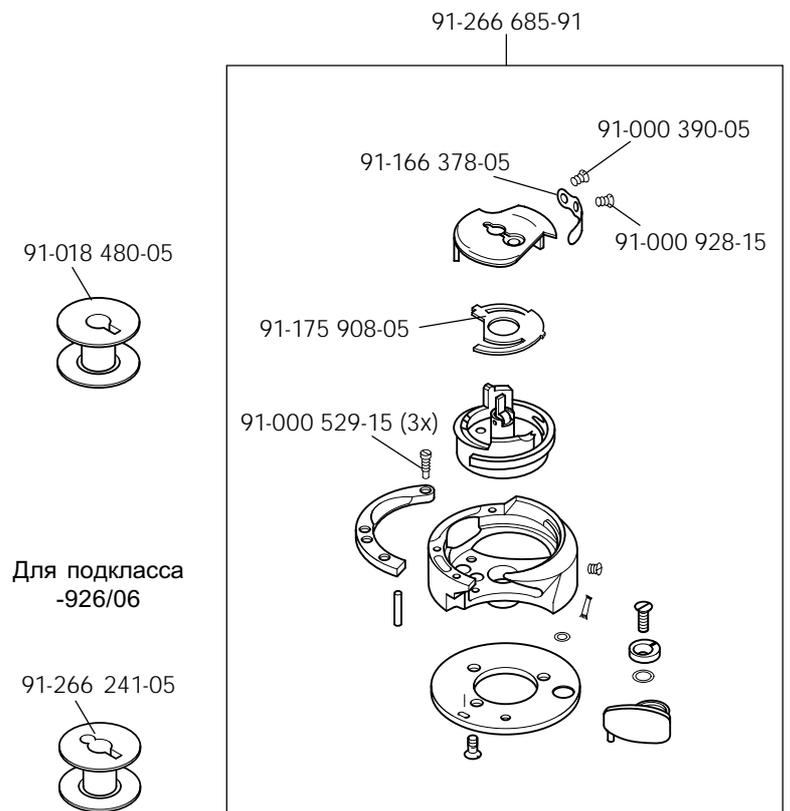
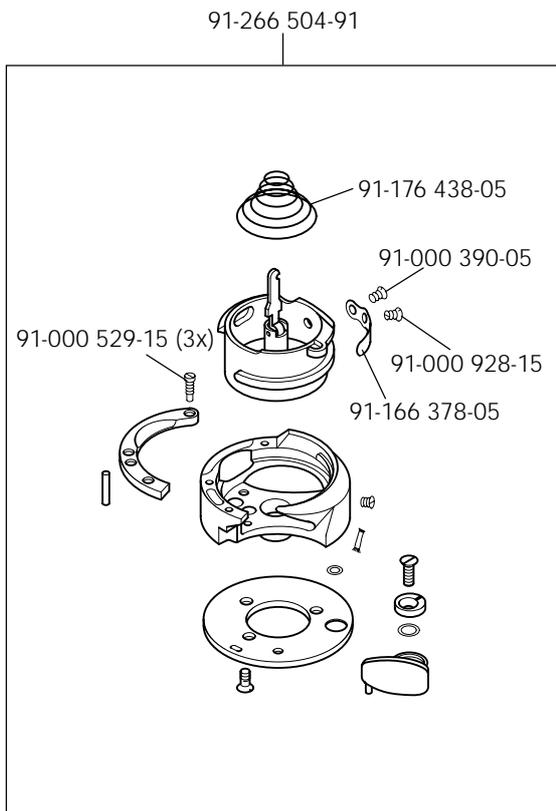
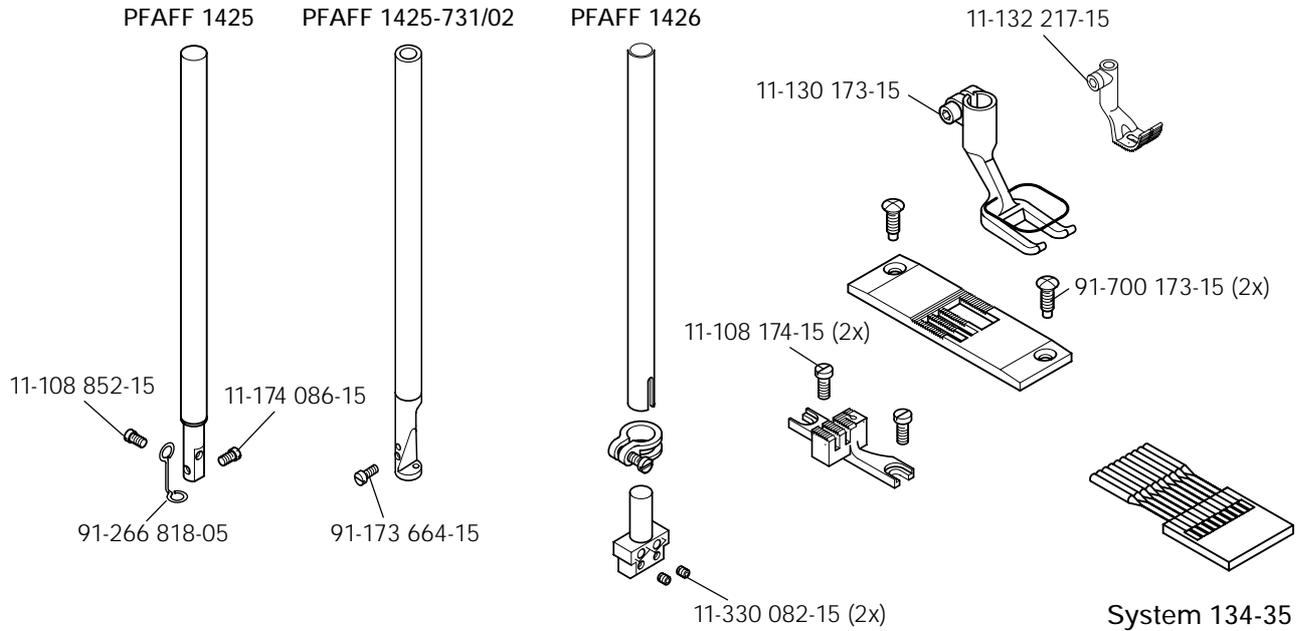
Информация о дальнейших сообщениях дисплея находится в руководстве по использованию электропривода.

12

Быстроизнашивающиеся детали

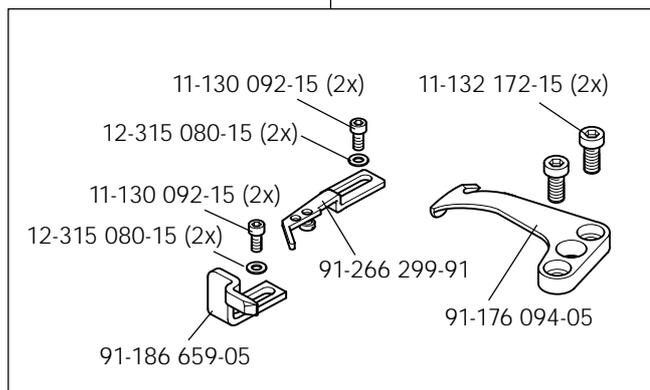


Эти иллюстрации показывают основные быстроизнашивающиеся части. Подробное поддетальное описание всей машины можно затребовать под кодом 296-12-18 403.

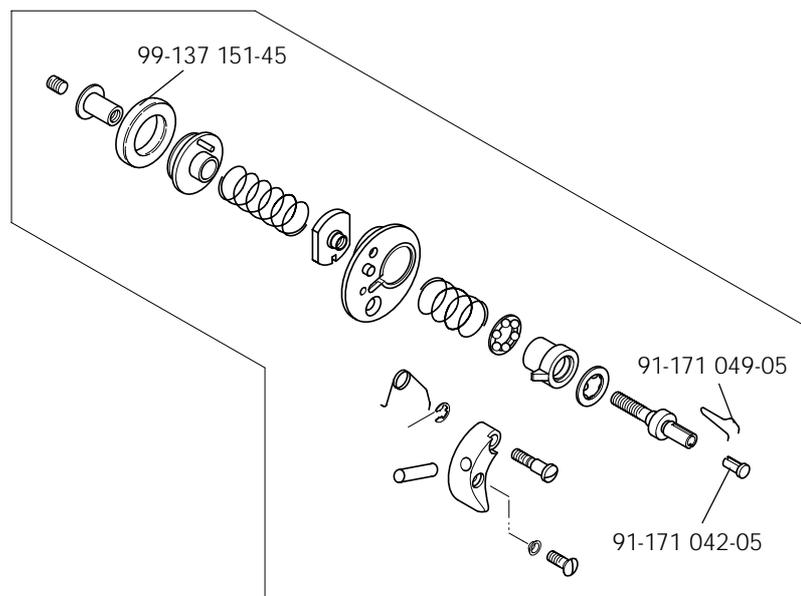
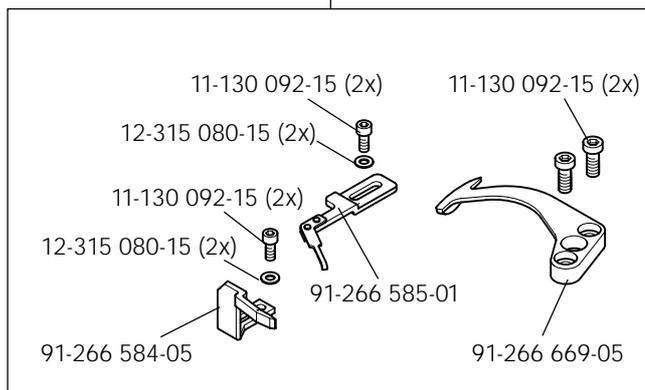


Быстроизнашивающиеся детали

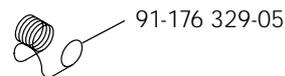
-900/81



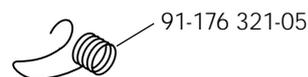
-900/82



PFAFF 1425



PFAFF 1426

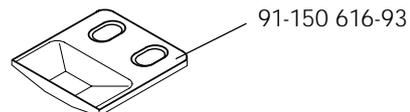
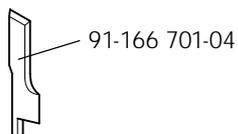


Для подкласса -731/02

Для ширины обрезаемой
Кромки 2,5 – 4,9 мм



Для ширины обрезаемой
Кромки 5,0 – 8,0 мм



PFAFF

PFAFF Industrie Maschinen AG

Postfach 3020
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154
D-67655 Kaiserslautern

Telefon: (0631) 200-0
Telefax: (0631) 17202
E-Mail: info@pfaff-industrial.com

Gedruckt in der BRD
Printed in Germany
Imprimé en R.F.A.
Impreso en la R.F.A.