

2081

2083

РУКОВОДСТВО ПО ЮСТИРОВКЕ

Перепечатка, тиражирование, а также перевод – как в целом, так и отдельных глав – руководства по эксплуатации швейных машин PFAFF может быть осуществлено только с согласия фирмы и при предоставлении данных источника.

**PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG**

СОДЕРЖАНИЕ

Страница

1. Юстировка	5
1.01. Инструмент, шаблоны и прочий вспомогательный материал	5
1.02. Сокращения.....	5
1.03. Объяснение символов	5
1.04. Помощь при контроле и регулировке.....	6
1.05. Юстировка швейной машины	7
1.05.01. Исходное положение привода швейной машины	7
1.05.02. Предварительная юстировка подъема иглы	8
1.05.03. Нулевое положение нижнего транспортера.....	9
1.05.04. Нулевое положение верхнего транспортера (только на швейных машинах PFAFF 2081)	10
1.05.05. Движение нижнего транспортера в вертикальном направлении.....	11
1.05.06. Высота подъема нижнего транспортера.....	12
1.05.07. Движение нижнего транспортера в горизонтальном направлении	13
1.05.08. Движение верхнего транспортера в горизонтальном направлении (только на швейных машинах PFAFF 2081)	14
1.05.09. Положение иглы в середине отверстия на задвижной пластинке (только на швейных машинах PFAFF 2083)	15
1.05.10. Положение иглы в середине отверстия на задвижной пластинке (только на швейных машинах PFAFF 2081)	16
1.05.11. Одновременное движение иглы и нижнего транспортера (только на швейных машинах PFAFF 2081)	17
1.05.12. Юстировка опоры вала петлителя и зазора между зубчатыми колесами	18
1.05.13. Смазка петлителя	19
1.05.14. Подъем петли, расстояние между носиком петлителя и иглой и пускатель шпульного колпачка	20
1.05.15. Пружина нитепритягивателя и регулятор натяжения нити	21
1.05.16. Положение коленного рычага	22
1.05.17. Ограничитель хода коленного рычага	23
1.05.18. Наматывающее устройство	24
1.05.19. Ограничение длины стежка	25
1.05.20. Давление лапки	26
1.05.21. Изменение высоты подъема стержня игловодителя	27
1.06. Юстировка устройства для обрезки кромки -731/01	28
1.06.01. Нулевое положение ножа	28
1.06.02. Режущее движение ножа	29
1.06.03. Высота подъема ножа	30
1.06.04. Режущий уголок ножа	31
1.06.05. Положение ножа в направлении строчки	32
1.06.06. Положение ножа перпендикулярно направлению строчки	33
1.07. Юстировка устройства для обрезки нити -900/24	34
1.07.01. Положение магнита / Предварительная юстировка кулачка управления	34
1.07.02. Юстировка положения нитеуловителя	35
1.07.03. Положение ножа	36
1.07.04. Передняя возвратная точка нитеуловителя	37
1.07.05. Контроль обрезки нити вручную	38

1.07.06. Ослабление натяжения верхней нити	39
1.07.07. Завершающая юстировка кулачка управления	40
1.08. Регулировка автоматического устройства лапки -910/06	41
1.09. Юстировка устройства блокировки -911/37	42
1.10. Исходное положение привода швейной машины	43
1.10.01. Для швейных машин с приводом EcoDrive и устройством управления P40 ED	43
1.10.02. Для швейных машин с приводом MD-4-95-220-CE	44

1. Юстировка



На стержне игловодителя швейных машин **PFAFF 2081** и **PFAFF 2083** не рекомендуется закреплять зажим!
Это может повредить специальное покрытие стержня игловодителя.



Соблюдать все инструкции **главы 1. Техника безопасности** руководства по эксплуатации! Важно проследить за тем, чтобы после работ по юстировке все защитные элементы были установлены на место, см. **главу 1.06. Указание по технике безопасности** руководства по эксплуатации!

Если не указаны другие инструкции, то перед началом работ по юстировке швейную машину необходимо отключить от электрической сети!

Опасность получения травм в результате непроизвольного включения швейной машины!

Инструкции по юстировке

Все работы по юстировке, указанные в данном руководстве, относятся только к полностью укомплектованным швейным машинам. Юстировка должна выполняться только квалифицированным персоналом, прошедшим специальный курс обучения. Верхние крышки, которые в процессе контроля и юстировки снимаются, а затем устанавливаются вновь, в тексте не упоминаются. Последовательность глав данного руководства соответствует последовательности работ по юстировке укомплектованных швейных машин. Если необходимо выполнить какой-либо отдельный вид работ, то для этого необходимо всегда просмотреть предыдущую и последующую главы. Представленные в скобках () винты и гайки являются крепежным материалом элементов швейной машины. Перед юстировкой их необходимо ослаблять, а затем снова затягивать.

1.01. Инструменты, шаблоны и прочий вспомогательный материал

- 1 комплект отверток с шириной наконечника от **2 до 10 мм**
- 1 комплект гаечных ключей с раствором от **7 до 14 мм**
- 1 комплект с внутренним шестигранником размером от **1,5 до 6 мм**
- 1 металлический масштаб, серийный номер **08-880 218-00**
- 1 шаблон для юстировки транспортера, серийный номер **61-111 639-71**
- 1 штифт (диаметр 5 мм), серийный номер **13-033 346-05**
- 1 шаблон, серийный номер **61-111 639-73**

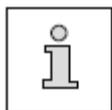
1.02. Сокращения

о.Т. = верхняя мертвая точка

и.Т. = нижняя мертвая точка

1.03. Объяснение символов

Все представленные в данном руководстве по юстировке операции и важная информация обозначены символами, которые имеют следующие значения:

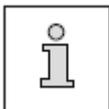


Инструкции, информация.

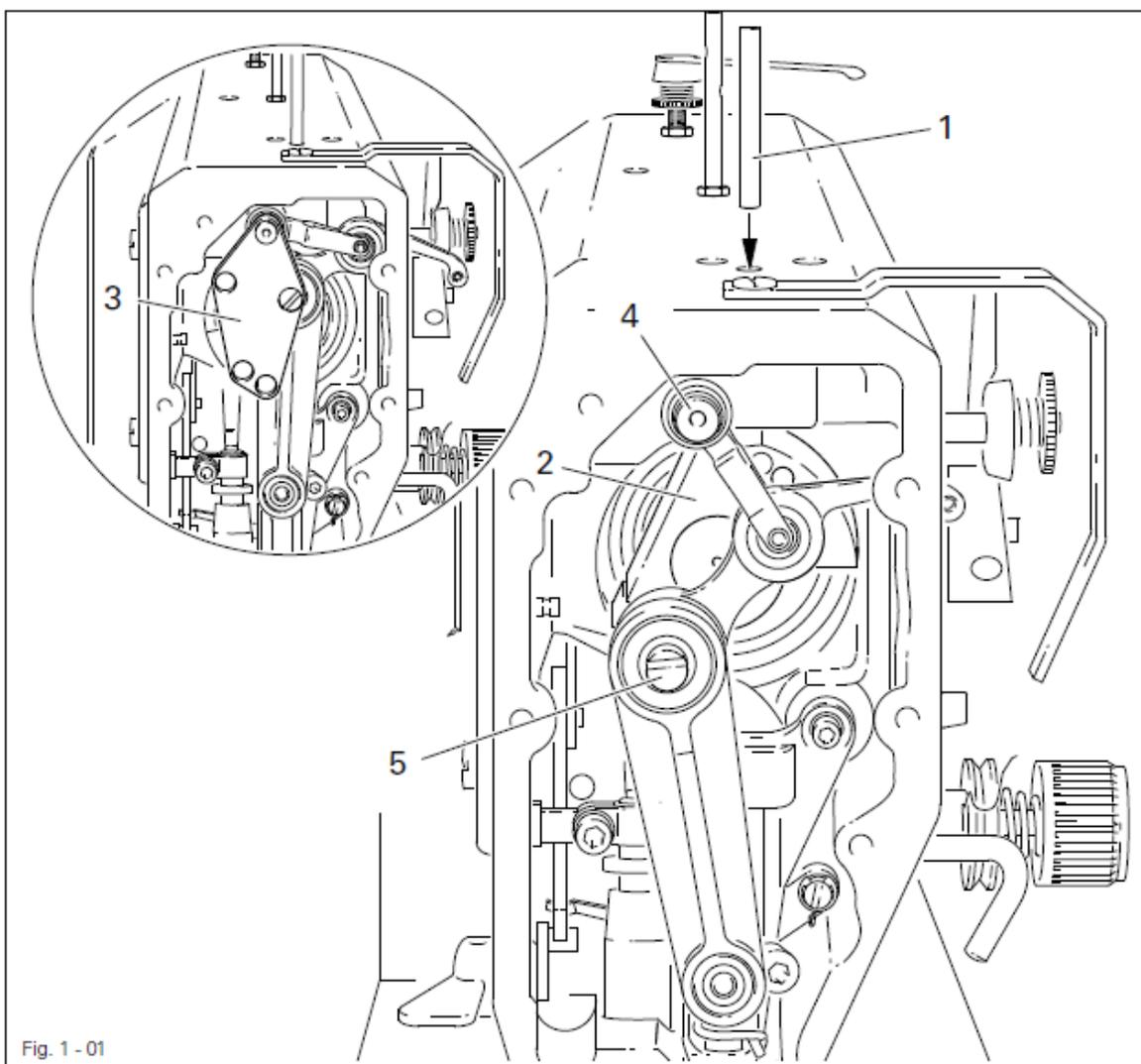


Обслуживание, ремонт, юстировка, профилактика
(операции, выполняемые только квалифицированным персоналом)

1.04. Помощь при контроле и юстировке



С помощью штифта **1** (серийный номер **13-033 346-05**) и шаблона **3** (серийный номер **61-111 639-73**) можно зафиксировать необходимое положение для выполнения юстировки.



Положение стержня игловодителя на 1,8 мм ниже нижней мертвой точки

- Повернуть маховое колесо пока стержень игловодителя не установится в нужное положение.
- Штифт **1** вставить в отверстие.
- Слегка покрутить маховое колесо вперед и назад пока штифт **1** не защелкнется в рычаге **2**.

Положение стержня игловодителя на 0,6 мм выше верхней мертвой точки

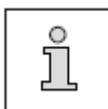
- Стержень игловодителя установить в необходимое положение.
- Шаблон **3** определенной стороной установить на болты **4** и **5** (фиксирование высоты подъема стержня игловодителя на **30** или **36** мм).

Положение стержня игловодителя на 0,6 мм ниже нижней мертвой точки

- Стержень игловодителя установить в необходимое положение.
- Шаблон **3** определенной стороной установить на болты **4** и **5** (фиксирование высоты подъема стержня игловодителя на **30** или **36** мм).

1.05. Юстировка швейной машины

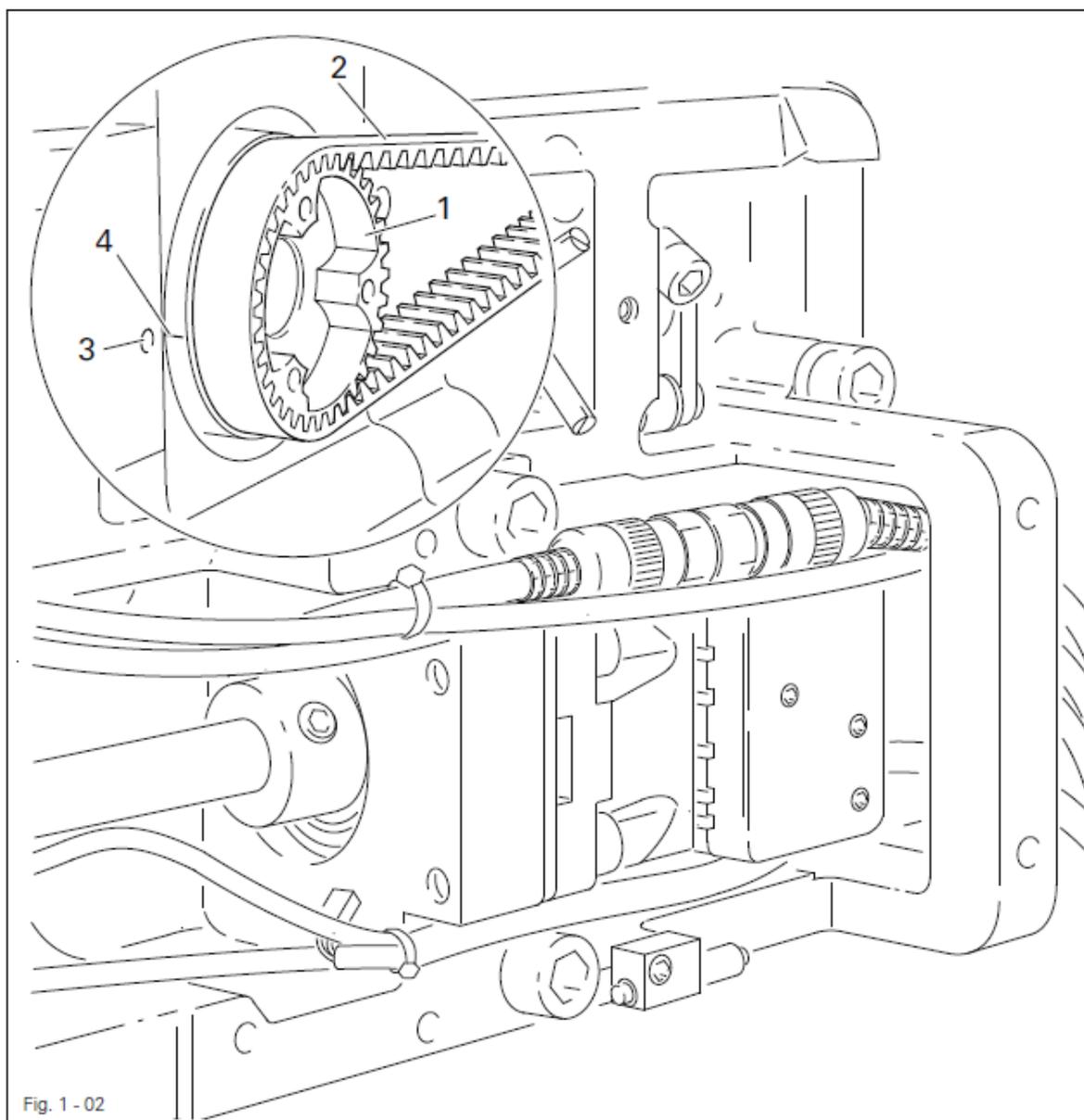
1.05.01. Исходное положение привода швейной машины



Данная регулировка необходима в том случае, когда демонтируется зубчатый ремень **2**.

Правило

В положении стержня игловодителя на **0,6 мм** ниже нижней мертвой точки маркировки **3** и **4** должны быть на одной линии.



- Стержень игловодителя привести в положение на **0,6 мм** ниже нижней мертвой точки.
- Колесо зубчатого ремня **1** повернуть в соответствии с **правилом** и подвинуть зубчатый ремень **2**.



При установке привода необходимо следить за положением фланца приводного вала, привода и амортизатора.

1.05.02. Предварительная юстировка высоты подъема иглы

Правило

В положении стержня игловодителя на **1,8 мм** ниже нижней мертвой точки маркировка на стержне игловодителя должна быть расположена точно по нижнему краю балансира **3**.

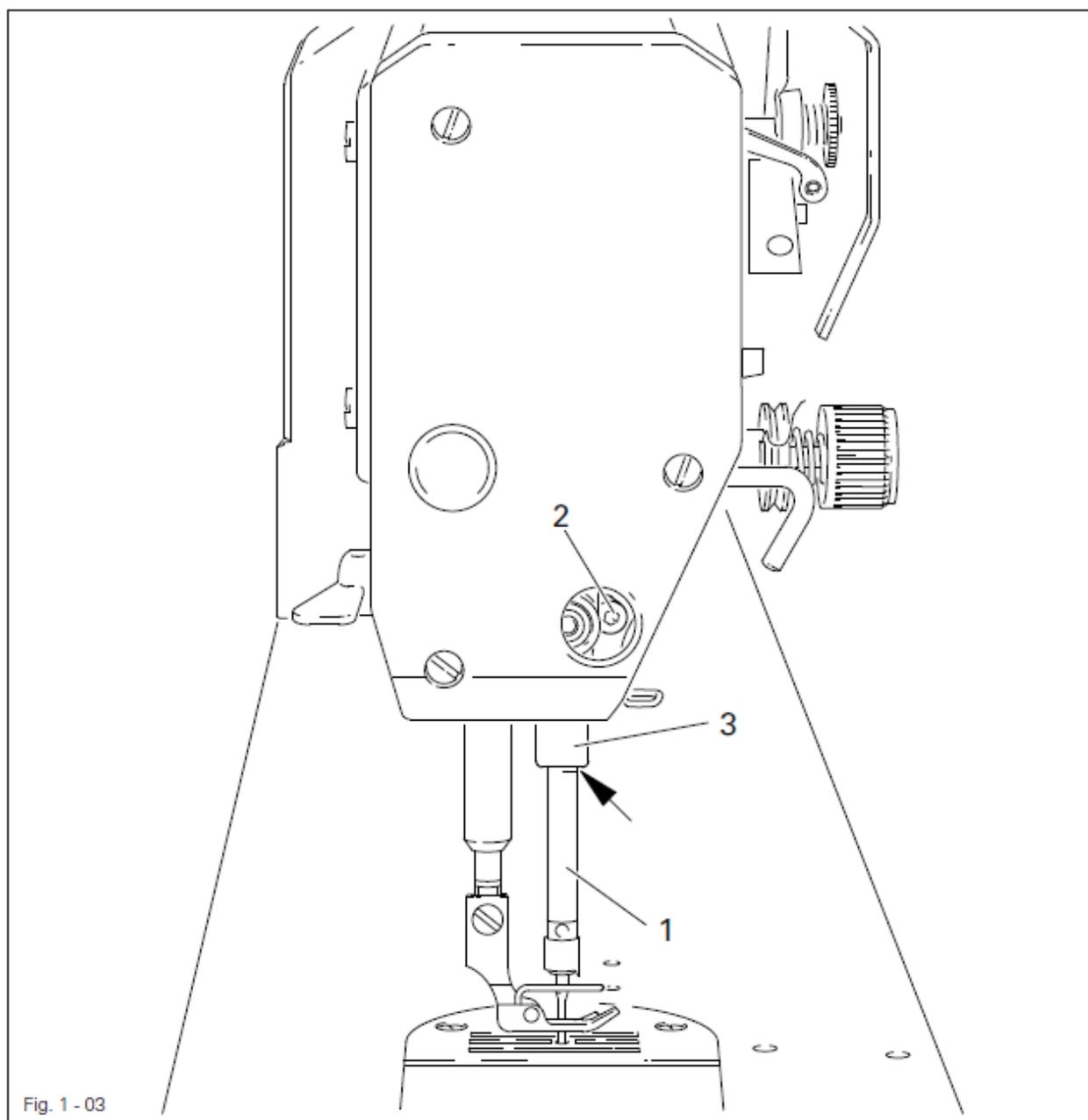


Fig. 1 - 03

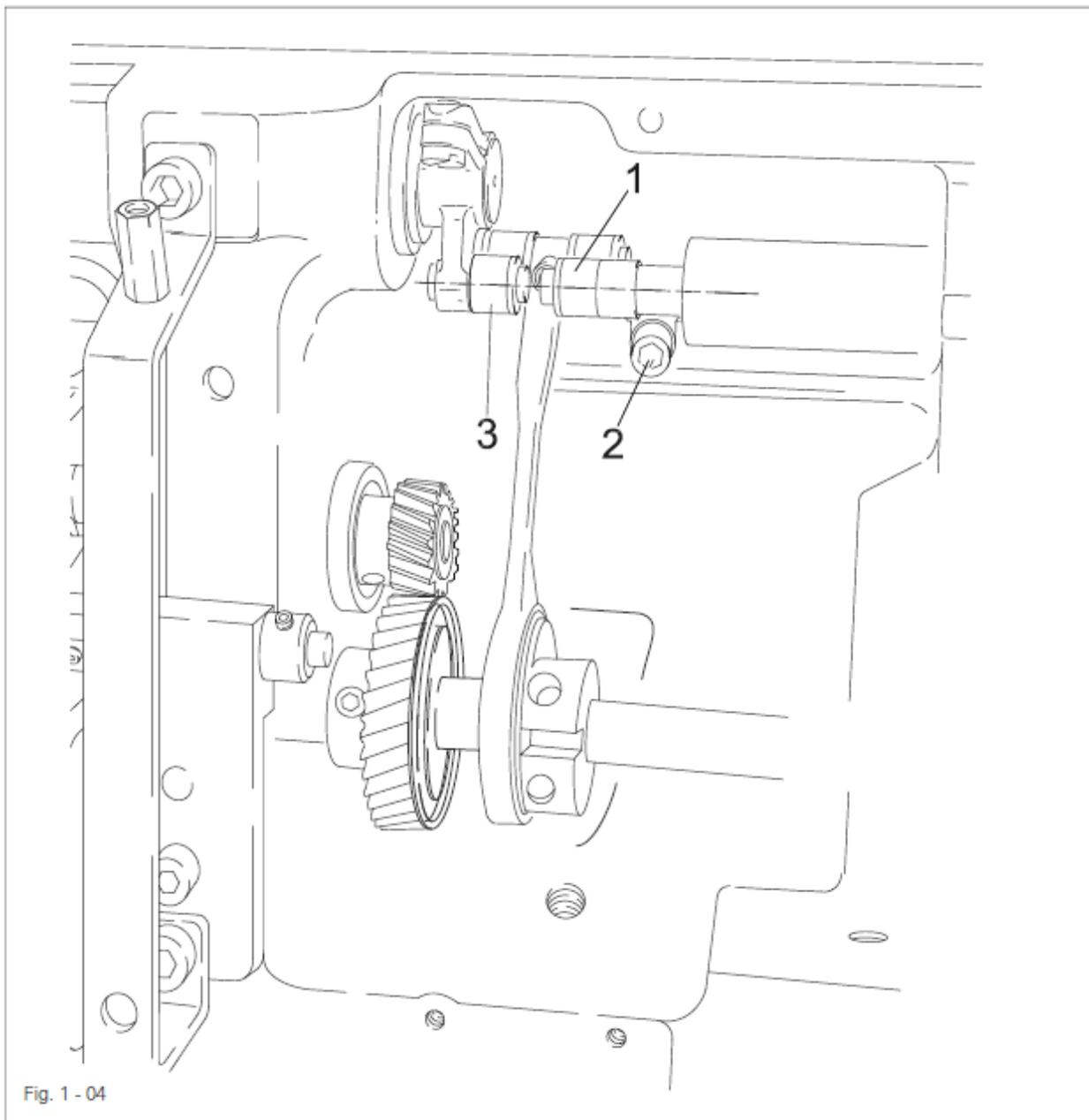


- Стержень игловодителя привести в положение на **1,8 мм** ниже нижней мертвой точки и зафиксировать с помощью стержня, см. главу 1.04. **Помощь при контроле и юстировке.**
- Стержень игловодителя **1** (винт **2**), не поворачивая, подвинуть в соответствии с правилом.

1.05.03. Нулевое положение нижнего транспортера

Правило

При длине стежка «0» рычаги **1** и **3** должны быть расположены на одной линии, а нижний транспортер при этом не должен двигаться в горизонтальном направлении.

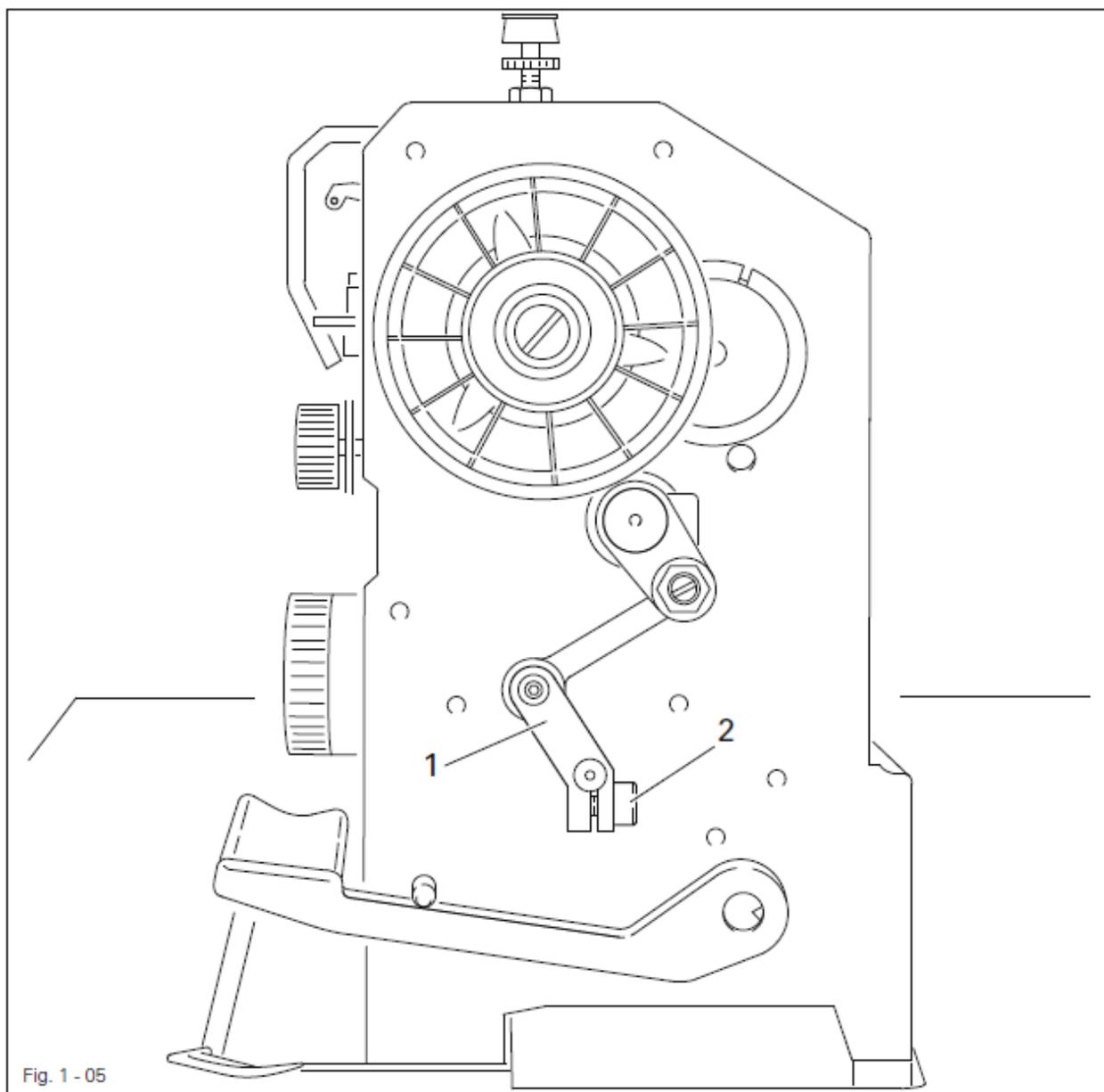


- Поднять лапку и установить длину стежка «0».
- Повернуть рычаг **1** (винт **2**) в соответствии с **правилом**.

1.05.04. Нулевое положение стержня игловодителя (только на швейных машинах PFAFF 2081)

Правило

При длине стежка «0» стержень игловодителя при повороте махового колеса не должен двигаться в горизонтальном направлении.



- Установить длину стежка «0».
- Рычаг 1 (винт 2) повернуть в соответствии с **правилом**.

1.05.05. Движение нижнего транспортера в вертикальном направлении

Правило

При длине стежка «0» на швейных машинах **PFAFF 2081** в положении стержня игловодителя на **0,6 мм** ниже нижней мертвой точки и на швейных машинах **PFAFF 2083** в положении стержня игловодителя в верхней мертвой точке

1. нижний транспортер должен стоять в верхней возвратной точке;
2. кулачок управления **3** должен прилегать к эксцентрику рычага **1**.

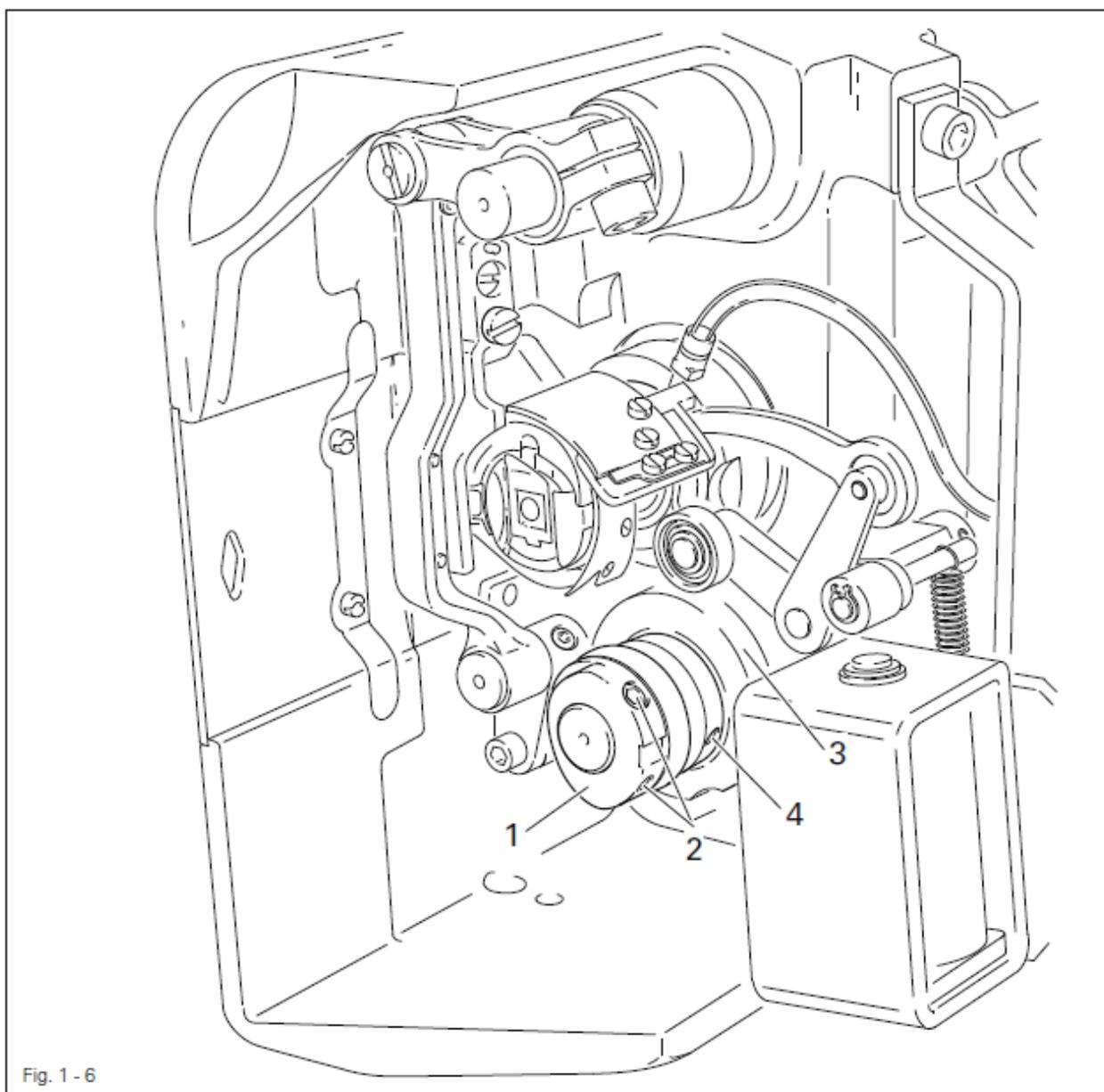


Fig. 1 - 6



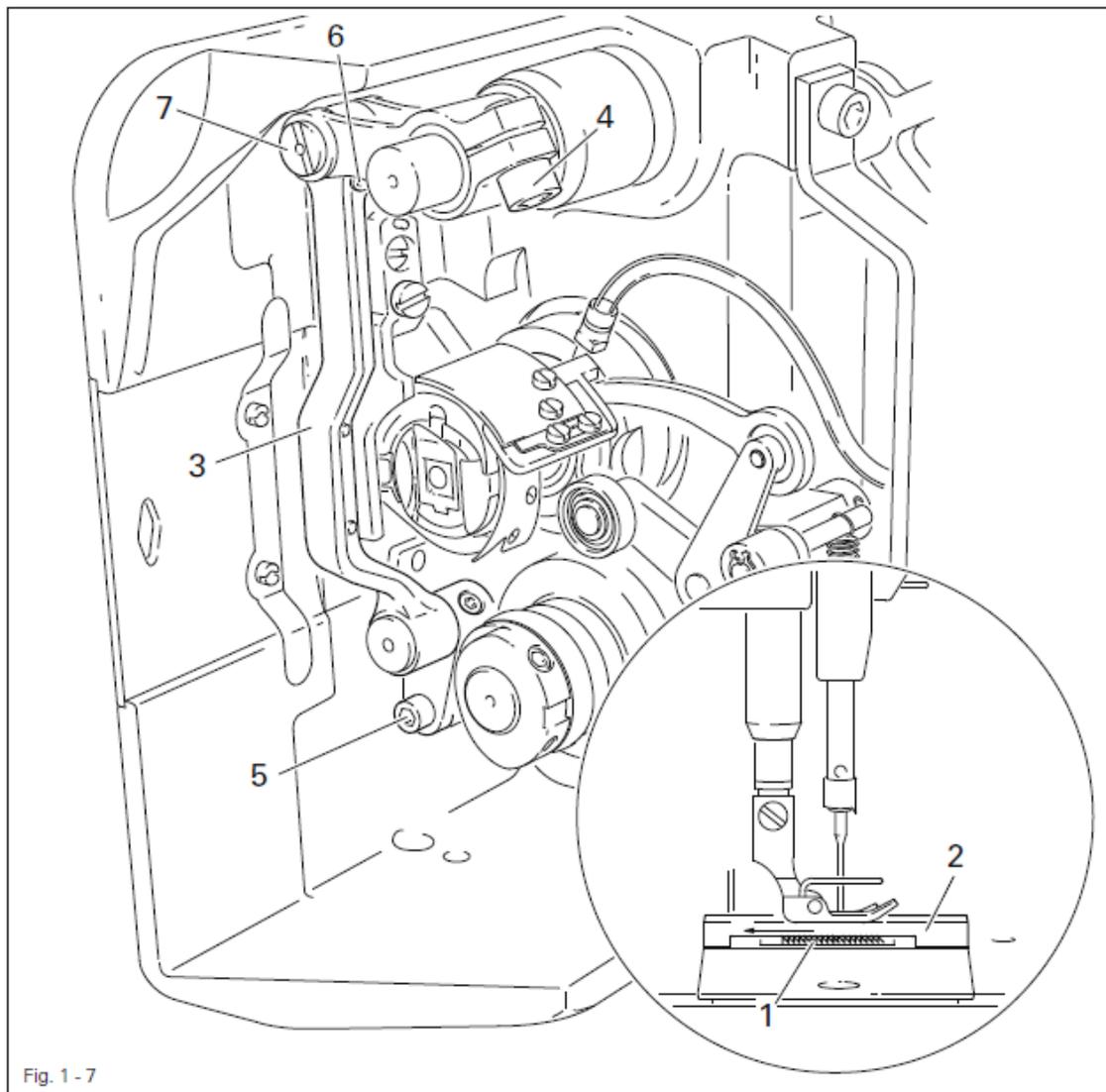
- Установить длину стежка «0» и стержень игловодителя привести в соответствующее положение.
- Эксцентрик **1** (винты **2**) повернуть в соответствии с **правилом 1**.
- Кулачок управления **3** (винты **4**) установить в соответствии с **правилом 2**.

1.05.06. Высота подъема нижнего транспортера

Правило

При длине стежка «0» и в положении верхней возвратной точки нижний транспортер должен

1. располагаться в середине прорезей на задвижной пластинке как с боковых сторон, так и в направлении строчки;
2. по всей длине прилегать к шаблону 2.

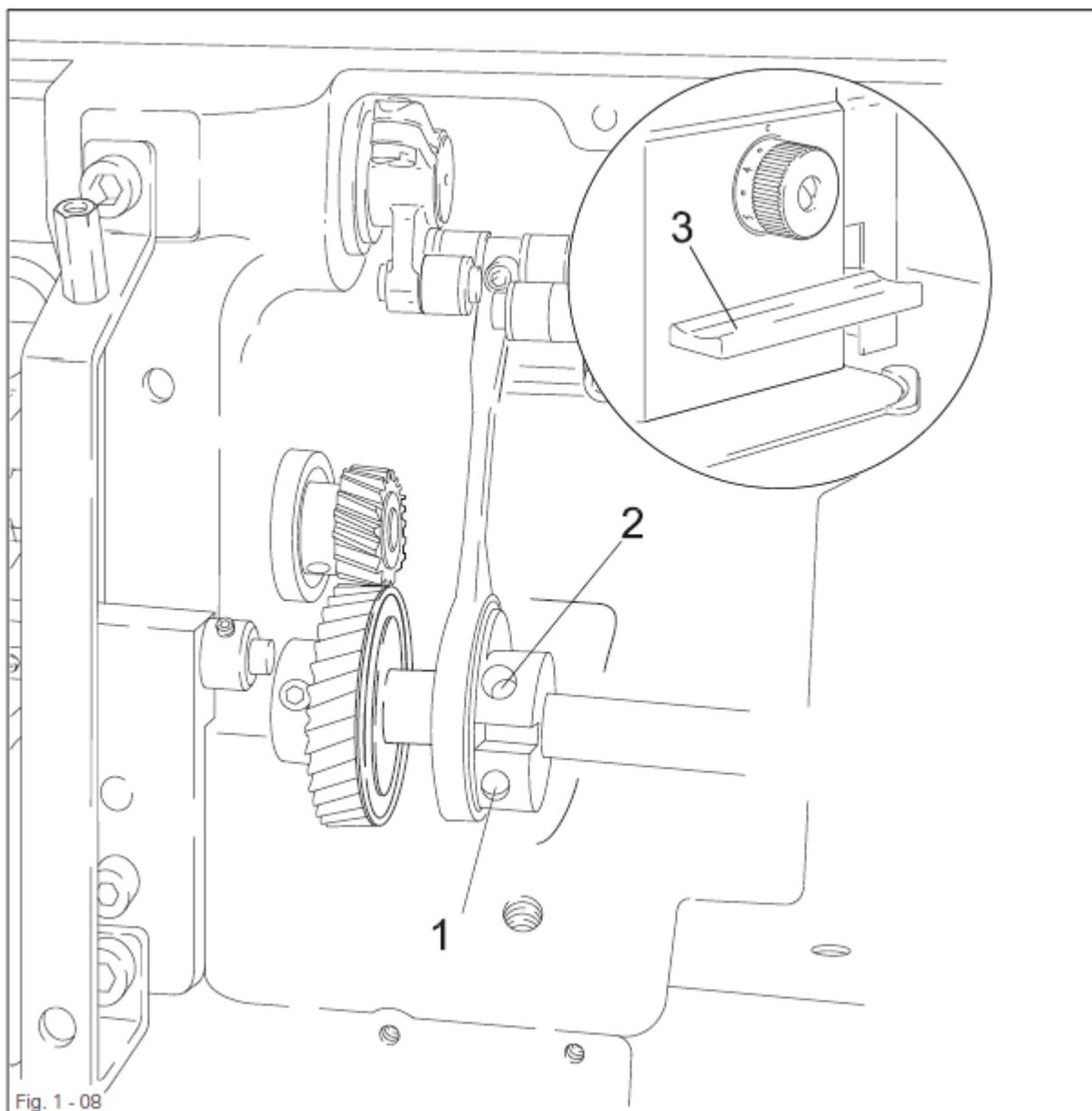


- Установить длину стежка «0» и привести стержень игловодителя 1 в верхнюю возвратную точку.
- Поднять лапку.
- Шаблон 2 установить по стрелке в направлении строчки на прорези в задвижной пластинке вплотную к переднему краю прорезей и опустить лапку.
- Отрегулировать положение держателя нижнего транспортера 3 (винт 4) в соответствии с **правилом 1**.
- Ослабить винты 5 и 6.
- Отрегулировать положение держателя нижнего транспортера 3 или эксцентрика 7 в соответствии с **правилом 2**.
- Закрутить винты 5 и 6.

1.05.07. Движение нижнего транспортера в горизонтальном направлении

Правило

В положении стержня игловодителя на **0,6 мм** ниже нижней мертвой точки на швейных машинах **PFAFF 2081** или в положении стержня игловодителя на **0,6 мм** выше верхней мертвой точки на швейных машинах **PFAFF 2083** нижний транспортер при максимальной длине стежка не должен двигаться, когда нажимается кнопка переключения стежка **3**.

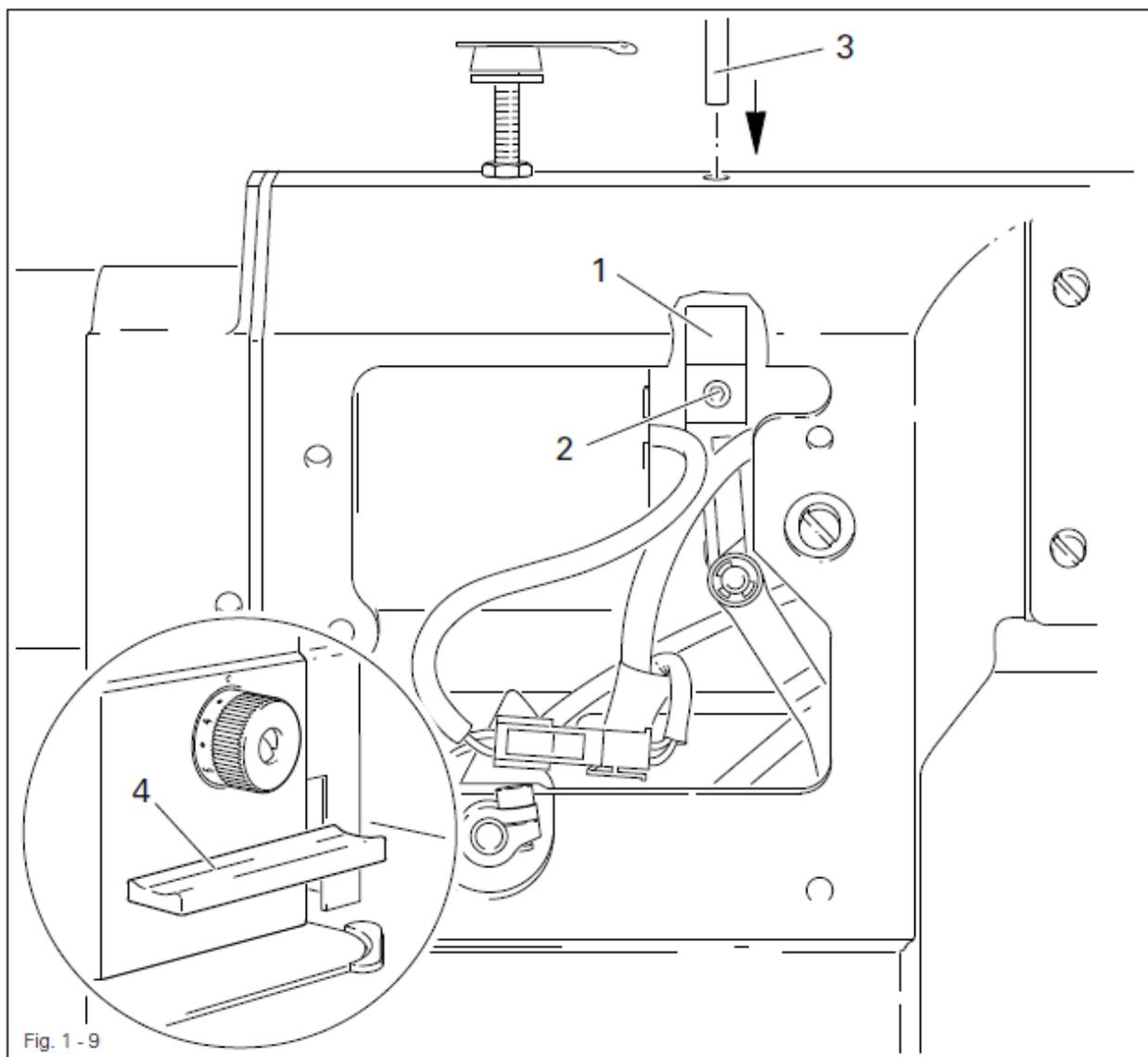


- Установить максимальную длину стежка и привести стержень игловодителя в соответствующее положение.
- Эксцентрик **1** (винты **2** слегка ослабить), не сдвигая, повернуть в соответствии с **правилом**.

1.05.08. Движение верхнего транспортера в горизонтальном направлении (только на швейных машинах PFAFF 2081)

Правило

При максимальной длине стежка и в положении стержня игловодителя на **0,6 мм** ниже нижней мертвой точки игла не должна двигаться при нажатии кнопки переключения стежка **4**.



- Стержень игловодителя привести в положение на **0,6 мм** выше верхней мертвой точки.
- Эксцентрик **1** (винты **2**) повернуть пока не защелкнется штифт **3**.

1.05.09. Положение иглы в середине отверстия на задвижной пластинке (на швейных машинах PFAFF 2083)

Правило

Игла должна быть расположена точно в середине отверстия на задвижной пластинке.

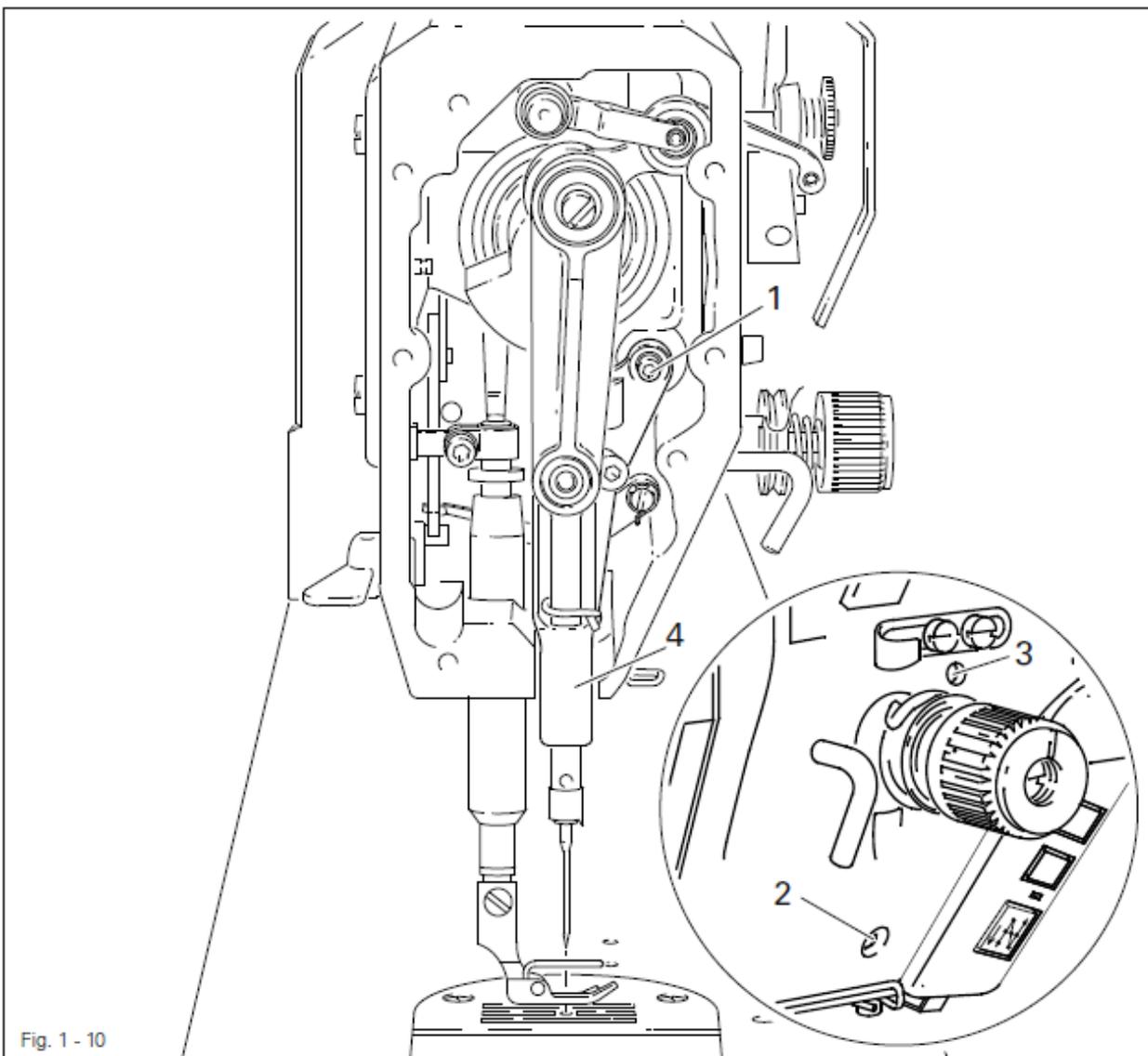


Fig. 1 - 10

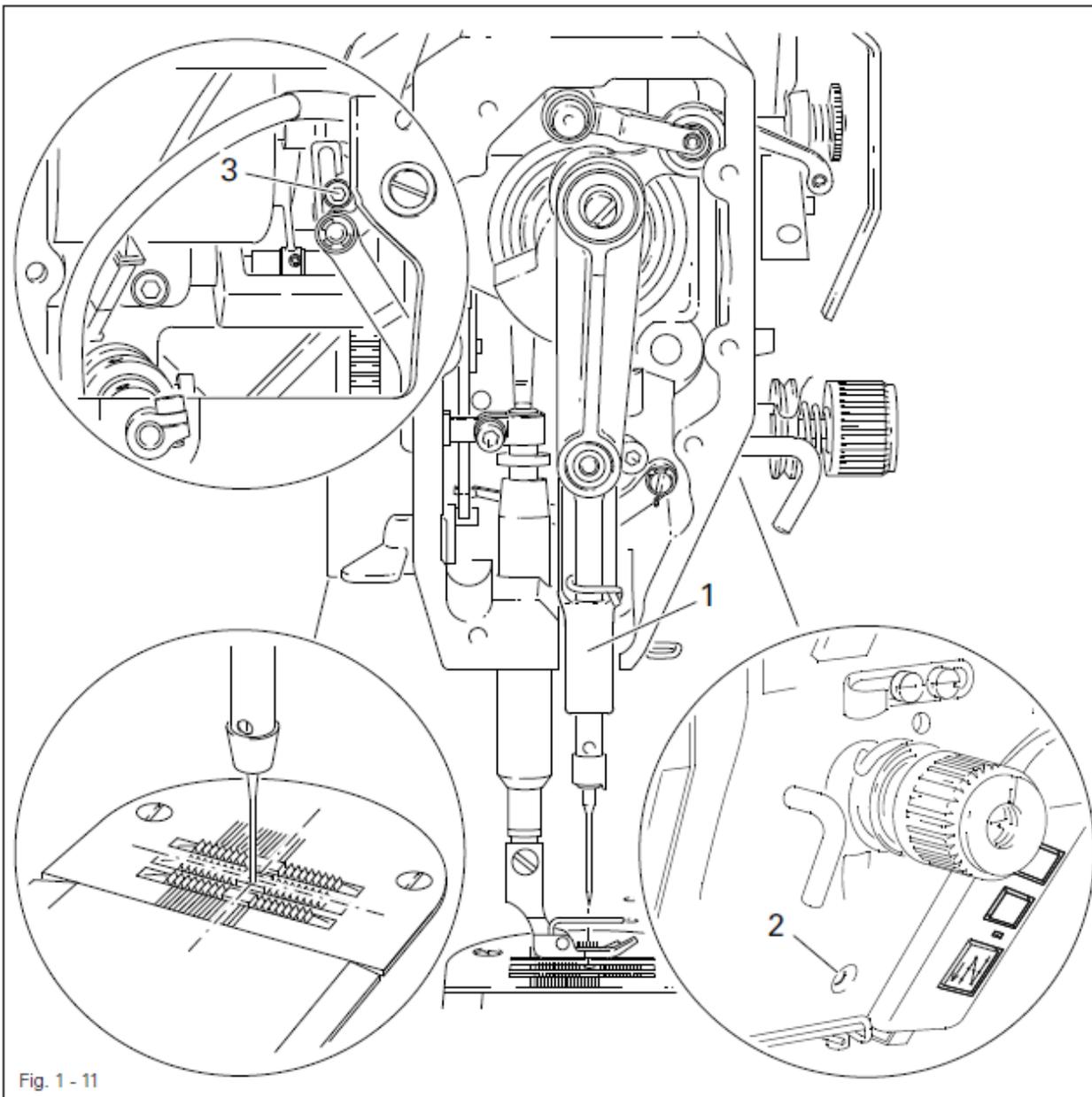


- Иглу опустить в отверстие на задвижной пластинке.
- Ослабить винты 1, 2 и 3.
- Рамку стержня игловодителя подвинуть в соответствии с **правилом**.
- Закрутить винт 2 и слегка повернуть винт 3.
- С помощью винта 1 вынуть расположенный за ним болт направляющей через глазок рамки стержня игловодителя 4 и закрутить его.
- Выполнить несколько вращений маховым колесом, чтобы не заклинило рамку стержня игловодителя.
- Закрутить винт 3.

1.05.09. Положение иглы в середине отверстия на задвижной пластинке (на швейных машинах PFAFF 2081)

Правило

Игла должна быть расположена точно в середине отверстия на задвижной пластинке.



- Установить длину стежка «0».
- Повернуть маховое колесо и опустить иглу в отверстие на задвижной пластинке.
- Рамку стержня игловодителя 1 (винты 2 и 3) установить в соответствии с правилом.

1.05.11. Одновременное движение иглы и нижнего транспортера (только на швейных машинах PFAFF 2081)

Правило

При максимальной длине стежка игла и нижний транспортер должны двигаться синхронно при повороте махового колеса.

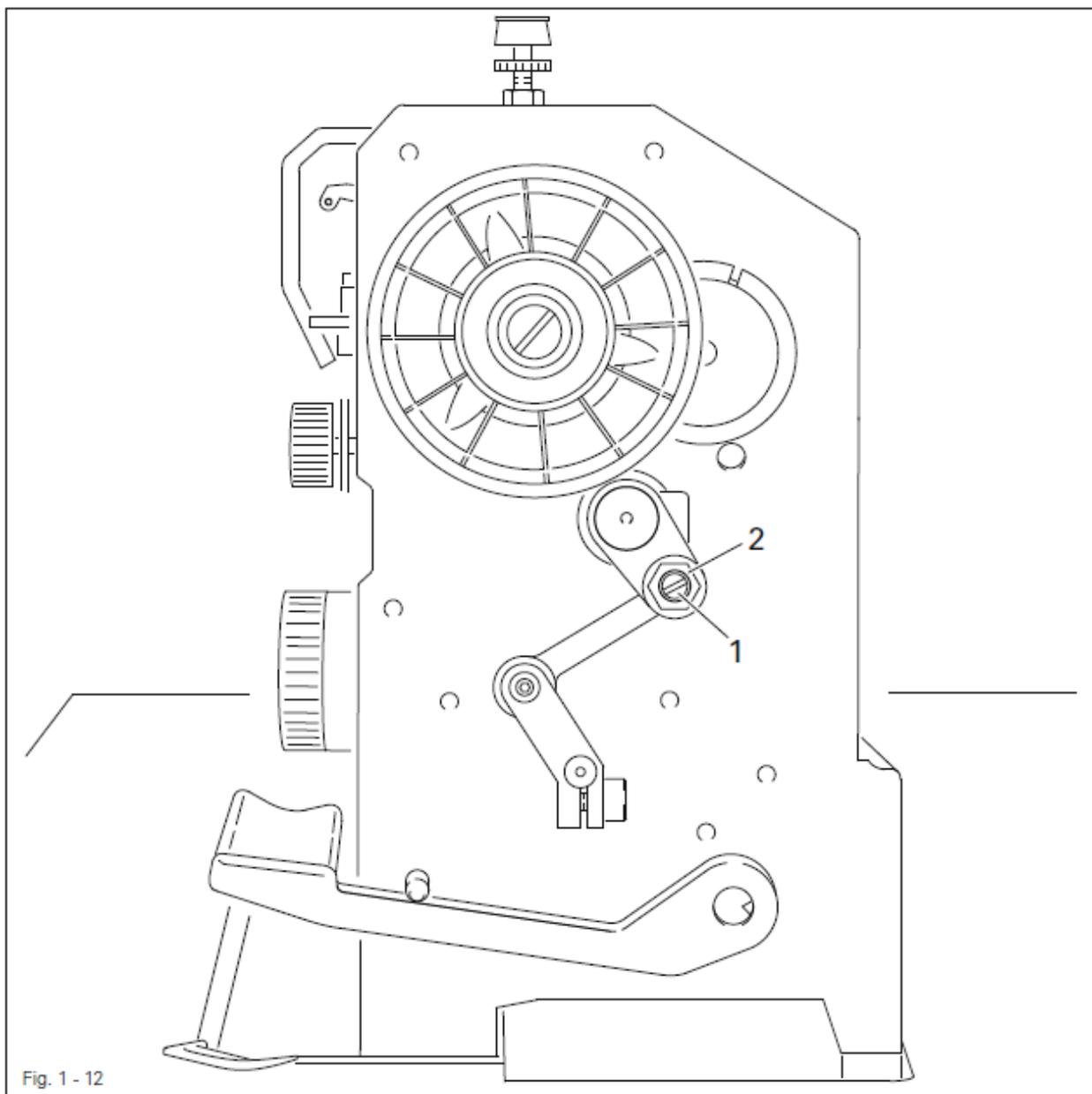


Fig. 1 - 12



- Установить максимальную длину стежка.
- Эксцентрик **1** (гайка **2**) повернуть в соответствии с **правилом**.

1.05.12. Юстировка опоры вала петлителя и зазора между зубчатыми колесами

Правило

1. Расстояние между передним краем вала петлителя **5** и серединой иглы должно составлять **14,5 мм**. При этом прорез в опоре вала петлителя **1** (см. стрелку) должна быть расположена параллельно рабочей панели и указывать в направлении, перпендикулярном направлению строчки.
2. Между пластмассовым **3** и стальным **4** колесами должен быть небольшой зазор. Данный зазор должен оставаться неизменным при повороте на **360°**.
3. Стальное **4** и пластмассовое **3** колеса должны располагаться на одной линии.

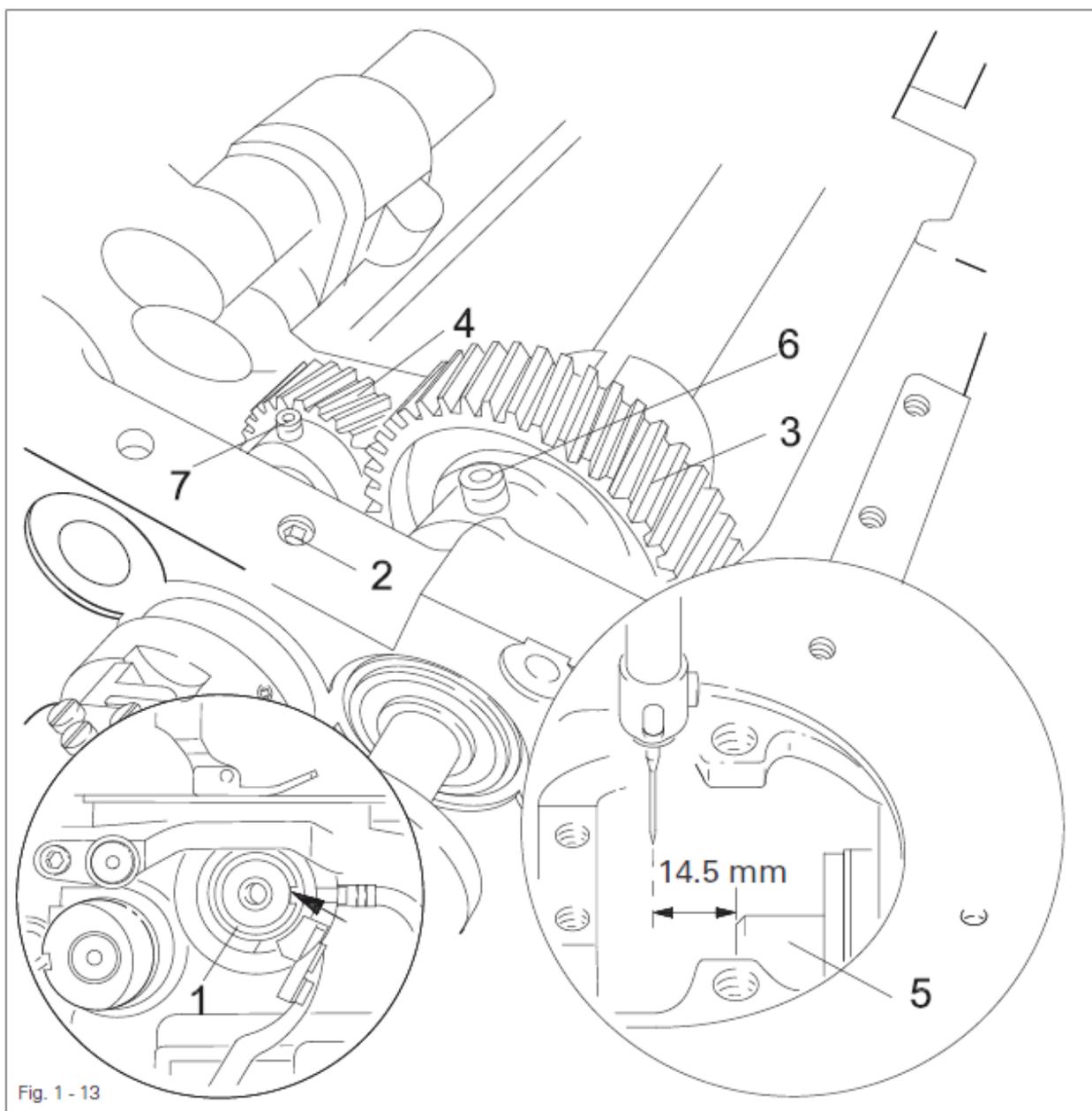
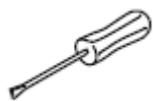


Fig. 1 - 13



- Опору вала петлителя **1** (винт **2**) выровнять в соответствии с **правилом 1**.
- Отрегулировать положение зубчатого колеса с эксцентриковой втулкой **1** (винт **2**).
- Края обоих зубчатых колес выровнять друг относительно друга и закрутить винты **6** и **7**.

1.05.13. Смазка петлителя

Правило

1. Расстояние между диском **1** и маслопроводом **3** должно составлять **1,5 мм**.
2. При полном цикле оборотов швейной машины через **10 секунд** на листе бумаги, положенном поверх прорезей на задвижной пластинке, должна отпечататься тонкая масляная полоска.

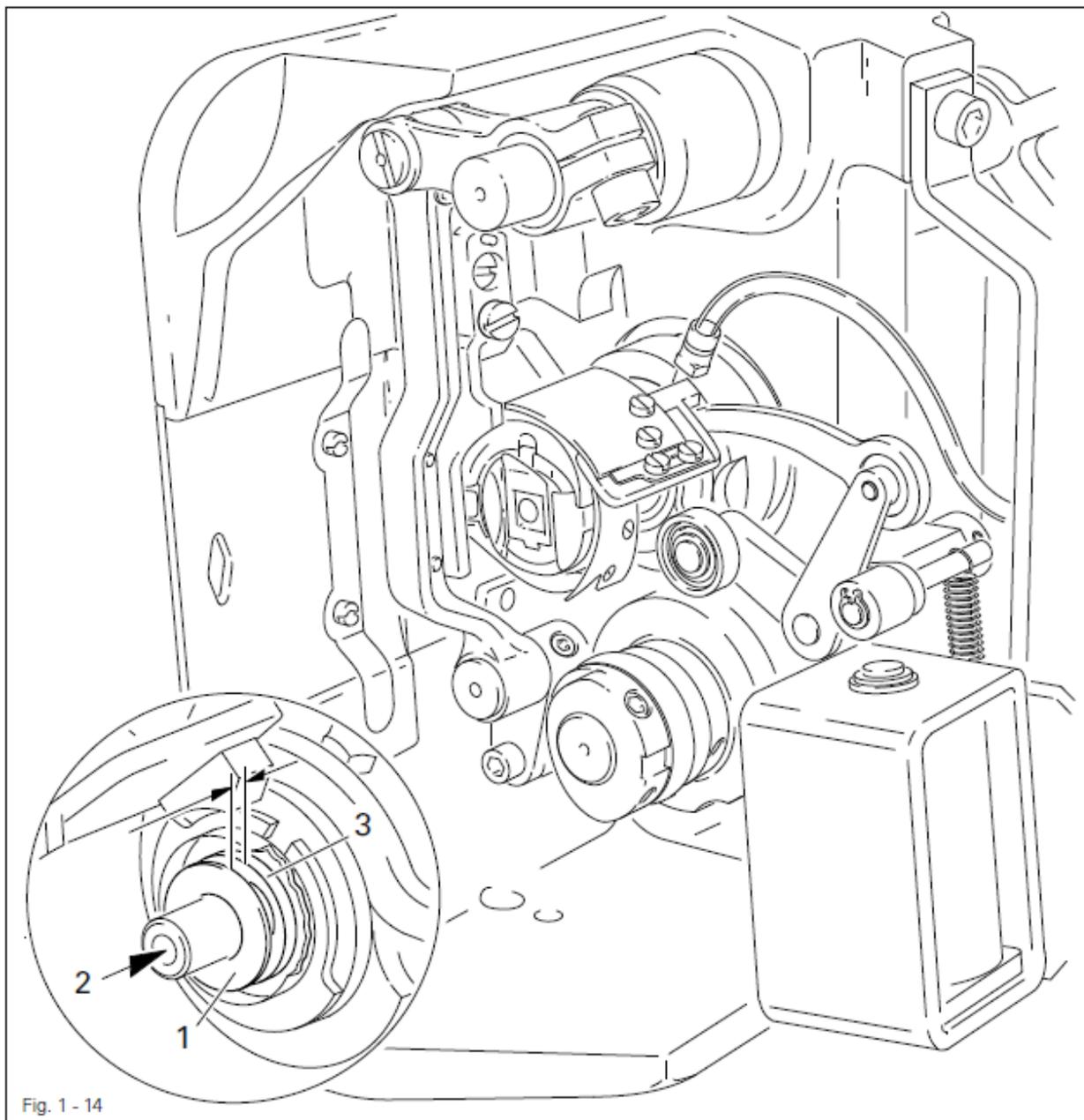


Fig. 1 - 14



Данная регулировка необходима в случае замены смазочного фитиля. При замене смазочного фитиля необходимо проследить, чтобы он был достаточно пропитан маслом.



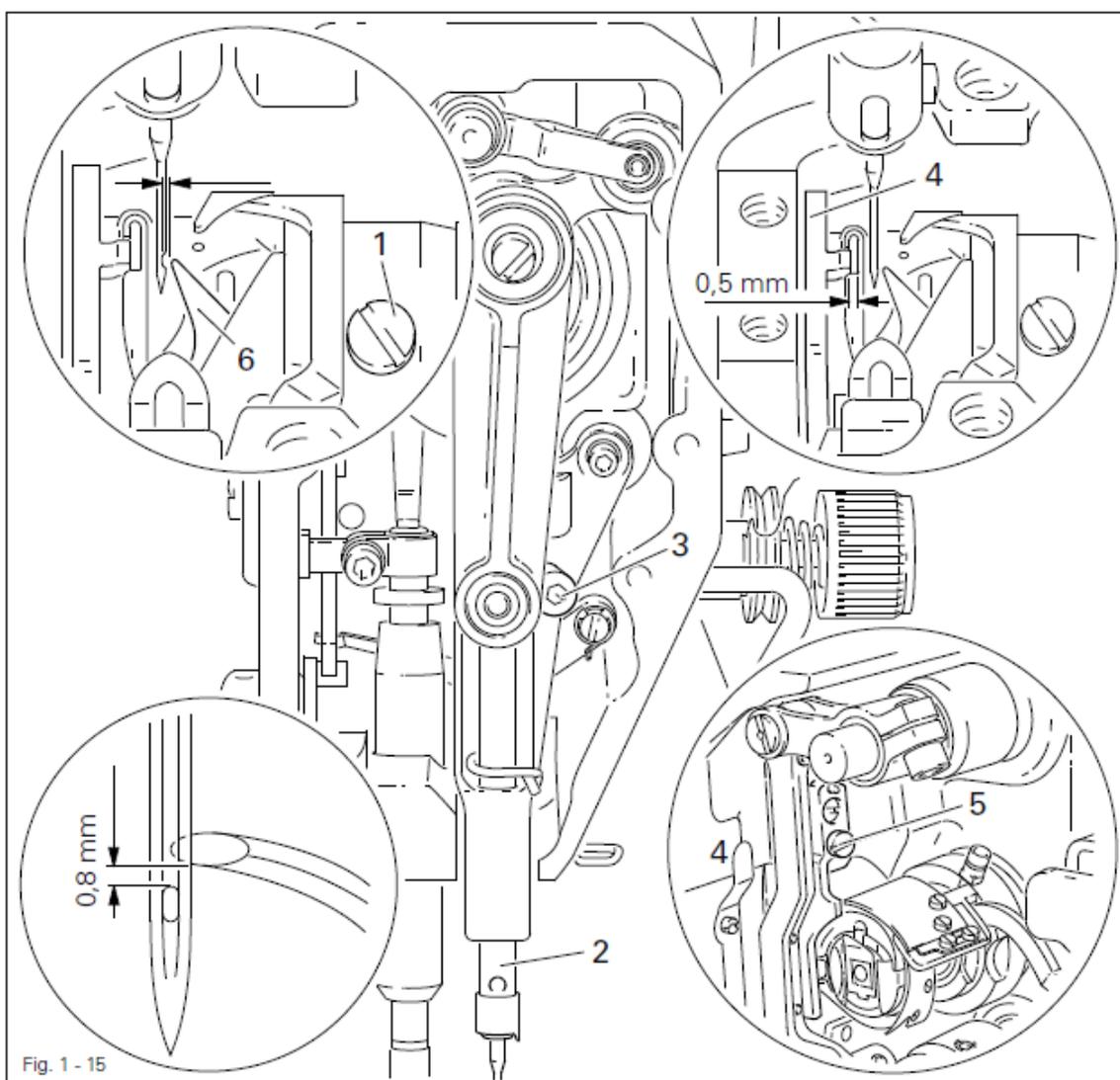
- Диск **1** (винт **2**) подвинуть в соответствии с **правилом 1**.
- Проверить регулировку согласно **правилу 2** и при необходимости откорректировать положение диска **1**.

1.05.14. Подъем петли, расстояние между носиком петлителя и иглой, высота подъема иглы и пускатель шпульного колпачка

Правило

В положении стержня игловодителя ниже нижней мертвой точки на **1,8 мм**

1. носик петлителя должен находиться точно в середине иглы на расстоянии **0,05–0,1 мм** от желобка иглы;
2. верхний край ушка иглы должен быть расположен на **0,8 мм** ниже носика петлителя;
3. расстояние между кончиком пускателя шпульного колпачка **4** и нижним краем прорези сцепления должно составлять **0,5 мм**.



- С помощью штифта стержень игловодителя **2** привести в положение на **1,8 мм** ниже нижней мертвой точки.
- Отрегулировать положение петлителя в соответствии с **правилом 1**.
- Закрутить винт **1**.
- Стержень игловодителя **2** (винт **3**), не поворачивая, подвинуть в соответствии с **правилом 2**.
- Положение пускателя шпульного колпачка **4** (винт **5**) отрегулировать в соответствии с **правилом 3**.

1.05.15. Пружина нитепритягивателя и регулятор натяжения нити

Правило

1. Ход пружины нитепритягивателя должен заканчиваться, как только кончик иглы проколёт ткань (ход пружины – около **7 мм**).
2. При образовании большой петли в процессе огибания нитью петлителя пружина нитепритягивателя должна отклоняться на **1 мм**.

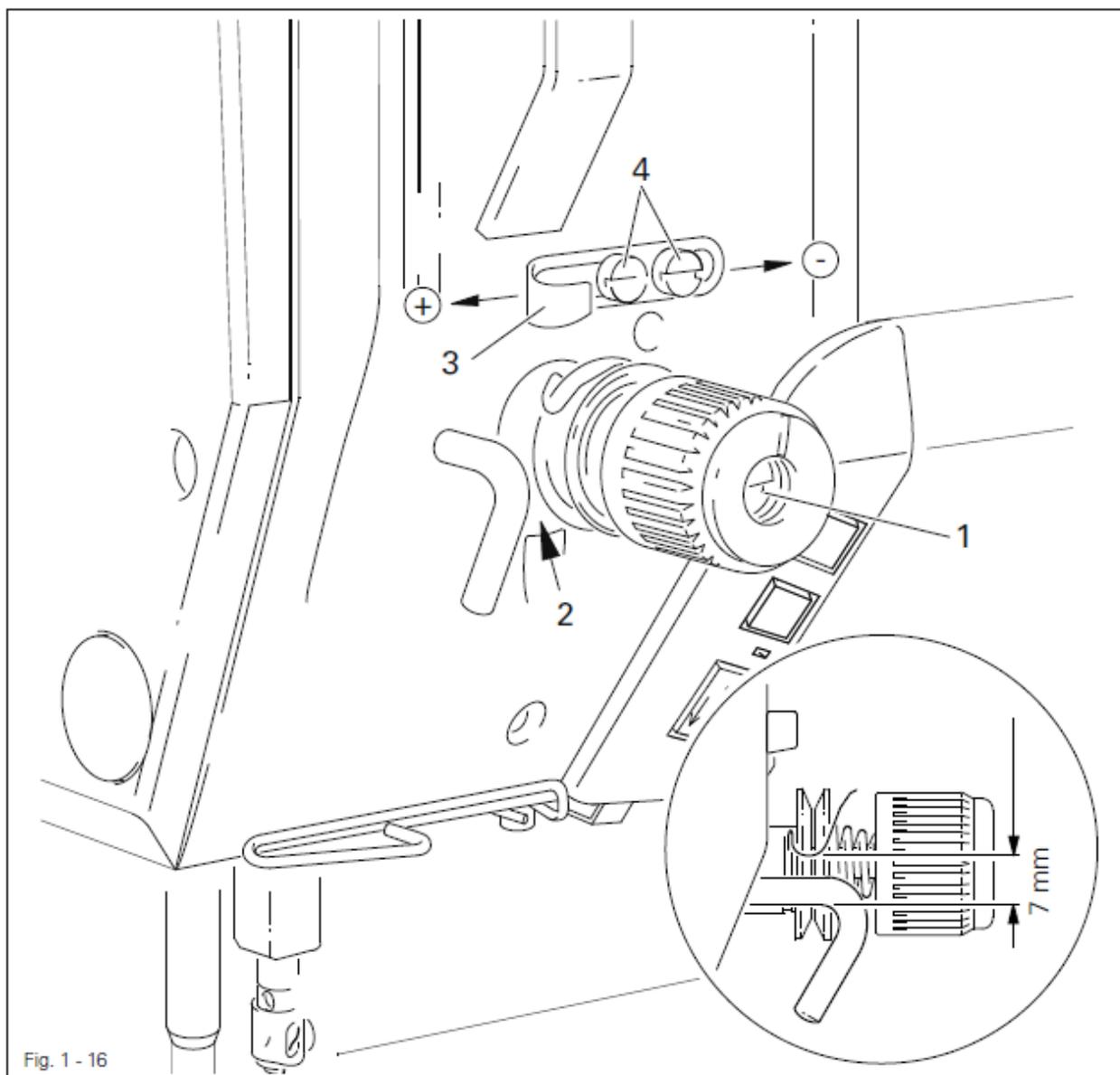
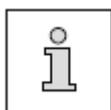


Fig. 1 - 16



- Регулятор натяжения нити **1** (винт **2**) повернуть в соответствии с **правилом 1**.
- Нитенатяжитель **3** (винты **4**) подвинуть в соответствии с **правилом 2**.



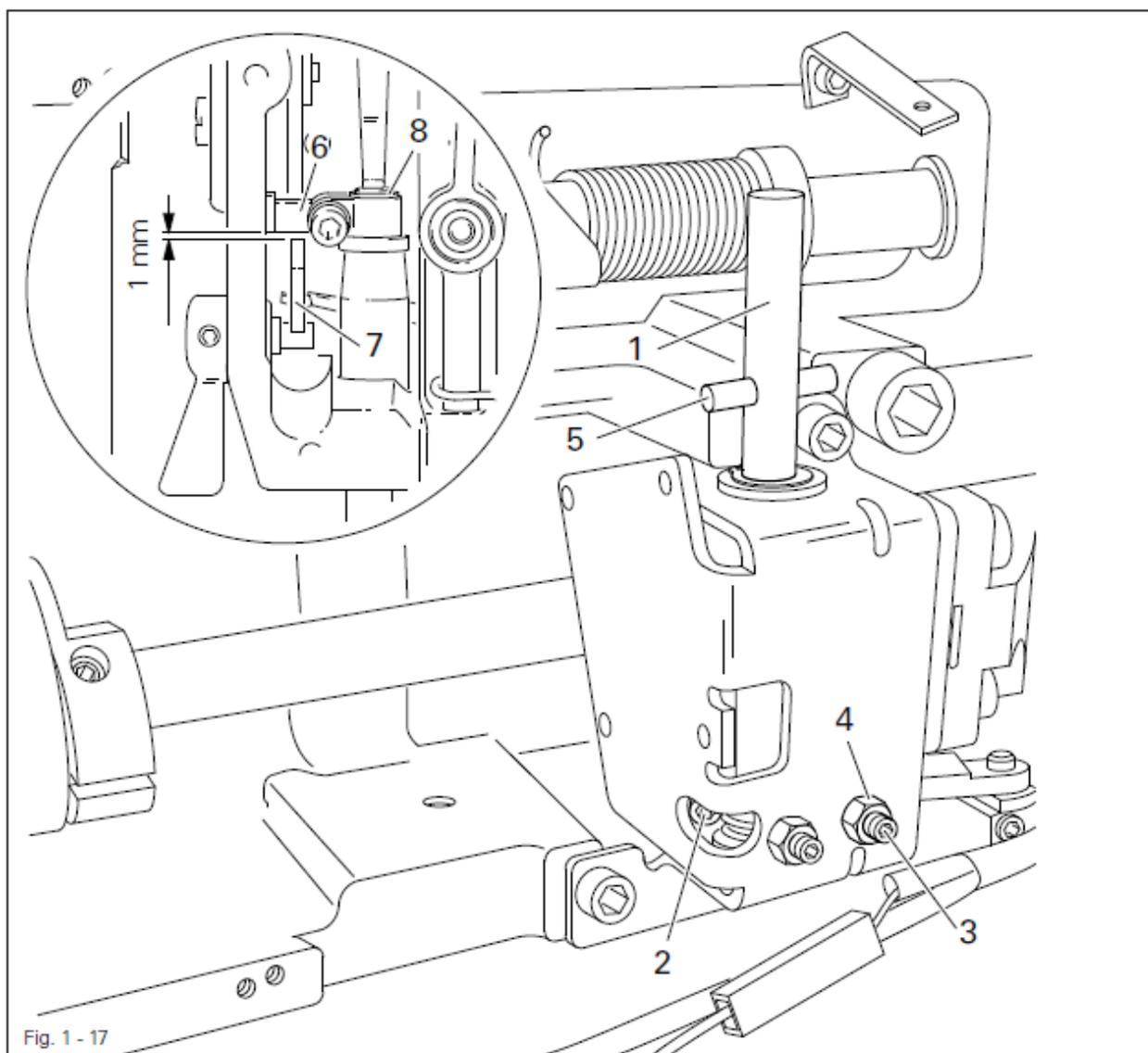
Исходя из практики швейных работ, заданный ход пружины нитепритягивателя может быть изменен.

Нитенатяжитель **3** (винт **4**) подвинуть к маркировке «+» (= подается больше нити) или «-» (= подается меньше нити).

1.05.16. Положение коленного рычага

Правило

1. В спокойном положении коленного рычага ось **5** должна располагаться параллельно рабочей панели.
2. Если лапка опущена на задвижную пластинку, рычаг **6** должен прилегать к стопорному кольцу **8**, а расстояние между рычагом и подъемным элементом **7** должно составлять **1 мм**.



- Опустить лапку на задвижную пластинку.
- Вал **1** (винт **2**) повернуть в соответствии с **правилом 1**.
- Винт **3** (гайка **4**) повернуть в соответствии с **правилом 2**.

1.05.17. Ограничение хода коленного рычага

Правило

Если коленный рычаг отжат до упора,

1. лапка приподнимается над задвижной пластинкой на **9 мм** (или **13 мм** при максимальной высоте подъема стержня игловодителя);
2. рычаг **3** самостоятельно опускается вниз.

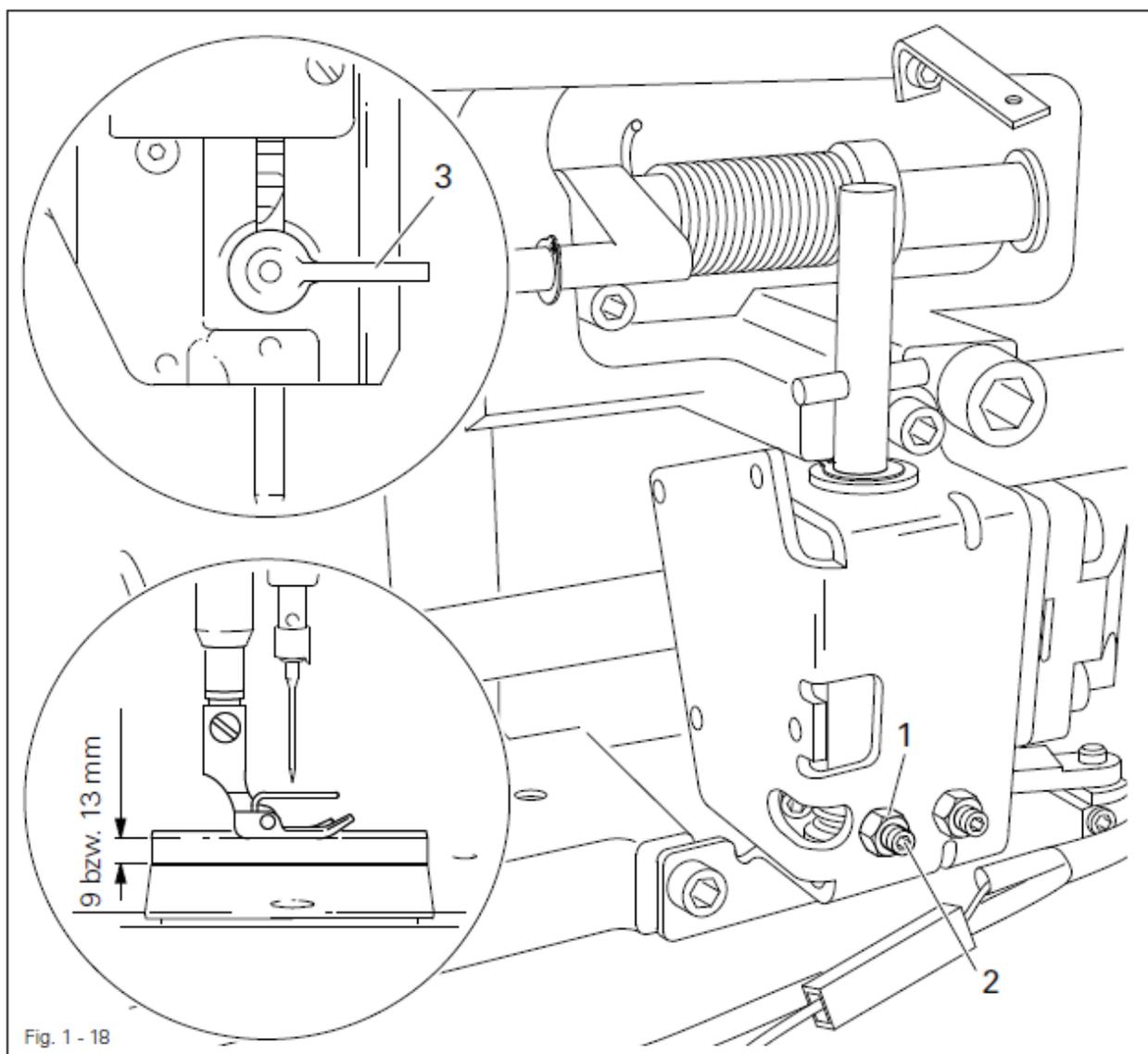


Fig. 1 - 18

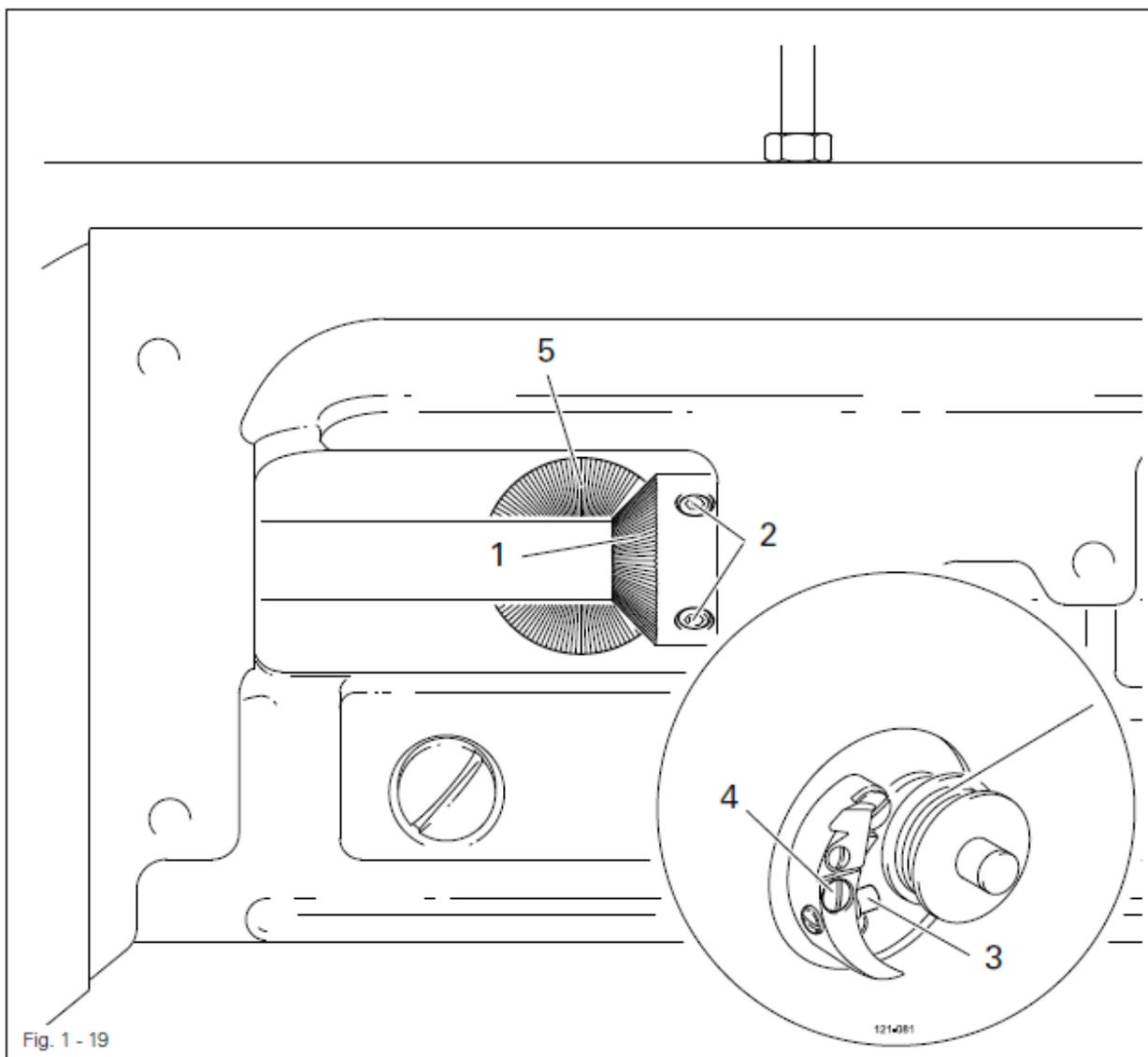


- Ослабить гайку **1** и выкрутить винт **2**.
- Поднять лапку и установить под нее шаблон толщиной **9 мм** (при небольшой высоте подъема стержня игловодителя) или **13 мм** (при максимальной высоте подъема стержня игловодителя).
- Рычаг **3** наклонить вниз.
- Коленный рычаг отжать до упора. При этом лапка не должна подниматься над шаблоном.
- Сначала закрутить винт **2** до упора.
- Затем снова выкрутить винт **2** на пол оборота и затянуть гайку **1**.

1.05.18. Наматывающее устройство

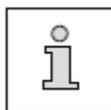
Правило

1. При включенном наматывающем устройстве приводное колесо **1** также должно вращаться.
2. При выключенном наматывающем устройстве колесо **5** не должно приводиться в движение приводным колесом **1**.
3. Наматывающее устройство отключается автоматически, когда шпулька заполнится нитью, не доходя до края **1 мм**.

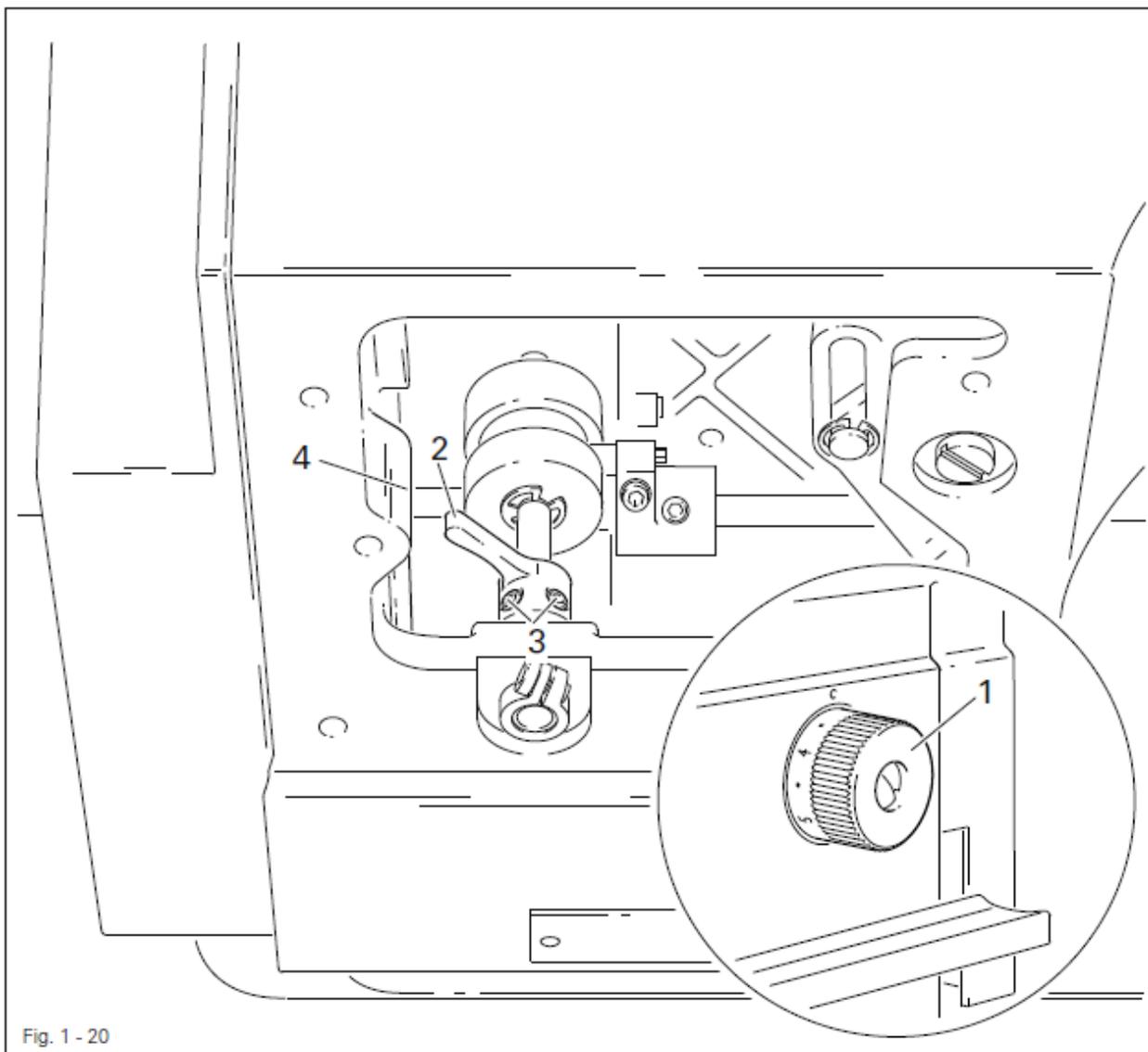


- Приводное колесо **1** (винты **2**) подвинуть в соответствии с **правилами 1 и 2**.
- Болт **3** (винт **4**) подвинуть в соответствии с **правилом 3**.

1.05.19. Ограничение длины стежка



Максимально установленная длина стежка может быть ограничена механически.



При применении подгруппы А максимально устанавливаемая длина стежка не должна превышать **3 мм**, подгруппы В – **4,5 мм** (см. главу 3 **Технические данные** в руководстве по эксплуатации).

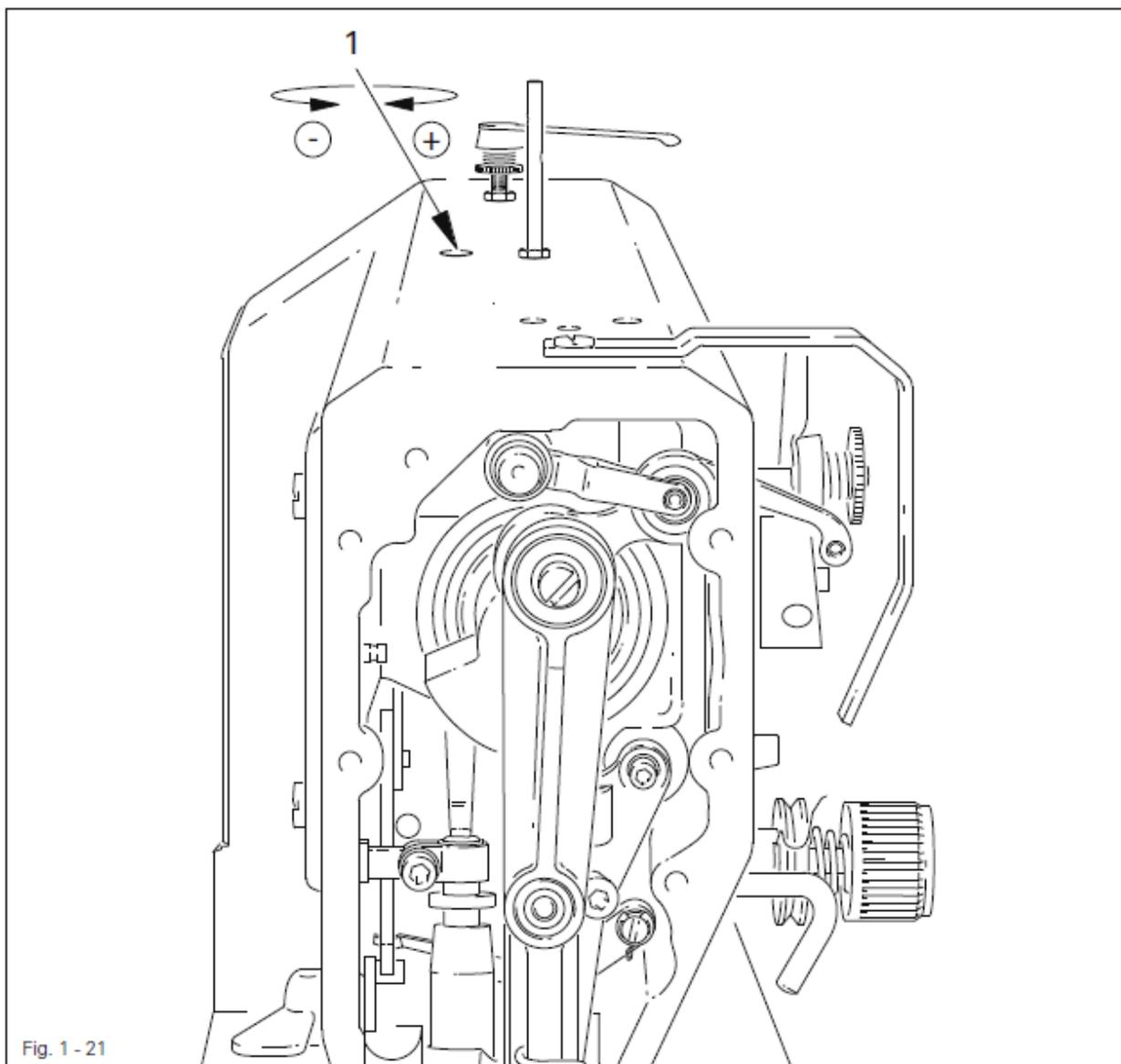


- С помощью колеса **1** установить необходимую максимальную длину стежка.
- Рычаг **2** (винты **3**) поднять вверх до соприкосновения с ограничителем **4**.

1.05.20. Давление лапки

Правило

Ткань должна подаваться свободно. При этом на ней не должно оставаться никаких следов от лапки.



- Винт **1** повернуть в соответствии с **правилом**.

1.05.21. Изменение высоты подъема стержня игловодителя



Высота подъема стержня игловодителя устанавливается на заводе-изготовителе, но при необходимости она может быть изменена.

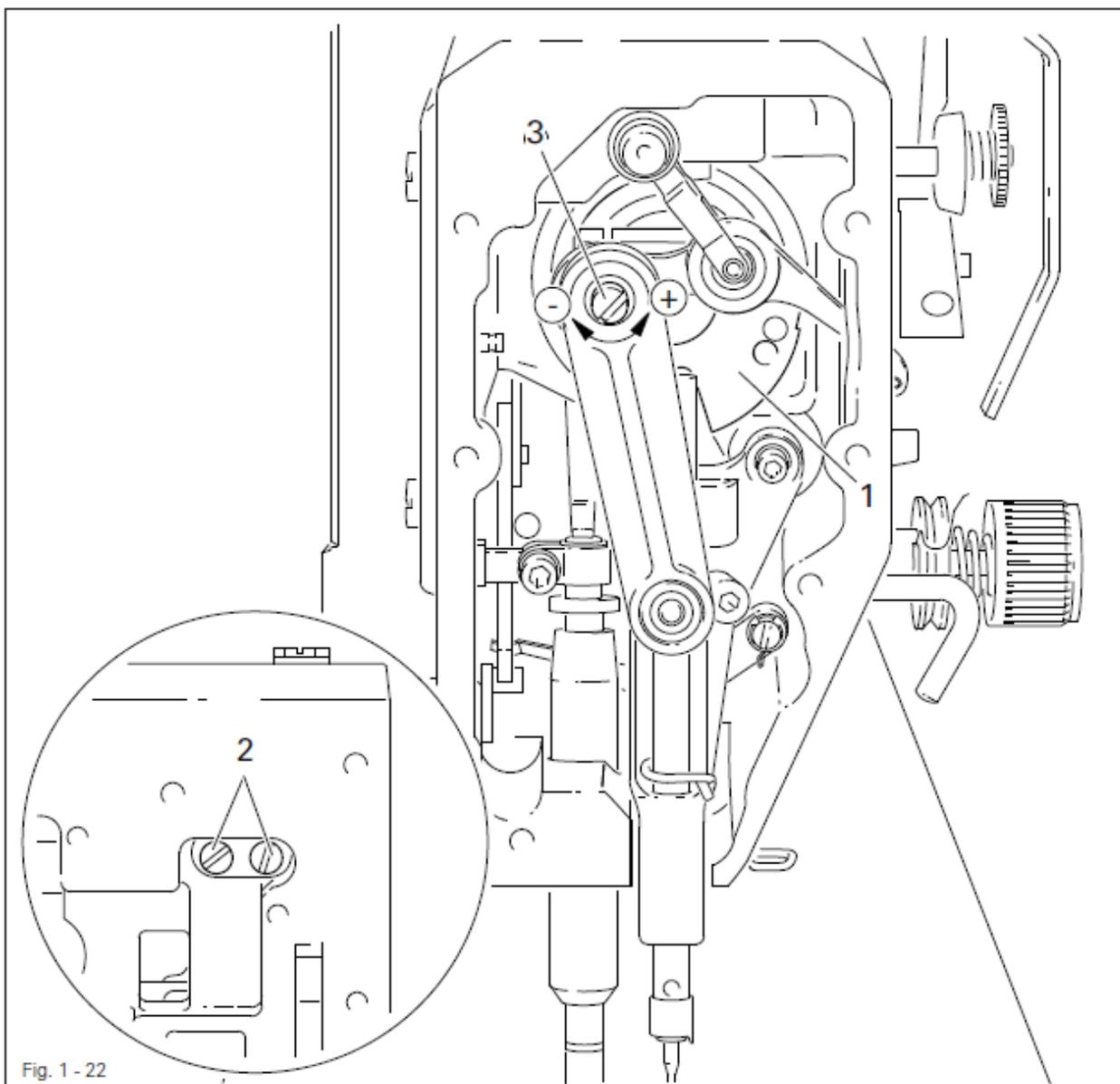


Fig. 1 - 22



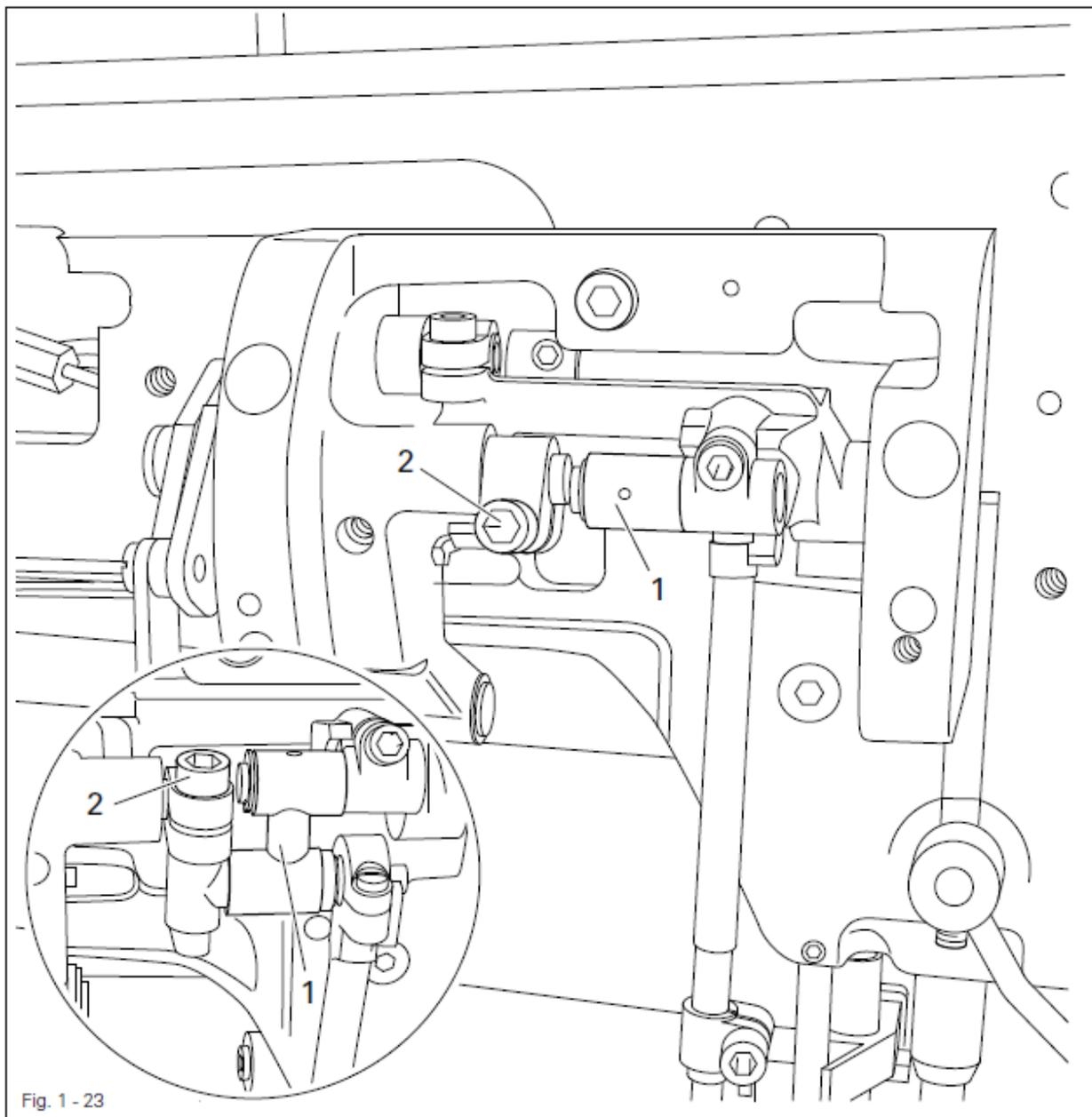
- С помощью махового колеса повернуть рычаг **1** пока винты **2** не станут доступными в отверстии корпуса.
- Эксцентрик **3** (винты **2**) повернуть до упора к отметке «+» (= максимальная высота подъема стержня игловодителя) или отметке «-» (= минимальная высота подъема стержня игловодителя).
- Выполнить юстировку высоты подъема иглы (см. главу **1.05.02. Предварительная юстировка высоты подъема иглы** или главу **1.05.14. Подъем петли, расстояние между носиком петлителя и иглой, высота подъема иглы и пускатель шпульного колпачка**).

1.06. Юстировка устройства для обрезки кромки -731/01

1.06.01. Нулевое положение ножа

Правило

Если устройство для обрезки кромки выключено, то при повороте махового колеса нож двигаться не должен.

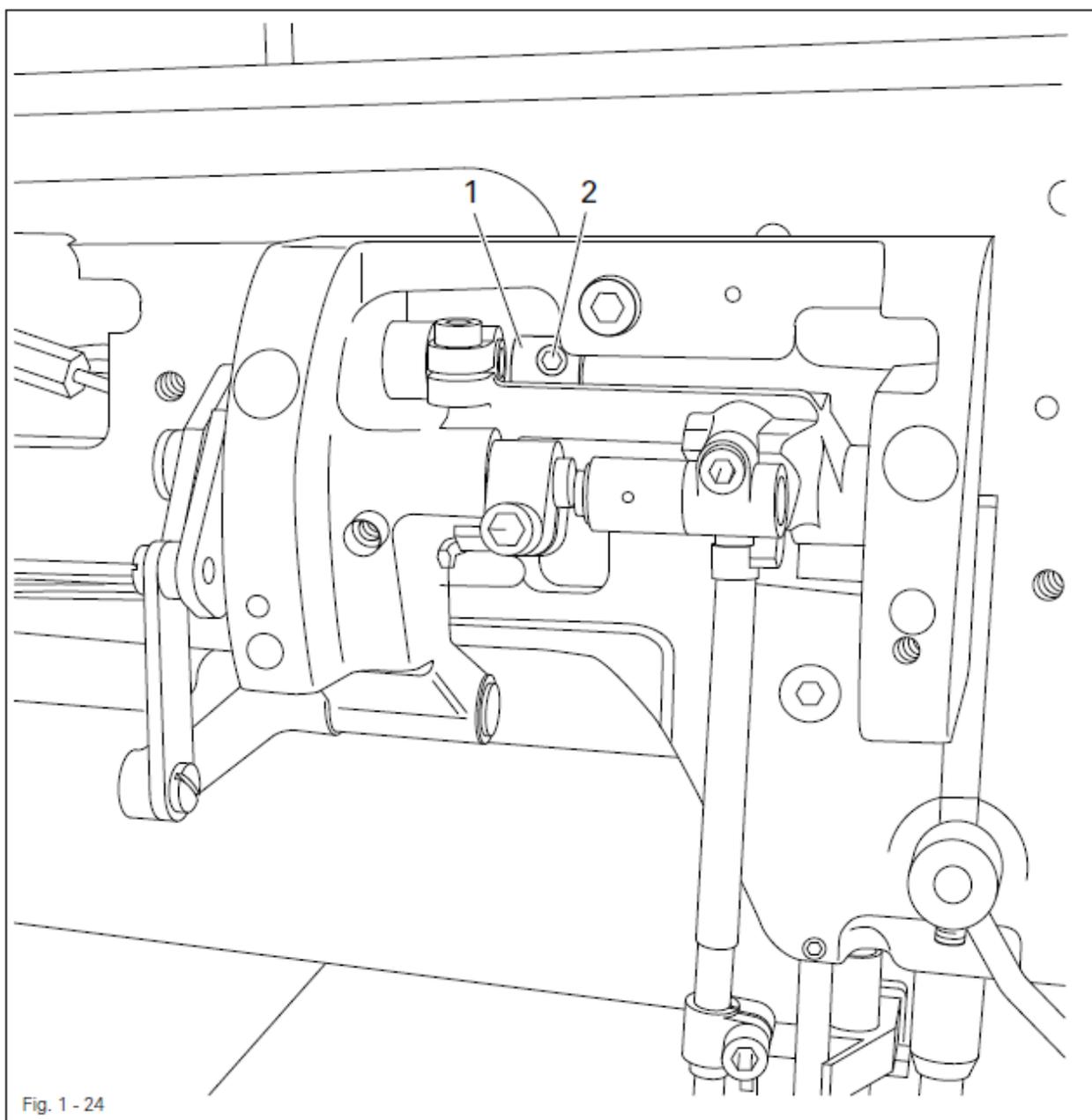


- Кулису **1** (винт **2**) повернуть в соответствии с **правилом**.

1.06.02. Режущие движения ножа

Правило

На швейных машинах **PFAFF 2083** в положении стержня игловодителя в верхней мертвой точке, а на швейных машинах **PFAFF 2081** – в нижней мертвой точке нож при включении устройства для обрезки кромки должен находиться в верхней возвратной точке.



- Включить устройство для обрезки кромки и привести стержень игловодителя в верхнюю или нижнюю мертвую точку (см. **правило**).
- Эксцентрик **1** (два винта **2**) повернуть в соответствии с **правилом**.

1.06.03. Высота подъема ножа

Правило

В нижней возвратной точке ножа передний край его режущей кромки должен находиться на **0,5 мм** ниже верхнего края противоположного ножа.

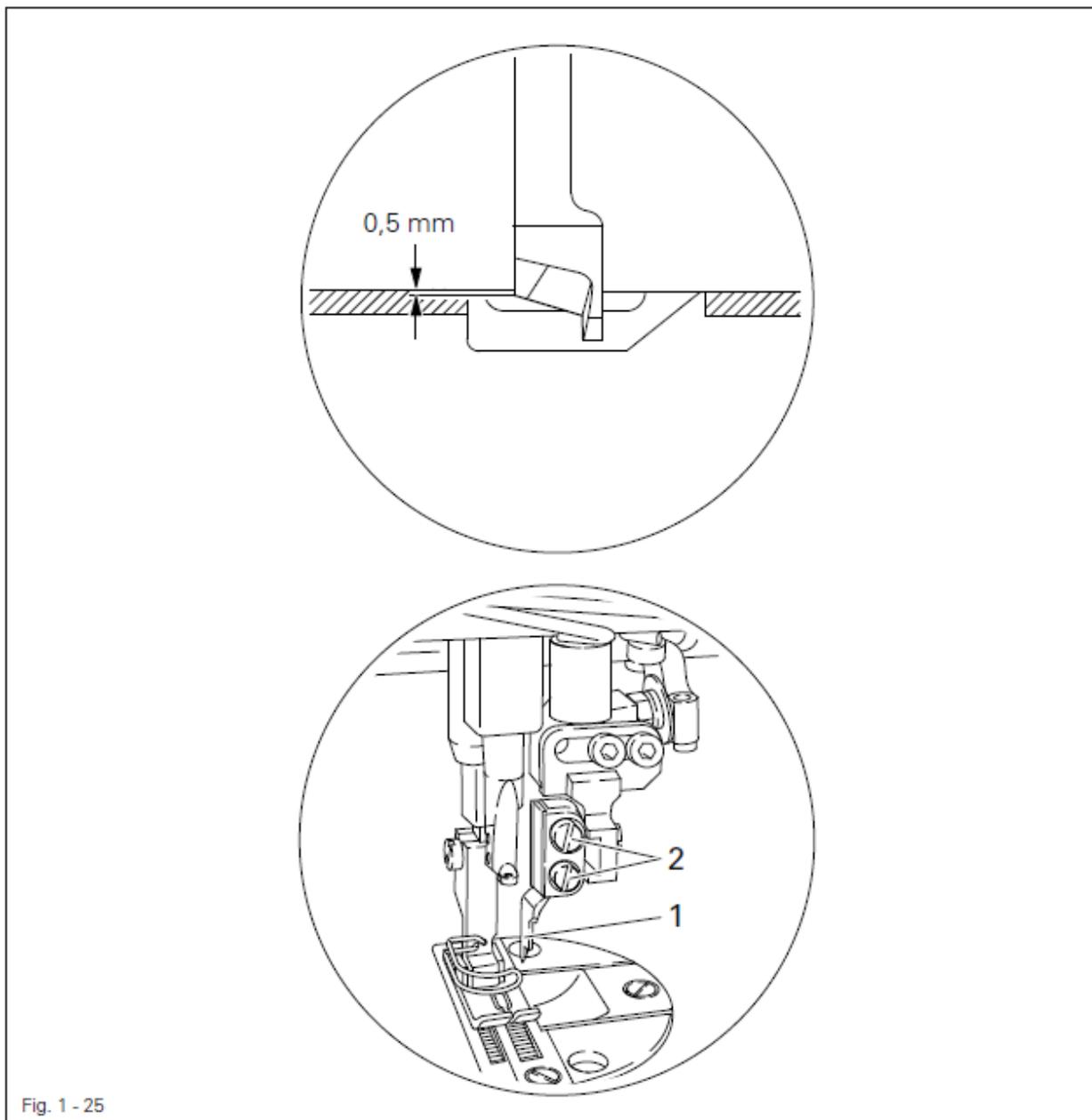


Fig. 1 - 25



- Включить устройство для обрезки кромки и установить нож в нижнюю возвратную точку.
- Нож **1** (винты **2**) подвинуть в соответствии с **правилом**.

1.06.04. Режущий уголок ножа

Правило

Нож 5

1. не должен сильно давить на противоположный нож 6;
2. обеспечивать режущую операцию, заходя на 0,1 мм на противоположный нож.

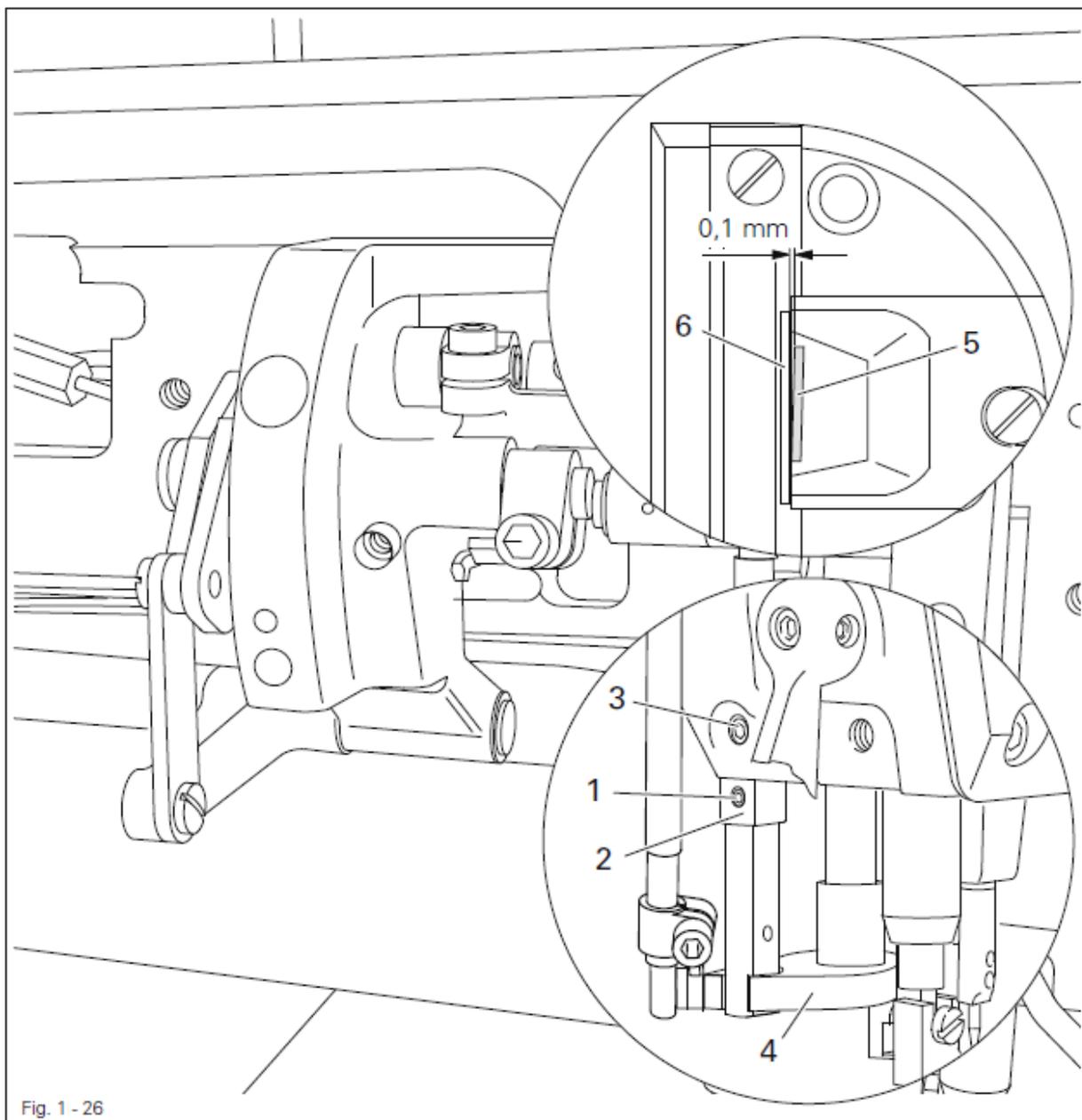


Fig. 1 - 26



- Ослабить винты 1.
- Эксцентрик 2 (винт 3) повернуть в соответствии с правилами.
- Закрутить винт 1.

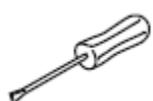
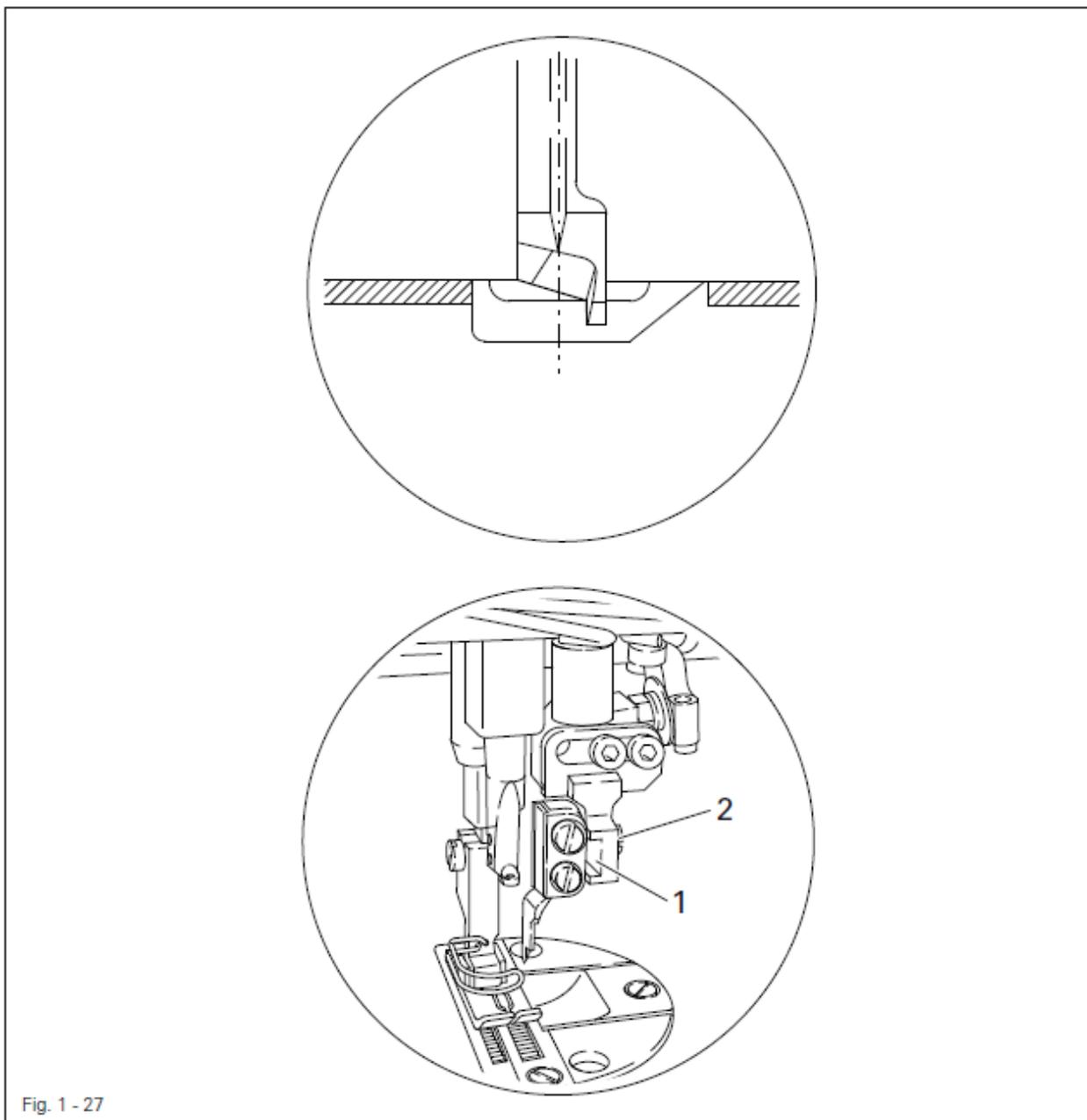


Следить за движением направляющей ножа 4!

1.06.05. Положение ножа в направлении строчки

Правило

В положении иглы в нижней мертвой точке середина режущей кромки ножа должна находиться в «середине иглы».



- Держатель ножа **1** (винт **2**) подвинуть в соответствии с **правилом**.

1.06.06. Положение ножа в направлении перпендикулярном направлению строчки

Правило

Нож должен слегка нажимать на противоположный нож 3.

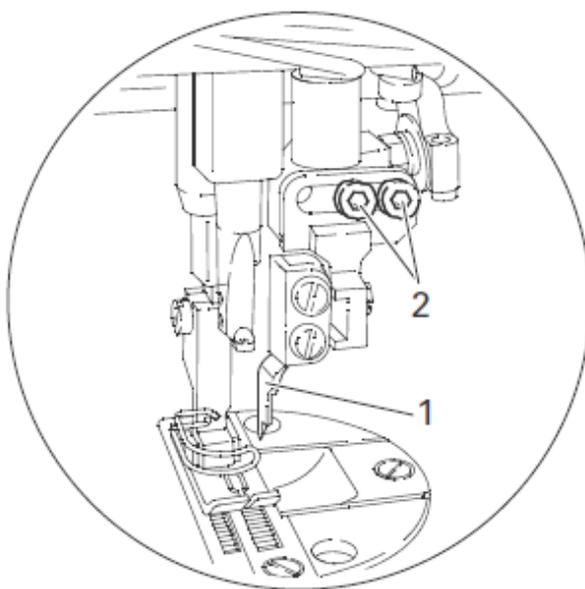


Fig. 1 - 28



- Держатель ножа **1** (винт **2**) подвинуть в соответствии с **правилом**.

1.07. Юстировка устройства для обрезки нити -900/24

1.07.01. Положение магнита / Предварительная юстировка кулачка управления

Правило

1. При полностью выдвинутом магните **3** роликовый рычаг **4** должен находиться в нижней точке кулачка управления.
2. В положении стержня игловодителя на **1,8 мм** ниже нижней мертвой точки (положение подъема петли) роликовый рычаг **4** должен заходить в соответствующую прорезь на кулачке управления.

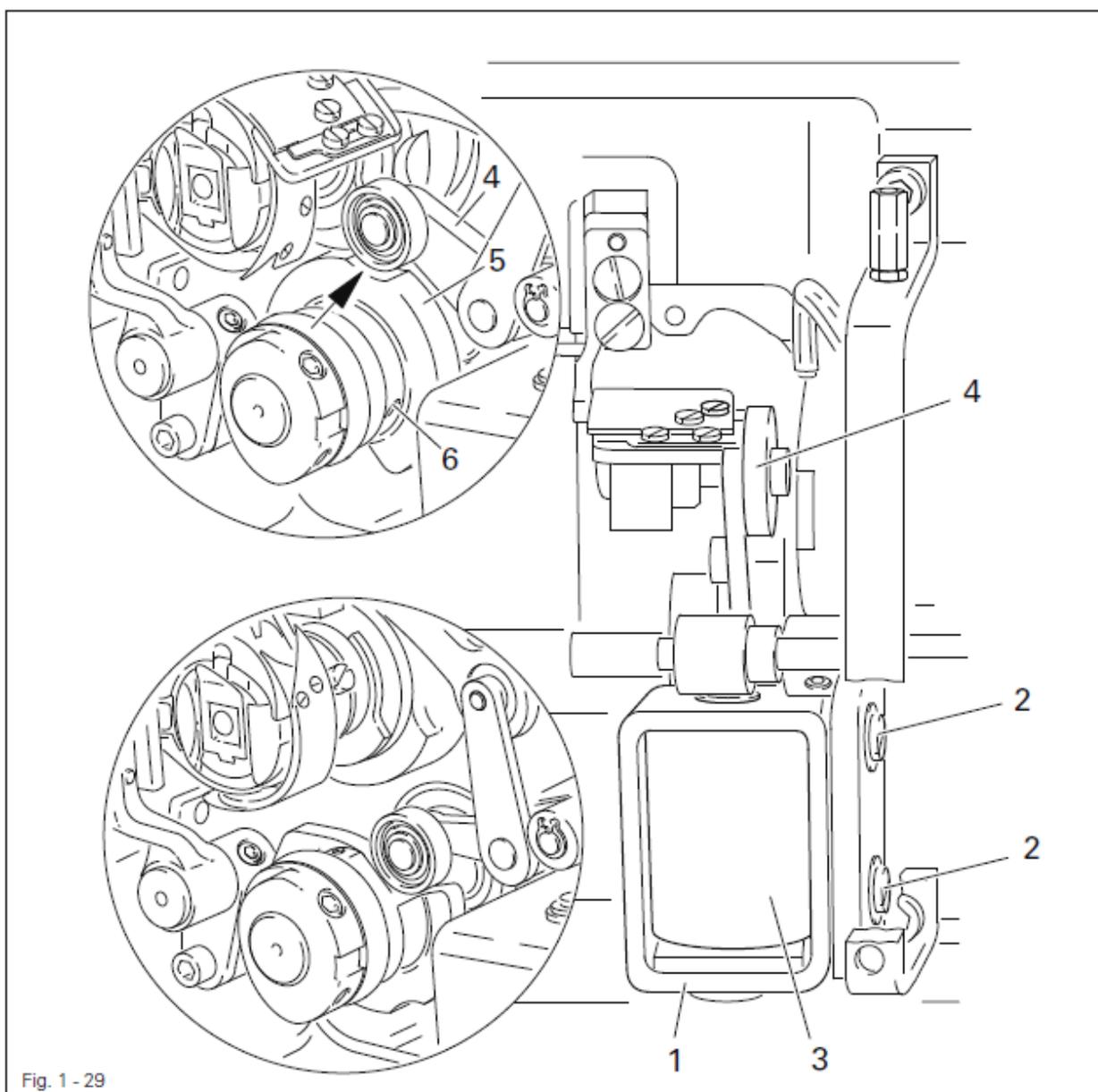


Fig. 1 - 29

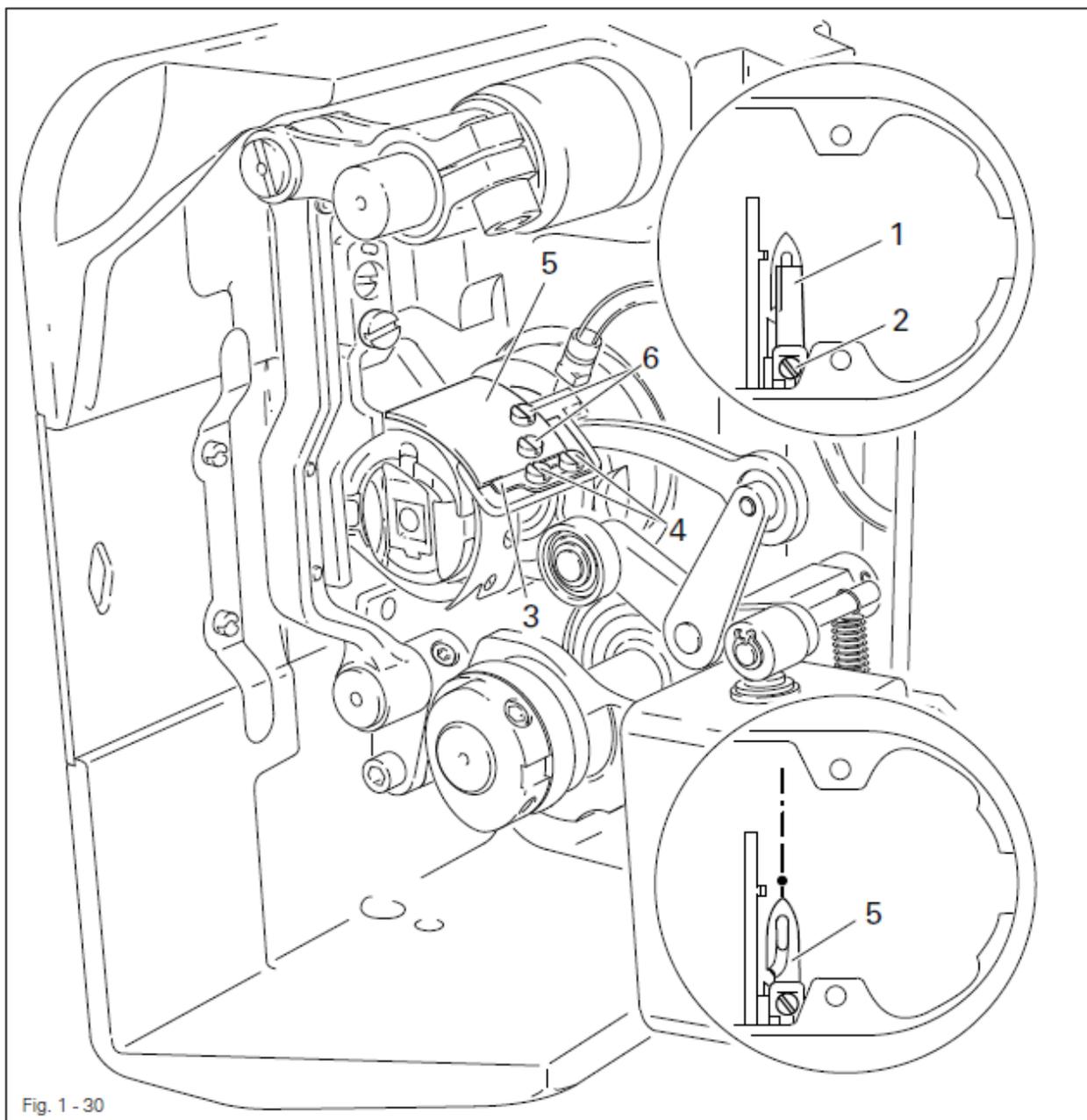


- Опору магнита **1** (винты **2**) подвинуть в соответствии с **правилом 1**.
- Кулачок управления **5** (винты **6**) повернуть в соответствии с **правилом 2**.

1.07.02. Юстировка положения нитеуловителя

Правило

1. Кончик нитеуловителя **5** должен указывать точно в середину иглы.
2. Нитеуловитель **5** должен быть расположен горизонтально и при движении ни за что не задевать.



- Вынуть нож **1** (винт **2**).
- Стержень игловодителя привести в положение нижней мертвой точки.
- Ослабить упор **3** (винты **4**).
- Нитеуловитель **5** установить вручную перед иглой.
- Отрегулировать положение нитеуловителя **5** (винты **6**) согласно **правилам**.

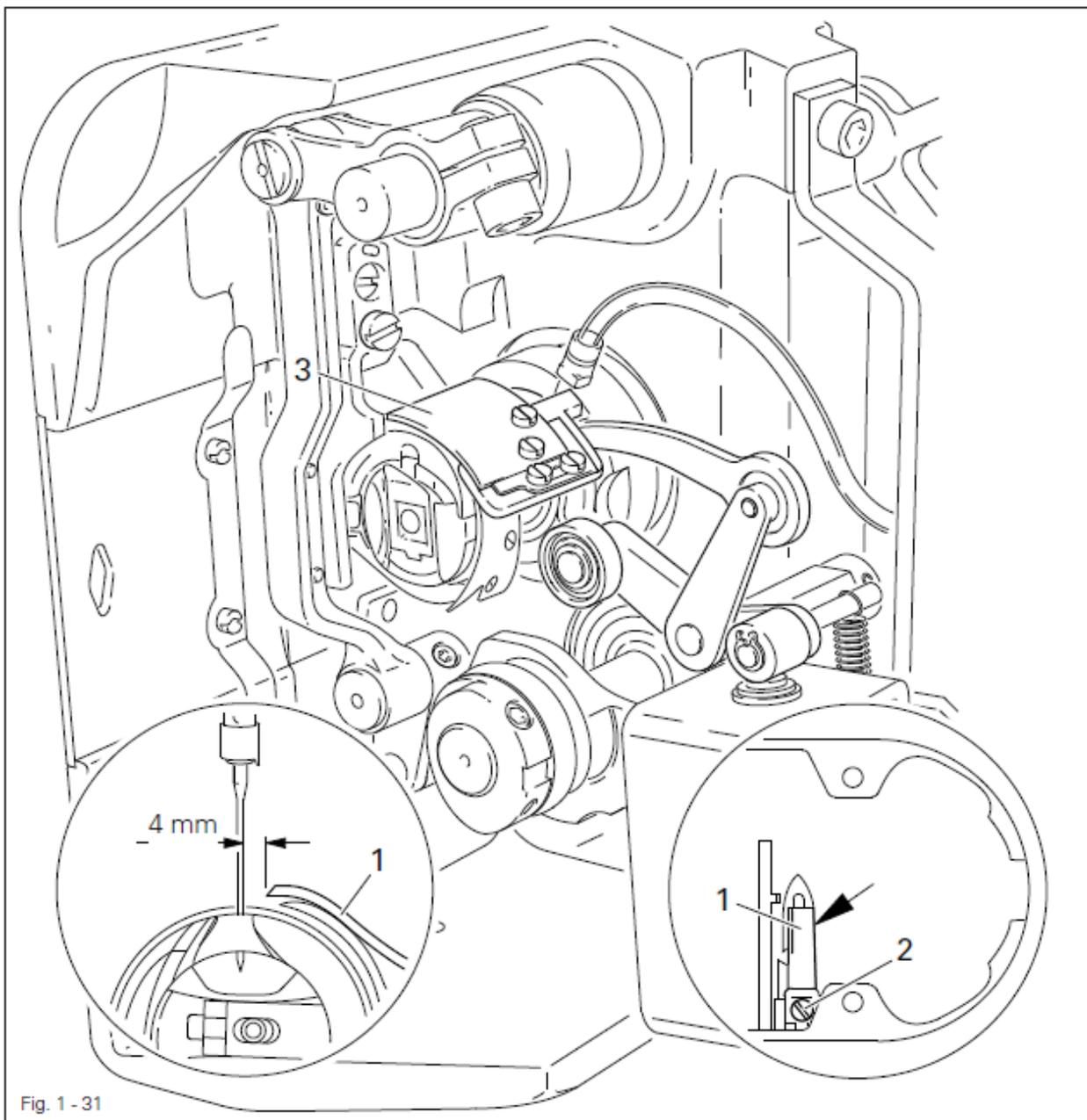


Для дальнейшей операции по регулировке нож **1** остается демонтированным, а упор **3** ослабленным.

1.07.03. Положение ножа

Правило

1. Расстояние между режущей кромкой ножа и иглой должно составлять **4 мм**.
2. Правый край ножа **1** не должен заходить за правый край нитеуловителя.

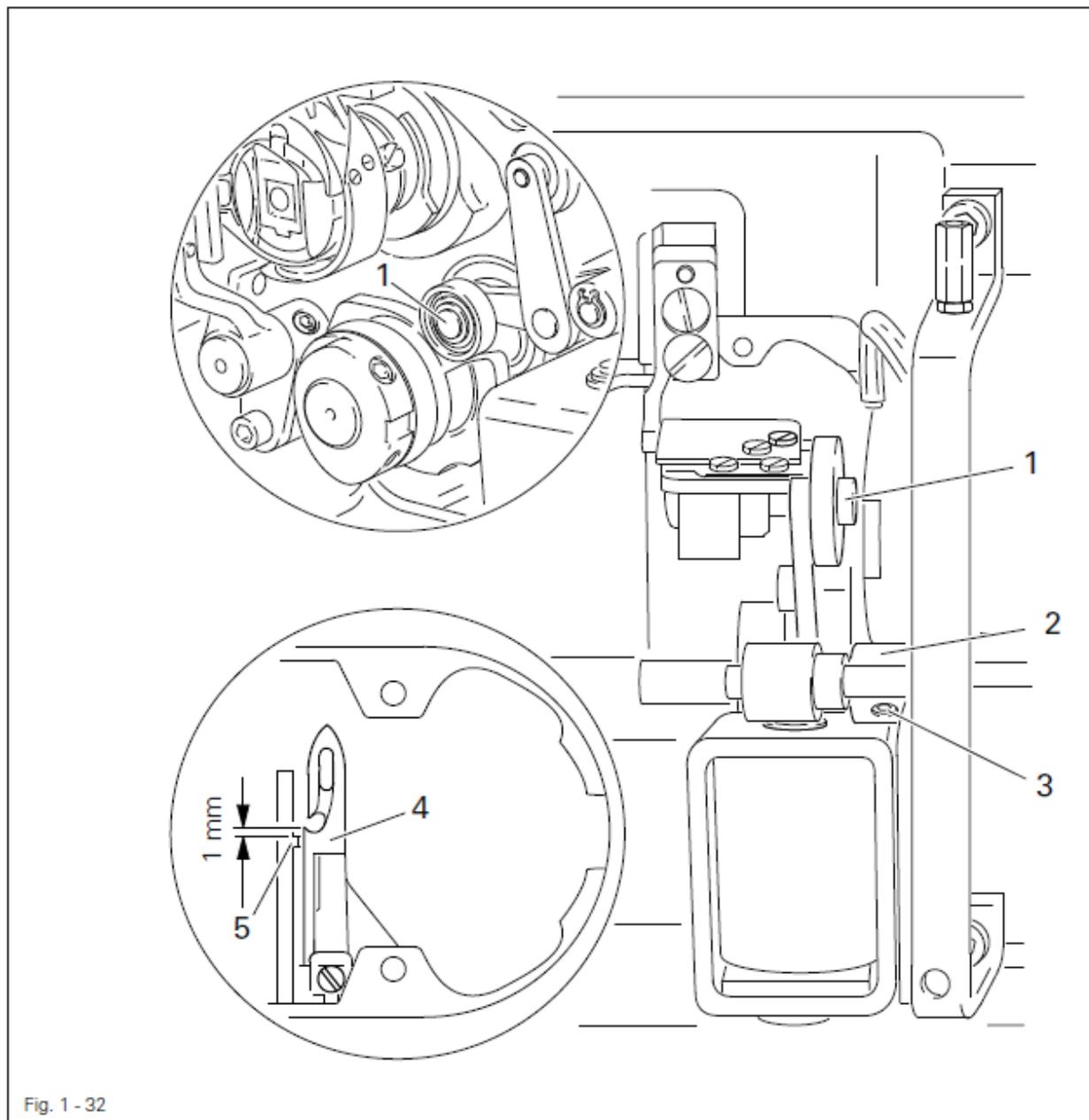


- Стержень игловодителя привести в положение нижней мертвой точки.
- Подвинуть нож **1** под защитной пластиной и отрегулировать его положение в соответствии с **правилом 1**.
- Слегка закрутить винт **2**.
- Вручную переставить нитеуловитель **3** пока режущий кончик нитеуловителя не установится вплотную к режущей кромке ножа.
- Отрегулировать положение ножа **1** в соответствии с **правилом 2** и закрутить винт **2**.

1.07.04. Передняя возвратная точка нитеуловителя

Правило

В передней возвратной точке нитеуловителя **4** край прорези нитеуловителя должен находиться на расстоянии **1 мм** от пускателя шпульного колпачка **5**.



- Роликовый рычаг **1** установить в нижнюю точку кулачка управления.
- Рычаг **2** (винты **3**) повернуть в соответствии с **правилом**.

1.07.08. Контроль обрезки нити вручную

Правило

Обе нити должны качественно обрезаться в прорезях нитеуловителя **1** как справа, так и слева.

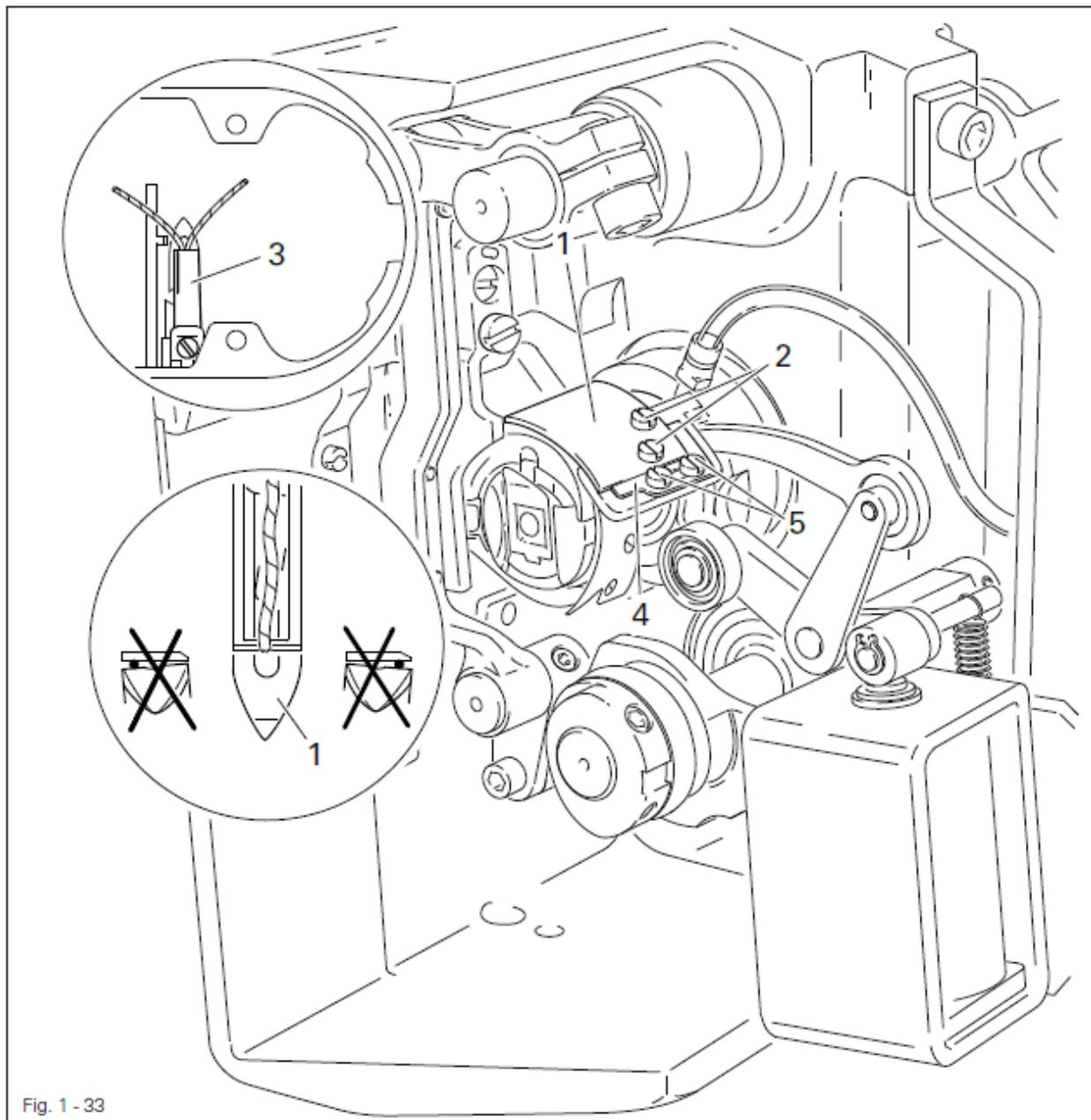


Fig. 1 - 33



- Нитеуловитель **1** установить вручную в переднюю возвратную точку.
- Обе нити вставить в прорези нитеуловителя.
- Выполнить ручную обрезку нити.
- Если обрезка нити не соответствует **правилу**, отрегулировать положение нитеуловителя **1** (винты **2**) относительно ножа **3**.
- Упор **4** установить вплотную к нитеуловителю **1** и закрутить винты **5**.
- Проверить регулировку согласно указаниям **главы 1.07.02**. **Положение нитеуловителя** и при необходимости выполнить корректировку.

1.07.06. Ослабление натяжения верхней нити

Правило

1. Высота подъема магнита должна составлять **1,5 мм**.
2. При манипуляциях магнитом **5** вручную зазор между дисками регулятора натяжения нити **6** должен составлять минимум **0,5 мм**.

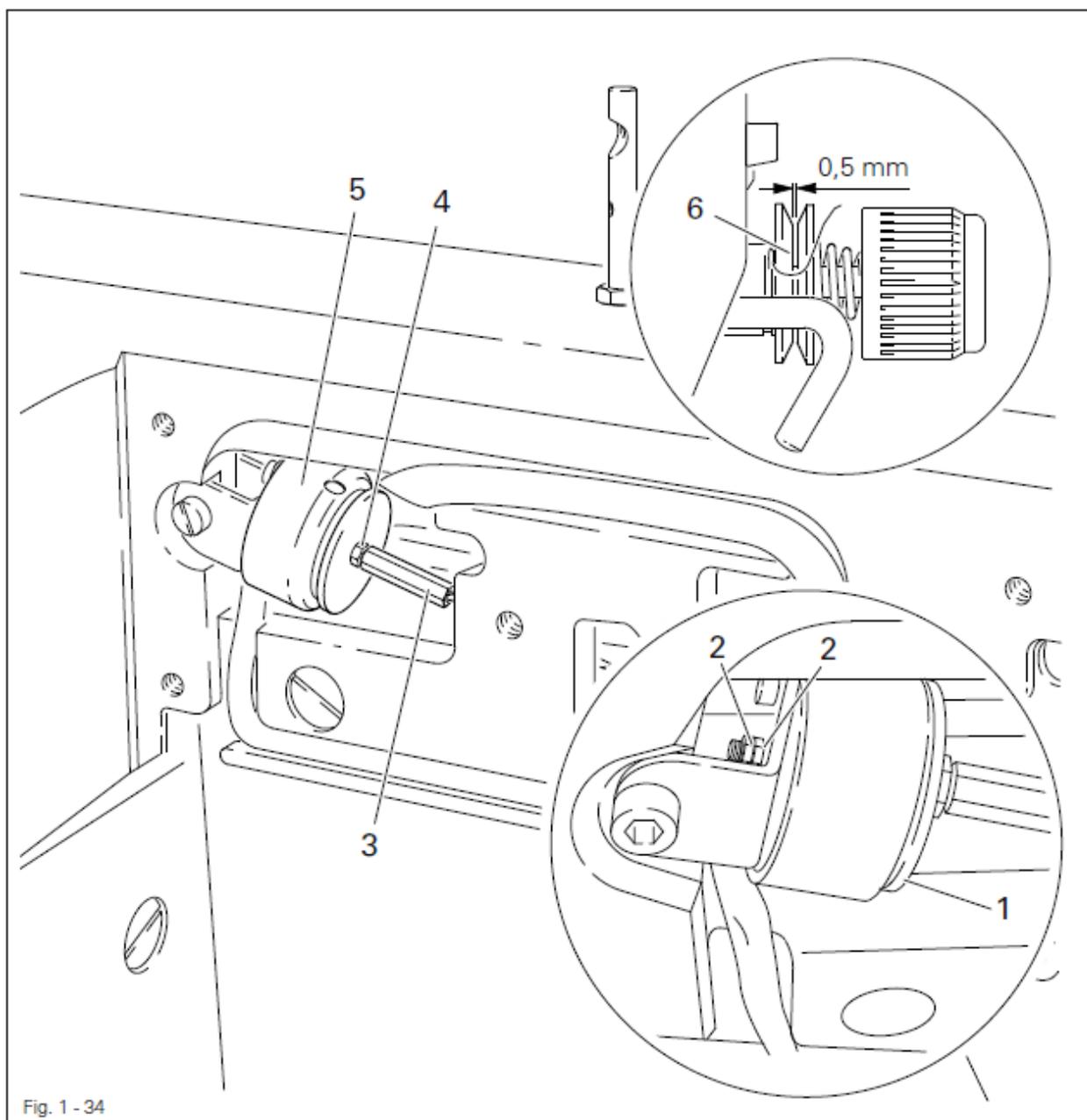


Fig. 1 - 34



- Винт **1** (гайки **2**) повернуть в соответствии с **правилом 1**.
- Винт **3** (гайка **4**) повернуть в соответствии с **правилом 2**.

1.07.07. Завершающая юстировка кулачка управления

Правило

В положении рычага нитепритягивателя в верхней мертвой точке кулачок управления **1** должен управлять нитеуловителем **3**.

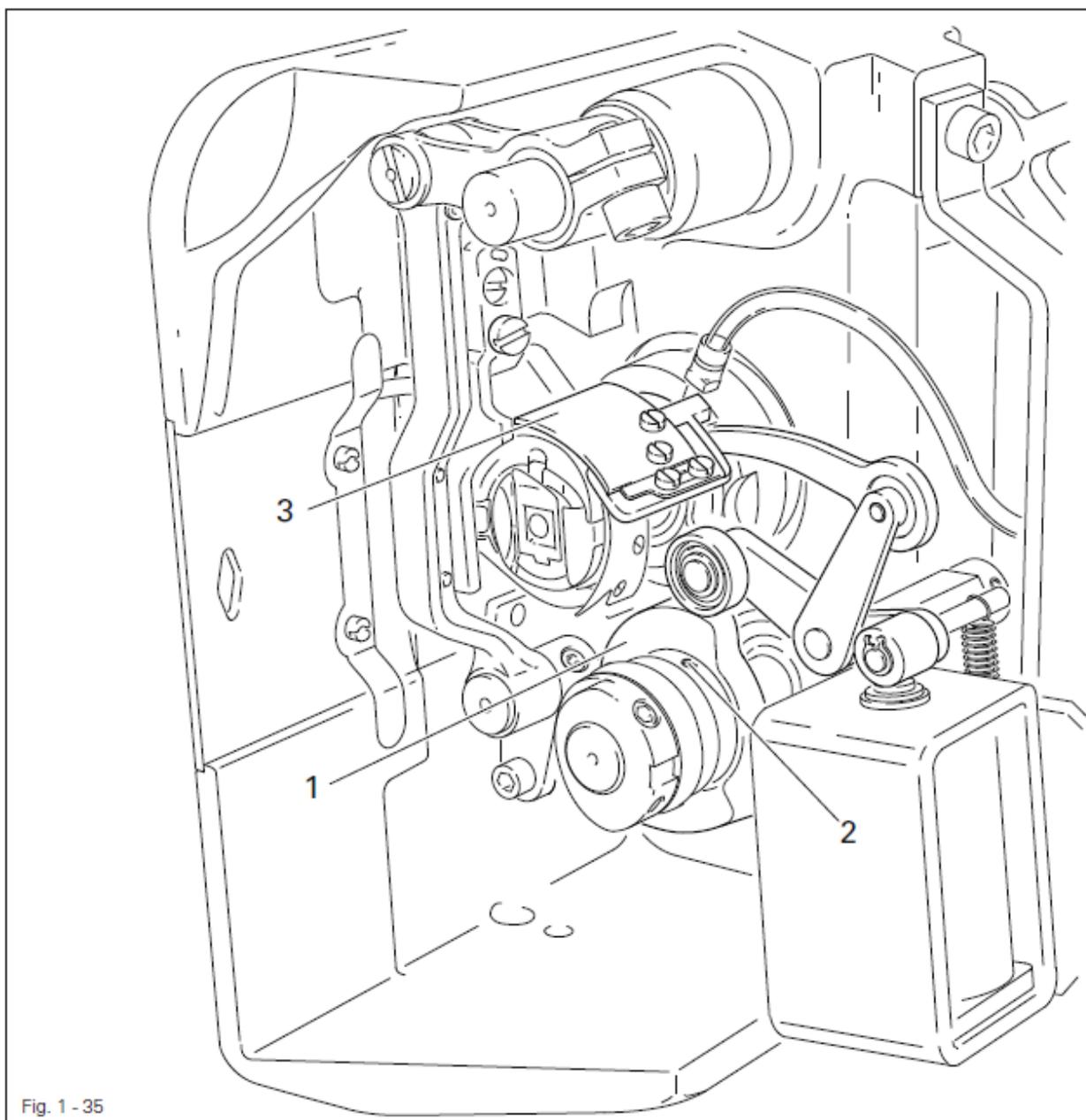


Fig. 1 - 35

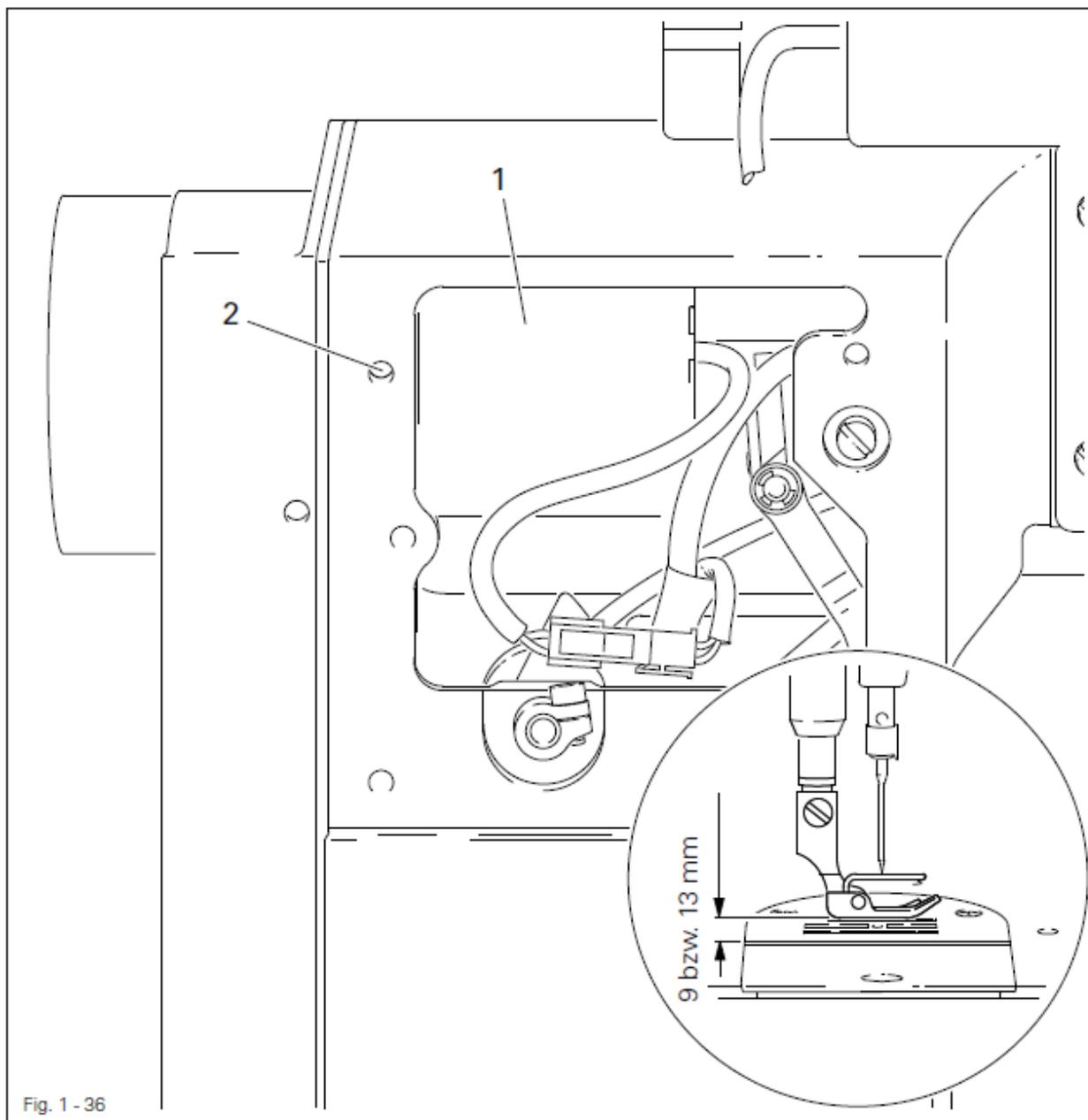


- Кулачок управления **1** (винты **2**) повернуть в соответствии с **правилом**.

1.08. Регулировка автоматического устройства лапки -910/06

Правило

При включенном автоматическом устройстве лапки расстояние между ней и задвижной пластинкой при небольшом подъеме иглы должно составлять **9 мм**, а при большом – **13 мм**.

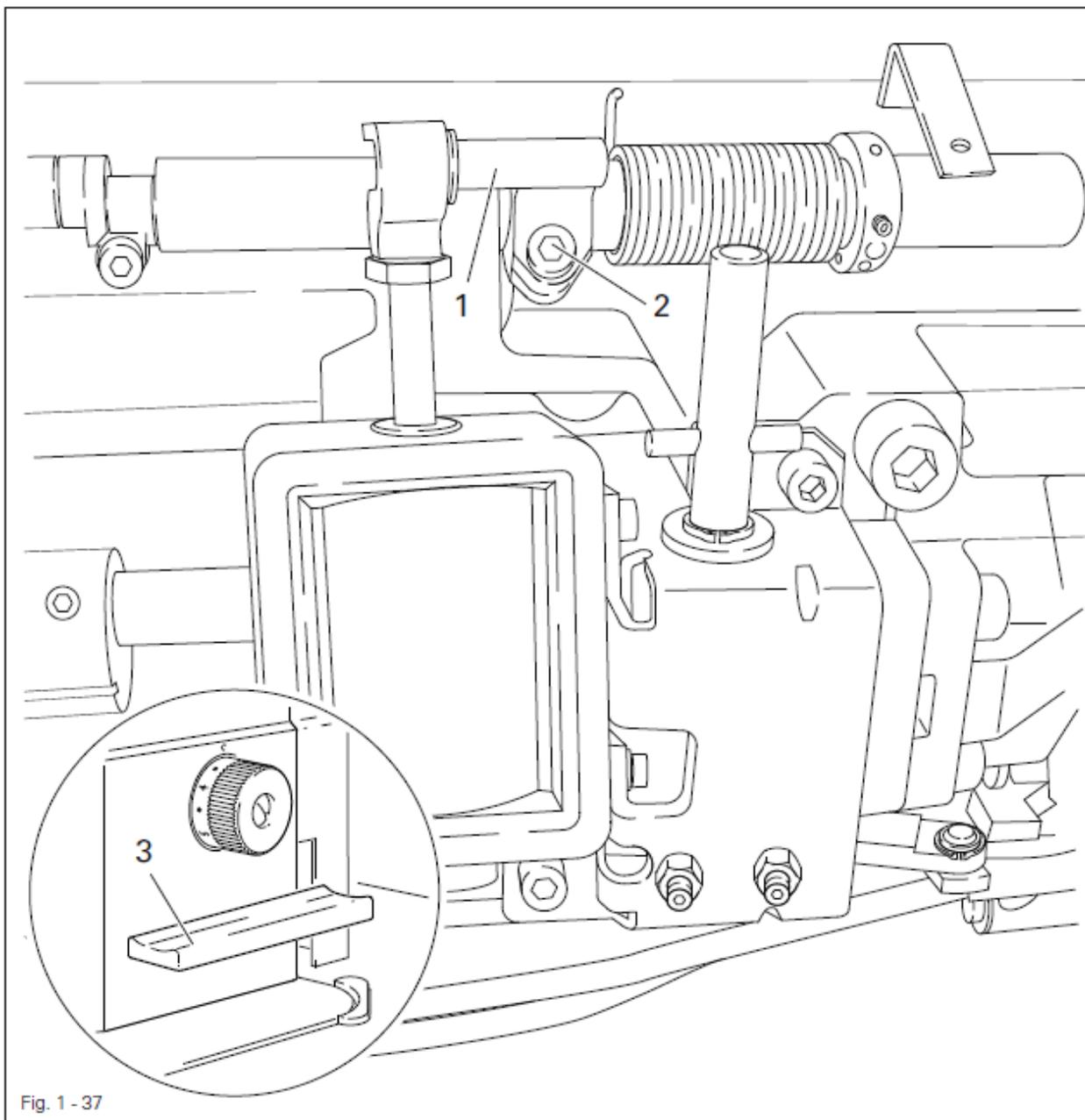


- Магнит **1** (винт **2**) подвинуть в соответствии с **правилом**.

1.09. Юстировка устройства блокировки -911/37

Правило

При максимальной длине стежка, манипуляциях с кнопкой переключения стежка **3** и выдвинутом поршне рычаг **1** не должен касаться рабочей панели.



- Рычаг **1** (винт **2**) повернуть в соответствии с **правилом**.

1.10. Исходное положение привода швейной машины

1.10.01. На швейных машинах с приводом EcoDrive и устройством управления P40 ED

- Включить швейную машину.
- Два раза нажать кнопку **TE/Speed**, чтобы вызвать режим ввода.
- С помощью соответствующей кнопки +/- выбрать параметр «**798**» и сервисный уровень **C**, см. главу **Выбор рабочего уровня** в руководстве по эксплуатации панели управления.
- С помощью соответствующей кнопки +/- выбрать параметр «**799**» (выбор класса швейной машины).
- Проверить, установлено ли значение **1**. При необходимости установить его.



Если необходимо изменить параметр, следует нажать кнопку **TE/Speed**, а затем выключить и снова включить швейную машину. После этого снова выбрать сервисный уровень **C** в соответствии с представленным выше описанием.

- С помощью соответствующей кнопки +/- выбрать параметр «**800**» (выбор направления вращения).
- С помощью соответствующей кнопки +/- установить для параметра значение «**0**».
- С помощью соответствующей кнопки +/- выбрать параметр «**700**».
- Выполнить отдельный стежок с помощью педали ножного управления.
- Повернуть маховое колесо в направлении вращения пока кончик иглы не установится на уровне верхнего края задвижной пластинки.
- В заключение сверить установленные параметры (см. главу **10.04. Установка параметров**) со списком параметров и при необходимости откорректировать их.
- Завершить регулировку привода с помощью кнопки **TE/Speed**.
- Выполнить отдельный стежок с помощью педали ножного управления.
- Повернуть маховое колесо в направлении вращения пока кончик иглы, опускаясь сверху, не установится на уровне верхнего края задвижной пластинки.
- Завершить регулировку привода с помощью кнопки «**Blättern**».

1.10.03. На швейных машинах с приводом MD-4-95-220-CE



- Держать кнопку нажатой и включить швейную машину.

- На экране дисплея появится параметр **47**.



- Вызвать уровень ввода.

- Ввести код изготовителя швейной машины «**62**».



- Подтвердить ввод и выключить швейную машину.



- Держать кнопку нажатой и включить швейную машину.

- На экране дисплея появится параметр **208**.



- Вызвать параметр **236**.



- Подтвердить ввод.

- Ввести значение класса швейной машины (**0** = для **PFAFF 2083**, **1** = для **PFAFF 2083**).



- Подтвердить ввод и выключить швейную машину.



- Держать кнопку нажатой и включить швейную машину.

- На экране дисплея появится параметр **176**.



- Вызвать параметр **192**.



- С помощью кнопки **D+** включить функцию в положение «**on**».



- Вызвать параметр **181**.



- Вызвать уровень ввода.

- Выполнить отдельный стежок с помощью педали ножного управления.

- Повернуть маховое колесо в направлении вращения пока кончик иглы, опускаясь сверху, не установится на уровне верхнего края задвижной пластинки.



- Подтвердить ввод.



- Вызвать параметр **192**.



- С помощью кнопки **D+** включить функцию в положение «**off**».



- С помощью кнопки «**S**» выйти из уровня ввода.

