

# **PFAFF**

**-948/51**

**Дополнение к  
руководству по эксплуатации и листу  
запчастей машин 1050, 1180, 5483**

Содержание		Глава – страница
1	Применение по назначению	1 - 1
1.01	Применение	1 - 1
1.02	Применение стандартных лапок	1 - 1
2	Обслуживание	2 - 1
2.01	Функции пуллера	2 - 1
2.02	Боковое центрирование пуллера	2 - 1
2.03	Пульт	2 - 2
2.03.01	Показания на дисплее	2 - 2
2.03.02	Функциональные клавиши	2 - 2
2.03.03	Выбор и изменение параметров	2 - 5
2.03.04	Выбор уровня пользователя	2 - 6
3	Первый запуск	3 - 1
3.01	Основное положение привода машины	3 - 1
3.02	Проверка функции блокирующего устройства хода	3 - 2
4	Подготовительные работы	4 - 1
4.01	Ввод данных продвижения пуллера (длина стежка)	4 - 1
4.02	Регулировка давления пуллера	4 - 1
4.03	Ввод данных максимального количества оборотов	4 - 2
4.04	Ввод данных начальной и конечной закрепки	4 - 2
4.05	Регулировка счетчика стежков к устройству контроля остатка нитки в шпульке	4 - 3
5	Шитье	5 - 1
5.01	Ручное шитье	5 - 1
5.02	Запрограммированное шитье	5 - 2
5.03	Сообщения ошибок	5 - 3
6	Список параметров	6 - 1
7	Обновление программного обеспечения	7 - 1
8	Список запасных частей	8 - 1

## 1 Применение по назначению

### 1.01 Применение

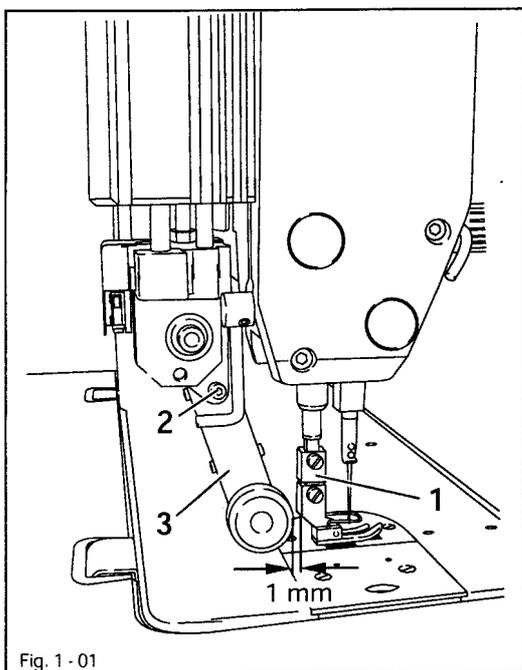
Пуллер служит для непрерывной транспортировки материала для осуществления шитья без смещения и складок. Линейный привод пуллера делает возможным индивидуальный проход между игольной пластиной и валиком пуллера.

Все работы по регулировке, например, продвижение пуллера, проход под валиком пуллера и т.д., осуществляются путем изменения значений параметра, смотри главу 2.03.03.Выбор и изменение параметров.



Любое, не разрешенное изготовителем применение машины, считается применением не по назначению! За повреждения, связанные с применением машины не по назначению, изготовитель не несет ответственность! К применению машины по назначению относится также соблюдение предписанных изготовителем мер по обслуживанию, юстировке и ремонту.

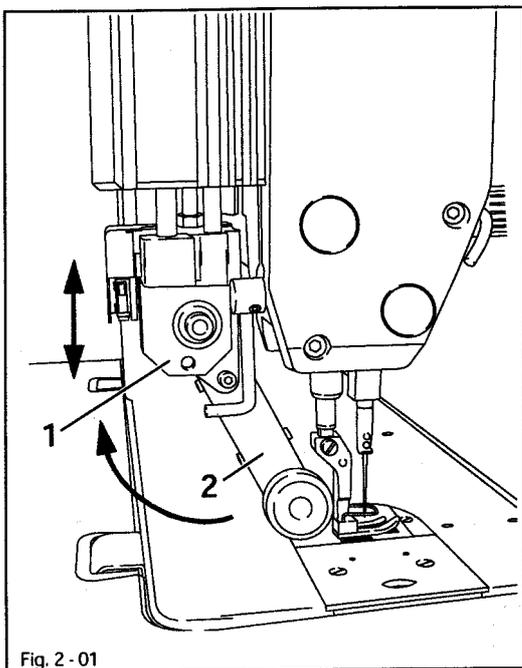
### 1.02 Применение стандартных лапок



- С помощью находящегося в принадлежности адаптера 1 можно использовать также стандартные лапки.
- Установить адаптер 1, как показано на рисунке 1-01 к штанге.
- Ослабить винт 2 и сместить кронштейн пуллера 3 назад.
- Прикрутить лапку к адаптеру 1.
- Сместить кронштейн пуллера 3 таким образом, чтобы между валиком пуллера и лапкой было расстояние около 1 мм.
- Затянуть винт 2.

## 2 Обслуживание

### 2.01 Функции пуллера



Откидывание пуллера вперед и назад

- Поднять привод пуллера 1 до входа его в канавку и откинуть кронштейн пуллера 2 назад до упора. Откидывание пуллера вперед в обратной последовательности.

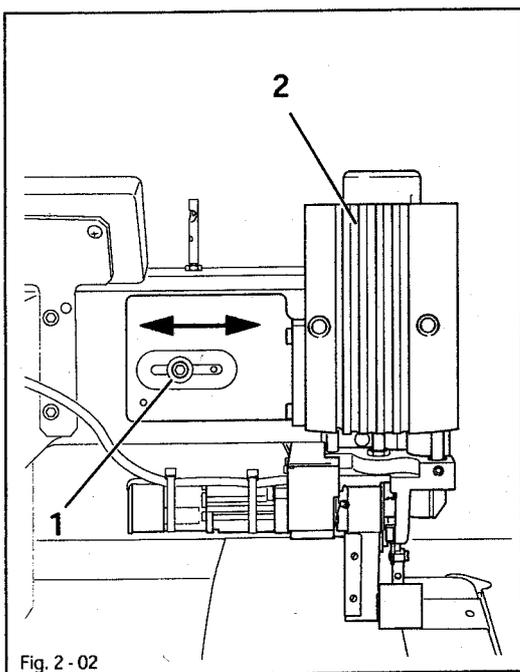
Включение и выключение пуллера

- С помощью включения или выключения устройства пуллер автоматически включается и выключается.

Регулировка продвижения пуллера

- Продвижение пуллера регулируется с помощью параметра, смотри главу 6 Список параметров, а также руководство по эксплуатации двигателя.

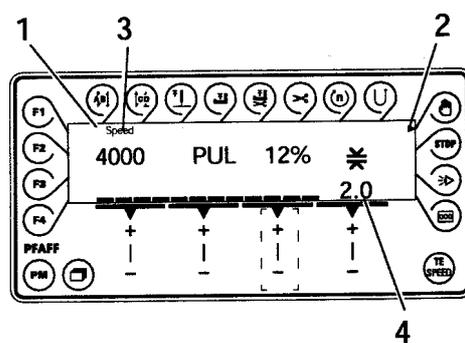
### 2.02 Боковое центрирование пуллера



- Ослабить винт 1
- Произвести центрирование пуллера 2 на материале
- Затянуть винт 1

## 2.03

### Пульт



Пульт состоит из дисплея 1 и из описанных ниже функциональных клавиш. Дисплей 1 состоит из двухстрочного буквенно-цифрового индикатора, в каждой строчке по 16 знаков. Тексты 3 указывают соответствующий статус функциональной клавиши и режимы работы машины.

Пульт включает самостоятельно на короткое время все сегменты светодиодов и звуковые сигналы. После этого на индикаторе появляется название PFAFF.

#### 2.03.01 Показания на дисплее

- Включенные функции указываются при помощи маркировки в виде треугольника 2 внизу или около соответствующей функциональной клавиши.
- Во время шитья указываются все важные данные шитья, в зависимости от режима работы они могут непосредственно изменяться, смотри главу 5 Шитье.
- При вводе параметра указывается выбранный номер параметра с принадлежащим ему значением, смотри главу 2.02.03 Выбор и изменение параметров.

#### 2.03.02 Функциональные клавиши

- Описанные ниже функциональные клавиши служат в основном для включения и выключения функций машины.
- Если необходимо установить для включенной функции соответствующее значение, это можно сделать с помощью клавиши +/- . Если держать нажатой соответствующую клавишу +/- , то цифровое значение 4 будет медленно меняться. При более длительном нажатии на соответствующую клавишу +/- значения меняются быстрее.

#### Начальная закрепка



- При нажатии на эту клавишу происходит включение или выключение закрепки в начале шва (начальная закрепка). Количество вперед (A) или назад (B) начальной закрепки изменяется по мере надобности при нажатии находящейся внизу клавиши +/- . Переключение с двойной закрепки на простую осуществляется с помощью приравнивания к нулю соответствующего количества стежков.

### **Конечная закрепка**



- При нажатии на эту клавишу происходит включение или выключение закрепки в конце шва. Количество стежков назад (C) или вперед (D) изменяется по мере надобности при нажатии находящейся внизу клавиши +/-.
- Переключение с двойной закрепки на простую реализуется с помощью приравнивания к нулю соответствующего количества стежков.

### **Позиция иглы**



- При нажатии этой клавиши происходит включение или выключение соответствующей функции. При включенной функции после остановки машины игла позиционируется в верхней мертвой точке.

### **Позиция лапки после остановки машины**



- При нажатии этой клавиши происходит включение или выключение соответствующей функции. При включенной функции лапка поднимается после остановки машины.



### **Позиция лапки после обрезки**

- При нажатии этой клавиши происходит включение или выключение соответствующей функции. При включенной функции лапка поднимается после обрезки нитки.

### **Устройство обрезки нити**



- При нажатии этой клавиши включается или выключается устройство обрезки нити.

### **Количество оборотов**



- При нажатии этой клавиши происходит включение или выключение соответствующей функции. Количество оборотов не зависит от педали. При включенной функции нельзя регулировать количество оборотов через положение педали. Можно шить только на максимально установленном количестве оборотов.
- При выключенной функции посредством положения педали осуществляется увеличение количества оборотов до максимального значения.



- При нажатии этой клавиши происходит включение или выключение функции шитья в обратном направлении.



### **Ручной шов**

- При нажатии этой клавиши происходит переключение на шитье вручную. При включенной функции осуществляется последовательное включение в следующей зоне шитья не через счетчик стежков или фотоэлемент, а вручную через педаль.



### **Стоп**

- При нажатии этой клавиши включается или выключается соответствующая функция. При программируемом шитье при включенной функции машина автоматически останавливается в конце шитья.



### **Фотоэлемент**

- При нажатии этой клавиши происходит включение или выключение соответствующей функции. При включенной функции при распознавании кромки материала с помощью фотоэлемента машина останавливается.



### **Счетчик стежков**

- При нажатии этой клавиши происходит включение или выключение соответствующей функции. Значение компенсирующего стежка можно изменить быстро с помощью соответствующей клавиши +/- . При включенной функции происходит последовательное включение в следующей зоне шва после прохождения заданного количества стежков.



### **TE/Speed**

- При программируемом шитье осуществляется ввод количества стежков.
- При однократном нажатии этой клавиши происходит переход к вводу параметров.
- При двухкратном нажатии этой клавиши (в течение 5 секунд) происходит переход к вводу закрепки.



### **Просмотр**

- При нажатии этой клавиши при программируемом шитье можно просмотреть на дисплее введенные меню.



### **PM**

- При нажатии этой клавиши включается или выключается программируемое шитье. При включенной функции на индикаторе пульта появляется обозначение «PM». В буквенно-цифровой части индикатора появляются программные параметры.

F1

Не загружена

F2

Не загружена

F3

Не загружена

F4

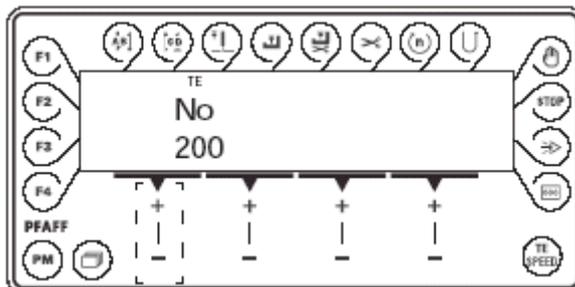
Не загружена

2-4

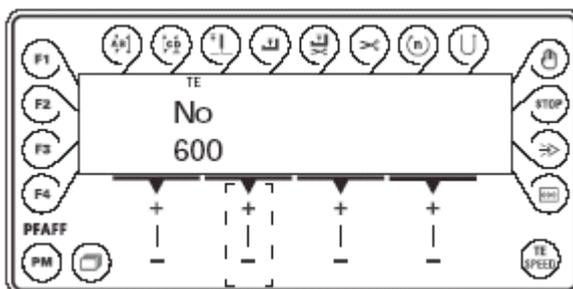
### 2.03.03 Выбор и изменение параметров



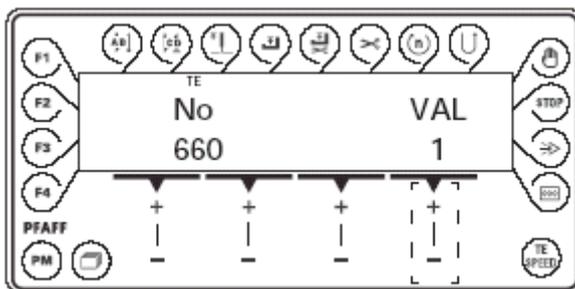
- Выключить машину
- Нажать на клавишу TE/Speed для вызова ввода параметров.



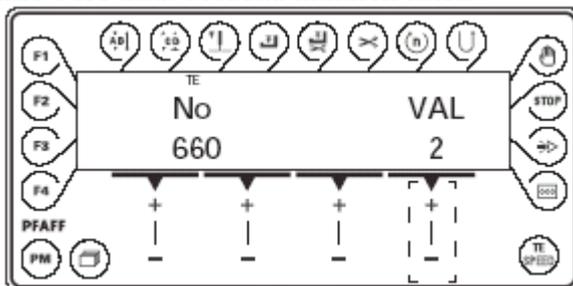
- No
- Нажав на соответствующую клавишу +/-, выбрать необходимую группу параметров, например «600».



- No
- Нажав соответствующую клавишу +/-, выбрать необходимый параметр, например «660» для контроля нижней нити.



- VAL
- Нажав на соответствующую клавишу +/-, установить необходимое значение для выбранного параметра, например, «2» для функции «Выключение счетчика остатка нижней нити»

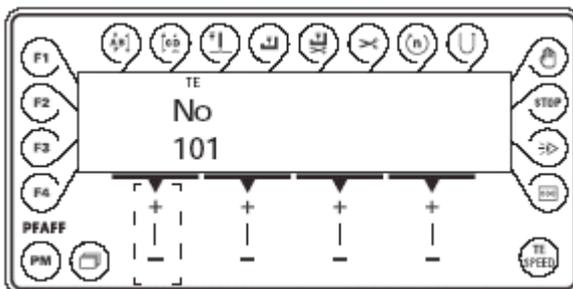


- При нажатии клавиши TE/Speed значение сохраняется и осуществляется переход к режиму шитья.

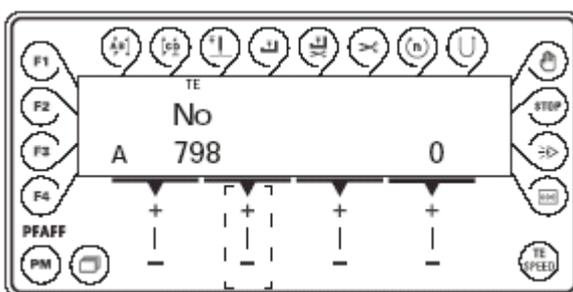
## 2.03.04 Выбор уровня пользователя



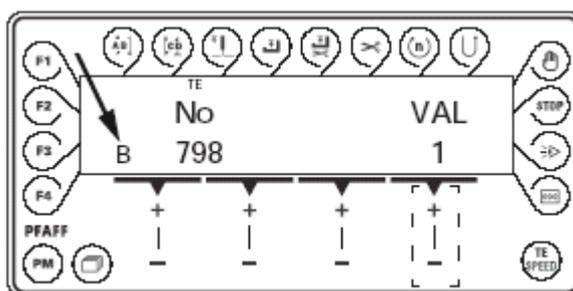
- Включить машину
- Нажать на клавишу TE/Speed для вызова ввода параметров.



- No
- Нажав на соответствующую клавишу +/-, выбрать группу параметров «700».



- No
- Нажав на соответствующую клавишу +/-, выбрать параметр «798».



- VAL
- Нажав на соответствующую клавишу +/-, выбрать необходимый уровень пользователя:

- «0» = уровень оператора А
- «1» = уровень механика В
- «11» = уровень сервиса С

Соответствующий уровень изображается на дисплее. (смотри стрелку)

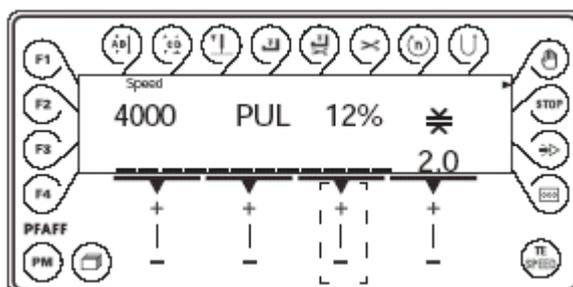


- При нажатии кнопки TE/Speed значение сохраняется и осуществляется переход к режиму шитья.

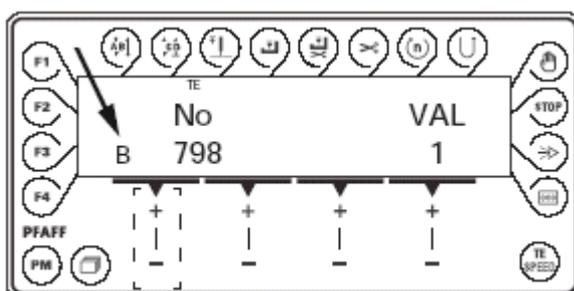
### 3 Первый запуск

#### 3.01 Основное положение привода машины

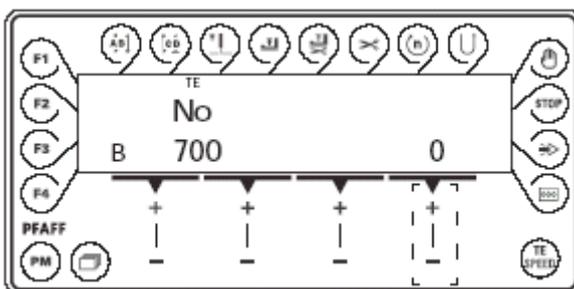
- Включить машину.



- Для вызова ввода параметров нажать клавишу TE/Speed/
- Через параметр «798» выбрать уровень механика В (значение «1»), смотри главу 2.03.04 Выбор уровня пользователя.



- No
- Нажав на соответствующую клавишу +/- , выбрать группу параметров «700».

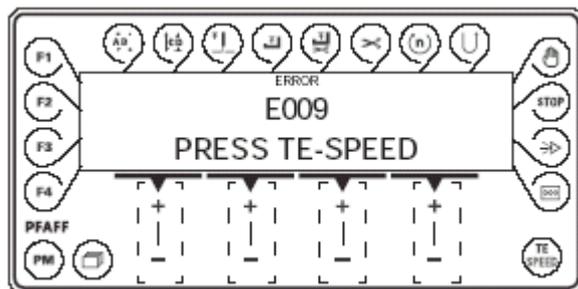


- Нажав на педаль, сделать один стежок.
- Провернуть маховик в направлении вращения до тех пор, пока кончик иглы не будет находиться на высоте верхнего края игольной пластины.



- Для сохранения в памяти регулировки и окончания ввода нажать на клавишу TE/Speed

### 3.02 Проверка функции блокирующего устройства хода.



- Подключить машину к главному выключателю и откинуть головку  
На пульте должна появиться ошибка «E009».
- Если сообщение ошибки не появится, проверить регулировку защитного выключателя.

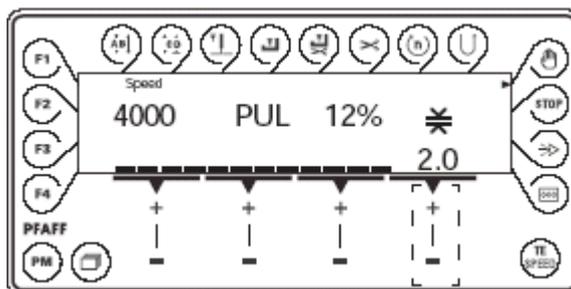


- Установить головку и через нажатие клавиши Te/Speed заквитировать сообщение ошибки.  
Машина готова к работе.

## 4 Подготовительные работы

### 4.01 Ввод данных продвижения пуллера (длина стежка)

- Включить машину

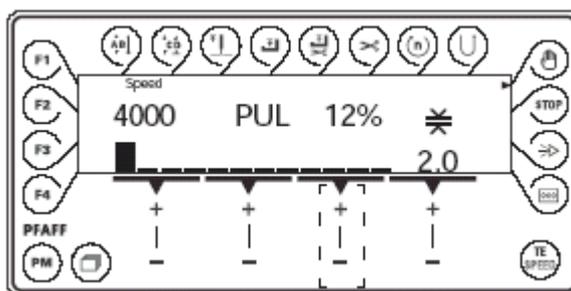


- Нажимая на соответствующую клавишу +/-, ввести значение продвижения пуллера.



Регулировка продвижения пуллера должна совпадать с регулировкой длины стежка базовой машины!

### 4.02 Регулировка давления пуллера

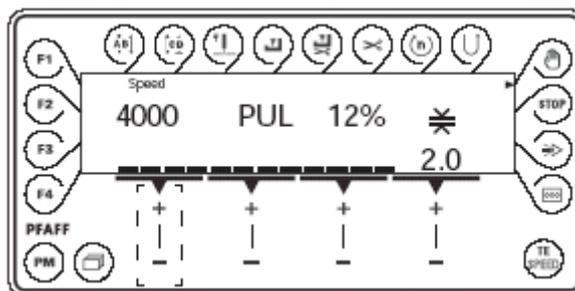


- Включить машину
  - С помощью соответствующей клавиши +/- отрегулировать необходимое давление пуллера.
- Актуальное давление пуллера считывается на дисплее.

## 4.02

### Ввод данных максимального количества оборотов

- Включить машину



- С помощью соответствующей клавиши +/- ввести максимальное количество оборотов.

## 4.04

### Ввод данных начальной и конечной закрепки

- Включить машину.

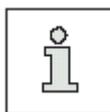


- Нажав на клавишу «PM», вызвать из меню функцию ручной шов.

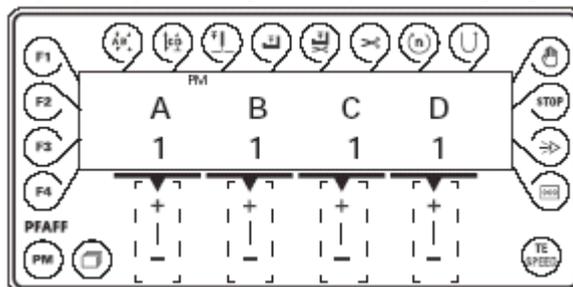
2 x



- Для вызова меню ввода начальной и конечной закрепки нажать два раза на клавишу TE/Speed.



При запрограммированном шитье до меню ввода начальной и конечной закрепки можно добраться с помощью клавиши «Просмотр», смотри главу 5.02 Запрограммированное шитье.



- A • С помощью соответствующей клавиши +/- выбрать необходимое значение для количества стежков вперед (A) начальной закрепки.
- B • С помощью соответствующей клавиши +/- выбрать необходимое значение для количества стежков назад (B) начальной закрепки.
- C • С помощью соответствующей клавиши +/- выбрать необходимое значение для количества стежков вперед (C) конечной закрепки.
- D • С помощью соответствующей клавиши +/- выбрать необходимое значение для количества стежков назад (D) конечной закрепки.

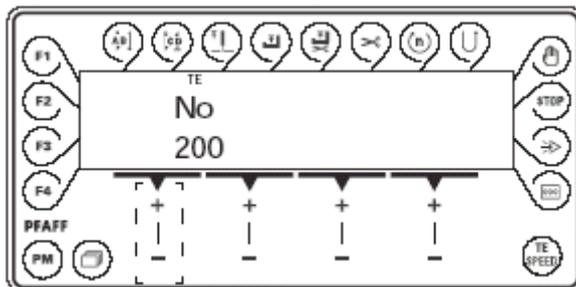


- Для сохранения в памяти выбранной регулировки и окончания ввода нажать на клавишу TE/Speed.

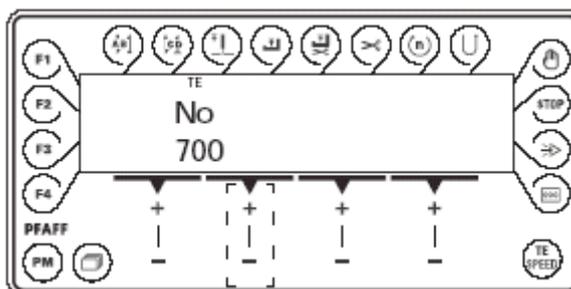
#### 4.05 Регулировка счетчика стежков к устройству контроля остатка нитки в шпule



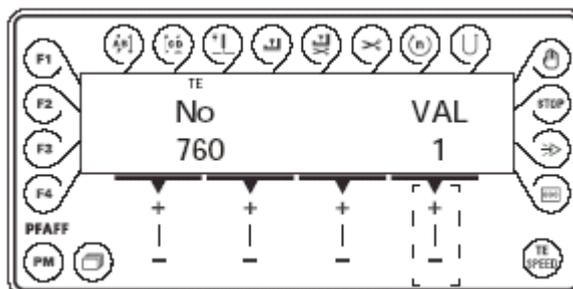
- Включить машины
- Для вызова ввода параметров нажать на клавишу TE/Speed



- No • При помощи соответствующей клавиши +/- выбрать группу параметров «700».



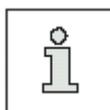
- No • При помощи соответствующей клавиши +/- выбрать группу параметров «760».



- VAL • При помощи соответствующей клавиши +/- отрегулировать количество остаточных стежков, которые после распознавания устройства контроля нижней нити могут быть еще прошиты. Регулировка зависит от толщины нитки.



- При нажатии клавиши TE/Speed значение принимается и осуществляется переход в режим работы «шитье»



Счетчиком нижней нити можно пользоваться только тогда, когда параметр «680» находится на значении «1» или «2».

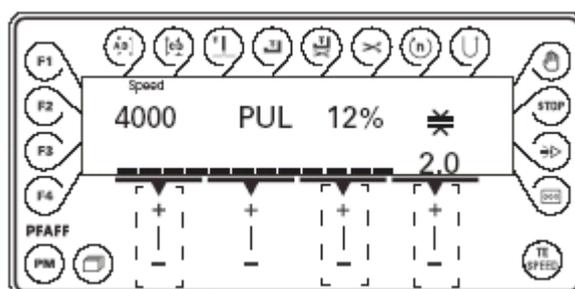
## 5 Шитье

В режиме работы «Шитье» на дисплее показываются все существенные для швейной операции настройки. При нажатии на клавиши функции могут включаться или выключаться. Можно также изменить значения для важнейших параметров. В этом режиме работы необходимо понимать различие между ручным шитьем и запрограммированным шитьем. Смена с ручного на запрограммированное шитье осуществляется нажатием на клавишу PM. При запрограммированном шитье на дисплее появляется текст «PM».



### 5.01 Ручное шитье

После включения машины и выбора режима ручного шитья через клавишу PM, можно настраивать при помощи клавиши +/- максимальное количество оборотов, пуллер и давление длины стежка.



Другие функции в ручном режиме работы, смотри главу 2.02.02 Функциональные клавиши



Начальная закрепка вкл./выкл.



Конечная закрепка вкл./выкл.



Позиционирование иглы вверх вкл./выкл.



Лапка вверх вкл./выкл.



Лапка после окончания шва вверх вкл./выкл.



Обрезка нитки вкл./выкл.



Фотоэлемент вкл./выкл.



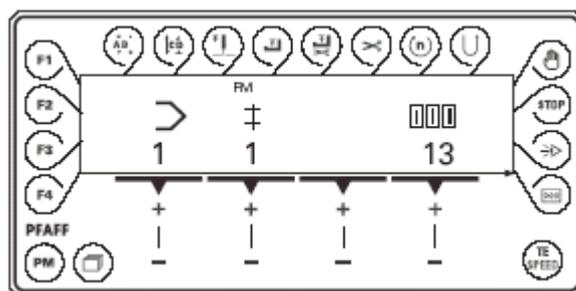
Регулировка длины стежка на базовой машине осуществляется с помощью установочного колесика. Регулировка длины стежка для пуллера осуществляется с помощью панели управления.

При запрограммированном шитье необходимо понимать отличие между постоянными программами 1 и 2.

Постоянные программы служат для быстрого и комфортного изготовления швов с различным количеством стежков. С помощью функции коленного выключателя по мере надобности последовательно включаются два или три участка шва. В постоянные программы закладываются точные параметры и завершаются с помощью функции педали.



После включения машины и выбора запрограммированного шитья с помощью клавиши PM на дисплее появляется номер программы, участок шва и количество стежков



Через нажатие клавиши «Просмотр» можно вызывать другие меню для ввода начальной и конечной закрепки, а также максимального количества оборотов на соответствующем участке шва.

Другие функции в режиме запрограммированного шитья, смотри главу 2.03.02 Функциональные клавиши:



Начальная закрепка вкл./выкл.



Конечная закрепка вкл./выкл.



Позиционирование иглы вверх вкл./выкл.



Лапка вверх вкл./выкл.



Лапка после обрезки нитки вверх вкл./выкл.



Обрезка нитки вкл./выкл.



Количество оборотов на участке шва вкл./выкл.



Шитье в обратном направлении вкл./выкл.



Ручное шитье



Стоп вкл./выкл.

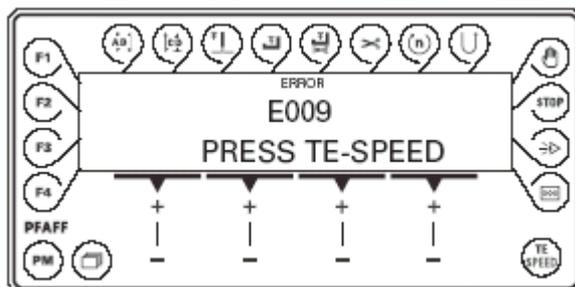


Фотоэлемент вкл./выкл.



Счетчик стежков вкл./выкл.

При возникновении неисправности на дисплее появляется текст «ERROR» вместе с кодом ошибки и кратким указанием. Сообщение ошибки может быть вызвано неправильными регулировками, дефектными элементами или ошибочными программами шва, а также состоянием перегрузки.



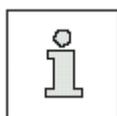
- Устранить ошибку



- Квитировать устранение ошибки нажатием клавиши TE/Speed.

## 6 Список параметров

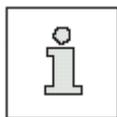
Группа	Параметр	Значение	Уровень разрешения	Участок регулировки	Стандартное значение
2	252	Проход под роликом пуллера при начальной закрепке около 4 мм	A, B, C	0 - 100	30
	253	Время старта пуллера на прерывистом участке (на Пфафф 1051 и 1181) (на Пфафф 1053 и 1183)	B, C B, C		20 140
	254	Проход под роликом пуллера после обрезки около 7 мм	B, C	10 - 100	40
	261	Режим разгона ролика пуллера	B, C	20 - 80	60
	262	Продвижение ролика пуллера на прерывистом участке	B, C	20 - 140	80
3	302	Удерживающая сила ролика пуллера при подъеме	B, C	50 - 150	100
4	445	Количество стежков до опускания ролика пуллера после запуска машины	B, C	0 - 99	0
	499	Стежки для торможения пуллера после отключения	A, B, C	0 - 99	0
6	660	Устройство контроля нижней нитки 0 – выкл. 1 – вкл. 2 – счетчик остатка нижней нитки вкл.	A, B, C	0 - 2	1
7	760	Количество стежков до контроля нижней нитки	A, B, C	0 - 250	1



Приведенные в таблице стандартные значения являются основными регулировками, от которых при необходимости можно отклоняться. Другие показатели дисплея и информации смотри в руководстве по эксплуатации двигателя.

## 6 Обновление программного обеспечения

Программное обеспечение машины можно актуализировать с помощью краткого программирования ПФАФФ. Для этого необходимо установить на компьютере PFP-Boot-программу и соответствующее программное обеспечение типа машины. Для переноса данных с машины необходимо подключить компьютер к блоку управления машины с помощью соответствующего кабеля (№ заказа 91-291 998-91)



PFP-Boot-программа и программное обеспечение типа машины можно загрузить на сайте фирмы ПФАФФ:

[www.pfaff-industrial.de/de/service/download/steuerungssoftware.html](http://www.pfaff-industrial.de/de/service/download/steuerungssoftware.html)

Для актуализации программного обеспечения машины необходимо:

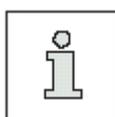


Во время актуализации программного обеспечения машины не разрешается проводить на машине подготовительные работы и работы по обслуживанию или юстировке!

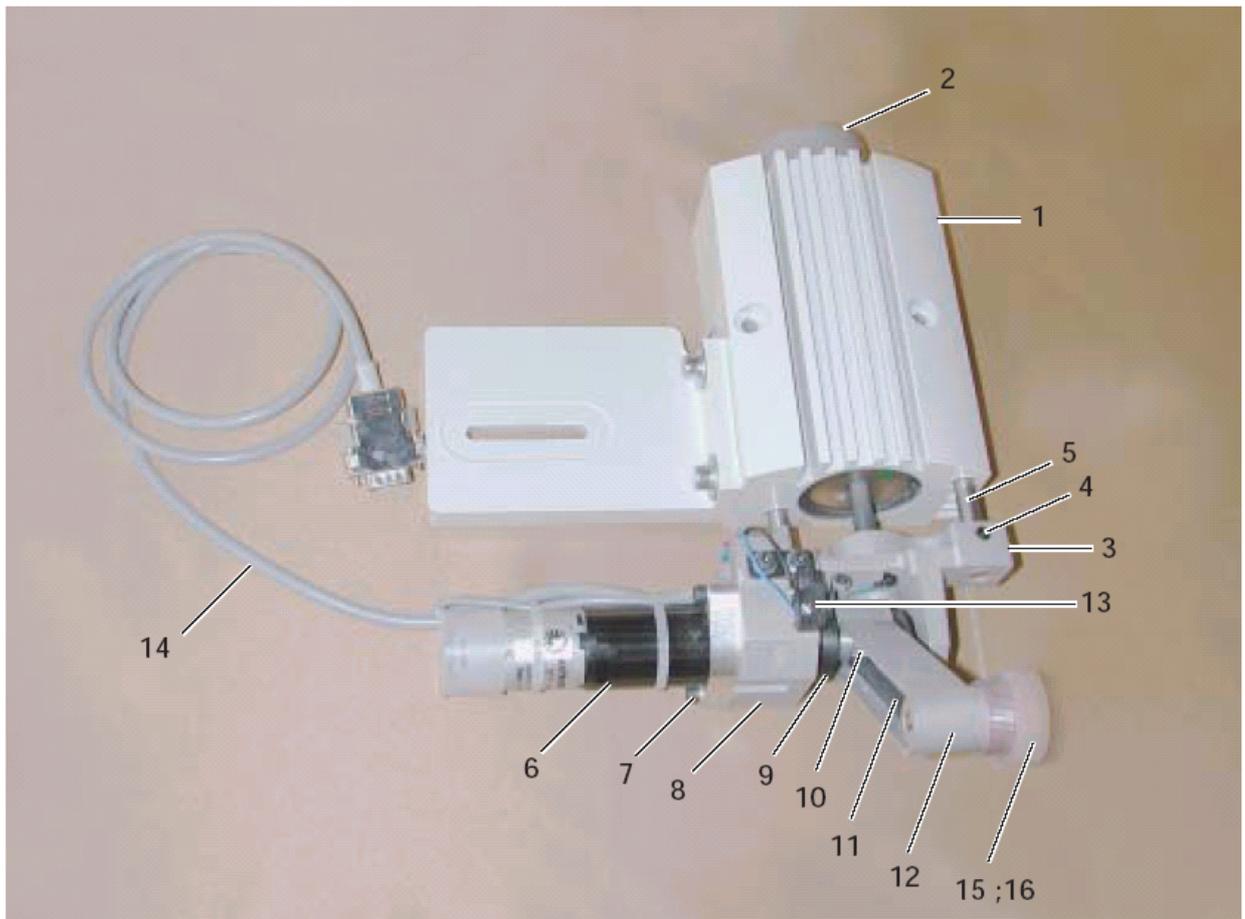
- Выключить машину
- Установить соединение между компьютером (серийный разъем или соответствующий USB-адаптер) и блоком управления машины (RS232)
- Включить компьютер и запустить PFP-Boot-программу.
- Выбрать тип машины
- Нажать на клавишу «Программирование»
- Включить машину
- Нажать на клавишу «ОК»

Проводится актуализация программного обеспечения

- Во время проведения актуализации нельзя выключать машину.
- После завершения актуализации выключить машину и завершить PFP-Boot-программу.
- Отсоединить штекерное соединение между компьютером и блоком управления машины
- Включить машину



Другая информация и вспомогательные регулировки содержатся в файле «PFPHILFE.TXT», которые можно вызвать из памяти PFP-Boot-программы, Нажав на клавишу «Hilfe -Помощь».



Pos.-Nr.	Teile-Nr.
1 - 15	91-264 251-71/895
1	91-262 916-91
2	91-262 983-75/699
3 - 4	91-262 920-91
3	91-262 921-05
4	11-330 277-15 (2x)
5	91-262 919-05 (2x)
6	71-520 008-20
7	11-130 191-15 (2x)
8	91-262 914-05

Pos.-Nr.	Teile-Nr.
9	91-262 860-92
10	91-262 865-92 (2x)
11	16-409 981-05
12	91-264 249-91
13	71-120 006-33
14	95-784 321-91
15	91-264 236-01 (10 mm breit)
16	91-264 170-01 (15 mm breit)
	91-264 173-01 (20 mm breit)
	91-264 166-01 (30 mm breit)