

571

574

Руководство по юстировке

591

Данное руководство по юстировке действительно для машин с серийного номера 7 260 186 и версии программного обеспечения 0435/002

296-12-19 305/001

Justieranleitung dtsh. 08.15

Содержание

	Содержание	Страница
13	Юстировка	5
13.01	Инструменты, шаблоны и другие вспомогательные средства	5
13.02	Сокращения	5
13.03	Пояснение символов	5
13.04	Юстировка базовой машины	6
13.04.01	Положение иглы при шитье в направлении строчки (на PFAFF 571 и 591)	6
13.04.02	Положение иглы при шитье в направлении строчки (на PFAFF 574)	7
13.04.03	Предварительная юстировка высоты иглы	8
13.04.04	Подъем петли, расстояние от иглы до челнока, высота иглы и защита иглы (на PFAFF 571)	9
13.04.05	Подъем петли, расстояние от иглы до челнока, высота иглы и защита иглы (на PFAFF 574)	10
13.04.06	Подъем петли, расстояние от иглы до челнока, высота иглы и защита иглы (на PFAFF 591)	12
13.04.07	Положение иглы при шитье в поперечном направлении к строчке (на PFAFF 571)	13
13.04.08	Положение иглы при шитье в поперечном направлении к строчке (на PFAFF 574)	14
13.04.09	Положение иглы при шитье в поперечном направлении к строчке (на PFAFF 591)	15
13.04.10	Высота установки и ход отводчика шпульного колпачка	16
13.04.11	Высота установки нижнего транспортного колеса (на PFAFF 571)	17
13.04.12	Высота установки нижнего транспортного колеса (на PFAFF 574)	18
13.04.13	Высота установки нижнего транспортного колеса (на PFAFF 591)	19
13.04.14	Эксцентрик регулятора длины стежка	20
13.04.15	Шкала регулятора длины стежка	21
13.04.16	Кривошип к приводу нижнего транспортного колеса	22
13.04.17	Кривошип к приводу роликовой лапки	23
13.04.18	Проход между роликовой лапкой и нижним транспортным колесом	24
13.04.19	Роликовая лапка	25
13.04.20	Установка длины стежка на шкале регулятора длины стежка	26
13.04.21	Синхронный ход роликовой лапки и нижнего транспортного колеса	27
13.04.22	Зажим (только на PFAFF 574)	28
13.04.23	Коленный рычаг	29
13.04.24	Ослабление натяжения верхней нити	30
13.04.25	Компенсационная пружина (на PFAFF 571 и 591)	31

Содержание

13.04.26	Компенсационная пружина (на PFAFF 574)	32
13.04.27	Намотчик	33
13.04.28	Давление роликовой лапки	34
13.04.29	Смазка	35
13.04.30	Установка муфты безопасности челнока	36
13.05	Юстировка устройства обрезки кромки -725/04	37
13.05.01	Положение держателя ножа (на PFAFF 571)	37
13.05.02	Положение держателя ножа (на PFAFF 591)	38
13.05.03	Подъем ножа (на PFAFF 571)	39
13.05.03	Подъем ножа (на PFAFF 591)	40
13.05.05	Ход ножа (на PFAFF 571)	41
13.05.06	Ход ножа (на PFAFF 591)	42
13.05.07	Положение ножа	43
13.06	Юстировка устройства обрезки нитки -900/83	44
13.06.01	Исходное положение роликового рычага / Поперечное положение распределительного кулачка	44
13.06.02	Положение держателя нитеуловителя	45
13.06.03	Положение нитеуловителя	46
13.06.04	Позиция ножа и давление ножа	47
13.06.05	Зажим нижней нити	48
13.06.06	Ручная обрезка	49
13.06.07	Ослабление натяжения	50
13.06.08	Передаточные рычаги (только на PFAFF 574)	51
13.07	Юстировка устройства закрепки -911/	52
13.07.01	Игла в отверстии игольной пластины (только на PFAFF 571 и 591)	52
13.07.02	Муфта сцепления к приводу роликовой лапки	53
13.07.03	Юстировка привода роликовой лапки	54
13.07.04	Конические шестерни к приводу нижнего транспортного колеса	55
13.07.05	Установка электромагнита к приводу нижнего транспортного колеса	56
13.07.06	Установка электромагнита к приводу нижнего транспортного колеса (с -725/04)	57
13.08	Установка параметров	58
13.09	Обновление программного обеспечения блока управления P40 CD	58
14	Электрические схемы	59

Юстировка

13

Юстировка



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



Перед юстировкой машина должна быть отключена от электрической сети! Опасность травмирования из-за непреднамеренного запуска машины!

Указания по юстировке

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

Кожухи машины, которые откручиваются и снова прикручиваются во время контрольных и юстировочных работ, в тексте не упоминаются.

Последовательность следующих глав соответствует рациональной последовательности операций на полностью настроенной машине.

При проведении отдельных юстировочных работ необходимо руководствоваться также указаниями предыдущих и последующих глав.

Указанные в скобках () винты и гайки являются креплениями деталей машины, которые необходимо ослабить перед юстировкой, а после окончания юстировки снова затянуть.

13.01

Инструменты, шаблоны и другие вспомогательные средства

- 1 комплект отверток от 2 до 10 мм
- 1 комплект гаечных ключей от 7 до 13 мм
- 1 комплект ключей с внутренним шестигранником от 1,5 до 6 мм
- 1 металлическая масштабная линейка (№ заказа 08-880 218-00)
- Шаблон для измерения длины петли (№ заказа 61-111 600-01)
- Винтовой зажим (№ заказа 61-111 600-35)

13.02

Сокращения

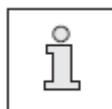
o.T. = верхняя мертвая точка

u.T. = нижняя мертвая точка

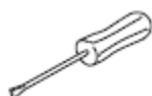
13.03

Пояснения символов

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



Указание, информация



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

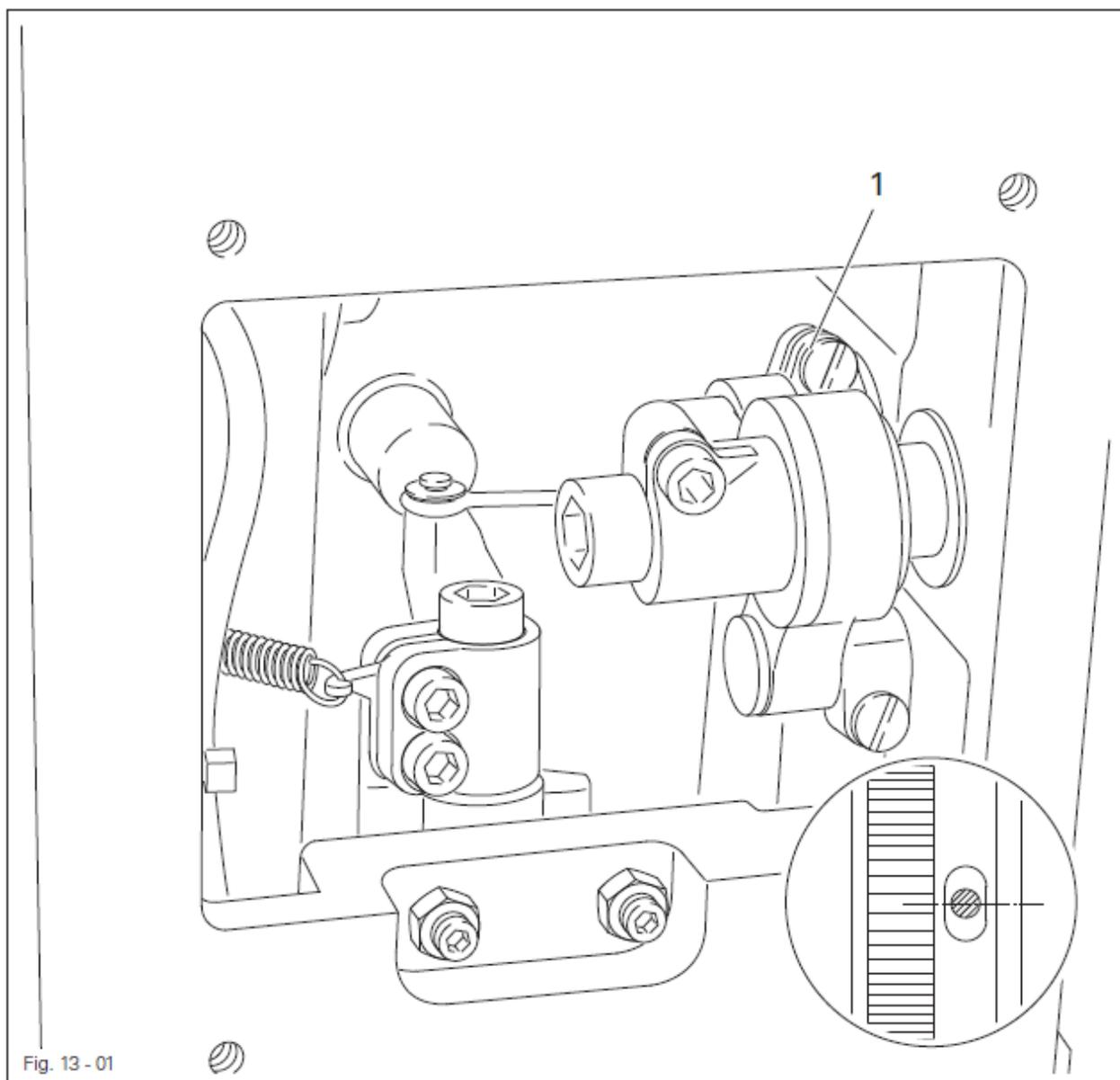
Юстировка

13.04 Юстировка базовой машины

13.04.01 Положение иглы при шитье в направлении строчки (на PFAFF 571 и 591)

Правило

Если смотреть в направлении строчки, то при минимально установленной длине стежка игла должна быть расположена в центре отверстия игольной пластины.



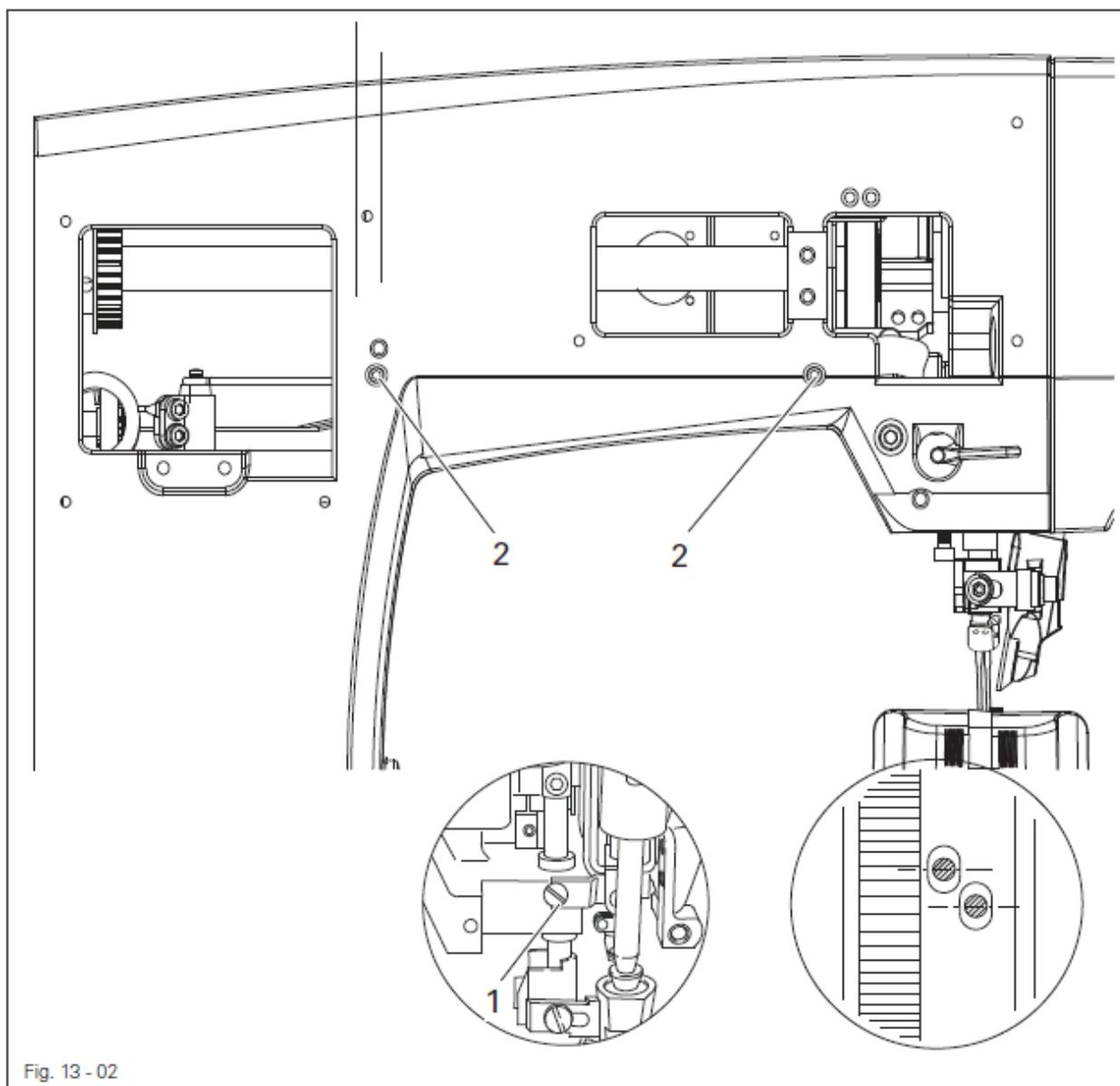
- Установить минимальную длину стежка
- Установить игловодитель (винт 1) согласно правилу

Юстировка

13.04.02 Положение иглы при шитье в направлении строчки (на PFAFF 574)

Правило

Если смотреть в направлении строчки, то иглы должны быть расположены в центре отверстия игольной пластины



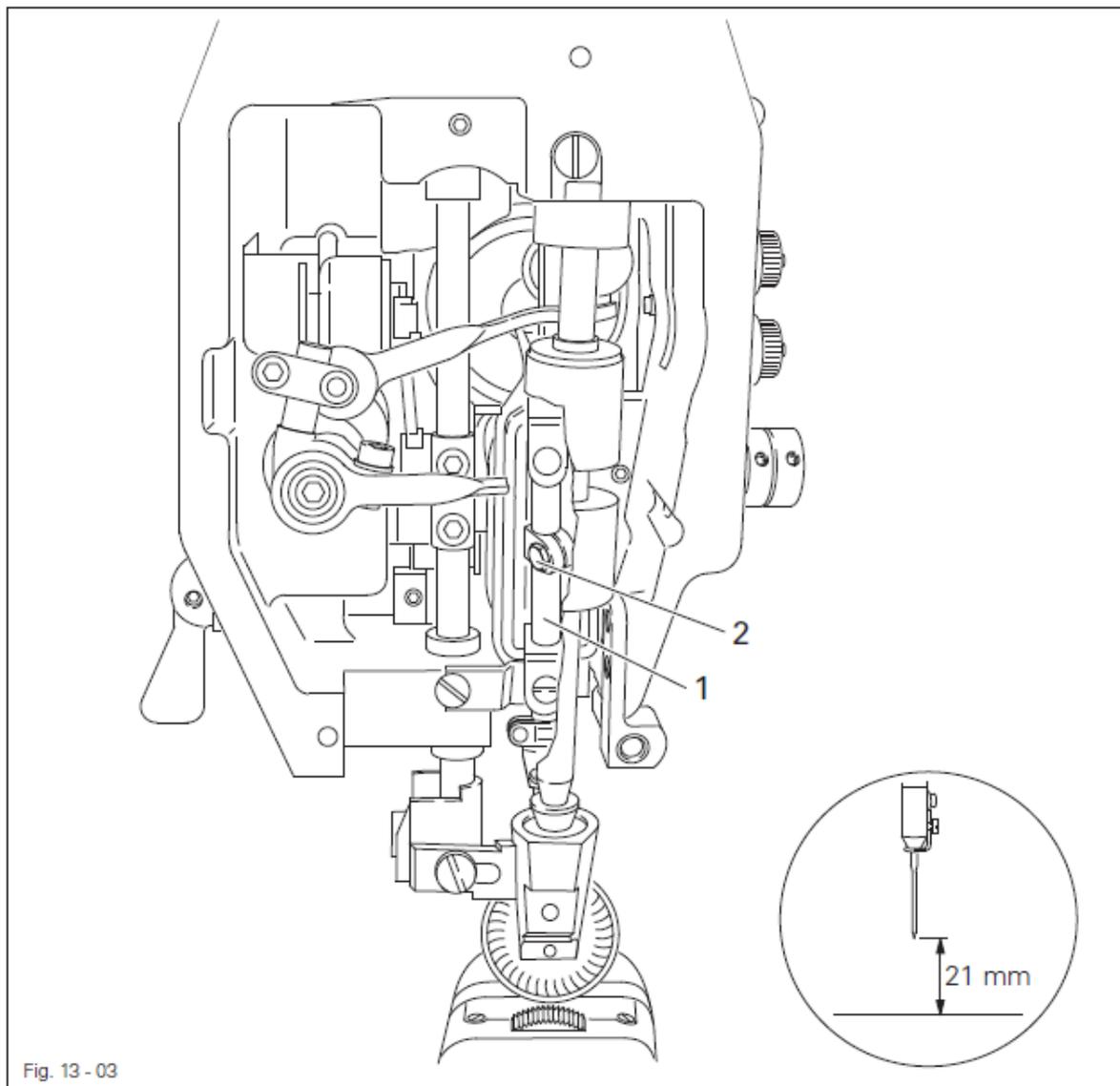
- Установить рамку игловодителя (винты 1 и 2) согласно правилу

Юстировка

13.04.03 Предварительная юстировка высоты иглы

Правило

В верхней мертвой точки игловодителя расстояние между острием иглы и игольной пластиной должно составлять ок.21 мм



Установить игловодитель 1 (винт 2), не проворачивая его, согласно правилу.

Юстировка

13.04.04 Подъем петли, расстояние от иглы до челнока, высота иглы и защита иглы (на PFAFF 571)

Правило

В положении подъема петли 2,4 мм после нижней мертвой точки игловодителя и установленном значении длины стежка «0»

1. Носик челнока должен быть расположен по центру иглы и на расстоянии 0,05 – 0,10 мм от места заточки иглы.
2. Верхняя кромка ушка иглы должна быть расположена под носиком челнока на расстоянии 0,8 – 1,0 мм.
3. Защита иглы 5 должна легко касаться иглы

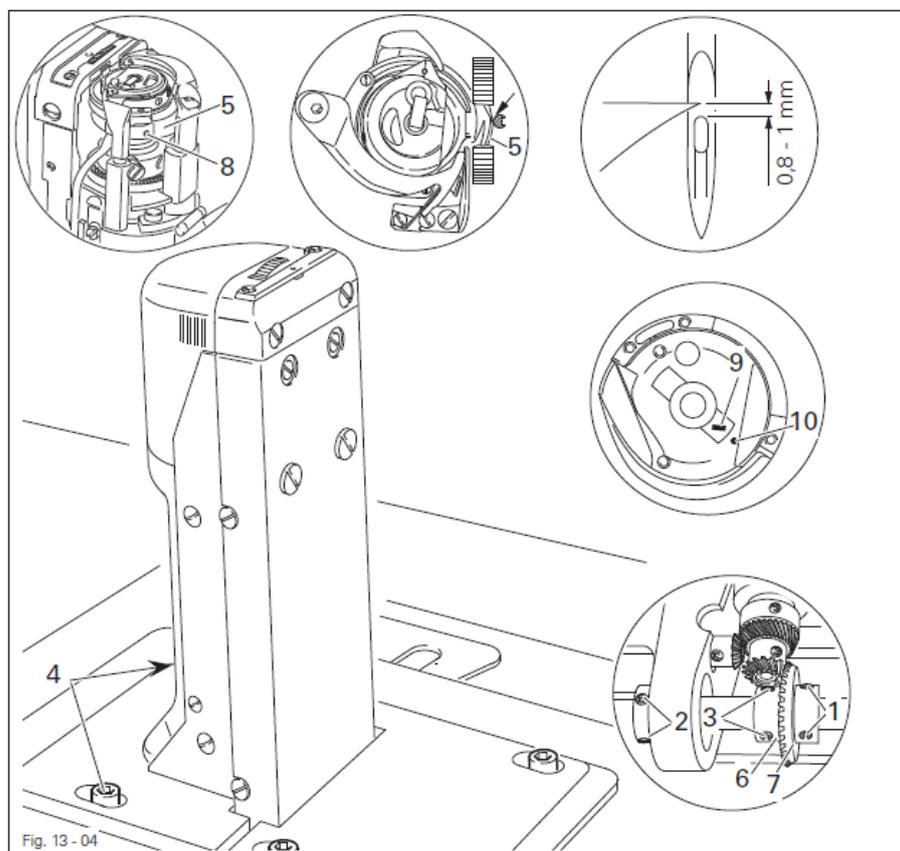


Fig. 13 - 04



- Установить длину стежка на значении «0»
- Ослабить винты 1,2,3 и 4
- Установить игловодитель в позиции 2,4 мм после нижней мертвой точки
- Выставить носик челнока по центру иглы, при этом защита иглы 5 не должна давить на иглу
- Установить высоту иглы согласно правилу 2
- Установить колонку челнока согласно правилу 1 и затянуть винты 2 и 4
- Затянуть винты 1, с учетом люфта конической шестерни
- Установить кольцо 6 на конической шестерне 7 и затянуть винты 3
- Установить защиту иглы 5 (винт 8) согласно правилу 3



При замене челнока необходимо следить, чтобы маркировки 9 и 10 располагались на одной стороне.

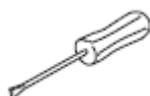
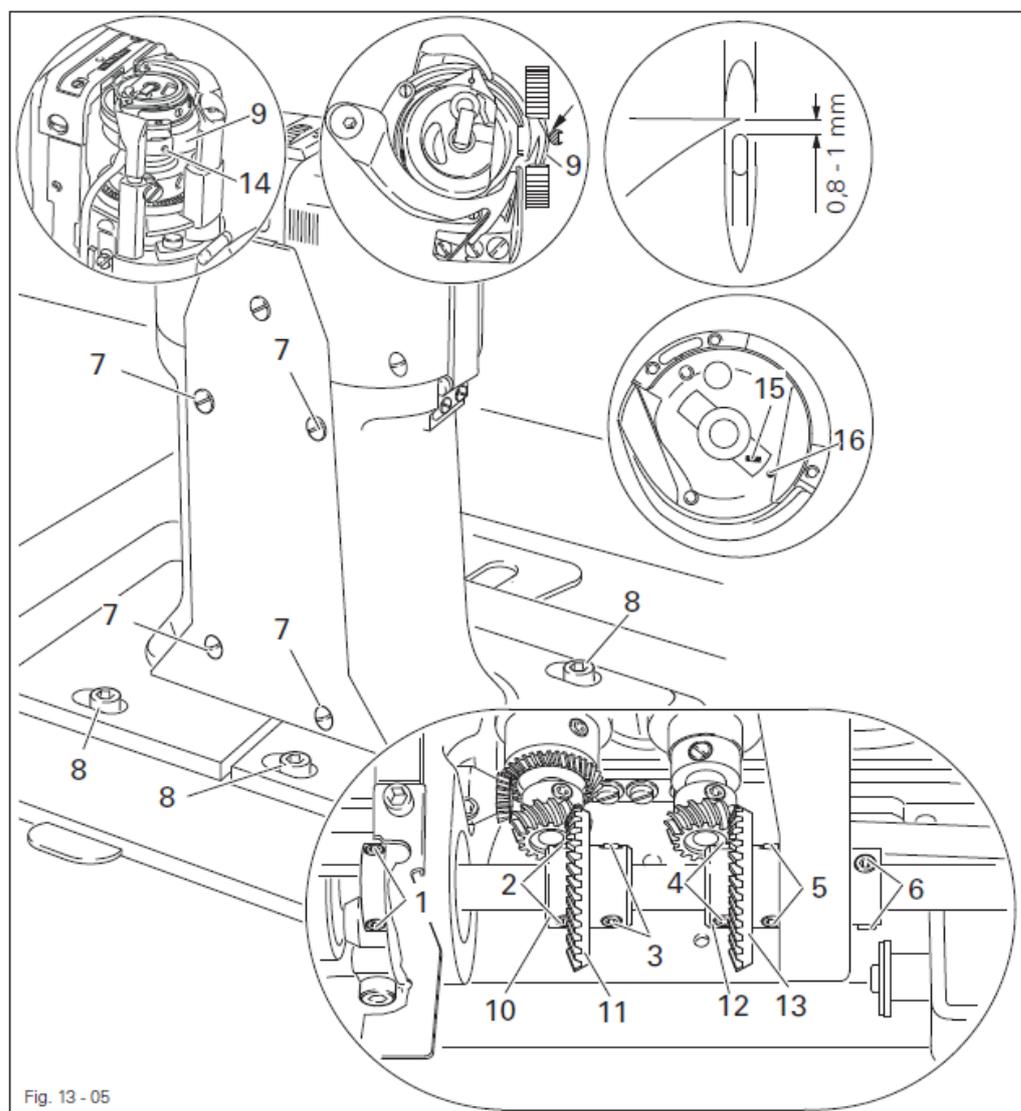
Юстировка

13.04.05 Подъем петли, расстояние от иглы до челнока, высота иглы и защита иглы (на PFAFF 574)

Правило

В положении подъема петли 2,4 мм после нижней мертвой точки игловодителя на обоих челноках

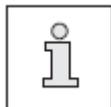
1. Носик челнока должен быть расположен по центру иглы и на расстоянии 0,05 – 0,10 мм от места заточки иглы.
2. Верхняя кромка ушка иглы должна быть расположена под носиком челнока на расстоянии 0,8 – 1,0 мм.
3. Защита иглы 9 должна легко касаться иглы



- Ослабить винты 1,2,3,4,5,6 и 7.
- Слегка ослабить винт 8.
- Установить игловодитель в позиции 2,4 мм после нижней мертвой точки.
- Выставить носики обоих челноков челнока по центру иглы, при этом защита иглы 9 не должна давить на иглу
- Установить высоту иглы согласно правилу 2.

Юстировка

- Установить колонки челнока согласно правилу 1 и затянуть винты 8
- Затянуть винты 1 и 6.
- Затянуть винты 3 и 5 с учетом люфта конической шестерни
- Установить кольцо 10 на конической шестерне 11 и затянуть винты 2
- Установить кольцо 12 на конической шестерне 13 и затянуть винты 4.
- Затянуть винты 7 на обеих сторонах колонки.
- Установить защиту иглы 9 (винт 14) на обоих челноках согласно правилу 3.



При замене челнока необходимо следить, чтобы маркировки 15 и 16 располагались на одной стороне.

Юстировка

13.04.06 Подъем петли, расстояние от иглы до челнока, высота иглы и защита иглы (на PFAFF 591)

Правило

В положении подъема петли 2,4 мм после нижней мертвой точки игловодителя и установленном значении длины стежка «0»

1. Носик челнока должен быть расположен по центру иглы и на расстоянии 0,05 – 0,10 мм от места заточки иглы.
2. Верхняя кромка ушка иглы должна быть расположена под носиком челнока на расстоянии 0,8 – 1,0 мм.
3. Защита иглы 6 должна легко касаться иглы

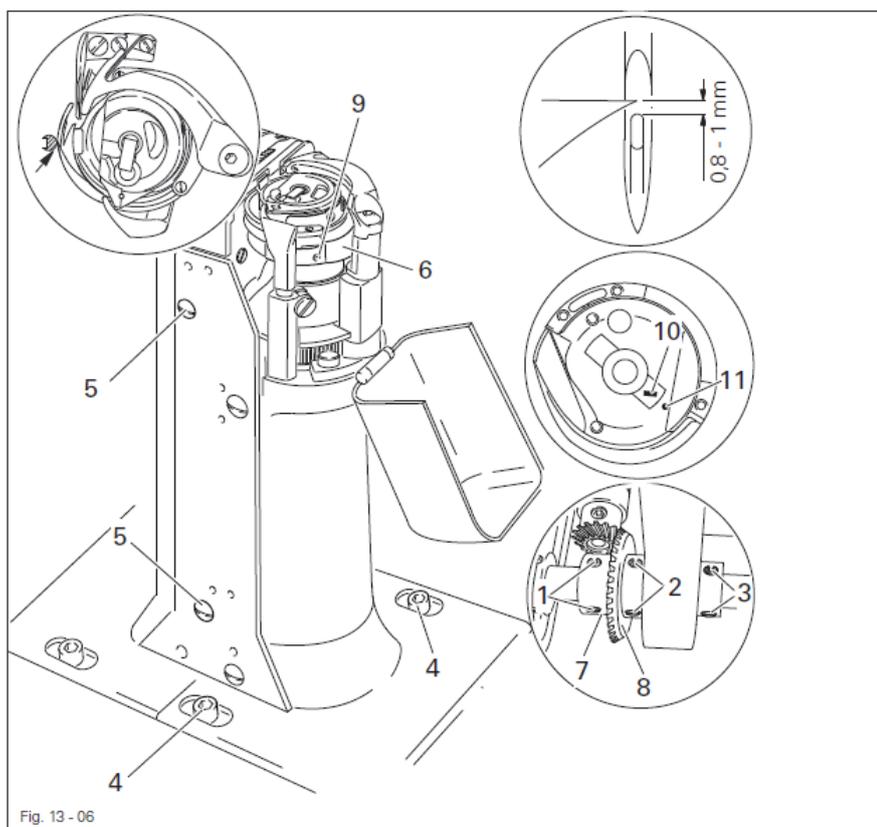
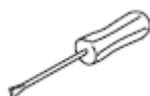
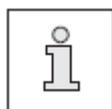


Fig. 13 - 06



- Установить длину стежка на значении «0»
- Ослабить винты 1,2,3,4 и 5.
- Установить игловодитель в позиции 2,4 мм после нижней мертвой точки
- Выставить носик челнока по центру иглы, при этом защита иглы 6 не должна давить на иглу
- Установить высоту иглы согласно правилу 2
- Установить колонку челнока согласно правилу 1 и затянуть винты 4 и 3.
- Затянуть винты 2, с учетом люфта конической шестерни
- Установить кольцо 7 на конической шестерне 8 и затянуть винты 1
- Винты 5 должны быть ослаблены для дальнейших установок
- Установить защиту иглы 6 (винт 9) согласно правилу 3



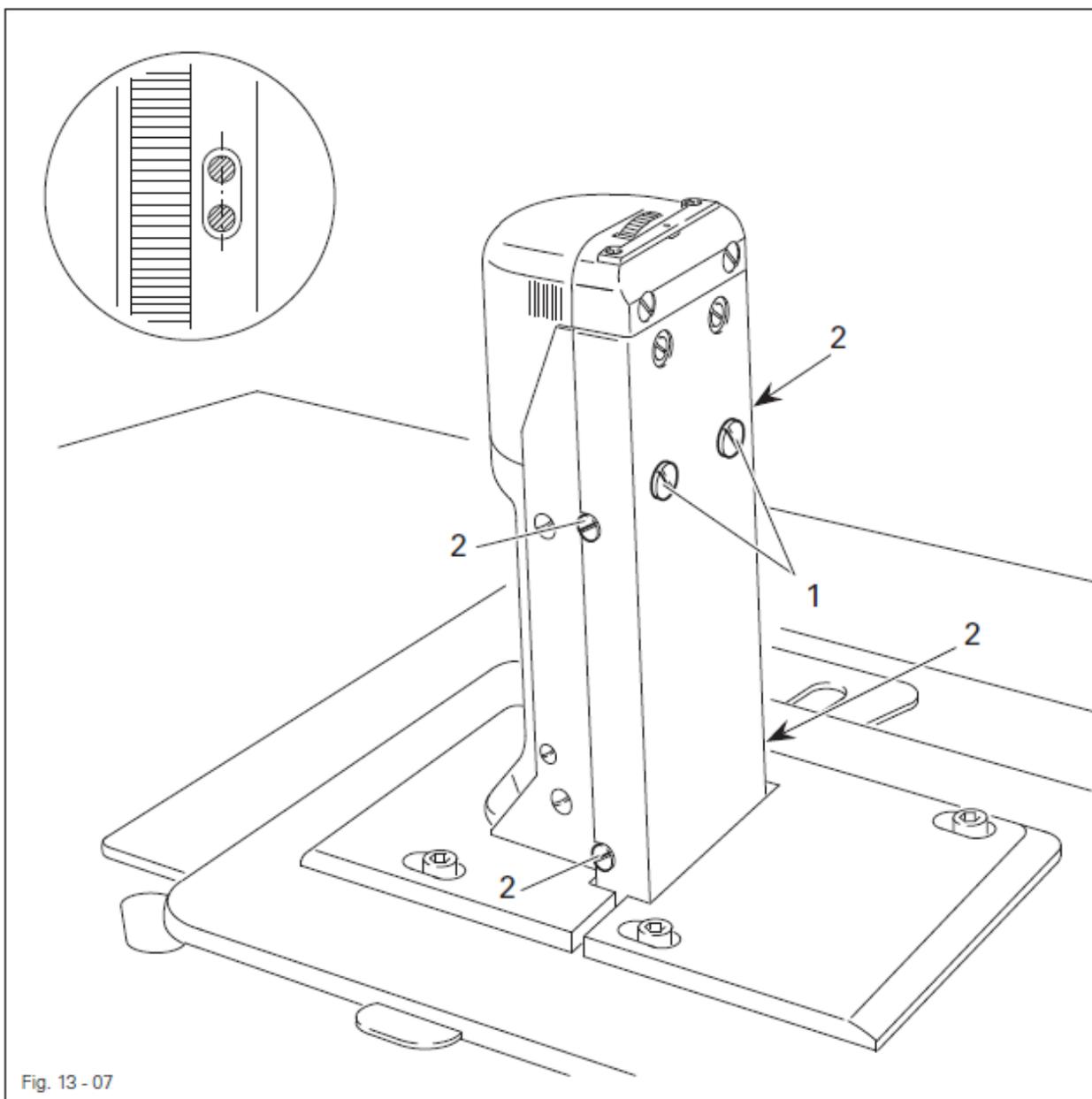
При замене челнока необходимо следить, чтобы маркировки 10 и 11 располагались на одной стороне.

Юстировка

13.04.07 Положение иглы при шитье в поперечном направлении к строчке (на PFAFF 571)

Правило

При максимально установленном значении длины стежка при входе и выходе из игольной пластины игла должна находиться в центре отверстия игольной пластины.



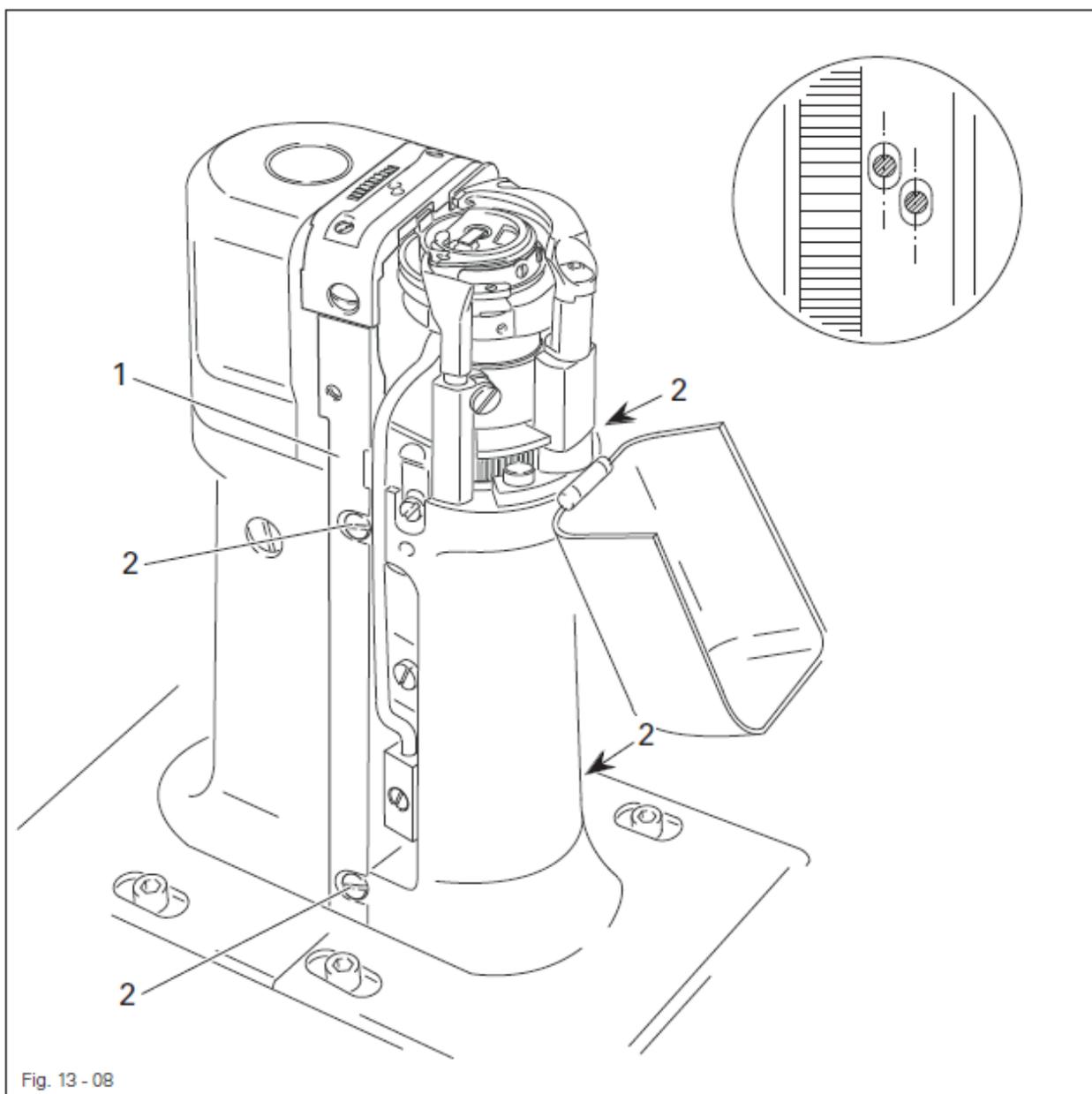
- Закрутить винты 1 (винты 2, на обеих сторонах колонки) согласно правилу.

Юстировка

13.04.08 Положение иглы при шитье в поперечном направлении к строчке (на PFAFF 574)

Правило

Иглы должны быть видимы в поперечном направлении строчки и делать прокол в центре отверстий игольных пластин



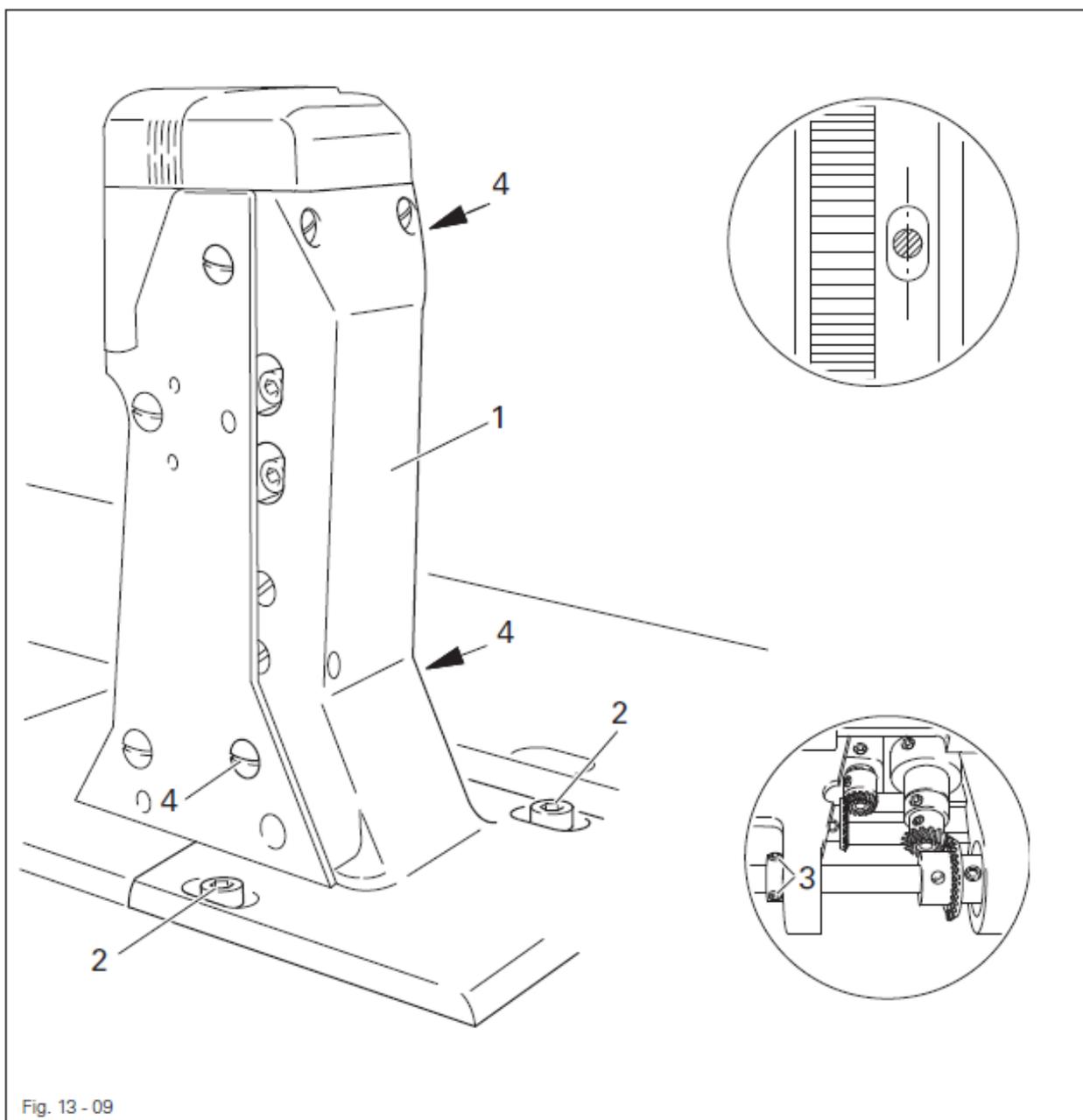
- Установить монтажную панель 1 (винты 2, на обеих сторонах колонки) согласно правилу.

Юстировка

13.04.09 Положение иглы при шитье в поперечном направлении к строчке (на PFAFF 591)

Правило

Игла должна быть видима в поперечном направлении строчки и делать прокол в центре отверстия игольной пластины



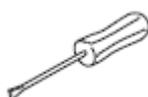
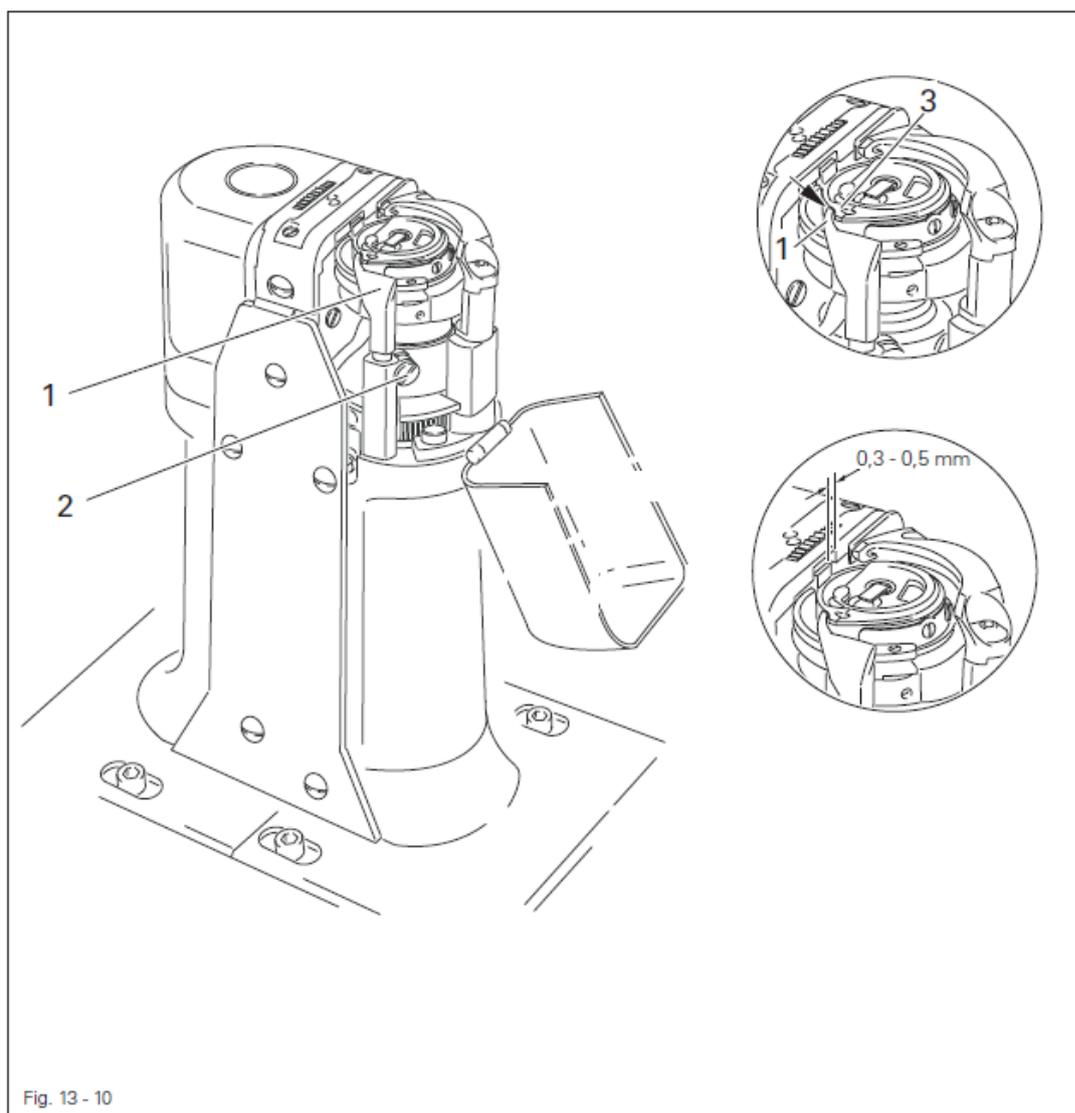
- Установить колонку 1 (винты 2,3 и 4) согласно правилу.

Юстировка

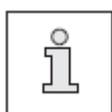
13.04.10 Высота установки и ход отводчика шпульного колпачка

Правило

1. Верхние кромки отводчика шпульного колпачка 1 и держателя шпульного колпачка 3 должны располагаться на одной высоте.
2. Если отводчик шпульного колпачка 1 максимально прижат к шпульному колпачку, то носик шпульного колпачка должен располагаться на расстоянии 0,3 – 0,5 мм от задней кромки выреза игольной пластины



- Установить отводчик шпульного колпачка 1 (винт 2) согласно правилу 1.
- Проворачивать маховик до тех пор, пока отводчик шпульного колпачка не будет максимально прижат к шпульному колпачку.
- Закрутить отводчик шпульного колпачка 1 (винт 2) согласно правилу 2.



На машине PFAFF 574 повторить установки на правой колонке. В зависимости от толщины нитки установка может отличаться от установки согласно правилу 2.

Юстировка

13.04.11 Высота установки нижнего транспортного колеса (на PFAFF 571)

Правило

1. Загруженное нижнее транспортное колесо 4 должно выступать из игольной пластины на высоту зубьев (около 0,8 мм).
2. Незагруженное нижнее транспортное колесо 4 должно иметь люфт по высоте около 0,3 мм.

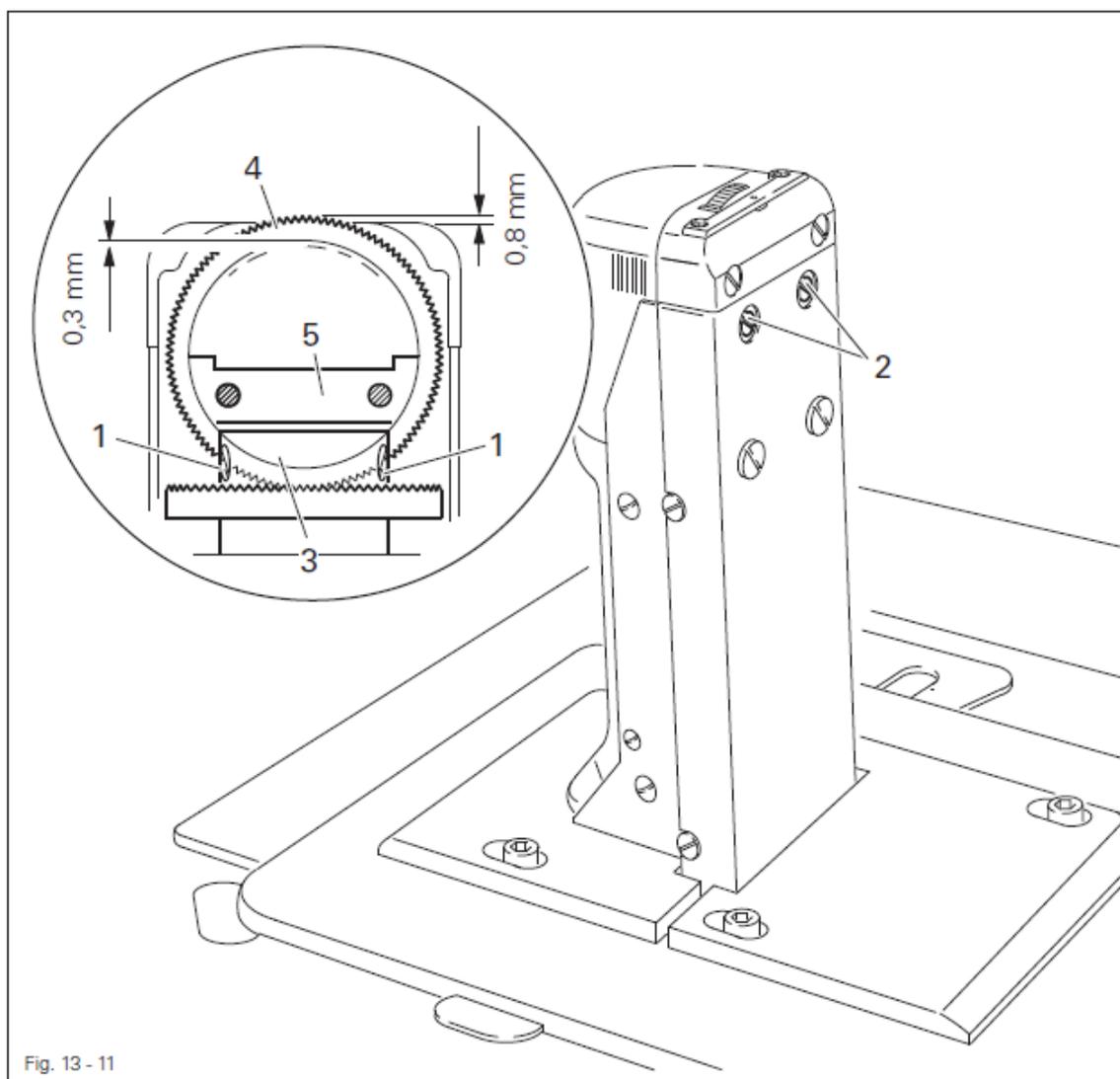


Fig. 13 - 11



- Отвести в сторону роликовую лапку
- Ослабить винты 1 и 2.
- Установить приводное колесо 3 согласно правилу 1, при этом необходимо следить за тем, чтобы зубья приводного колеса 3 и нижнего транспортного колеса 4 правильно зацеплялись.
- Затянуть винты 1
- Установить направляющую 5 согласно правилу 2 и затянуть винты 2.

Юстировка

13.04.12 Высота установки нижнего транспортного колеса (на PFAFF 574)

Правило

1. Загруженное нижнее транспортное колесо 4 должно выступать из игольной пластины на высоту зубьев (около 0,8 мм).
2. Незагруженное нижнее транспортное колесо 4 должно иметь люфт по высоте около 0,3 мм.

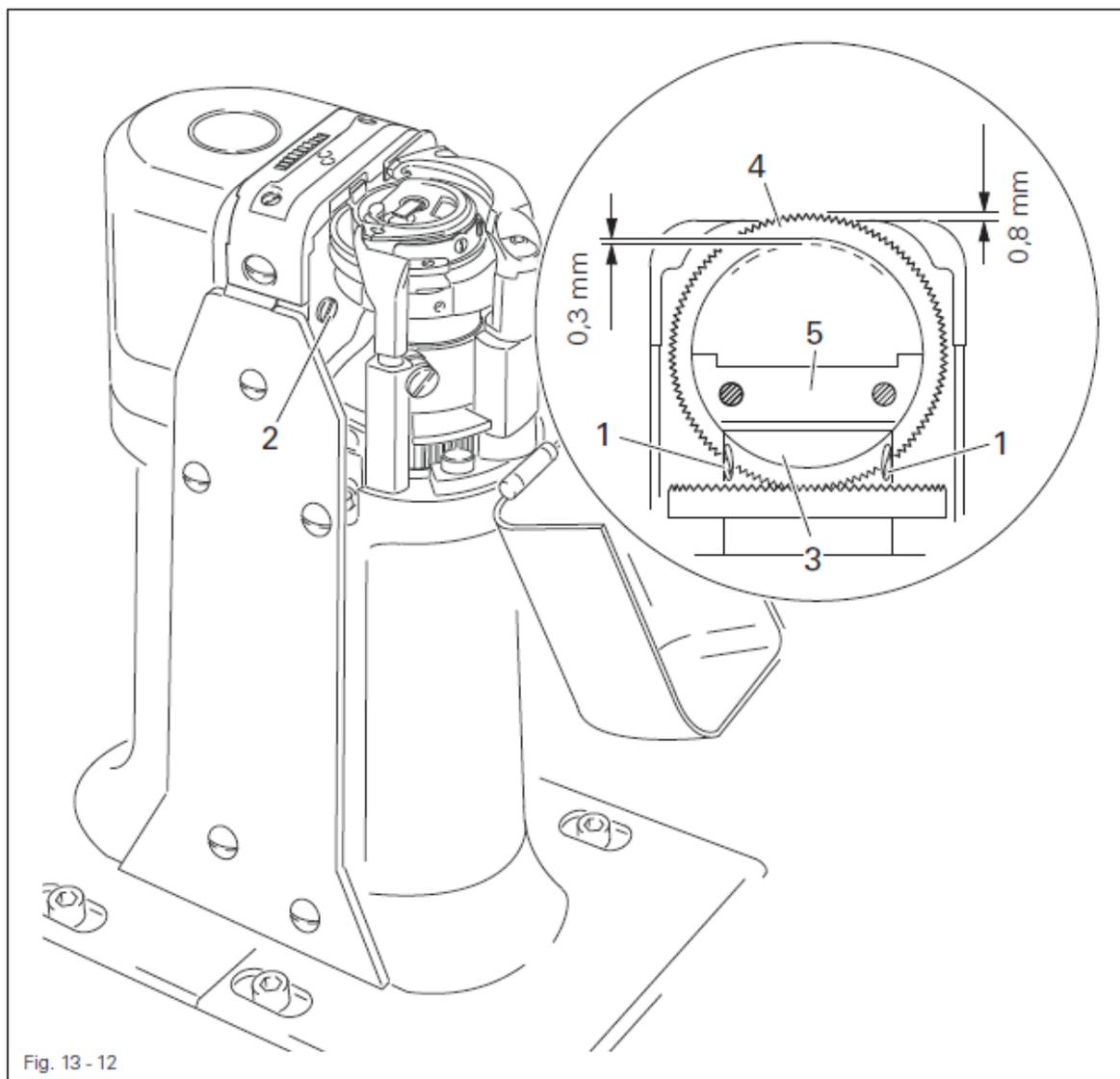


Fig. 13 - 12



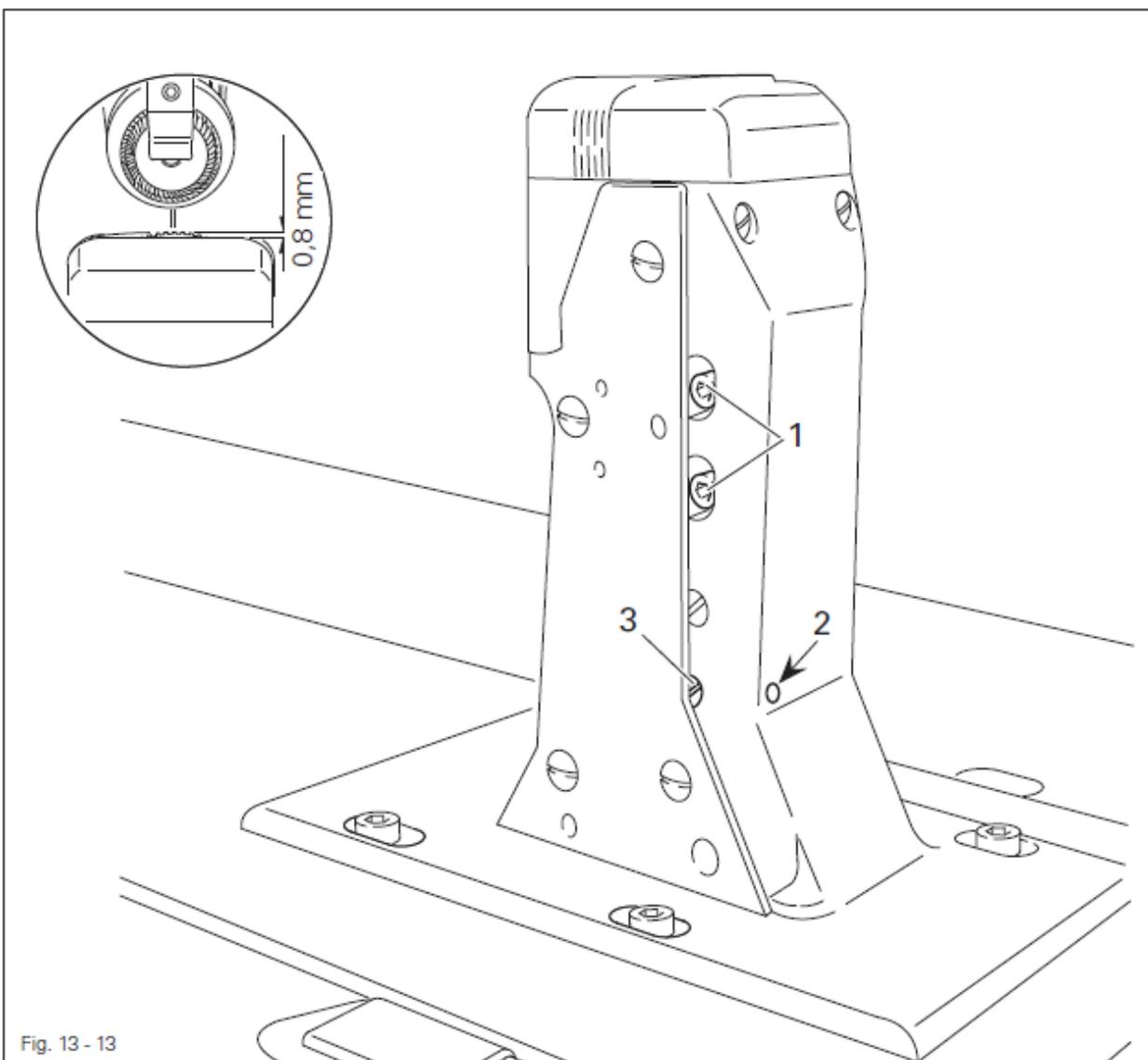
- Отвести в сторону роликовую лапку
- Ослабить винты 1 и 2 (по два винта каждый).
- Установить приводное колесо 3 согласно правилу 1, при этом необходимо следить за тем, чтобы зубья приводного колеса 3 и нижнего транспортного колеса 4 правильно зацеплялись.
- Затянуть винты 1
- Установить направляющую 5 согласно правилу 2 и затянуть винты 2.

Юстировка

13.04.13 Высота установки нижнего транспортного колеса (на PFAFF 591)

Правило

Нижнее транспортное колесо должно выступать из игольной пластины на высоту зубьев (около 0,8 мм).



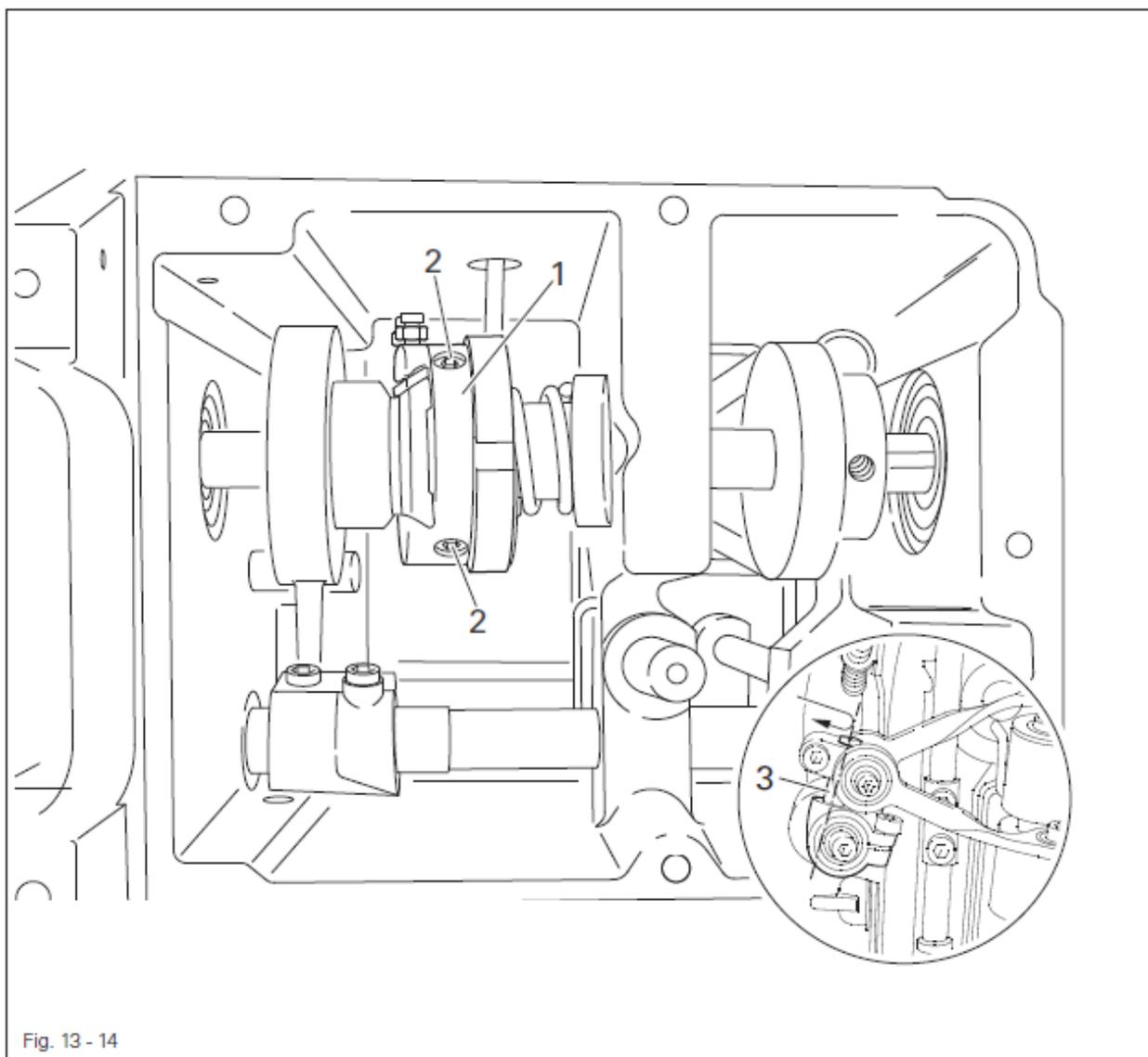
- Отвести в сторону роликовую лапку
- Ослабить винты 1.
- Установить эксцентрик 3 (с помощью винта через отверстие 2) согласно правилу.
- Затянуть винты 1.

Юстировка

13.04.14 Экцентрик регулятора длины стежка

Правило

Если игла (при максимальном значении длины стежка) при ходе от верхней мертвой точки расположена на расстоянии 3 мм над игольной пластиной, кривошип 3 должен достичь своей передней поворотной точки.



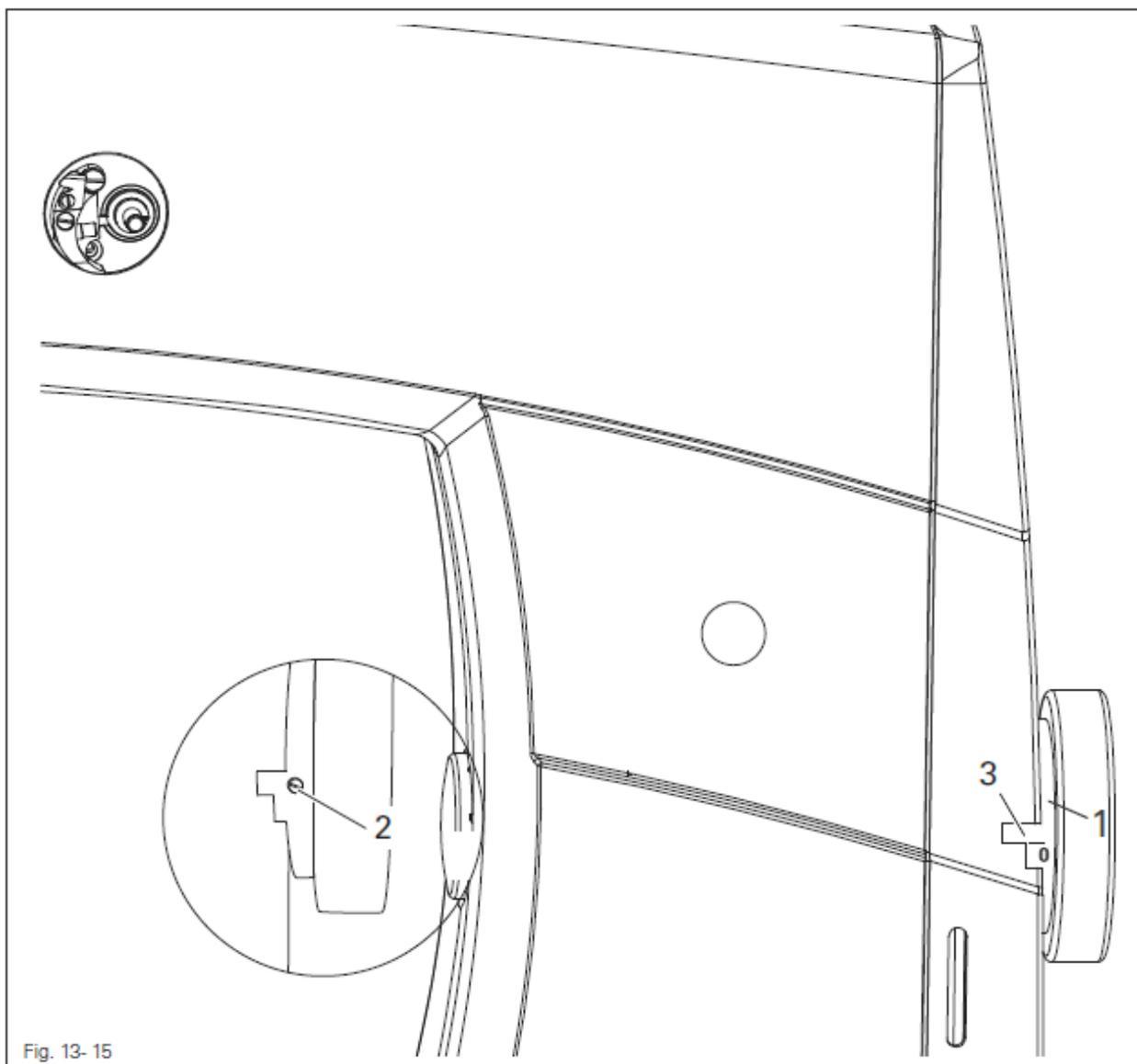
- Установить максимальное значение длины стежка.
- Установить регулятор длины стежка (винты 2) согласно правилу

Юстировка

13.04.15 Шкала регулятора длины стежка

Правило

При зафиксированном регуляторе длины стежка и значении длины стежка «0» маркировочная линия на шкале 1 должна быть расположена напротив нижней кромки 3 выемки устройства защиты ремня



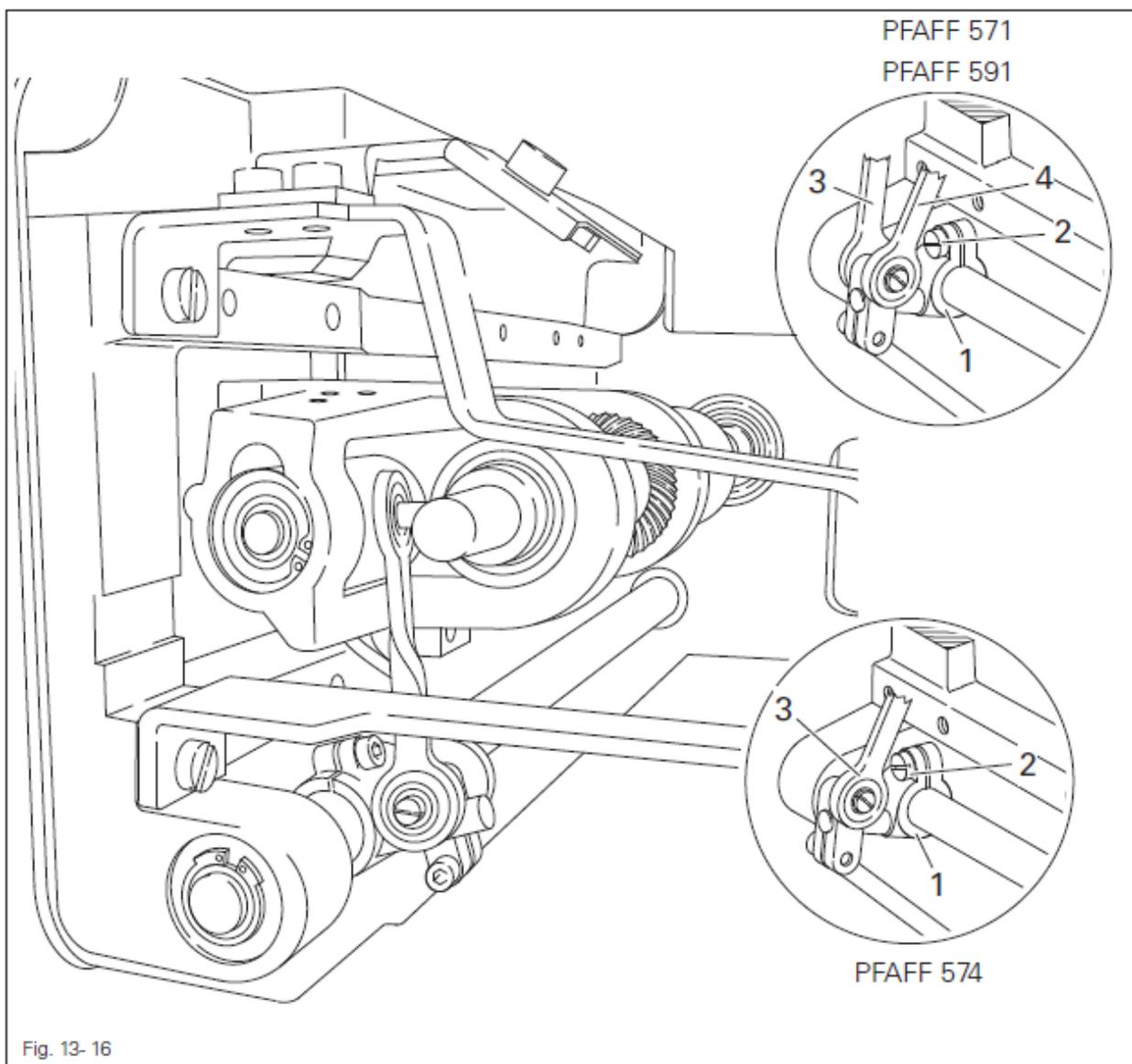
- Установить длину стежка на «0».
- Установить шкалу 1 (винты 2) согласно правилу.

Юстировка

13.04.16 Кривошип к приводу нижнего транспортного колеса

Правило

При максимальном значении длины стежка и проворачивании маховика тяга 3 на машине PFAFF 574 и тяги 3 и 4 на машинах PFAFF 571 и PFAFF 591 должны свободно передвигаться.



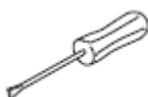
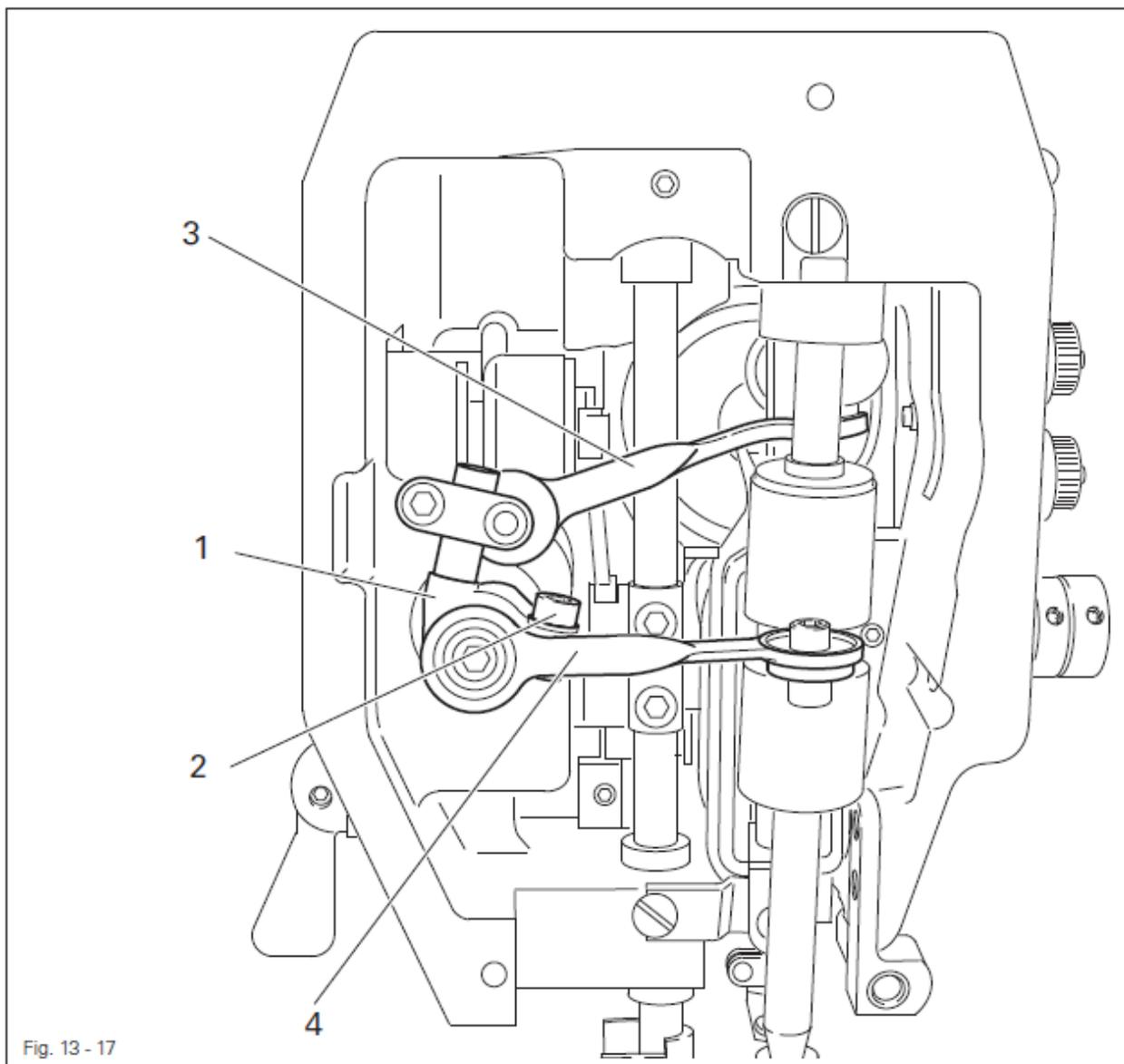
- Установить максимальное значение длины стежка
- Провернуть или сдвинуть кривошип 1 (винт 2) согласно правилу.

Юстировка

13.04.17 Кривошип к приводу роликовой лапки

Правило

При максимальном значении длины стежка и проворачивании маховика тяги 3 и 4 должны свободно передвигаться в своей левой и правой поворотных точках.



- Установить максимальное значение длины стежка.
- Установить кривошип (винт 2) согласно правилу.

Юстировка

13.04.18 Проход между роликовой лапкой и нижним транспортным колесом

Правило

При положении рукоятки в верхнем положении расстояние между роликовой лапкой и нижним транспортным колесом должно составлять 7 мм

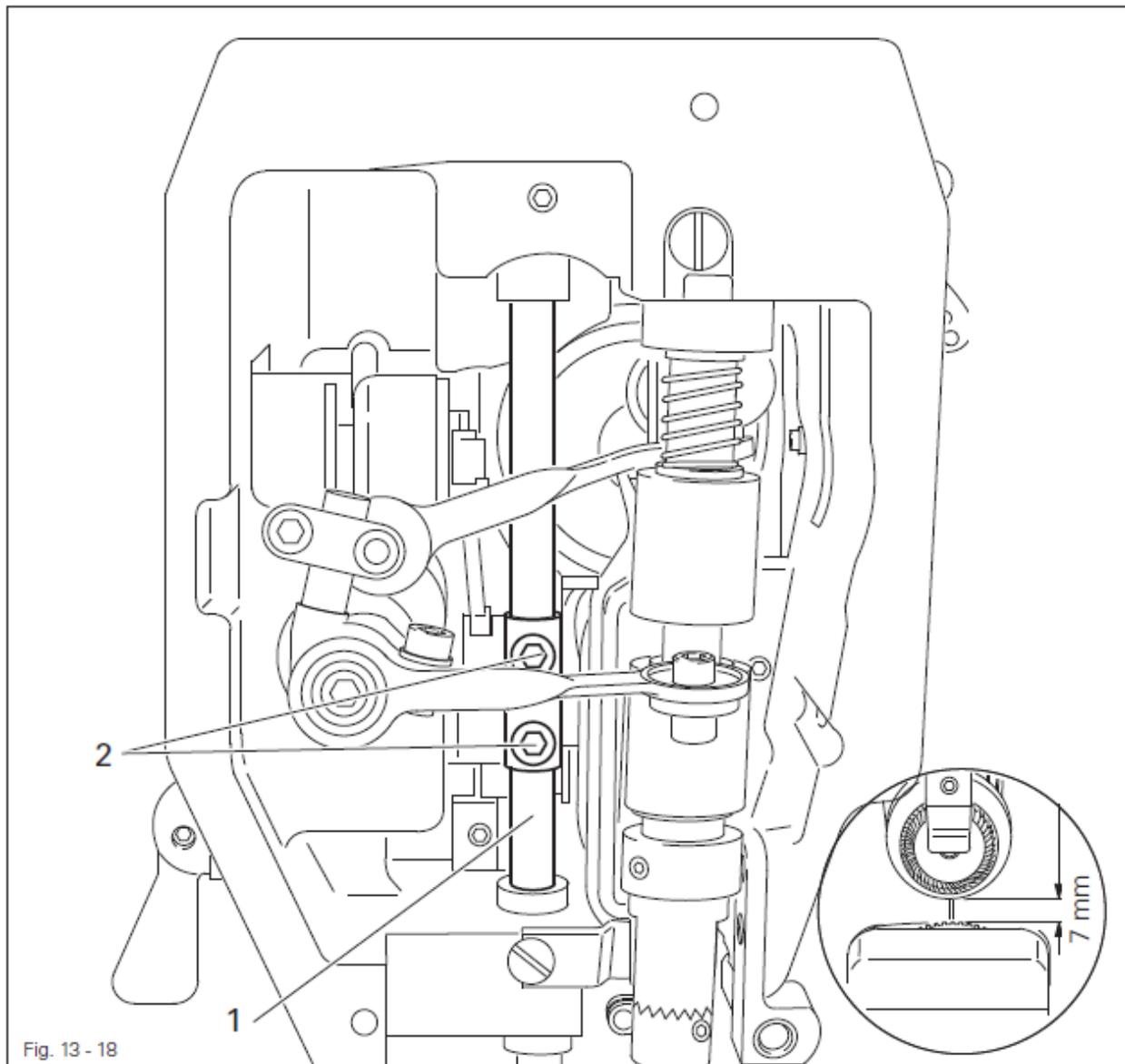


Fig. 13 - 18



- Установить рукоятку в верхнем положении.
- Установить стержень роликовой лапки (винты 2) согласно правилу. Следить, чтобы роликовая лапка была расположена параллельно нижнему транспортному колесу.

Юстировка

13.04.19 Роликовая лапка

Правило

Если роликовая лапка 1 насажена на нижнее транспортное колесо 5, то она

1. если смотреть в направлении строчки, должна быть расположена параллельно нижнему транспортному колесу 5
2. если смотреть в направлении строчки, должна быть расположена по центру иглы (на PFAFF 574 по центру левой иглы)
3. если смотреть поперек строчки, должна быть расположена вплотную к игле (на PFAFF 574 к левой игле)

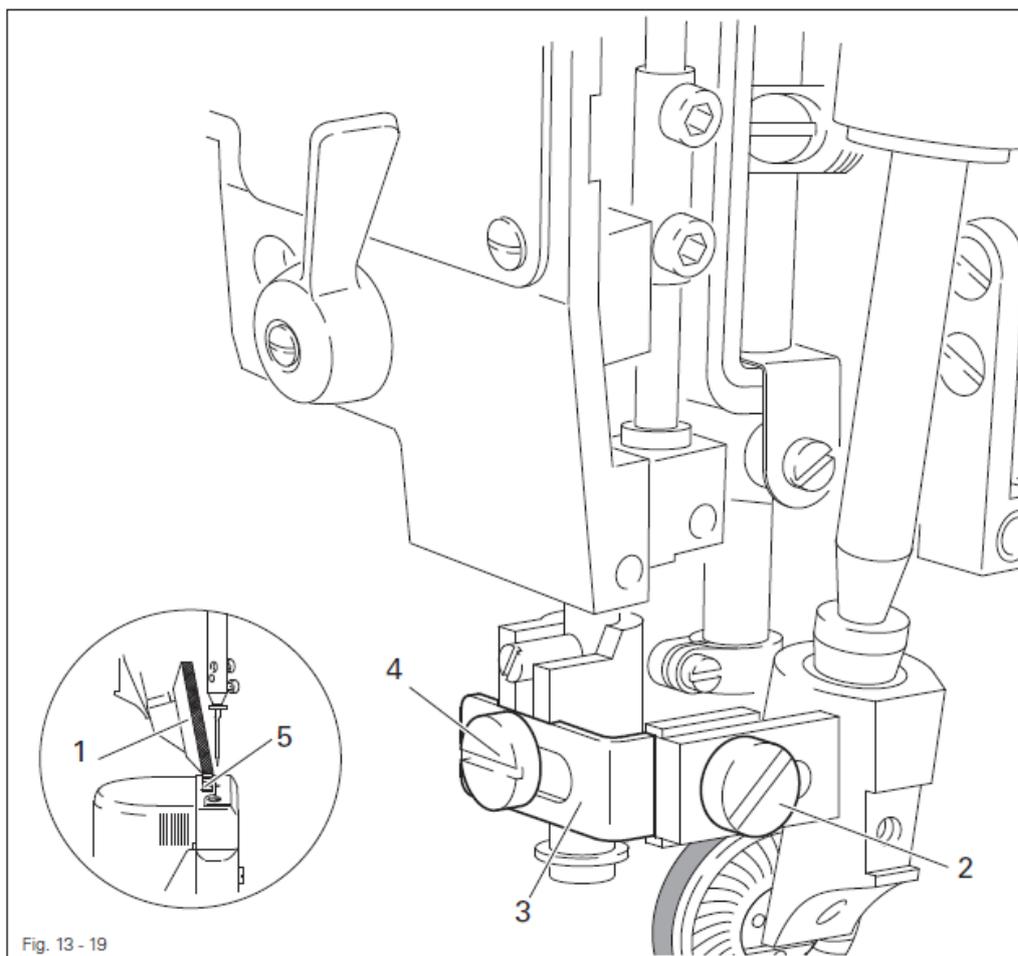
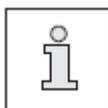


Fig. 13 - 19



- Установить роликовую лапку в верхнем положении
- При последующих установках всегда соблюдать правило 1.
- Установить роликовую лапку (винт 2) согласно правилу 2
- Оставить роликовую лапку 1 насаженной на нижнем транспортном колесе 5.
- Установить держатель роликовой лапки 3 (винт 4) согласно правилу 3.



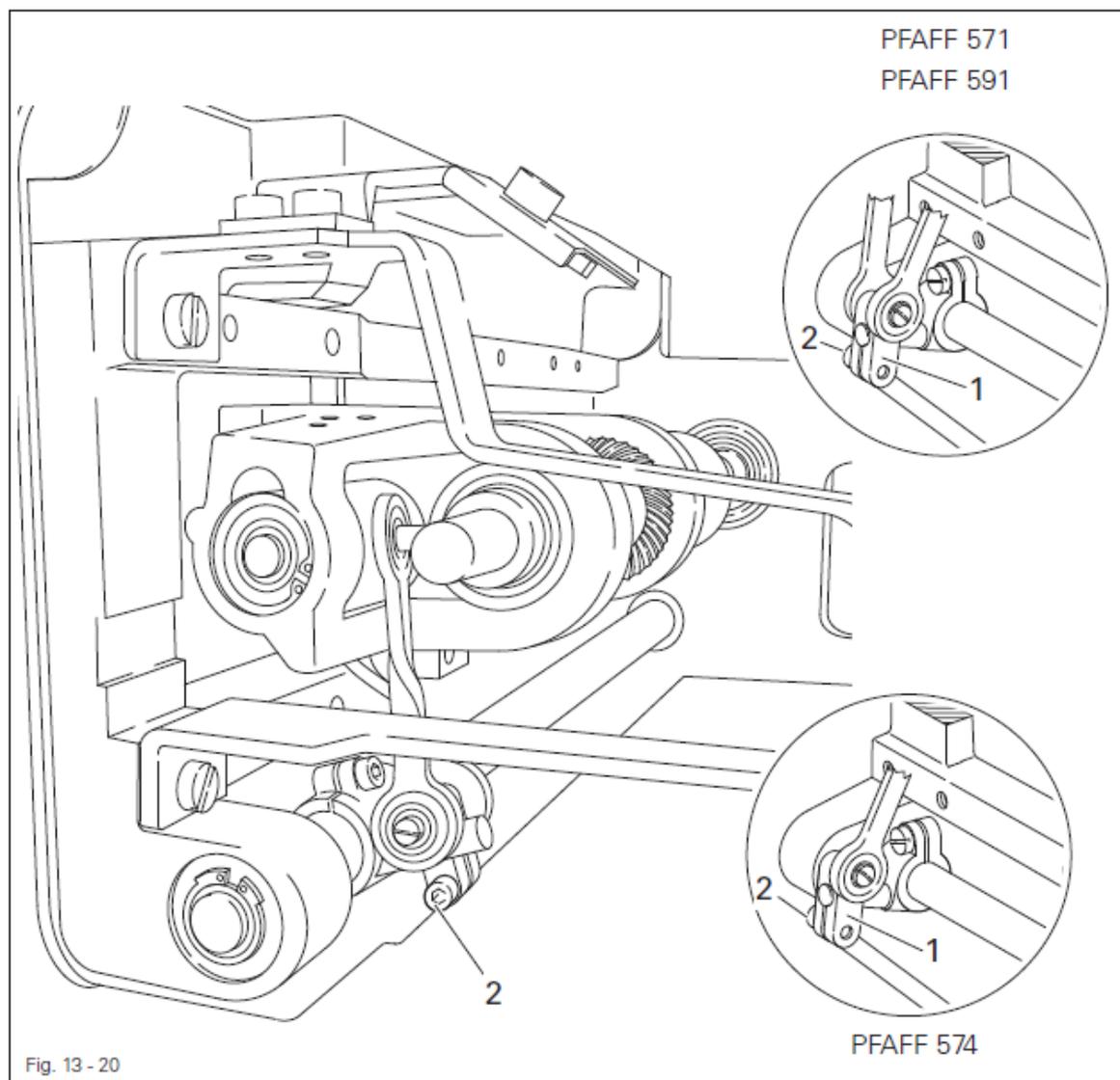
При шитье очень узких изделий роликовая лапка 1 должна быть немного сдвинута в направлении к швее.

Юстировка

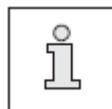
13.04.20 Установка длины стежка на шкале регулятора длины стежка

Правило

При установленном значении длины стежка «3» и после 11 проколов на полоске кожи общая длина от первого до последнего прокола должна составлять 30 мм



- Установить длину стежка «3»
- Проворачивая маховик, выполнить 11 проколов и измерить общий отрезок.
- Установить зажим 1 (винт 2) согласно правилу.



Зажим 1 не должен быть расположен под углом к валу!

Юстировка

13.04.21 Синхронный ход роликовой лапки и нижнего транспортного колеса

Правило

После выполнения ок.30 стежков на полоске кожи общий отрезок с первого до последнего прокола должен иметь одинаковую длину, как с изнаночной стороны, так и с внешней стороны слоя кожи.

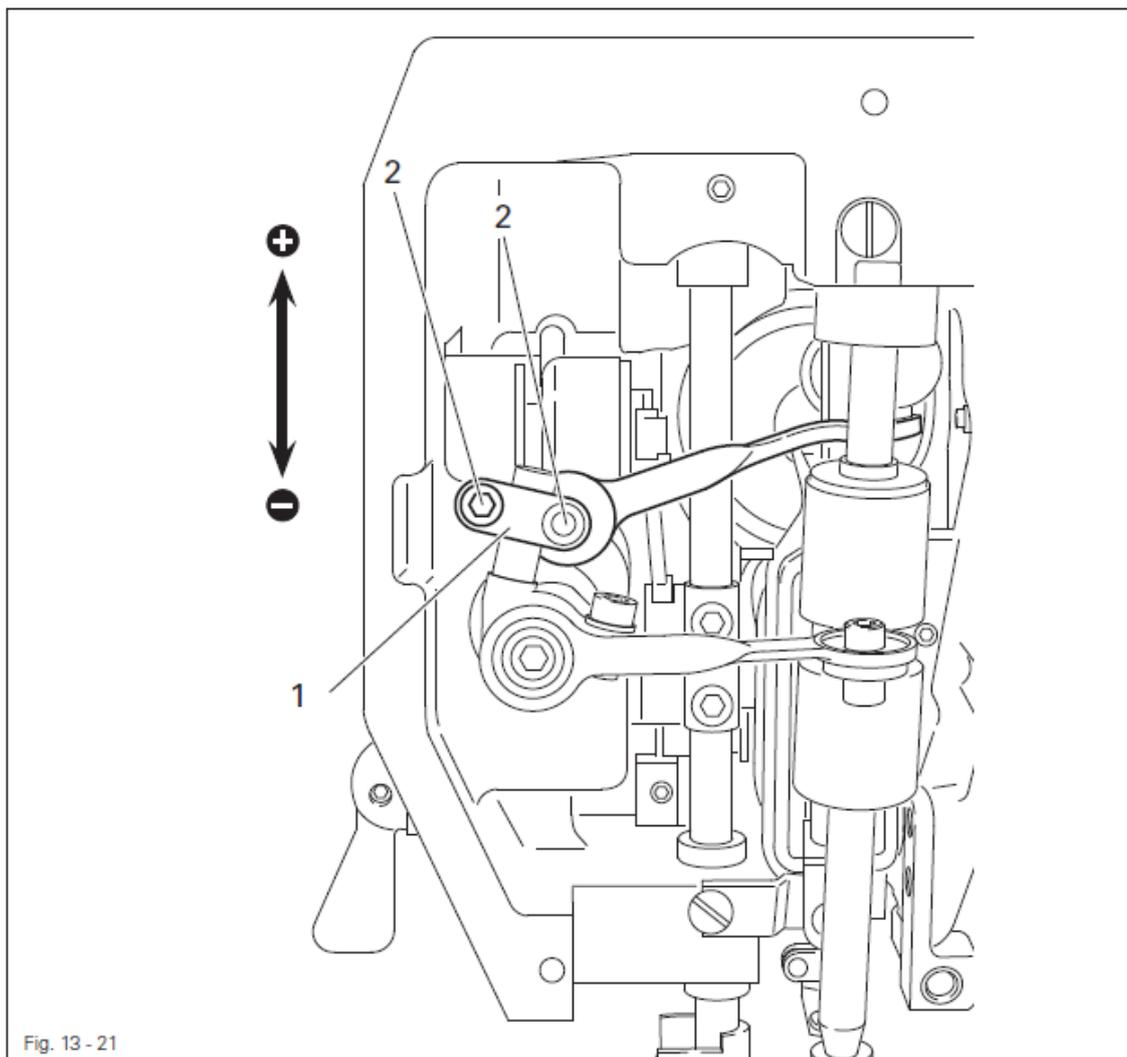
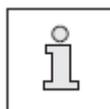


Fig. 13 - 21



- Установить длину стежка «3».
- Проворачивая маховик, выполнить ок.30 стежков
- Сравнить общий отрезок выполненных проколов с внешней и изнаночной стороны слоя кожи.
- Установить зажим 1 (винт 2) согласно правилу.



Зажим 1 не должен быть расположен под углом к валу!

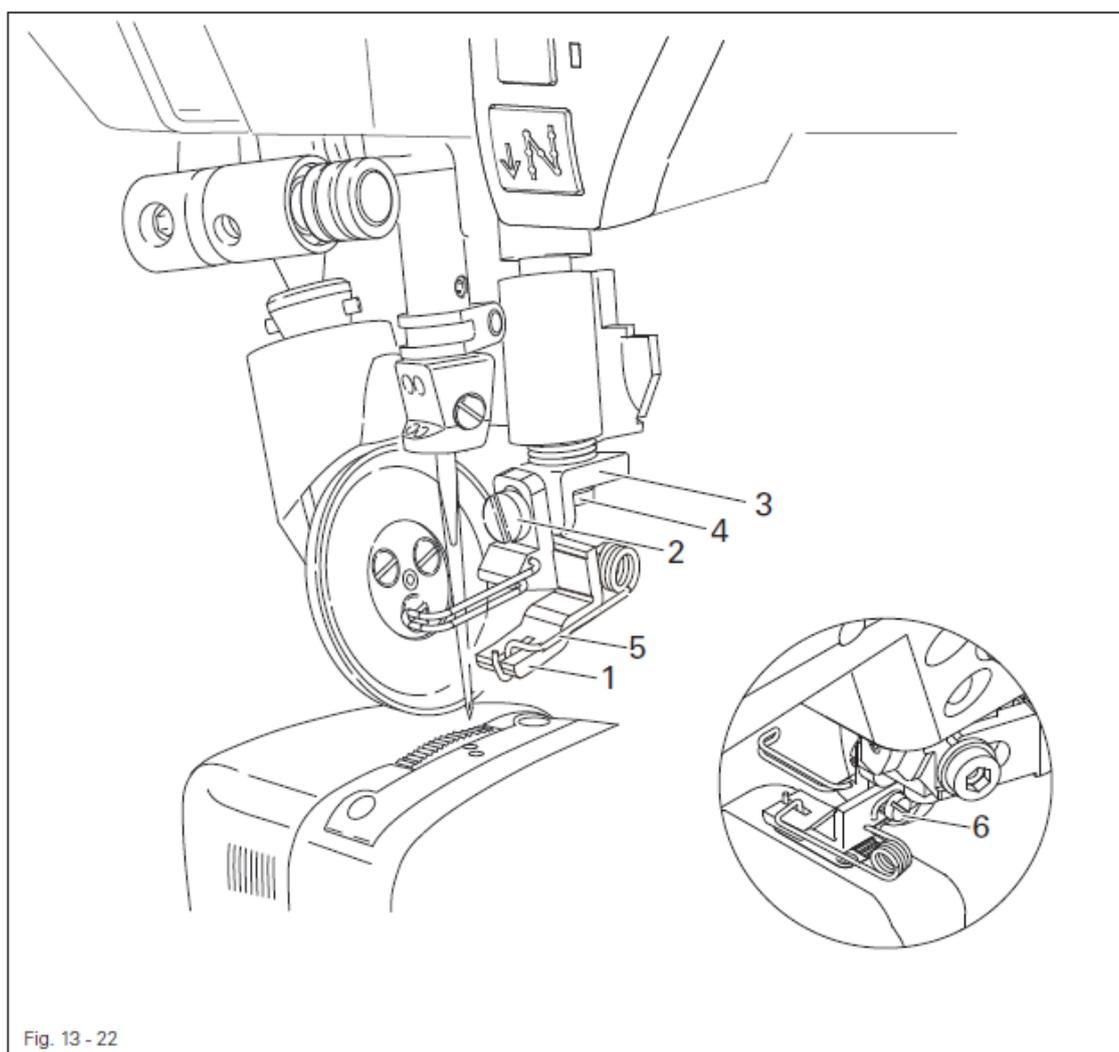
Юстировка

13.04.22 Зажим (только на PFAFF 574)

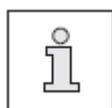
Правило

Зажим 1 должен

1. быть расположен, по возможности, вплотную к игле, если смотреть в направлении строчки.
2. Должен быть расположен по центру иглы, если смотреть поперек строчки.
3. При установленной роликовой лапке расстояние между зажимом 1 и материалом должно составлять 0,2 – 0,3 мм



- Установить зажим 1 (винт 2) согласно правилу 3.
- Установить держатель 3 (винт 4) согласно правилу 1.
- Установить зажим 1 (винты 6) согласно правилу 2.



При необходимости зажим 1 может быть установлен в соответствии с правилом 2.

Юстировка

13.04.23 Коленный рычаг

Правило

1. Перед подъемом роликовой лапки коленный рычаг должен иметь небольшой зазор.
2. При нажатии коленного рычага до упора рычаг для роликовой лапки должен автоматически упасть.
3. Кронштейн 5 коленного рычага должен быть расположен под углом ок. 75° к платформе.

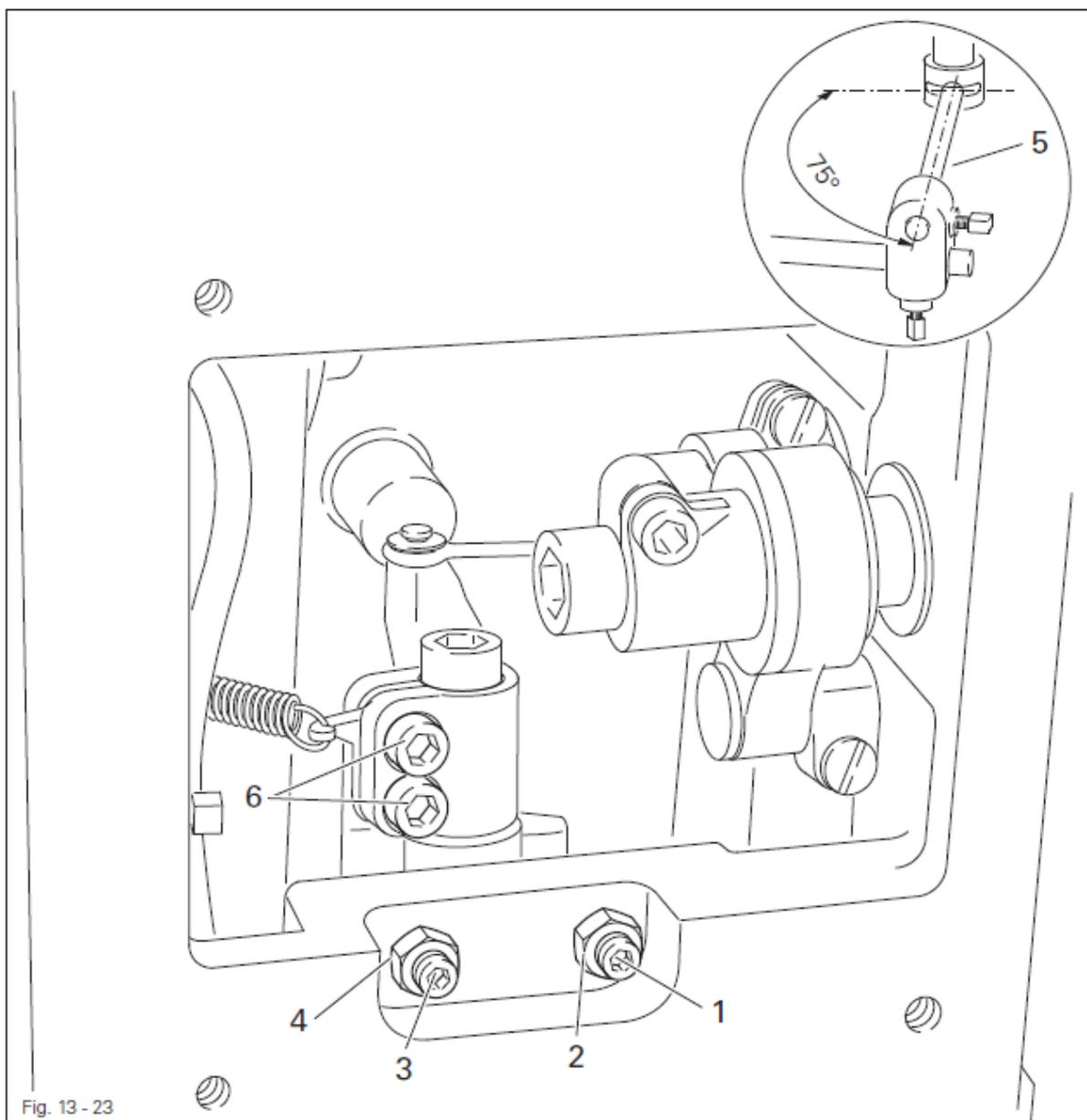


Fig. 13 - 23



- Закрутить винт 1 (гайка 2) согласно правилу 1.
- Закрутить винт 3 (гайка 4) согласно правилу 2.
- Установить кронштейн 5 (винты 6) согласно правилу 3.

Юстировка

13.04.24 Ослабление натяжения верхней нити

Правило

1. При установленной в верхнем положении рукоятке тарелочки натяжения 3 должны разжиматься на минимальном расстоянии 0,5 мм.
2. При насаживании роликовой лапки натяжение должно быть активным.

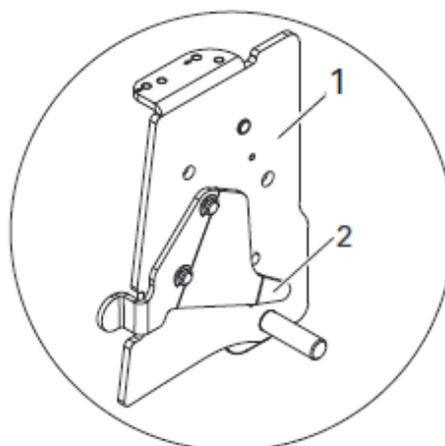
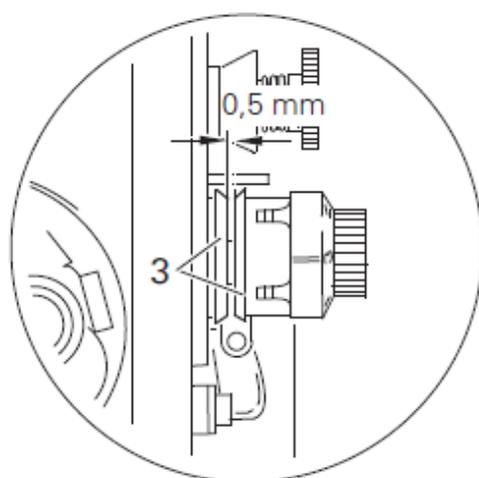


Fig. 13 - 24



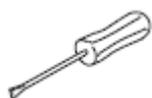
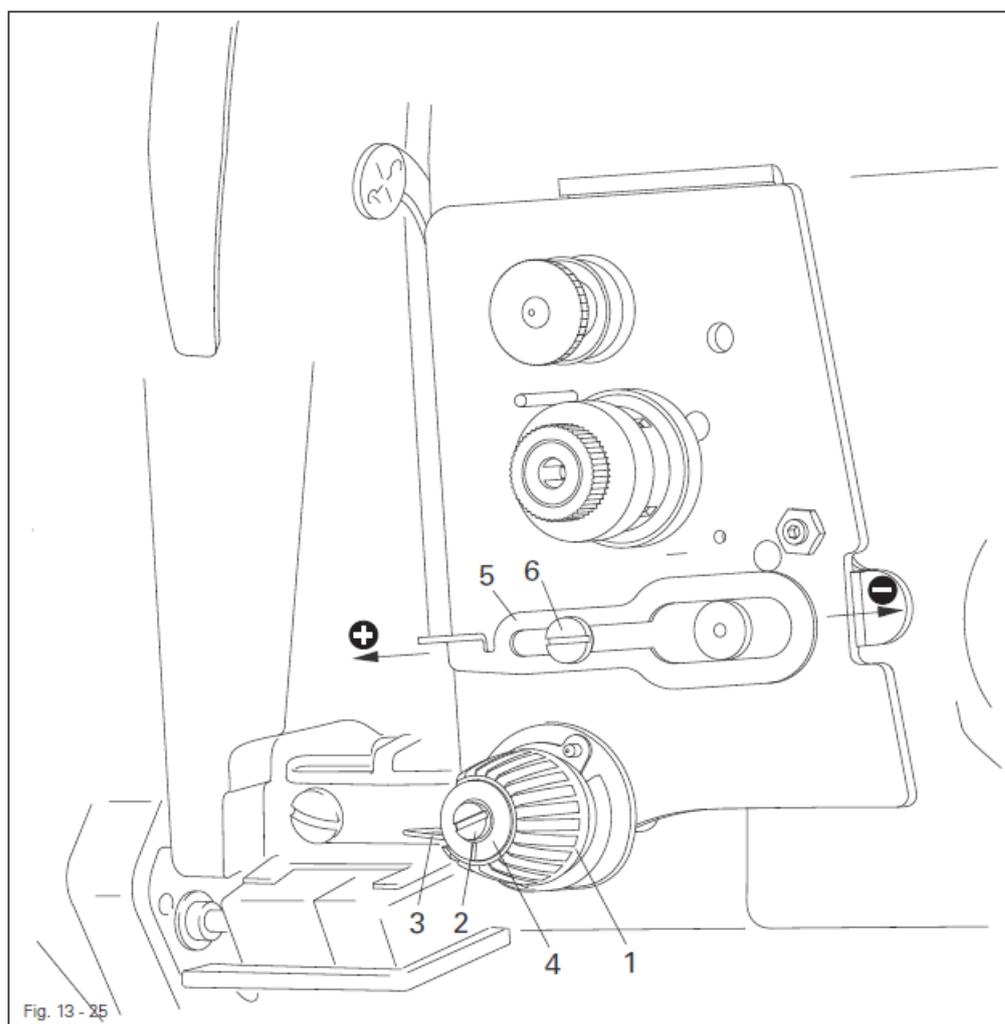
- Отвинтить держатель механизма натяжения 1 и отрихтовать слабитель 2.

Юстировка

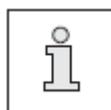
13.04.25 Компенсационная пружина (на PFAFF 571 и 591)

Правило

1. Движение компенсационной пружины 3 должно быть завершено, когда острие иглы делает прокол в материале (ход пружины ок. 7 мм)
2. При максимальном образовании петли во время обхода нити вокруг челнока компенсационная пружина 3 должна легко отрываться от накладки 1



- Установить накладку 1 (винт 2) согласно правилу 1.
- Для установки усилия компенсационной пружины закрутить втулку 4 (винт 2).
- Установить регулятор нити 5 (винт 6) согласно правилу 2.



По техническим причинам может понадобиться отойти от указанных значений хода пружины или усилия пружины.

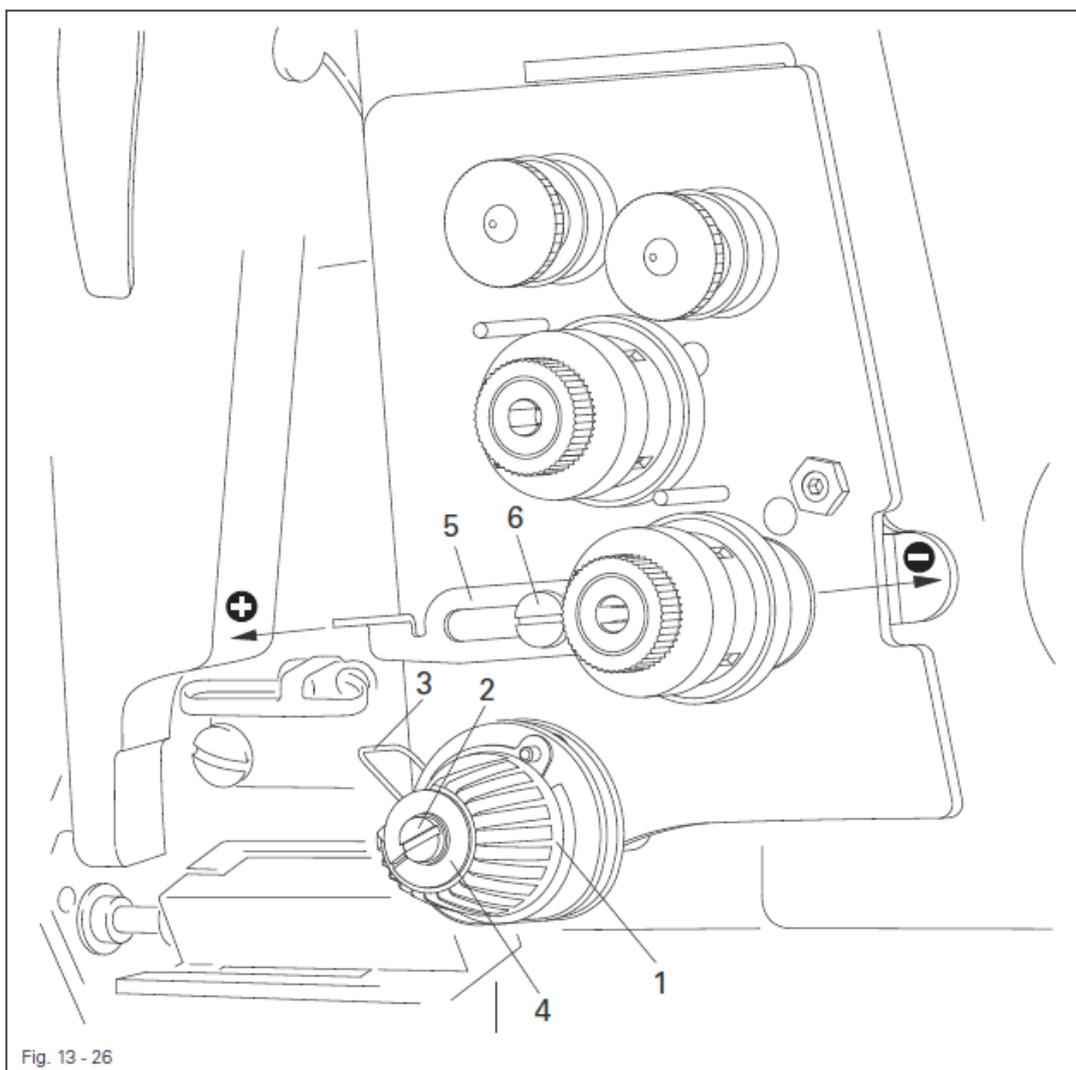
Сдвинуть регулятор 5 (винт 6) в сторону («+») (=больше нити) или в сторону («-») (=меньше нити).

Юстировка

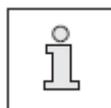
13.04.26 Компенсационная пружина (на PFAFF 574)

Правило

1. Движение компенсационной пружины 3 должно быть завершено, когда острие иглы делает прокол в материале (ход пружины ок. 7 мм)
2. При максимальном образовании петли во время обхода нити вокруг челнока компенсационная пружина 3 должна легко отрываться от накладки 1



- Установить накладку 1 (винт 2) согласно правилу 1.
- Для установки усилия компенсационной пружины закрутить втулку 4 (винт 2).
- Установить регулятор нити 5 (винт 6) согласно правилу 2.



По техническим причинам может понадобиться отойти от указанных значений хода пружины или усилия пружины. Сдвинуть регулятор 5 (винт 6) в сторону («+») (=больше нити) или в сторону («-») (=меньше нити).

Юстировка

13.04.27 Намотчик

Правило

1. При включенном намотчике его шпиндель должен приводиться в движение; при выключенном намотчике фрикционный диск 5 не должен прилегать к приводному колесу 1
2. Намотчик должен автоматически отключаться при заполнении шпульки приблизительно до 1 мм от ее края.

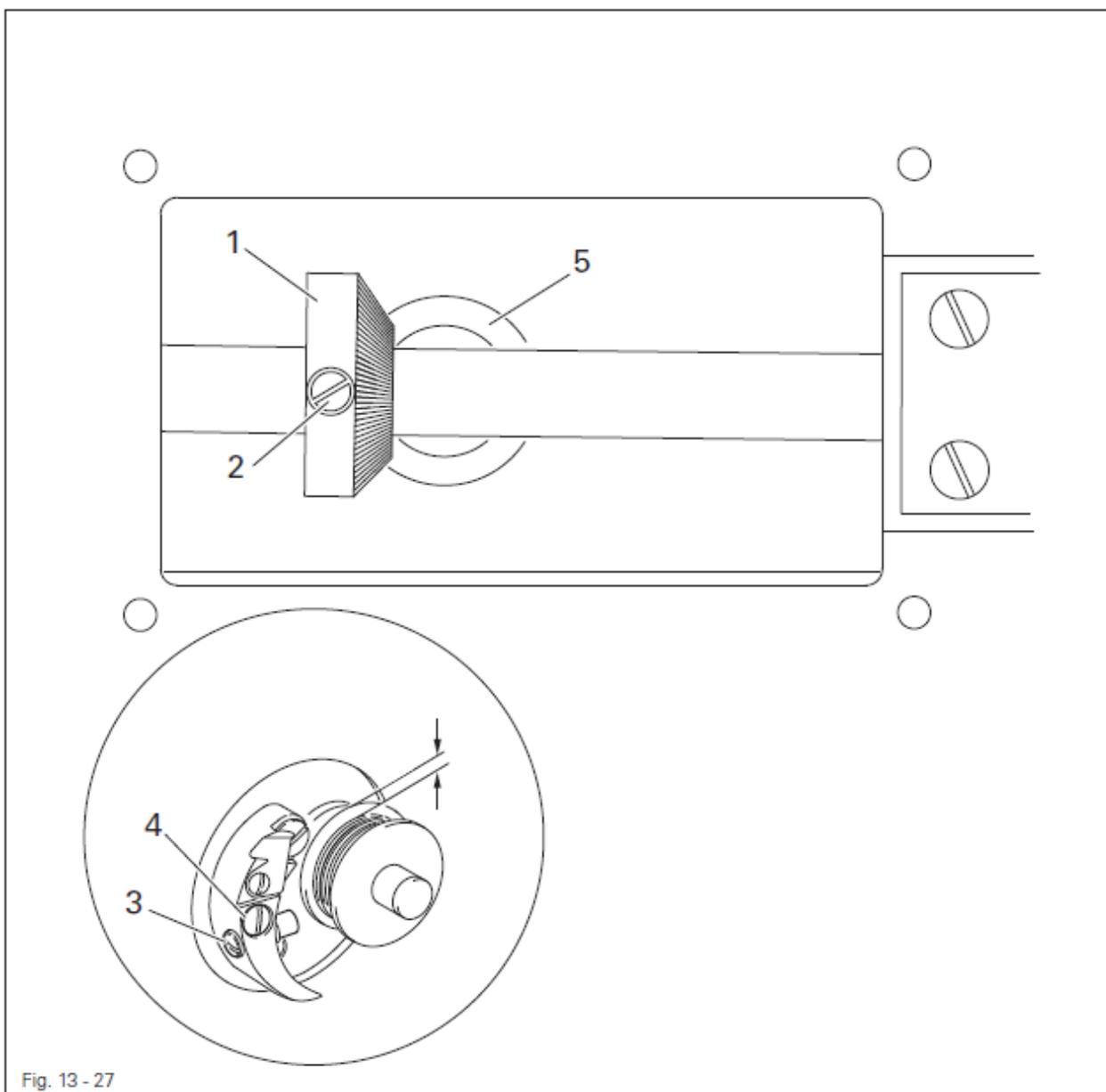
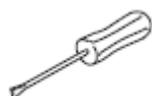


Fig. 13 - 27



- Установить приводное колесо 1 (винты 2) согласно правилу.
- Установить ограничитель 3 (винт 4) согласно правилу 2.

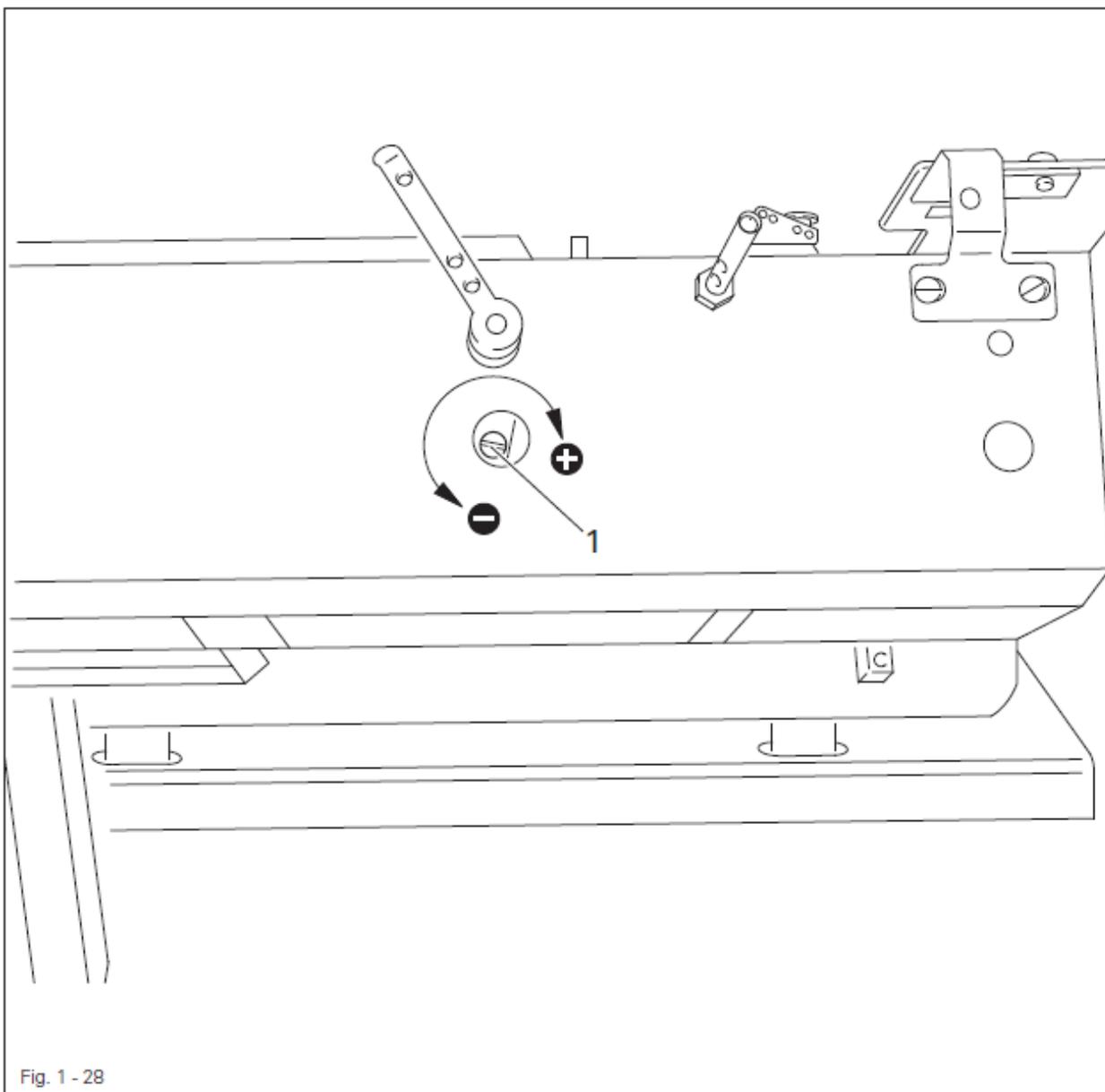
Юстировка

13.04.28 Давление роликовой лапки

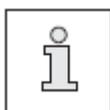
Правило

Даже при высокой скорости шитья перемещение материала должно быть безупречным.

На материале не должно оставаться отпечатков.



• Установить винт 1 согласно правилу.



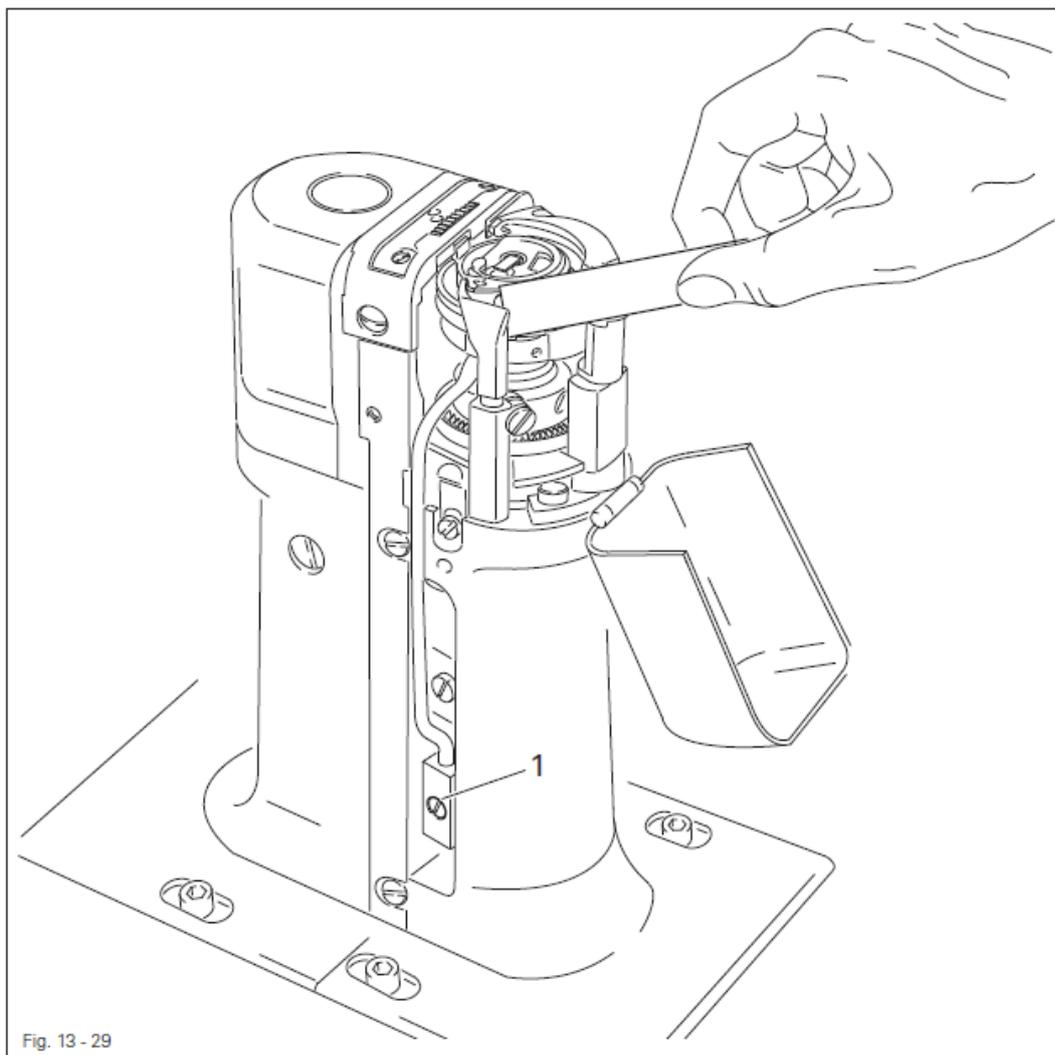
Винт 1 находится под крышкой.

Юстировка

13.04.29 Смазка

Правило

После 10 секунд работы машины на полоске бумаги около челнока должен остаться четкий масляный след



- Необходимо проверить наличие масла и маслопровод должен быть свободен от воздуха
- Запустить машину на 2-3 сек.

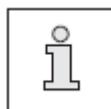


При работающей машине не касаться области иглы и челнока!
Опасность травмирования движущимися деталями!

- При работающей машине держать около челнока полоску бумаги 1 и проверить правило
- При необходимости отрегулировать количество масла с помощью винта 1

Юстировка

13.04.30 Установка муфты безопасности челнока



Муфта 1 установлена в заводских условиях. При забивании нитки муфта 1 расцепляется во избежание повреждений челнока. Установка муфты 1 описана ниже.

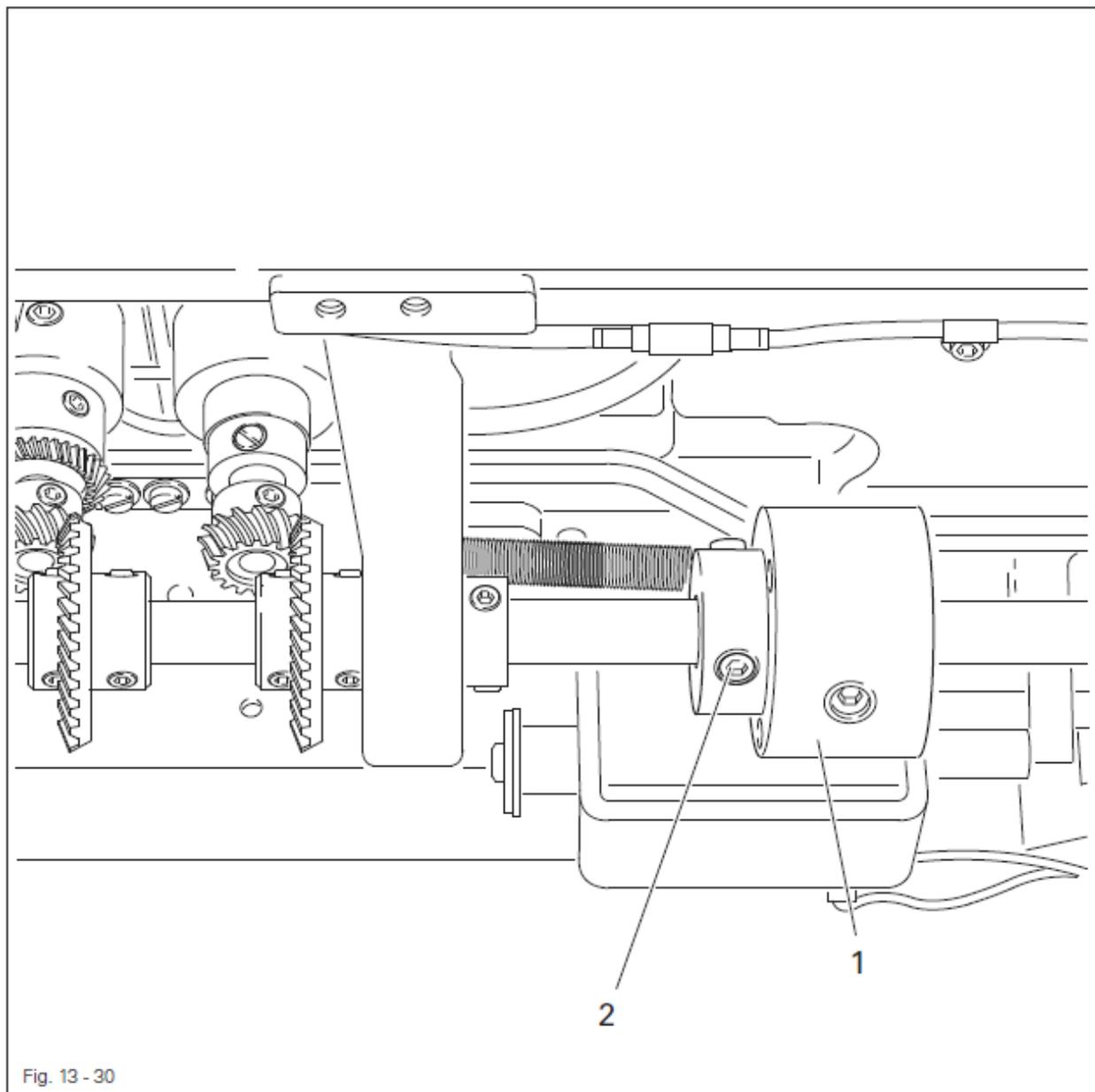


Fig. 13 - 30



- Устранить забивание нитки.
- Придерживать муфту 1 на винте 2 и проворачивать маховик до тех пор, пока муфта 1 не войдет в паз.

Юстировка

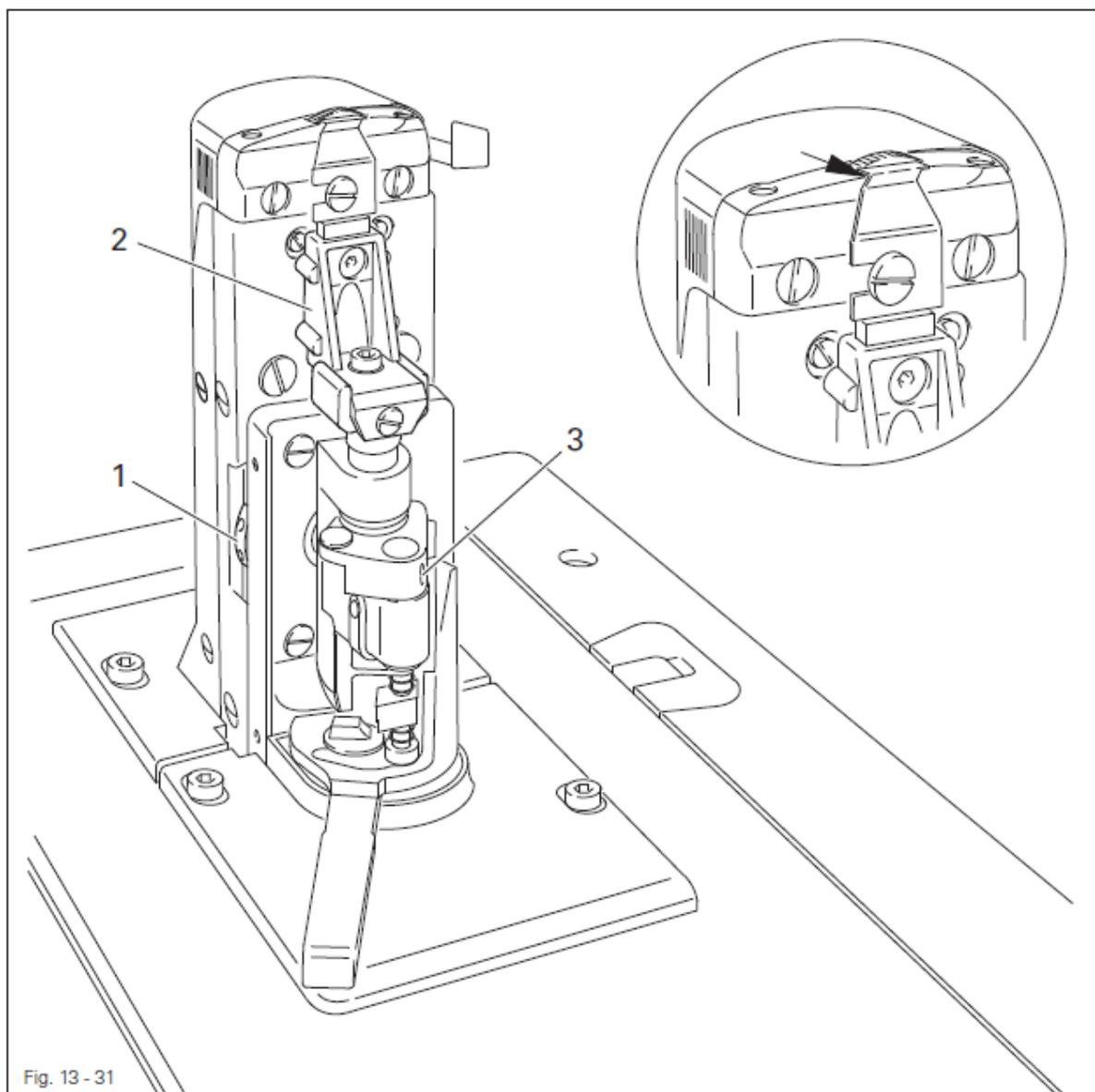
13.05 Юстировка устройства обрезки кромки -725/04

13.05.01 Положение держателя ножа (на PFAFF 571)

Правило

При включенном устройстве обрезки кромки и провернутом до упора установочном колесе 1

1. держатель ножа должен быть расположен параллельно колонке.
2. верхняя кромка игольной пластины должна быть расположена по центру заточки угла ножа.



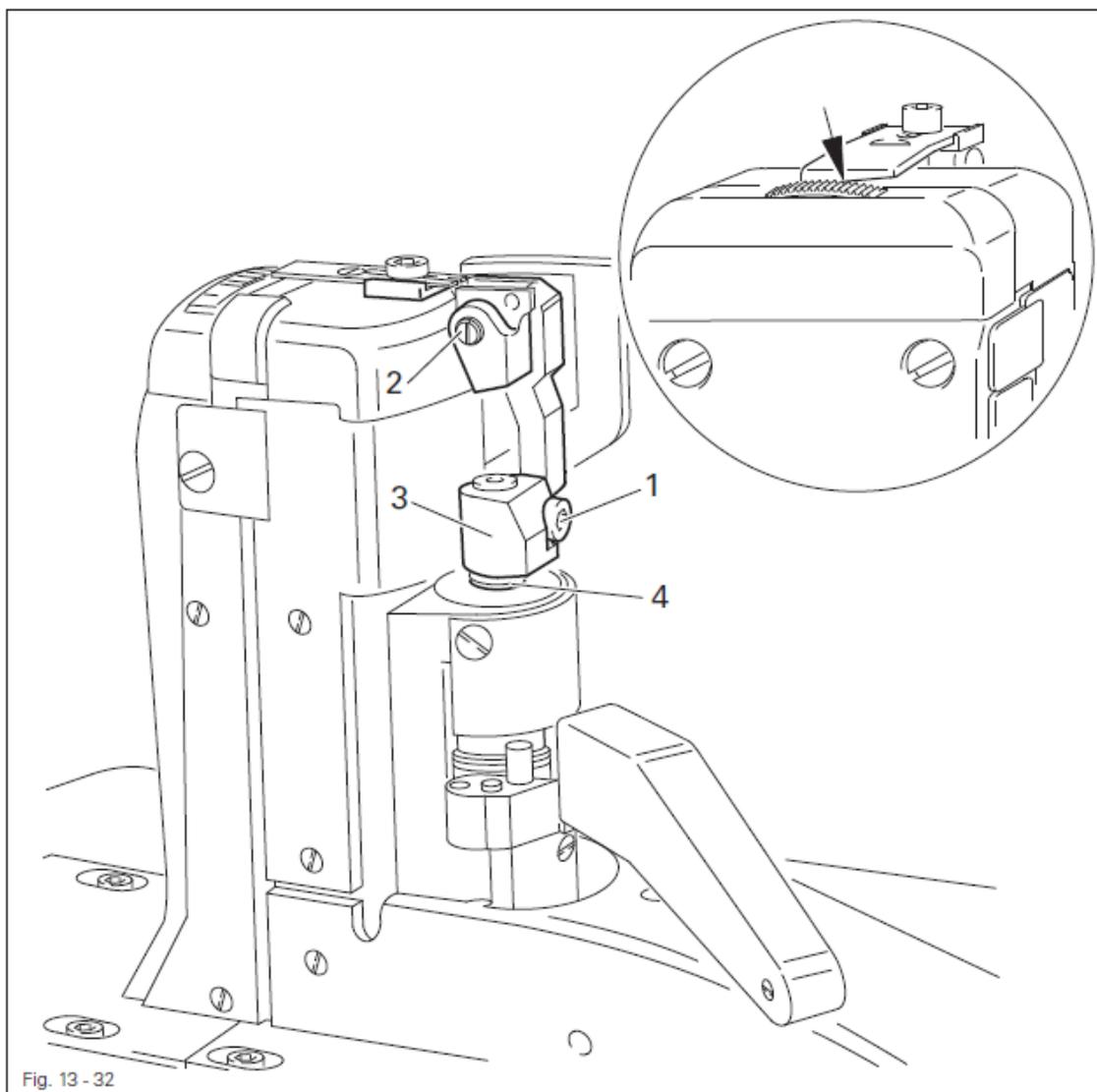
- Провернуть установочное колесо 1 до упора и включить устройство обрезки кромки.
- Установить держатель ножа 2 (винт 3) согласно правилу.

Юстировка

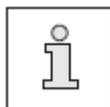
13.05.02 Положение держателя ножа (на PFAFF 591)

Правило

При повернутом устройстве обрезки кромки центр заточки угла ножа должен быть расположен на одинаковой высоте с передней кромкой игольной пластины



- Выключить машину и повернуть устройство обрезки кромки.
- Ослабить винт 1.
- Проворачивая эксцентрик 2, установить нож в промежуточную зону регулировки.
- Установить держатель ножа 3 согласно правилу и затянуть винт 1.
- Установить до упора на держателе ножа 3 стопорное кольцо 4.



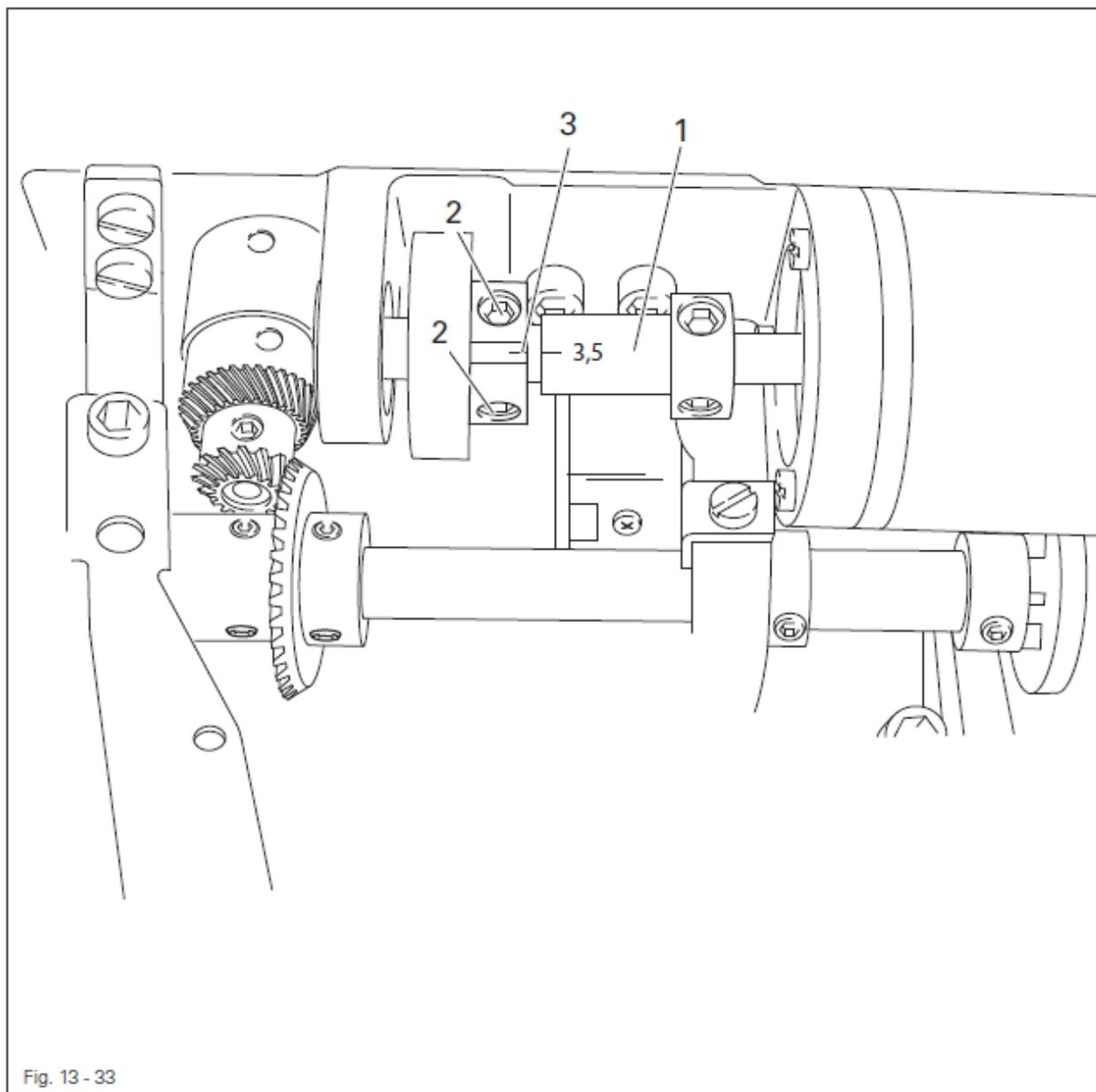
В зависимости от толщины материала установка эксцентрика 2 может отличаться от основной установки.

Юстировка

13.05.03 Подъем ножа (на PFAFF 571)

Правило

Для оптимальной подгонки ко всем используемым материалам подъем ножа может быть установлен в диапазоне от 1,0 до 3,5 мм.



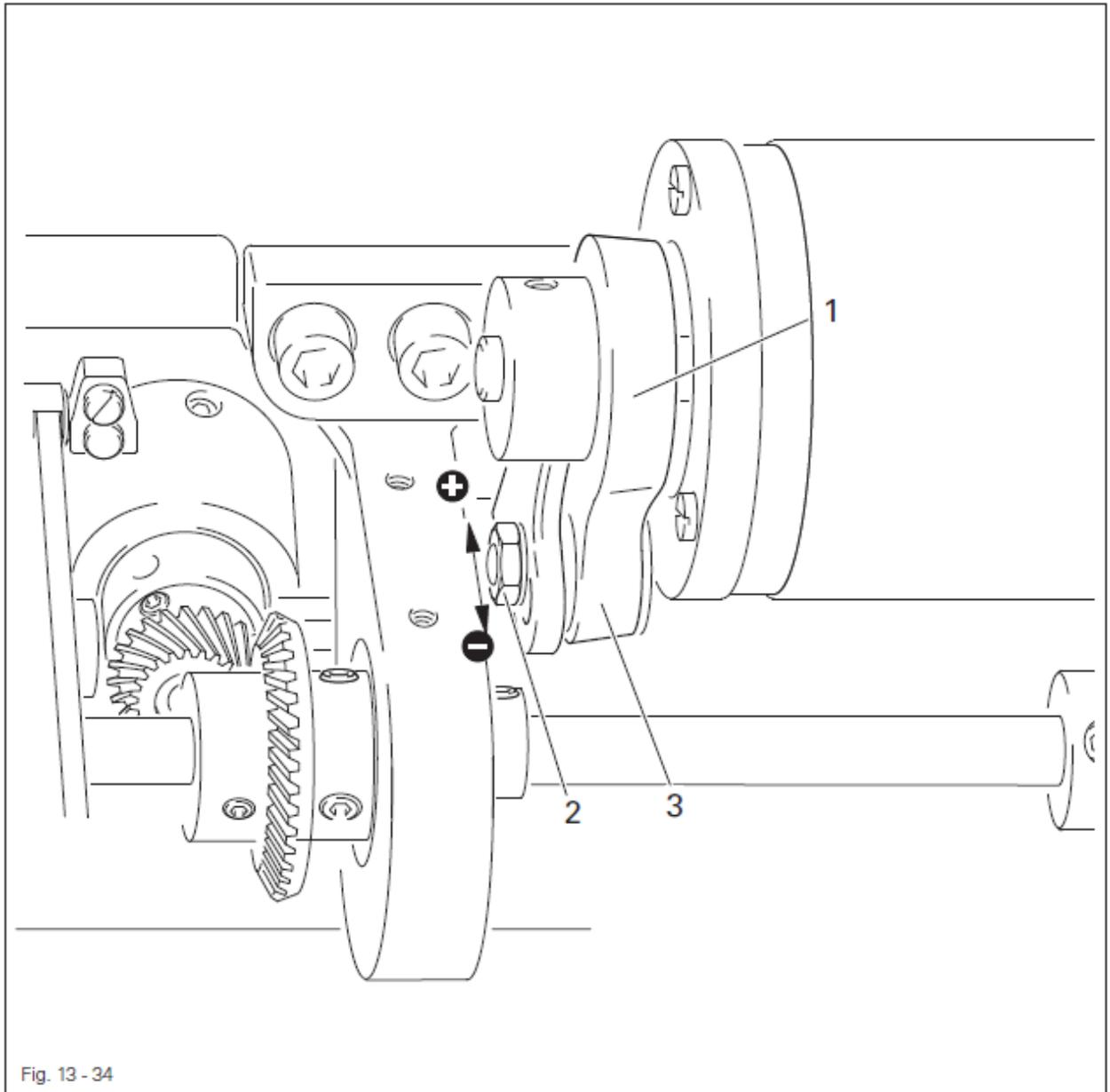
- Провернуть эксцентрик 1 (винты 2) таким образом, чтобы маркировка необходимой ширины подрезки была расположена напротив маркировки на зажимном кольце 3.

Юстировка

13.05.04 Подъем ножа (на PFAFF 591)

Правило

Для оптимальной подгонки ко всем используемым материалам подъем ножа может быть установлен в диапазоне от 2,0 до 3,5 мм.



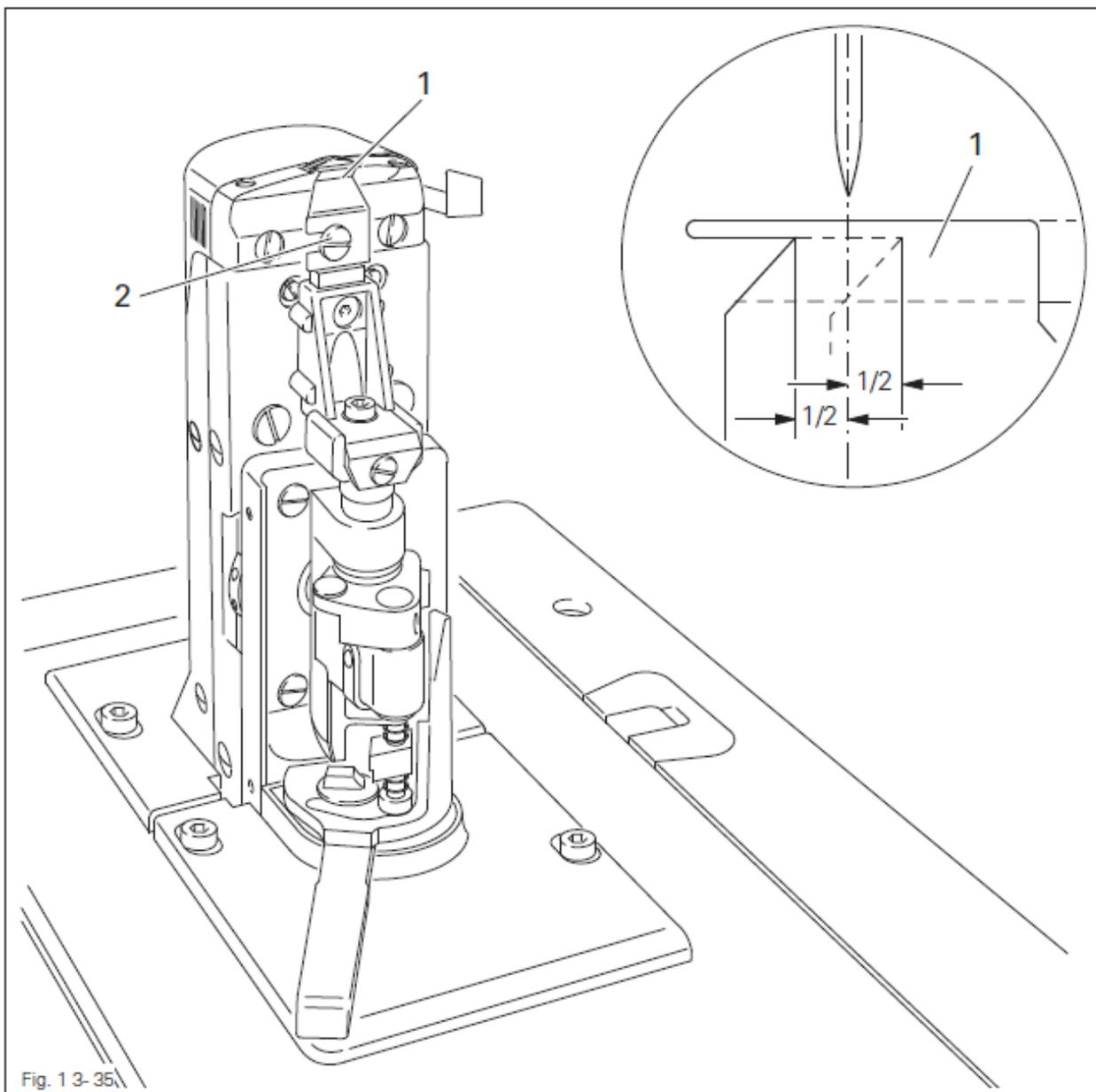
- Установить кривошип 1 (гайка 2) в кулисе 3 согласно правилу.

Юстировка

13.05.05 Ход ножа (на PFAFF 571)

Правило

Если устройство обрезки кромки повернуто и игла находится в центре отверстия игольной пластины, то при повороте вала двигателя рукой ход ножа 1 должен осуществляться на половину расстояния перед иглой и на половину расстояния за иглой.



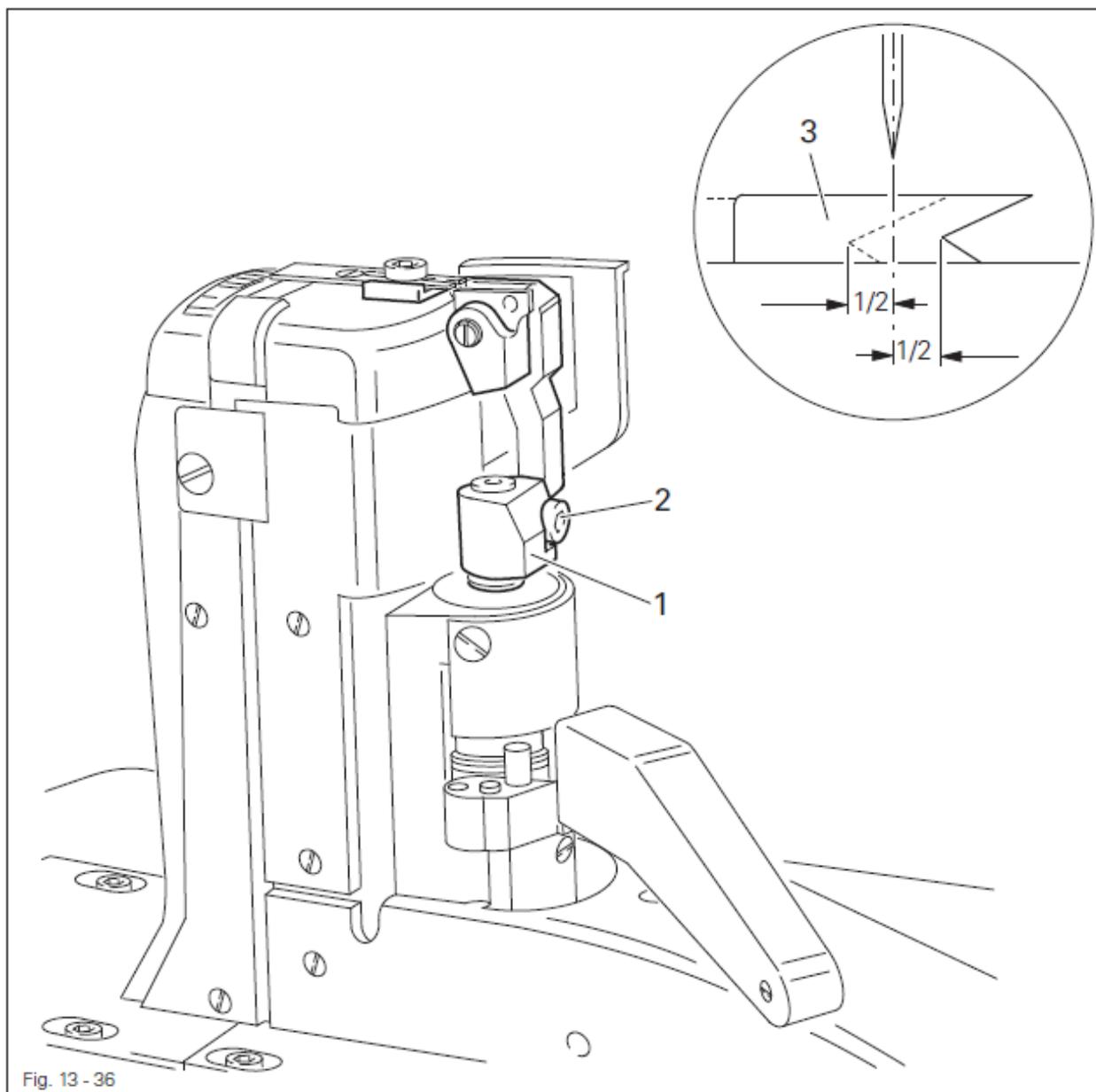
- Выключить машину и повернуть устройство обрезки кромки.
- Установить нож 1 (винт 2) согласно правилу

Юстировка

13.05.06 Ход ножа (на PFAFF 591)

Правило

Если устройство обрезки кромки повернуто и игла находится в центре отверстия игольной пластины, то при повороте вала двигателя рукой ход ножа 3 должен осуществляться на половину расстояния перед иглой и на половину расстояния за иглой.



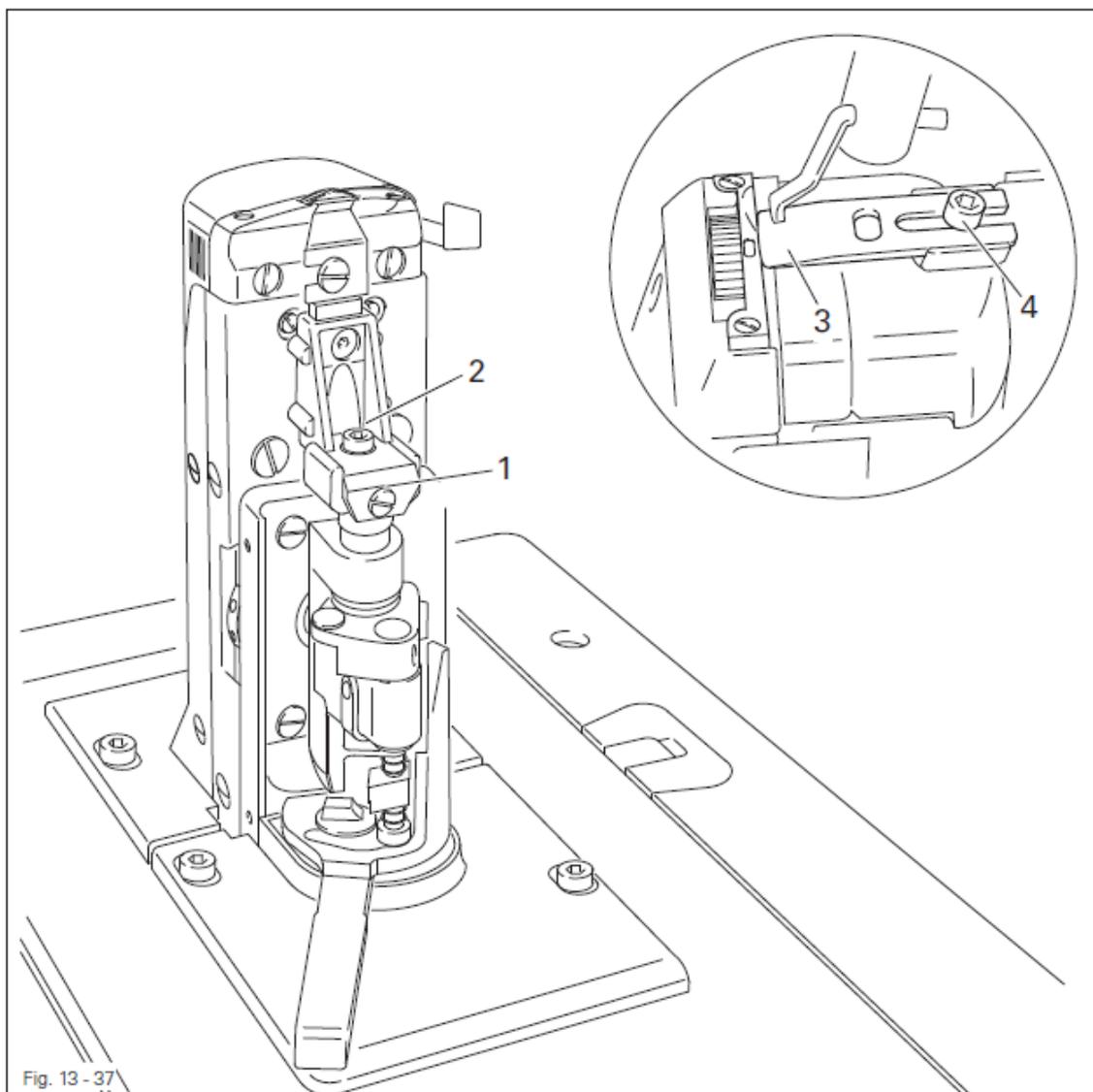
- Выключить машину и повернуть устройство обрезки кромки.
- Установить нож 1 (винт 2) согласно правилу

Юстировка

13.05.07 Положение ножа

Правило

При повернутом устройстве обрезки кромки нож должен слегка прилегать к вставке игольной пластины



PFAFF 571

- Провернуть винт 1 (винт 2) согласно правилу.
- Выполнить пробную обрезку, при необходимости повторить установку.

PFAFF 591

- Установить нож 3 (винт 4) согласно правилу.
- Выполнить пробную обрезку, при необходимости повторить установку.

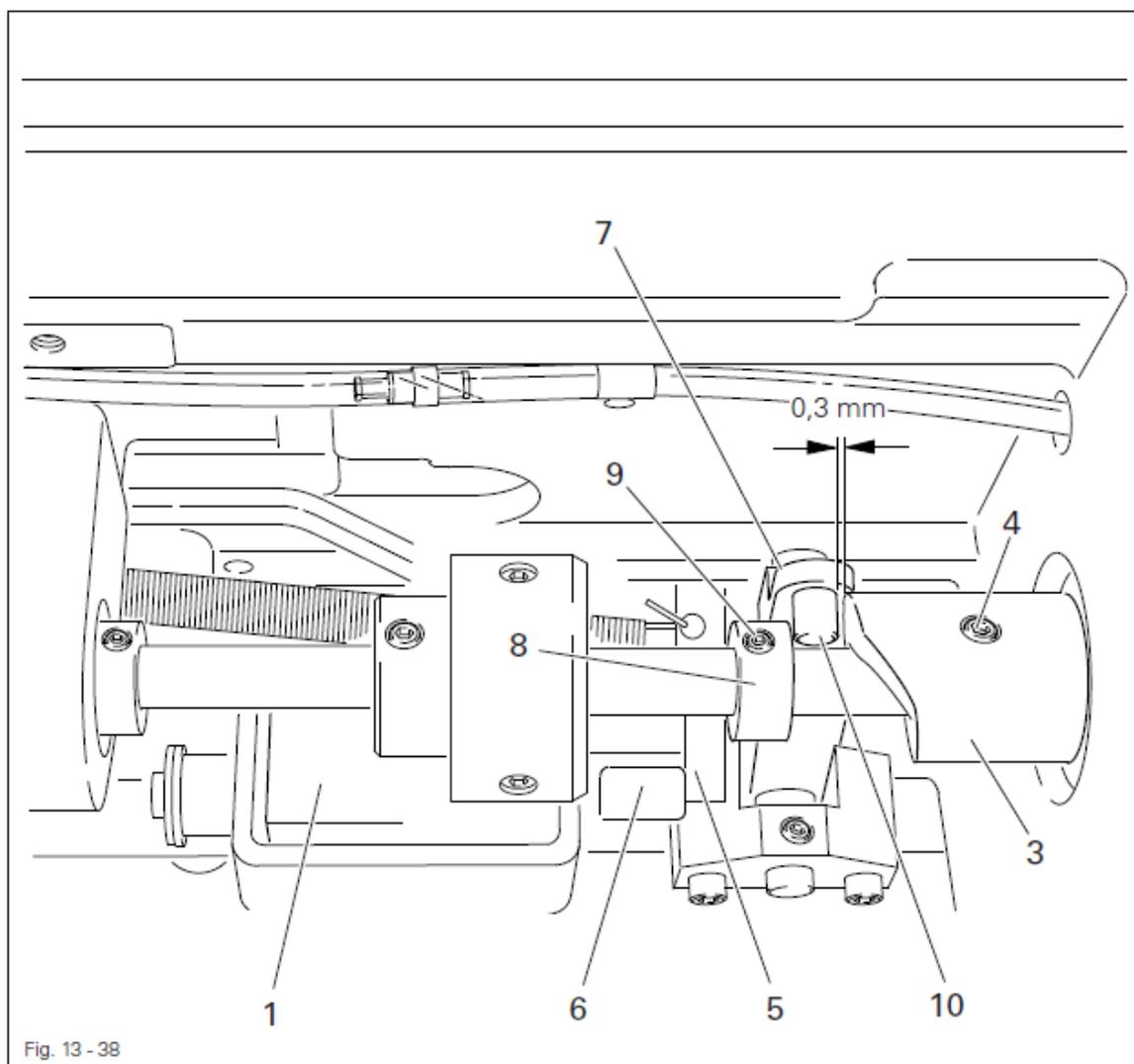
Юстировка

13.06 Юстировка устройства обрезки нити -900/83

13.06.01 Исходное положение роликового рычага / Поперечное положение распределительного кулачка

Правило

1. В исходном положении устройства обрезки нити рычаг 5 должен прилегать к ползунку 6 и ролик роликового рычага 7 должен быть расположен на расстоянии 0,3 мм от распределительного кулачка 3.
2. При положении нитепротягивателя в верхней мертвой точке распределительный кулачок 3 должен приводить роликовый рычаг 7 в его исходное положение, а установочное кольцо 8 должно прилегать к ролику 10.



- Установить магнит 1 (винты 2) согласно правилу 1
- Установить распределительный кулачок 3 (винты 4) согласно правилу 2.
- Приложить установочное кольцо 8 (винты 9) к ролику 10.

Юстировка

13.06.02 Положение держателя нитеуловителя

Правило

1. Между зубчатым колесом 3 и зубчатым сегментом 4 должен быть минимальный зазор
2. Как в исходном положении, так и в передней поворотной точке нитеуловителя между зубчатым сегментом 4 и внешней кромкой держателя нитеуловителя 1 должно быть одинаковое расстояние (смотри стрелку)

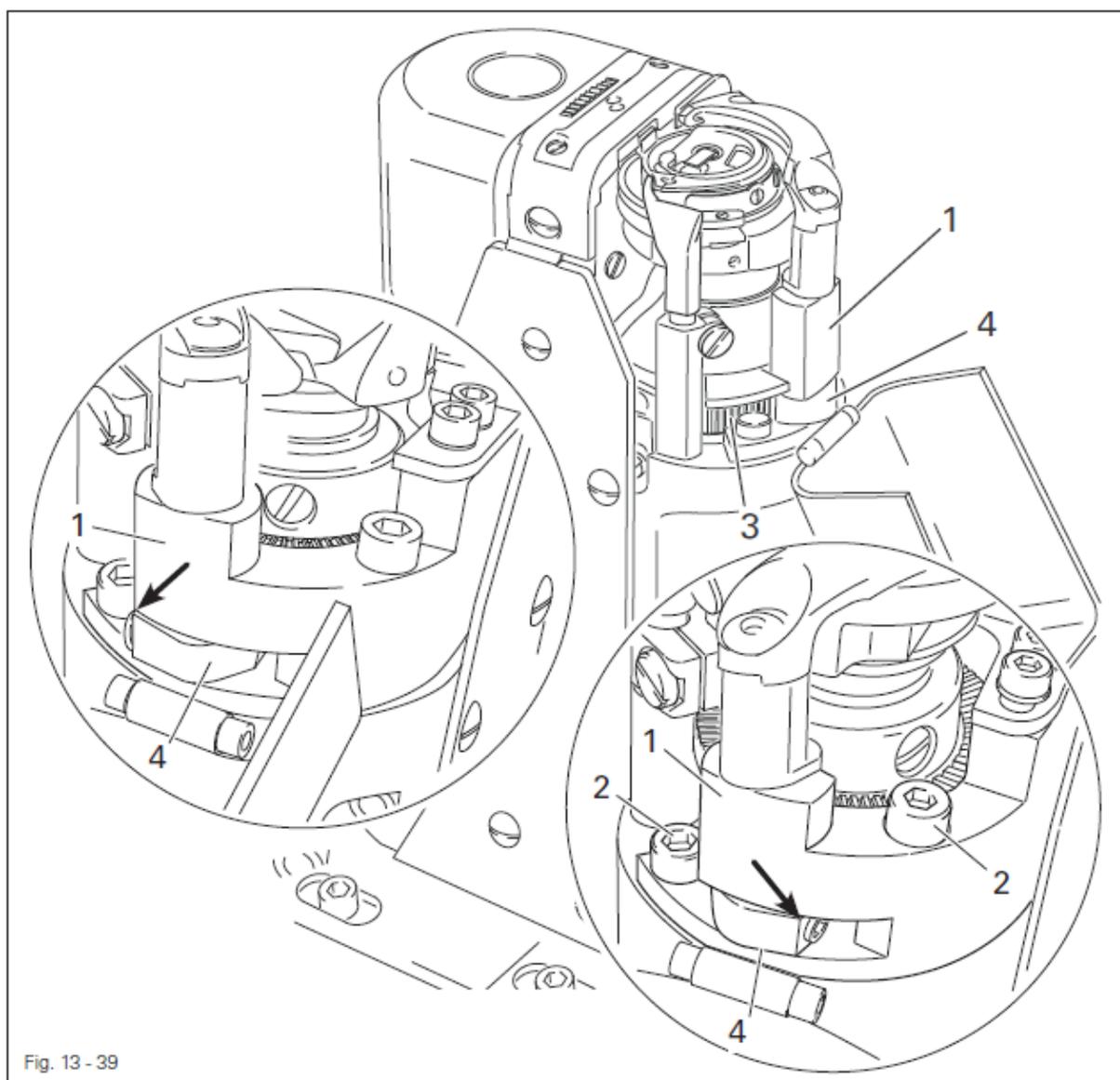
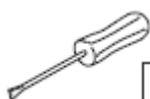
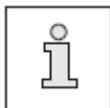


Fig. 13 - 39



- Установить держатель нитеуловителя (винты 2) согласно правилам.



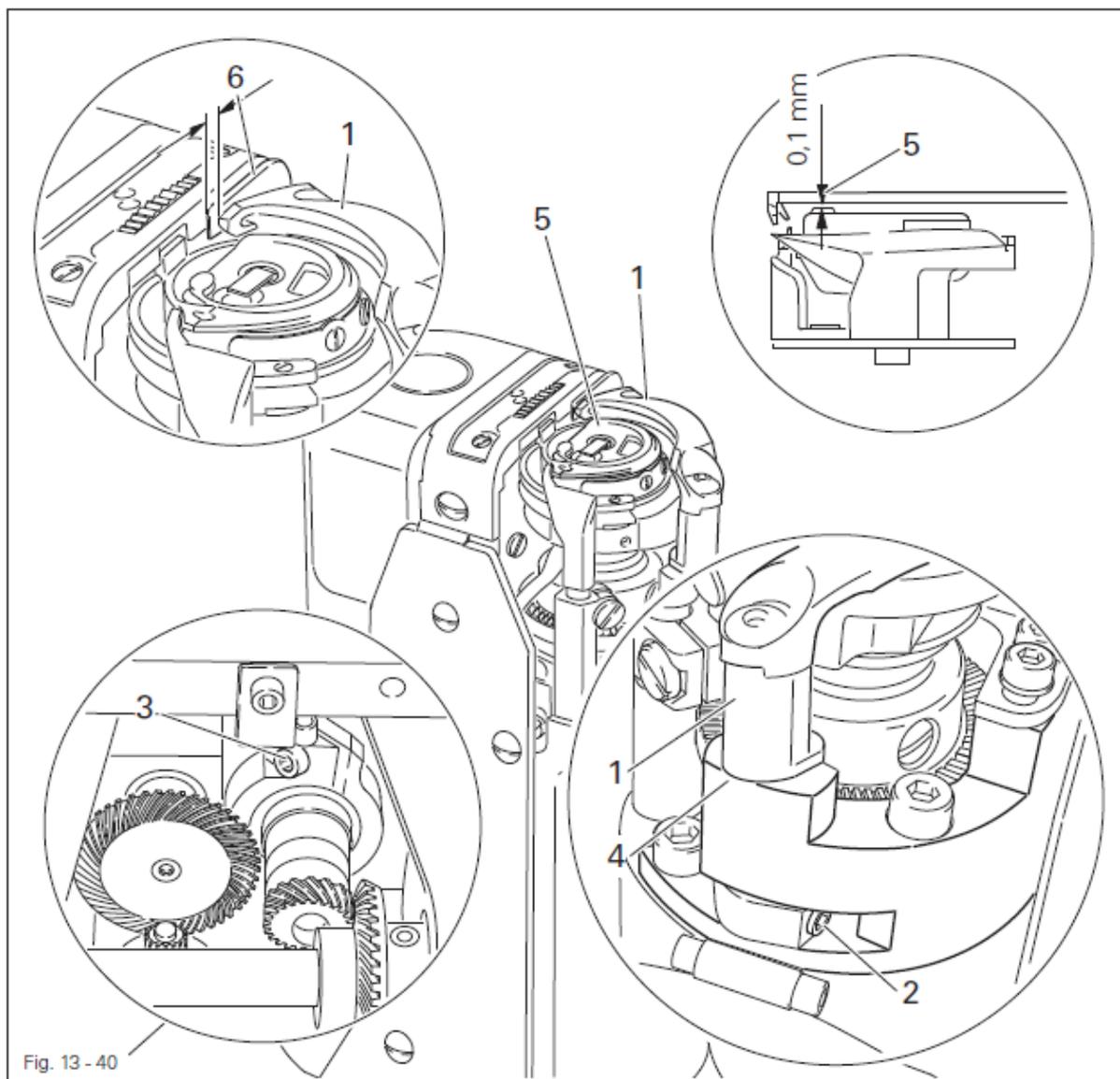
Если не удалось выполнить правило 2, ослабить винт 2 и сдвинуть зубчатый сегмент 4 на один зуб.

Юстировка

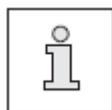
13.06.03 Положение нитеуловителя

Правило

1. Нижняя кромка нитеуловителя 1 должна быть расположена на расстоянии 0,1 мм от рога шпульного колпачка 5.
2. В исходном положении устройства обрезки нити передняя кромка нитеуловителя 1 должна быть расположена на одном уровне с кромкой ножа 6.



- Установить нитеуловитель 1 (винты 2, 2 штуки) согласно правилу 1.
- Установить нитеуловитель 1 (винт 3) согласно правилу 2.



Нитеуловитель 1 должен быть расположен параллельно к поверхности держателя нитеуловителя 4.

Юстировка

13.06.04 Позиция ножа и давление ножа

Правило

Давление ножа должно быть минимальным, при этом процесс обрезки должен быть надежным.

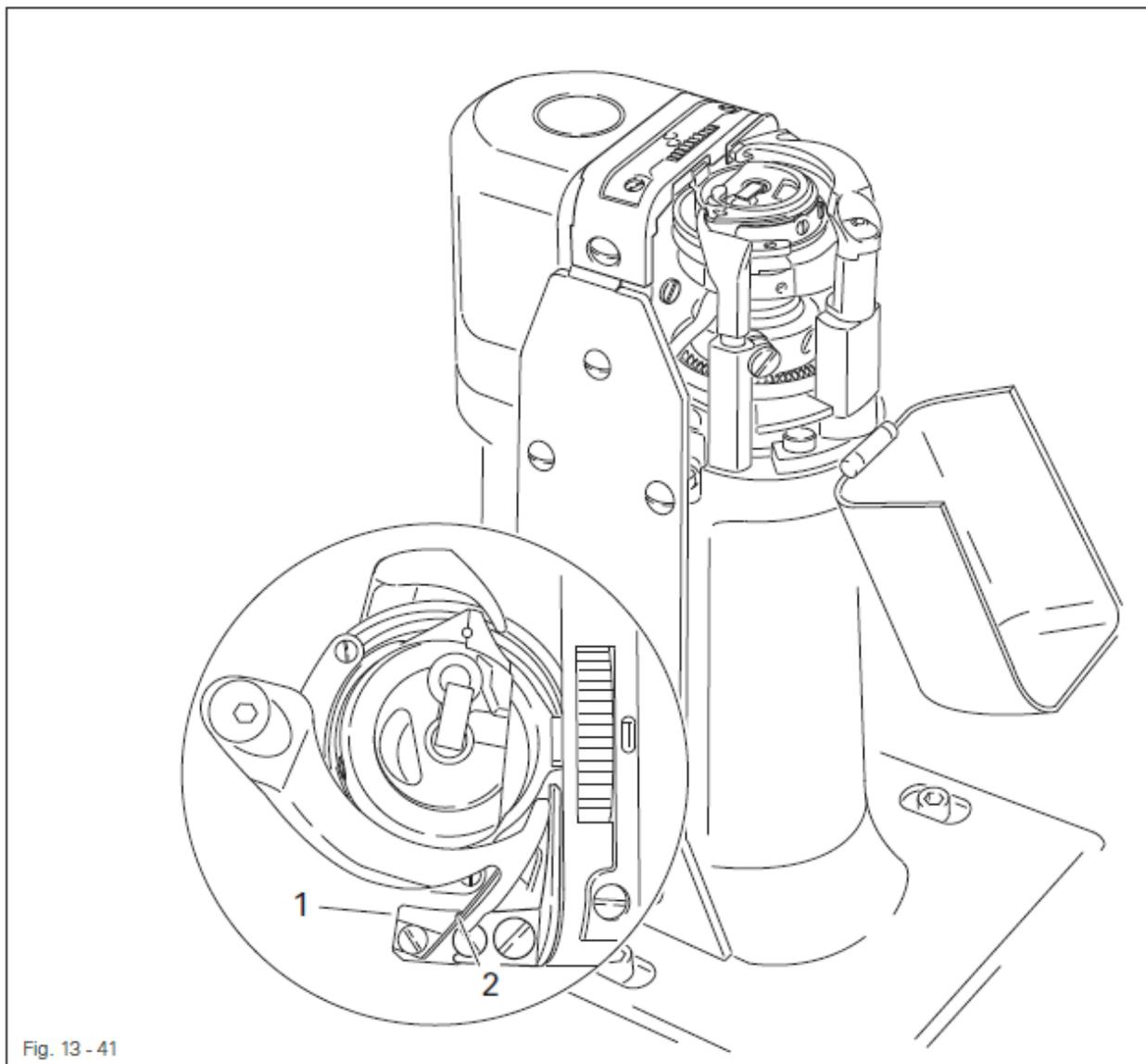


Fig. 13 - 41



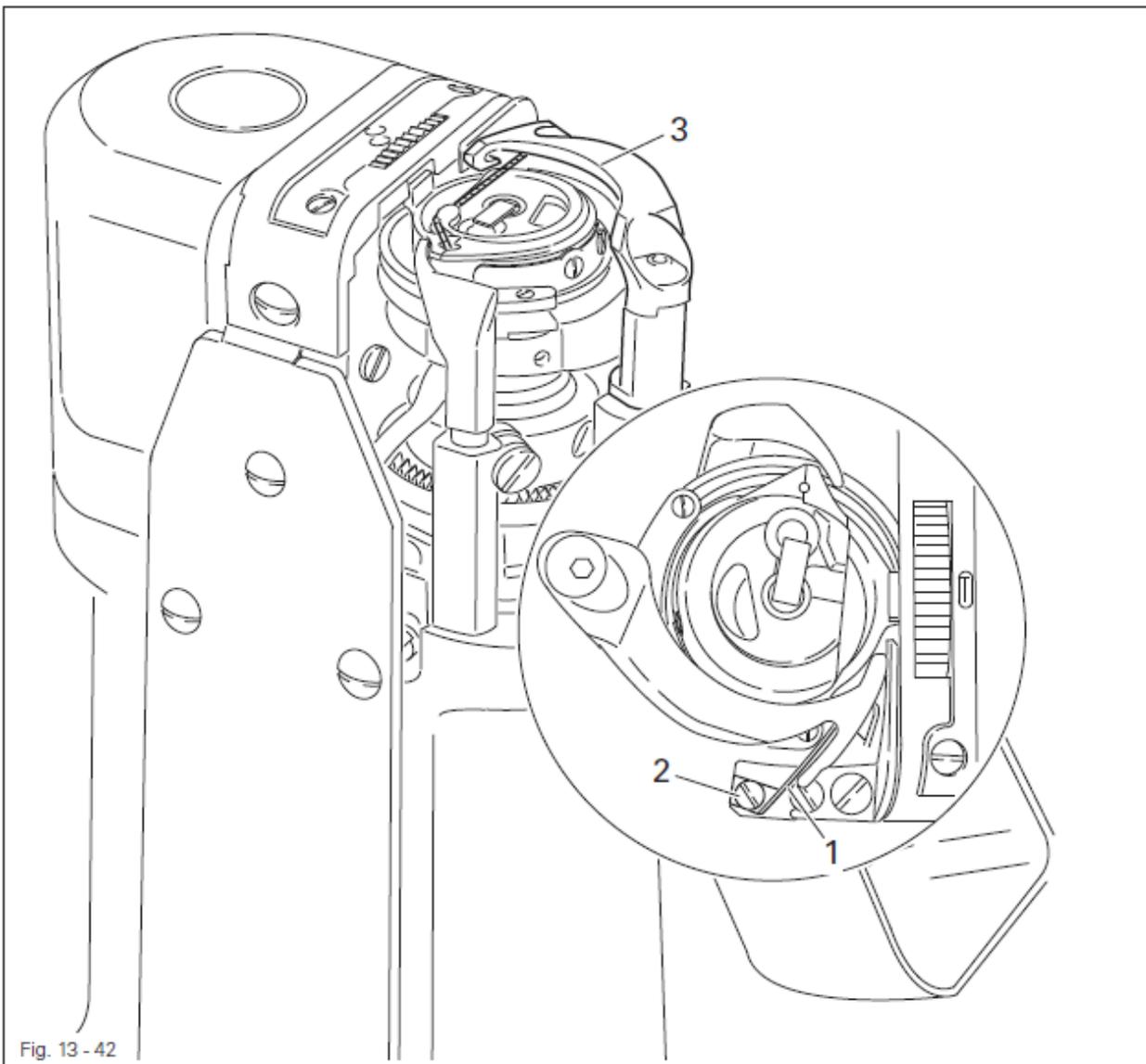
- Установить эксцентрик 1 (винт 2) согласно правилу

Юстировка

13.06.05 Зажим нижней нити

Правило

Усилие пружины зажима нижней нити должно быть минимальным, однако после обрезки нить должна быть надежно зажата.



- Установить зажим нижней нити 1 (винт 2) согласно правилу.

Контроль

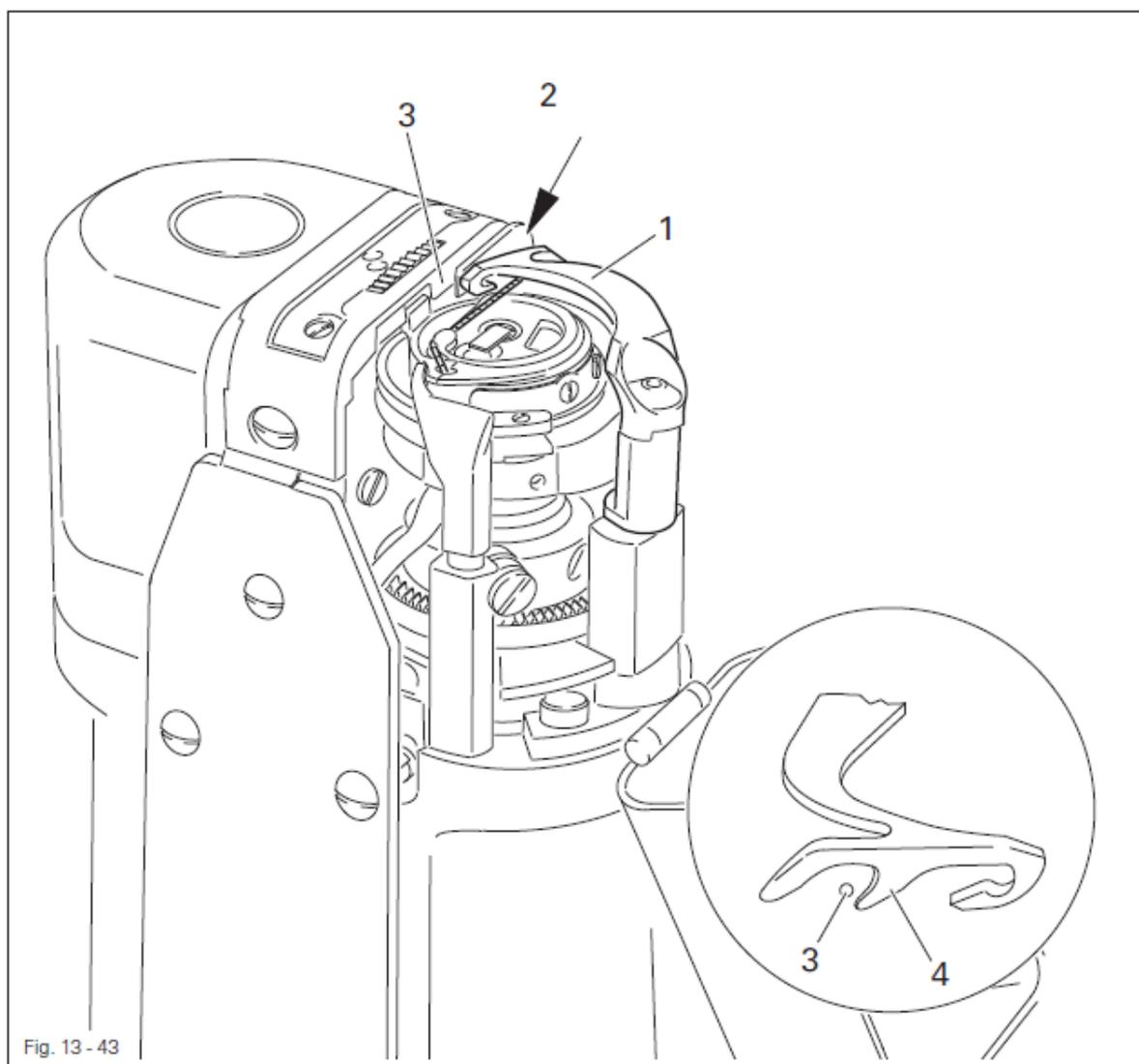
- После обрезки нити, проворачивая маховик, выполнить несколько стежков и проверить, не вытягивается ли нижняя нить из зажима между 1-м и 3-м стежком. При необходимости откорректировать усилие пружины.

Юстировка

13.06.06 Ручная обрезка

Правило

1. При движении вперед нитеуловитель 1 не должен сдвигать нижнюю нитку 3.
2. В передней точке поворота нитеуловителя 1 нижняя нитка 3 должна надежно захватываться крючком 4
3. После окончания обрезки верхняя и нижняя нитка должны обрезаться, а нижняя нитка 3 зажиматься.



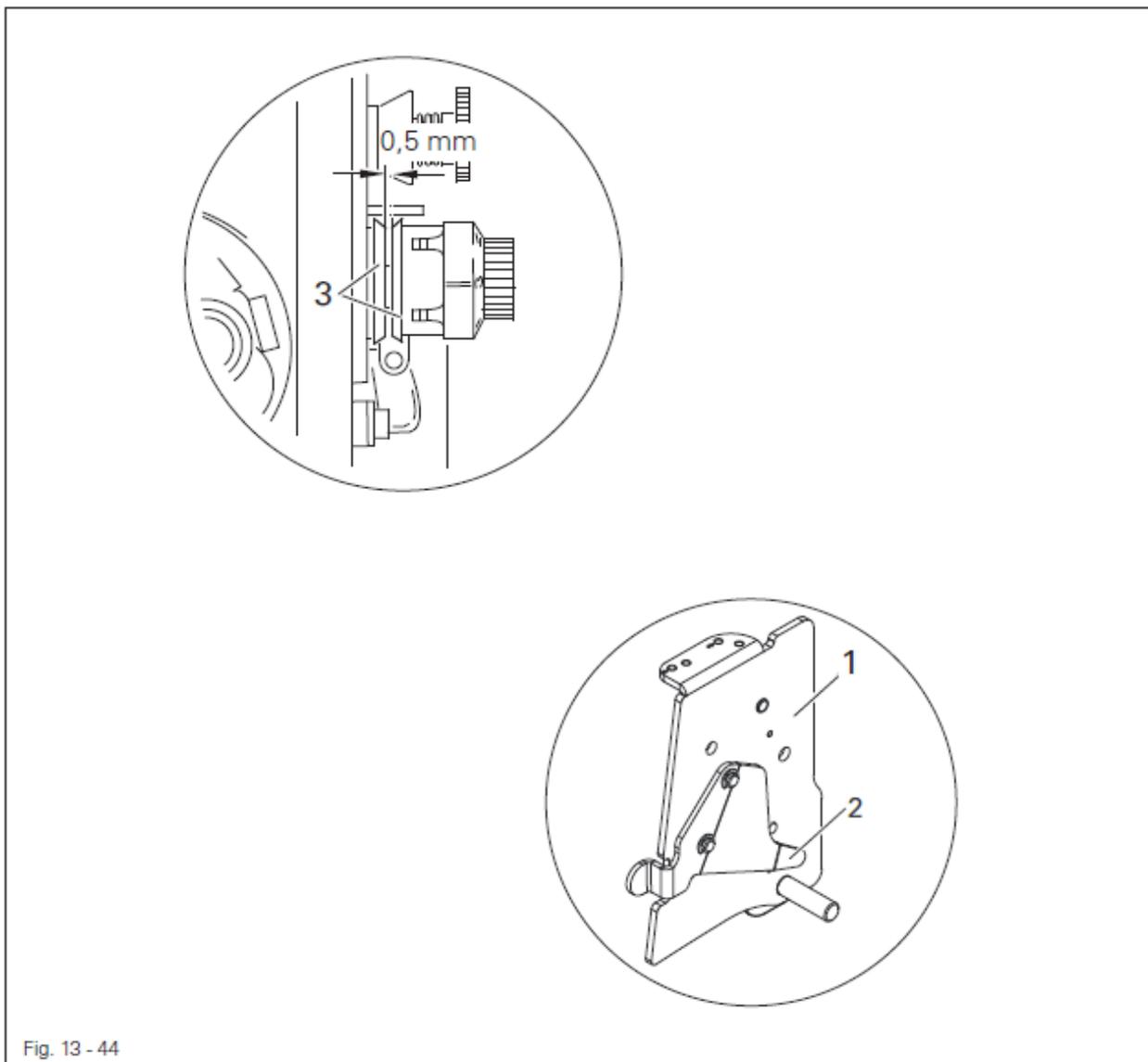
- Выполнить несколько стежков.
- Выключить главный выключатель.
- Выполнить ручную обрезку.
- Проверить правило 1 и 2, в противном случае выполнить дополнительную юстировку нитеуловителя 1 согласно главе 1.06.05 Зажим нижней нити.

Юстировка

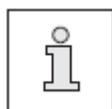
13.06.07 Ослабление натяжения

Правило

При включенном магните тарелочки натяжения 3 должны быть удалены друг от друга на минимальном расстоянии 0,5 мм.



- Включить магнит
- Отвинтить держатель механизма натяжения 1 и отрихтовать слабитель 2 согласно правилу.



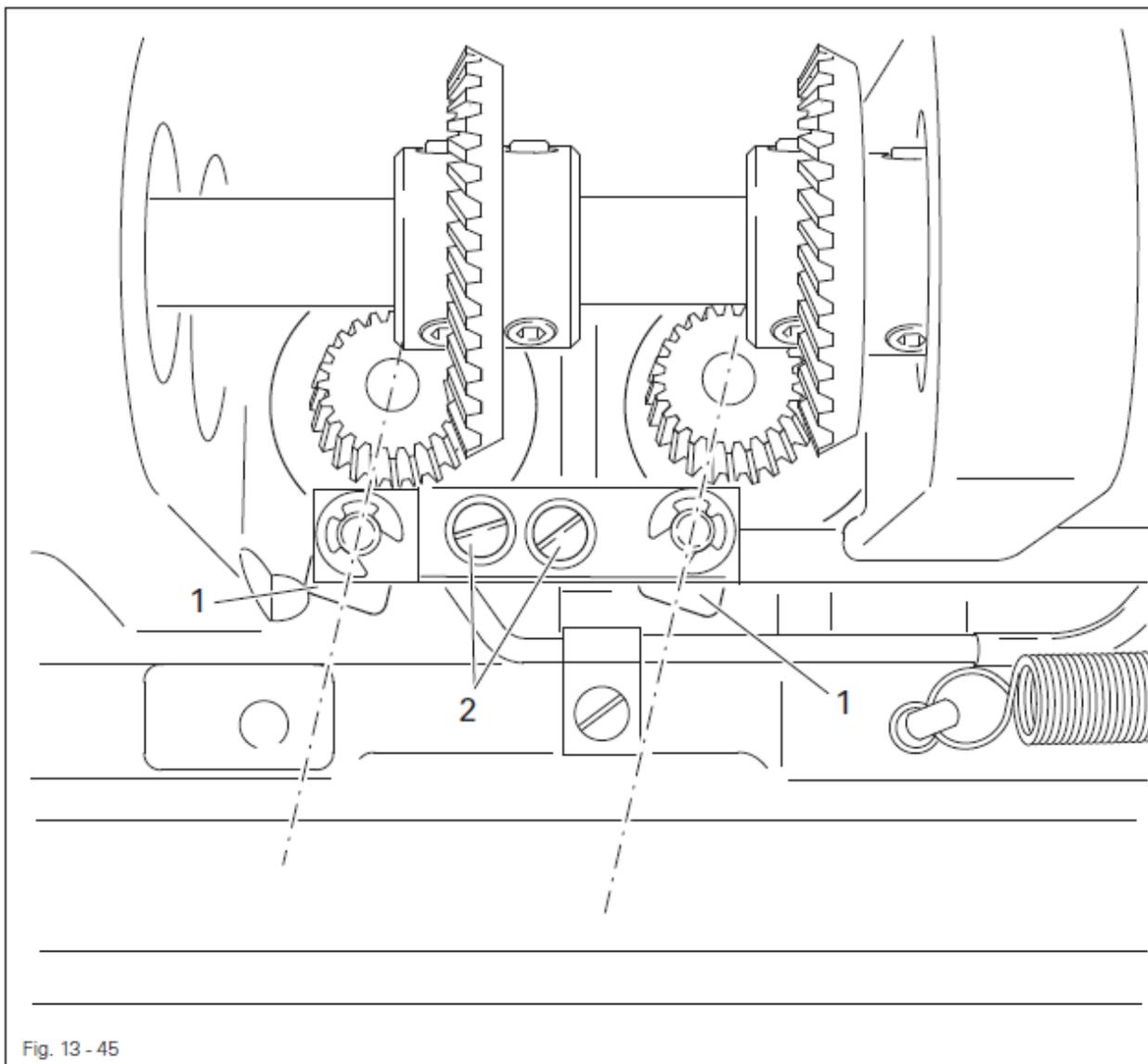
Момент ослабления натяжения можно установить с помощью функций параметров, смотри отдельный список параметров.

Юстировка

13.06.08 Передаточные рычаги (только на PFAFF 574)

Правило

В исходном положении устройства обрезки нити приводные рычаги 1 должны быть расположены параллельно



- Установить приводные рычаги 1 (винты 2) согласно правилу.

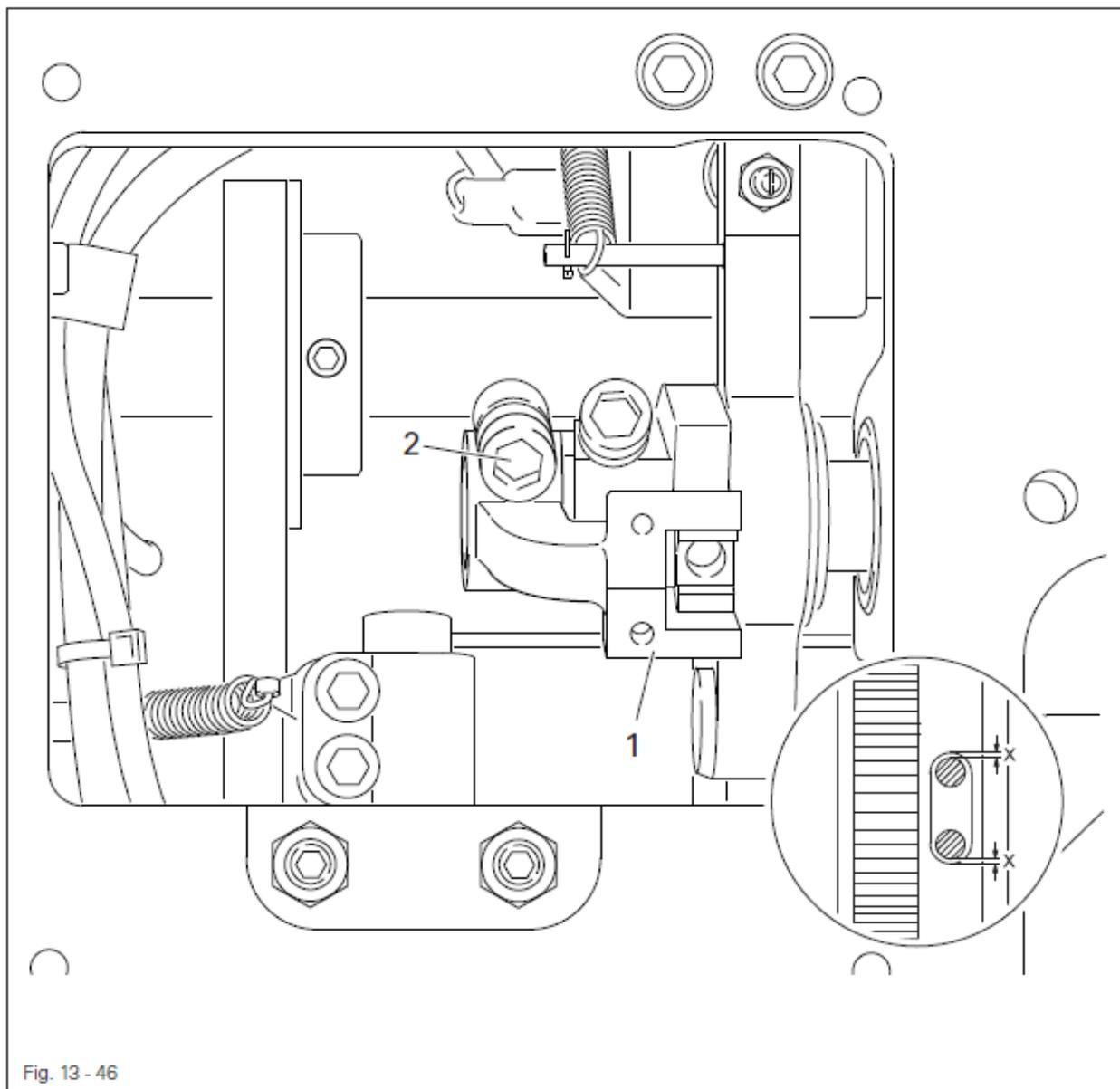
Юстировка

13.07 Юстировка устройства заправки -911/...

13.07.01 Игла в отверстии игольной пластины (только на PFAFF 571 и 591)

Правило

При максимально установленном значении длины стежка игла должна находиться на одинаковом расстоянии от внутренней кромки отверстия игольной пластины как при шитье вдоль строчки, так и при шитье назад.



- Установить кривошип 1 (винт 2) согласно правилу.

Юстировка

13.07.02 Муфта сцепления к приводу роликовой лапки

Правило

1. Между шарниром 2 и соединительной штангой 1 не должно быть зазора.
2. Между шарниром 2 и держателем 3 должно быть расстояние 3 мм, если роликовая лапка закреплена.

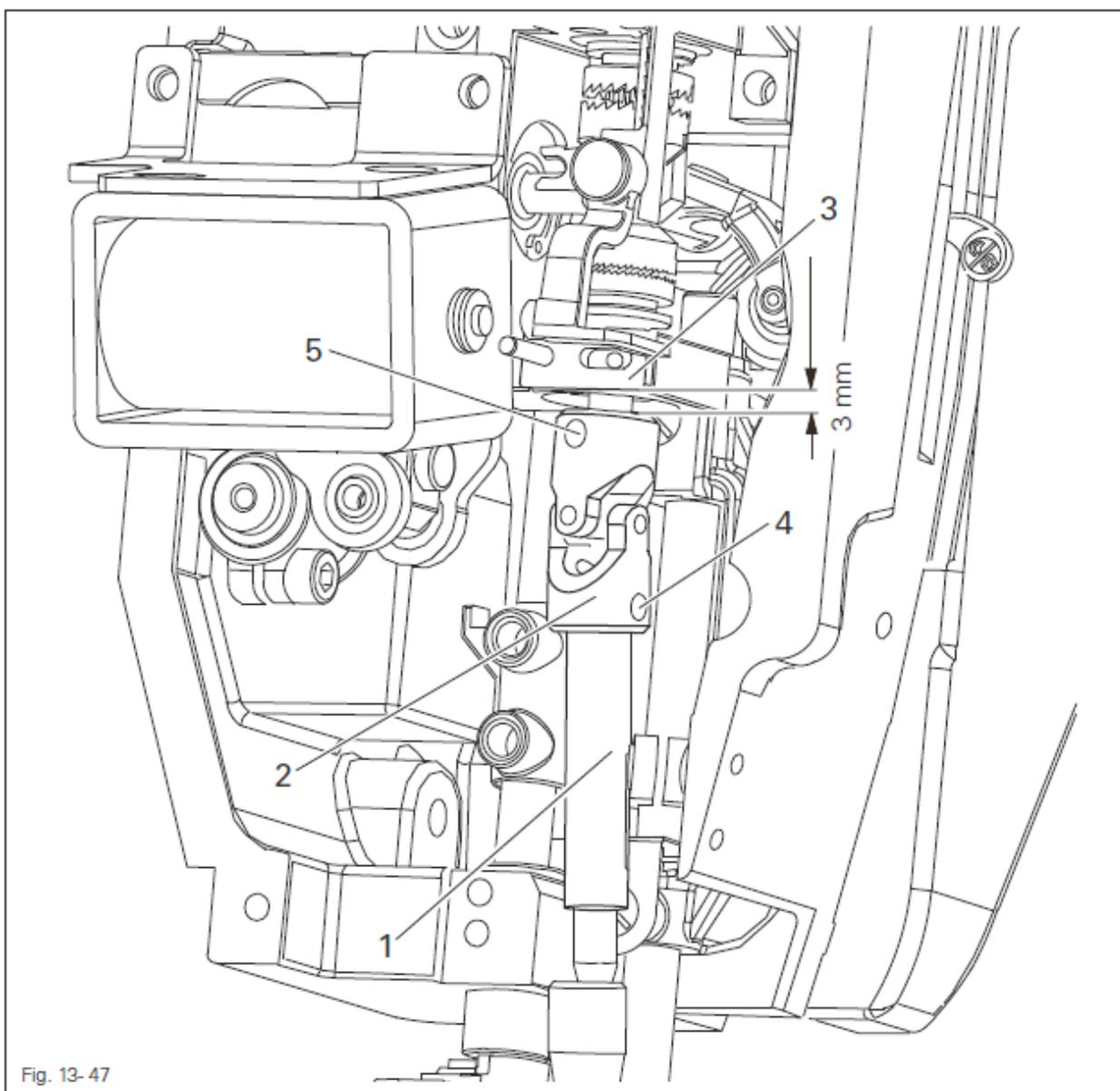


Fig. 13-47



- Установить соединительную штангу 1 (винт 4) согласно правилу 1
- Установить шарнир 2 (винт 5) согласно правилу 2.

Юстировка

13.07.03 Юстировка привода роликовой лапки

Правило

1. Установить на место конические шестерни 5,2 и 3, между коническими шестернями должен быть минимальный зазор.
2. При шитье вдоль строчки конические шестерни 3 и 4 входят в зацепление, шестерни 5,2,3 и 4 должны одновременно вращаться.
3. При шитье назад конические шестерни 1 и 2 входят в зацепление, конические шестерни 5,1,2 и 3 должны одновременно вращаться.
4. При шитье назад кривошип 11 должен находиться в своем правильном положении, рычаг магнита 12 должен находиться на максимальной высоте, чтобы точно доходить до кривошипа 11.

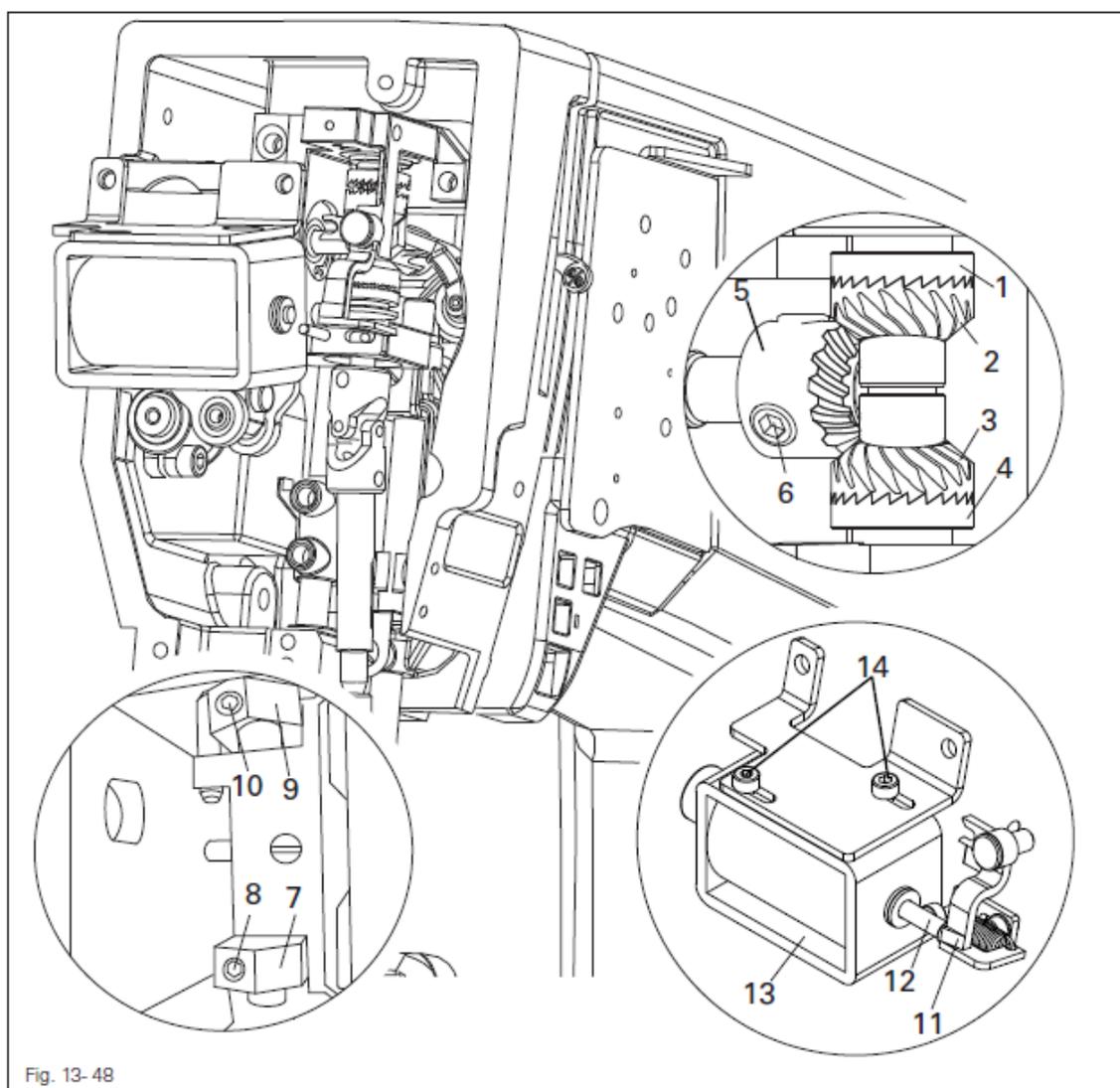


Fig. 13-48



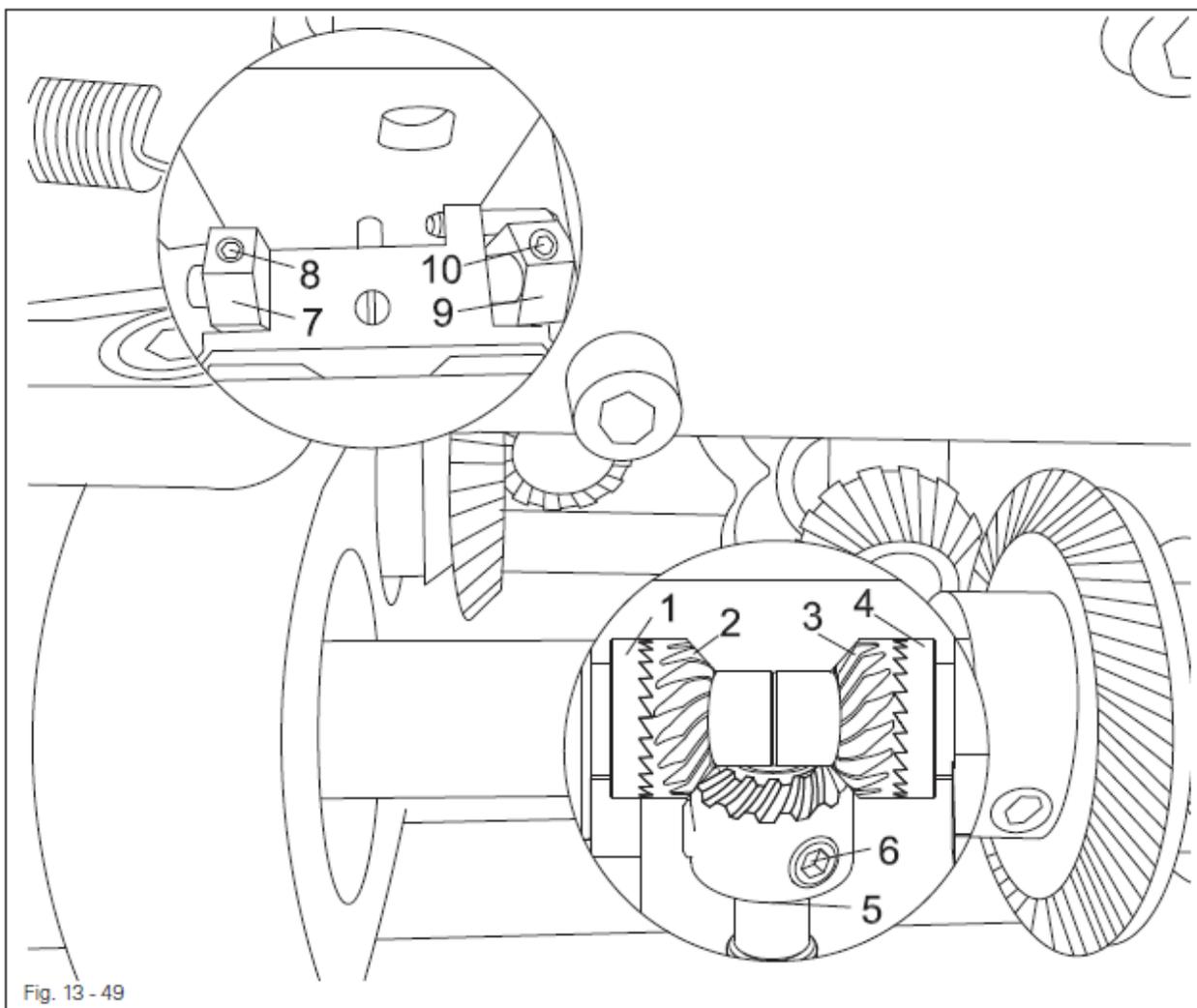
- Установить коническую шестерню 5 (винт 6) согласно правилу 1.
- Установить крепеж 9 (винт 10) согласно правилу 2.
- Установить крепеж 7 (винт 8) согласно правилу 3.
- Установить электромагнит 13 (винт 14) согласно правилу 4.

Юстировка

13.07.04 Конические шестерни к приводу нижнего транспортного колеса

Правило

1. Установить на место конические шестерни 5,2 и 3, между коническими шестернями должен быть минимальный зазор.
2. При шитье вдоль строчки конические шестерни 3 и 4 входят в зацепление, шестерни 5,2,3 и 4 должны одновременно вращаться.
3. При шитье назад конические шестерни 1 и 2 входят в зацепление, конические шестерни 5,1,2 и 3 должны одновременно вращаться.



- Установить коническую шестерню 5 (винт 6) согласно правилу 1.
- Установить крепеж 7 (винт 8) согласно правилу 2.
- Установить крепеж 9 (винт 10) согласно правилу 3.

Юстировка

13.07.05 Установка электромагнита к приводу нижнего транспортного колеса

Правило

При шитье назад кривошип 1 должен находиться в своем левом положении, рычаг магнита 2 должен находиться на максимальной высоте, чтобы точно доходить до кривошипа 1

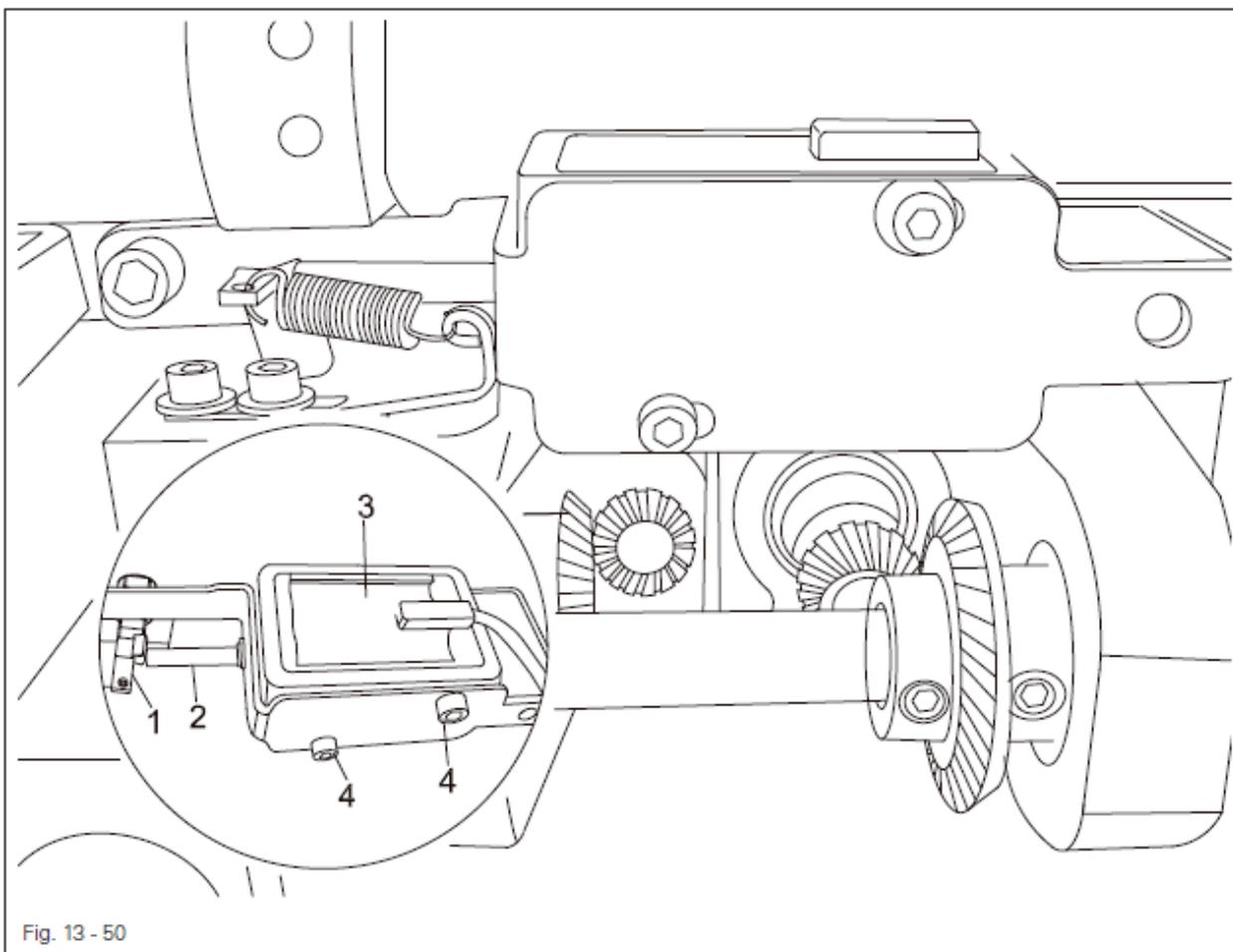


Fig. 13 - 50

- Установить магнит 3 (винт 4) согласно правилу.

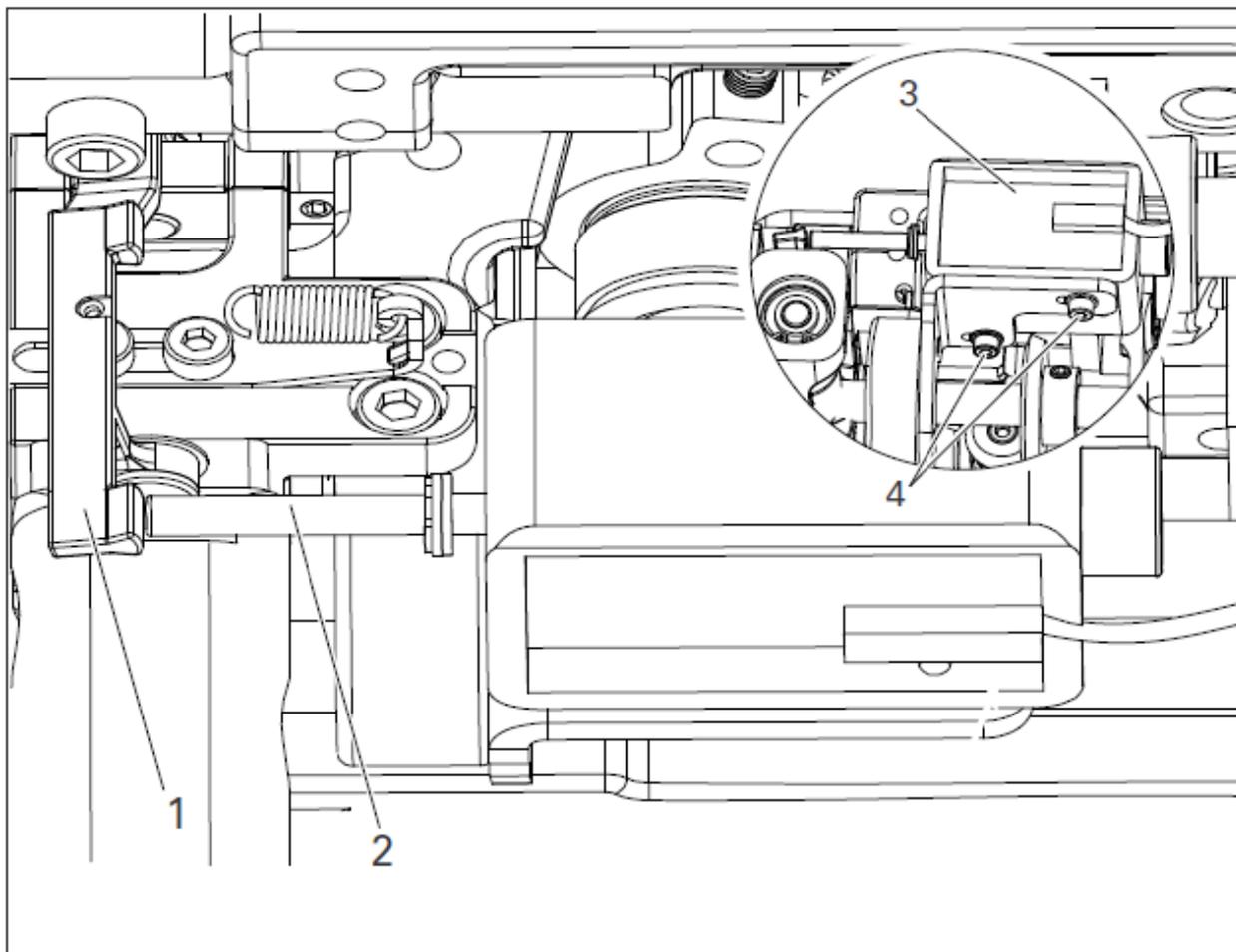


Юстировка

13.07.06 Установка электромагнита к приводу нижнего транспортного колеса (с -725/04)

Правило

При шитье назад кривошип 1 должен находиться в своем левом положении, рычаг магнита 2 должен находиться на максимальной высоте, чтобы точно доходить до кривошипа 1



- Установить магнит 3 (винт 4) согласно правилу.

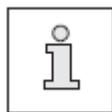
Юстировка

13.08. Установка параметров

- Выбор уровня пользователя и изменение параметров описаны в отдельном листе параметров к машине (смотри главу 1.1.2 Уровень техника)

13.09 Обновление программного обеспечения блока управления P40 CD

- Для выполнения обновления программного обеспечения необходим ключ с соответствующей версией программного обеспечения.
- Пустой ключ можно заказать, № заказа 72-250 303-91.
- Чтобы загрузить программное обеспечение на ключ, необходима программа PC-Tool “DongleCopy”.



Описание обновления программного обеспечения блока управления P40 CD и программу PC-Tool “DongleCopy” можно скачать из интернета на сайте: <https://partnerweb.pfaff-industrial.com/>.

Схема подключения

14 Электрические схемы 91-191 581-95

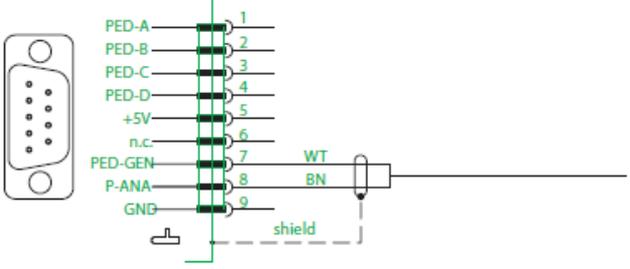
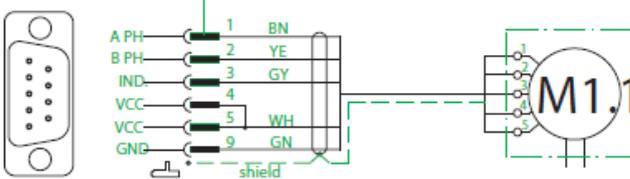
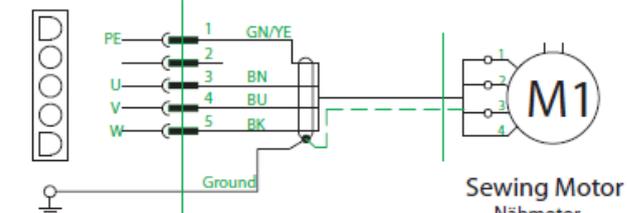
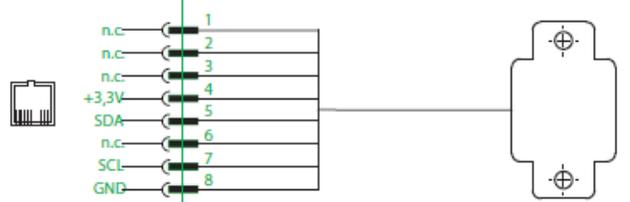
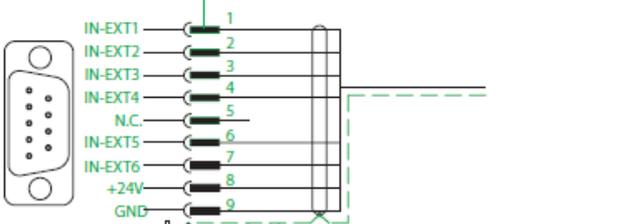
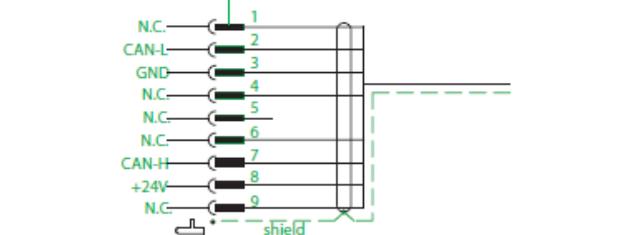
	
	
	 <p>Sewing Motor Nähmotor</p>
	
	
	

Схема подключения

