

335

РУКОВОДСТВО
ДЛЯ МЕХАНИКА

Innovation made by **PFAFF**

- 1 Положение транспортера
 - .1 Боковое выравнивание транспортера:

Вал для перемещения транспортера выровнять в его опорах по бокам таким образом, чтобы транспортер имел одинаковое расстояние как к правой, так и левой сторонам выреза под игольную пластинку. Выверка проводится посредством смещения транспортера.
 - .2 Продольное выравнивание транспортера:

Вал для перемещения транспортера жестко зажать в приводном кривошипе таким образом, чтобы при наибольшей длине стежка как прямого, так и обратного, транспортер не ударялся о концы выемки под игольную пластинку.
- 2 Контролирование положения иглы и прокола иглой
 - .1 Система игл для стандартного исполнения: 134-35.
 - .2 Ровность иглы.
 - .3 Неповрежденность кончика иглы (контроль с помощью ногтя).
 - .4 Посадка иглы:
 - .4.1 Ввести иглу в иглодержатель до упора.
 - .4.2 Продольная канавка иглы должна быть повернута от петлителя. Ушко иглы должно стоять под прямым углом к направлению движения кончика петлителя.
 - .4.3 Крепежный винт должен надежно зажимать иглу.
 - .4.4 Игла при опускании своем в игольную пластинку (если смотреть в направлении транспортировки) должна стоять всегда в середине отверстия в игольной пластинке. Регулировка производится на кривошипе вала позади в рукаве машины (под эксцентриками).
 - .4.5 Прокол иглой должен происходить прямолинейно к движению прокола. В том случае, если это основное условие не выполнено, будет поврежден иглодержатель или изогнут игловодитель.

Иглодержатель и игловодитель тогда должны быть соответствующим образом выправлены.
- 3 Высота петли
 - .0 Общие указания.

Размер петли зависит от толщины и качества применяемых ниток, толщины иглы, системы петлителя, скорости шитья и от других особых условий шитья. В общем высота петли для класса 335 в "В"-исполнении составляет 1,8 мм.
 - .1 Установить длину стежка "0".
 - .2 Установить высоту петли с помощью шаблона для установки подъема петли:

- .2.1 Игловодитель установить в нижнюю мертвую точку.
- .2.2 Зажимную скобу шаблона для установки подъема петли зажать поверх иглодержателя на игловодителе.
- .2.3 Калибр длины для установки требуемой высоты петли посредством смещения зажимной скобы таким образом жестко зажать относительно нижней стороны нижней направляющей игловодителя, чтобы главный вал в верхнем рукаве не мог поворачиваться ни вперед, ни назад.
- .2.4 Вытянуть калибр длины.
- .2.5 Главный вал в верхнем рукаве вращать в направлении нормальной работы машины до упора зажимной скобы к нижней стороне нижней направляющей игловодителя.
- .2.6 В этом положении машины, в так называемом положении высоты петли, кончик петлителя должен быть установлен вплотную к игле (что является временной и грубой настройкой расстояния петлителя, см. раздел 5) и точно рядом со средней линией иглы.
- .2.7 Предпосылкой для установки высоты петли является, конечно, легкая и беззазорная работа привода иглы и петлителя.

4 Высота иглы

В положении установки высоты петли расстояние между верхней кромкой ушка иглы и нижней кромкой кончика петлителя должно составлять приблизительно 0,8 мм. Установка производится после отпускания зажимного винта в зажиме игловодителя посредством перемещения иглы вверх или вниз. После этого зажимный винт должен быть снова плотно затянут.

5 Расстояние петлителя

В положении установки высоты петли машины и при правильной установке высоты иглы расстояние между иглой и петлителем должно составлять приблизительно 0,1 мм (равняется толщине бумаги). Установка производится посредством перемещения петлителя на его валу, после отпускания винтов петлителя. Эти винты должны быть снова до отказа затянуты.

6 Защитное приспособление для иглы

В том случае, если петлитель и игла правильно установлены по отношению друг к другу (высота петли, высота иглы и расстояние петлителя), то игла должна слегка прилегать к нижней части шпульного колпачка, так что игла не может захватываться кончиком петлителя, если она отклонена к петлителю.

7 Сдвигающее движение транспортера

- .1 Установить наибольшую длину стежка.
- .2 Сдвигающий эксцентрик установить на главном валу в верхнем рукаве таким образом, чтобы игловодитель (а также транспортер) на расстоянии в 0,6 мм после

нижней мертвой точки иглы (=0,6 мм после нижней мертвой точки) не двигался, когда регулятор стежка перемещается вперед и назад между своими положениями для наибольшего прямого и наибольшего обратного стежков.

- .3 Для достижения еще более благоприятного сдвигающего движения транспортера, допускается при определенных условиях небольшое отклонение от вышеуказанной основной настройки.

8 Положение лапки (швейной лапки и лапки верхнего транспортера)

- .1 Проходное пространство между игольной пластинкой и приподнятой швейной лапкой должно составлять приблизительно 11 мм.
- .2 Установка высоты лапки производится при приподнятом рычаге лапки и после ослабления двух зажимных винтов в механизме для подъема прижимного стержня ткани. После произведенной установки винты должны быть затянуты до отказа.
- .3 Кулисный болт для изменения хода верхнего транспортера жестко установить, приблизительно, посередине приводной кулисы.
- .4 После ослабления зажимных винтов приводной кулисы установить приводной вал таким образом, чтобы лапка верхнего транспортера производила движение сверху и снизу на одинаковом расстоянии от основания приподнятой швейной лапки.
- .5 Снова затянуть до отказа зажимные винты кулисного привода.

9 Движение лапки (лапки верхнего транспортера)

- .1 Опустить прижимный стержень ткани или посадить швейную лапку на игольную пластинку.
- .2 Приводной эксцентрик для подъемного движения лапки транспортера должен быть установлен таким образом, чтобы лапка транспортера насаживалась на сшиваемый материал, когда начнется сдвигающее движение.

0 Натяжение нити (Общие указания)

- .1 Натяжение нижней нити

Натяжение нижней нити должно быть, по возможности слабым, однако четко ощутимым. Следует следить за тем, чтобы нижняя нить легко и равномерно стягивалась как при вынутом, так и при вставленном шпульном колпачке. Нарушения натяжения могут возникнуть вследствие следующих причин: разрыв пружины, ослабление или потеря установочного винта, загрязнение нижней стороны натяжной пружины, повреждения шпули или шпульного колпачка, неравномерность ниток.

.2 Натяжение верхней нити

Натяжение верхней нити должно быть отрегулировано таким образом, чтобы соединение верхней и нижней нитей лежало посередине материала, т.е. было равномерно видно с обеих сторон. Благодаря этому достигается максимально возможная эластичность шва. Требуемая величина натяжения нити, в основном, зависит от следующего: от натяжения нижней нити, вида ткани и нитей, установки пружины нитепритягивателя и регулировки сдвига. Как правило, натяжение верхней нити должно быть также по возможности слабым для того, чтобы предотвращать закручивание нитей и достигать наибольшей эластичности шва.

.3 Ослабление натяжения

При приподнятой швейной лапке оба диска натяжения должны отжиматься друг от друга, по крайней мере, на 0,5 мм, так чтобы верхняя нить легко протягивалась через регулятор натяжения верхней нити. При применении более толстой нити это расстояние должно выбираться в соответствии с этим большей величины. В том случае, если швейная лапка стоит на пошивном материале или на игольной пластинке, то регулятор натяжения верхней нити должен быть полностью в действии.

.4 Пружина нитепритягивателя

.4.1 Эта пружина должна быть предварительно натянута на такую величину, чтобы она при медленном движении плавно и беспрепятственно, а также с определенным силовым резервом, возвращалась на свой упор. Ход пружины нитепритягивателя должен составлять приблизительно 7,0 мм.

.4.2 Упор пружины нитепритягивателя должен быть установлен таким образом, чтобы пружина заканчивала свое движение около 7,0 мм, когда кончик иглы будет вкалываться в пошивной материал нормальной толщины. При известных условиях возможны небольшие отклонения в прибывающем или убывающем направлении.