

---

**PFAFF**<sup>®</sup>

ПФАФФ

**245;1245;  
246;1246**

**РУКОВОДСТВО  
ДЛЯ МЕХАНИКА**

---

**PFAFF INDUSTRIEMASCHINEN GMBH KAISERSLAUTERN**

Nr. 296-12-14 619

russ. 2/89

С о д е р ж а н и е

	Стр.
1 Положение нижнего транспортера	4
2 Подъемное движение нижнего транспортера (предварительная юстировка)	7
3 Игла посередине отверстия в игольной пластинке	8
4 Толкающее движение нижнего и верхнего транспортеров	9
5 Высота петли, расстояние петлителя и высота иглы	10
6 Защитное устройство иглы	12
7 Подъемное движение нижнего транспортера (дополнительная юстировка)	13
8 Проход между прижимной лапкой ткани и игольной пластинкой (-706/35; -706/47 и -706/48)	14
9 Положение верхнего транспортера по отношению к прижимной лапке ткани	15
10 Подъемное движение верхнего транспортера	16
11 Открыватель шпульного колпачка	17
12 Выключение натяжения верхней нити	18
13 Пружина нитепритягивателя	19
14 Нитенамотчик	20
15 Заключительные работы	21

## Руководство по юстировке ПФАФФ 245; 1245; 246 и 1246

**Указание:** Рисунки настоящего руководства по юстировке относятся к одноигольным машинам ПФАФФ 245 и 1245. Для двухигольных машин (ПФАФФ 246 и 1246) отдельные позиции должны производиться два раза. В соответствующих разделах на это будет указываться специально. При этом некоторые рисунки нужно рассматривать отчасти как зеркальное изображение.

### Технические данные:

#### Система игл:

для подкласса машин -706/05, -706/07 и -706/35 = 134-35  
для подкласса машин -706/25 = 134,  
для подкласса машин -706/47 и -706/48 = 190

#### Высота петли при исполнении:

А и В = 1,6 мм  
В/С и С = 2,0 мм  
С/Д и D = 2,2 - 2,5 мм

#### Ход верхнего транспортера:

для подкласса машин -706/05 = 5 мм  
для подкласса машин -706/07 = 7 мм  
для подкласса машин -706/25 = 5 мм  
для подкласса машин -706/35 = 5,5 мм  
для подкласса машин -706/47 = 7 мм  
для подкласса машин -706/48 = 8 мм

Проход между прижимной лапкой ткани и игольной пластинкой : макс. 14мм\*

#### Инструменты, шаблоны и другие вспомогательные средства для юстировки

- 1 набор отверток с рабочим концом 2 - 10 мм
- 1 набор ключей для внутренних шестигранников 2 - 6 мм
- 1 набор вилкообразных ключей с шириной зева 7 - 14 мм
- 1 винтовой зажим, номер заказа 08-880 137-00
- 1 установочный шаблон, номер заказа 08-880 136-14
- 1 металлический масштаб

Швейные нитки и пошивочный материал

\* при приподнимании коленчатого рычага или подклассе -910/04

### Указания по технике безопасности

Машина должна применяться только согласно ее назначению.

При переналадке машины с получением другого конструктивного исполнения следует учитывать все действующие правила по технике безопасности.

Работы по юстировке и ремонту должны выполняться только квалифицированным для этого персоналом.

Не разрешается производить работы на устройствах под напряжением, за исключением допустимых отклонений в соответствии с ДИН-нормой 57 105.

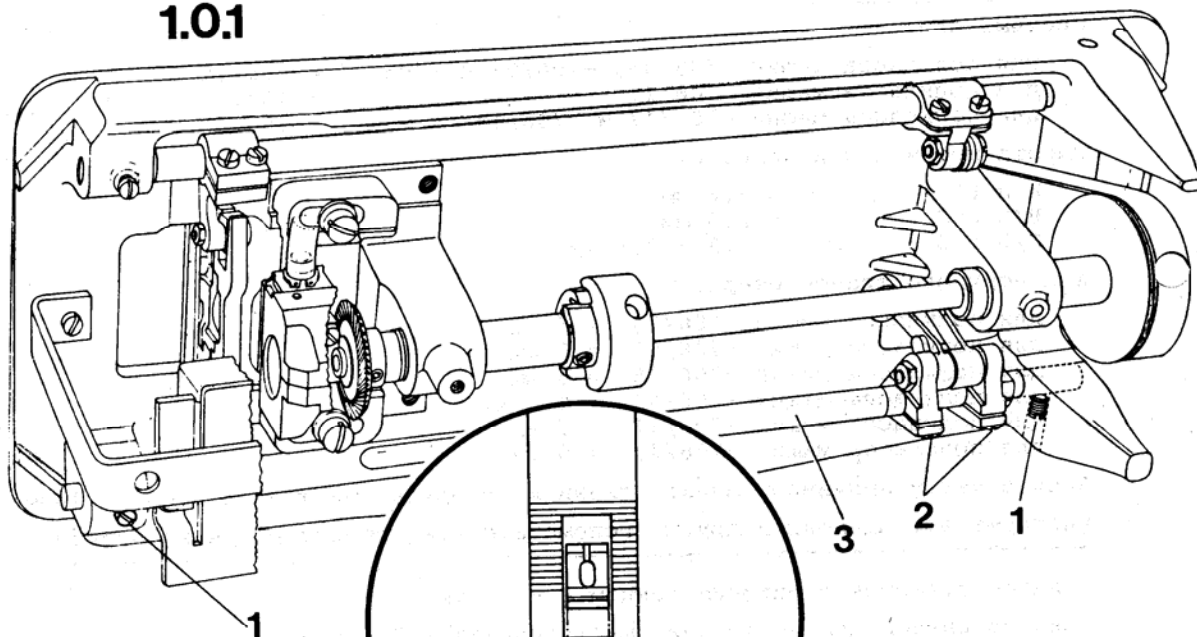
1 Положение нижнего транспортера

Установка: Нижний транспортер не должен ни в одной фазе своего движения прикасаться к игольной пластинке.

1.1 Положение поперек к направлению шитья

Установка: Нижний транспортер должен быть расположен в вырезке игольной пластинки справа и слева на одинаковом расстоянии.

### 1.0.1



### 1.0.2

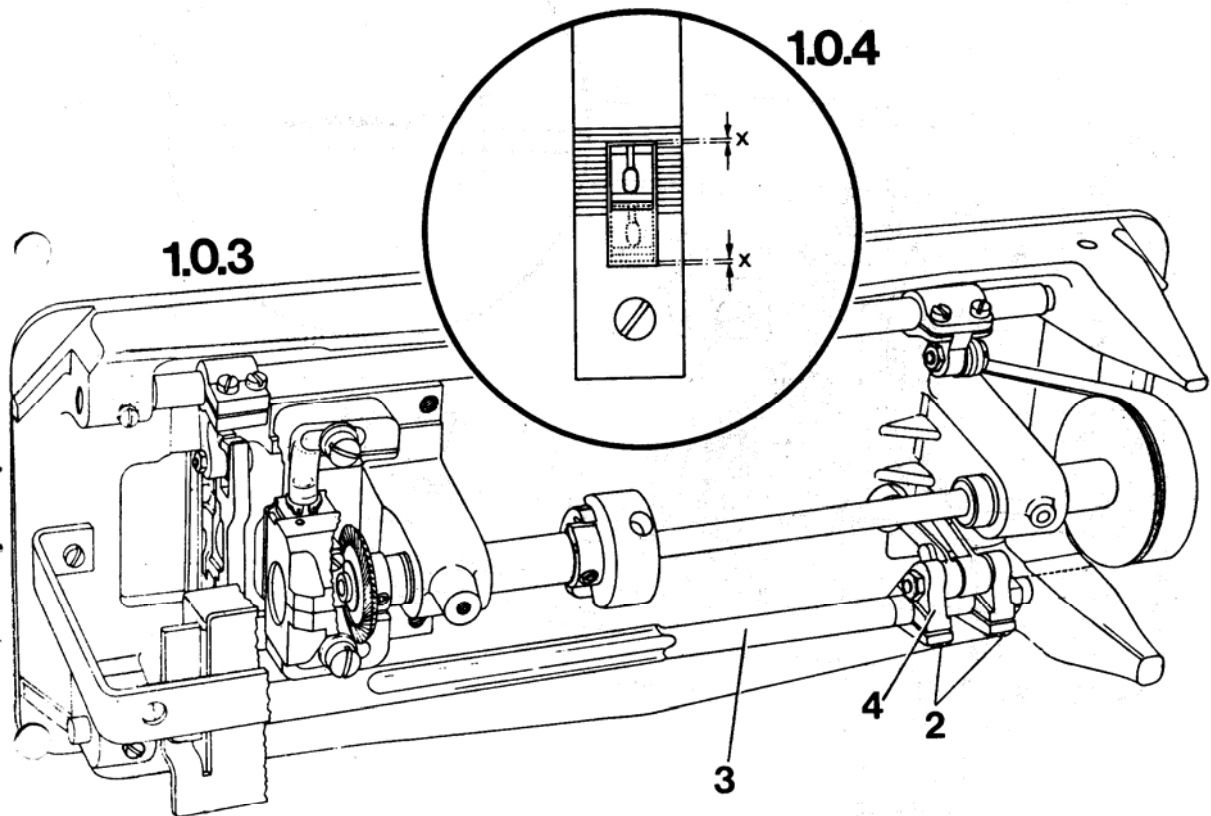
- 1.1.1 Извлечь иглу из игловодителя и в каждом случае ослабить оба винта 1 и 2.
- 1.1.2 Толкающий вал 3 отрегулировать сбоку таким образом, чтобы нижний транспортер был расположен справа и слева на одинаковом расстоянии в вырезке в игольной пластинке.
- 1.1.3 В данном положении затянуть оба винта 1. При этом следует следить за тем, чтобы поверхности керновых штифтов были расположены напротив поверхностей винтов 1 и чтобы у толкающего вала 3 не было ни зазора, ни тяжелого хода.
- 1.1.4 Для последующих установок винты 2 остаются еще ослабленными.

1.2

Установка:

**Положение в направлении шитья**

При установке наибольшей длины стежка нижний транспортер при своем возвратно-поступательном движении не должен наталкиваться на кромки вырезки игольной пластинки.



1.2.1

Установить наибольшую длину стежка.

1.2.2

При условии, что винты 2 в приводном кривошипе 4 еще ослаблены, отрегулировать толкающий вал 3 таким образом, чтобы нижний транспортер при своем возвратно-поступательном движении не наталкивался на кромки вырезки в игольной пластинке.

1.2.3

В этом положении затянуть оба винта 2.

1.2.4

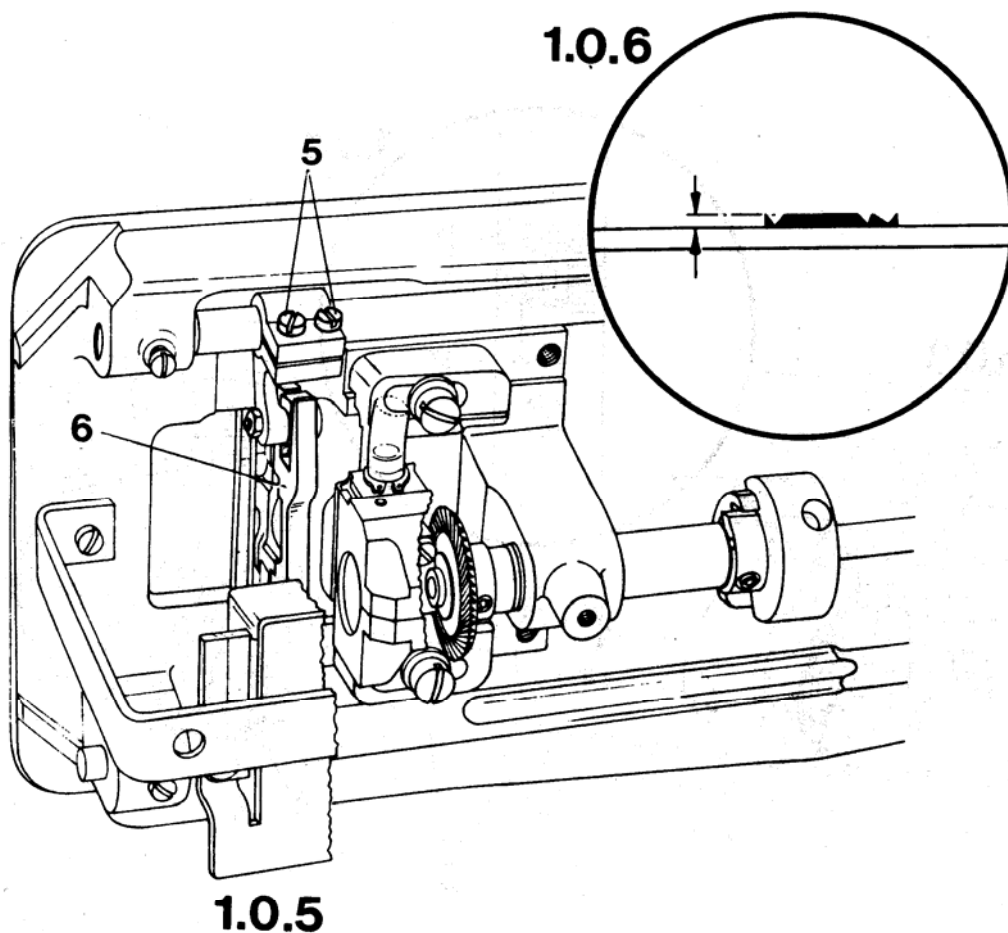
Произвести контроль (см. установку).

1.3

Установка:

### Высота нижнего транспортера

При установке длины стежка на "0" нижний транспортер в своей верхней точке возврата должен выступать из игольной пластинки на высоту зуба.



- 1.3.1 Установить длину стежка на "0".
- 1.3.2 Вращением маховика установить нижний транспортер в его верхней точке возврата.
- 1.3.3 Ослабить винты 5.
- 1.3.4 Держатель 6 транспортера установить по высоте таким образом, чтобы нижний транспортер выступал из игольной пластинки на высоту зуба.
- 1.3.5 В этом положении затянуть оба винта 5.
- 1.3.6 Произвести контроль (см. установку).

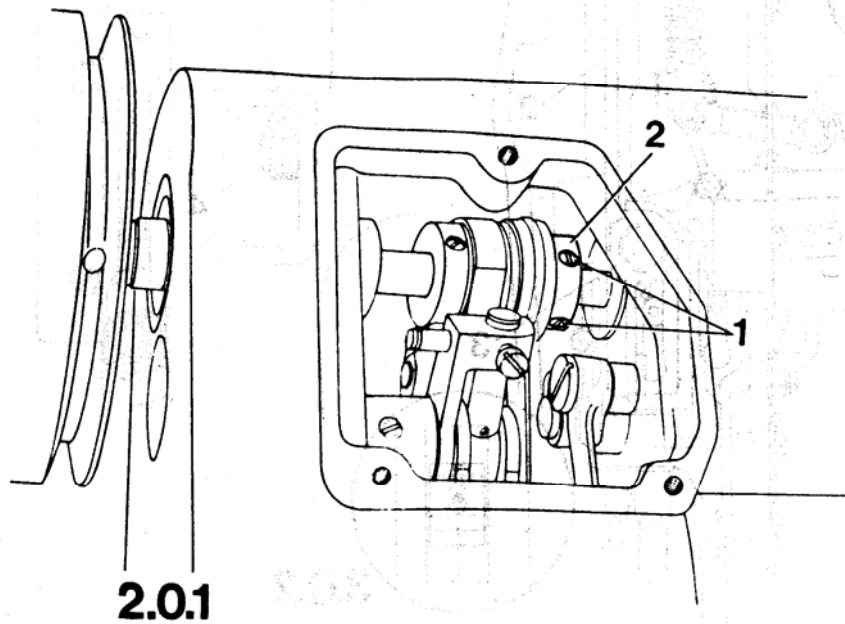
2 Подъемное движение нижнего транспортера (предварительная юстировка)

Предварительная юстировка:

В нижней мертвой точке игловодителя эксцентриситет подъемного эксцентрика 2 должен стоять "наверху".

Указание:

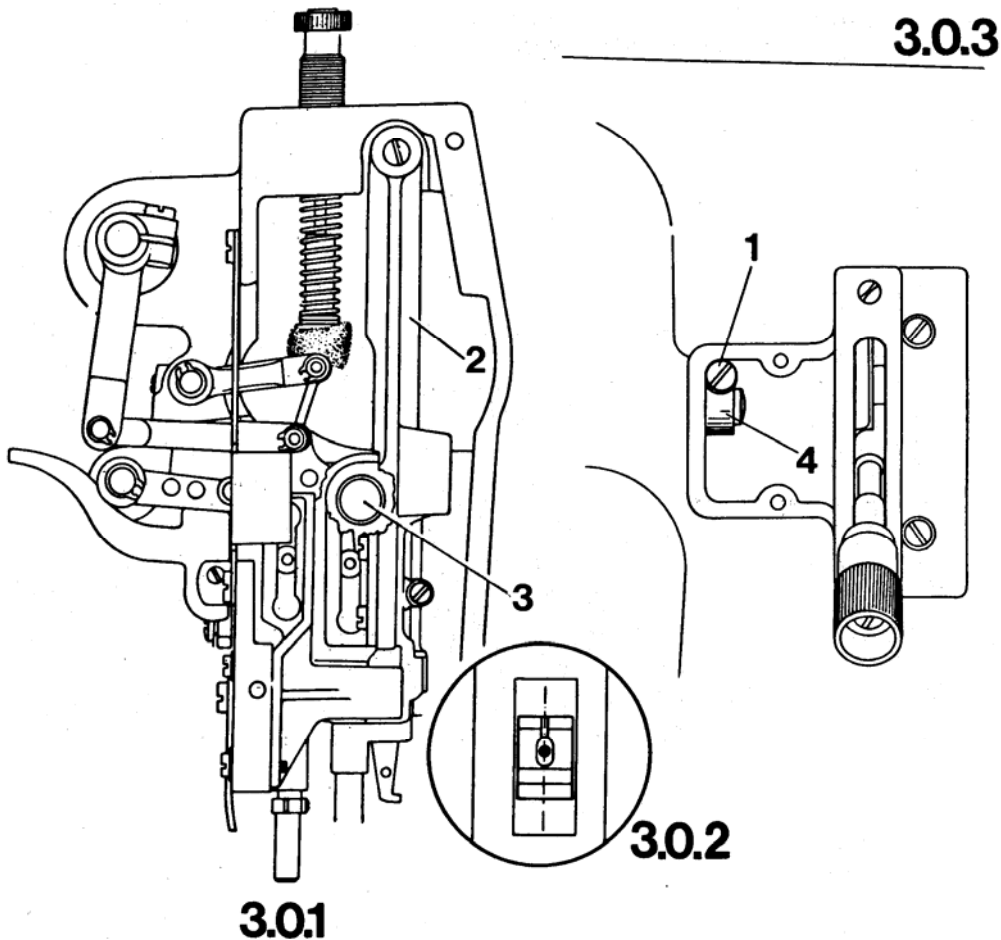
Данная предварительная юстировка отпадает для машин без подъемной фазы нижнего транспортера.



- 2.1 Отвинтить щиток с задней стороны стойки машины.
- 2.2 Ослабить винты 1 и вращением маховика установить игловодитель в его нижней мертвой точке.
- 2.3 Подъемный эксцентрик 2 установить радиально таким образом, чтобы его эксцентриситет стоял "наверху".
- 2.4 В этом положении затянуть до отказа доступный винт 1. Второй винт 1 остается еще ослабленным до окончательной юстировки.

3 Игла посередине отверстия в игольной пластинке  
(в направлении транспортирования)

Установка: Прямая игла должна вкалываться посередине отверстия в игольной пластинке.



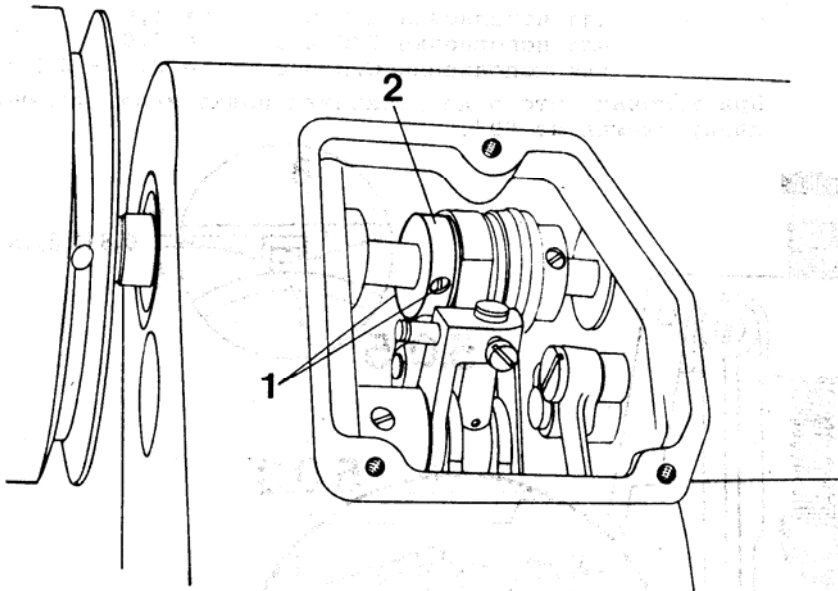
- 3.1 Целесообразно вставить в игловодитель новую иглу (систему игл см. на стр. 3).
- 3.2 Отвинтить крышку головки и щиток слева от рычага длины стежка.
- 3.3 Установить длину стежка на "0".
- 3.4 Ослабить винт 1.
- 3.5 Вращением маховика установить иглу непосредственно над нижним транспортером.
- 3.6 Посредством соответствующего перемещения рамы 2 игловодителя при одновременном дальнейшем вращении маховика установить иглу посередине отверстия в игольной пластинке.
- 3.7 В этом положении нагрузить вал 3 со стороны головки машины, приводной кривошип 4 отрегулировать таким образом, чтобы он прилегал слева, и затянуть винт 1.
- 3.8 Произвести контроль  $\vartheta$  (см. установку).



#### 4 Толкающее движение нижнего и верхнего транспортеров

Установка:

При установке наибольшей длины стежка и положении игловодителя в нижней мертвой точке верхний и нижний транспортер не должны производить никаких движений, когда будет приводиться в действие рычаг для переключения длины стежка.



#### 4.0.1

- 4.1 Установить наибольшую длину стежка.
- 4.2 Ослабить винты 1 таким образом, чтобы толкающий эксцентрик 2 с трудом поворачивался на валу.
- 4.3 Установить игловодитель в его нижнюю мертвую точку.
- 4.4 Сохраняя данное положение, эксцентриситет толкающего эксцентрика 2 сначала вращать "вниз", а потом незначительно повернуть в направлении вращения таким образом, чтобы при приведении в действие рычага для переключения длины стежка нижний и верхний транспортеры не производили больше никаких движений.
- 4.5 В этом положении затянуть винты 1.
- 4.6 Произвести контроль (см. установку).

5

**Высота петли, расстояние петлителя и высота иглы**

(Для двухигольных машин данную установку следует произвести два раза)

Установка:

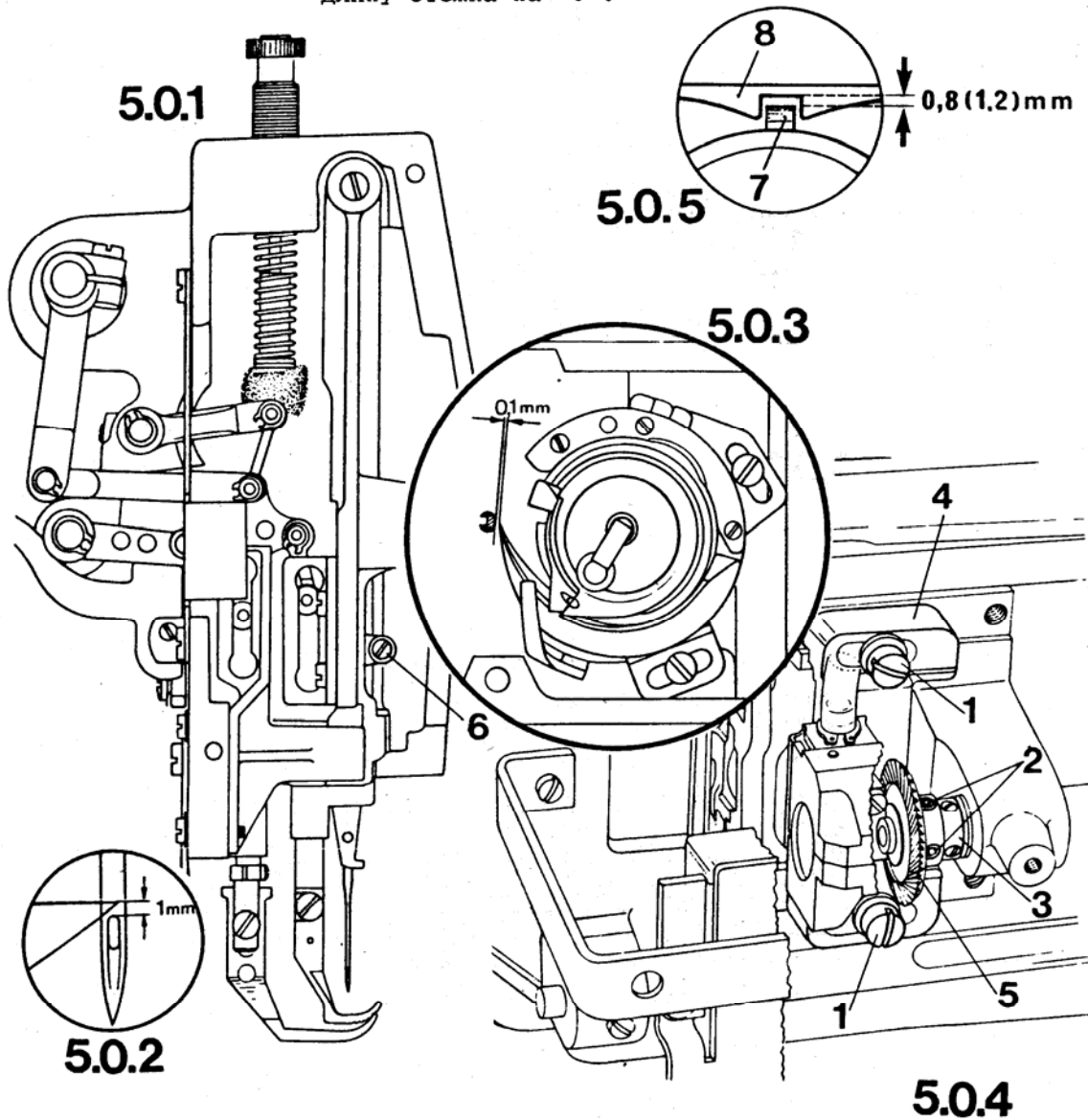
При установленной длине стежка на "0" и при соответствующем положении высоты петли (высоту петли см. ниже) расстояние между острием петлителя и иглой должно составлять 0,1 мм. Кроме того, в этом положении между верхней кромкой ушка иглы и нижней кромкой острия петлителя должно быть расстояние в 1 мм.

Высота петли:

для исполнения А и В	= 1,6 мм
для исполнения В/С и С	= 2,0 мм
для исполнения С/Д и Д	= 2,2 - 2,5 мм

5.1

При условии, что была вставлена новая игла, установить длину стежка на "0".



- 5.2 Отвинтить игольную пластинку, нижний транспортер и корпус конической шестерни.
- 5.3 Ослабить винты 1 и 2, а также винты установочного кольца 3.
- 5.4 Поворачиванием маховика и конической шестерни 5 кончик петлителя установить посередине паза иглы.
- 5.5 Передвинуть стойку петлителя 4 сбоку таким образом, чтобы между кончиком петлителя и иглой расстояние составило 0,1 мм.
- 5.6 В этом положении затянуть винты 1.
- 5.7 Вращением большой конической шестерни 5 установить маркировку малой конической шестерни между маркировками большой конической шестерни.
- 5.8 Пододвинуть коническую шестерню 5 к малой конической шестерне таким образом, чтобы они не стояли черезчур вплотную; при этом петлитель не должен иметь слишком большого зазора.
- 5.9 В этом положении отрегулировать установочное кольцо 3 таким образом, чтобы оно прилегало к конической шестерне 5, и затянуть винты установочного кольца.
- 5.10 Вращением маховика установить игловодитель в его нижней мертвой точке.
- 5.11 В зависимости от исполнения машины (см. высоту петли) ввести соответствующую измерительную пластинку установочного шаблона ее выемкой вплотную под нижнюю направляющую игловодителя, отрегулировать винтовой зажим таким образом, чтобы он прилегал к измерительной пластинке, и завинтить до отказа.
- 5.12 Извлечь измерительную пластинку и вращать маховик в направлении вращения до тех пор, пока винтовой зажим не будет прилегать к направляющей игловодителя.
- 5.13 Повернуть коническую шестерню 5 таким образом, чтобы острие петлителя стояло "посередине" иглы.
- 5.14 В этом положении затянуть доступный винт 2.
- 5.15 Снять винтовой зажим с игловодителя.
- 5.16\* Следя за тем, чтобы острие петлителя находилось "посередине" иглы, ослабить винт 6 и переместить игловодитель по высоте таким образом, чтобы между верхней кромкой ушка иглы и нижней кромкой острия петлителя имелось расстояние в 1,0 мм.
- 5.17 В этом положении и при условии, что паз иглы указывает к острию петлителя, затянуть винт 6.
- 5.18 Вращением маховика открыть доступ ко второму винту 2 и затянуть его.
- 5.19 Произвести контроль (см. установку).
- Указание: При смене стойки петлителя следить за тем, чтобы между выступом 7 шпульного колпачка и вырезкой в игольной пластинке 8 были в наличии следующие расстояния:
- |                  |                               |
|------------------|-------------------------------|
| Исполнения А и В | около 0,8 мм                  |
| Исполнения С и D | около 1,2 мм (см. рис. 5.0.5) |
- Если потребуется, следует вставить соответствующие подкладные кольца для того, чтобы произвести поправки в высоте петлителя.

\*При исполнении машины "N10" данная юстировка должна производиться при наибольшей длине стежка.

6

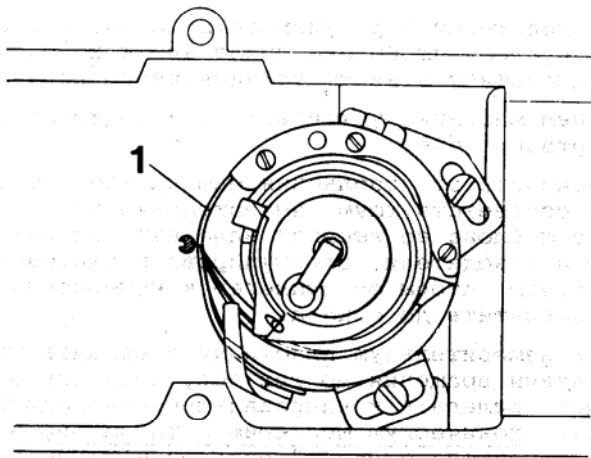
### Защитное устройство иглы

(Для двухигольных машин эту установку следует производить два раза)

Установка:

При положении высоты петли защитное устройство иглы 1 должно слегка прикасаться к игле и вследствие этого предотвращать, чтобы игла захватывалась острием петлителя.

Предпосылка: Расстояние петлителя к игле было правильно отрегулировано.



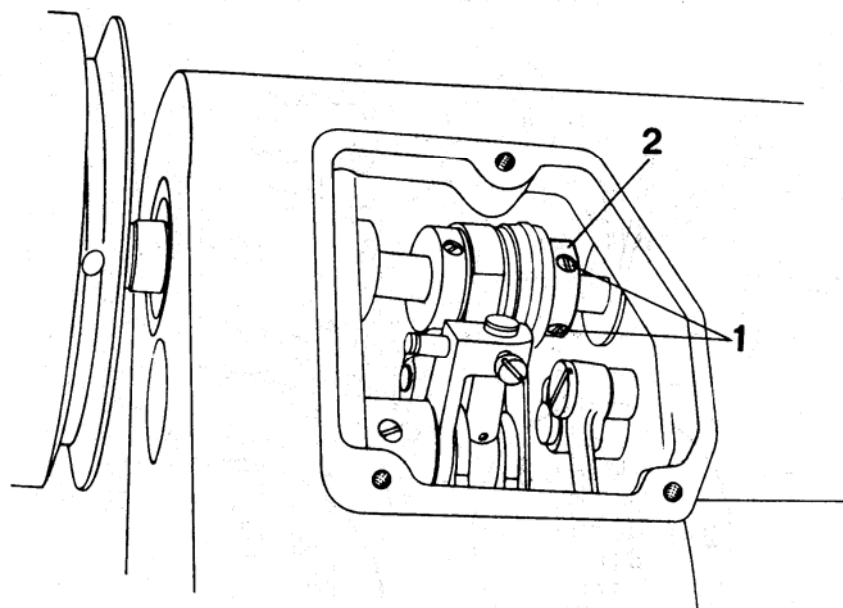
## 6.01

- 6.1 Вращением маховика установить иглу на позицию высоты петли.
- 6.2 Защитное устройство иглы 1 отрегулировать таким образом, чтобы оно слегка прикасалось к игле, но не отклоняло ее.

7 Подъемное движение нижнего транспортера (дополнительная юстировка)

Установка: При установке наибольшей длины стежка и при вращении маховика нижний транспортер должен одновременно с кончиком иглы достигать поверхности игольной пластинки.

Указание: Эта установка отпадает для машин без подъемной фазы нижнего транспортера.



7.0.1

- 7.1 Привинтить нижний транспортер и игольную пластинку. При этом следить за тем, чтобы удерживающий носик 1 (рис. 11.0.1) нижней части шпульного колпачка останавливался в выемке игольной пластинки и чтобы нижний транспортер смог свободно работать в вырезке в игольной пластинке.
- 7.2 Ослабить винты 1 (рис. 7.0.1) таким образом, чтобы подъемный эксцентрик 2 с трудом поворачивался на валу.
- 7.3 Установить подъемный эксцентрик 2 радиально таким образом, чтобы при вращении маховика нижний транспортер достигал поверхности игольной пластинки одновременно с кончиком иглы.
- 7.4 В этом положении затянуть винты 1.
- 7.5 Произвести контроль (см. установку).

8

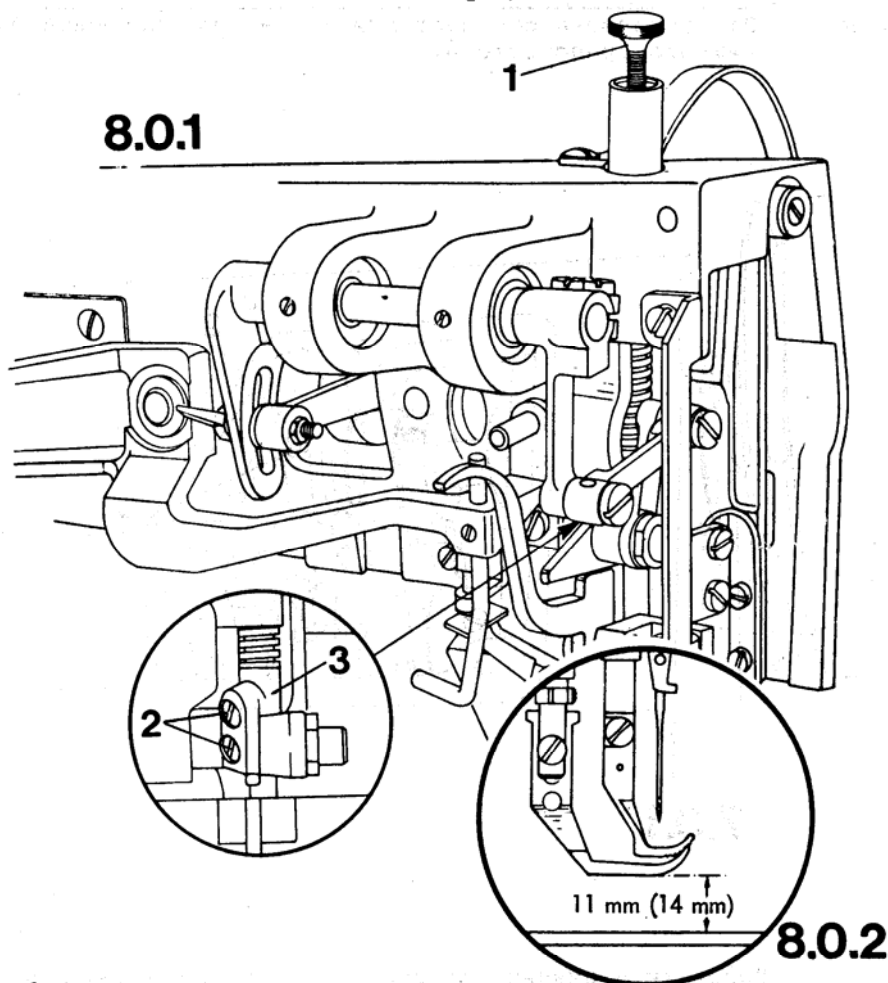
Проход между прижимной лапкой ткани и игольной пластинкой  
(Только при подклассе -706/35; -706/47 и 706/48)

Установка:

Когда будет приподнята прижимная лапка ткани, проход между прижимной лапкой ткани и игольной пластинкой должен составлять около 11 мм для подкласса машин -706/35 или около 14 мм для подкласса машин -706/47 и -706/48.

Указание:

Проход для подклассов -706/05, -706/07 и -706/25 зависит от конструкции машины.



8.1 Поднять вверх прижимную лапку ткани посредством ручного рычага.

8.2 На винте 1 уменьшить давление на прижимную лапку.

8.3 Ослабить оба винта 2 в подъемной детали 3.

8.4 Посредством соответствующего перемещения нажимной штанги установить между прижимной лапкой ткани и игольной пластинкой расстояние около 11 мм или расстояние около 14 мм.

8.5 В этом положении и при условии, что прижимная лапка ткани сбоку стоит параллельно к кромке игольной пластинки, затянуть винты 2.

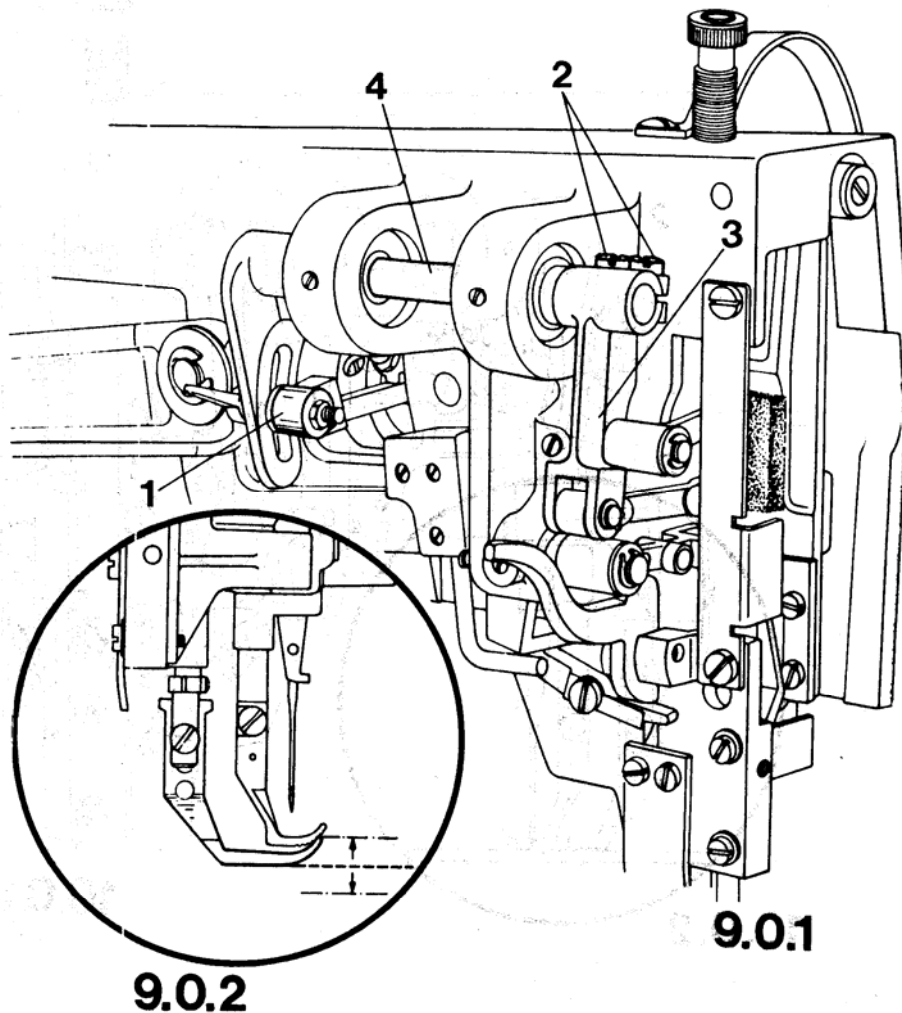
8.6 Произвести контроль (см. установку).

Указание: Требуемое давление на прижимную лапку ткани следует заново отрегулировать с помощью винта 1 во время пробного шитья.

9 Положение верхнего транспортера по отношению к прижимной лапке ткани

Установка:

Когда болт 1 стоит посередине кулисы и прижимная лапка ткани сидит на игольной пластинке, то тогда движение верхнего транспортера должно осуществляться одинаковым образом выше и ниже основания прижимной лапки ткани.

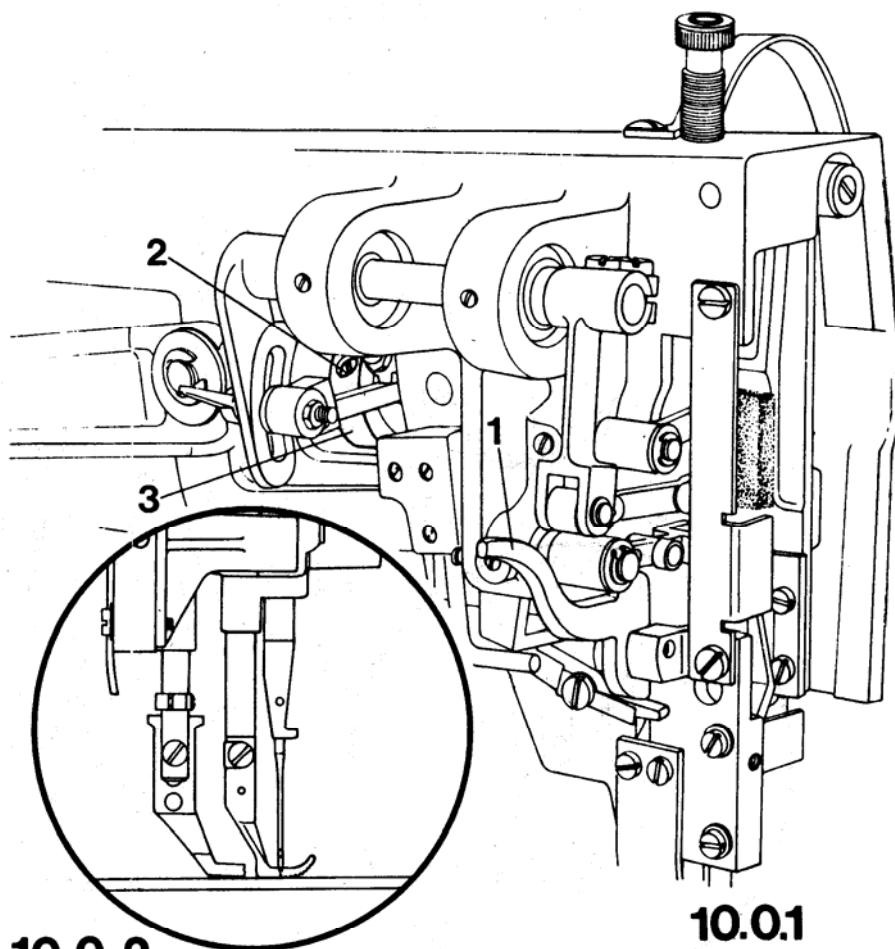


- 9.1 При условии, что прижимная лапка ткани сидит на игольной пластинке и болт 1 стоит посередине кулисы, ослабить винт 2 таким образом, чтобы передаточный рычаг 3 с трудом вращался на приводном валу 4.
- 9.2 Отрегулировать передаточный рычаг 3 таким образом, чтобы при вращении маховика движение верхнего транспортера осуществлялось одинаковым образом выше и ниже основания прижимной лапки ткани.
- 9.3 В данном положении затянуть оба винта 2.
- 9.4 Произвести контроль (см. установку).

Подъемное движение верхнего транспортера

Установка:

Когда прижимная лапка ткани сидит на игольной пластинке, верхний транспортер и кончик иглы должны одновременно достигать игольной пластинки.



10.0.2

10.0.1

- 10.1      Посредством ручного рычага 1 посадить прижимную лапку ткани на игольную пластинку.
- 10.2      Ослабить винты 2 таким образом, чтобы подъемный эксцентрик 3 с трудом вращался на валу.
- 10.3      Вращать подъемный эксцентрик 3 таким образом, чтобы при вращении маховика верхний транспортер и кончик иглы одновременно достигали игольной пластинки.
- 10.4      В этом положении затянуть винты 2.
- 10.5      Произвести контроль (см. установку).



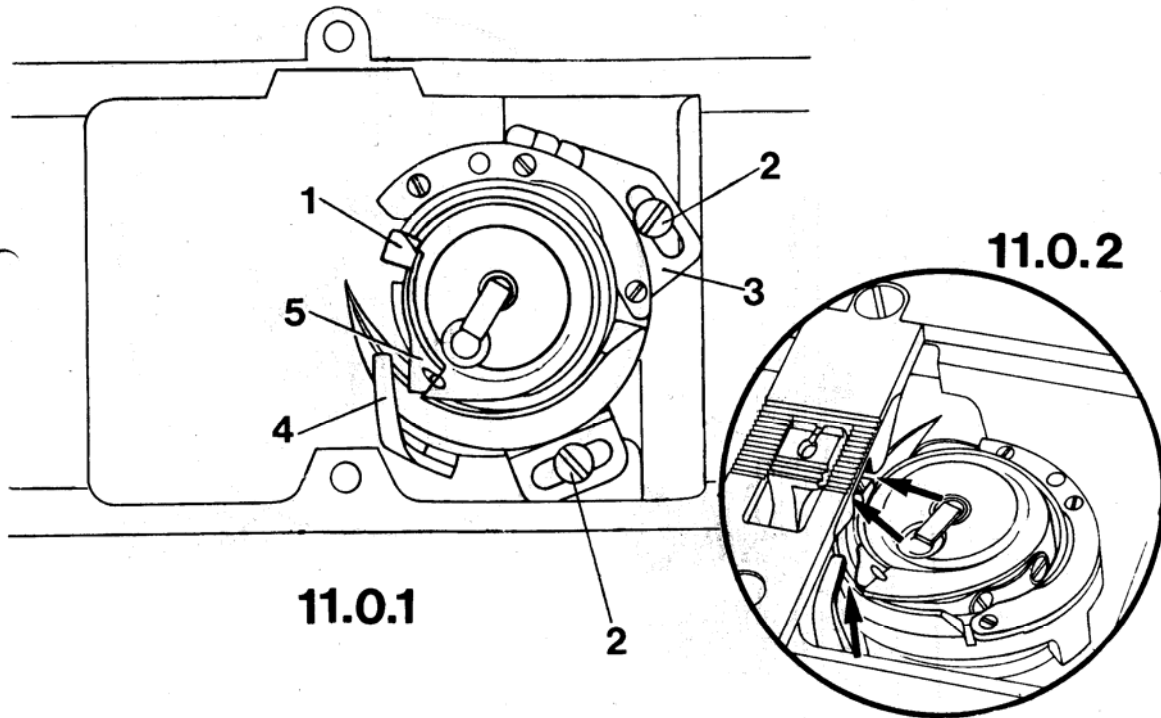
11

Открыватель шпульного колпачка

(Для двухигольных машин эту установку следует производить два раза)

Установка:

Верхняя нить не должна зажиматься ни между открывателем шпульного колпачка 4 и нижней частью 5 шпульного колпачка, ни между удерживающим носиком 1 и удерживающим кулачком игольной пластинки (см. стрелки на рис. 11.0.2).



- 11.1 Вдеть нить в машину, подложить пошивочный материал и опустить посредством ручного рычага прижимную лапку ткани.
- 11.2 Ослабить винты 2 таким образом, чтобы установочное кольцо 3 с трудом вращалось.
- 11.3 Вращать установочное кольцо 3 на стойке петлителя таким образом, чтобы (при вращении ручного маховика) верхняя нить - начиная с захвата петли кончиком петлителя и кончая выходом ее из игольной пластинки - не зажималась ни между открывателем шпульного колпачка 4 и нижней частью шпульного колпачка 5, ни между удерживающим выступом 1 и удерживающим кулачком игольной пластинки.
- 11.4 В этом положении затянуть винты 2.
- 11.5 Произвести контроль (см. установку).

12

Выключение натяжения верхней нити

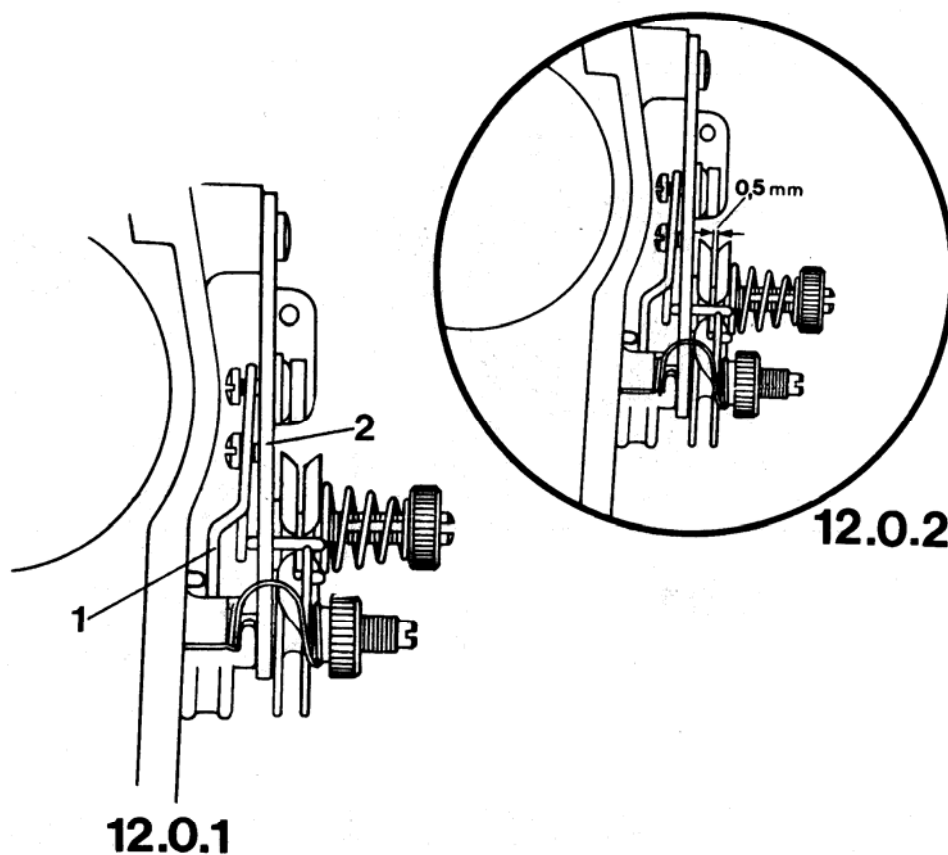
(Для двухигольных машин эту установку следует производить два раза)

Установка:

Когда прижимная лапка ткани расположена наверху, натяжные диски должны отжиматься друг от друга, как минимум, на 0,5 мм.

Указание:

Расстояние 0,5 мм является минимальным, и при толстых сортах нитей оно может составлять свыше 1 мм.



12.1

Поднять вверх прижимную лапку ткани посредством ручного рычага.

12.2

Нажимную пластину 1 позади несущей пластины 2 натяжного устройства установить таким образом, чтобы натяжные диски были отодвинуты друг от друга, как минимум, на 0,5 мм.

При эффективном натяжении не должен быть под воздействием нагрузки расцепляющий штифт 3.

12.3

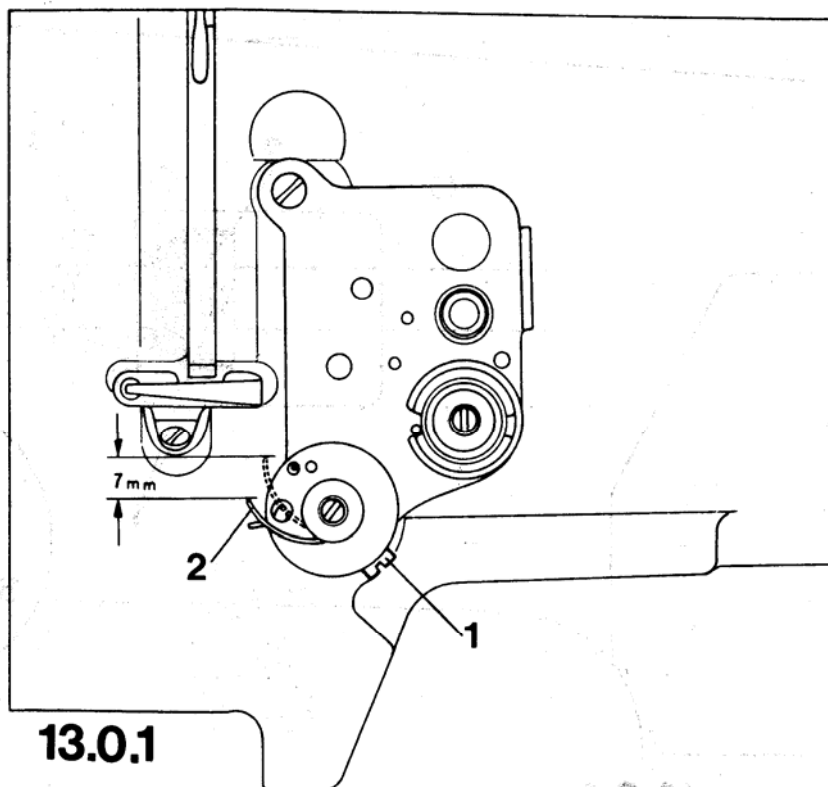
Произвести контроль (см. установку).

**Пружина нитепритягивателя****Установка:**

Движение пружины нитепритягивателя должно заканчиваться, когда кончик иглы входит в материал средней толщины (Ход составляет примерно 7 мм.).

**Указание:**

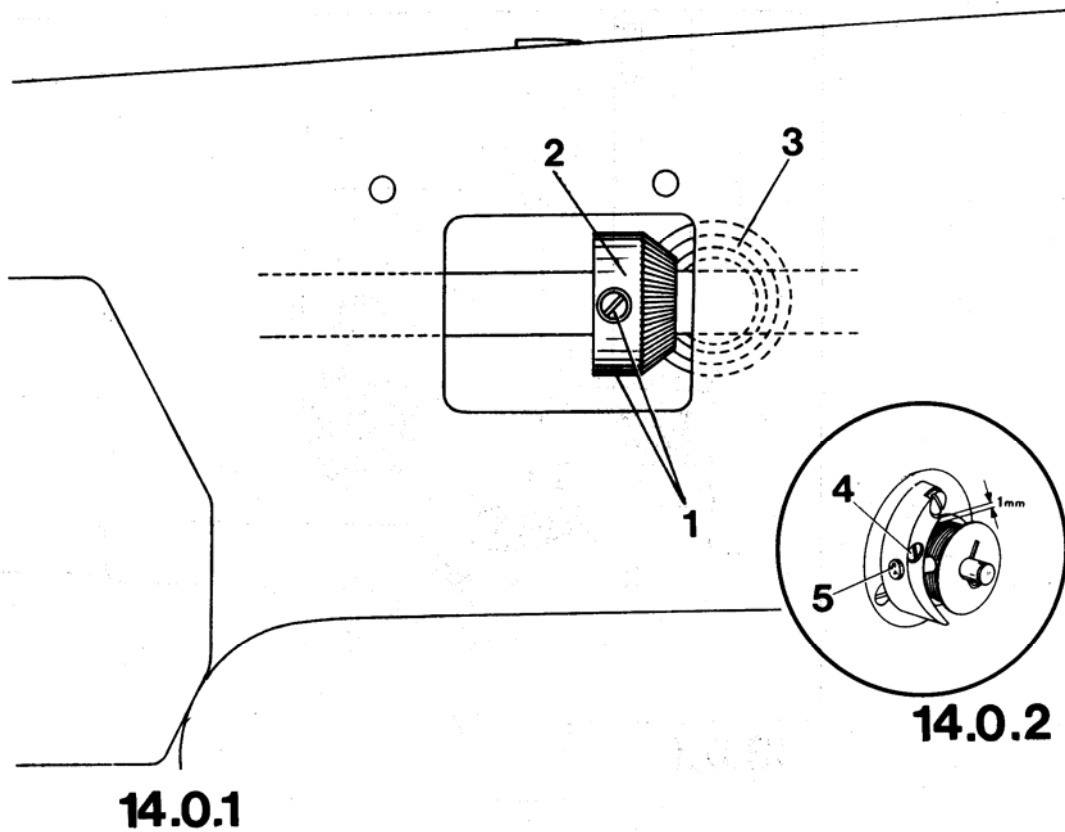
Исходя из техники шитья, длина хода пружины нитепритягивателя может незначительно отклоняться в восходящем или убывающем направлениях.

**13.0.1**

- 13.1 При условии, что в машину была вдеа нить, подложить под прижимную лапку ткани пошивочный материал и опустить прижимную лапку ткани.
- 13.2 Ослабить винт 1.
- 13.3 Вращением маховика сшить несколько стежков и после этого установить нитепритягиватель в его верхнюю точку возврата.
- 13.4 Дальнейшим вращением маховика (в направлении вращения) передвинуть пружину нитепритягивателя на 7 мм назад.
- 13.5 В этом положении отрегулировать упор 2 таким образом, чтобы он прилегал к пружине нитепритягивателя, и затянуть винт 1.
- 13.6 Произвести контроль (см. установку).

## Установка:

При включенном нитенамотчике должен надежно захватываться шпульный шпиндель; при выключенном нитенамотчике фрикционное колесо 3 не должно набегать на приводное колесо 2. Кроме того, намотчик должен самостоятельно отключаться, когда намотанное количество нити еще удалено от края шпульки примерно на 1 мм.



- 14.1 Включить нитенамотчик.
- 14.2 Ослабить винты 1.
- 14.3 Установить приводное колесо 2 посредством соответствующего перемещения на валу таким образом, чтобы при вращении ручного маховика шпульный шпиндель надежно захватывался, а при выключенном нитенамотчике фрикционное колесо 3 не набегало на приводное колесо 2.
- 14.4 В этом положении затянуть оба винта 1.
- 14.5 Ослабить винты 4.
- 14.6 При слишком большом заполнении шпули следует переместить установочный винт 5 вправо, а при недостаточном ее заполнении следует переместить его влево; после этого следует затянуть винт 4.
- 14.7 Произвести контроль (см. установку).

15 Заключительные работы

15.1 Привинтить крышку и все остальные защитные щитки.

15.2 Привинтить корпус конических шестерен (при двухигольных машинах оба корпуса) ниже плиты основания.

15.3 Произвести пробный шов и при этом посредством регулировочного винта 1 (рис. 8.0.1) установить давление на прижимной лапки ткани таким образом, чтобы даже при максимальной скорости шитья материал транспортировался безупречно.