

PFAFF

1051

1053

**Инструкция по
эксплуатации**

1181

1183

Данная инструкция по эксплуатации действительна
для швейных машин с серийными номерами и выше

PFAFF 1051 # 2232500	→
PFAFF 1053 # 2232222	→
PFAFF 1181 # 2232501	→
PFAFF 1183 # 2232224	→



Эта Инструкция по эксплуатации действительна для всех представленных в главе "Технические характеристики машинки машины" описаний машины.

Перепечатка, размножение а также перевод отдельных фрагментов из справочного руководства по машинам PFAFF разрешена только с предварительного согласия и с обязательным указанием источника.

**G.M. PFAFF KAISERSLAUTERN
INDUSTRIEMASCHINEN AG**

Postfach 3020
D-67653 Kaiserslautern
Königstr. 154
D-67655 Kaiserslautern

Редакция HAAS-PUBLIKATIONER общество с
ограниченной
ответственностью
D-53840 **Troisdorf**

СОДЕРЖАНИЕ		Глава – страница
1	Техника безопасности	1 - 1
1.01	Указание	1 - 1
1.02	Общие указания по технике безопасности	1 - 1
1.03	Символы безопасности	1 - 2
1.04	Пункты, на которые следует обратить особое внимание	1 - 2
1.05	Обслуживающий персонал и специалисты	1 - 3
1.05.01	Обслуживающий персонал	1 - 3
1.05.02	Специалисты	1 - 3
1.06	Будьте внимательны	1 - 4
2	Область применения	2 - 1
3	Технические характеристики машины	3 - 1
3.01	PFAFF 1051, PFAFF 1053, PFAFF 1181, PFAFF 1183	3 - 1
3.02	Модификации машины	3 - 2
4	УТИЛЗАЦИЯ МАШИНЫ	4 - 1
5	Транспортировка, упаковка и хранение	5 - 1
5.01	Доставка к клиенту	5 - 1
5.02	Транспорт внутри предприятия клиента	5 - 1
5.03	Удаление упаковки	5 - 1
5.04	Хранение	5 - 1
6	Рабочие символы	6 - 1
7	Обслуживающие элементы	7 - 1
7.01	Основной выключатель	7 - 1
7.02	Клавши на фронтальной части рукава машины	7 - 1
7.03	Педаль	7 - 2
7.04	Рычаг для поднятия прижимной лапки	7 - 2
7.05	Рукоятка регулятора длины стежка	7 - 3
7.06	Клавиша переключателя	7 - 3
7.07	Коленоподъемник	7 - 4
7.08	Устройство обрезки канта –731/01	7 - 4
7.09	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ УСТРОЙСТВА НИТЕОТВОДЧИКА -909/04	7 - 5
8	Установка и первый ввод в действие машины	8 - 1
8.01	Установка и первый ввод в действие машины	8 - 1
8.01.01	Установка высоты крышки стола	8 - 1
8.01.02	Регулировка натяжения ремня	8 - 2
8.01.03	Монтаж верхнего защитного кожуха ремня	8 - 2
8.01.04	Монтаж нижнего защитного кожуха ремня	8 - 3
8.01.05	Монтаж стойки для катушек и светильников	8 - 3

СОДЕРЖАНИЕ		Глава – страница
8.01.06	устройство блокировки включения (только на машинах с встроенным швейным электродвигателем)	8 - 4
8.01.07	Подсоединение штекерных разъемов и кабеля заземления	8 - 5
8.02	Установка и первый ввод в действие машины	8 - 5
8.03	Включение и выключение машины	8 - 5
8.04	проем в плите стола	8 - 6
9	Оснащение	9 - 1
9.01	Установка иглы	9 - 1
9.02	Намотка нити на шпульку и регулировка усилия натяжения при намотке	9 - 2
9.03	Снятие и установка шпульного колпачка и шпульки	9 - 3
9.04	Заправка нити в шпульный колпачек и регулировка натяжения челночной нити	9 - 3
9.05	Заправка и регулировка натяжения игольной нити	9 - 4
10	Техобслуживание и уход	10 - 1
10.01	Чистка	10 - 1
10.02	Наполнение резервуара запасом масла (только для PFAFF 1183 и 1181)	10 - 2
11	Юстировка	11 - 1
11.01	Указания по юстировке	11 - 1
11.02	Инструменты, шаблоны и другие вспомогательные средства для юстировки	11 - 1
11.03	Сокращения	11 - 1
11.04	Помощь в контроле и регулировке	11 - 2
11.05	Юстировка базовой модели машины	11 - 3
11.05.01	Синхронизация работы электропривода и механизмов машины	11 - 3
11.05.02	Предварительная юстировка высоты иглы	11 - 4
11.05.03	Нулевое положение зубчатой рейки	11 - 5
11.05.04	Установка игольного транспортера в нейтральное положение	11 - 6
11.05.05	Вертикальные перемещения зубчатой рейки	11 - 7
11.05.06	Установка крайнего верхнего положения зубчатой рейки	11 - 8
11.05.07	Регулировка времени работы зубчатой рейки	11 - 9
11.05.08	Регулировка времени работы игольного транспортера	11 - 10
11.05.09	Регулировка положения иглы относительно отверстия в игольной пластине для PFAFF 1053 и 1183	11 - 11
11.05.10	Регулировка положения иглы относительно отверстия в игольной пластине для PFAFF 1051 и 1181	11 - 12
11.05.11	Согласование величины перемещения иглы и зубчатой рейки	11 - 13
11.05.12	Установка подшипника и зубчатого колеса челночного вала	11 - 14
11.05.13	Смазка челнока (только для PFAFF 1181 и 1183)	11 - 15
11.05.14	Установка параметров взаимодействия иглы, челнока и игольной нити	11 - 16
11.05.15	Компенсационная пружина и регулятор натяжения нити	11 - 17

	СОДЕРЖАНИЕ	Глава – страница
11.05.16	Положение коленоподъемника	11 - 18
11.05.17	Ограничение хода коленоподъемника	11 - 19
11.05.18	Устройство намотки шпульки	11 - 20
11.05.19	Ограничение длины стежка	11 - 21
11.05.20	Усилие давления прижимной лапки	11 - 22
11.05.21	Изменение величины хода игловодителя	11 - 23
11.06	Регулировка устройства обрезки канта	11 - 24
11.06.01	Нулевое положение ножа	11 - 24
11.06.02	Синхронизация работы иглы и ножа	11 - 25
11.06.03	Высота ножа	11 - 26
11.06.04	Положение ножа в относительно иглы	11 - 27
11.06.05	Прижатие подвижного ножа к неподвижному	11 - 28
11.07	РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ -900/24	11 - 29
11.07.01	Положение магнита	11 - 29
11.07.02	Боковое выравнивание нитеуловителя.	11 - 30
11.07.03	Положение неподвижного ножа	11 - 31
11.07.04	Регулировка крайнего переднего положения нитеуловителя	11 - 32
11.07.05	Регулировка процесса обрезки нити	11 - 33
11.07.06	Ослабление натяжения игольной нитки.	11 - 34
11.07.07	Дополнительная юстировка программного кулачка.	11 - 35
11.08	ЮСТИРОВКА УСТРОЙСТВА НИТЕОТВОДЧИКА	11 - 36
11.08.01	Регулировка нитеотводчика.	11 - 36
11.08.02	Установка стержня нитеотводчика	11 - 37
11.09	Настройка автоматизированного привода прижимной лапки	11 - 38
11.10	Регулировка узла автоматического выполнения закрепки	11 - 39
12	Наиболее изнашивающиеся детали	12 - 1

1 Техника безопасности

1.01 Указание

Машина изготовлена в соответствии с инструкцией производителя. Обратите внимание на дополнительные общепринятые требования установки и инструкции, а также принятые условия охраны окружающей среды. Принятые предписания рабочего коллектива или вышестоящих органов необходимо постоянно соблюдать!

1.02 Общие указания по технике безопасности

- Ввод машины в работу необходимо производить только с прилагаемым руководством по эксплуатации и персоналом соответствующей квалификации.
- Перед началом ввода в действие машины необходимо прочитать указания по технике безопасности и руководство по эксплуатации изготовителя электропривода
- Обратите внимание на особенности указаний по технике безопасности именно для этой машины.
- Машина должна применяться только согласно её назначению и её нельзя вводить в действие без надлежащих устройств защиты.
- При замене швейных принадлежностей (иглы, прижимной лапки, игольной пластины, шпульки), при заправке нити, при окончании работы, а также при чистке машины необходимо выключить машину и вынуть штекер из розетки.
- Ежедневная работа по уходу за машиной должна проводиться квалифицированным персоналом.
- Ремонт, а также специальный уход за машиной, должен выполнять обученный персонал.
- Подключение и обслуживание электрических цепей должно выполняться только квалифицированным персоналом.
- Не допускается работа с устройствами, находящимися под высоким напряжением!
- Все переналадки машины и оснащения дополнительными сервисными устройствами должны происходить только при соблюдении всех правил техники безопасности!
- При ремонте необходимо использовать только рекомендованные изготовителем запасные части. Обращаем особое внимание на то, что запасные части и принадлежности, которые поставляются не от нас и не проверены изготовителем, к применению не разрешаются. Установка или применение таких деталей может негативно повлиять на свойства машины. За повреждения, которые возникают из-за применения не оригинальных деталей, изготовитель ответственности не несет.

1.03 Символы безопасности



Прочие опасности.
Пункты, на которые следует обратить особое внимание.



Опасность ранений для специалистов и обслуживающего персонала!



ВНИМАНИЕ

Запрещается работать без предохранителя иглы и защитных устройств.

Перед заправкой нити, заменой игл или шпулек, чисткой машины и т. д. выключить автомат.

1.04 Пункты, на которые следует обратить особое внимание

- Это руководство является составной частью комплектации машины и постоянно должно быть в распоряжении обслуживающего персонала. Необходимо прочитать данное руководство перед первым вводом оборудования в действие.
- Обслуживающий персонал и специалисты должны знать о защитных устройствах машины, а также о безопасных методах работы.
- Пользователь должен работать на машине, находящейся в безупречном состоянии.
- Пользователь должен обращать внимание на то, чтобы ни одно защитное устройство не было удалено и находилось в рабочем состоянии.
- Пользователь должен следить за тем, чтобы с машиной работал только квалифицированный персонал.

Дальнейшую информацию можно получить в бюро по продаже.

1.05 ОБСЛУЖИВАЮЩИЙ ПЕРСОНАЛ И СПЕЦИАЛИСТЫ

1.05.01 ОБСЛУЖИВАЮЩИЙ ПЕРСОНАЛ

Обслуживающий персонал – это люди, которые занимаются чисткой, эксплуатацией и оснасткой машины, а также исправлением неисправностей при шитье.

Обслуживающий персонал обязан принять во внимание следующие пункты:

- При выполнении любых работ нужно руководствоваться данными по технике безопасности, указанными в данном руководстве по эксплуатации!
- Нельзя использовать приёмы работы наносящие вред надёжной работе машины.
- Носить прилегающую одежду, а также не носить украшения, например цепочки и кольца.
- Следить за тем, чтобы с машиной работал только квалифицированный персонал.
- Если в работе машины произошли изменения снижающие надёжность её работу, то этим необходимо заниматься немедленно.

1.05.02 СПЕЦИАЛИСТЫ

Специалисты – люди с образованием механика, электрика, электронщика. Они занимаются смазкой, ремонтом, технологическим обслуживанием машины.

Специалист обязан обращать внимание на следующие пункты:

- При выполнении любых работ необходимо руководствоваться данными по технике безопасности!
- Перед началом ремонтных и юстировочных работ необходимо отключить главный выключатель и следить за тем, чтобы не было возможности его несанкционированного включения!
- Перед началом ремонтных работ необходимо подождать, пока в блоке управления светодиод перестанет гореть или моргать.
- Не допускается работа с устройствами, находящимися под напряжением!
- После ремонтных работ и техобслуживания снова установить защитные крышки и заново подключиться к электропитанию на распределительном щите.

1.06

Будьте внимательны



Впереди и позади машины во время работы должно быть свободное расстояние в г, для беспрепятственного прохода.



Во время шитья нельзя заносить руки в область действия работающей иглы. Это может привести к ранению иглой.



Во время установочных работ на крышке стола не должно находиться никаких предметов. Предметы могут заклинить или отскочить. Существует опасность ранения этими предметами.

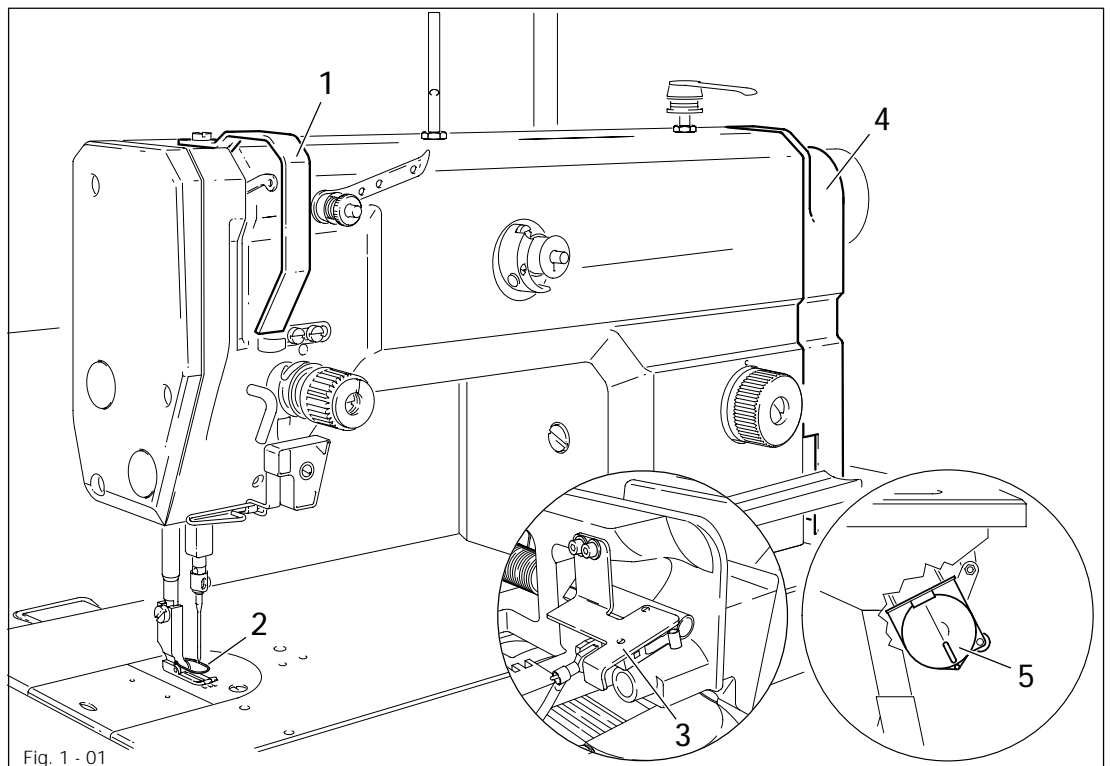


Fig. 1 - 01



Машину нельзя использовать без защитной скобы нитепритягивателя!
Возможность получения травмы от нитепритягивателя!



Машину нельзя использовать без скобы защищающей пальцы **2!**
Возникает возможность травмирования пальцев иглой!



Не эксплуатировать машины с встроенным электродвигателем без устройства блокировки включения **3!**
Опасность травмы в результате случайного запуска машины!



При применении наружного двигателя нельзя использовать машину без кожухов закрывающих приводной ремень **4** и **5**.
Возникает возможность травмирования приводным ремнем!

2

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

PFAFF 1051 одноигольная высокоскоростная швейная машина не требующая смазки с нижним и игольным транспортером.

PFAFF 1053 одноигольная скоростная швейная машина не требующая смазки с нижним транспортером.

PFAFF 1181 одноигольная высокоскоростная швейная машина с нижним и игольным транспортером.

PFAFF 1183 одноигольная высокоскоростная швейная машина с нижним транспортером.

Машины применяются в промышленности для изготовления изделий из текстиля, кожи и искусственных материалов двухниточным челночным швом.



Каждое, не разрешенное изготовителем применение, является неправомерным. За повреждение, вызванное использованием машины не по назначению, производитель ответственности не несет. К применению относится также соблюдение инструкций производителя по эксплуатации, техобслуживанию, юстировке и ремонту.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ ▲

3.01 PFAFF 1051, PFAFF 1053, PFAFF 1181, PFAFF 1183

Тип стежка (двухниточный челночный):	301
Тип иглы:	134 R
Номер иглы:	
Исполнение А:	60 - 70
Исполнение В:	80 - 100
Диаметр шкива главного вала, мм:	60
Высота подъёма лапки, мм:	9 или 13
Вынос рукава, мм:	260
Высота рукава, мм:	125
Размеры платформы, мм:	476 x 177
Размеры головки машины:	
Длина, мм:	550
Ширина, мм:	180
Высота, мм:	300
Максимальная длина стежка, мм:	
Исполнение А и В, мм:	4,5
Исполнение CN, мм:	6,0
Частота вращения главного вала, мин ⁻¹ :	
PFAFF 1051 / 1053 Исполнение А и В	4000 ♦
PFAFF 1181 / 1183 Исполнение А и В	5500 ♦
Исполнение CN	4200 ♦
Величина хода игловодителя, мм:	30 или 36
Параметры электропривода:	
Напряжение питания, V однофазное:	190 – 240 Частота, гц 50 – 60
Потребляемая мощность, VA:	400 VA
Предохранители, А:	1 x 16, инерционный
Рабочий шум:	
Вибрационные нагрузки на рабочем месте, dB	
При измерениях в системе DIN 45 635-48-A-1:	
PFAFF 1051 при 3200 мин ⁻¹ :	76
PFAFF 1053 при 3200 мин ⁻¹ :	76
PFAFF 1181 при 4400 мин ⁻¹ :	81
PFAFF 1183 при 4400 мин ⁻¹ :	81
Вес головки Netto, кг:	30
Вес головки Brutto, кг:	38

▲ Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в технические характеристики машины

♦ 3800 мин⁻¹ при величине хода игловодителя 36 мм

3.02

Исполнения и подклассы дополнительных устройств

PFAFF 1051/1181:

Исполнение А: Для обработки тонких материалов

Исполнение В: Для обработки средних материалов

Исполнение С: Для обработки среднетяжелых материалов

Устройства:

Подкласса-731/01 Для обрезки канта

Подкласса-900/24 Для обрезки нитки

Подкласса-909/04 Для нитеотводчика

Подкласса-910/06 Для автоматического подъема прижимной лапки

Подкласса-911/37 Для автоматического выполнения закрепки.

4

Утилизация машины

- Клиент должен самостоятельно осуществлять своевременную утилизацию машины.
- Применяемюк в машине материалю сталь, алюминий, латунь и розлтчная пластмасса.
- Процесс утилизации машины должен соответствовать требованиям предъявляемым в настоящем регионе к защите окужающей среды.



Обратите внимание на то, что процесс удаления веществ для смазки также должн соответствовать требованиям Вашего региона.

5 ТРАНСПОРТИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

5.01 ДОСТАВКА К ПОКУПАТЕЛЮ

В Германии машины поставляются со столом без упаковки. Машины без столов (только головки) и экспортируемые машины упаковываются.

5.02 ТРАНСПОРТ ВНУТРИ ПРЕДПРИЯТИЯ

За транспортировку внутри предприятия клиента производитель ответственности не несет. Необходимо обратить внимание на то, что машины должны перевозиться только в вертикальном положении.

5.03 УДАЛЕНИЕ УПАКОВКИ

Упаковка машины включает в себя бумагу, картон и нетканый материал. Удаление упаковки осуществляет клиент.

5.04 ХРАНЕНИЕ

Машина может храниться до 6 месяцев, не используя. При этом она должна быть защищена от грязи и влаги. Для более длительного хранения машины отдельные её части, такие как поверхности скольжения, защитить от коррозии, например масляной пленкой.

6 Рабочие символы

В руководстве по эксплуатации действия, необходимые для выполнения информации выделяются символами. Используемые символы имеют



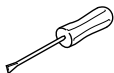
Указания, информация



Чистка, уход



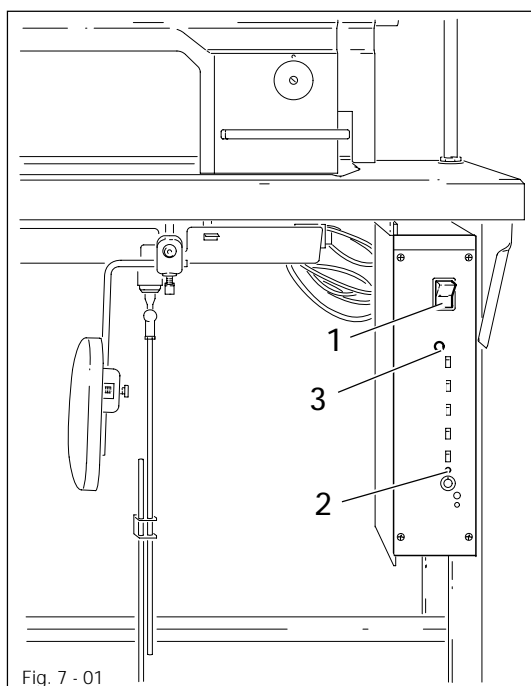
Смазка



Техобслуживание, ремонт, юстировка, содержание в порядке
(деятельность, производимая только техническим персоналом)

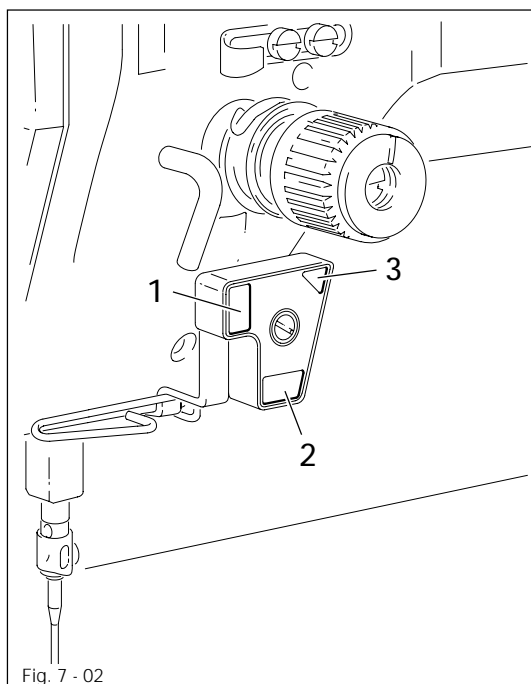
7 ОБСЛУЖИВАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

7.01 ОСНОВНОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ



- Выключатель 1 служит для включения / выключения машины.
- С помощью кнопок 2 можно предварительно задавать такие параметры как, например, останов, подъем прижимной лапки, позиционирование иглы при останове машины и т.д. (см. также руководство по эксплуатации электропривода).

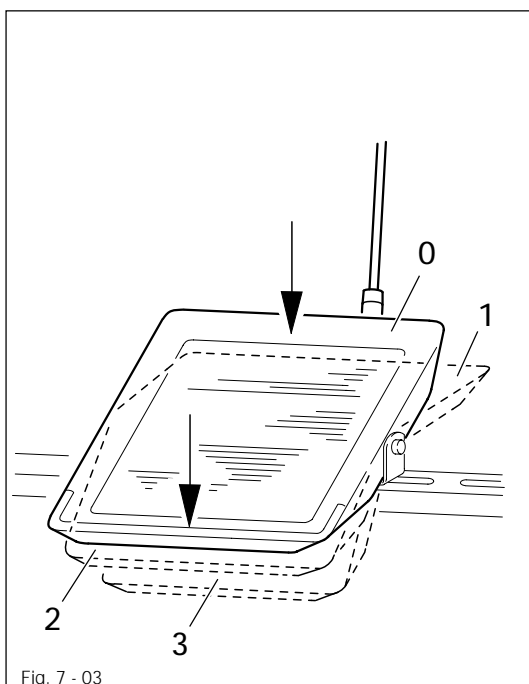
7.02 КНОПКИ НА ФРОНТАЛЬНОЙ ЧАСТИ РУКАВА МАШИНЫ



- Нажатием кнопки запускаются следующие функции.
- Кнопка 1: Транспортирование ткани в обратном направлении.
- Кнопка 2: Автоматическое выполнение закрепки в начале или конце строчки.
- Кнопка 3: Позиционирование иглы при остановке машины по программе в крайнем верхнем или в крайнем нижнем положении.

7.03

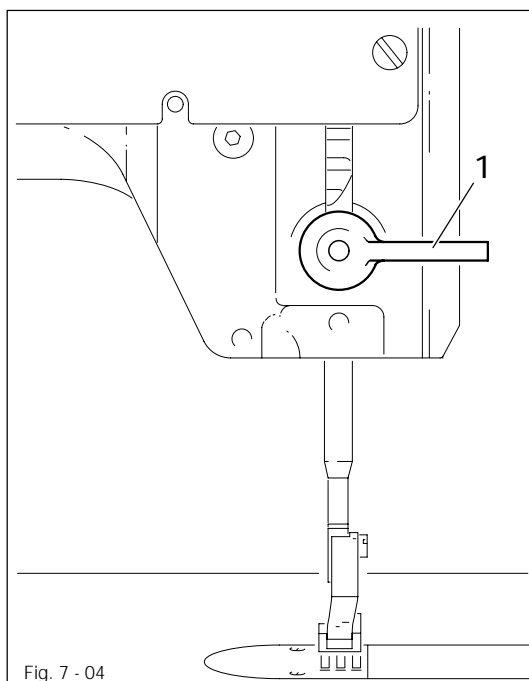
ПЕДАЛЬ



- 0 = Не рабочее состояние
- 1 = Процесс шитья
- 2 = Поднятие прижимной лапки (в машинах с -910/06)
- 3 = Обрезка нитей (в машинах с или -900/24)

7.04

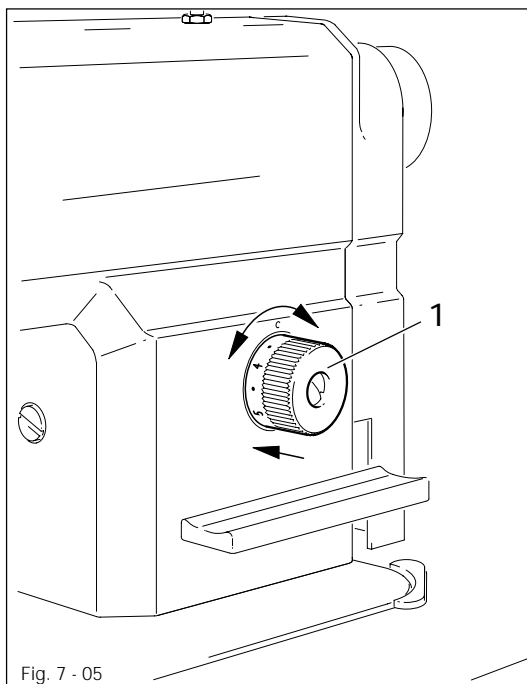
РЫЧАГ ДЛЯ ПОДНЯТИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



- При повороте рычага 1 поднимается прижимная лапка

7.05

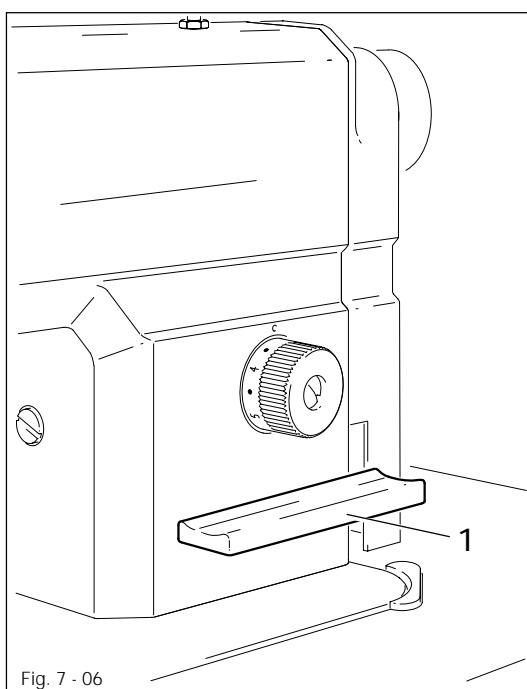
РУКОЯТКА РЕГУЛЯТОРА ДЛИНЫ СТЕЖКА



- Необходимая длина стежка устанавливается поворотом регулятора **1**.

7.06

КЛАВИША ПЕРЕКЛЮЧATEЛЯ



- Для транспортирования ткани в обратном направлении необходимо нажать гашетку **1** до упора.

7.07

КОЛЕНОПОДЪЕМНИК

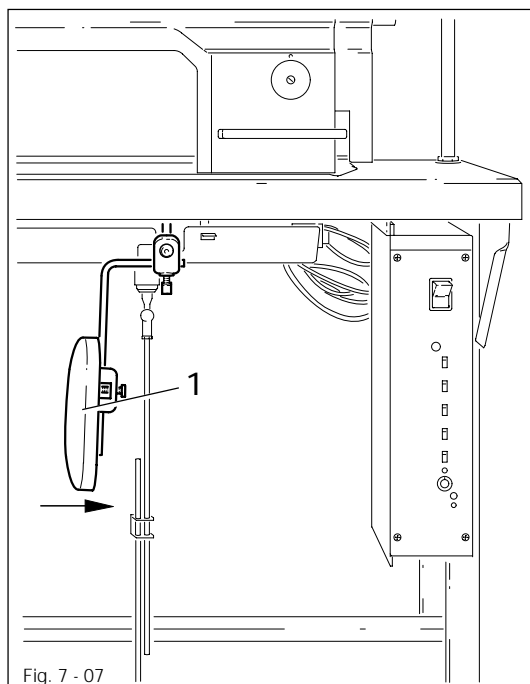


Fig. 7 - 07

- При нажатии коленоподъемника **1** в направлении стрелки, поднимается прижимная лапка.

7.08

УСТРОЙСТВО ОБРЕЗКИ КАНТА –731/01

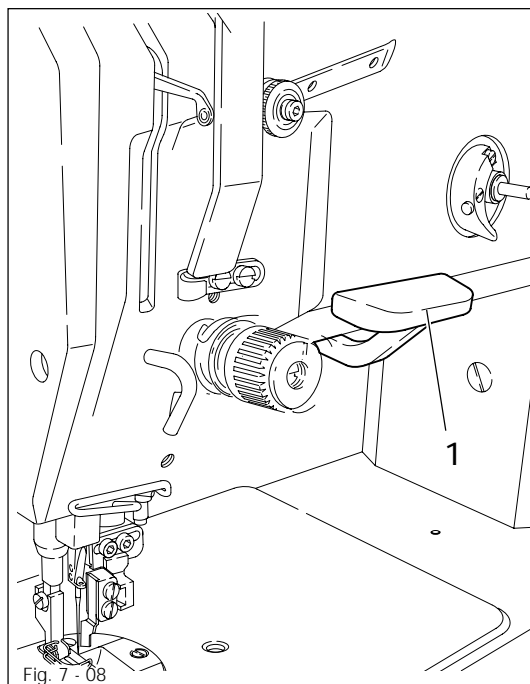


Fig. 7 - 08



Запрещается касаться ножа во время работы! Опасность получения травмы!

- При помощи клавиши **1** происходит включение и выключение устройства обрезки канта.

7.09

ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ УСТРОЙСТВА НИТЕОТВОДЧИКА -909/04

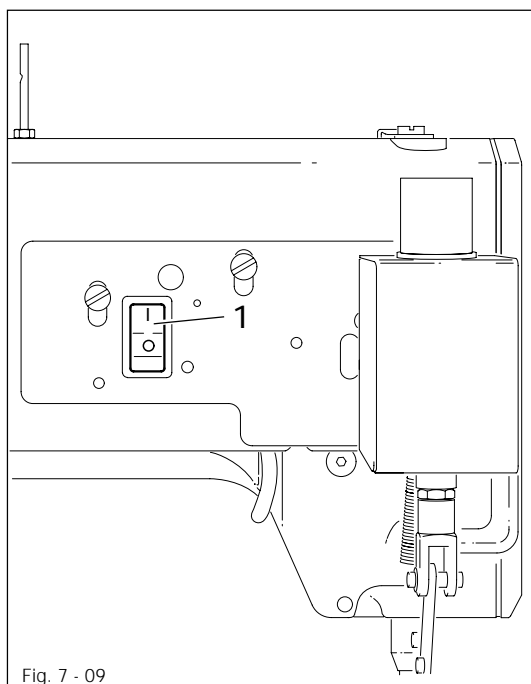


Fig. 7 - 09

- При переключении выключателя 1 можно включить или выключить устройство нитеотводчика.

Положение 1 : устройство включено

Положение 0 : устройство выключено

8

Установка и первый ввод в действие машины



Машина должна устанавливаться только квалифицированными работниками. При этом должны быть соблюдены все специальные требования по технике безопасности.



Если машина была поставлена без стола, то используемый промышленный стол должен выдерживать вес машины с электроприводом. Должна быть обеспечена достаточная устойчивость машины во время шитья.

8.01

УСТАНОВКА МАШИНЫ

В месте установки машины должны быть обеспечены соответствующие электрокоммуникации и необходимое освещение.



В зависимости от исполнения стола из-за технических условий упаковки столешница опущена. Регулировка высоты столешницы дана ниже.

8.01.01

Установка высоты крышки стола

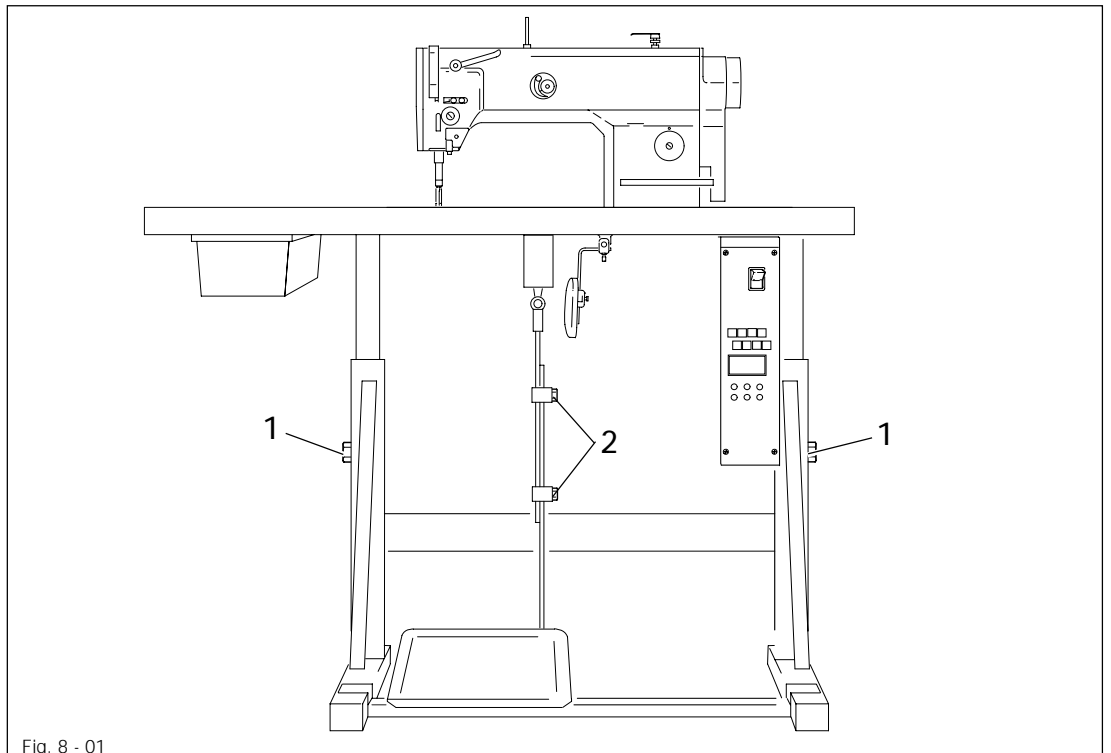


Fig. 8 - 01

- Болты **1** и **2** ослабить и установить необходимую высоту крышки стола.
- Оба болта **1** зафиксировать.
- Установить необходимое положение педали и зафиксировать болт **2**.

Установка и первый ввод в действие машины

8.01.02 Регулировка натяжения ремня



В машинах с встроенным электроприводом этот этап отсутствует.

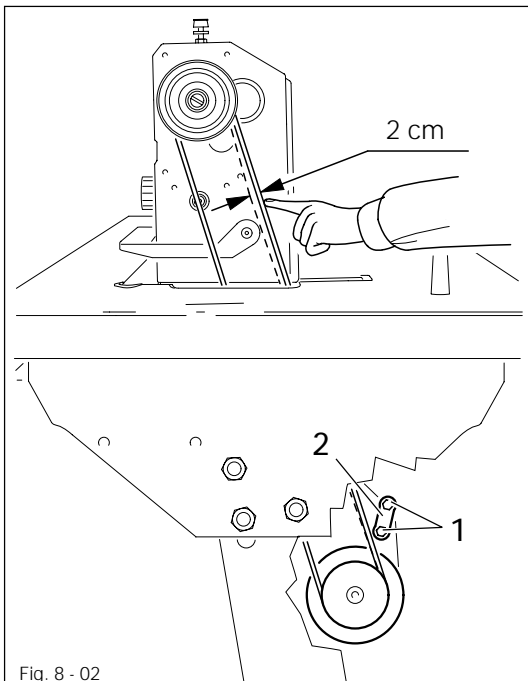


Fig. 8 - 02

- Отвинтить обе гайки **1**
- С помощью регулятора натяжения **2** натянуть ремень
- Зафиксировать обе гайки **1**



На рисунке **8-02** изображен электропривод "QUICK". Если применяется другой тип электропривода, необходимо ознакомиться с руководством по эксплуатации этого электропривода.

8.01.03 Монтаж верхнего защитного кожуха ремня



Для машин со встроенным электроприводом этот этап работы отсутствует.

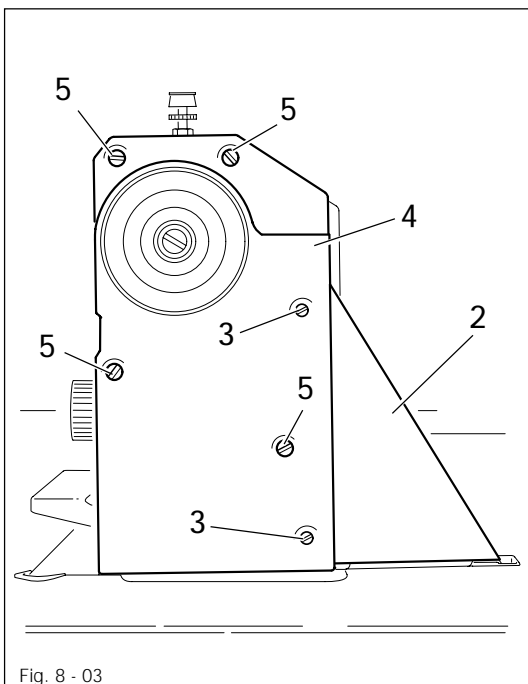
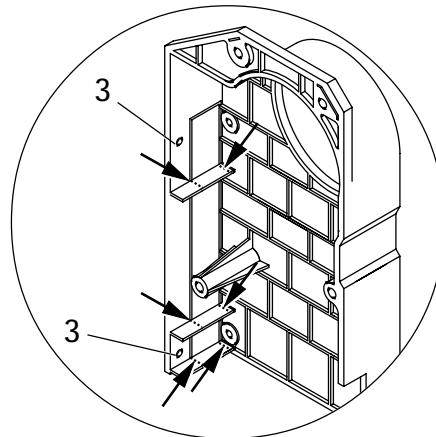


Fig. 8 - 03

- Выломать вставку **1** для защиты ремня в местах, показанных стрелками.
- Вставить кожух ременной передачи **2** в отверстия **3**.
- Закрепить кожух ременной передачи **4** винтами **5** на корпусе машины.



Установка и первый ввод в действие машины

8.01.04 Монтаж нижнего защитного кожуха ремня



Для машин со встроенным электроприводом этот этап работы отсутствует.

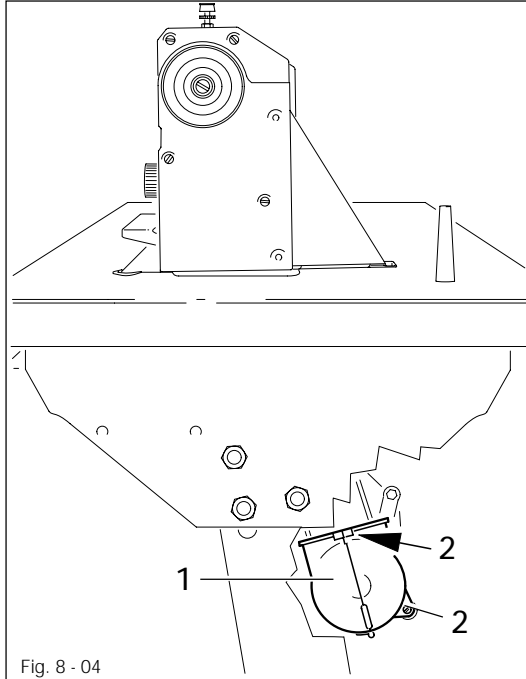


Fig. 8 - 04

- Защитный кожух ремня **1** устанавливается таким образом, чтобы шкив и ремень при работе его не касались.
- Винты **2** зафиксировать



На рисунке **8-04** изображен электропривод "QUICK". Если применяется другой тип электропривода, необходимо ознакомиться с руководством по эксплуатации этого электропривода.

8.01.05 Монтаж стойки для катушек и светильников

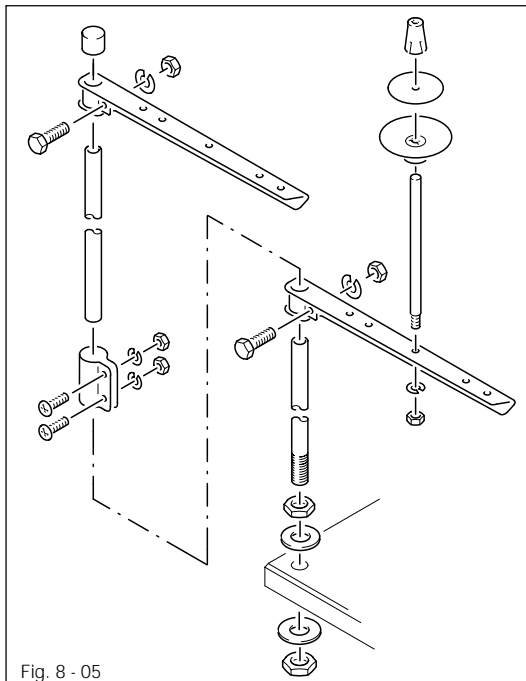


Fig. 8 - 05

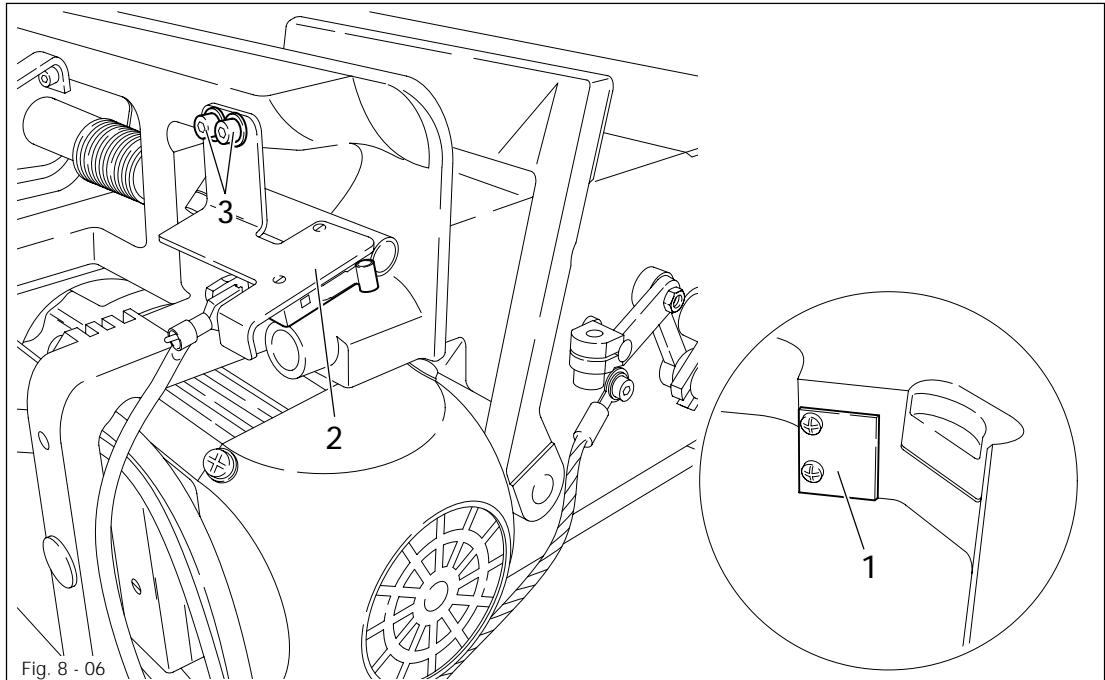
- Стойка для катушек монтируется согласно рисунку **8-05**.
- Затем стойка вставляется в отверстие стола и закрепляется гайками.

Установка и первый ввод в действие машины

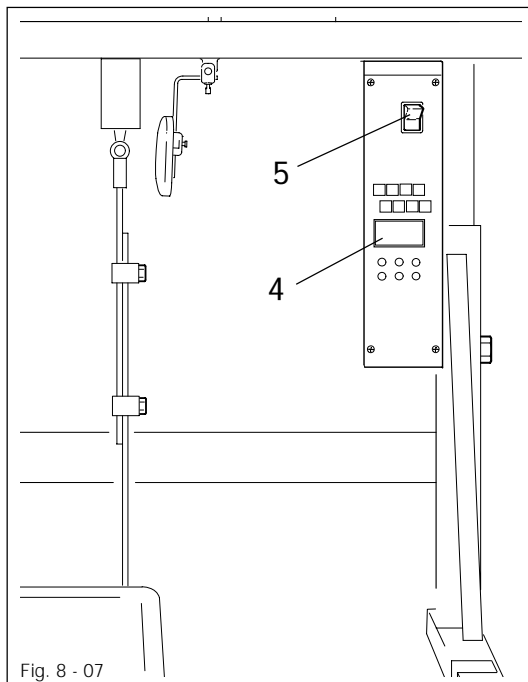
8.01.06

устройство блокировки включения

(только на машинах с встроенным швейным электродвигателем)



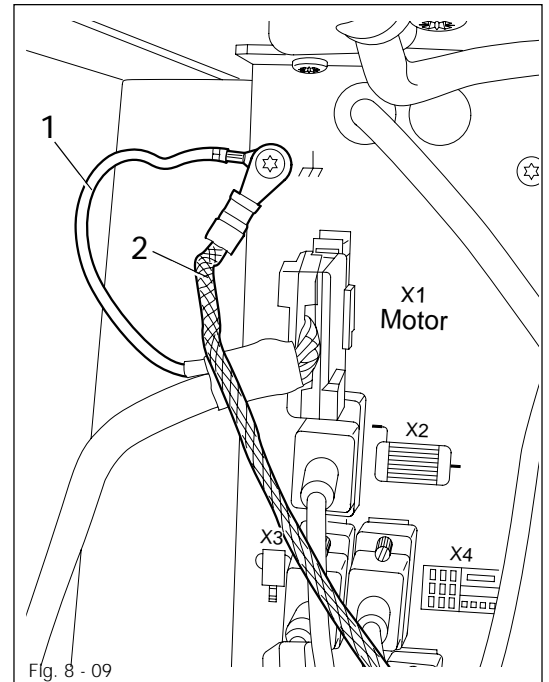
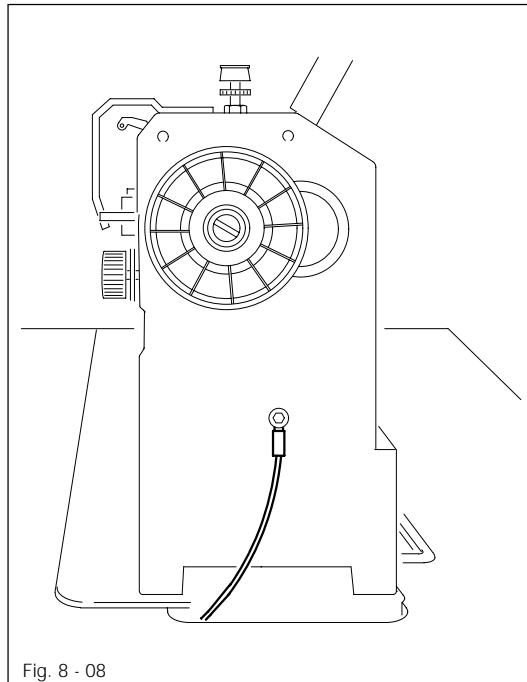
- Если машина поставляется без стола, то имеющаяся в принадлежности плита **1** следует установить так, чтобы она была расположена вровень с нижней кромкой плиты стола и с левой кромкой проема в плите стола (см. рис. 8.0.6).
- Вставить машину в плиту стола.
- Отпустив винты **3**, передвинуть выключатель **2** до упора к плите **1**.
- В этом положении затянуть винты **3**.



- При откидывании машины назад выключатель **2** блокирует возможность случайного запуска электродвигателя. На дисплее **4** появляется "ERROR 92".
- После наладки машины выключить электродвигатель выключателем **5**.
- При повторном включении электродвигателя выключателем **5** машина снова готова к работе.

Установка и первый ввод в действие машины

8.01.07 Подсоединение штекерных разъемов и кабеля заземления



- Все идущие от машины колодки штекерных разъемов подсоединяют согласно обозначениям к разъемам расположенным на стенке блока управления.
- Кабели заземления **1** и **2** подсоединяют на задней стенке блока управления согласно рисунка **8-09**.

8.02 ПЕРВЫЙ ВВОД МАШИНЫ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

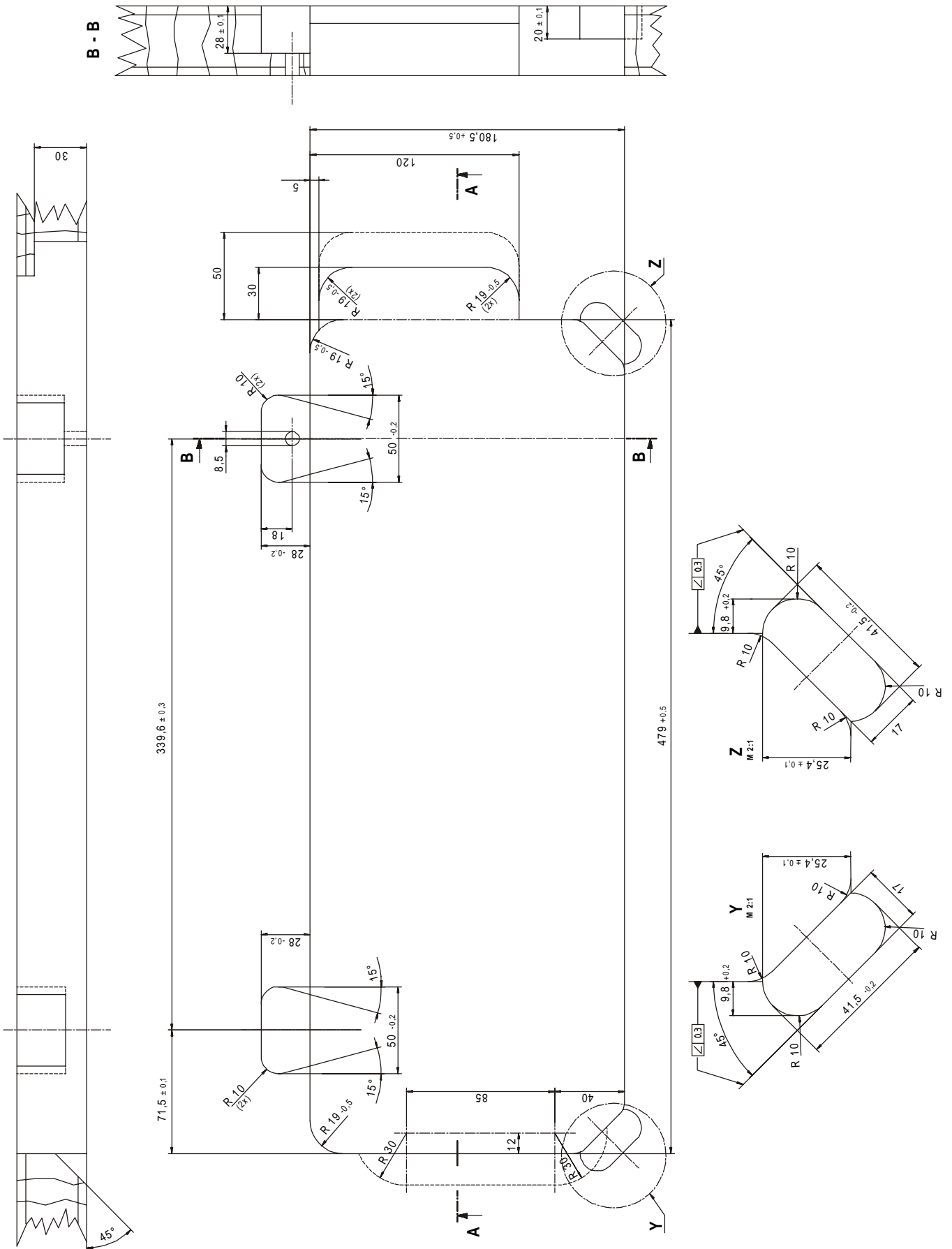
- Машина и в особенности электрические провода, проверяется на наличие возможных повреждений.
- Машину тщательно очистить (смотри главу 10 Техобслуживание и уход.
- Специалисты должны проверить, можно ли электропривод машины подключить к имеющейся сети и правильно ли он подключен. При отклонениях машины от вертикали ни в коем случае не запускать её в эксплуатацию.

8.03 ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ

- Включение и выключение машины описаны в **главе 7.01** данной инструкции.

Установка и первый ввод в действие машины

8.04 проем в плите стола



9

Оснащение



Работать согласно со всеми предписаниями и указаниями этого руководства по эксплуатации!



Все работы по оснащению могут проводиться только специалистами. Во время любых работ по оснащению машины необходимо отключить выключатель или вынуть штекер из сетевой розетки.

9.01

УСТАНОВКА ИГЛЫ

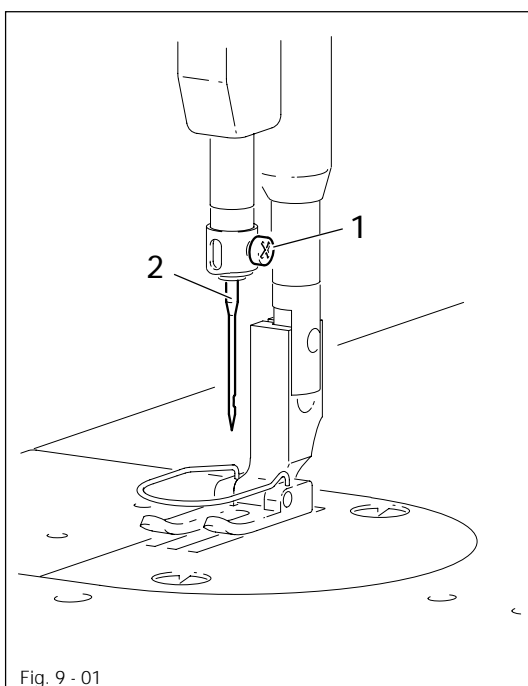


Fig. 9 - 01



Блок управления машиной отключить! Может возникнуть возможность травматизма при несанкционированном запуске машины.



В зависимости от оснастки машины применяются иглы типа ДВ х1 или 134 R.

- Установить игловодитель в крайнее верхнее положение.
- Ослабить винт 1 и иглу 2 ввести в осевое отверстие игловодителя до упора (Длинный желобок иглы установить в направлении стойки рукава машины)
- Длтной желобок иглы установить в направлении стойки рукава машины.



Выбор иглы зависит от исполнения машины, обрабатываемого материала и нитей (см. главу 3 **Технические характеристики**)

9.02

НАМОТКА НИТИ НА ШПУЛЬКУ И РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ НАТЯЖЕНИЯ ПРИ НАМОТКЕ

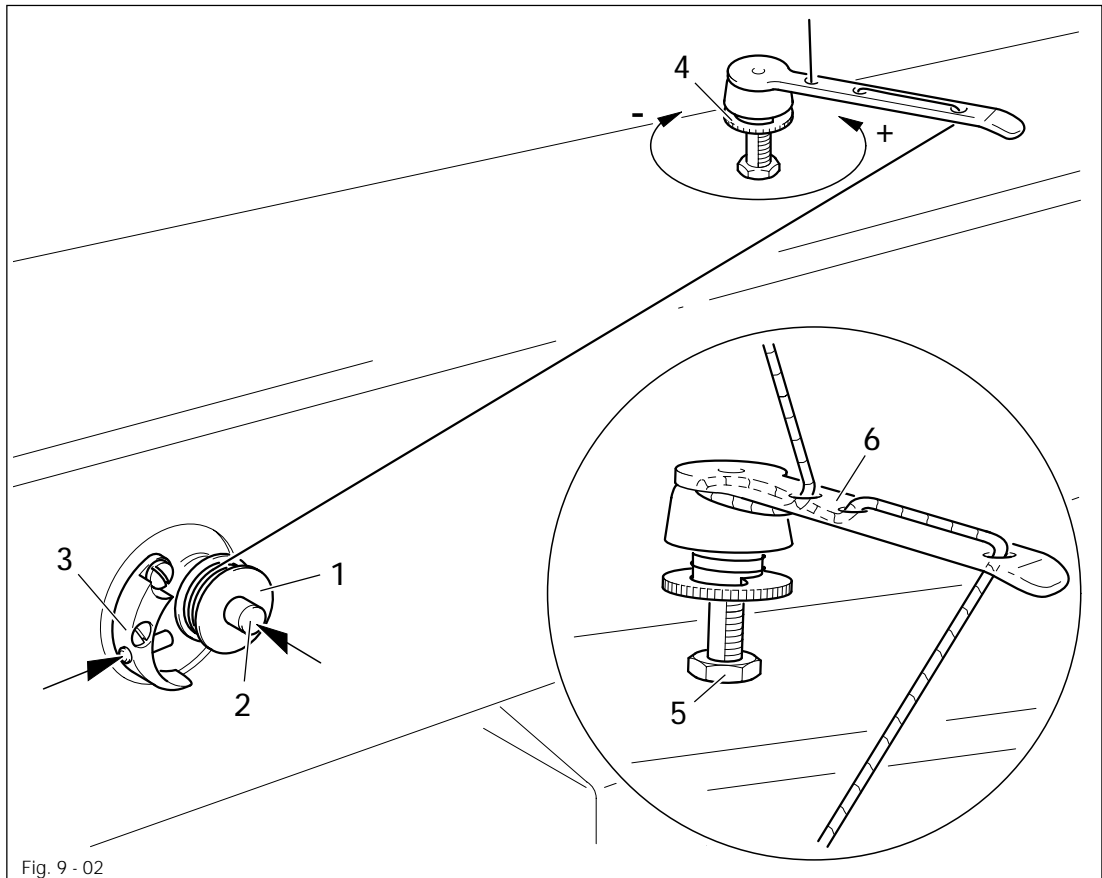


Fig. 9 - 02

- Насадить пустую шпульку 1 на шпиндель 2
- Нить заправляется согласно рисунку 9.2 и несколько раз наматывается по часовой стрелке на шпульку 1
- Включить устройство намотки шпульки, для этого необходимо одновременно нажать шпиндель 2 и рычаг 3.



Шпулька наматывается во время шитья



Если намотка шпульки проводится не во время шитья, шпульный колпачек должен быть установлен в челноке. Иначе возможно повреждение челнока от попадания в него иглы.

- Натяжение нити на шпулке 1 может устанавливаться регулировочным винтом 4.
- Устройство для намотки шпульки останавливается автоматически, если шпулька 1 наматывается неравномерно.
- Ослабить гайку 5
- Направляющую нити 6 повернуть соответствующим образом
- Закрутить гайку 5

9.03

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА И ШПУЛЬКИ

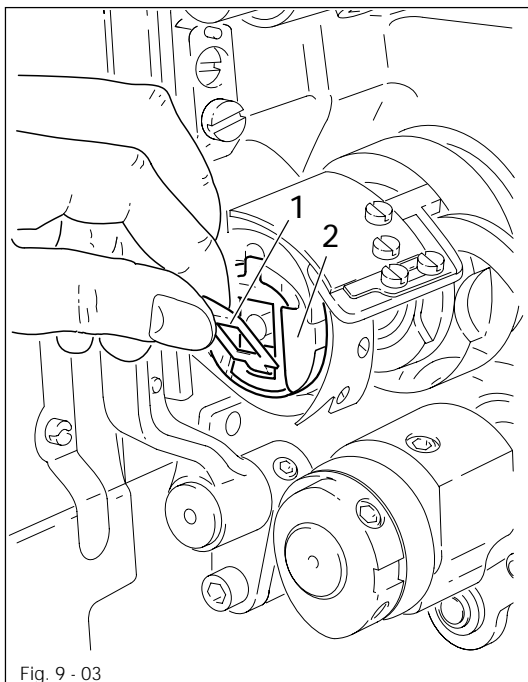


Fig. 9 - 03



Блок управления машиной отключить. Может возникнуть возможность травматизма при несанкционированном запуске машины.

Вынуть шпульный колпачок:

- Машину на шарнирах повернуть от себя.
- Защелку 1 оттянуть и вынуть шпульный колпачок со шпулькой.

Вставить шпульный колпачок:

- Шпульку вставить в шпульный колпачок и надеть на ось шпуледержателя до упора, защелку поставить на место



Выравнивать машину нужно обеими руками предохраняя руки от попадания между поверхностью стола и платформой машины.

9.04

ЗАПРАВКА НИТИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧЕК И РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ЧЕЛНОЧНОЙ НИТИ

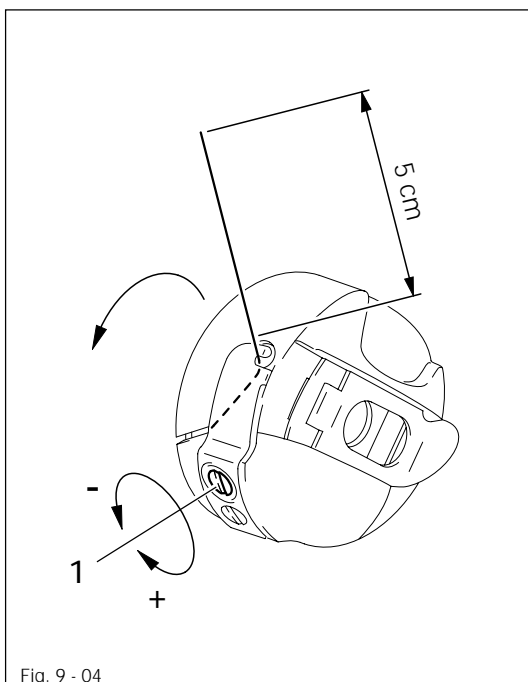


Fig. 9 - 04

- Вставить шпульку в шпульный колпачок
- Провести нить через вырез под пружину согласно рисунку
- Натяжение нити регулируется вращением винта 1



При вытягивании нити шпулька должна свободно вращаться в шпульном колпачке

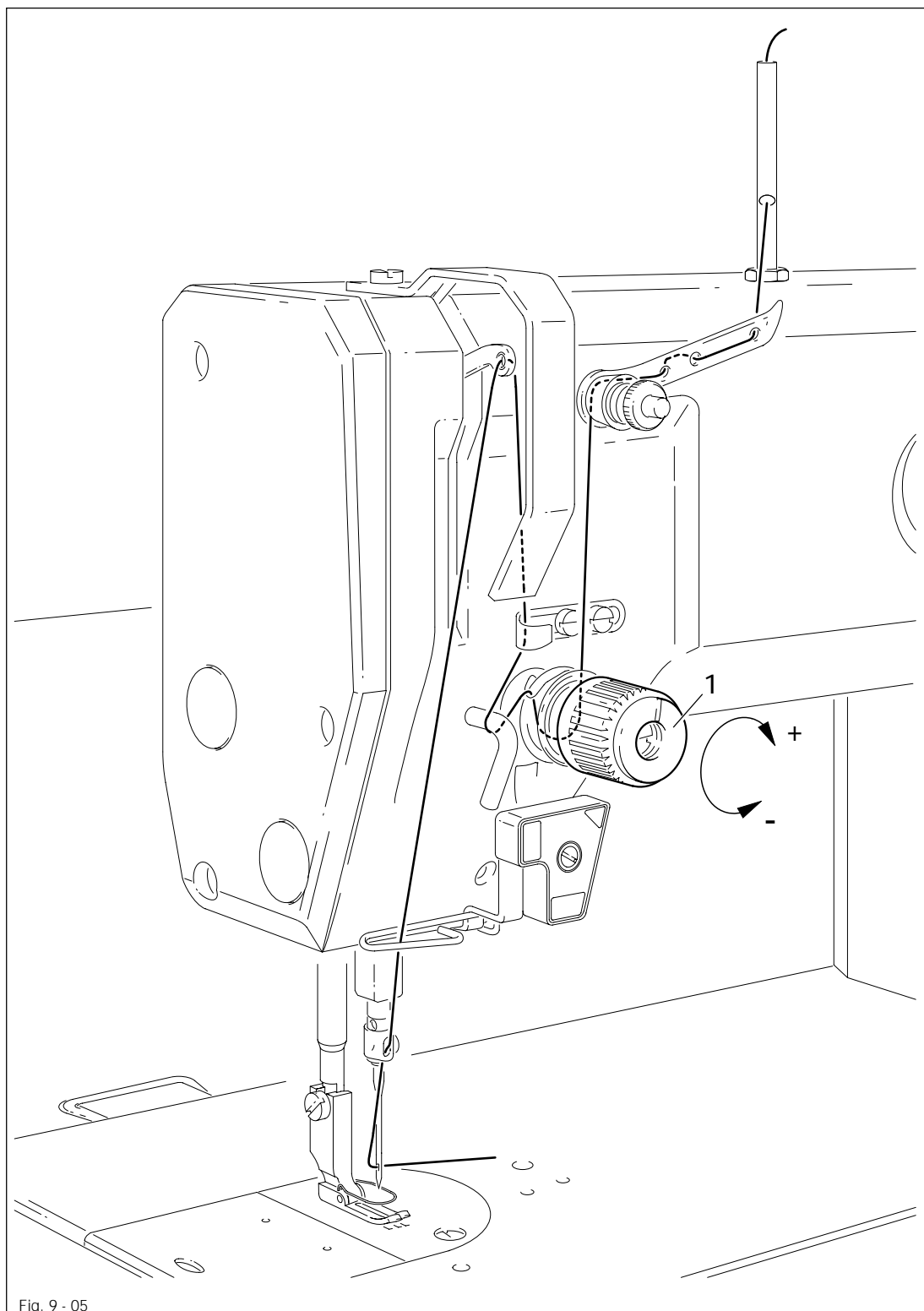


Fig. 9 - 05



Блок управления машиной отключить. Может возникнуть возможность травматизма при несанкционированном запуске машины.

- Заправить верхнюю нить согласно рисунка 9.05
- Натяжение верхней нити регулируется вращением регулятора 1

10

Техобслуживание и уход

Чистка	Ежедневно, при длительной эксплуатации чаще
Контроль состояния масла	Ежегодно ▲, только у PFAFF 1183 и 1181



ти интервалы обслуживания относятся к среднему времени работы машины, работающей в одну смену. Если увеличить время работы машины, то интервал между техобслуживаниями желательно сократить.

10.01

ЧИСТКА

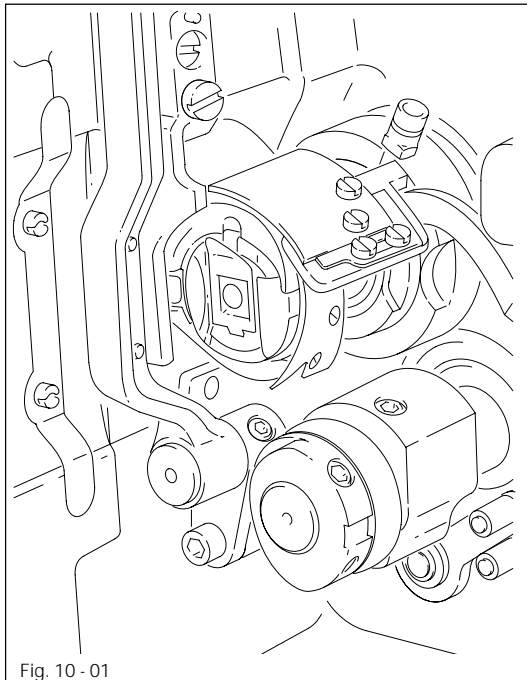


Fig. 10 - 01



Блок управления машиной отключить. Может возникнуть возможность травматизма при несанкционированном запуске машины.

- Машину отклонить назад
- Челночное устройство необходимо чистить ежедневно, при длительной эксплуатации чистить челноки прилегающие к нему части машины необходимо чаще.



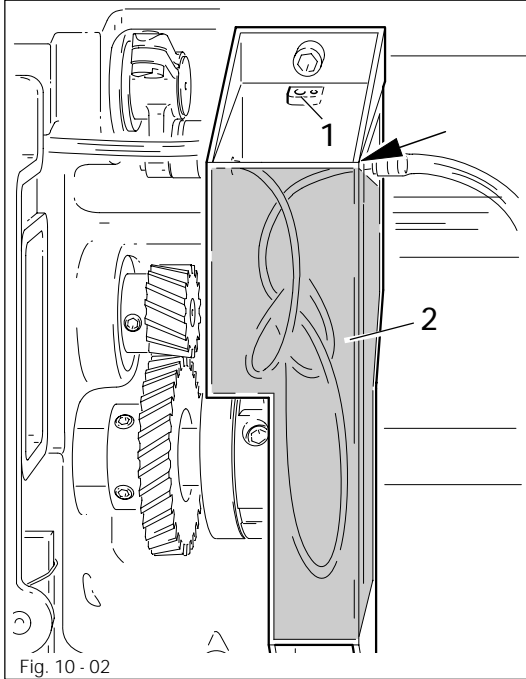
Выравнивать машину нужно обеими руками, предохраняя руки от попадания между поверхностью стола и платформой машины

10.02

НАПОЛНЕНИЕ РЕЗЕРВУАРА ЗАПАСОМ МАСЛА (только для PFAFF 1183 и 1181)



PFAFF 1051 и 1053 полностью не нуждается в обслуживании и работает без масла.



Необходимо, чтобы в масляном резервуаре всегда находилось масло.

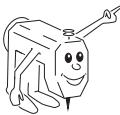
- Для заправки резервуара маслом, откинуть машину назад на подпорку стойки рукава.
- Через отверстие 1 наполнить резервуар маслом до передней кромки резервуара (смотри стрелку 2)



Выравнивать машину нужно обеими руками, предохраняя руки от попадания между поверхностью стола и платформой машины



Использовать только масло со средней вязкостью от 10, 0 гр./см при 40°C и плотностью от 0, 847 гр./см² при 15°C.



Мы рекомендуем машинное масло PFAFF № 280-1-120 105

11

Юстировка



У PFAFF 1051 и PFAFF 1181 нельзя крепить на игловодителе струбцину!
В результате этого может повредиться специальное покрытие игловодителя!



Графическая информация дана для машины класса 1053. Отличия от базовой модели будут указываться дополнительно.

11.01

УКАЗАНИЯ ПО ЮСТИРОВКЕ

Все юстировочные работы этого руководства относятся к полностью смонтированным машинам и могут быть выполнены только специалистами.

Крышки люков машины, которые необходимо открывать для контрольных и юстировочных работ, в тексте не упоминаются.

Гайки и болты, стоящие в скобках, служат для крепления деталей машины, которые перед юстировкой ослабляются и после юстировки снова завинчиваются

11.02

ИНСТРУМЕНТЫ, ШАБЛОНЫ И ДРУГИЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ЮСТИРОВКИ

- 1 набор отверток с шириной лезвия от 2 до 10 мм
- 1 набор рожковых ключей с шириной зева от 7 до 14 мм
- 1 набор стержневых торцевых шестигранных ключей от 1,5 до 6 мм
- 1 металлическая линейка номер заказа 08-880 218-00
- 1 установочный шаблон, для фиксации точки максимального продвижения зубчатой рейки номер заказа 61-111 639-71
- 1 штифт (5 мм номер заказа 13-033 346-05
- 1 шаблон для механизма транспорта номер заказа 61-111 639-70
- швейные нитки и пошивочный материал

11.03

СОКРАЩЕНИЯ

КВТ = крайнее верхнее положение иглы

КНТ = крайнее нижнее положение иглы

11.04

ПОМОЩЬ В КОНТРОЛЕ И РЕГУЛИРОВКЕ



С помощью штифта 1 и установочного шаблона 3 можно зафиксировать необходимую позицию при юстировке

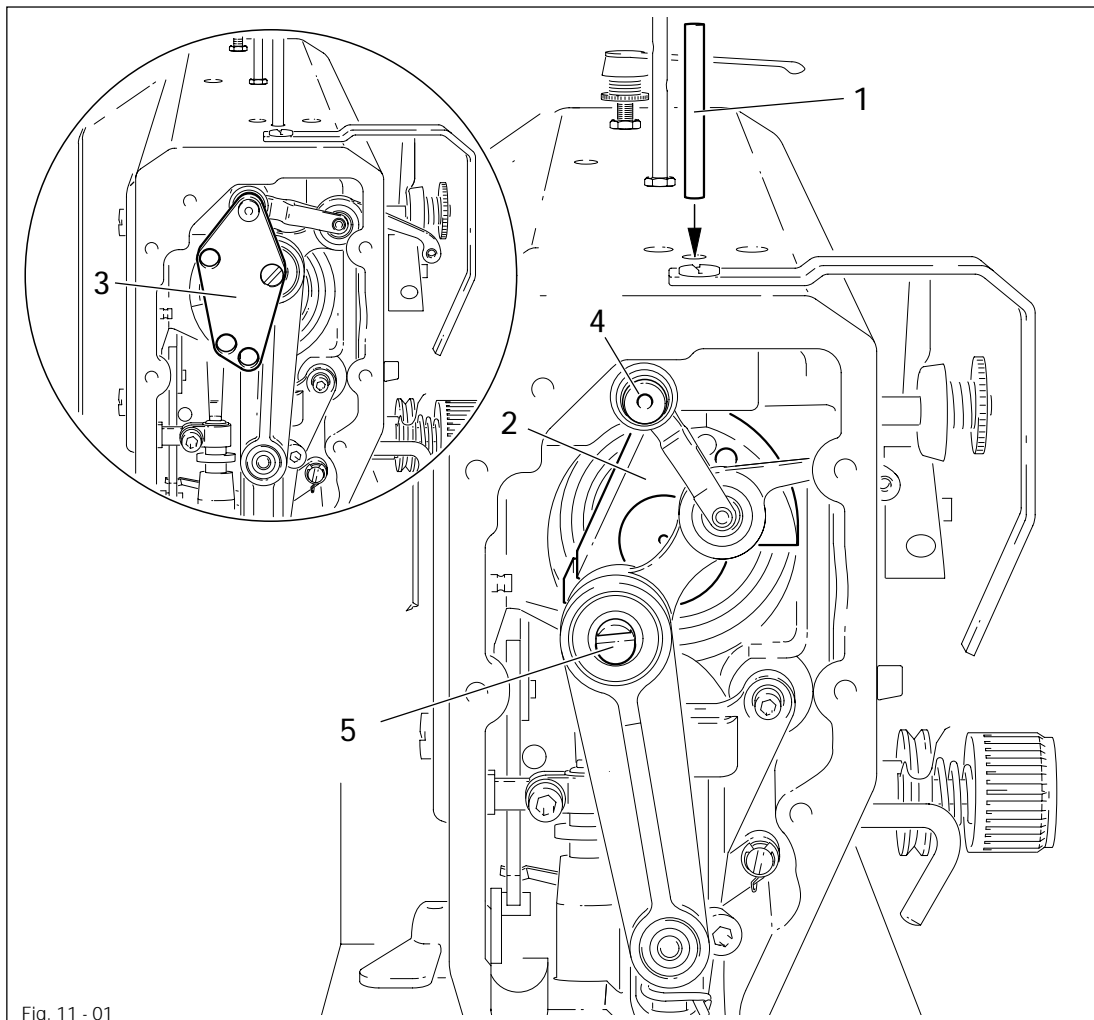
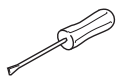


Fig. 11 - 01



становка игловодителя на расстоянии 1.8 мм выше КНТ (установка точки образования оптимальной петли напуска)

- Поворачивать шкив до тех пор, пока игловодитель не установится в необходимом положении.
- Стопорный штифт вставить в отверстие.
- Шкив поворачивать в обе стороны, пока стопорный штифт 1 не попадет в отверстие на кривошипе 2.

становить игловодитель на расстоянии 0,6 мм ниже КВТ (временная точка перемещения материала зубчатой рейкой)

- Приблизительно установить игловодитель в необходимом положении.
- Шаблон 3 одеть на болты 4 и 5, обращать внимание на правильность установки шаблона (одна сторона для подъема игловодителя на 32 мм другая для 36 мм)

Установить игловодитель на расстоянии 0,6 мм выше КНТ

- Приблизительно установить игловодитель в необходимом положении.
- Шаблон 3 одеть на болты 4 и 5, обращать внимание на правильность установки шаблона (одна сторона для подъема игловодителя на 32 мм другая для 36 мм)

11.05 ЮСТИРОВКА БАЗОВОЙ МОДЕЛИ МАШИНЫ

11.05.01 Синхронизация работы электропривода и механизмов машины



тот пункт выполняется после демонтажа зубчатого ремня.

Правило

Когда игловодитель расположен на расстоянии 0,6 мм после КНТ, маркировки **3** и **4** должны совпадать.

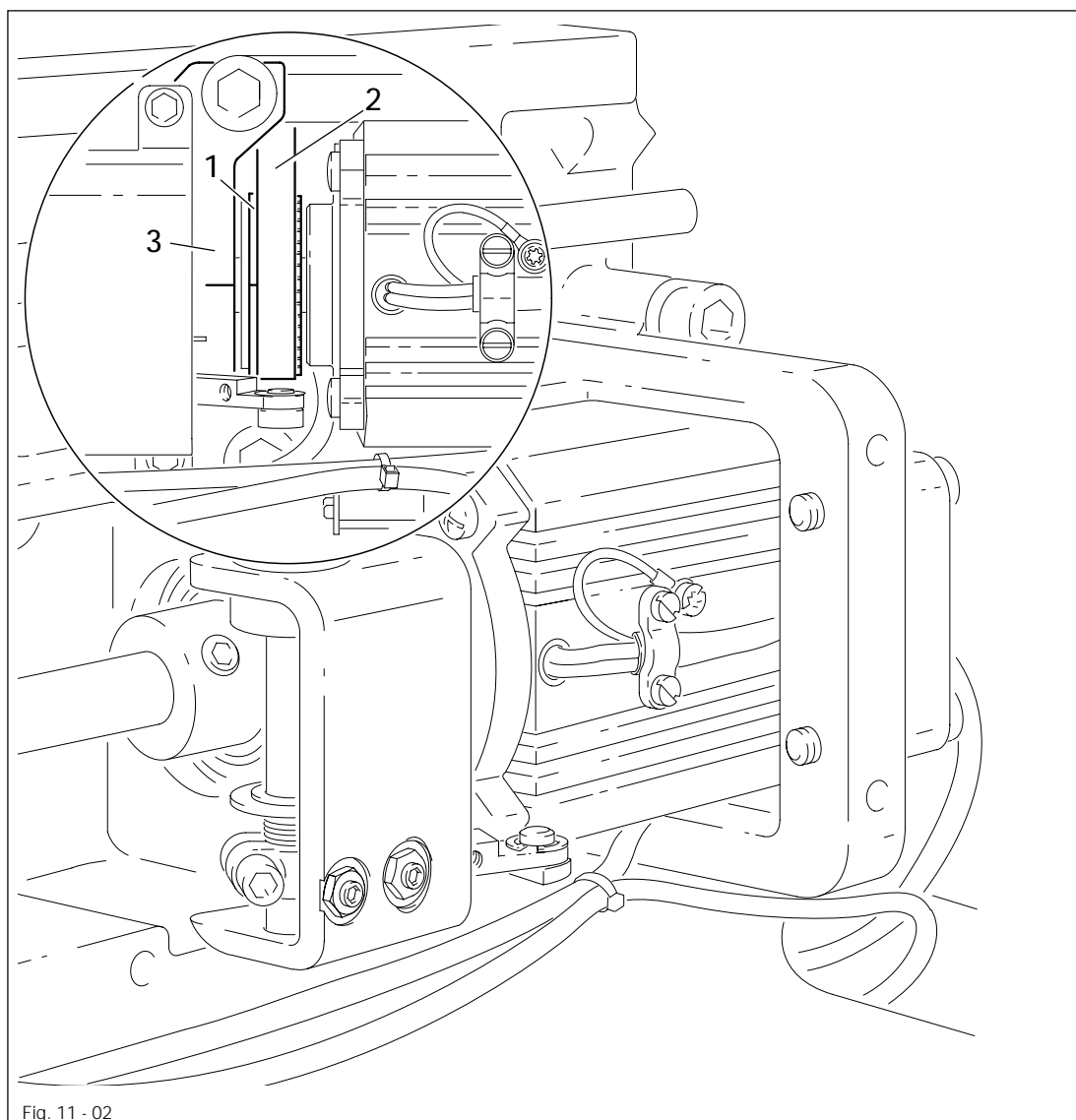
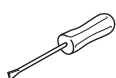


Fig. 11 - 02



- С помощью шаблона установить игловодитель на расстоянии 0,6 мм после КНТ.
- Зубчатый барабан 1 установить в соответствии с правилом и одеть ремень.



При монтаже электропривода обратить внимание на совпадение асимметричных профилей фланцев на валу электропривода и валу подъема.

11.05.02 Предварительная юстировка высоты иглы.

Правило

В позиции игловодителя на 1,8 мм выше КНП маркировочная метка игловодителя **1** должна стоять у нижней кромки направляющей втулки **3**.

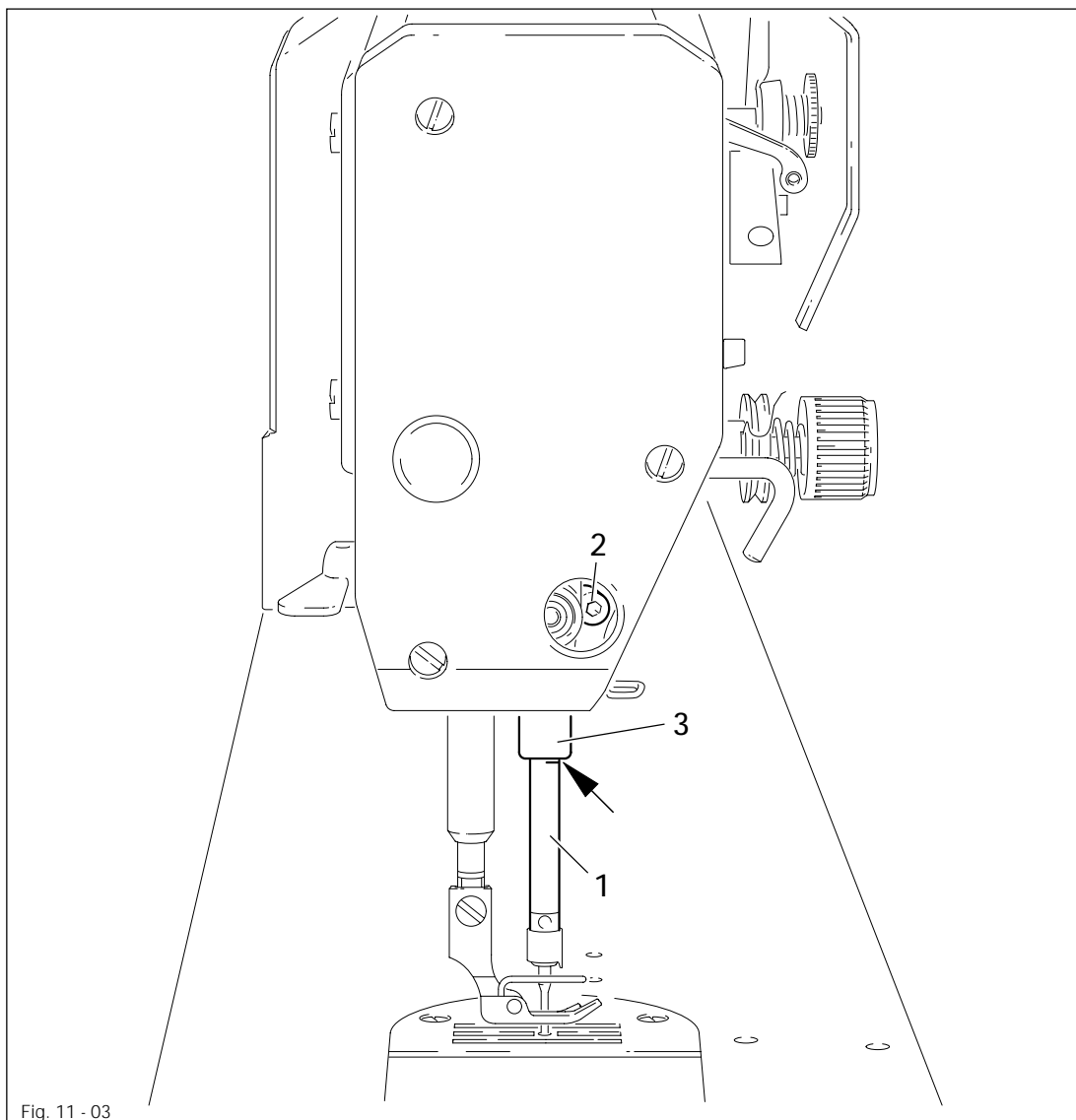


Fig. 11 - 03



- С помощью стопорного штифта установить игловодитель в положение на 1.8 мм выше КНТ.
- Игловодитель **1** (после ослабления винта **2**) не проворачивая его вокруг вертикальной оси, передвинуть соответственно правилу.

11.05.03 Нулевое положение зубчатой рейки

Правило

При установлении регулятора длины стежка в положение "0" коромысло **1** и **3** должны быть соосными и при ручном повороте шкива, зубчатая рейка не должна производить каких либо продольных перемещений.

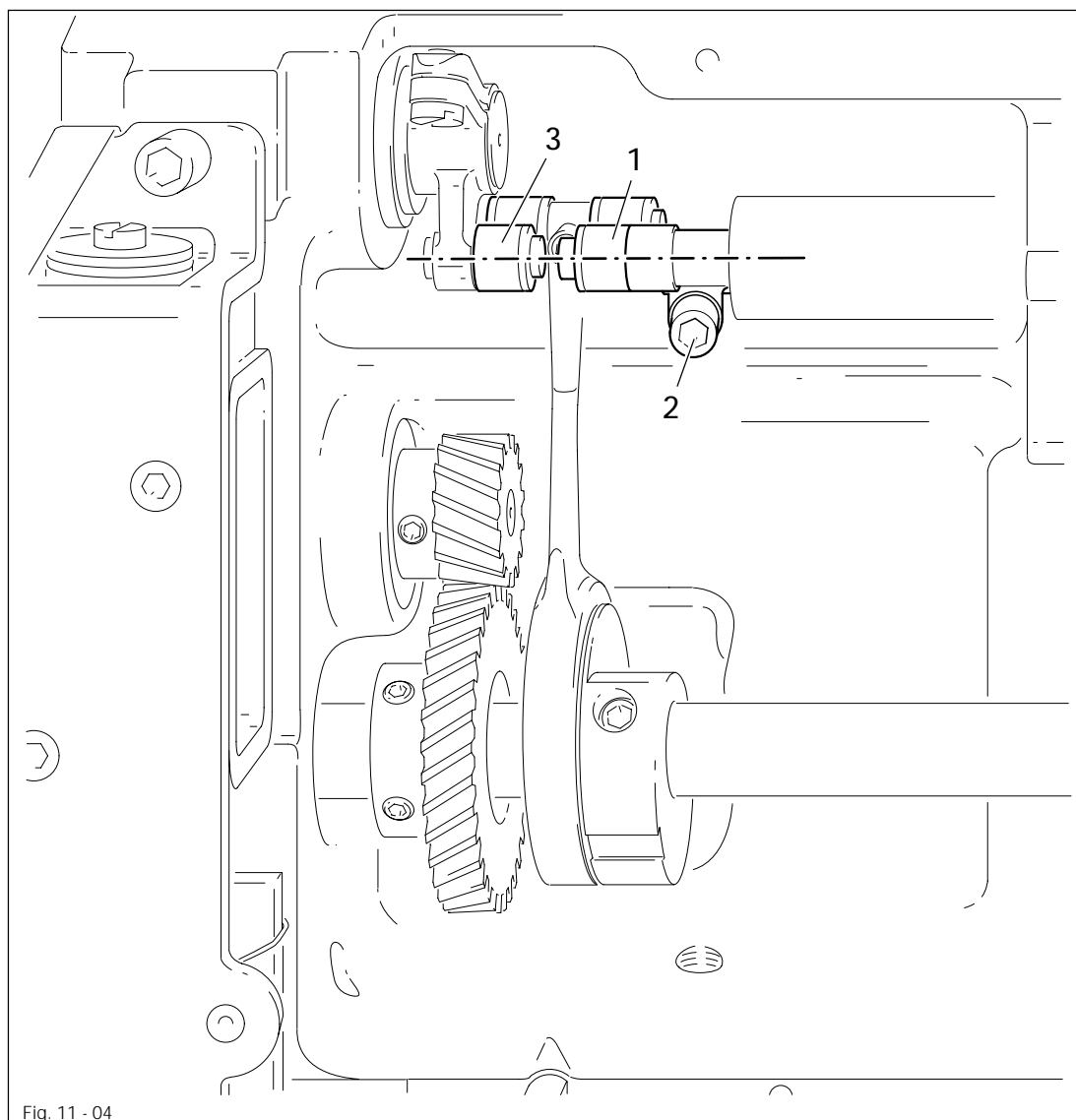
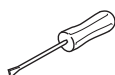


Fig. 11 - 04

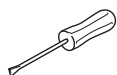
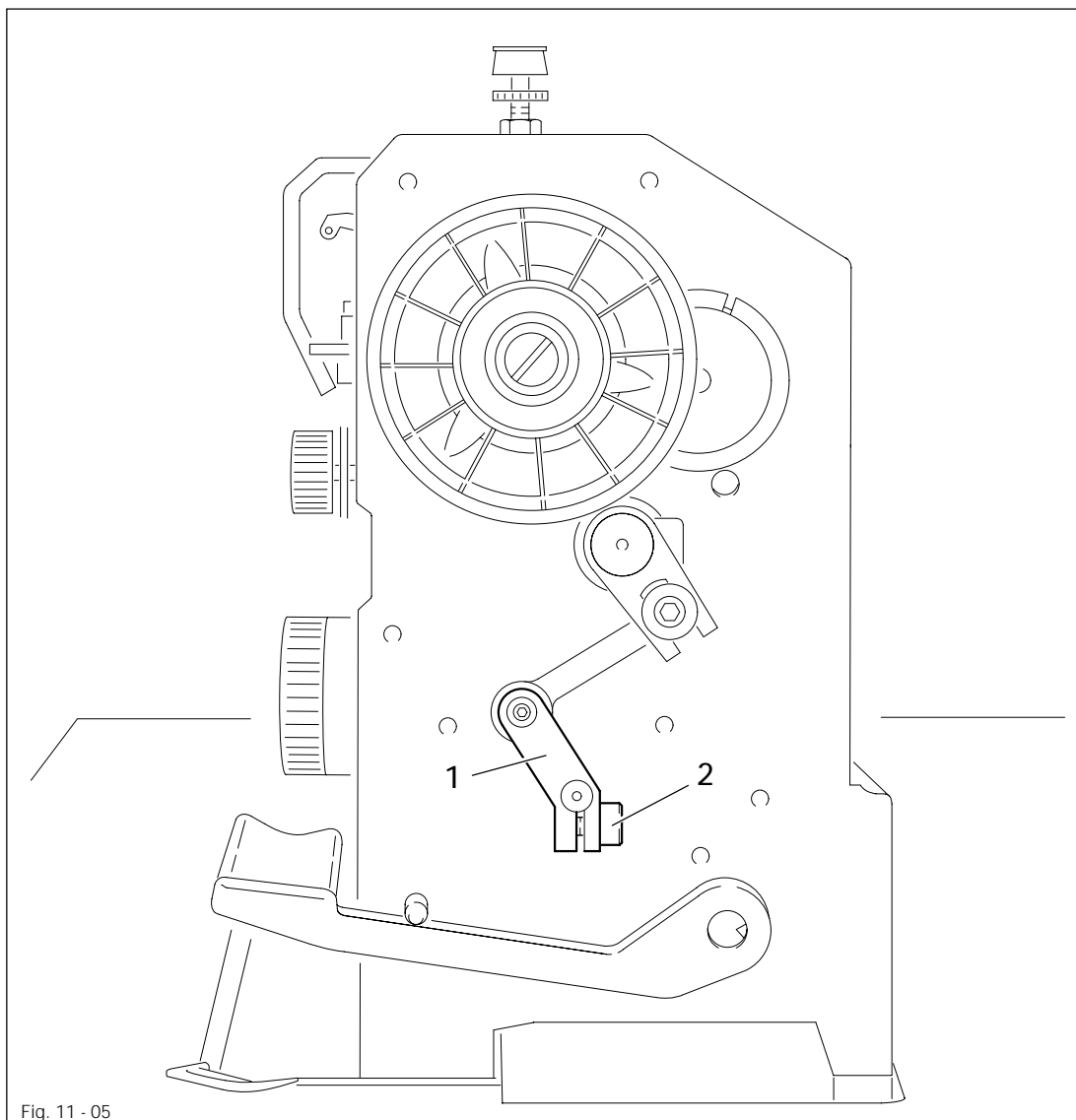


- Установить прижимную лапку в верхнее положение и регулятор длины стежка в «0».
- После ослабления винта **2** установить коромысло **1** согласно правила и зафиксировать винт **2**.

11.05.04 Установка игольного транспортера в нейтральное положение

Правило

При установке регулятора длины стежка в «0» положение и повороте шкива вручную игловодитель не должен совершать продольных перемещений.



- Регулятор длины стежка установить в «0» положение.
- Коромысло 1 с помощью винта 2 установить согласно правилу.

11.05.05 Вертикальные перемещения зубчатой рейки

Правило

При установленном в положение « 0 » регуляторе длины стежка для **PFAFF 1051 и 1181** игловодитель установить в положение на 0, 6 мм выше КНТ, а в **PFAFF 1053 и 1183** игловодитель устанавливают в положение КВТ.

1. Зубчатая рейка должна стоять в крайней верхней точке.
2. Программный кулачек **3** должен прилегать к эксцентрику подъема.

Плоский участок поверхности кулачка **3** при установке игловодителя в КВТ, на всех типах машин, должен располагаться параллельно поверхности платформы машины.

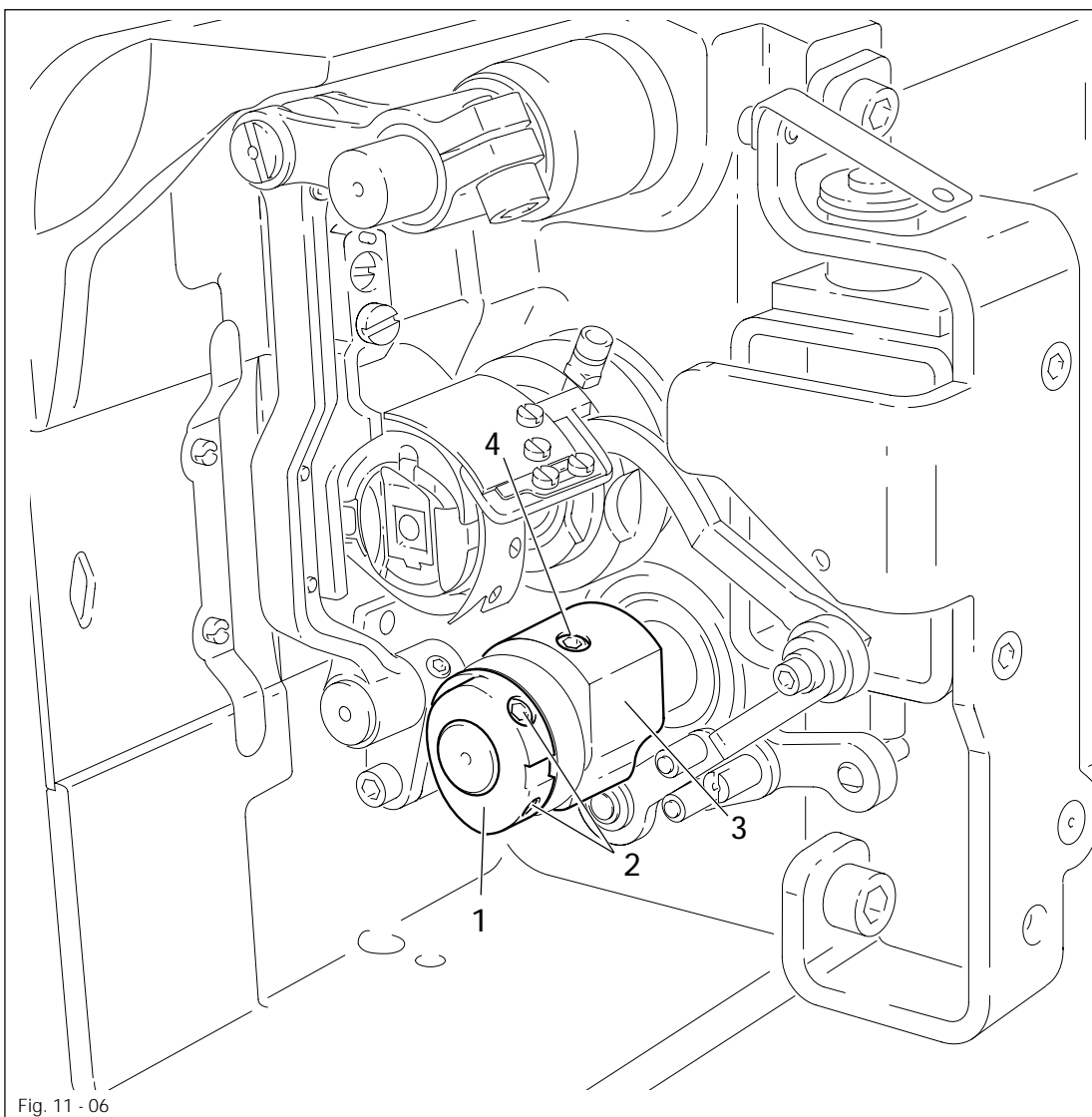


Fig. 11 - 06



- Установить регулятор длины стежка в положение « 0 » и игловодитель, в зависимости от типа машины, в соответствующее положение согласно правилу.
- Эксцентрик **1** (после ослабления винтов **2**) установить соответственно правилу **1**.
- Программный кулачек **3** (после ослабления винтов **4**) повернуть соответственно правилу **2**.
- Игловодитель установить в КВТ и после ослабления винтов **4** программный кулачек **3** повернуть согласно правила.



В машинах без обрезки нити -900/24 программный кулачек **3** служит в качестве балансирующего противовеса.

На рисунке показана машина с установленным механизмом обрезки нити.

11.05.06 Установка крайнего верхнего положения зубчатой рейки.

ПРАВИЛО

Когда регулятор длины стежка установлен на «0», а игловодитель в КВТ, зубчатая рейка 1 должна:

1. Стоять в центре прорези игольной пластины в продольном и поперечном направлении.
2. По всей длине прилегать к установочному шаблону 2.

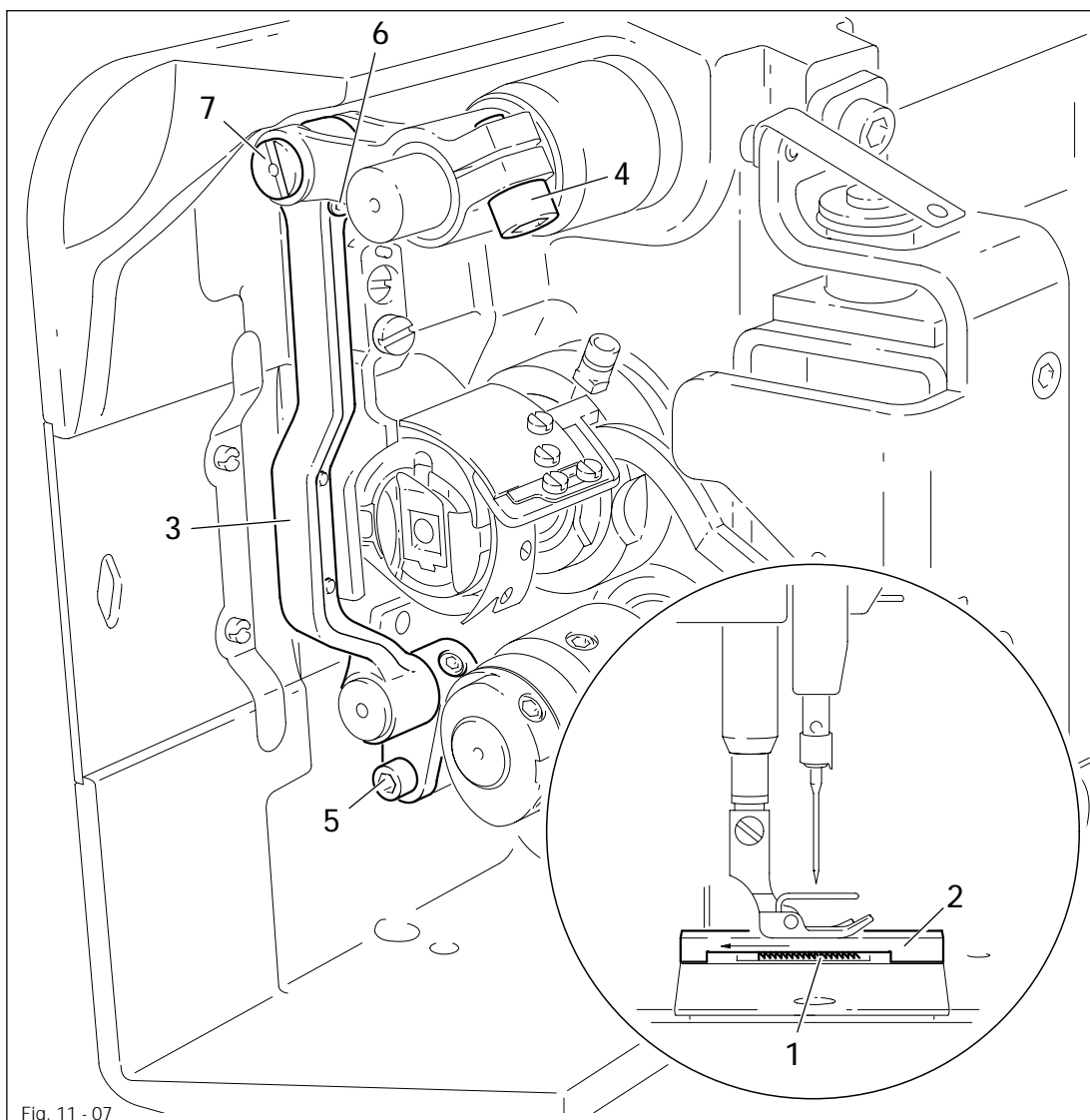
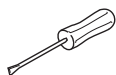


Fig. 11 - 07

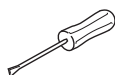
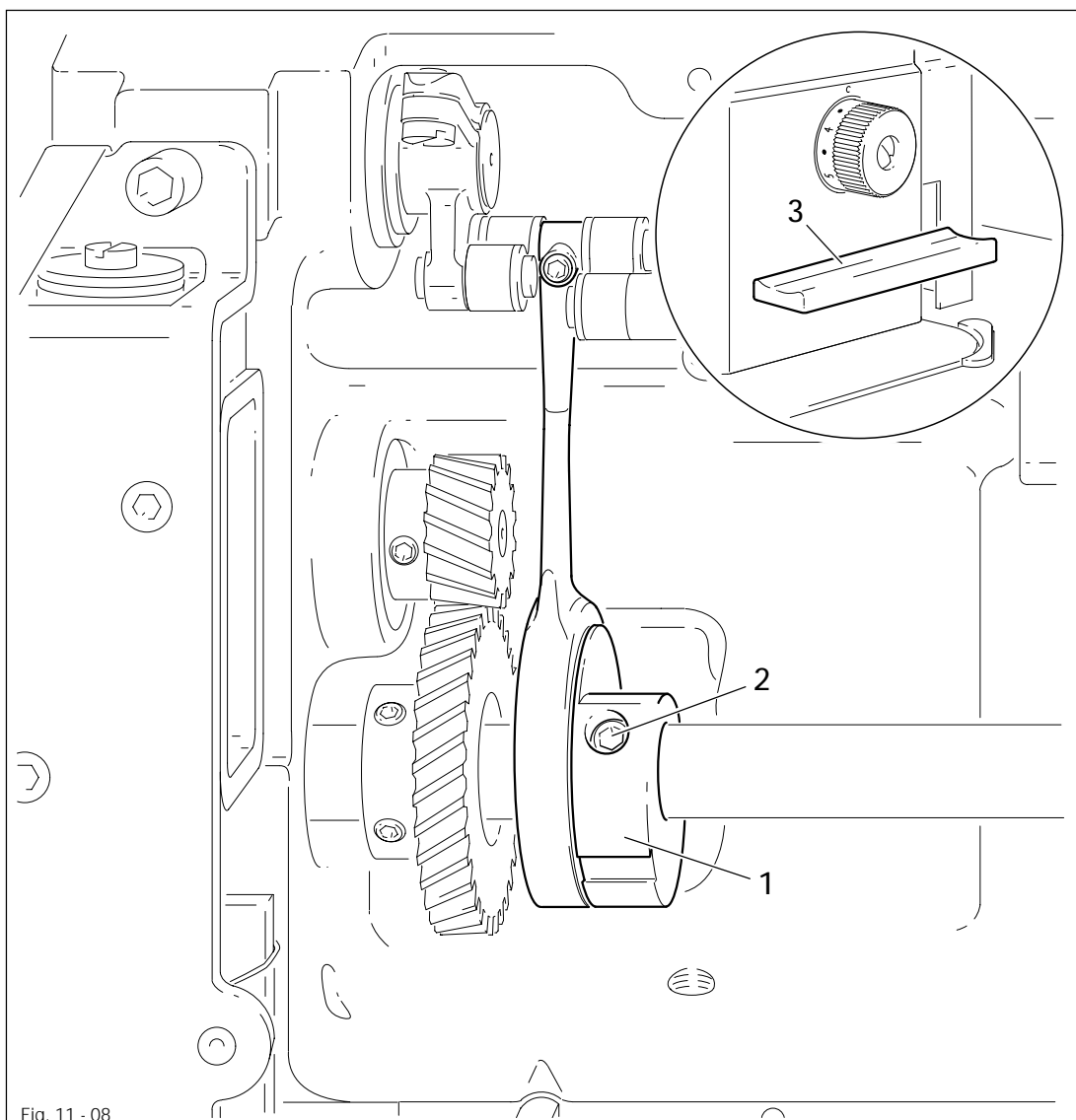


- Установить регулятор длины стежка в положение «0», а игловодитель в КВТ
- Установить прижимную лапку в верхнее положение.
- Шаблон 2 установить над зубчатой рейкой так, чтобы его передняя кромка совпала с краем игольной пластины, затем прижимную лапку опустить.
- Отрегулировать положение шатуна зубчатой рейки 3 (с помощью винта 4) соответственно правилу 1.
- Ослабить крепление винтов 5 и 6.
- Отрегулировать положение шатуна зубчатой рейки 3 с помощью эксцентрика 7 соответственно правилу 2.
- Винты 5 и 6 зафиксировать.

11.05.07 Регулировка времени работы зубчатой рейки

Правило

Установить игловодитель в положение соответствующее 0,6 мм выше КНТ для **PFAFF 1051 и 1181** или 0,6 мм ниже КВТ для **PFAFF 1053 и 1183**, а регулятор длины стежка в положение соответствующее максимальной длине стежка. В этом положении добиться того, чтобы зубчатая рейка не имела перемещений при нажатии на гашетку **3**.

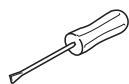
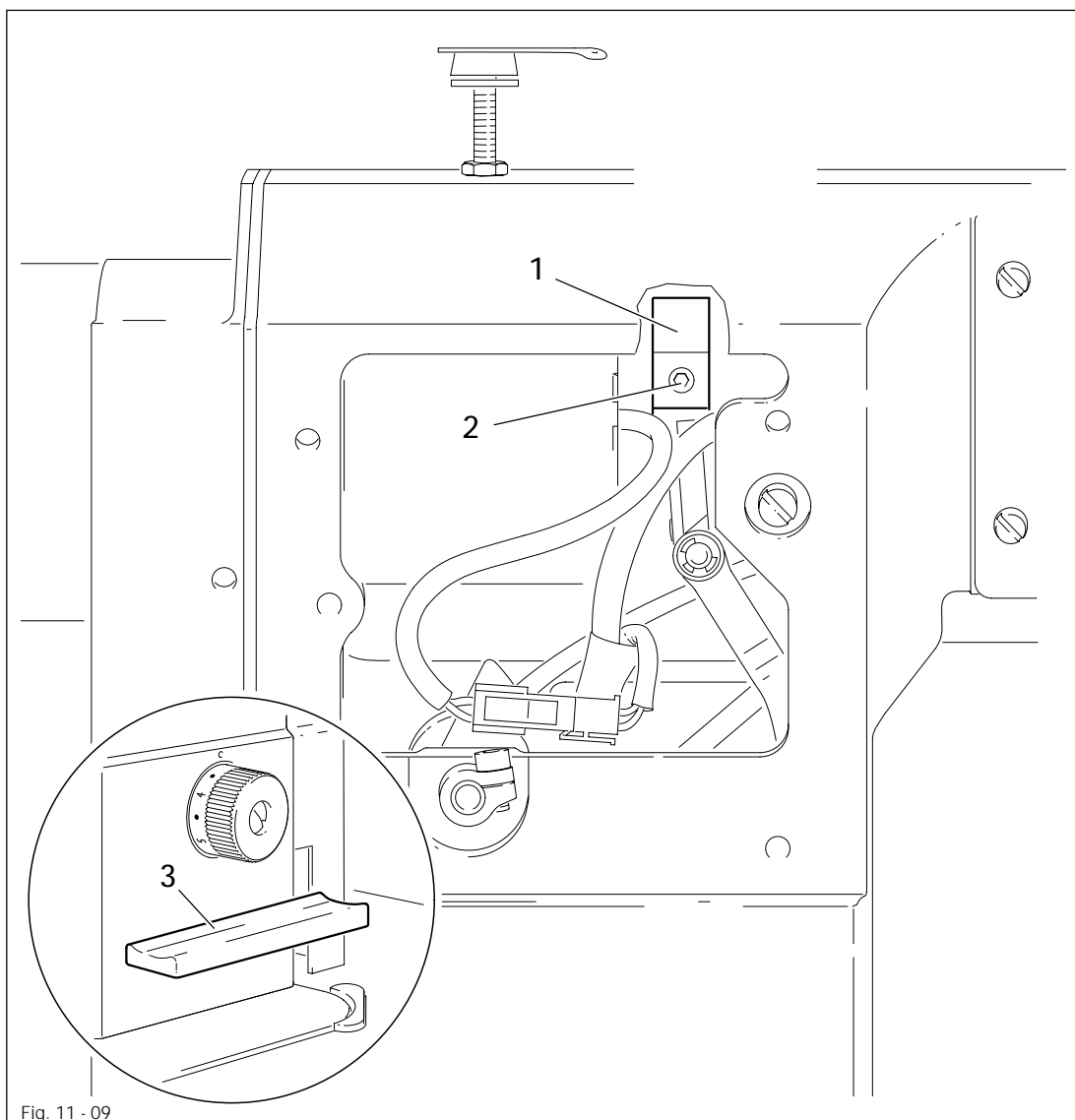


- Установить регулятор в положение соответствующее максимальной длине стежка.
- Эксцентрик **1** (после ослабления винта **2**), поворачивать соответственно правилу, не перемещая его в сторону.

11.05.08 Регулировка времени работы игольного транспортера

Правило

При максимальной длине стежка установить игловодитель в положение 0,6 мм выше КНТ. В этом положении добиться того, чтобы игла не имела продольных перемещений при нажатии на гашетку **4**.



- Установить игловодитель на 0,6 мм выше КНТ.
- Эксцентрик **1** (после ослабления винта **2**) устанавливают поворотом на главном валу до попадания штифта **3** в отверстие эксцентрика **1**.



При правильной установке эксцентрика **1** винт **2** недоступен для оператора и находится на обратной стороне эксцентрика.

11.05.09 Регулировка положения иглы относительно отверстия в игольной пластине (bei (для PFAFF 1053 и 1183)

Правило

Игла должна входить точно по центру отверстия в игольной пластине

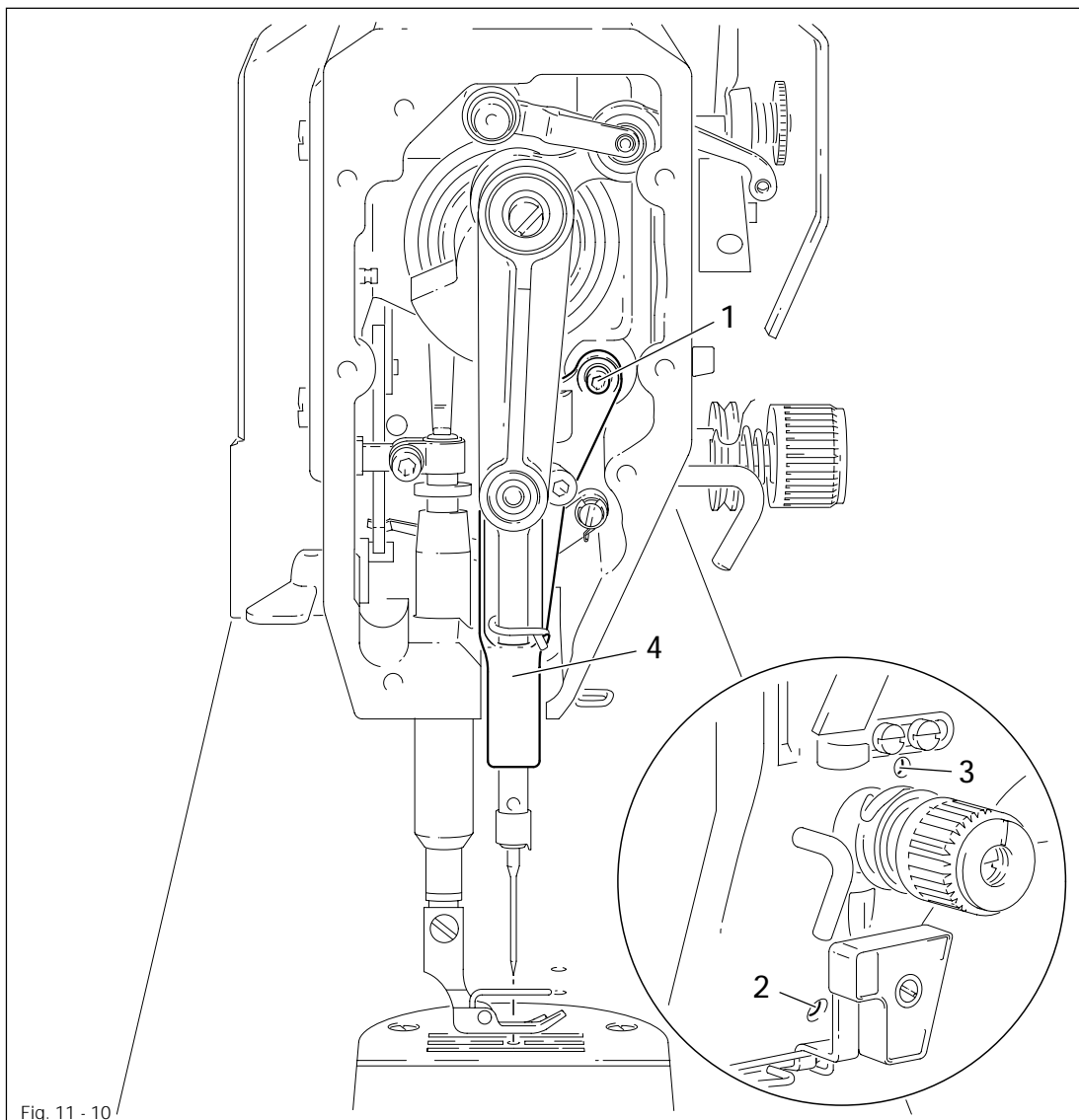
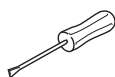


Fig. 11 - 10



- Установить иглу непосредственно над отверстием игольной пластины
- Ослабить винты **1**, **2** и **3**.
- Установить соответственно правилу рамку со втулками и игловодителем **4**.
- Винт **2** зафиксировать.
- Винтом **1** зафиксировать палец, вставленный изнутри в отверстие рамки игловодителя **4**.
- С помощью шкива повернуть вал несколько раз для того, чтобы избежать перекоса рамки игловодителя.
- Винт **3** зафиксировать.

11.05.10 Регулировка положения иглы относительно отверстия в игольной пластине (для PFAFF 1051 и 1181)

Правило

Игла должна входить точно по центру отверстия в игольной пластине.

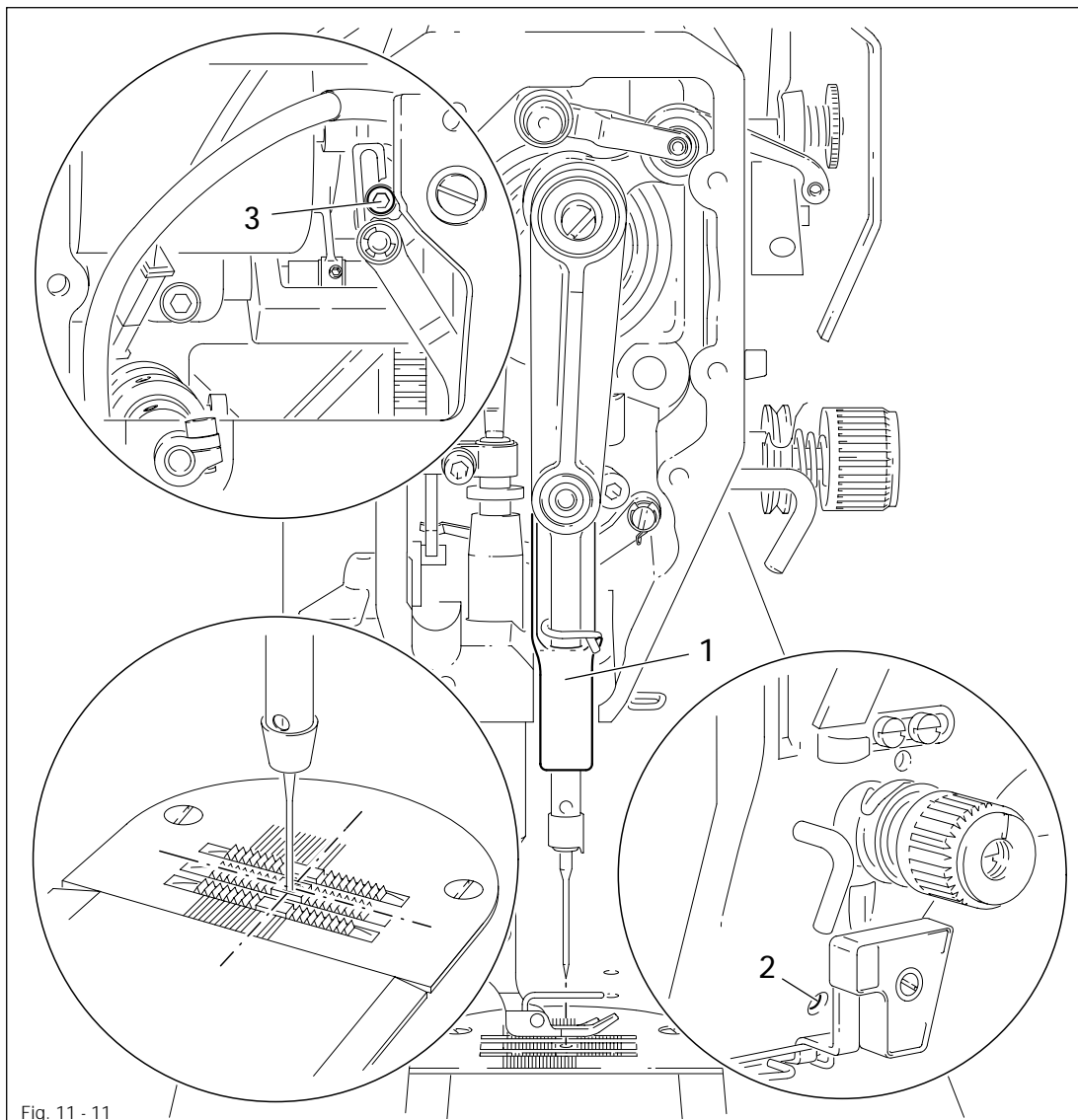
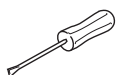


Fig. 11 - 11

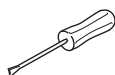
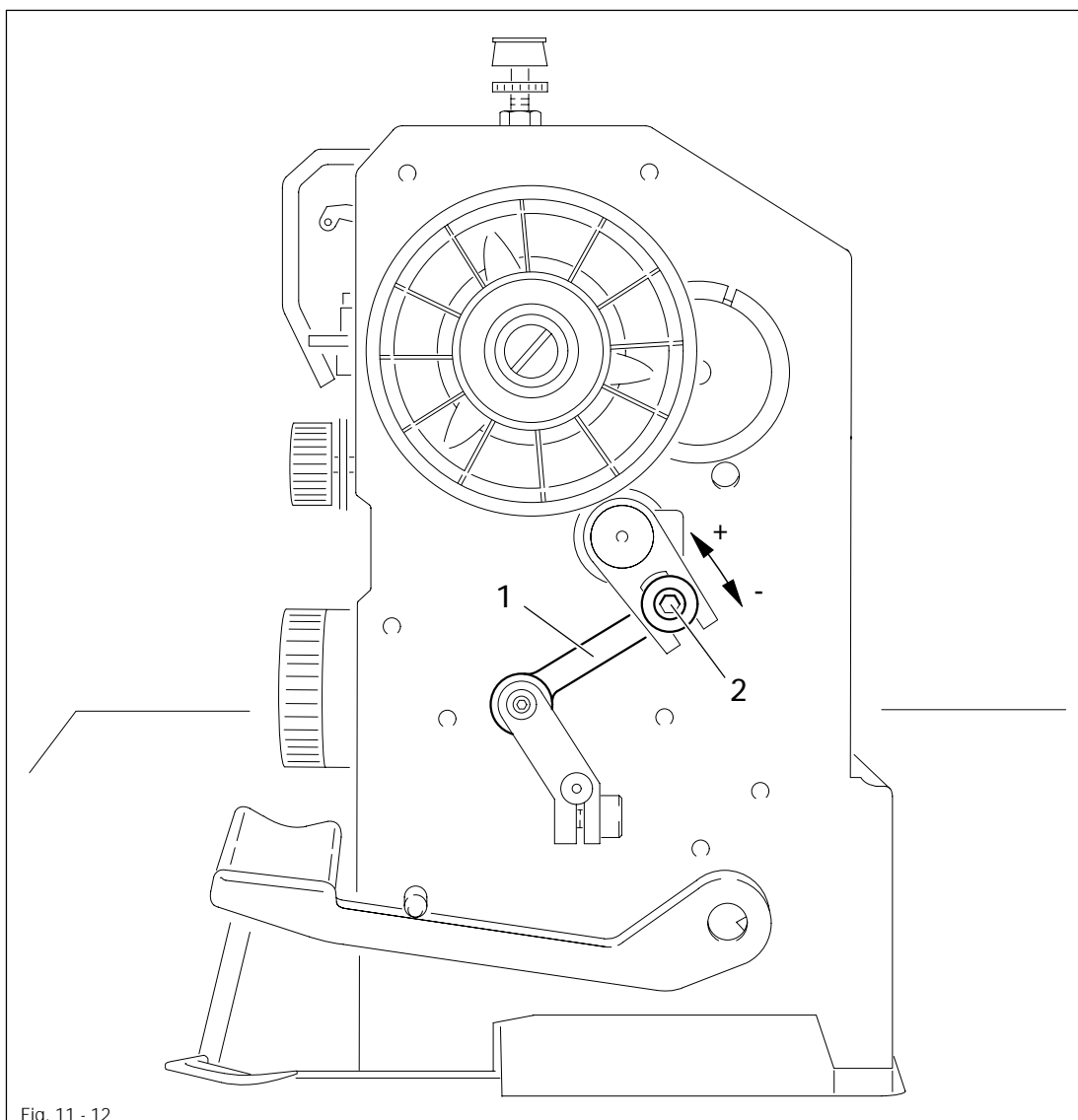


- Установить регулятор длины стежка в « 0 » положение.
- С помощью шкива установить иглу непосредственно над отверстием игольной пластины.
- Установить рамку игловодителя **1** (после ослабления винтов **2** и **3**) в соответствии правилу.

11.05.11 Согласование величины перемещения иглы и зубчатой рейки (только для PFAFF 1181 и 1183)

Правило

При максимальной длине стежка игла и зубчатая рейка, при повороте шкива должны перемещаться на одинаковую величину.

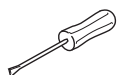
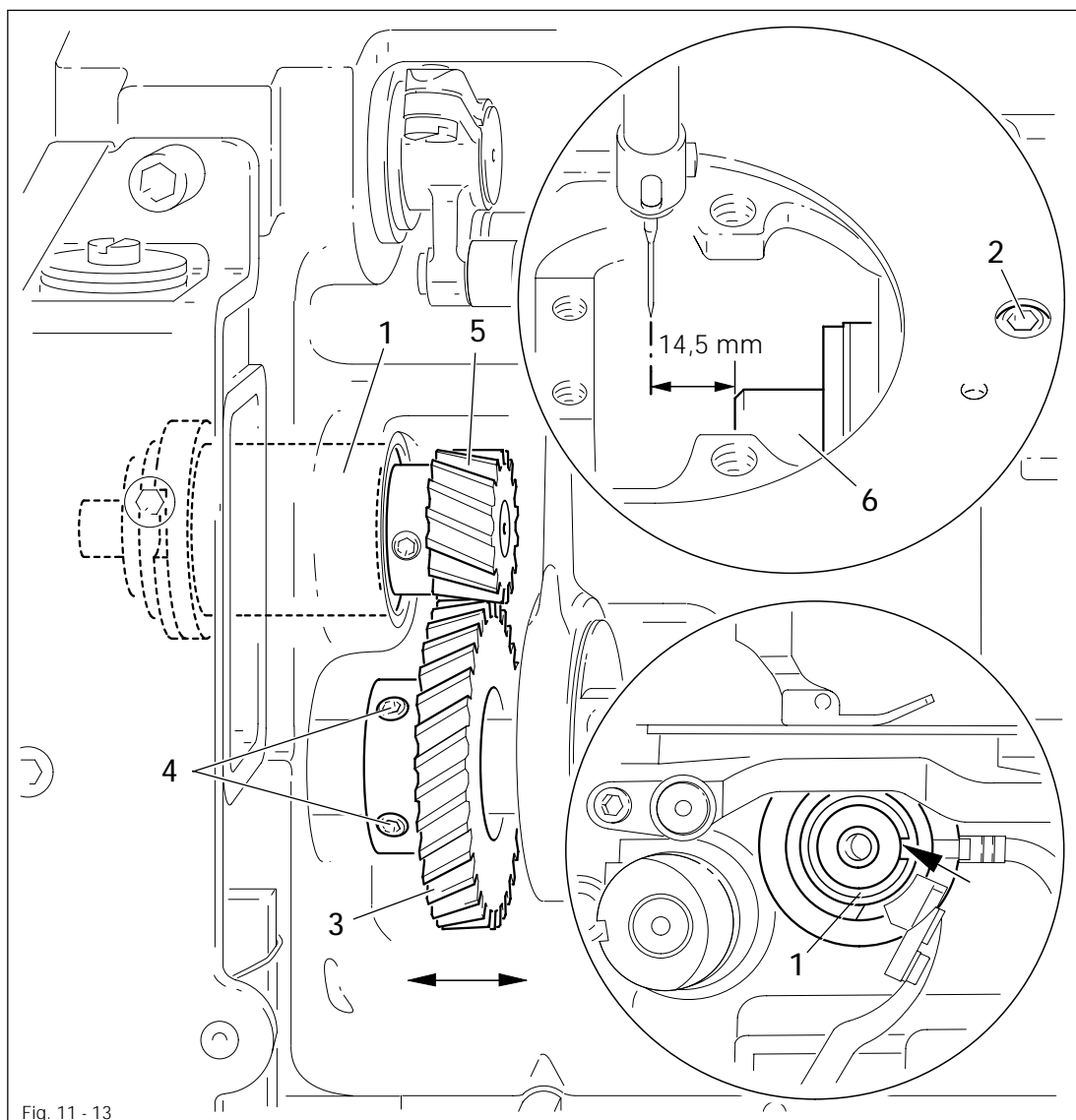


- Установить максимальную длину стежка.
- Шатун 1 с помощью винта 2 установить согласно правилу.

11.05.12 Установка подшипника и зубчатого колеса челночного вала

Правило

1. Передний край челночного вала **6** должен находиться на расстоянии 14,5 мм от оси движения иглы, при этом паз подшипника челнока **1** (смотри стрелку) должен находиться параллельно платформе и быть направленным в сторону оператора.
2. Между зубчатыми колесами **3** и **5** должен быть незначительный зазор.



- Подшипник челночного вала **1** (с помощью винта **2**) установить соответственно правилу **1**.
- Зубчатое колесо **3** (с помощью винта **4**) передвинуть на валу соответственно правилу **2**.

11.05.13 Смазка челнока (только для PFAFF 1181 и 1183)

Правило

1. Маслораспределительная шайба **1** должна отстоять от маслоподводящего кольца на расстоянии 1,5 мм.
2. При полном числе оборотов машины, после примерно 10с. работы, на расположенном над вырезом игольной пластины листе бумаги должна образовываться тонкая масляная полоска.

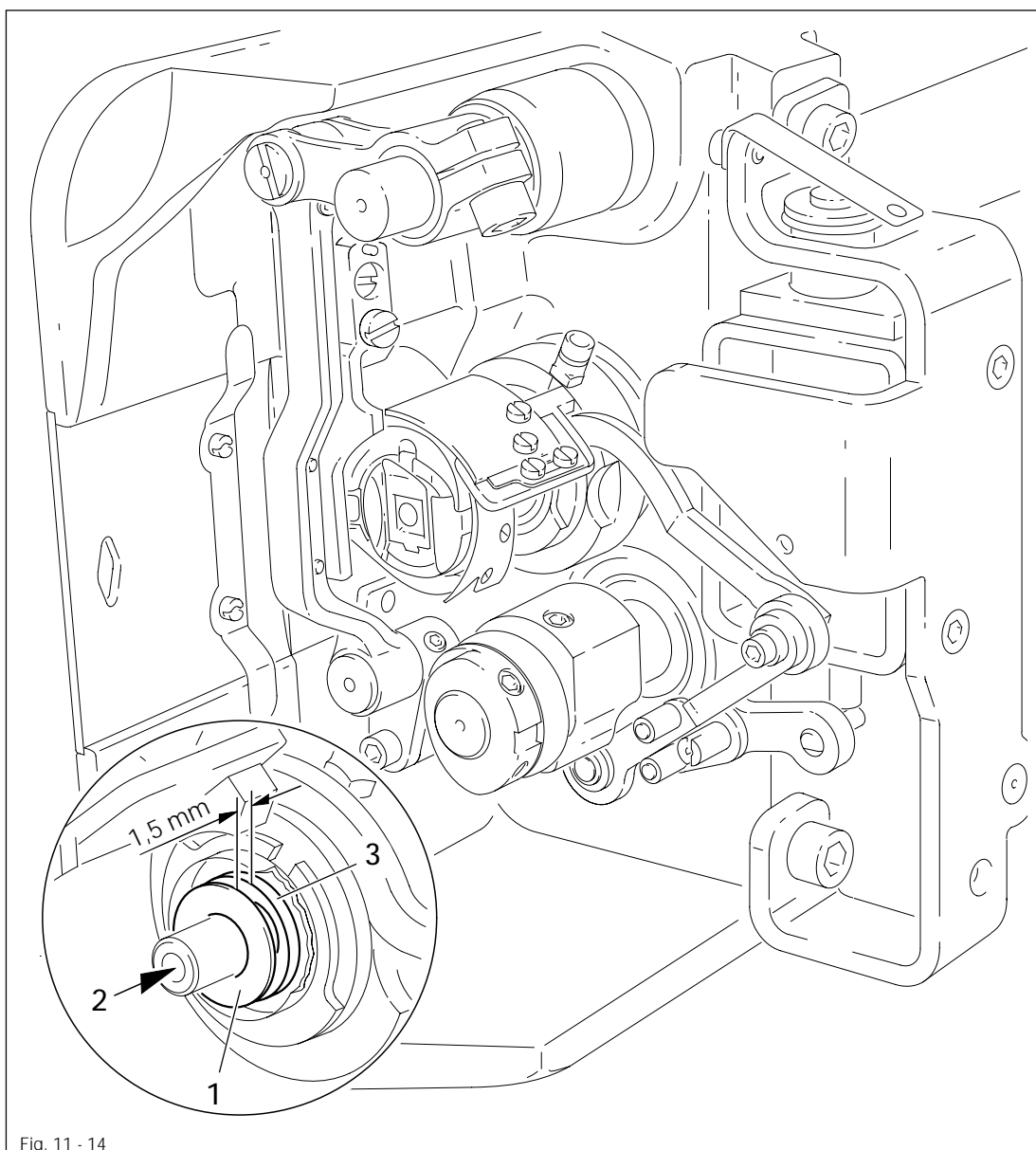
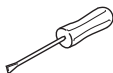


Fig. 11 - 14



Регулировка необходима в том случае, если заменялся маслопроводящий фитиль. При замене маслопроводящего фитиля обратить внимание на то, чтобы он пропускал масло.



- Маслораспределительную шайбу **1** (после ослабления винта **2**) сместить соответственно правилу **2**.
- Проверить правило **2** и, при необходимости, переместить диск **2**.

11.05.14 Установка параметров взаимодействия иглы, челнока и игольной нити

Правило

При установке игловодителя на 1,8 мм выше КНТ:

1. Носик челнока **6** выставить на расстоянии 0,05-0,1 до поверхности стержня иглы в области её выемки.
2. Верхняя кромка ушка иглы должна находиться на расстоянии 0,8 мм ниже носика челнока.
3. Между выступом установочного пальца **4** и внутренней частью паза шпуледержателя должен быть зазор 0,5 мм.

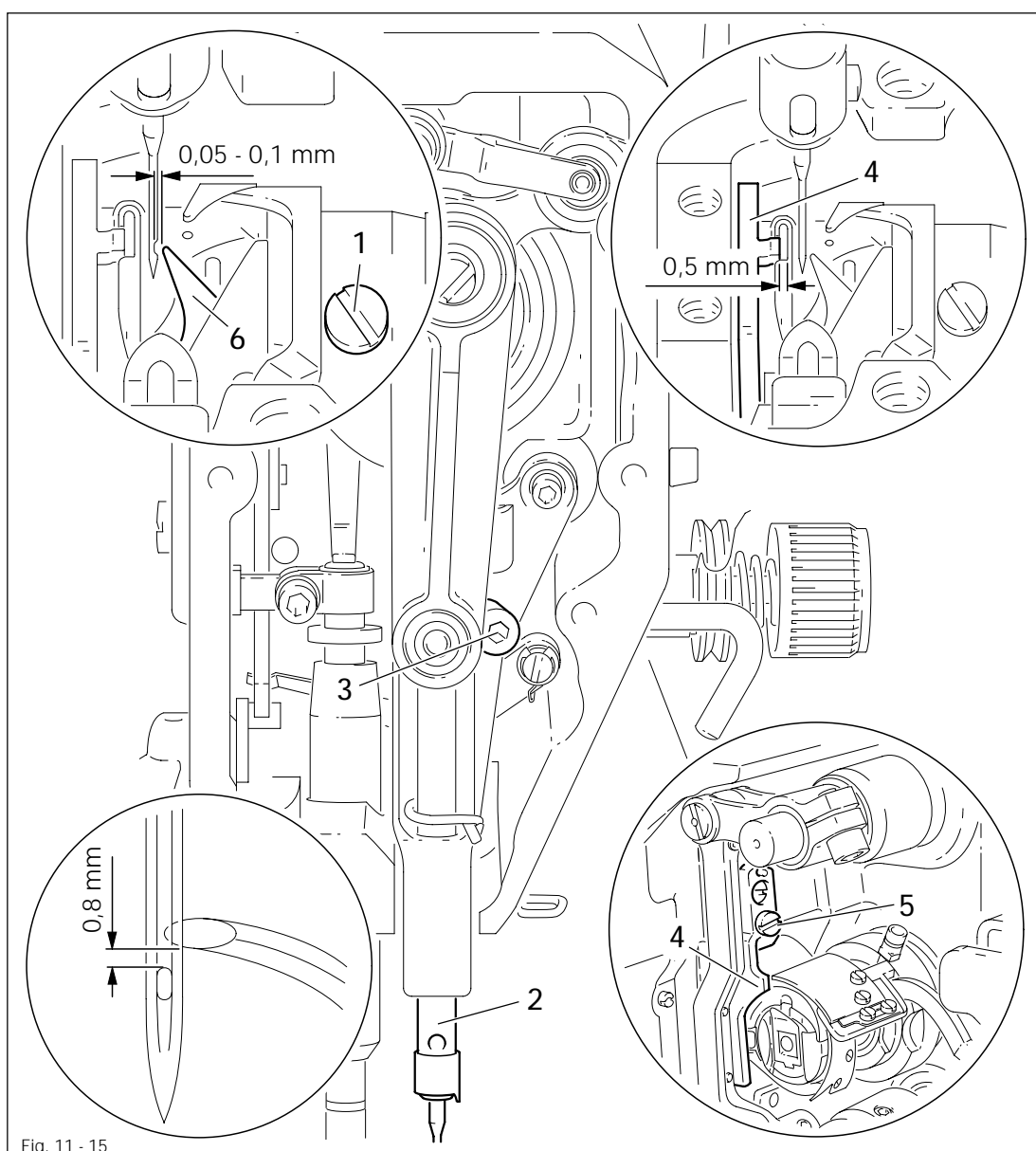
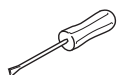


Fig. 11 - 15



- Установить с помощью стопорного штифта игловодитель на расстоянии 1,8 мм, выше КНТ.
- Установить челнок соответственно правилу 1.
- Оба винта крепления челнока **1** зафиксировать.
- Игольводитель **2** (с помощью винта **3**), не поворачивая его вокруг вертикальной оси, установить соответственно правилу 2.
- Установочный палец **4** (с помощью винта **5**) установить соответственно правилу 3.

11.05.15 Компенсационная пружина и регулятор натяжения нити.

Правило

1. Работа компенсационной пружины должна заканчиваться тогда, когда острие иглы входит в материал (ход пружины примерно **7 мм**).
2. При наибольшем периметре петли игольной нити во время обхода нити вокруг челнока, компенсационная пружина должна перемещаться примерно на **1 мм**.

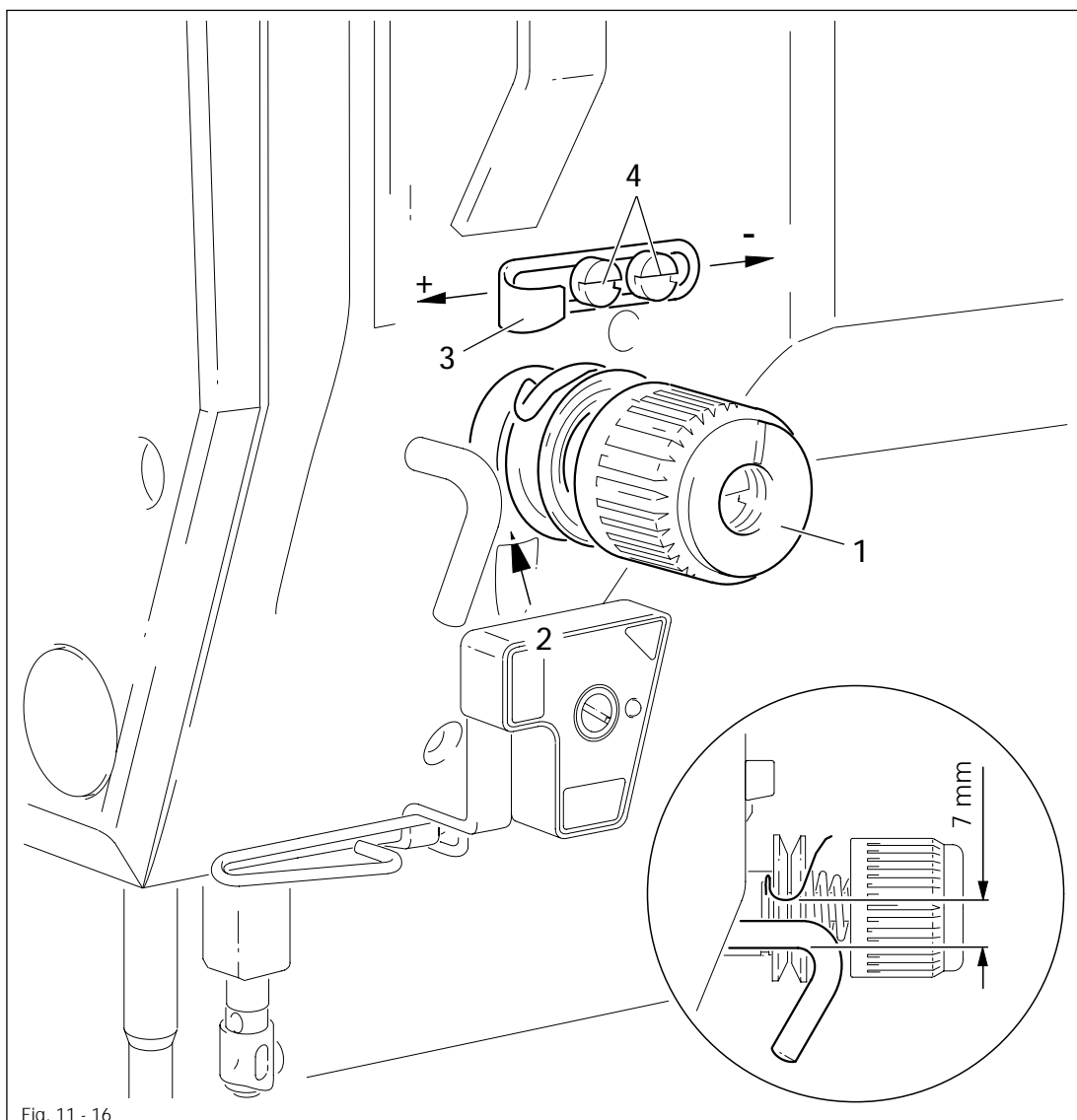
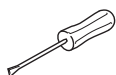


Fig. 11 - 16



- После ослабления винта **2** отрегулировать положение компенсационной пружины согласно правилу **1**.
- Нитенаправитель **3** (после ослабления винтов **4**) переместить соответственно правилу **2**.



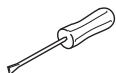
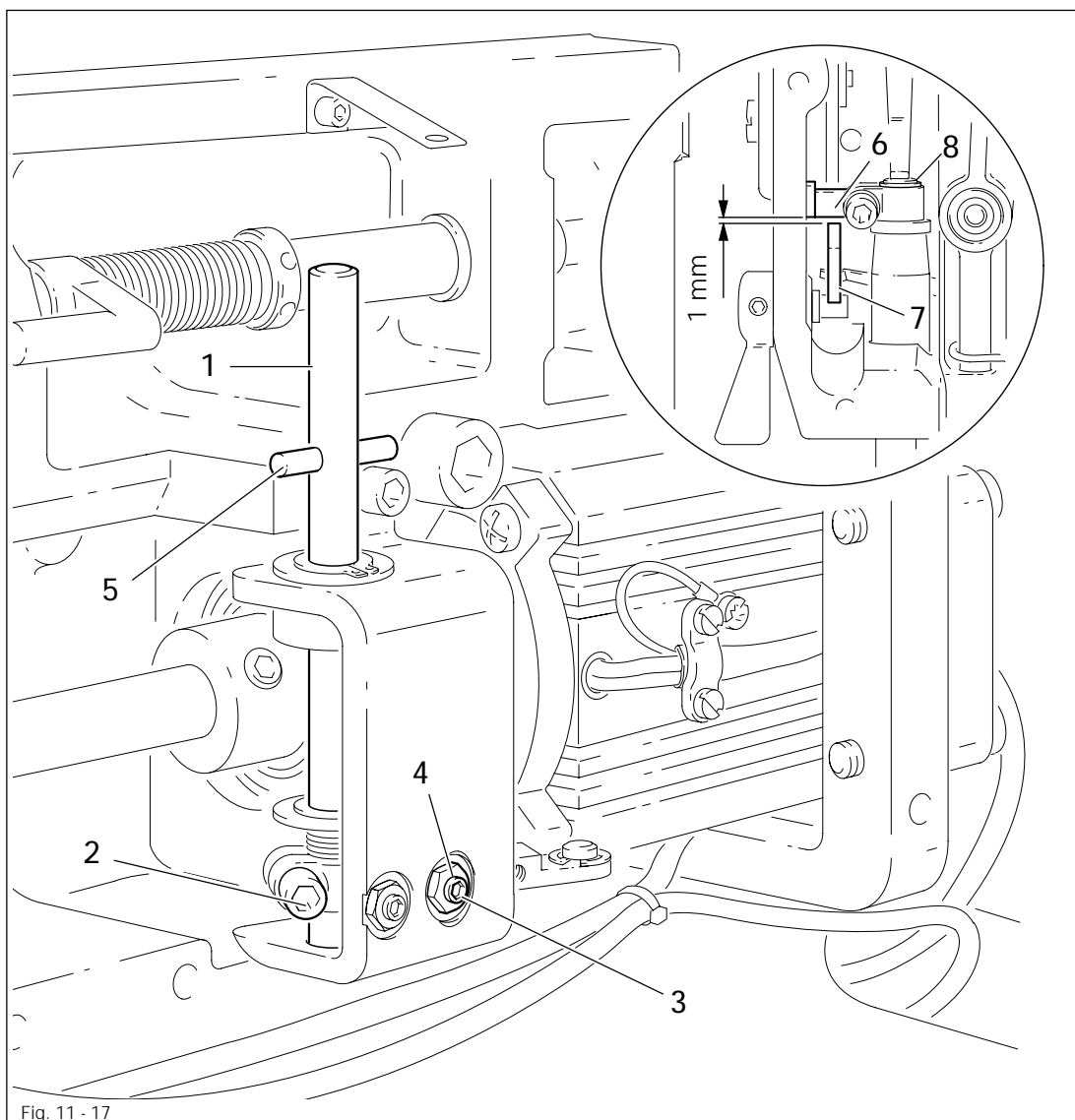
По технологическим причинам возможно отклонение от рекомендуемой величины отклонения пружины.

При перемещении нитенаправителя **3** в сторону «+» (после ослабления винтов **4**) подача нити увеличивается, в сторону «-» уменьшается.

11.05.16 Положение коленоподъемника

Правило

1. В нерабочем положении коленоподъемника ось **5** должна стоять параллельно платформе.
2. Если прижимная лапка стоит на игольной пластине, то рычаг **6** должен прилегать к кольцу **8** и кулачку подъемника **7** с зазором около **1 мм**.



- Прижимную лапку опустить на игольную пластину.
- После ослабления винта **2** вал **1** установить согласно правилу **1**.
- После ослабления гайки **4** винт **3** повернуть согласно правилу **2**.

11.05.17 Ограничение хода коленоподъемника

Правило

При перемещении коленоподъемника до упора

1. Прижимная лапка должна приподняться над игольной пластиной приблизительно на **9 мм** (или **13 мм** при большом подъеме игловодителя).
2. Рычаг **3** должен возвращаться в нижнее положение под действием собственного веса.

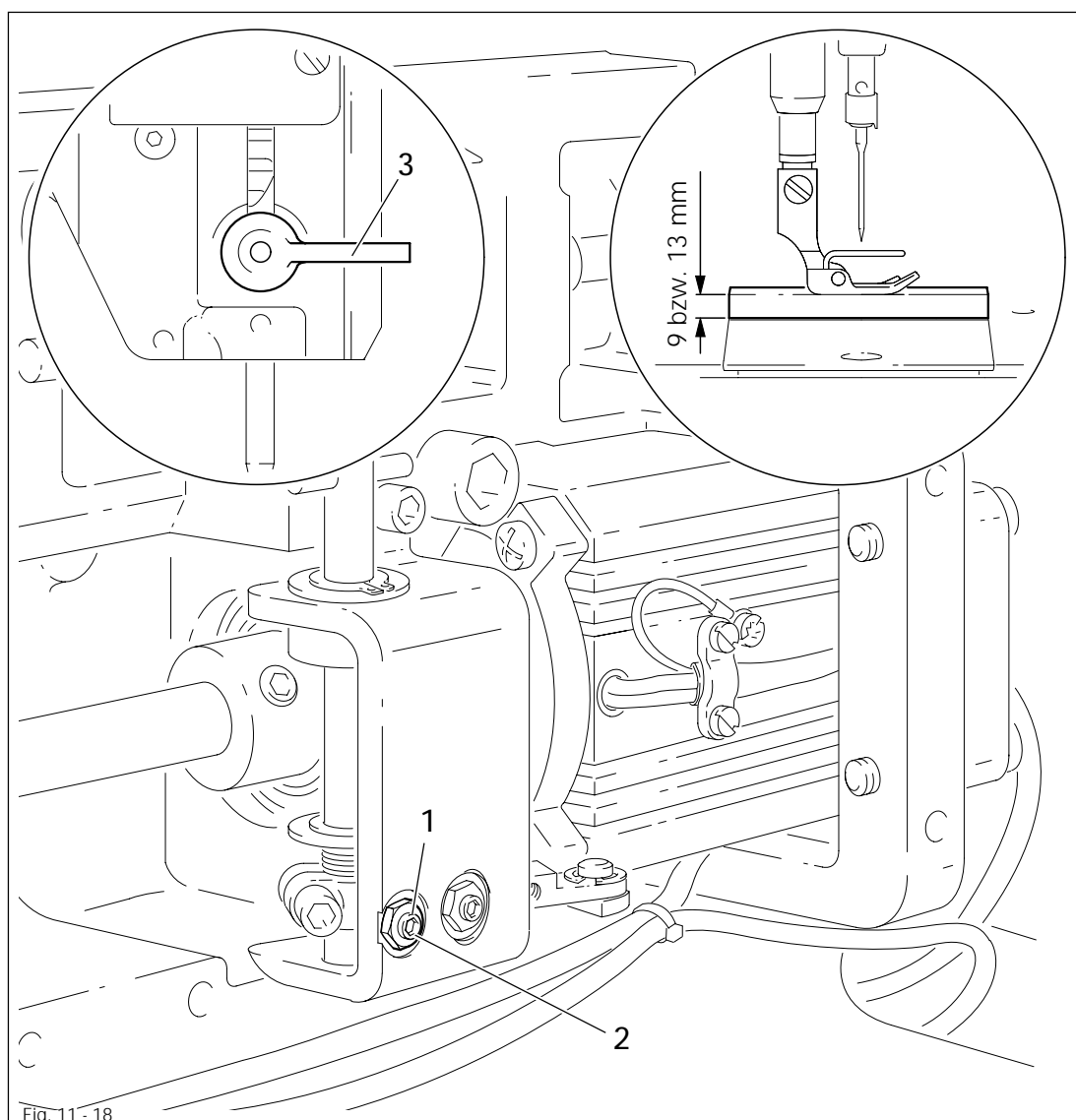
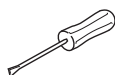


Fig. 11 - 18



- Ослабить гайку **1** вывинтить винт **2** на несколько оборотов
- Прижимную лапку установить в верхнее положение, под прижимную лапку положить шаблон толщиной **9 мм** (при малом подъеме игловодителя) или **13 мм** (при большом подъеме игловодителя).
- Рычаг **3** повернуть вниз
- Переместить коленоподъемник до упора, при этом прижимная лапка не должна отрываться от шаблона.
- Завинтить винт **2** до упора.
- Винт **2** повернуть обратно на пол оборота и зафиксировать гайку **1**.

11.05.18 Устройство намотки шпульки.

Правило

1. При включенном устройстве намотки шпульки ведущее колесо должно передавать движение без проскальзывания.
2. Когда устройство намотки шпульки выключено, ведомое фрикционное колесо **5** не должно прилегать к ведущему колесу **1**.
3. Устройство намотки шпульки должно самостоятельно отключаться, если наматываемая нить заполнила шпульку, примерно, на **1 мм** от края шпульки.

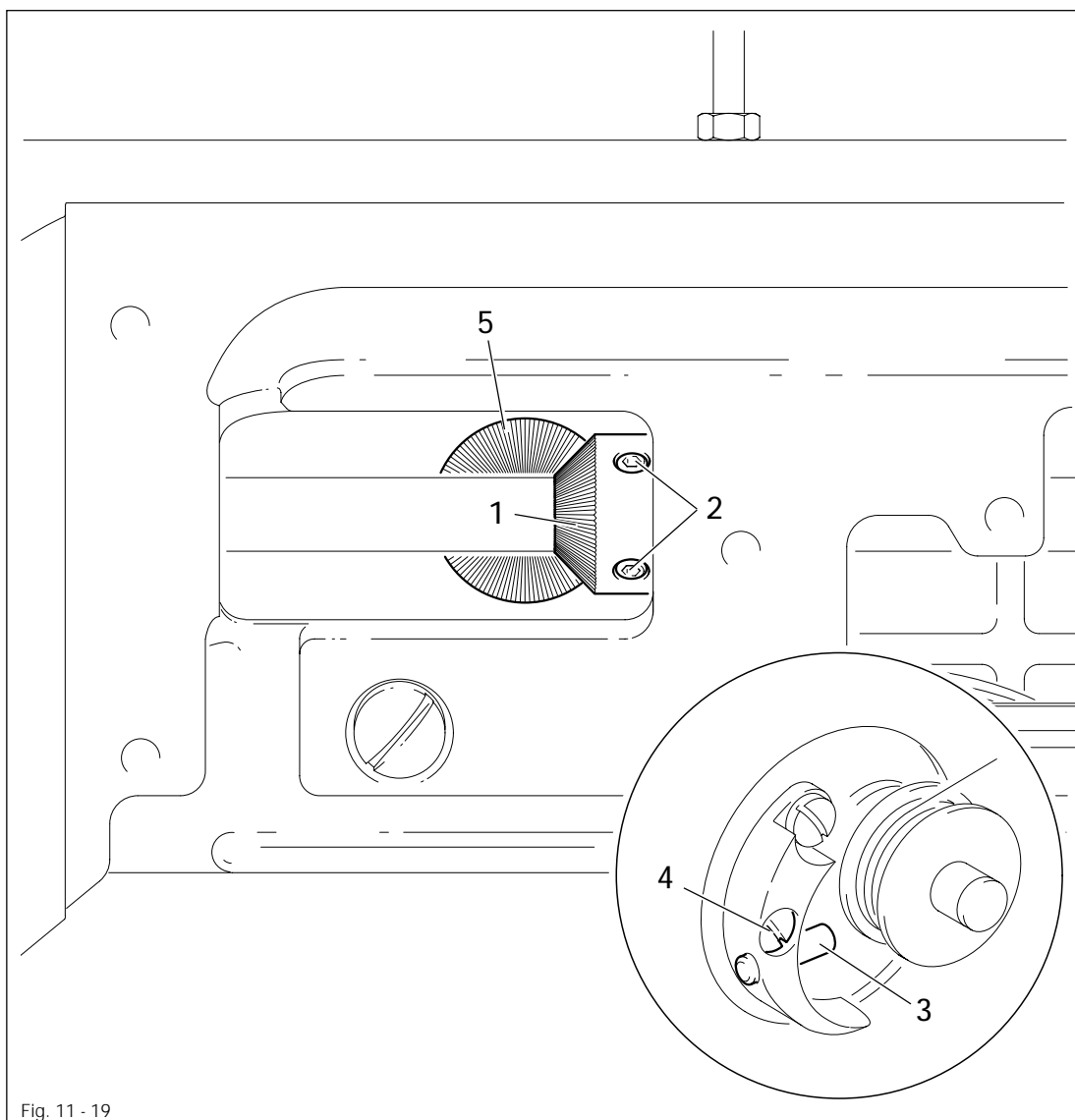
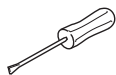


Fig. 11 - 19



- Ведущее колесо 1 (с помощью винта 2) сместить соответственно правилам 1 и 2.
- Стержень 3 (с помощью винта 4) сместить соответственно правилу 3.

11.05.19 Ограничение длины стежка



Максимально регулируемая длина стежка может быть ограничена механически.

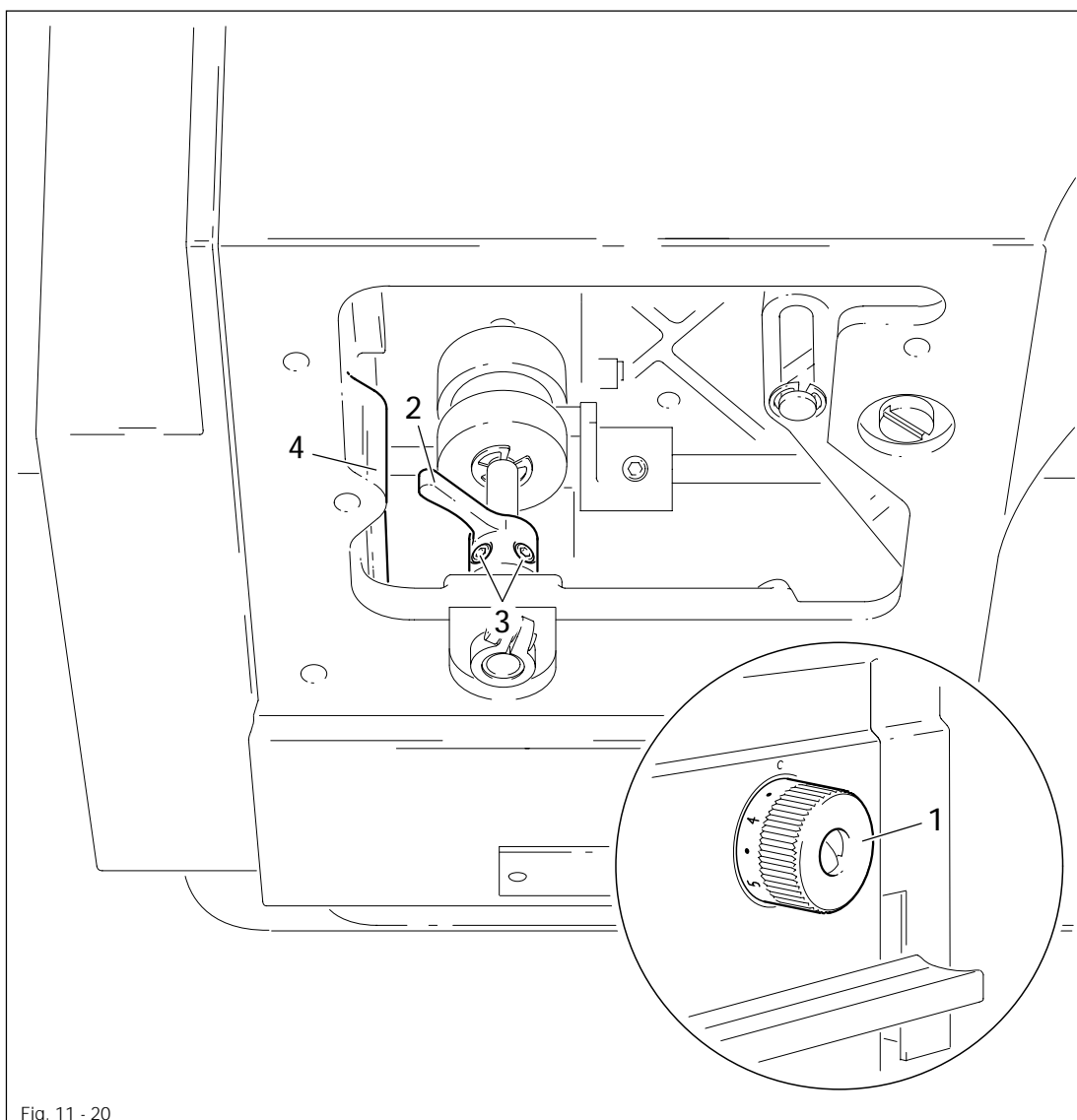
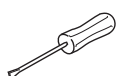


Fig. 11 - 20



В машинах исполнения А и В максимально регулируемая длина стежка не может быть более большой чем **4,5 мм!**

Кроме того, при величине хода игловодителя равной **36 мм** необходимо ограничить максимальную скорость шитья величиной **3800 мин⁻¹**.



- Регулятором **1** установить максимальную длину стежка.
- После ослабления винтов **3** коромысло **2** подвести сверху к упору **4** и зафиксировать.

11.05.20 Усилие давления прижимной лапки.

Правило

Пошиваемый материал должен равномерно транспортироваться, при этом на ткани не должно оставаться никаких следов.

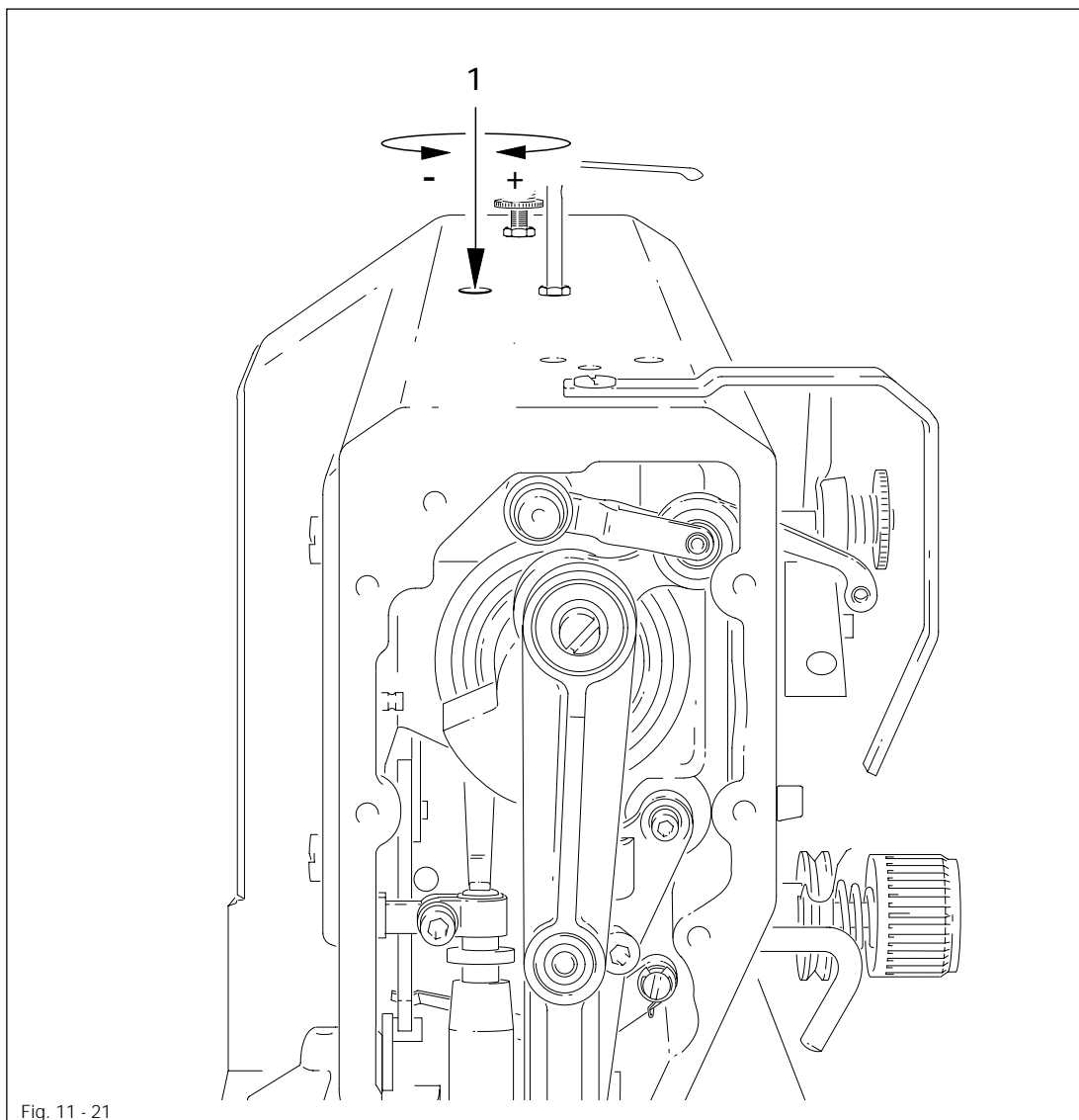
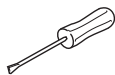


Fig. 11 - 21



- Винт 1 повернуть соответственно правилу.

11.05.21 Изменение величины хода игловодителя



Величина подъема игловодителя устанавливается на заводе.
Если этого требуют условия взаимодействия иглы и челнока, то положение игловодителя по высоте может изменяться.

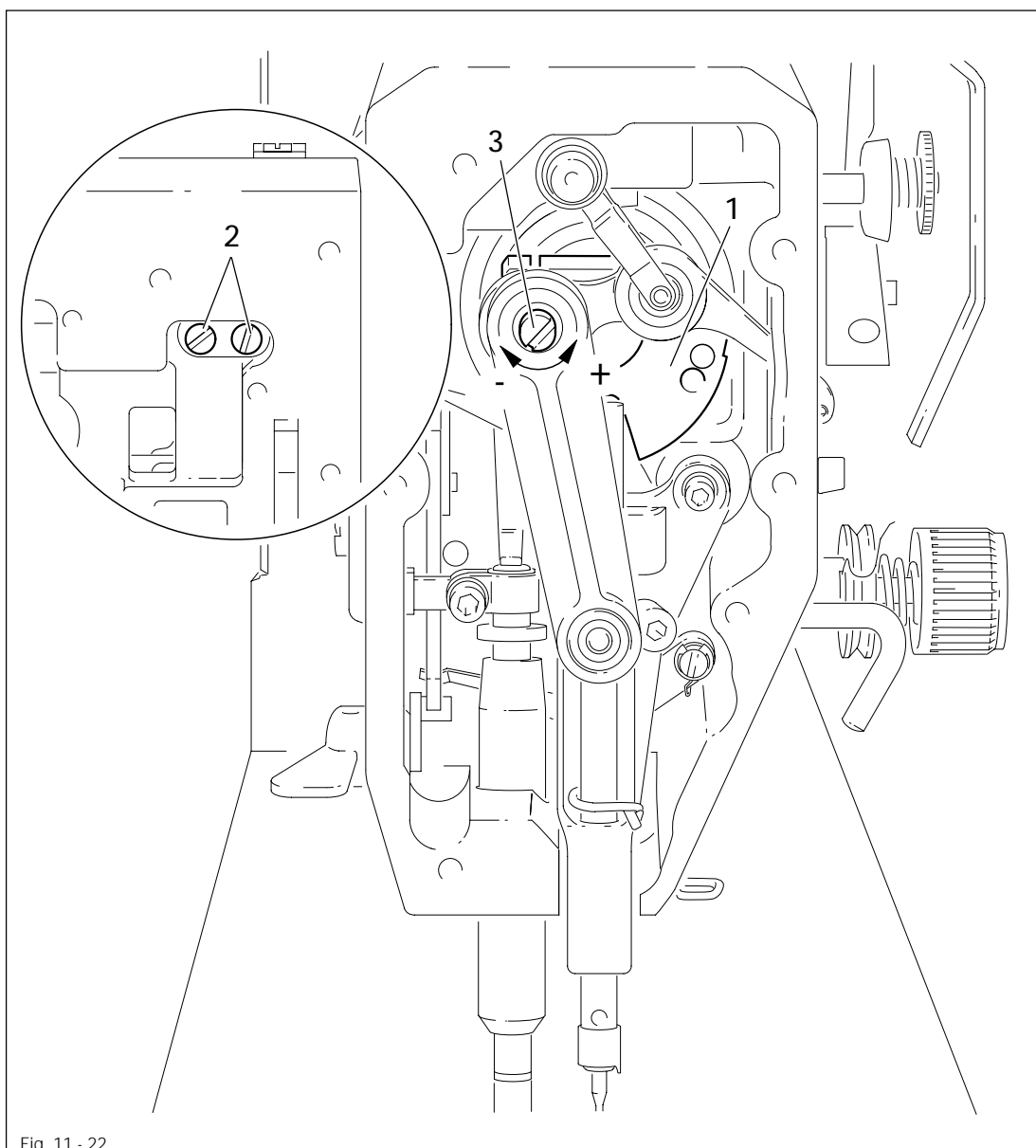
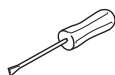


Fig. 11 - 22



После изменения величины хода игловодителя необходима новая регулировка высоты иглы! Кроме того, при установке величины хода игловодителя равной 36 мм необходимо ограничить максимальную скорость шитья величиной 3800 мин⁻¹



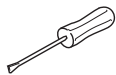
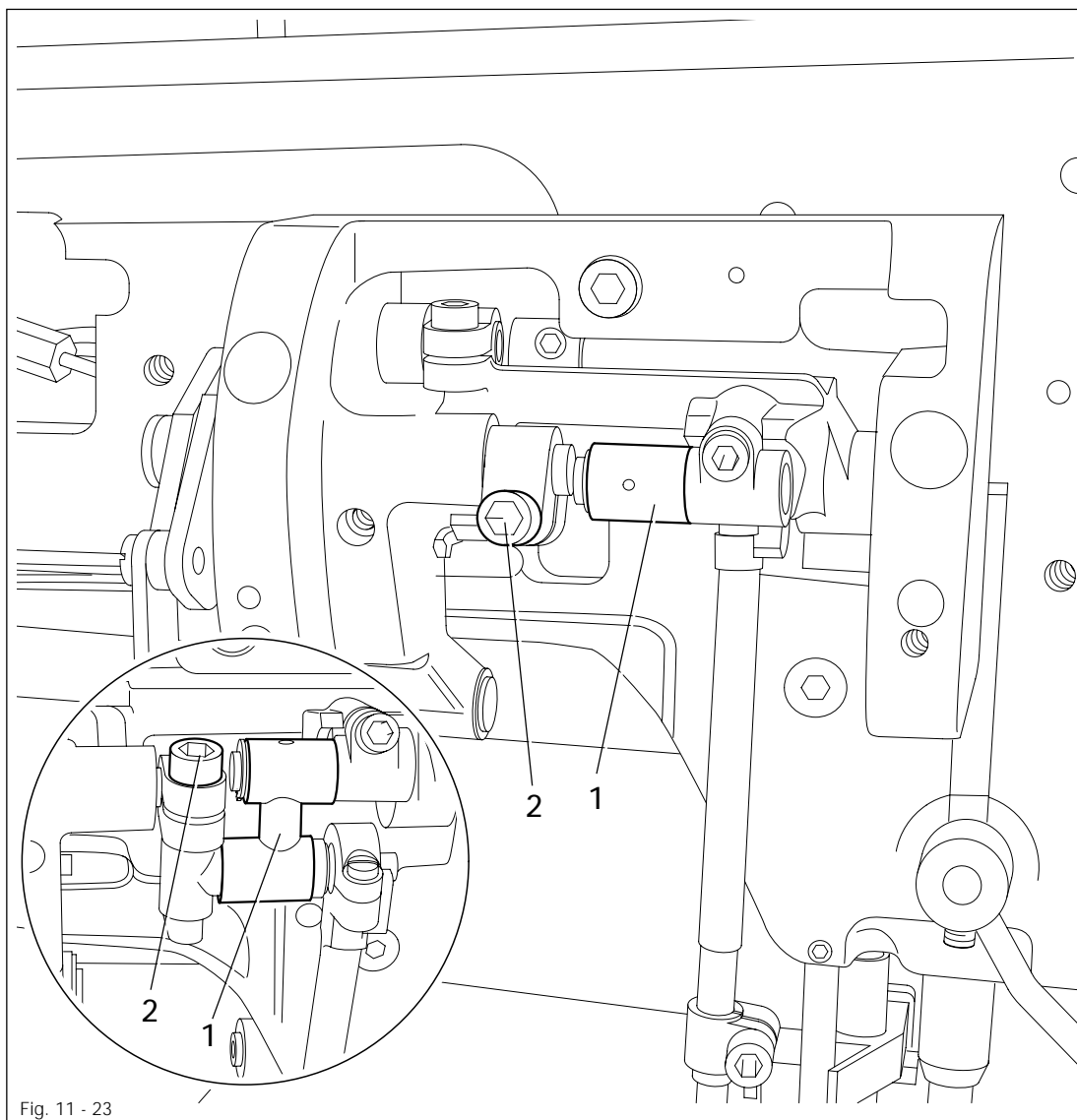
- Поворотом шкива вращать кривошип 1, пока винты 2 не встанут напротив бокового люка корпуса машины.
- Ослабить винты 2 крепления коленчатого пальца 3, поворотом пальца в сторону «+» увеличивают подъем игловодителя, а в сторону «-» уменьшают.
- Проверить регулировку высоты иглы. (смотри главу 11.5.2 предварительная юстировка высоты иглы илт главу 11.5.14 Установка параметров взаимодействия иглы, челнока и игольной нити).

11.06 Регулировка устройства обрезки канта

11.06.01 Нулевое положение ножа

Правило

При отключенном устройстве обрезки канта, нож для обрезки канта не должен двигаться при повороте шкива главного вала.



- После ослабления винта 2 устанавливают кулису 1 согласно правила.

11.06.02 Синхронизация работы иглы и ножа

Правило

При включенном устройстве обрезки канта и игловодителе установленном в крайнее верхнее положение нож также должен находиться в крайнем верхнем положении.

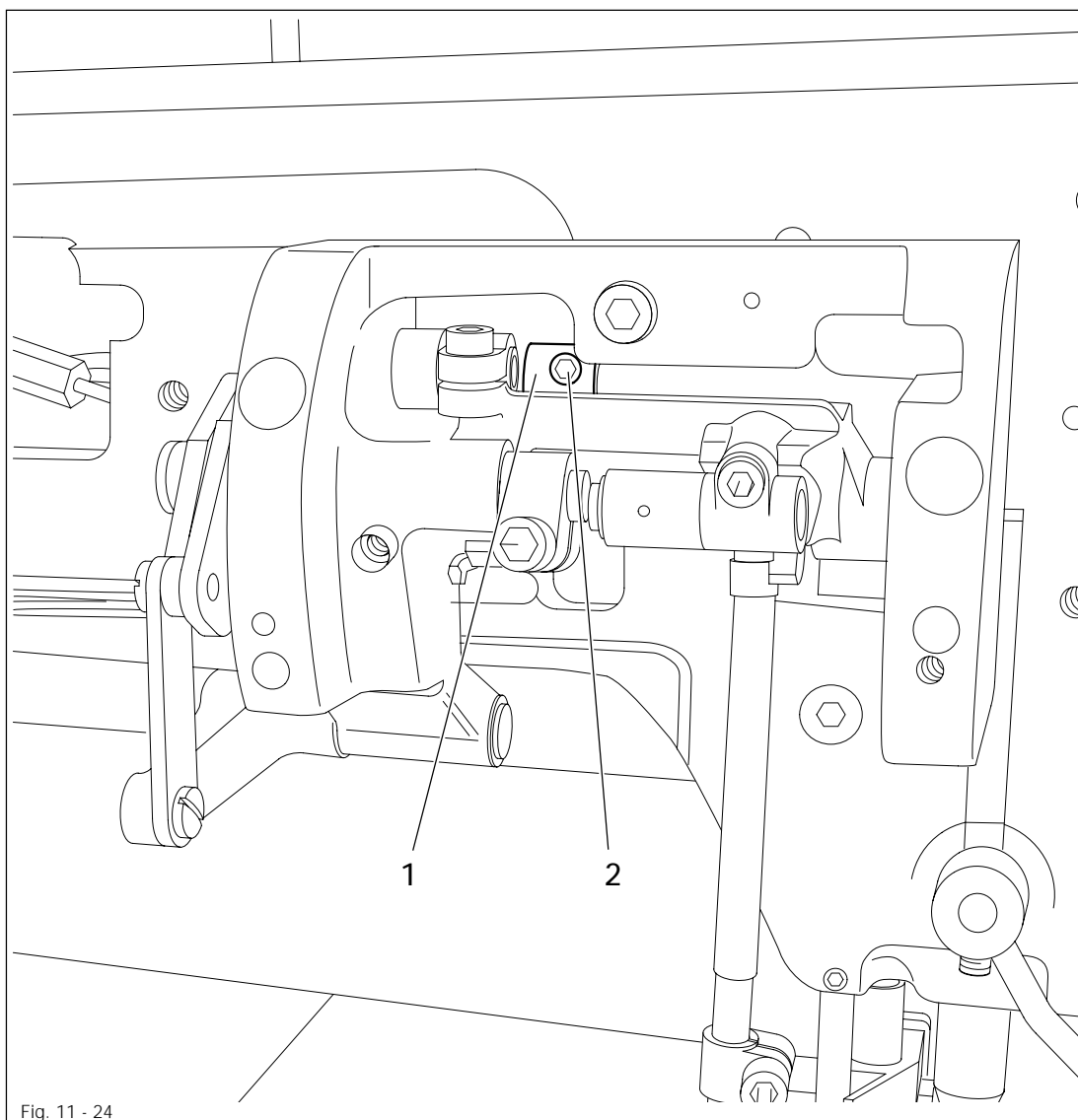
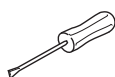


Fig. 11 - 24



- Включают устройство обрезки канта и устанавливают игловодитель в крайнее верхнее положение, затем после ослабления двух винтов **2** поворотом эксцентрика **1** добиваются выполнения правила.

11.06.03 Высота ножа

Правило

При установке ножа в крайнее нижнее положение, передняя кромка подвижного ножа должна быть на **0,5 мм** ниже кромки неподвижного ножа.

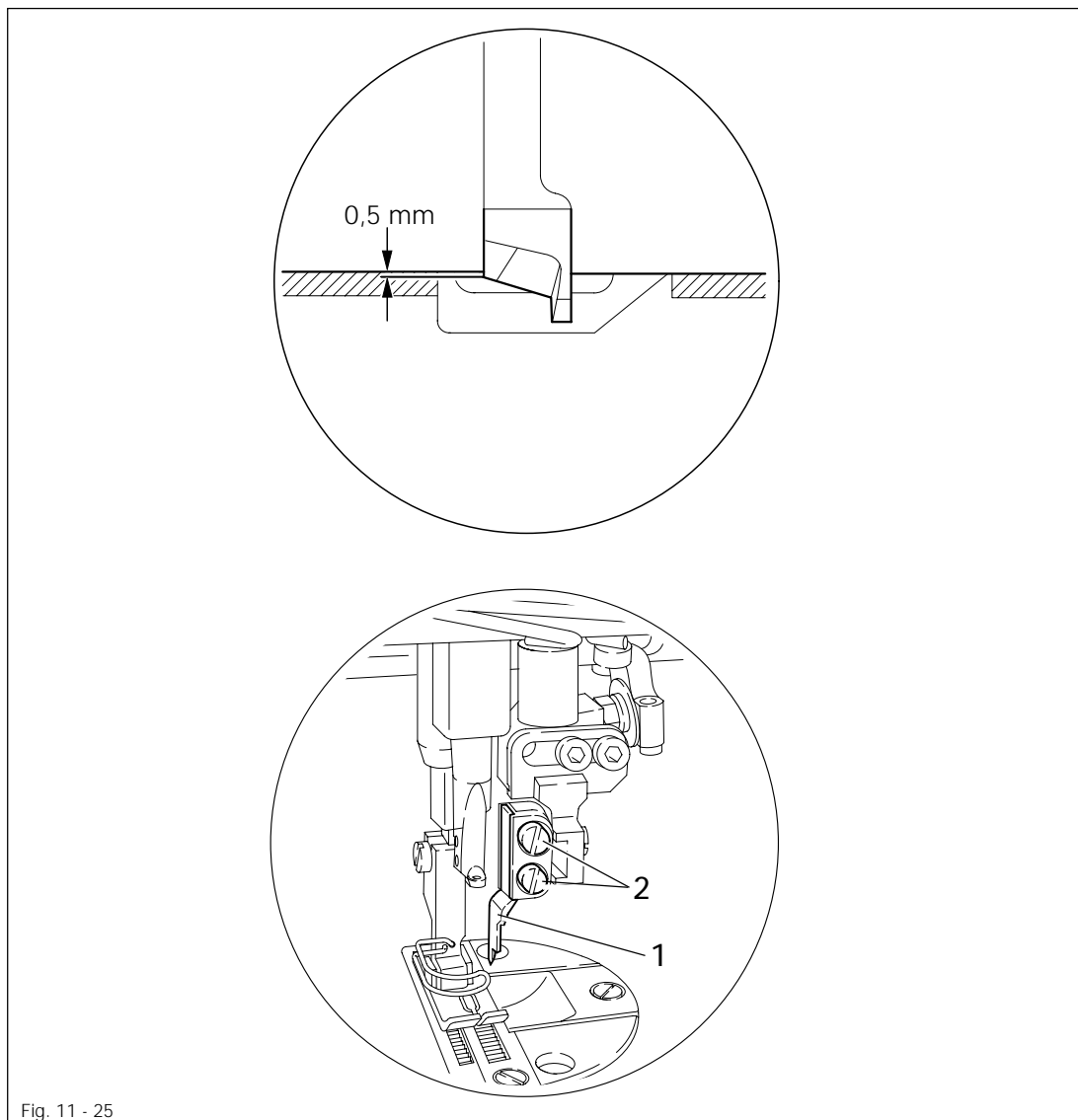
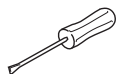


Fig. 11 - 25

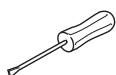
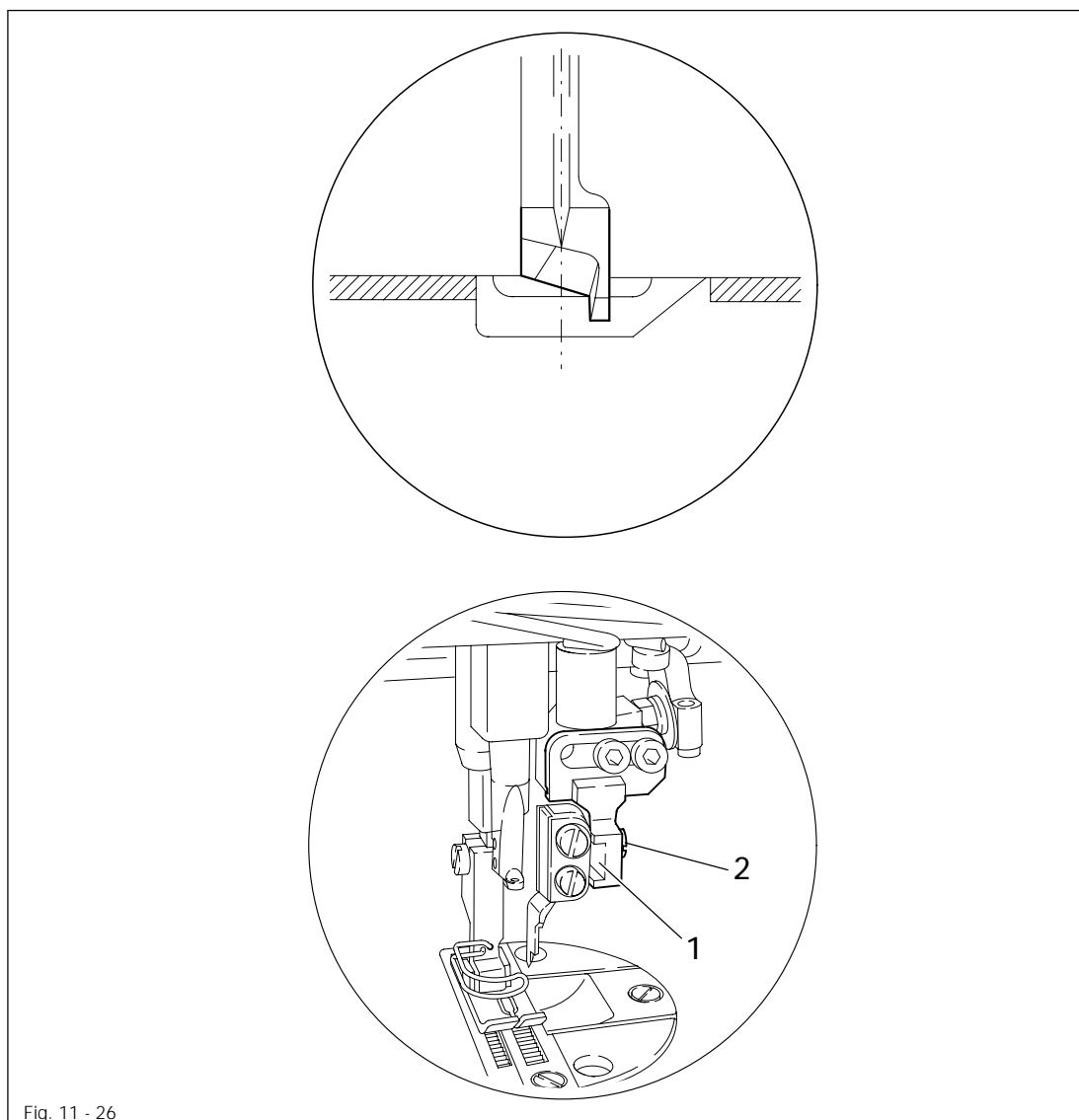


- Включают устройство обрезки канта и устанавливают нож в крайнее нижнее положение.
- После ослабления винтов **2** нож **1** устанавливают соответственно правила.

11.06.04 Положение ножа в относительно иглы

Правило

В крайнем нижнем положении ножа ось иглы должна находиться напротив середины лезвия ножа.



- После ослабления винтов **2** державку ножа **1** устанавливают соответственно правила.

11.06.05 Прижатие подвижного ножа к неподвижному

Правило

Подвижный нож должен с небольшим давлением прижиматься к неподвижному ножу.

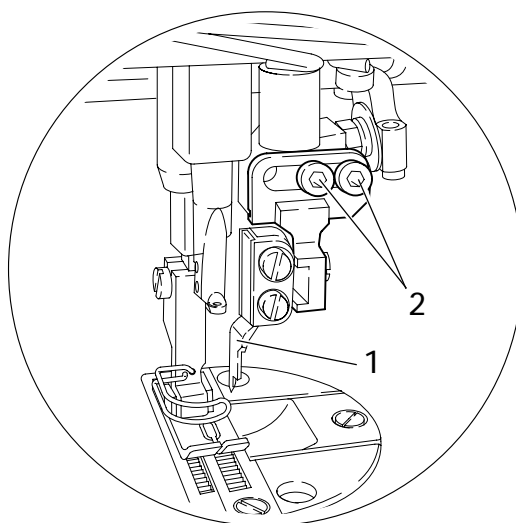
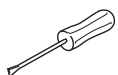


Fig. 11 - 27



- После ослабления винтов **2** державку ножа **1** устанавливают соответственно правилам.

11.07 РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ -900/24

11.07.01 Положение магнита

Правило

1. Расстояние от нижнего края толкателя **1** до верхнего края диска **5** должно составлять **96 мм**.
2. В неработающем состоянии устройства обрезки нити, рычаг **6** должен вплотную прилегать к винту **7**, а между роликом **8** и рычагом **6** должен быть зазор **0,1 мм**.

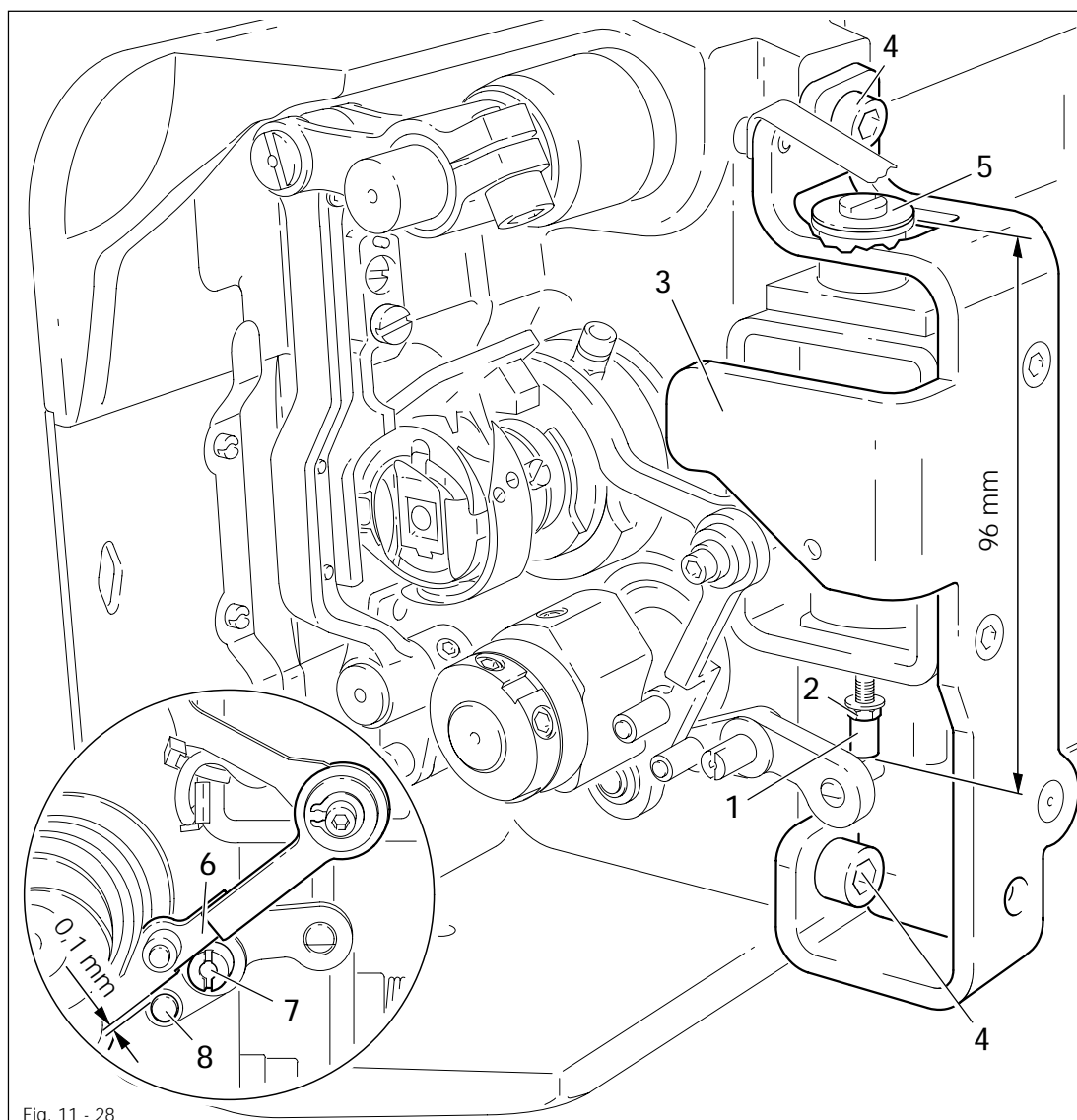
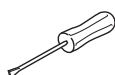


Fig. 11 - 28



- Толкатель **1** (с помощью гайки **2**) повернуть соответственно правилу **1**.
- Установить устройство обрезки нити в нерабочее положение.
- После ослабления винтов **4** кронштейн крепления магнита **3** установить согласно правилу **2**.

11.07.02 Боковое выравнивание нитеуловителя.

Правило

1. Траектория движения носика нитеуловителя **5** должна проходить через центр иглы.
2. Нитеуловитель **5** должен быть расположен строго горизонтально и во время своего движения он не должен касаться других частей машины.

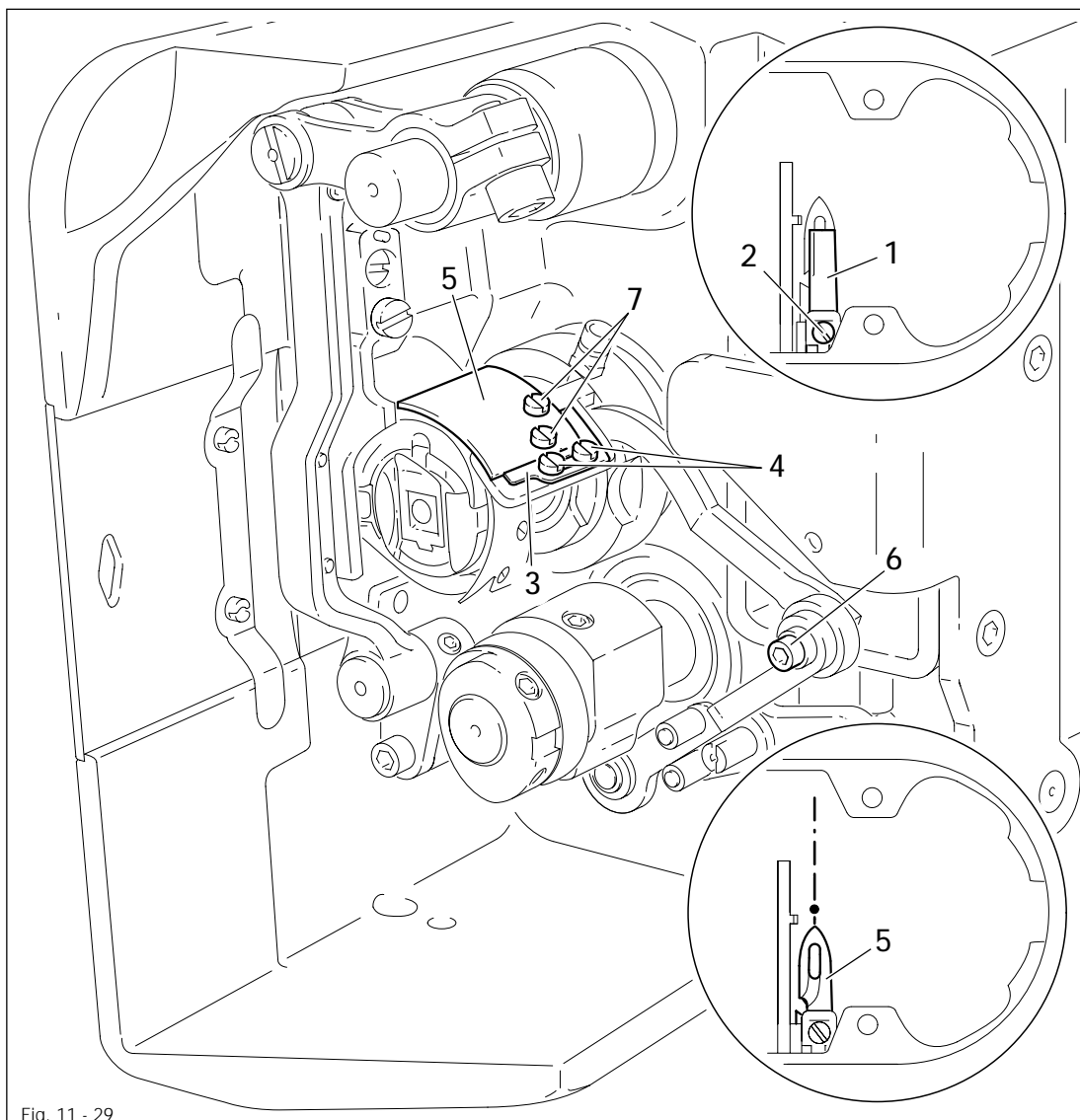
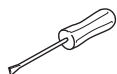


Fig. 11 - 29



- После ослабления винта **2** снять неподвижный нож **1**.
- Установит игловодитель в КНТ.
- Ослабляем крепление упора **3**, открутив винты **4**.
- Ослабить винты **6** и нитеуловитель **5** вручную установить перед иглой.
- Выровнять нитеуловитель **5** (ослабив винты **7**) соответственно правилам.



При дальнейших регулировках неподвижный нож **1** оставить снятым, а крепление упора **3** незафиксированным.

11.07.03 Положение неподвижного ножа

Правило

1. Между лезвием неподвижного ножа и иглой должен быть зазор **4 мм**.
2. Правый край ножа **1** не должен выступать за правый край нитеуловителя (смотри стрелку).

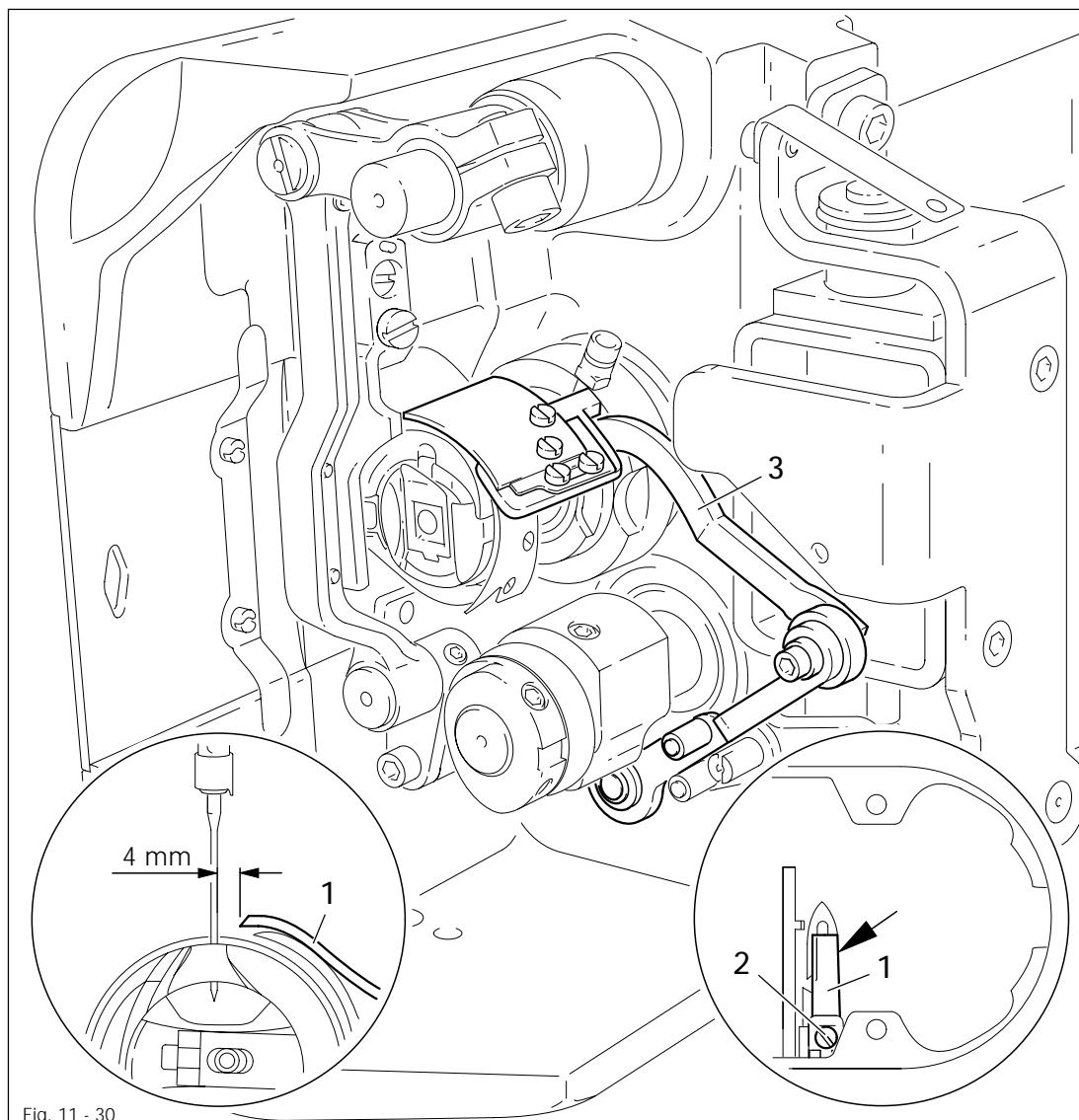
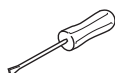


Fig. 11 - 30



- Установить игловодитель КНТ
- Неподвижный нож **1** установить под крепежный кронштейн и выровнять соответственно правилу **1**.
- Винт **2** слегка прикрутить.
- Держатель нитеуловителя переместить так, чтобы режущий участок нитеуловителя встал перед лезвием неподвижного ножа.
- Выровнять неподвижный нож **1** соответственно правилу **2**.

11.07.04 Регулировка крайнего переднего положения нитеуловителя

Правило

Если нитеуловитель **5** находится в крайнем переднем положении, то задний край выреза нитеуловителя должен стоять перед установочным пальцем на расстоянии **1 мм**

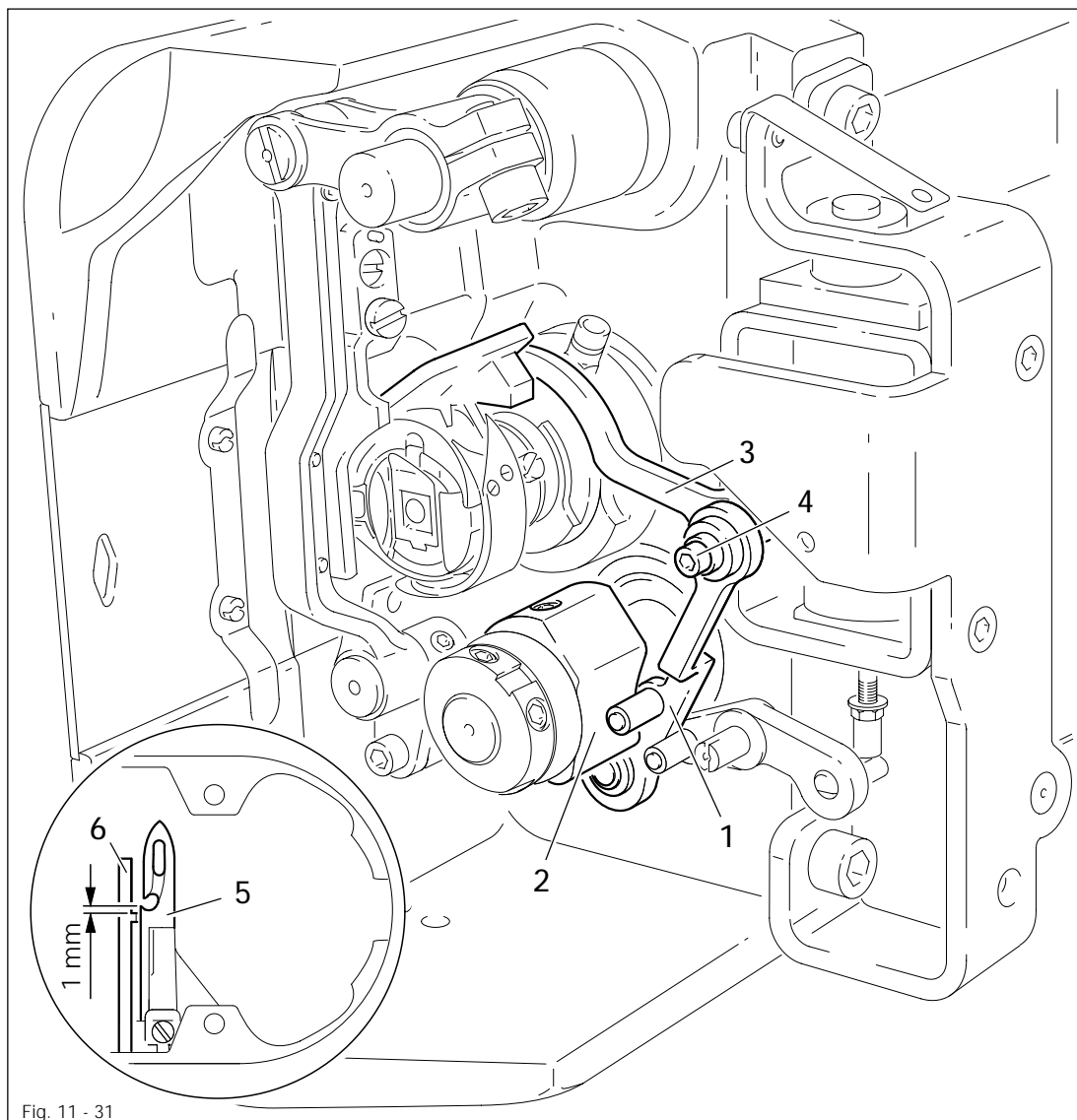
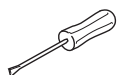


Fig. 11 - 31



- Ролик коромысла **1** поместить на участке наименьшего радиуса программного кулачка **2**.
- После ослабления винта **4** передвинуть шатун держателя нитеуловителя соответственно правилу.

11.07.05 Регулировка процесса обрезки нити

Правило

В отверстии нитеуловителя обе нити должны чисто обрезаться, как игольная, так и челночная.

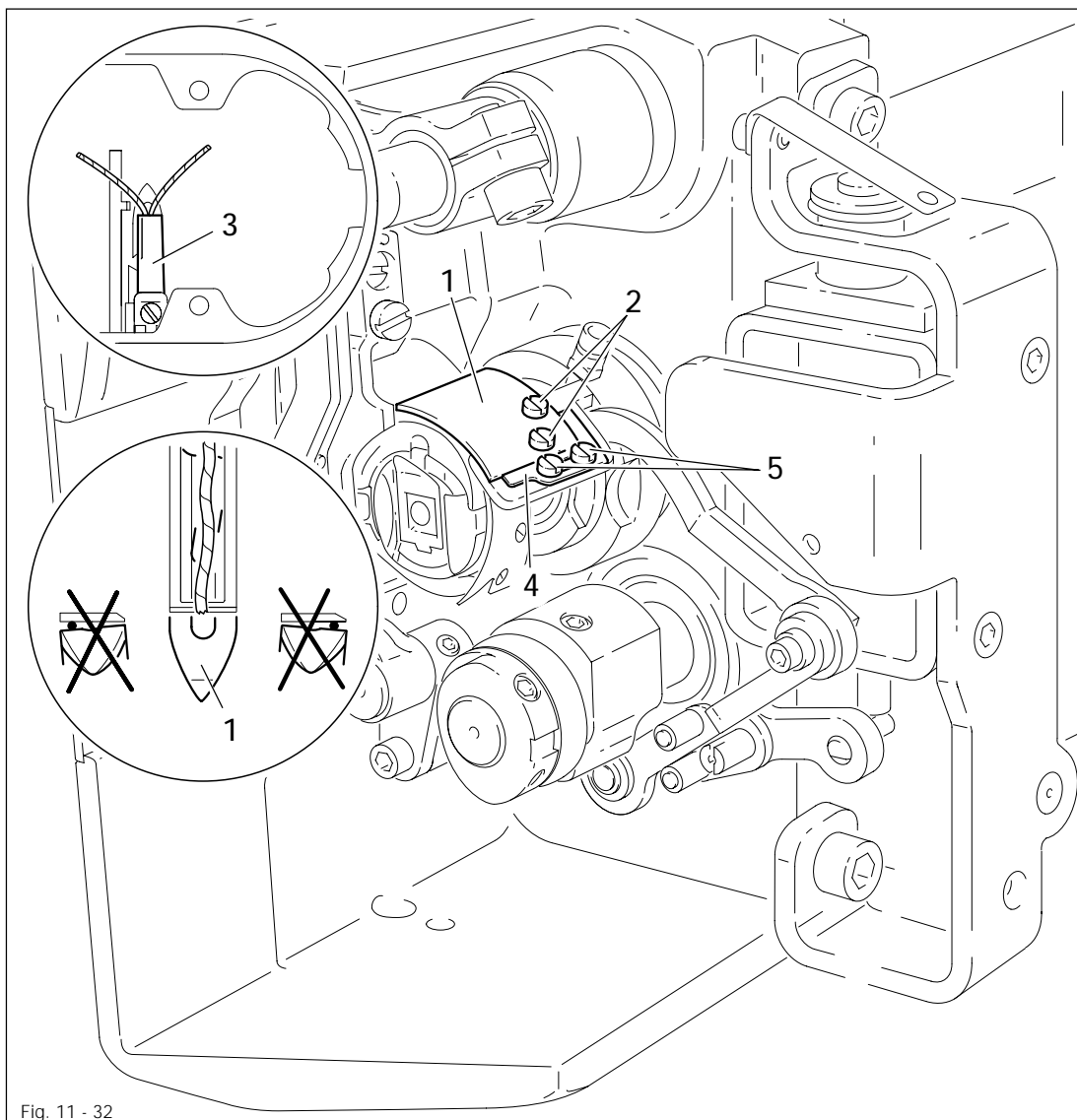
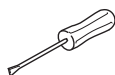


Fig. 11 - 32

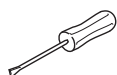
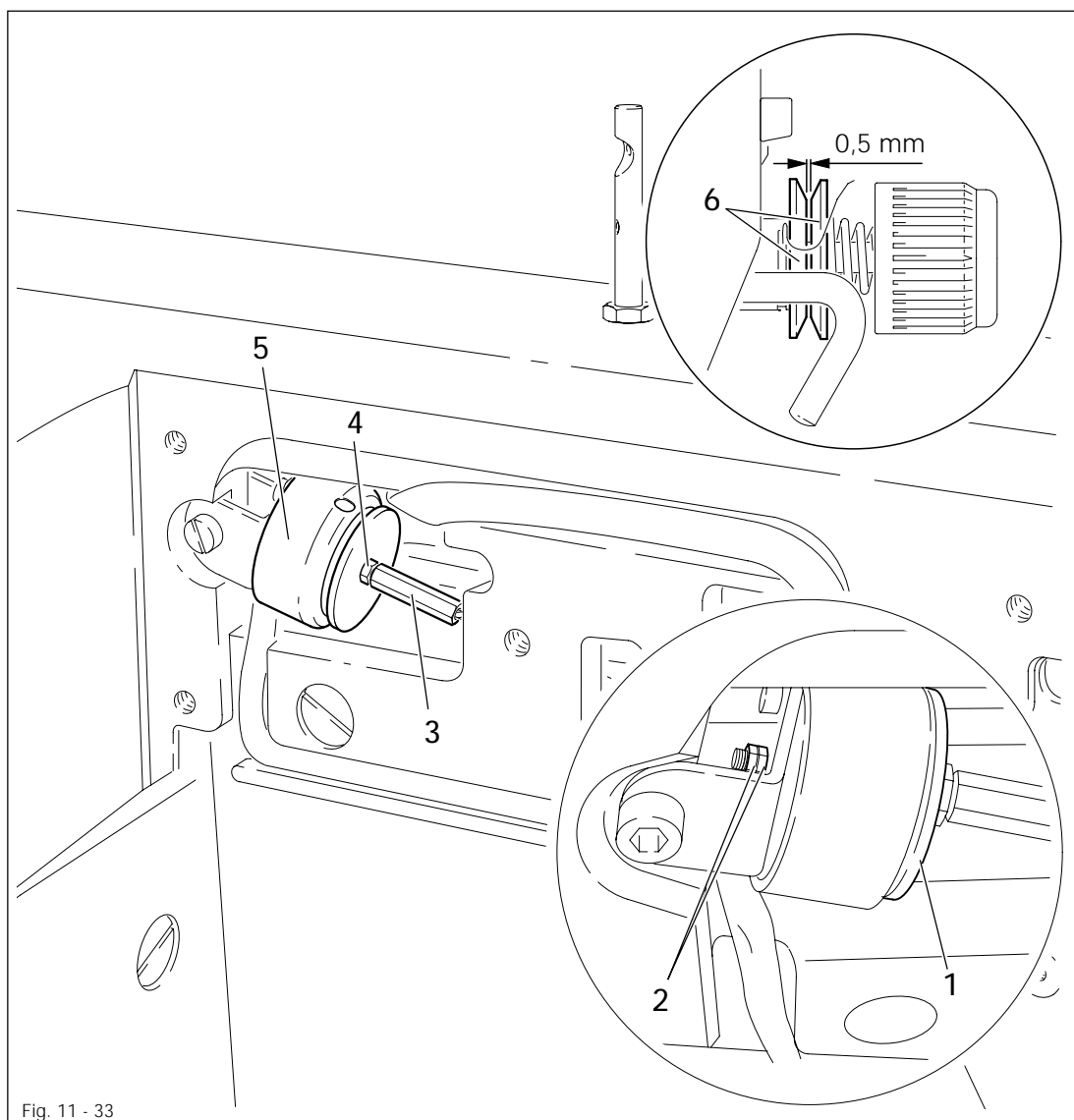


- Установить звенья механизма нитеуловителя **1** в крайнее переднее положение.
- Сложить нить вдвое и поместить в вырез нитеуловителя.
- Произвести обрезку нити вручную.
- Если обрезка нити происходит не по правилу, то нитеуловитель **1** (с помощью винтов **2**) выровнять по отношению к неподвижному ножу.
- Нитеуловитель **1** установить на упоре **4** и зафиксировать винты **5**.
- Перепроверить регулировку согласно пункта 11.6.2., при необходимости провести дополнительную регулировку.

11.07.06 Ослабление натяжения игольной нитки.

Правило

1. Ход якоря соленоида **5** должен составлять **1,5 мм**.
2. При нажатом от руки якорю соленоида **5** между тарелочками устройства натяжения игольной нитки **6** должен быть зазор не менее **0,5 мм**.



- С помощью шайбы **1** и гаек **2** выполняют требования правила **1**.
- С помощью граненого наконечника **3** и гайки **4** выполняют требования правила **2**.

11.07.07 Дополнительная юстировка программного кулачка.

Правило

Если рычаг устройства обрезки нити находится в крайнем заднем положении, то коромысло с роликом **1** должен находиться на участке наибольшего радиуса программного кулачка **2** возле винта **4** (исходное положение)

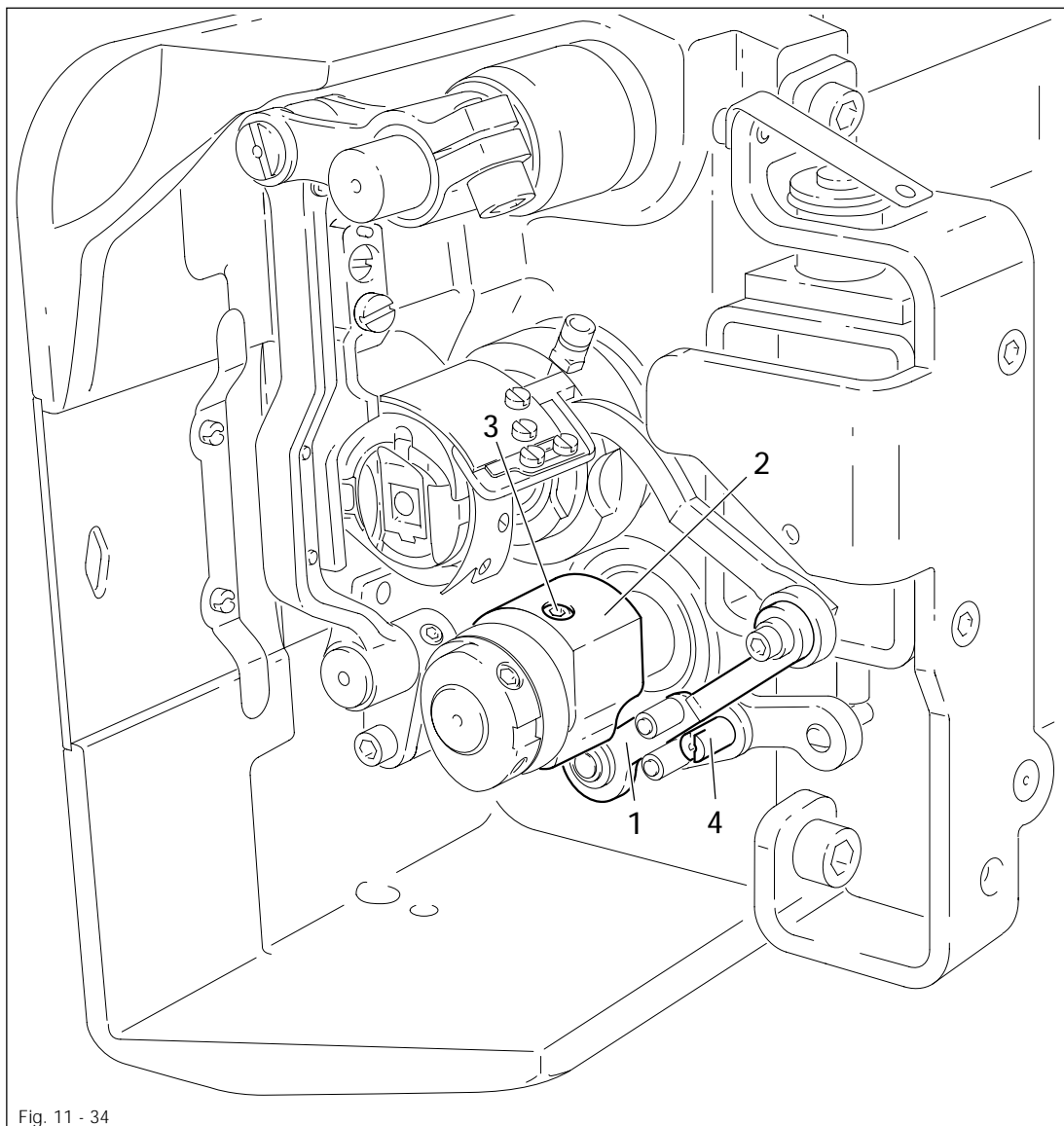
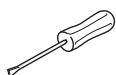


Fig. 11 - 34



- Включить машину и прошить несколько стежков.
- Произвести обрезку нити.
- Проверить правильно ли была обрезана нить, коромысло с роликом **1** вернуть в исходное положение.
- Если необходимо, ослабить оба винта **3** и поворотом программного кулачка **2** выполнить требования правила.

Правило

1. Нитеотводчик **5** во время своего движения не должен нигде застревать.
2. Если игла находится в КВТ, то нитеотводчик **5** при срабатывании магнита **2** должен проходить под острием иглы на расстоянии приблизительно 1 мм.

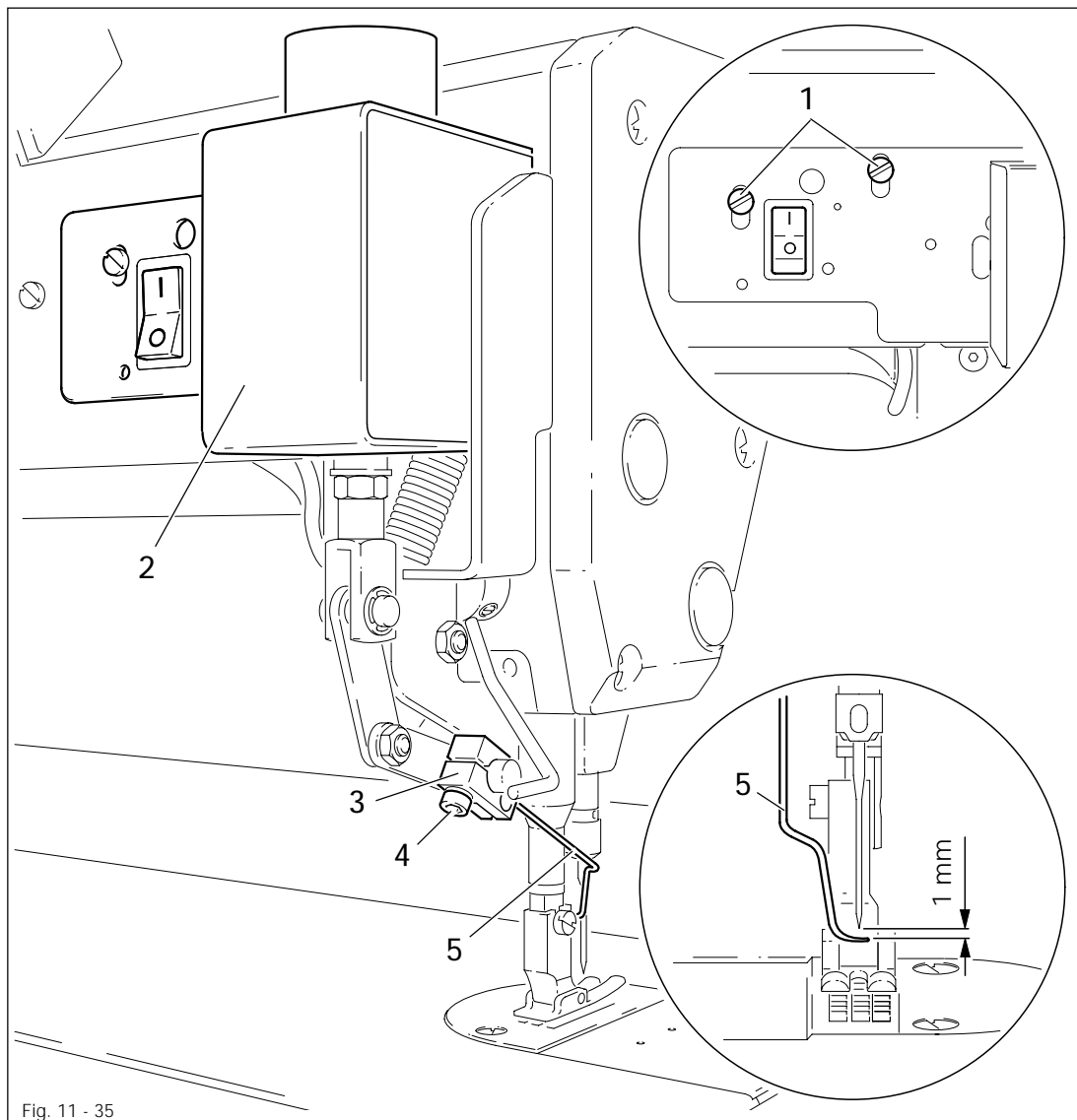
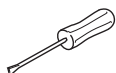


Fig. 11 - 35



- Установить игловодитель в КВТ.
- Ослабить винты **1** крепления корпуса электромагнита **2**.
- Нитеотводчик **2** вместе с корпусом сдвинуть максимально вверх и наживить винты **1**.
- С помощью винта **4** клеммы **3** установить нитеотводчик соответственно правилу **2**.
- Устройство нитеотводчика **2** передвинуть соответственно правилу **2** параллельно основанию.
- Оба винта **1** зафиксировать.

11.08.02 Установка стержня нитеотводчика

Правило

Если смотреть в направлении продвижения материала то:

1. Крайняя часть крючка нитеотводчика должна находиться справа от иглы на **1-1,5 мм**
2. Нитеотводчик **5** должен стоять в крайнем переднем положении перед иглой на расстоянии **2 мм**.

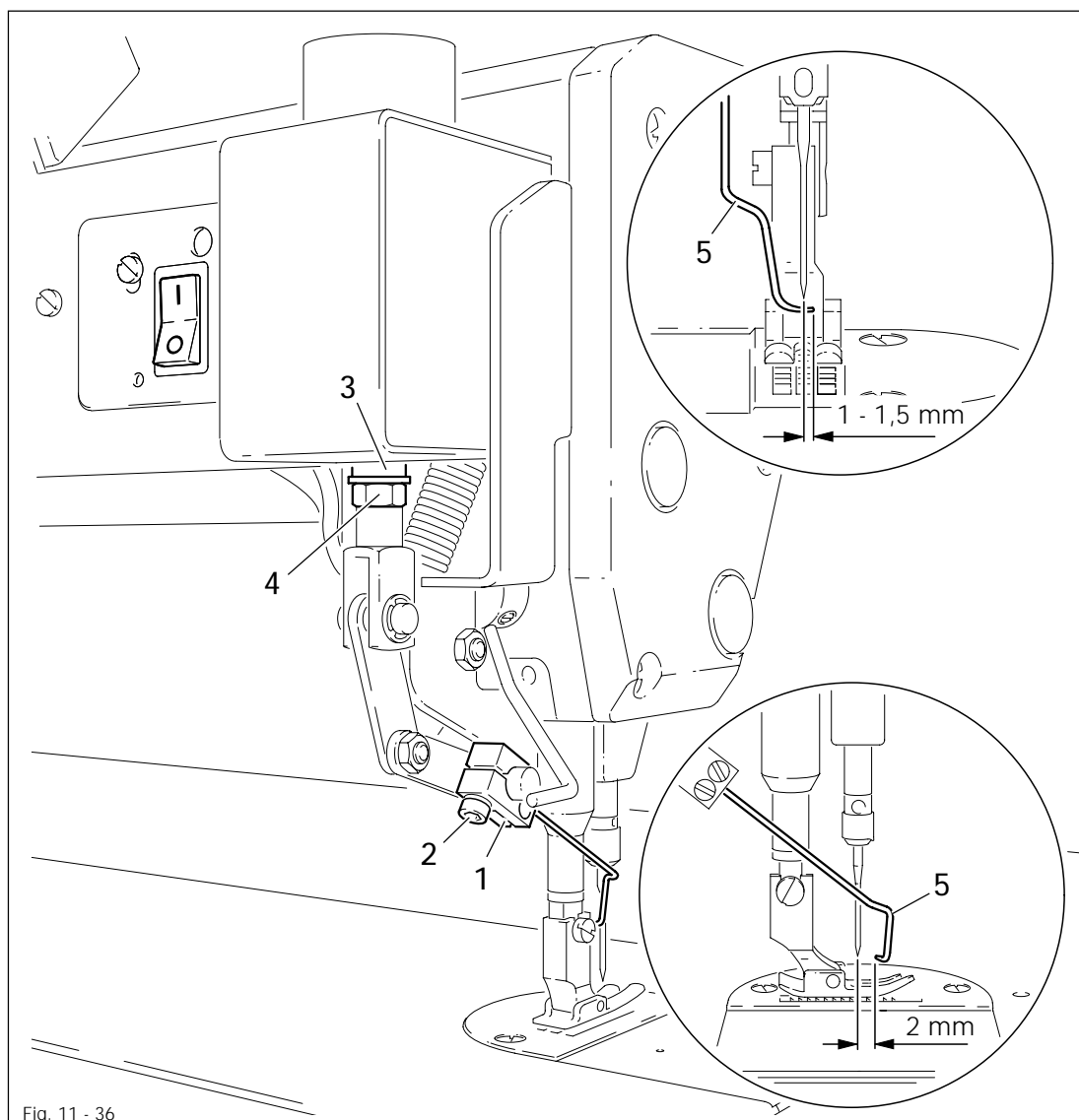
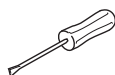


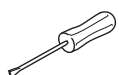
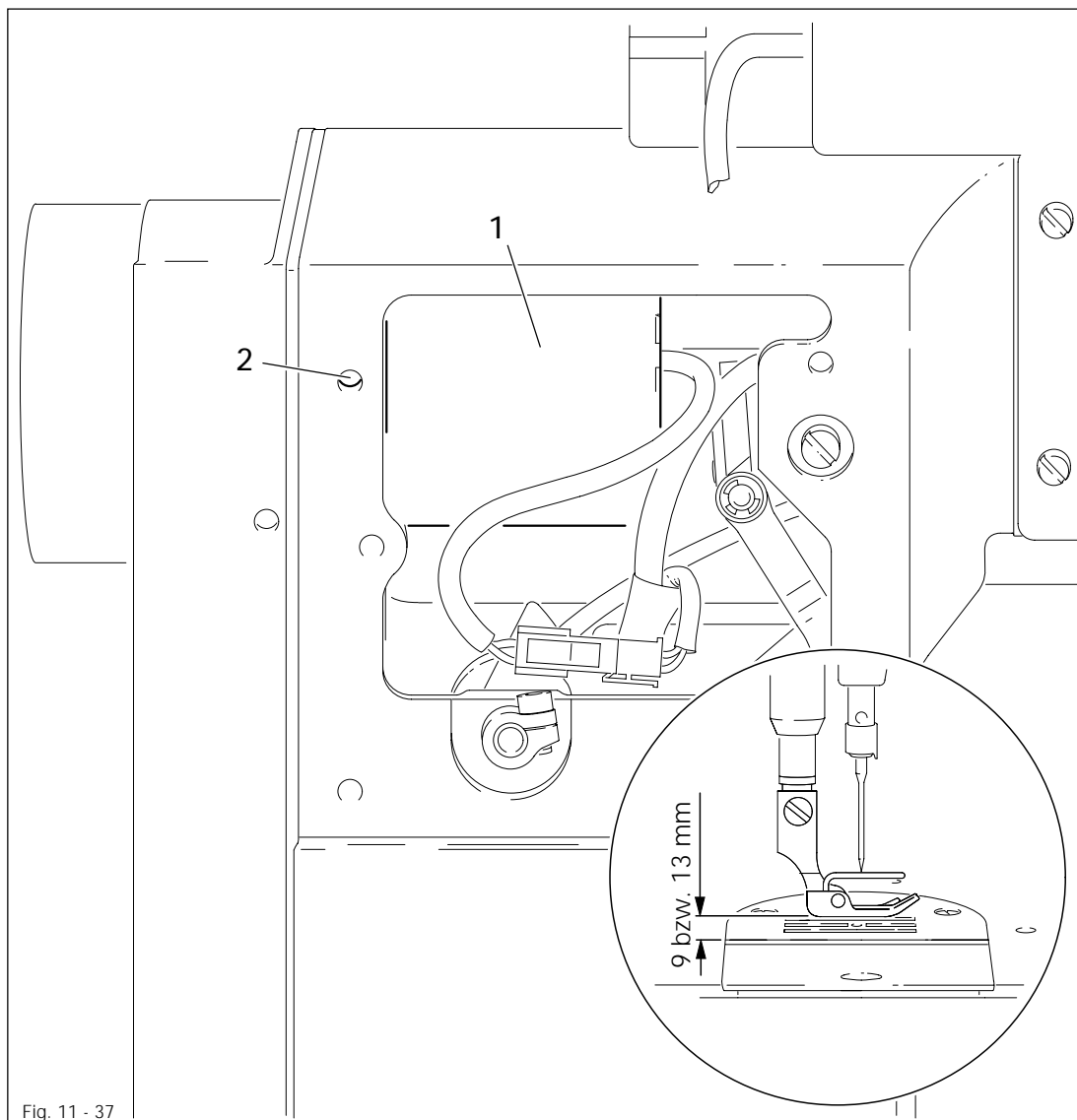
Fig. 11 - 36



- После ослабления винта **2** клеммовый зажим **1**, не поворачивая, переместить по валу соответственно правилу.
- Стержень **3** зафиксировать контргайкой **4** соответственно правилу **2**.

Правило

При приведении в действие автоматизированного привода прижимной лапки проход между прижимной лапкой и игольной пластиной должен составлять **9 мм** (при малом подъеме игловодителя) и **13 мм** (при большом подъеме игловодителя)

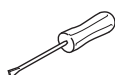
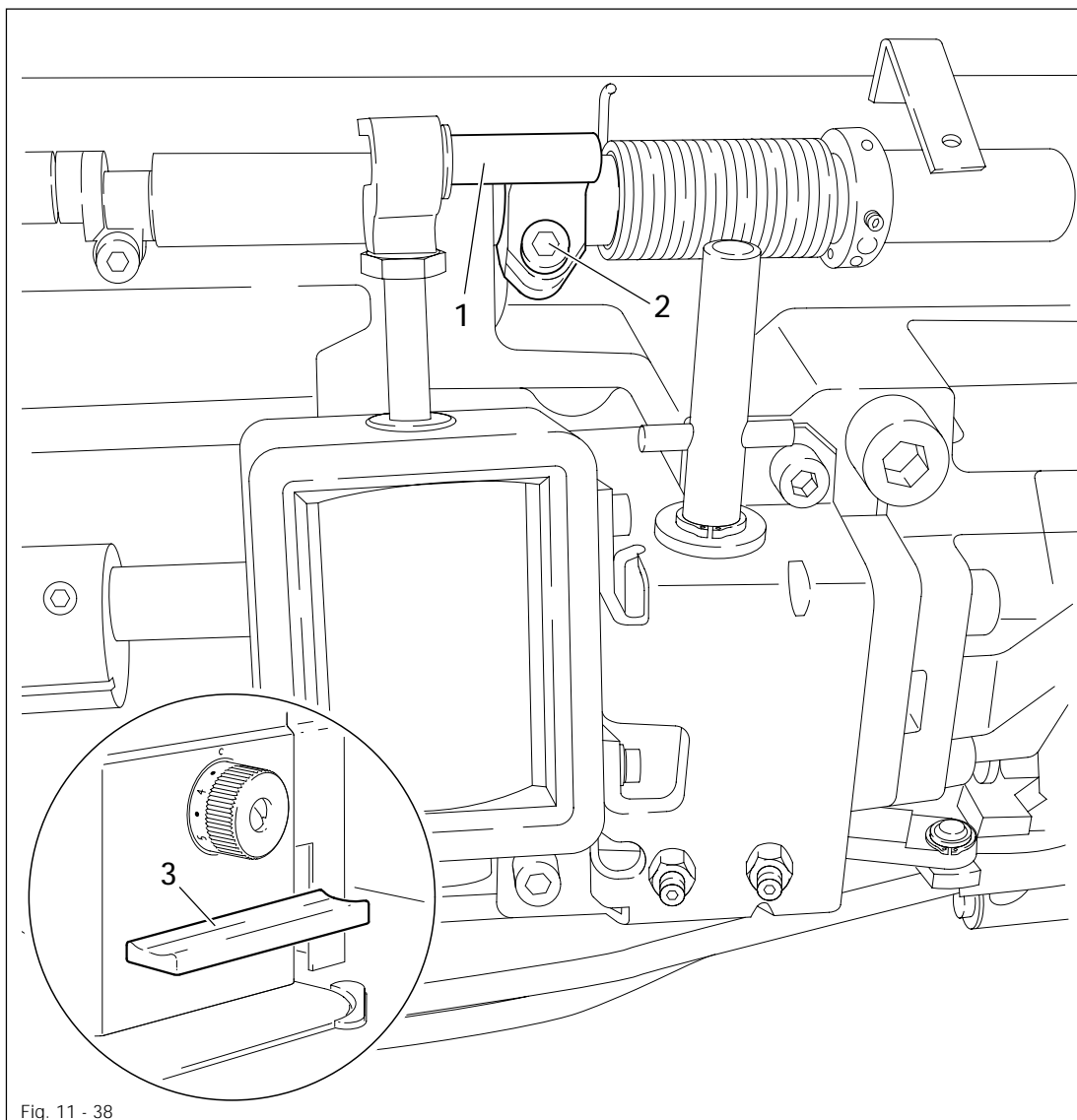


- Регулировочный винт 2 магнита 1 сместить соответственно правилу.

11.10 Регулировка узла автоматического выполнения закрепки

Правило

При установленном на максимум регуляторе длины стежка, нажатой до упора гашетке 3 и выдвинутом до конца штоке соленоида, коромысло 1 должно касаться штока соленоида.



- Коромысло 1 с помощью винта 2 установить в соответствии с правилом.

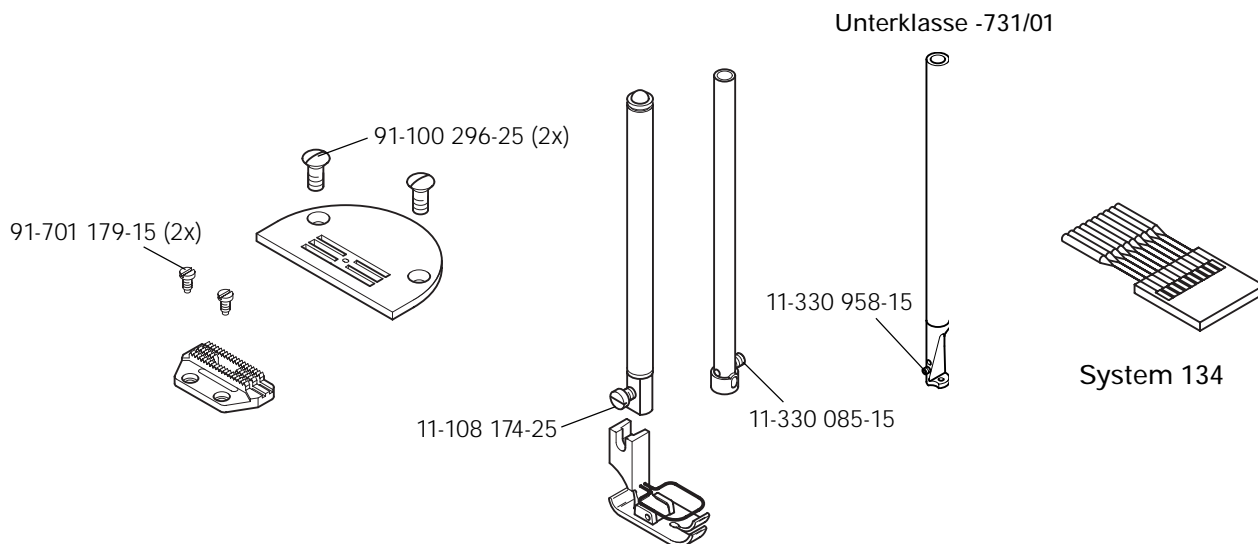
Наиболее изнашивающиеся детали

12

Наиболее изнашивающиеся детали



На данном листе показаны основные быстроизнашивающиеся детали машины. Более подробные данные о всех деталях машины можно получить в каталоге запасных частей № 296-12-18 344

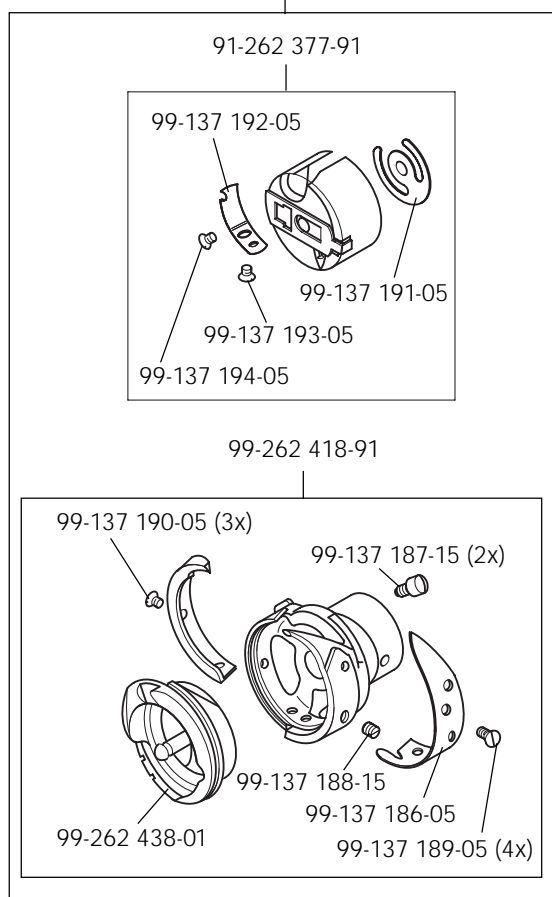


Unterklasse -731/01

System 134

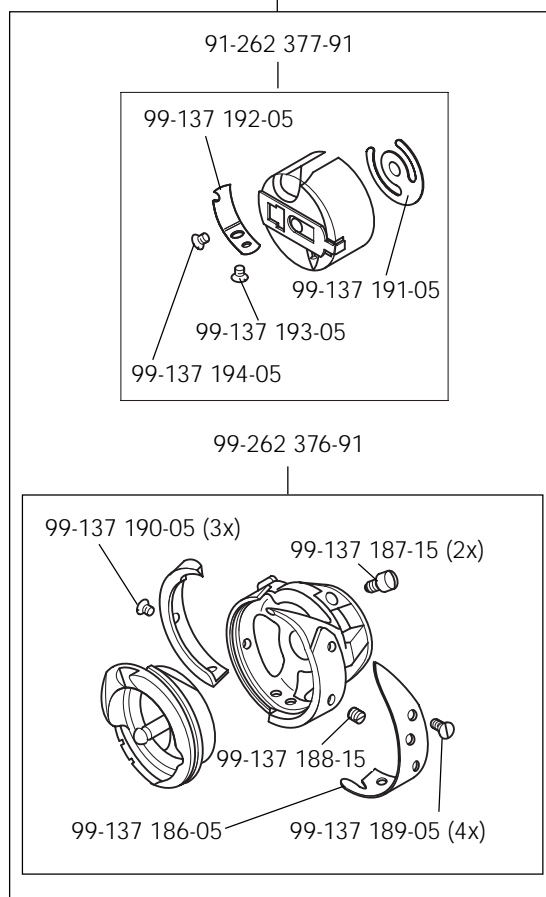
PFAFF 1051; 1053

91-262 417-91



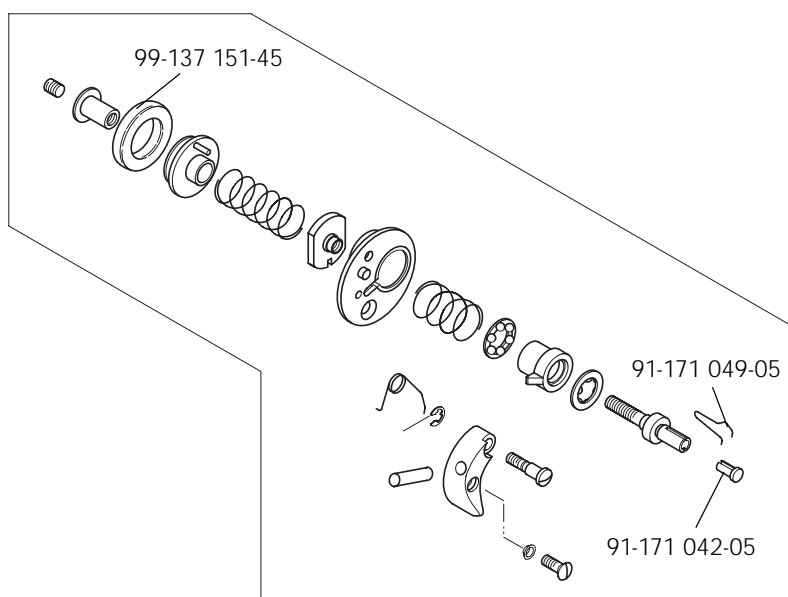
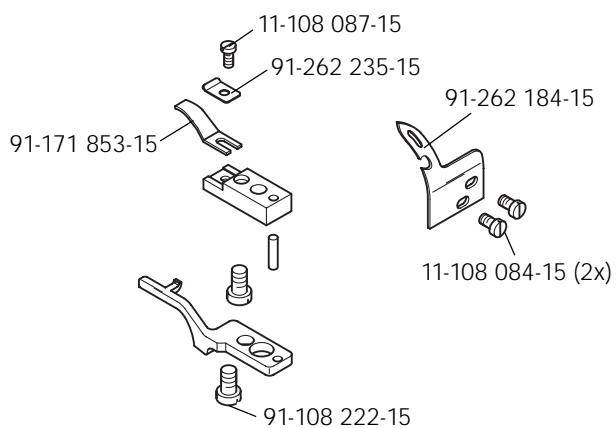
PFAFF 1181; 1183


91-262 250-91



91-262 437-05

Наиболее изнашивающиеся детали



	Unterklasse	Schneidabstand	Teilenummer
	-731/01-8/11 A	5,0	91-069 595-04/002
	-731/01-8/11 B	3,5	91-169 395-04/002
	-731/01-8/11 B	4,0 - 7,0	91-069 595-04/002

PFAFF

**G.M. PFAFF KAISERSLAUTERN
INDUSTRIEMASCHINEN AG**

Postfach 3020
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154
D-67655 Kaiserslautern

Telefon: (0631) 200-0
Telefax: (0631) 17202
E-Mail: info@pfaff-industrial.com

Gedruckt in der BRD
Printed in Germany
Imprimé en R.F.A.
Impreso en la R.F.A.