

PFAFF

3822 -2/42
-2/44

Руководство по эксплуатации

Данное руководство по эксплуатации
действительно для машин со следующего
серийного # 2719930

296-12-18 592/001
Руководство по эксплуатации 01.06

Содержание		Глава – Страница	
1	Техника безопасности	1	- 1
1.01	Рекомендации	1	- 1
1.02	Общие указания по технике безопасности	1	- 1
1.03	Символы безопасности	1	- 2
1.04	Особо важные пункты эксплуатации	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	Указания по технике безопасности	1	- 4
2	Область применения	2	- 1
3	Технические данные	3	- 1
4	Утилизация машины	4	- 1
5	Транспортировка, упаковка и хранение на складе	5	- 1
5.01	Транспортировка до предприятия клиента	5	- 1
5.02	Транспортировка внутри предприятия клиента	5	- 1
5.03	Утилизация упаковки	5	- 1
5.04	Хранение на складе	5	- 1
6	Рабочие символы	6	- 1
7	Элементы обслуживания	7	- 1
7.01	Основной выключатель	7	- 1
7.02	Педаль	7	- 1
7.03	Рычаг подъема лапки	7	- 2
7.04	Правый коленный переключатель	7	- 2
7.05	Левый коленный переключатель	7	- 3
7.06	Панель управления	7	- 3
7.07	Клавиатура	7	- 4
8	Установка и первый запуск	8	- 1
8.01	Установка	8	- 1
8.01.01	Регулировка высоты стола	8	- 1
8.01.02	Регулировка натяжения ремня	8	- 2
8.01.03	Монтаж верхнего кожуха защиты ремня	8	- 2
8.01.04	Монтаж нижнего кожуха защиты ремня	8	- 3
8.01.05	Монтаж позиционера	8	- 3
8.01.06	Подключение штекерных соединения и кабеля заземления	8	- 4
8.01.07	Монтаж бобинной стойки	8	- 5
8.02	Первый запуск	8	- 6
8.03	Включение и выключение машины	8	- 6

9	Подготовительные работы	9 - 1
9.01	Вставка иглы	9 - 1
9.02	Намотка нижней нити / Регулировка натяжения нити	9 - 2
9.03	Удаление и вставка шпульного колпачка	9 - 3
9.04	Заправка шпульной нити / Регулировка натяжения нижней нити	9 - 3
9.05	Заправка верхней нити	9 - 4
9.06	Регулировка натяжения верхней нити	9 - 4
9.07	Выбор номера программы	9 - 5
9.08	Ввод посадки	9 - 6
9.09	Ввод и изменение номера кода	9 - 7
9.10	Настройка панели управления	9 - 9
10	Шитье	10 - 1
10.01	Ручное шитье	10 - 1
10.01.01	Ввод начала и конца шва при ручном шитье	10 - 3
10.01.02	Выбор типа материала	10 - 4
10.02	Шитье с помощью постоянных программ	10 - 5
10.03	Запрограммированное шитье	10 - 7
10.03.01	Прерывание программы	10 - 9
10.04	Сообщения ошибок	10 - 9
11	Ввод	11 - 1
11.01	Ввод программ шва	11 - 2
11.01.01	Основные установки для ввода программ шва	11 - 2
11.01.02	Ввод программы шва с помощью функции «Составление/корректировка программы»	11 - 4
11.01.03	Ввод фактической и заданной длины участка шва	11 - 6
11.01.04	Ввод программы шва с помощью функции «обучение»	11 - 7
11.01.05	Ввод функций в начале шва при программировании шва	11 - 9
11.01.06	Ввод функций в конце шва при программировании Шва	11 - 10
11.02	Примеры для составления программы шва	11 - 12
11.02.01	Пример для ввода программы шва с помощью функции «Составление и корректировка программы»	11 - 12
11.02.02	Пример для ввода программы шва с помощью Функции «Обучение»	11 - 18
11.03	Управление программами шва	11 - 22
12	Обслуживание и уход	12 - 1
12.01	Чистка	12 - 1
12.02	Контроль уровня масла в машине	12 - 1
12.03	Чистка и смазка шарниров верхнего транспорта	12 - 2
12.04	Контроль и регулировка давления воздуха	12 - 3
12.05	Чистка воздушного фильтра блока подготовки Воздуха	12 - 3
13	Юстировка	13 - 1
13.01	Указания по юстировке	13 - 1
13.02	Инструменты, шаблоны и другие вспомогательные Средства	13 - 1

13.03	Сокращения	13 - 1
13.04	Помощь при контроле и регулировке	13 - 2
13.05	Юстировка базовой машины	13 - 3
13.05.01	Рабочее положение машины	13 - 3
13.05.02	Предварительная юстировка высоты иглы	13 - 4
13.05.03	Установка иглы по центру игольной пластины	13 - 5
13.05.04	Нулевое положение нижнего транспортера	13 - 6
13.05.05	Продольное перемещение нижнего транспортера	13 - 7
13.05.06	Подъем нижнего транспортера	13 - 8
13.05.07	Высота подъема нижнего транспортера	13 - 9
13.05.08	Проход между прижимной лапкой и игольной Пластиной	13 - 10
13.05.09	Упор для прижимной лапки	13 - 11
13.05.10	Зубчатая лапка верхнего транспорта и звенья, передающие движение	13 - 12
13.05.11	Нулевое положение верхнего транспорта	13 - 13
13.05.12	Продольное перемещение верхнего транспорта	13 - 14
13.05.13	Передняя тяга привода верхнего транспорта	13 - 15
13.05.14	Высота подъема верхнего транспорта	13 - 16
13.05.15	Подъем верхнего транспорта	13 - 17
13.05.16	Выравнивание длины стежка	13 - 18
13.05.17	Ограничение длины стежка	13 - 19
13.05.18	Основное положение дифференциала	13 - 20
13.05.19	Эксцентричный подшипник вала челнока и наладочные зазоры челнока	13 - 21
13.05.20	Подъем петли, дополнительная юстировка высоты иглы и положение шпуледержателя	13 - 22
13.05.21	Высота шпулеотводчика	13 - 23
13.05.22	Положение шпулеотводчика	13 - 24
13.05.23	Движение шпулеотводчика	13 - 25
13.05.24	Ослабление натяжения верхней нити	13 - 26
13.05.25	Компенсационная пружина	13 - 27
13.05.26	Устройство намотки шпульки	13 - 28
13.05.27	Положение верхнего транспорта по отношению к Прижимной лапке	13 - 29
13.05.28	Усилие прижима верхнего транспорта и лапки	13 - 30
13.05.29	Уплотнение стежка	13 - 31
13.06	Юстировка устройства обрезки нити	13 - 32
13.06.01	Предварительная юстировка распределительного Кулачка	13 - 32
13.06.02	Роликовый рычаг	13 - 33
13.06.03	Стопор	13 - 34
13.06.04	Включающий электромагнит	13 - 35
13.06.05	Выключающий рычаг	13 - 36
13.06.06	Пусковой рычаг	13 - 37
13.06.07	Боковое выравнивание нитеуловителя	13 - 38
13.06.08	Крайнее переднее положение нитеуловителя	13 - 39
13.06.09	Дополнительная юстировка распределительного Кулачка	13 - 40
13.06.10	Ограничительная пружина	13 - 41
13.06.11	Расстояние между ножом и иглой	13 - 42

13.06.12	Ручной контроль обрезки	13 - 43
13.06.13	Ослабление натяжения верхней нити	13 - 44
13.06.14	Монтаж и демонтаж агрегата обрезки	13 - 45
13.07	Юстировка устройства обрезки кромки для PFAFF 3822-2/42	13 - 46
13.07.01	Установка крайнего верхнего положения ножа для обрезки кромки	13 - 46
13.07.02	Нулевая точка движения ножа	13 - 47
13.07.03	Высота ножа	13 - 48
13.07.04	Выравнивание ножа	13 - 49
13.07.05	Регулировка упорного эксцентрика	13 - 50
13.08	Юстировка устройства ступенчатой обрезки для PFAFF 3822-2/44	13 - 51
13.08.01	Крайнее верхнее положение ножа	13 - 51
13.08.02	Угол обрезки переднего ножа	13 - 52
13.08.03	Регулировка обрезки переднего ножа	13 - 53
13.08.04	Усилие обрезки переднего ножа	13 - 54
13.08.05	Нулевая точка движения ножа	13 - 55
13.08.06	Боковое положение заднего ножа относительно крючкового ножа	13 - 56
13.08.07	Угол обрезки заднего ножа относительно крючкового ножа	13 - 57
13.08.08	Усилие обрезки между задним и крючковым ножом	13 - 58
13.08.09	Глубина обрезки заднего ножа	13 - 59
13.08.10	Глубина обрезки переднего ножа	13 - 60
13.08.11	Ширина подрезки	13 - 61
13.08.12	Сенсор контроля крючкового ножа	13 - 62
13.08.13	Сопло для разделения слоев материала	13 - 63
13.08.14	Сопло для удаления отходов обрезки	13 - 64
13.09	Установка параметров	13 - 65
13.09.01	Обзор функций параметров	13 - 65
13.09.02	Пример ввода параметров	13 - 66
13.09.03	Список параметров	13 - 67
13.10	Ошибки двигателя	13 - 69
13.11	Пояснение сообщений ошибок	13 - 70
13.12	Таблица входов	13 - 71
13.13	Таблица выходов	13 - 71
13.14	Сервисное меню	13 - 72
13.15	Холодный старт	13 - 73
13.16	Обновление программного обеспечения машины через Интернет	13 - 74
14	Быстроизнашивающиеся детали	14 - 1
15	Схемы подключения	15 - 1

1 Техника безопасности

1.01 Рекомендации

Машина изготовлена в соответствии с европейскими предписаниями, указанными в декларации изготовителя.

Дополнительно к данной инструкции по эксплуатации необходимо учитывать общепринятые, законные и другие регулирования и правовые предписания, а также действующие положения по защите окружающей среды! Необходимо постоянно соблюдать действующие определения профессионального союза или других наблюдательных органов!

1.02 Общие указания по технике безопасности

- Машина может эксплуатироваться только после ознакомления с руководством по эксплуатации и только соответственно обученным обслуживающим персоналом!
- Перед запуском машины необходимо прочитать указания по безопасности и руководство по эксплуатации изготовителя двигателя!
- Необходимо соблюдать указания по безопасности!
- Машина может эксплуатироваться только по своему назначению и с принадлежащими ей защитными устройствами; при этом необходимо соблюдать все предписания по безопасности.
- При замене швейных органов (как, например, игла, лапка и игольная пластина), при заправке нитки, при покидании рабочего места, а также при обслуживании должна быть выключена из сети!
- Ежедневные работы по обслуживанию могут проводиться только соответственно обученным персоналом!
- Ремонтные работы, а также специальные работы по обслуживанию могут проводиться только специалистами или соответственно обученным персоналом!
- Работы на электрооборудовании могут проводиться только квалифицированными специалистами!
- Работы с деталями и устройствами, находящимися под напряжением, не допускаются!
Исключения регулируются предписаниями EN 501 10.
- Переделки или изменения машины могут осуществляться только при соблюдении всех предписаний по безопасности!

- При ремонте необходимо использовать детали, которые разрешены нами для использования! Мы обращаем внимание, что детали и принадлежности, которые поставляются не нами, не нами проверяются и разрешаются. Поэтому установка и/или использование таких изделий может при определенных обстоятельствах отрицательно изменить конструктивно установленные характеристики машины. Мы снимаем с себя ответственность за повреждения, которые возникли из-за использования неоригинальных деталей.

1.03 Символы безопасности



Элементы повышенной опасности!
Пункты, требующие особого внимания!



Опасность травмирования обслуживающего персонала

Напряжение!
Опасность для обслуживающего персонала!



Внимание!

Не эксплуатировать машину без защитных устройств и устройства для защиты пальцев рук. Перед заправкой нитки, сменой иглы, чисткой и т.д. необходимо выключить основной выключатель.

1.04 Особо важные пункты эксплуатации

- Данное руководство по эксплуатации является составной частью машины и должно в любое время быть под рукой обслуживающего персонала. Перед первым запуском машины необходимо прочитать руководство по эксплуатации.
- Обслуживающий и технический персонал должен пройти соответствующий инструктаж по технике безопасности и применению защитных устройств.
- Заказчик обязан эксплуатировать машину в безупречном состоянии.
- Заказчик должен следить за тем, чтобы не демонтировались или выводились из строя предохранительные устройства

- Заказчик должен следить за тем, чтобы машина обслуживалась только квалифицированным персоналом.

Другую информацию можно получить у компетентных продавцов.

1.05 Обслуживающий и технический персонал

1.05.01 Обслуживающий персонал

Обслуживающим персоналом являются лица, которые отвечают за оснастку, эксплуатацию и чистку машины, а также за устранение неполадок в процессе швейных работ.

Обслуживающий персонал обязан соблюдать следующие пункты:

- В процессе работы соблюдать все указанные в руководстве по эксплуатации указания по технике безопасности!
- Не предпринимать никаких действий, которые нарушают безопасность машины!
- Носить облегчающую одежду. Не допустимо ношение украшений, например цепочек и колец!
- Следить за тем, чтобы с элементами повышенной опасности работал только квалифицированный персонал!
- Сообщать обо всех изменениях на машине, которые нарушают ее безопасность!

1.05.02 Технический персонал

Техническим персоналом являются лица со специальным образованием в области электротехники, электроники и механики. Они отвечают за смазку, обслуживание, ремонт и юстировку машины.

Технический персонал обязан соблюдать следующие пункты:

- В процессе работы соблюдать все указанные в руководстве по эксплуатации указания по технике безопасности!
- Перед юстировкой и ремонтом необходимо выключить основной выключатель и исключить его непроизвольное включение!
- Избегать работ с деталями и устройствами, находящимися под напряжением!
Исключения регулируются предписаниями EN 50110.
- После работ по ремонту и обслуживанию установить снова защитные устройства!

1.06 Указания по технике безопасности



Во время эксплуатации машины необходимо, чтобы перед машиной и за ней было свободное пространство ок.1 м, обеспечивающее беспрепятственный доступ в любое время.



В процессе шитья не подставлять руки под иглу! Опасность травмирования иглой!

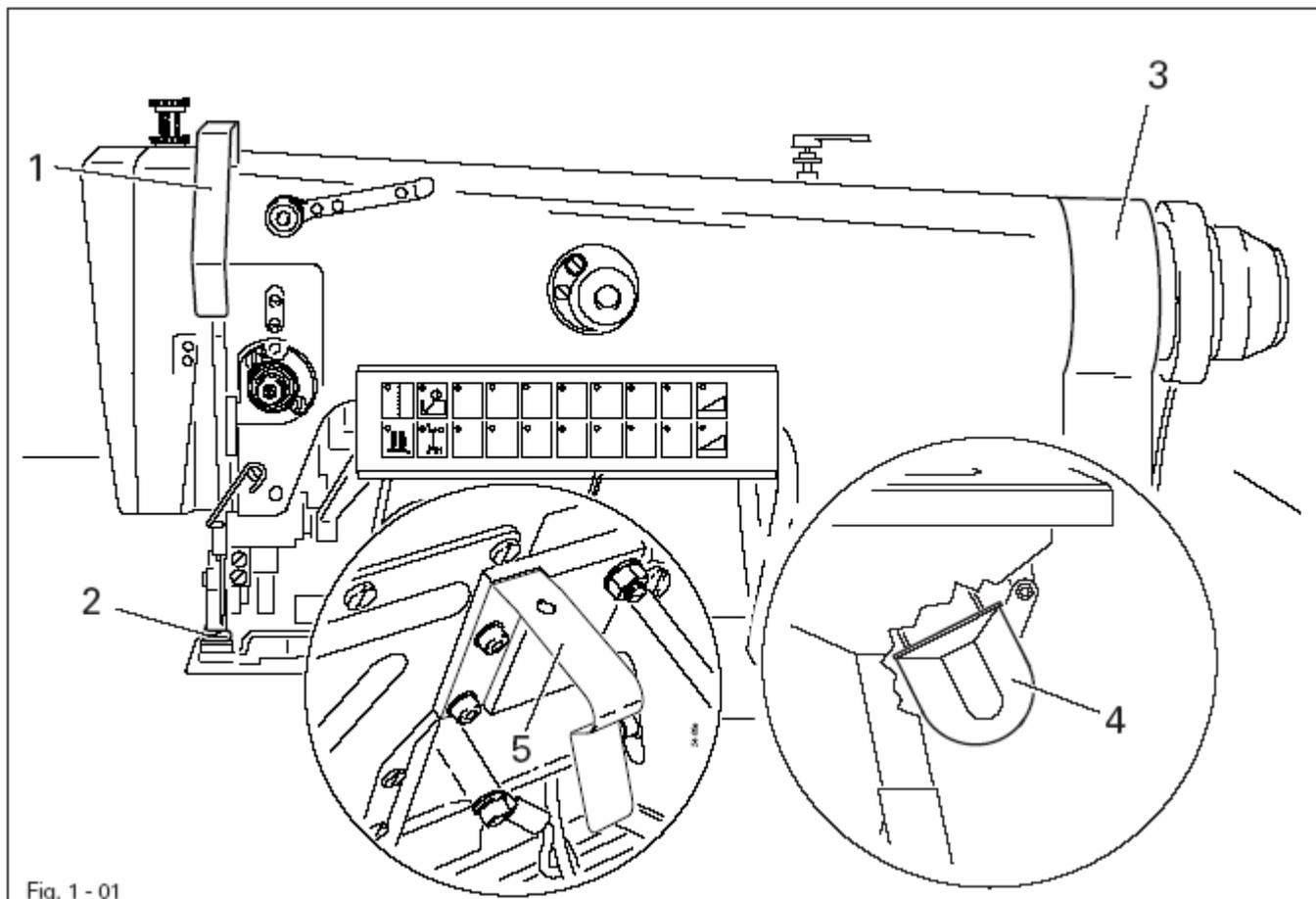


Fig. 1 - 01



Нельзя эксплуатировать машину без защитного устройства нитепритягивателя 1! Опасность травмирования нитепритягивателем!



Нельзя эксплуатировать машину без защитного устройства для пальцев 2! Опасность травмирования иглой!



Нельзя эксплуатировать машину без кожухов 3 и 4! Опасность травмирования вращающимся ремнем!



Нельзя эксплуатировать машину без устройства блокировки хода 5! Опасность травмирования из-за непреднамеренного запуска машины!

Область применения

PFAFF 3822-2/42 и -2/44 – это интегрированные рабочие места для стачивания и обрезки кромки на мужской пиджаке, пальто и костюмах.

Класс машины	Оснастка
PFAFF 3822-2/42	С устройством обрезки кромки и «активной» панелью управления
PFAFF 3822-2/44	С устройством ступенчатой обрезки кромки и «активной» панелью управления



Любое использование швейной машины, выходящее за рамки рекомендаций завода-изготовителя, считается использованием не по назначению! Завод-изготовитель снимает с себя ответственность за повреждения, полученные в данном случае! Соблюдение всех рекомендаций завода-изготовителя по обслуживанию, юстировке и ремонту относится также к использованию машины по назначению!

Технические данные Δ

Тип стежка:	301
Макс.кол-во стежков:	
3822-2/42:	4000 ст./мин ♦
3822-2/44:	3200 ст./мин ♦
Ширина подрезки	
3822-2/42:	5,6 или 7 мм
3822-2/44:	6,5 x 3,5 мм
Длина стежка	
при значении посадки «0»	2,7 мм
при уплотнении стежка	1,6 мм
Система иглы	134 КК
№ иглы 1/100 мм	80
Проход под лапкой	7 мм
Данные подключения:	
Напряжение сети:	230 V ± 10%, 50/60 Hz
Максимально потребляемая мощность:	400 VA
Предохранители:	1 x 16А,инерционные
Рабочее давление воздуха	6 бар
Расход воздуха	40 л / раб.такт
Уровень шума:	
Уровень шума на рабочем месте	
при скорости 2400 мин ⁻¹	L pA =75 дБ (А) □
(Измерение уровня шума согласно DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)	
Размеры машины:	
Длина	ок. 1365 мм
Ширина	ок. 950 мм
Высота (с бобинной стойкой)	ок. 1700 мм
Вес (нетто) :	ок. 140 кг

Δ Возможны технические изменения

♦ в зависимости от используемого материала, технологической операции и длины
□ K pA = 2.5 дБ

4 Утилизация машины

- Правильная утилизация машины является обязанностью заказчика.
- Используемые на машине материалы – сталь, алюминий, латунь и различные искусственные материалы. Электрооборудование изготовлено из искусственных материалов и меди.
- Машина должна быть утилизирована согласно действующим предписаниям по охране окружающей среды.



Необходимо обратить внимание, что детали со смазкой утилизируются особо с соответствующими предписаниями по охране окружающей среды!

5 Транспортировка, упаковка и хранение на складе

5.01 Транспортировка до предприятия клиента

Все машины поставляются в упаковке.

5.02 Транспортировка внутри предприятия клиента

Завод-изготовитель не несет ответственность за транспортировку внутри предприятия клиента или к отдельному месту эксплуатации. Необходимо проследить, чтобы машина транспортировалась в вертикальном положении.

5.03 Утилизация упаковки

Упаковка этой машины состоит из бумаги, картона и нетканного материала. Правильная утилизация упаковки является обязанностью клиента.

5.04 Хранение на складе

При неиспользовании машина может храниться на складе до 6 месяцев. В этом случае она должна быть защищена от загрязнения и влаги. При более длительном хранении машины на складе отдельные части, особенно их поверхность скольжения, должны быть защищены от возникновения коррозии.

6 Рабочие символы

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



Указание, информация



Чистка, уход



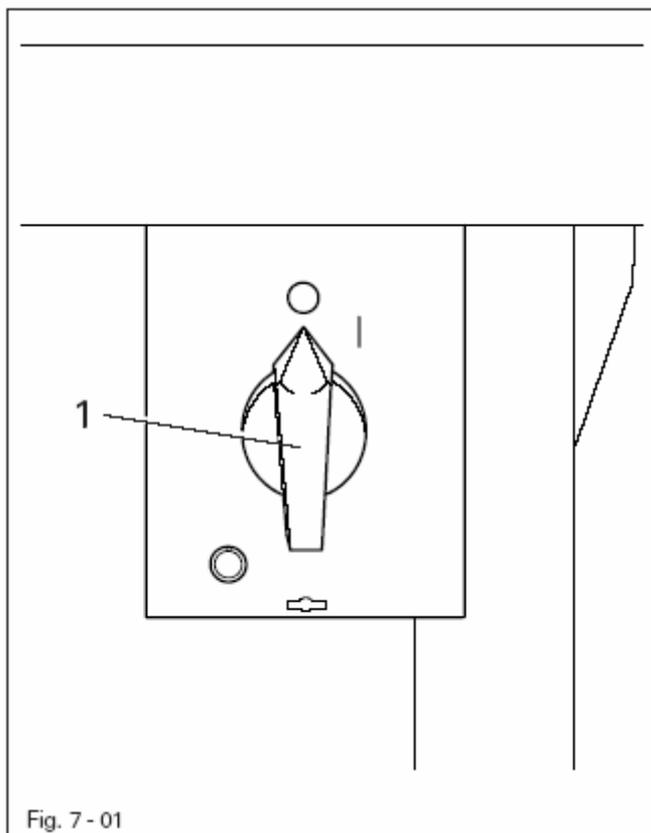
Смазка



Обслуживание, ремонт, юстировка, техническое обслуживание (выполняется только техническим персоналом)

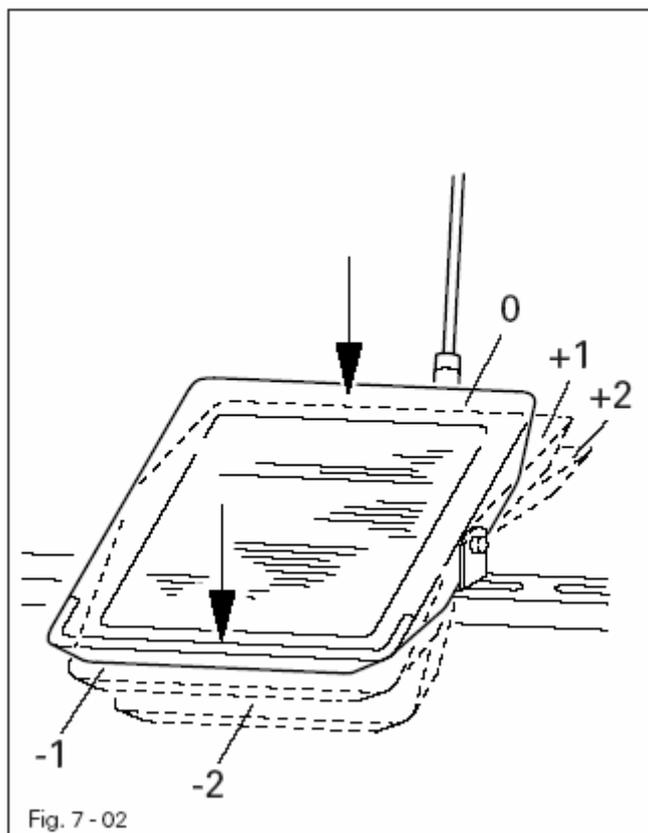
7 Элементы обслуживания

7.01 Основной выключатель



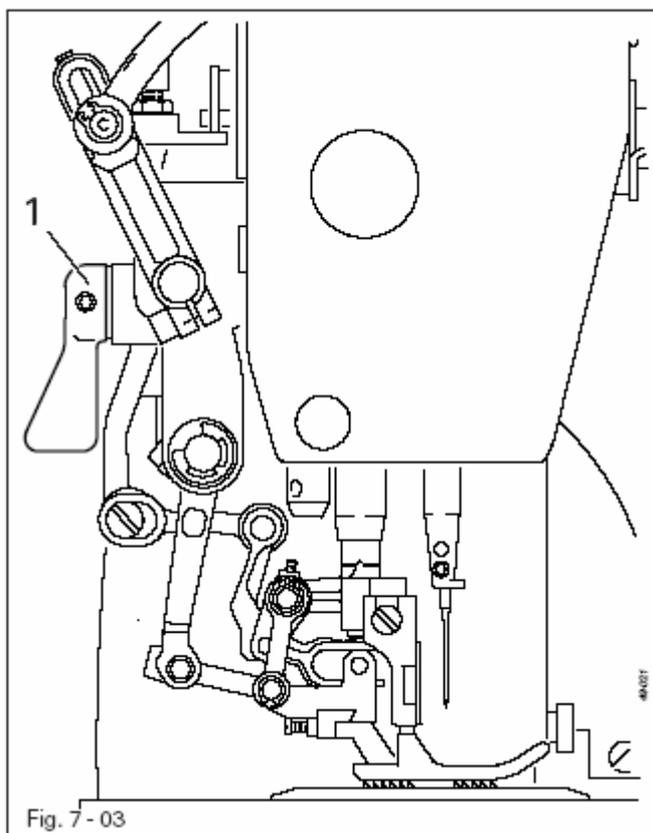
- С помощью основного выключателя 1 машина включается или выключается

7.02 Педаль



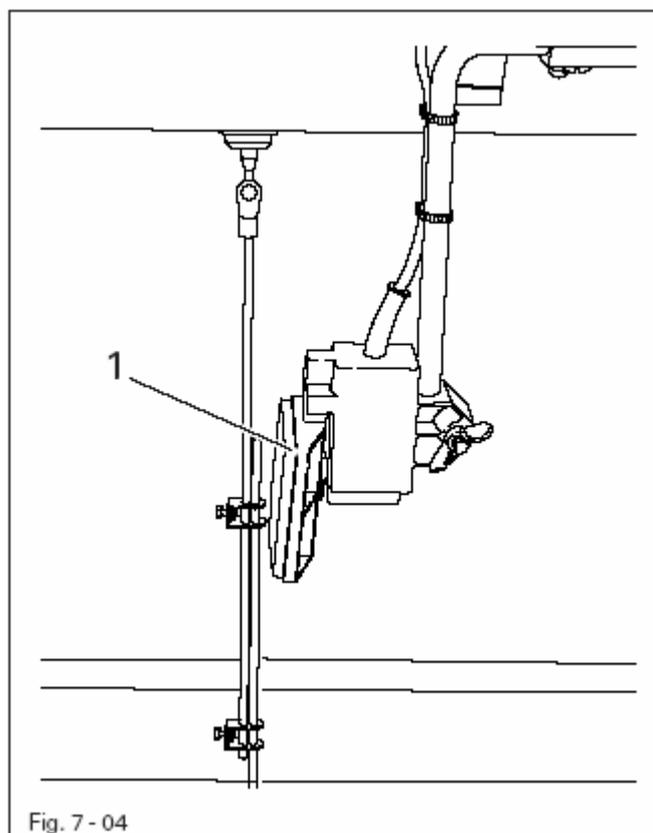
- 0 = Исходное положение
- +1 = Опускание лапки
- +2 = Шитье
- 1 = Подъем лапки
- 2 = Обрезка нити

7.03 Рычаг подъема лапки



- С помощью поворота рычага 1 происходит подъем лапки

7.04 Правый коленный переключатель



Ручное шитье:

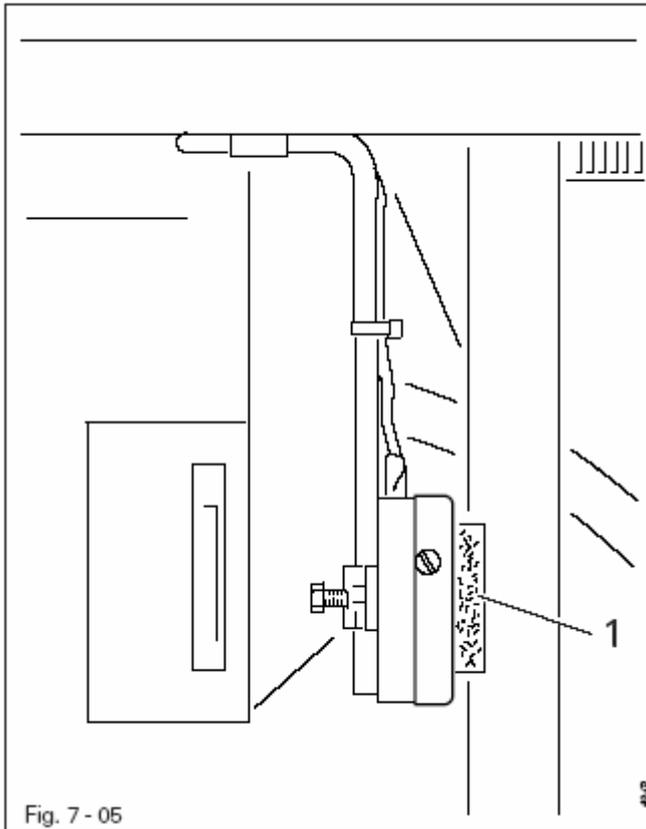
- При нажатии на коленный переключатель 1 происходит переключение между двумя предварительно заданными значениями посадки

Запрограммированное шитье

- При нажатии на коленный переключатель 1 происходит включение участков шва (посадки) согласно заданной программе.

7.05

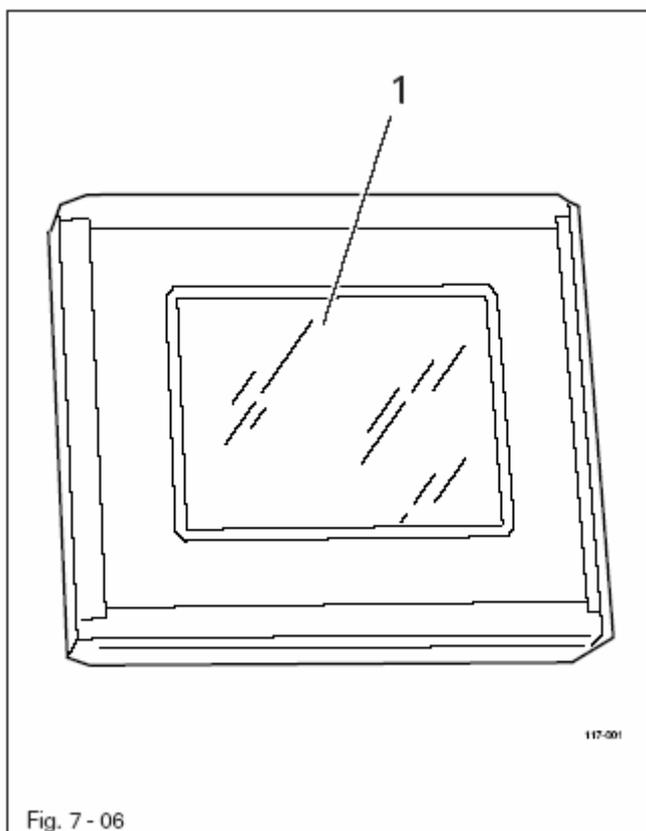
Левый коленный переключатель



- При нажатии на коленный переключатель 1 включается или выключается нож ступенчатой обрезки

7.06

Панель управления



На панели управления 1 показываются актуальные режимы работы. Обслуживание осуществляется в постоянном диалоге между управлением машины и оператором, для этого в зависимости от режима работы машины показываются различные пиктограммы и/или тексты. Если пиктограммы или тексты снабжены рамкой, то речь идет о функциях, которые можно вызвать из памяти нажатием на соответствующее место на мониторе. При нажатии соответствующей функции она незамедлительно выполняется или включается или выключается, или появляется новое меню, например, для ввода значения. Включенные функции показываются при помощи обратно изображенной пиктограммы. Пиктограммы или тексты без рамки служат только для показаний и при нажатии их нельзя вызвать из памяти.

Клавиатура

Клавиатура 1 предназначена для быстрого обслуживания машины во время шитья и при выборе посадки. С помощью светодиодов 20-и клавиш показываются активированные функции клавиш (функция активна = светодиод горит)

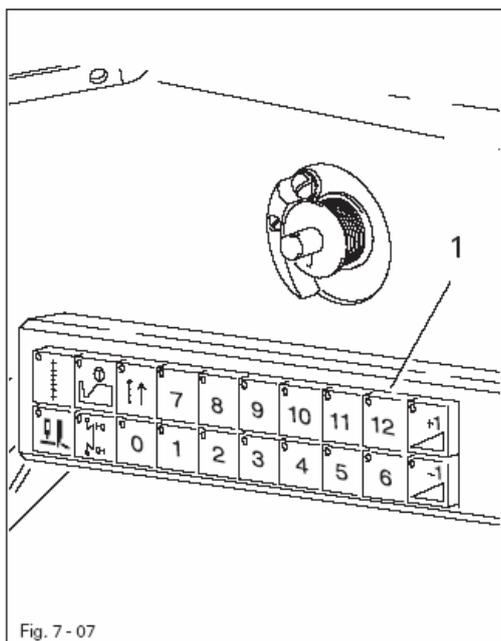


Fig. 7 - 07

Уплотнение стежка



При нажатии на клавишу включается функция уплотнения стежка. (При программировании шва: прошить участок шва с уплотнением стежка)

Шитье в обратном направлении



При нажатии клавиши включается функция шитья в обратном направлении (При программировании шва: прошить участок шва в обратном направлении)

Устройство обрезки кромки



При нажатии клавиши включается или выключается устройство обрезки кромки



Крючковый нож

- При нажатии клавиши включается или выключается устройство ступенчатой обрезки (та же функция, что и левый коленный переключатель)



Изменение вида закрепки

- При запрограммированной закрепке после нажатия клавиши эта функция подавляется.

Цифровые клавиши (0 – 12)

- При нажатии клавиши происходит вызов из памяти предварительно согласованного значения посадки
- При одновременном нажатии двух рядом расположенных цифровых клавиш происходит вызов из памяти соответствующего среднего значения.

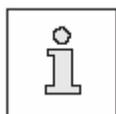
Предварительная регулировка клавиатуры содержит следующие значения:

Клавиша 0: Посадка не вводится

Клавиша 6: Вызов максимальной посадки нижнего слоя материала

Клавиша 12: Вызов максимальной посадки верхнего слоя материала

Клавиша 0 + 7: Вызов минимальной посадки верхнего слоя материала



Основная регулировка осуществляется, например после холодного старта, смотри главу 13.15 Холодный старт.



Корректировка значения +/-

- При нажатии клавиши можно увеличить или уменьшить на две ступени значение для выбранной посадки

8 Установка и первый запуск



Установка и запуск машины могут осуществляться только квалифицированным персоналом! При этом необходимо обязательно следовать всем указаниям по безопасности!



Если машина поставлена без стола, станина и крышка стола должны выдерживать вес головки и мотора. Должна гарантироваться достаточная устойчивость нижней части – также в процессе шитья.

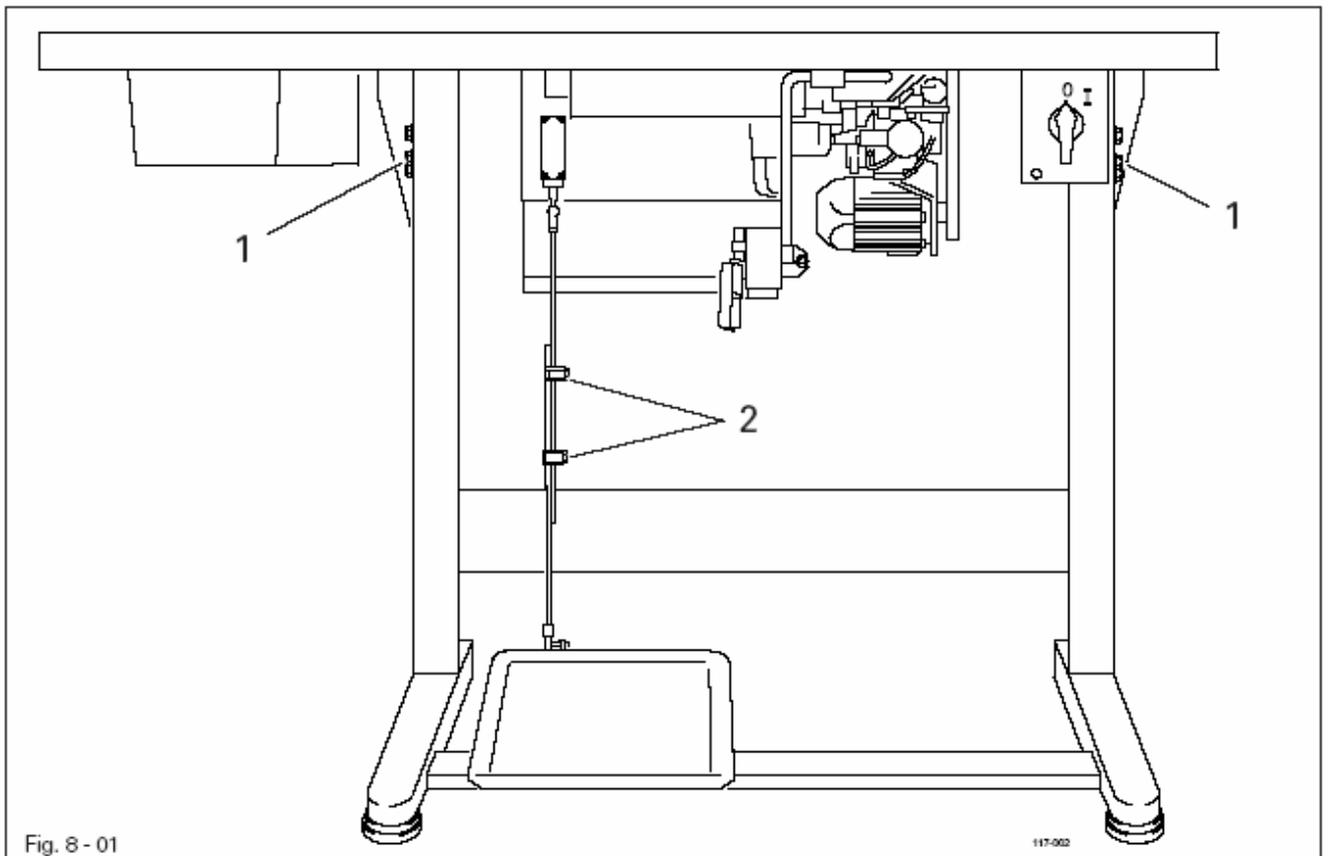
8.01 Установка

На месте установки машины должны быть предусмотрены штекерные соединения для подключения к сети, смотри главу 3 Технические данные. Машина устанавливается на ровный и прочный пол, место установки машины должно быть достаточно освещено.



По техническим нормам упаковки крышка стола опущена. Регулировка высоты стола описывается ниже.

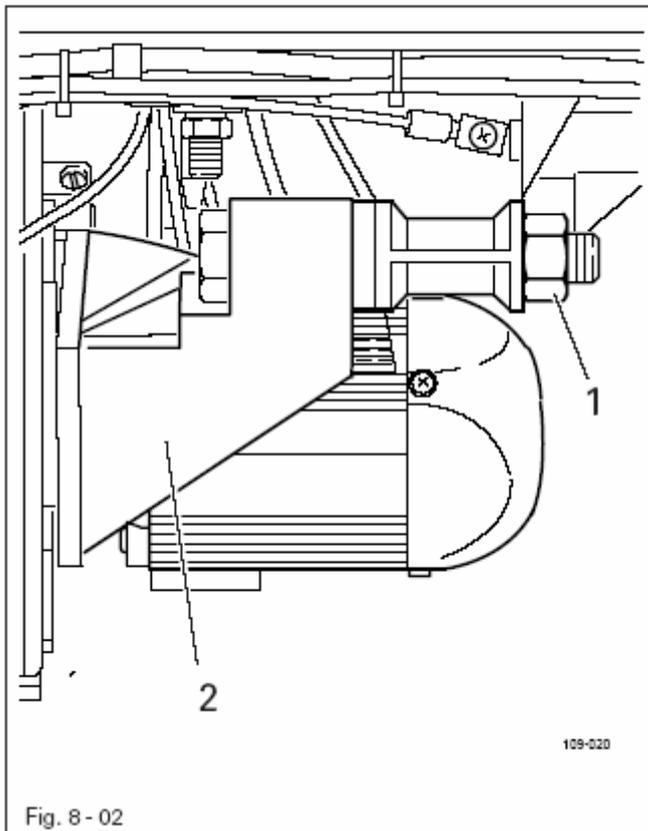
8.01.01 Регулировка высоты стола



- Ослабить винты 1 и 2 и отрегулировать необходимую высоту стола.
- Хорошо затянуть винт 1.
- Отрегулировать необходимое положение педали и затянуть винт 2

8.01.02

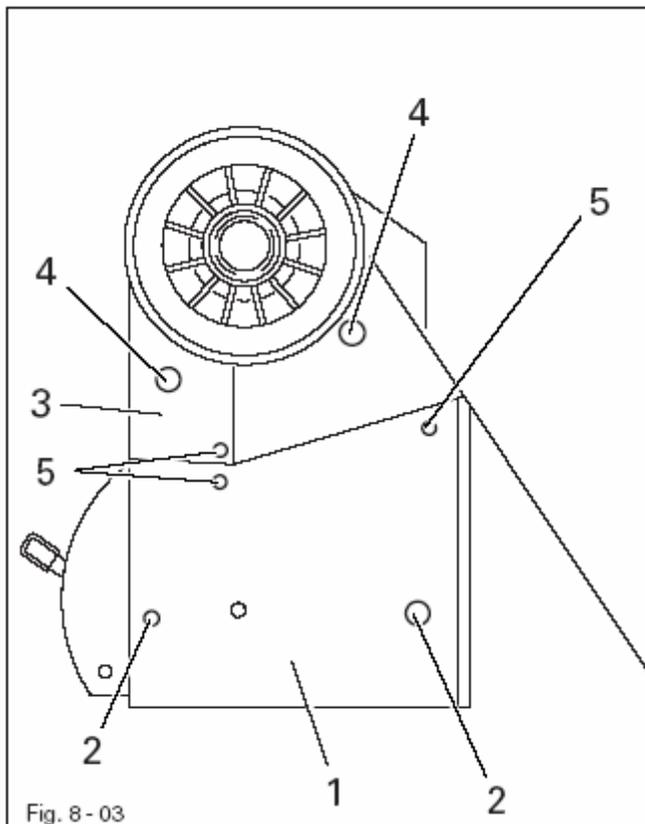
Регулировка натяжения клинового ремня



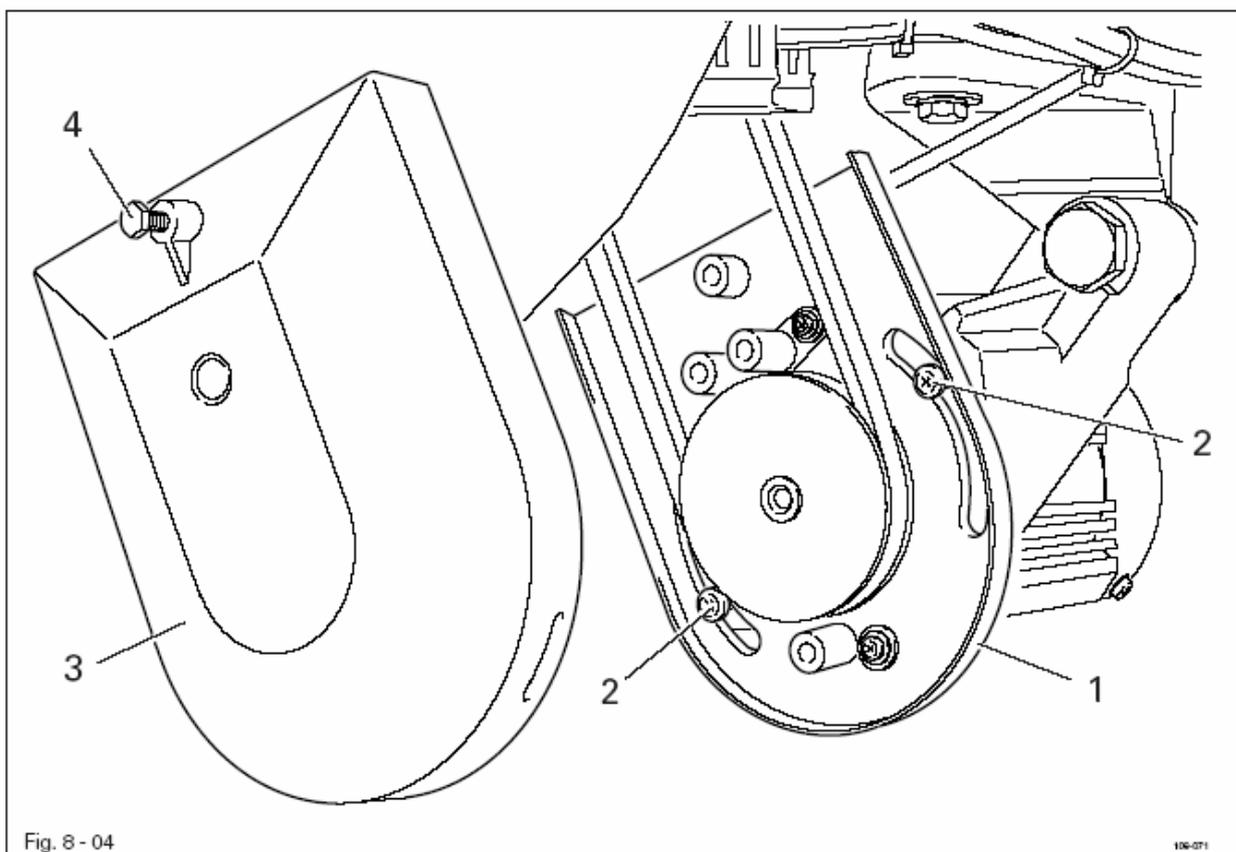
- Уложить ремень
- Ослабить гайку 1 и проворачивая держатель мотора 2, натянуть клиновой ремень.
- Затянуть гайку 1

8.01.03

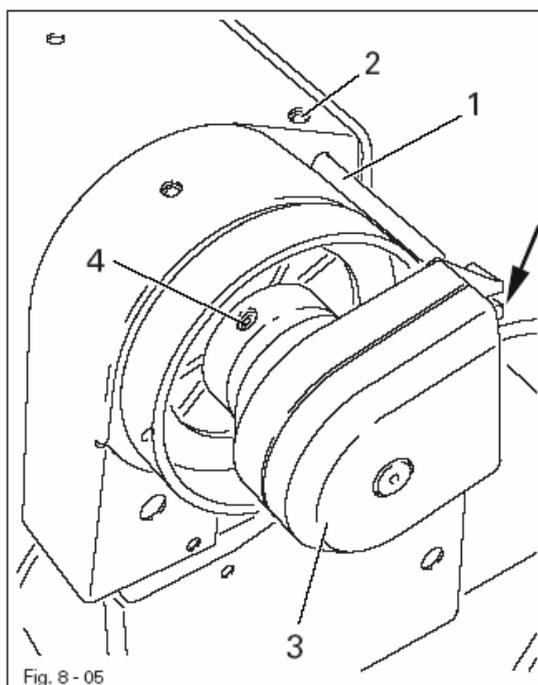
Монтаж верхнего кожуха защиты ремня



- Закрепить нижнюю часть кожуха 1 с помощью винтов 2
- Закрепить верхнюю часть кожуха 3 с помощью винтов 4.
- Соединить части кожуха 1 и 3 винтами 5



- Ослабить винты 2 и установить держатель кожуха ремня 1 таким образом, чтобы шкив двигателя и клиновой ремень свободно перемещались.
- Затянуть винты 2
- Закрепить кожух ремня 3 с помощью винта 4



- Вставить стопор 1 в корпус машины и закрепить винтом 2
- Сдвинуть позиционер 3 по валу таким образом, чтобы стопор 1 попал в паз позиционера 3, смотри стрелку.
- Прикрутить винты 4.
- Вставить штекер позиционера в розетку блока управления.
- Отрегулировать позиционер, смотри главу 13.05.01 Рабочее положение машины

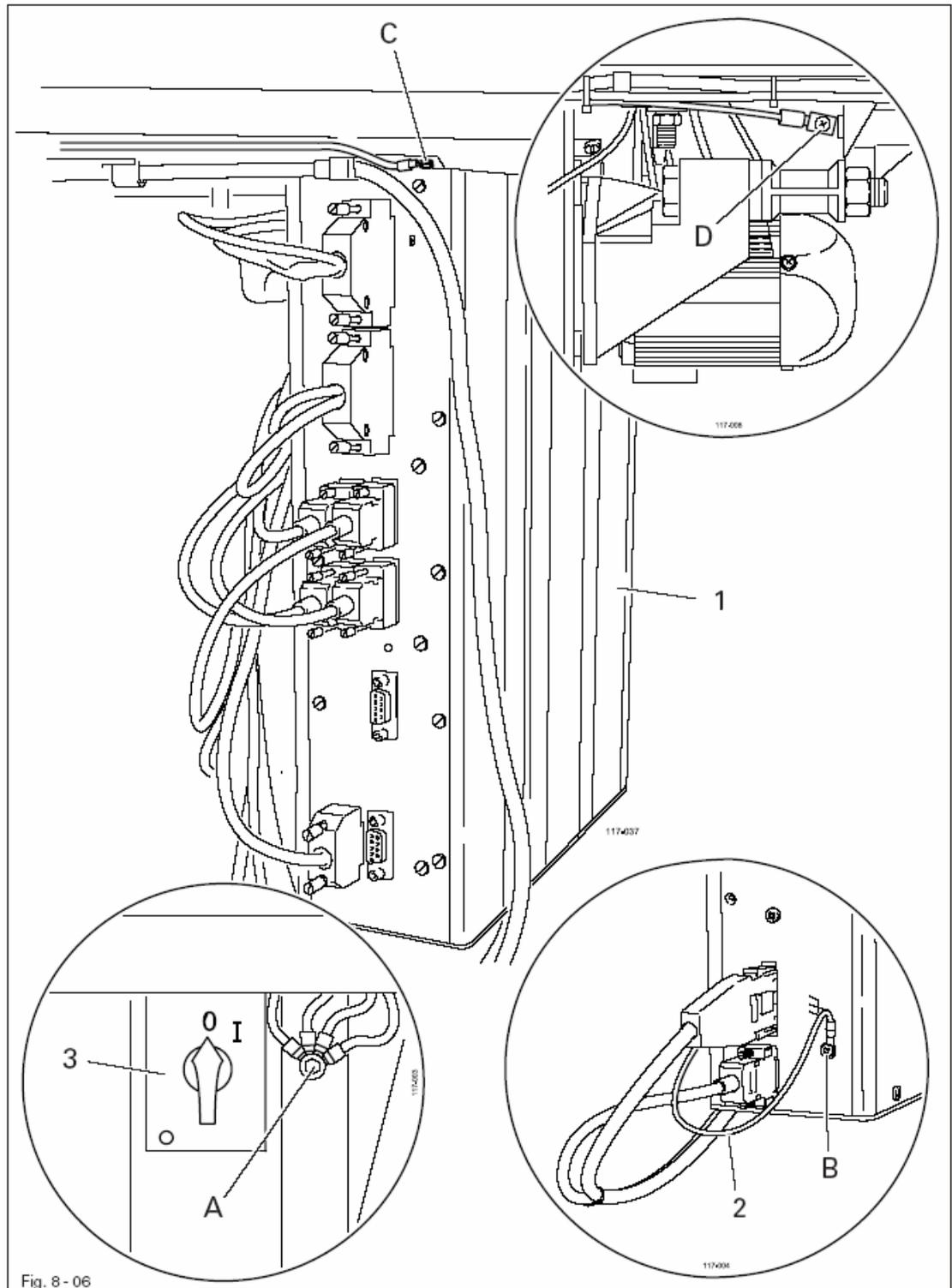
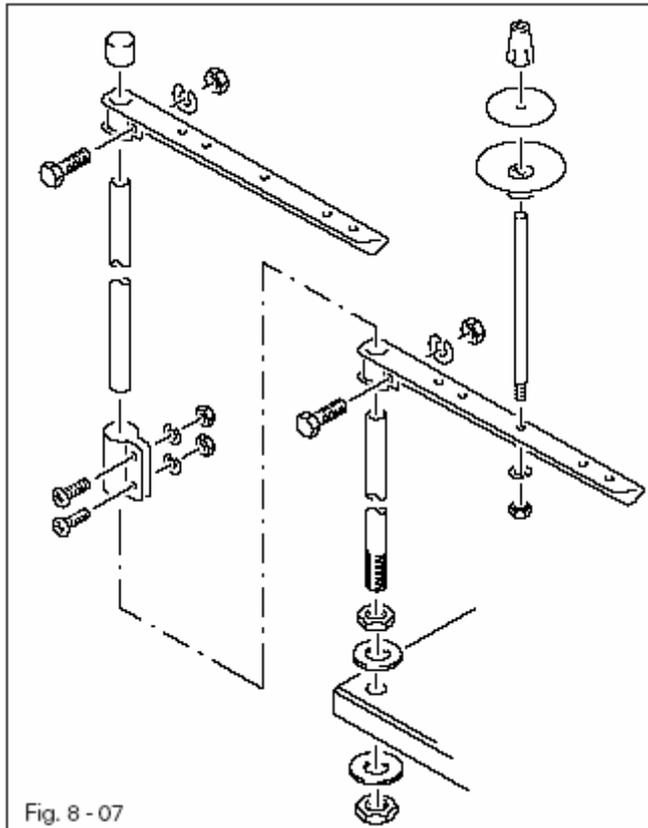


Fig. 8 - 06

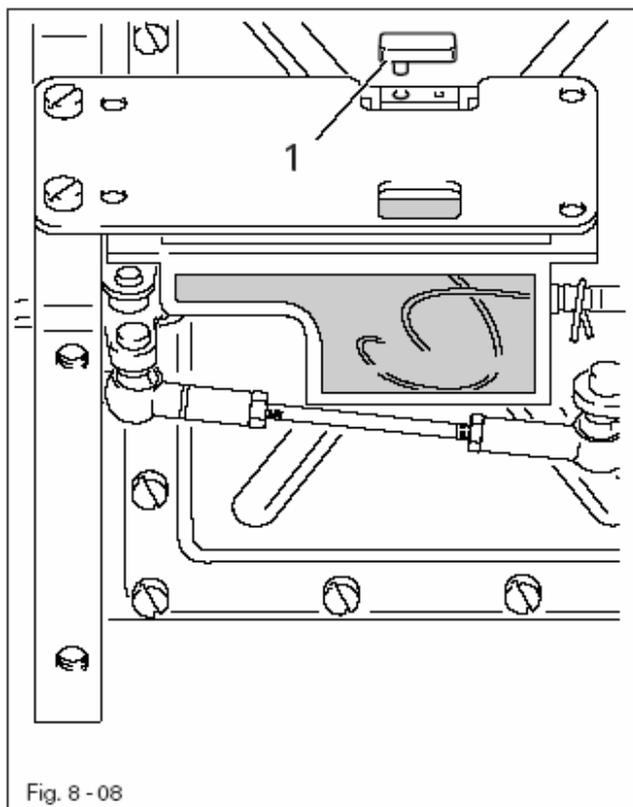
- Вставить все штекеры согласно их обозначению на блоке управления.
- Привинтить кабель заземления головки к точке заземления А.
- Соединить точки заземления С и А с помощью кабеля заземления .
- Привинтить кабель заземления от основного выключателя 3 к точке заземления А.
- Привинтить кабель заземления 2 от двигателя к точке заземления В.



- Смонтировать бобинную стойку согласно рисунку.
- Вставить стойку в отверстие крышки стола и зафиксировать прилагаемыми гайками.

8.02

Первый запуск



Перед первым запуском удалить заглушку 1

- Хорошо почистить машину и проверить уровень масла (смотри главу 12 Обслуживание и уход)
- Проверить машину, особенно электрические соединения и пневматические соединительные шланги на возможные повреждения.
- Технический персонал должен проверить, может ли эксплуатироваться двигатель машины при имеющемся напряжении сети и правильно ли он подключен.



При отклонениях машину нельзя эксплуатировать.



Машина может быть подключена только к заземленной розетке!

- При работающей машине маховик должен вращаться от работницы, в противном случае необходимо переналадить двигатель, смотри главу 13.09 Установка параметров.
- Машина должна быть подключена к системе сжатого воздуха. На манометре должно быть давление 6 бар. В противном случае установить это значение, смотри главу 12.04 Контроль/регулировка давления воздуха.

8.03

Включение и выключение машины

- Включить машину, смотри главу 7.01 Основной выключатель.
- Провести пробный запуск.

Подготовительные работы



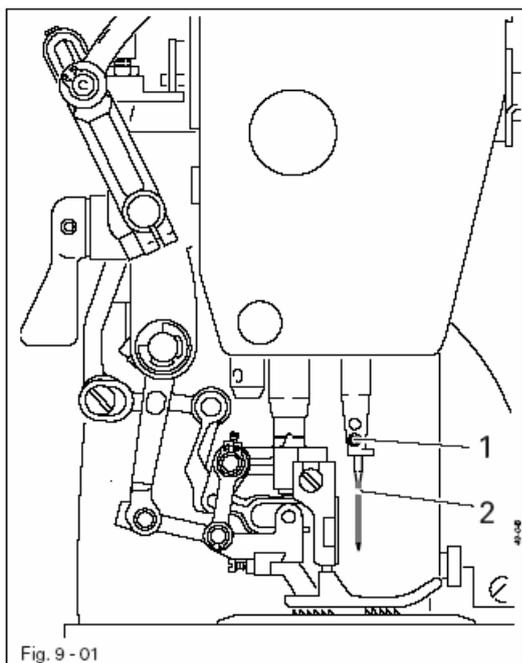
Необходимо следовать всем предписаниям и указаниям данного руководства по эксплуатации. Особое внимание необходимо обращать всем предписаниям по безопасности!



Все работы по оснастке машины могут проводиться только соответствующим обученным персоналом. При проведении работ машина должна быть отключена от электросети!

9.01

Вставка иглы



Выключить машину!
Опасность травмирования из-за непреднамеренного запуска машины!



Использовать только иглы системы, предусмотренной для данной машины, смотри главу 3 Технические данные.

- Установить игловодитель в верхнее положение
- Ослабить винт 1.
- Вставить иглу 2 до упора
(Длинный желобок иглы, если смотреть в направлении шитья, должен указывать налево)
- Затянуть винт 1.

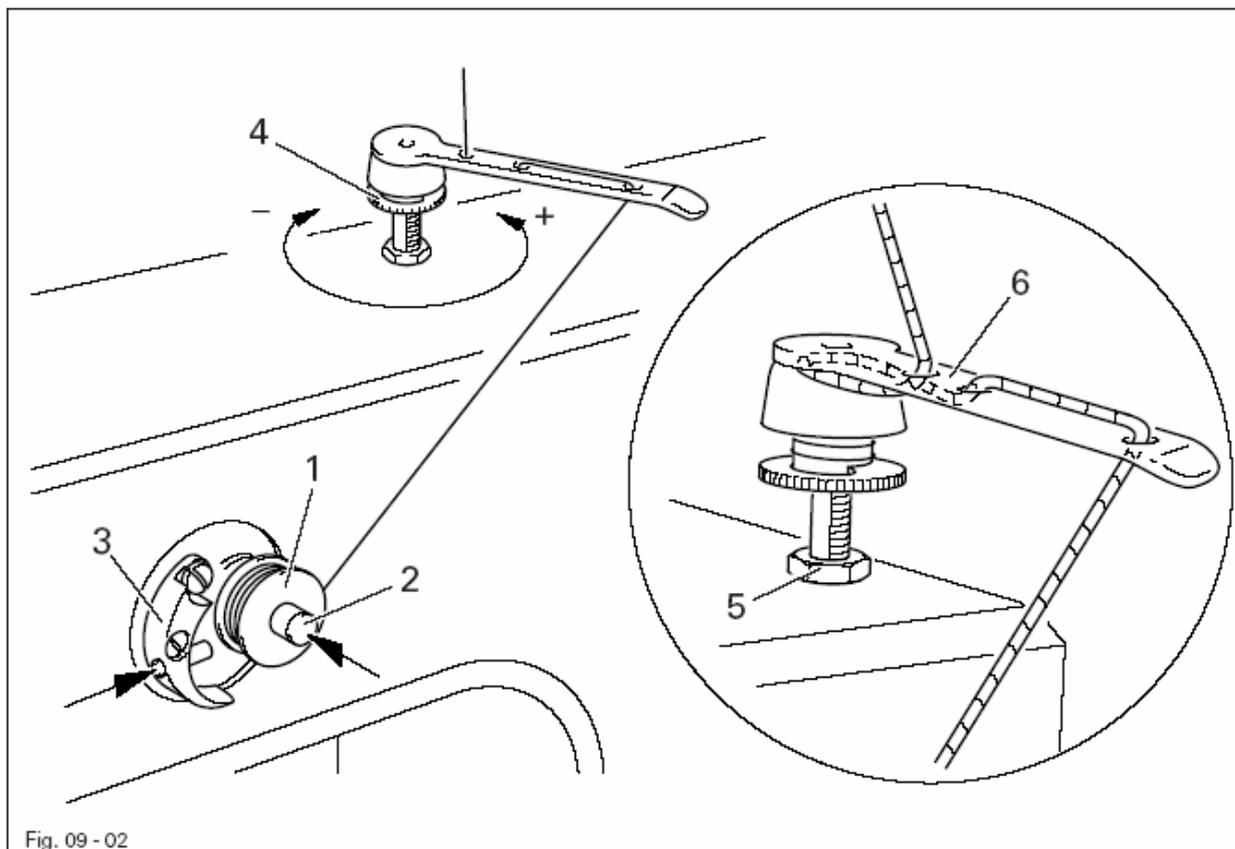


Fig. 09 - 02

- Насадить пустую шпульку 1 на шпиндель 2.
- Заправить нитку согласно рисунку 9-02 и намотать несколько раз на шпульку 1 по часовой стрелке.
- Включить намотчик, для этого одновременно нажать шпиндель 2 и рычаг 3.



Заполнение шпульки осуществляется во время шитья

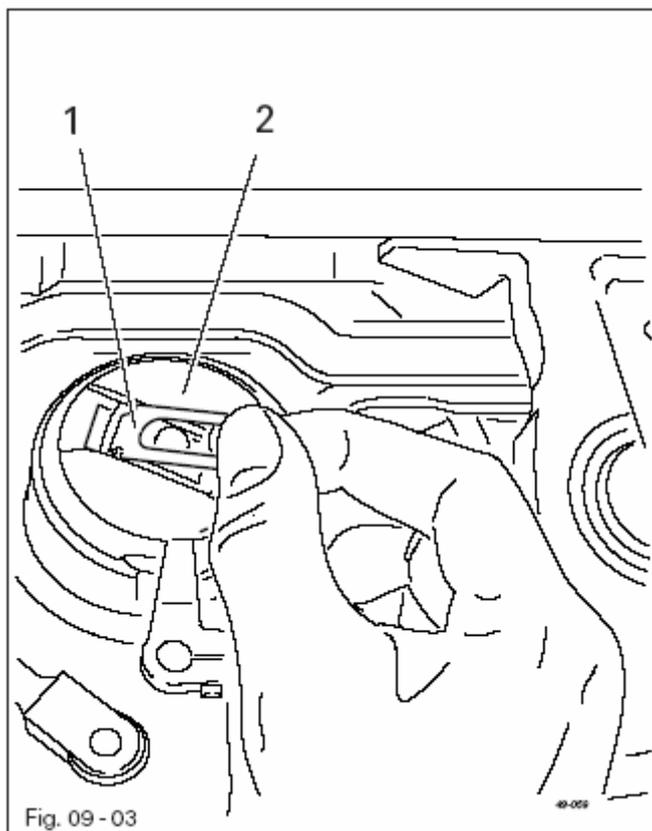
- Натяжение нити на шпулке 1 может быть отрегулировано на винте с накатанной головкой 4.
- Намотчик останавливается автоматически, если шпулька 1 достаточно заполнена.

Если нитка наматывается неравномерно:

- Ослабить гайку 5.
- Закрутить нитенаправитель 6.
- Затянуть гайку 5.

9.03

Удаление и вставка шпульного колпачка



Выключить машину!
Опасность травмирования из-за
непреднамеренного запуска
машину!

Удаление шпульного колпачка:

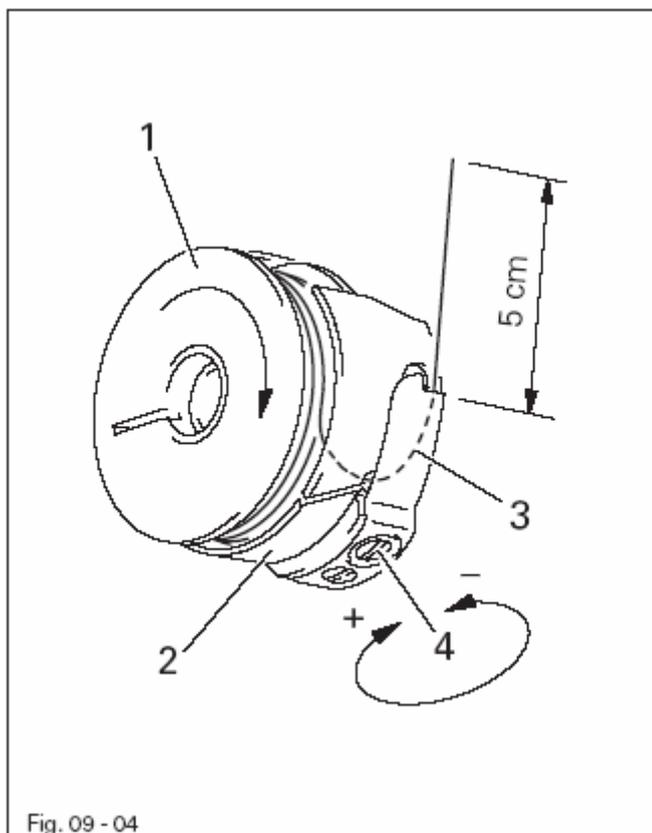
- Открыть замок шпульного колпачка 1 и удалить шпульный колпачок 2

Вставка шпульного колпачка:

- Вставить шпульный колпачок 2 до упора.

9.04

Заправка шпульного колпачка / Регулировка натяжения нижней нити

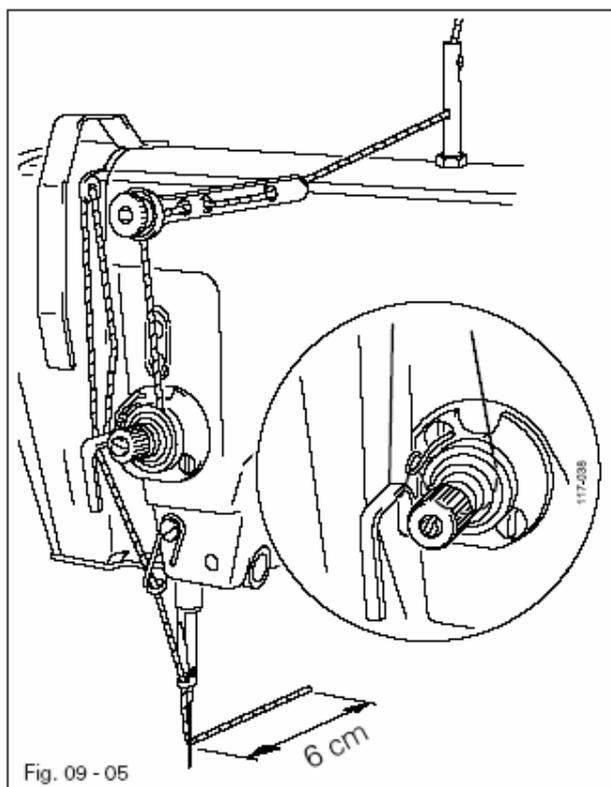


- Вставить шпульку 1 в шпульный колпачок 2.
- Протянуть нитку через прорез под пружиной 3
- Отрегулировать натяжение нити с помощью винта 4.



При вытягивании нити шпулька
должна вращаться в направлении
стрелки.

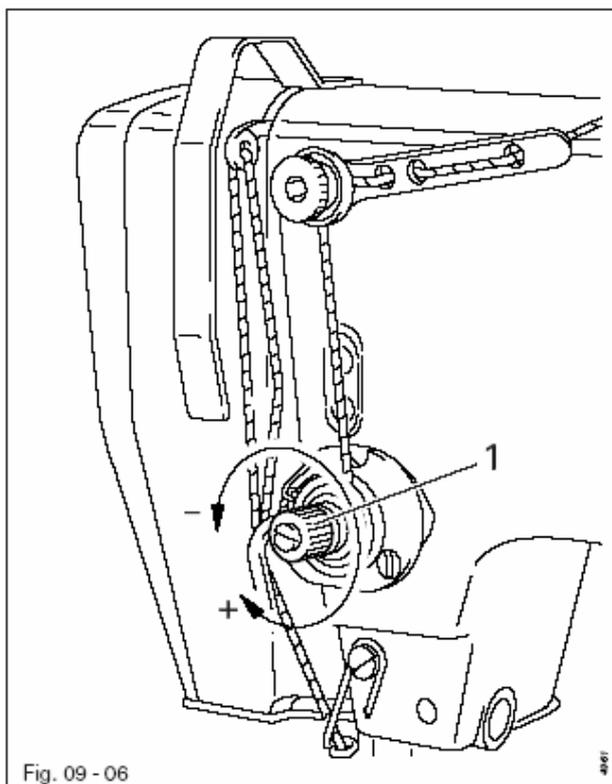
9.05 Заправка верхней нити



Выключить машину!
Опасность травмирования из-за
непреднамеренного запуска
машины!

- Заправить верхнюю нить согласно
рисунку 09-05

9.06 Регулировка натяжения верхней нити



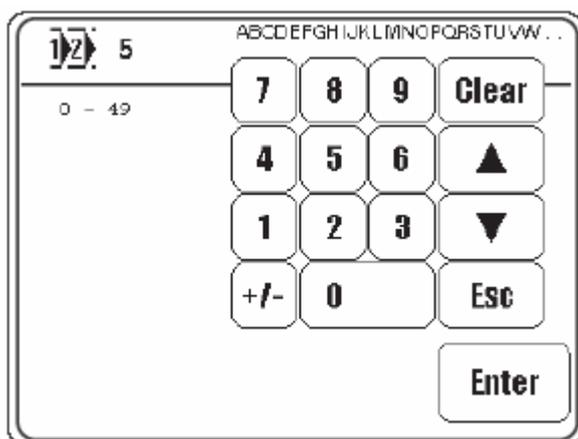
- Отрегулировать натяжения верхней
нити поворотом винта с накатанной
головкой 1.

9.07 Выбор номера программы

- Включить машину



- Вызвать меню для ввода номера программы



- Выбрать необходимый номер программы



- Подтвердить выбор и выйти из меню.



При выборе номера программы устанавливается способ шитья,
Смотри главу 10 Шитье

Программа 0: ручное шитье
Программы 1 и 2: шитье с постоянной программой
Программы 3 – 49: Запрограммированное шитье

9.08

Ввод посадки

- Включить машину



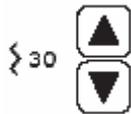
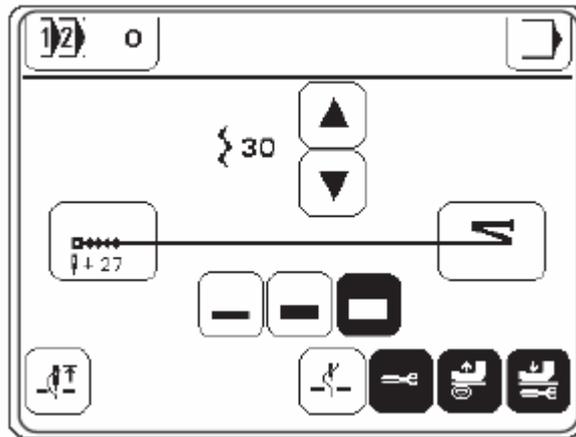
- Вызвать меню для ввода номера программы.



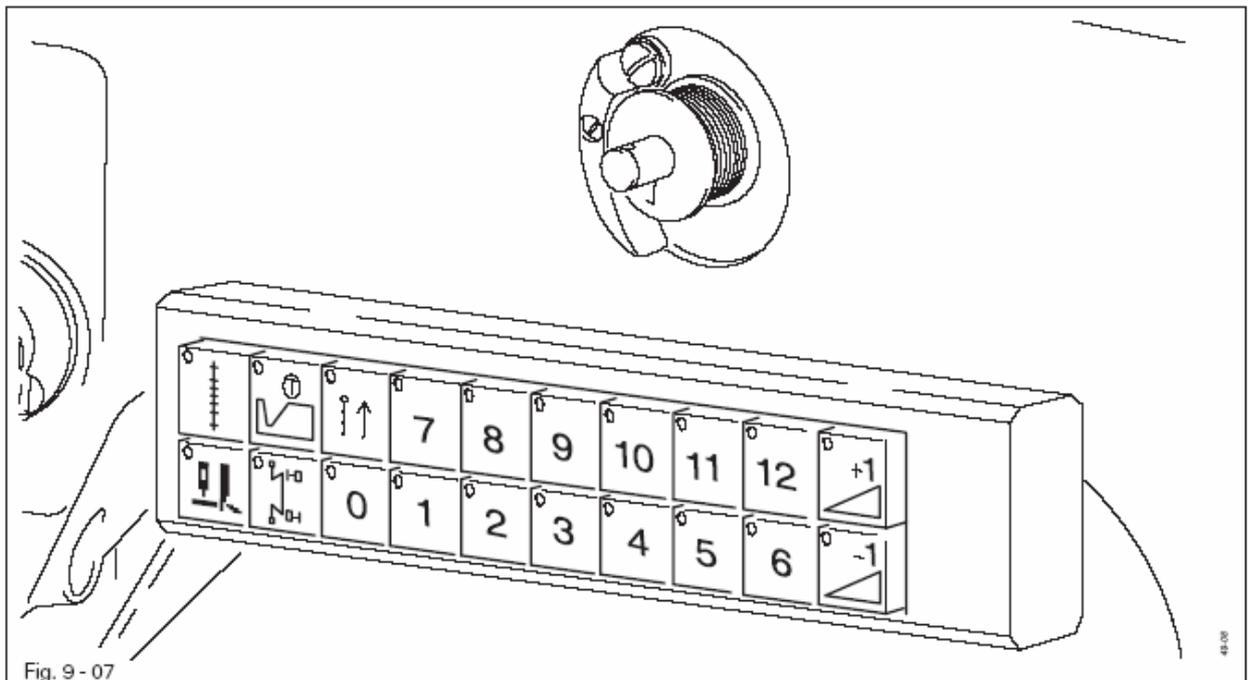
- Выбрать номер программы «0».



- Подтвердить выбор и выйти из меню



- Ввести необходимое значение с помощью соответствующей клавиши со стрелкой

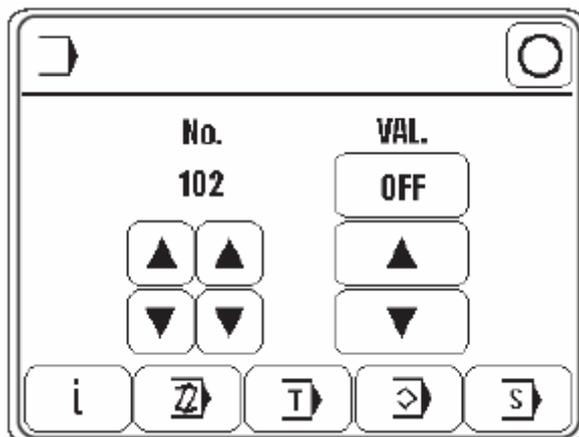


- При необходимости актуальное значение посадки присвоить одной из клавиш (0-12) клавиатуры.
Для этого держать необходимую клавишу так долго, пока не раздастся звук.

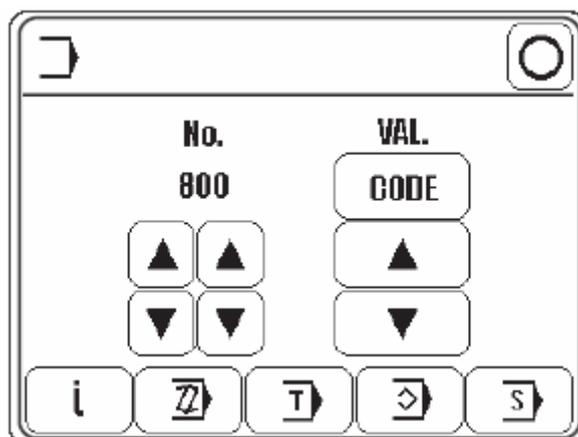
- Включить машину



- Вызвать режим работы Ввод



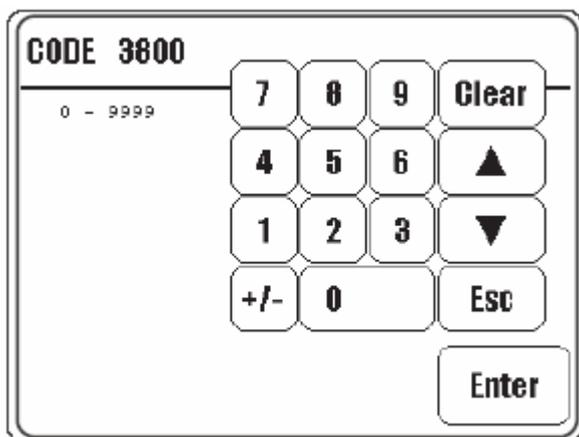
- Вызвать параметр «800»



CODE

- Вызвать меню ввода номера кода.

- Ввести номер кода с помощью группы цифр (на заводе установлен код «3800»)



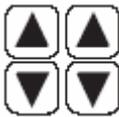
Enter

- Подтвердить введенный номер кода.

The screenshot shows a control panel with two columns. The left column is labeled 'No.' and displays '800'. Below it are four arrow buttons (two up, two down). The right column is labeled 'VAL.' and displays 'CODE' inside a rectangular box. Below it are two arrow buttons (one up, one down). At the bottom, there are five function buttons labeled 'i', 'Z', 'T', 'S', and 'S'.



Ввод кода остается в памяти до тех пор, пока машина выключена. Пока машина не выключена, все параметры без нового ввода номера кода доступны.



- Вызвать параметр «810»

The screenshot shows the control panel with 'No.' displaying '810' and 'VAL.' displaying '3800' inside a rectangular box. The layout of buttons is the same as in the previous screenshot.

3800

- Вызвать меню ввода номера кода и ввести необходимый номер кода.

The screenshot shows a numeric keypad interface. At the top left, it says 'CODE 3822'. Below it, there is a range indicator '0 - 9999'. The keypad has four rows of buttons: the first row has '7', '8', '9', and 'Clear'; the second row has '4', '5', '6', and an up arrow; the third row has '1', '2', '3', and a down arrow; the fourth row has '+/-', '0', and 'Esc'. A large 'Enter' button is located at the bottom right.

Enter

- Подтвердить номер кода.



- Закончить ввод.



Нельзя забывать код!

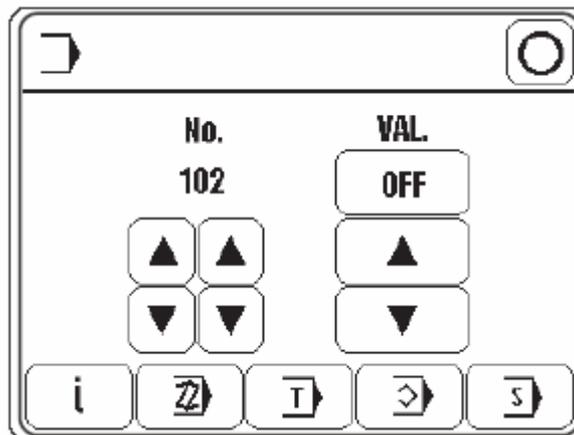
Без соответствующего кода вызов защищенных функций невозможен. В этом случае Вы можете воспользоваться помощью только сервиса ПФАФФ.

9.10 Настройка панели управления

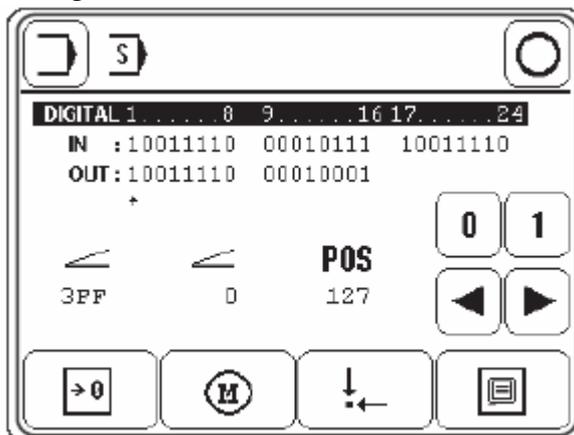
- Включить машину.



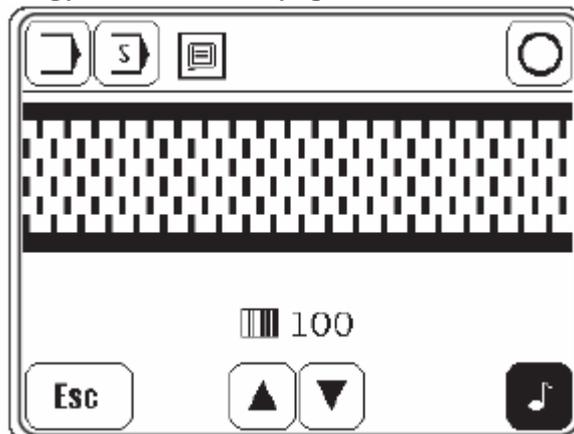
- Вызвать режим работы Ввод



- Вызвать сервисное меню



- Вызвать функции панели управления



- Изменить контрастность индикации.



- Выключить или включить звук клавиш

В режиме работы Шитье все актуальные регулировки показываются на дисплее и могут изменяться с помощью соответствующей функции. В режиме работы шитье существуют различия между ручным шитьем, шитьем с помощью постоянной программы и запрограммированным шитьем.

Выбор осуществляется с помощью соответствующего номера программы.

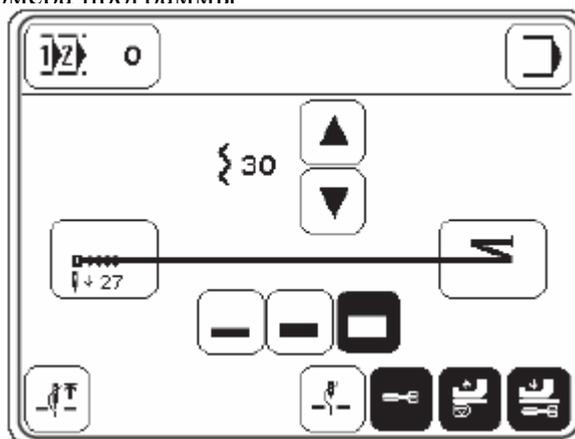
- 0: Ручное шитье
- 1 и 2: Шитье с постоянной программой
- 3 – 49: Запрограммированное шитье
(каждая программа содержит до 15 участков для левого и правого шва)

10.01 Ручное шитье

При ручном шитье значения для посадки и позиции Zielstich показываются на панели управления и могут изменяться с помощью соответствующей функции также как функции в начале шва и конце шва, тип материала, а также позиционирование иглы и лапки.



- Включить машину и выбрать номер программы «0», смотри главу 9.07
Выбор номера программы



Пояснение функций



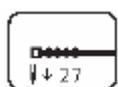
- Выбор программы
Открывается меню для ввода номера программы, смотри главу 9.07 Выбор номера программы



- Режим работы Ввод
Выйти из режима работы шитье и вызвать режим работы Ввод.



- Посадка
Изменяет значение посадки, смотри главу 9.08 Ввод значений посадки.



- Начало шва
Открывает меню для ввода функций в начале шва, смотри главу 10.01.01
Ввод начала и конца шва при ручном шитье.



Конец шва

Открывает меню для ввода функций в конце шва, смотри главу 10.01.01 Ввод начала и конца шва при ручном шитье.



Тип материала

Функции служат для выбора типа материала, смотри главу 10.01.02 Выбор типа материала.



Игла в верхнем положении

Игла позиционируется в верхнем положении



Позиции иглы вверху

При включенной функции после остановки шитья игла позиционируется в верхнем положении



Обрезка нити

- при включенной функции обрезка нити возможна с помощью педали (опция)
- при включенной функции возможно выключение ножа для обрезки кромки с помощью педали, смотри главу 7.02 Педаль



Прижимная лапка вверху

При включенной функции после остановки шитья лапка поднимается

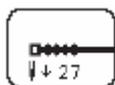


Прижимная лапка внизу после выключения ножа для обрезки кромки

При включенной функции после выключения ножа для обрезки кромки лапка не поднимается.

- Шитье осуществляется с помощью функций педали, смотри главу 7.02 Педаль.

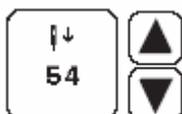
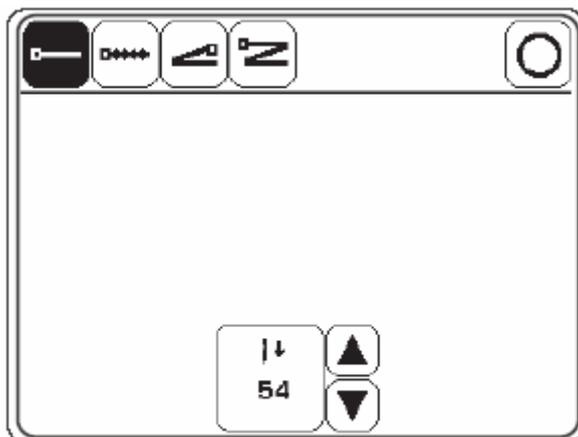
10.01.01 Ввод начала и конца шва при ручном шитье



После вызова соответствующей функции появляется меню для ввода значения для Zielstich. Функция уплотнения стежка не активна.



- При необходимости выключить функцию уплотнения стежка



- При необходимости включить функцию Zielstich и изменить значение для Zielstich (с помощью ввода цифр или клавиш со стрелками)



- Включить функцию уплотнения стежка и вызвать меню для ввода значений

или



- Включить функцию простой начальной закрепки и вызвать меню для ввода значений

или



- Включить функцию двойной начальной закрепки и вызвать меню для ввода значений.



- При необходимости изменить с помощью соответствующих клавиш со стрелками количество стежков для уплотнения стежка или количество закрепочных стежков.



- Изменить значение для максимального количества оборотов в процессе уплотнения стежка или закрепки



- Выбрать, как выполняется операция уплотнения стежка или закрепки: с постоянным количеством оборотов (нормальный символ) или с количеством оборотов, зависящим от педали (обратный символ).



- Завершить ввод



- Ввод функций для конца шва осуществляется при ручном шитье аналогично вводу функций для начала шва (без Zielstich)

10.01.02 Выбор типа материала

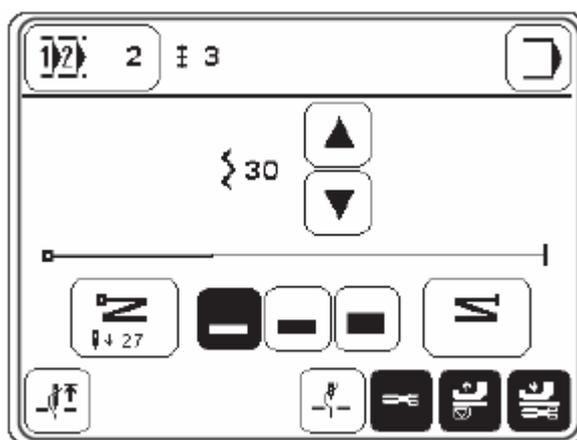
Чтобы при обработке различных материалов получить одинаковые результаты (посадку), при ручном шитье и при работе с постоянными программами можно в любое время сделать выбор между тремя типами материала:

- Легкий материал
- Средний материал
- Тяжелый материал

Программы № 1 и 2 – это постоянные программы. Постоянная программа предназначена для быстрого и комфортного шитья с различными посадками. При шитье с помощью постоянных программ 2 или 3 участка шва обрабатываются последовательно. Последовательное включение участка шва осуществляется через правый коленный переключатель. Постоянные программы рассчитаны как циркуляционные программы, т.е. после конца последнего участка шва происходит переход к первому участку шва. Значение посадки можно устанавливать для каждого участка шва, настройки позиций Zielstich, иглы и лапки привязаны к отдельному участку и могут быть изменены в любое время с помощью соответствующей функции.



- Включить машину и выбрать номер программы «1» или «2», смотри главу 9.07 Выбор номера программы.



Пояснение показаний и функций



Выбор программы
Открывается меню для ввода номера программы, смотри главу 9.07 Выбор номера программы.



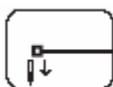
Участок шва
Показывает количество участков шва программы



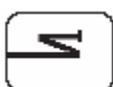
Режим работы ввод
Выйти из режима работы Шитье и вызвать режим работы Ввод



Посадка
Изменяет значение посадки, смотри главу 9.08 Ввод посадки



Начало шва
Открывает меню для ввода функций в начале шва, смотри главу 10.01.01 Ввод начала и конца шва при ручном шитье.



Конец шва
Открывает меню для ввода функций в конце шва, смотри главу 10.01.01 Ввод начала и конца шва при ручном шитье.

 Тип материала
Функции предназначены для выбора типа материала, смотри главу 10.01.02
Выбор типа материала

 Игла в верхнем положении
Игла позиционируется в верхнем положении

 Позиция иглы вверх
При включенной функции после остановки шитья игла позиционируется в верхнем положении

 Обрезка нити
- при включенной функции обрезка нити осуществляется с помощью педали (опция)
- при включенной функции с помощью педали осуществляется отключение ножа для обрезки кромки, смотри главу 7.02 Педаль

 Прижимная лапка вверх
При включенной функции после остановки шитья лапка поднимается

 Прижимная лапка вниз после отключения ножа для обрезки кромки
При включенной функции после выключения ножа для обрезки кромки лапка не поднимается.

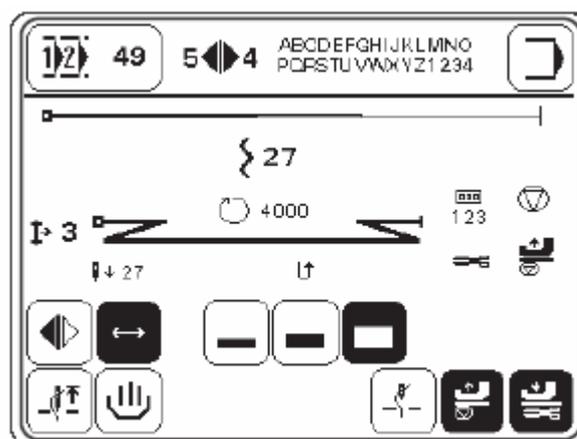
- Шитье осуществляется с помощью функций педали и коленного переключателя, смотри главу 7.02 Педаль или 7.04 Правый коленный переключатель и 7.05 Левый коленный переключатель

10.03 Запрограммированное шитье

С помощью программ 3-49 можно вызвать из памяти предварительно запрограммированные швы. При запрограммированном шитье все участки шва заложены в одной программе шва. Информация о программе шва: номер программы, количество запрограммированных участков и комментарии по программе выводится на экран. Для более легкого ориентирования изображается эскиз шва с запрограммированными участками. При этом с помощью символов и различных линий показываются начало шва, конец шва, уже обработанные участки шва, актуальный участок шва и участки для обработки. Для актуального участка шва показываются принадлежащие ему параметры: номер участка шва, посадка, а также функции в конце шва. Тип материала можно изменить наряду с другими функциями.



- Включить машину, выбрать необходимый номер программы «3 – 49», смотри главу 9.07 Выбор номера программы.



Пояснение показаний и функций



Выбор программы
Открывает меню для ввода номера программы, смотри главу 9.07 Выбор номера программы.



Правый/левый участок шва
Показывает количество участков шва программы для правого и левого шва.



Режим работы Ввод
Выйти из режима работы Шитье и вызвать режим работы Ввод



Посадка
Показывает актуальное значение для посадки



Актуальный участок шва
Показывает актуальный участок шва



Zielstich
Показывает актуальное значение для Zielstich



Актуальный шов

Служит для выбора и показания актуального шва рукава(правого/левого)



Автоматическая смена шва

При включенной функции автоматически происходит смена между правым и левым швом.



Тип материала

Функции служат для выбора типа материала, смотри главу 10.01.02 Выбор типа материала



Игла в верхнем положении

Игла позиционируется в верхнем положении



Прерывание программы

Прерывает цикл программы шва, смотри главу 10.03.01 Прерывание программы



Обрезка нити

- при включенной функции обрезка нити осуществляется с помощью педали (опция)

- при включенной функции с помощью педали осуществляется отключение ножа для обрезки кромки, смотри главу 7.02 Педаль



Прижимная лапка вверх

При включенной функции после остановки шитья лапка поднимается



Прижимная лапка вниз после обрезки нити

При включенной функции после обрезки нити лапка не поднимается.

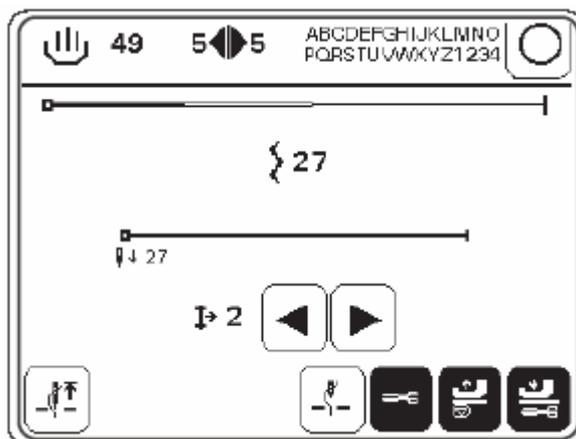
- Шитье осуществляется с помощью функций педали и коленного переключателя, смотри главу 7.02 Педаль или 7.04 Правый коленный переключатель и 7.05 Левый коленный переключатель

10.03.01 Прерывание программы

С помощью функции «Прерывание программы» происходит прерывание запрограммированного цикла шва (например, при обрыве нити).



- Прерывание запрограммированного цикла шва



- При необходимости пройти программу шва по участкам тактами вперед и назад.

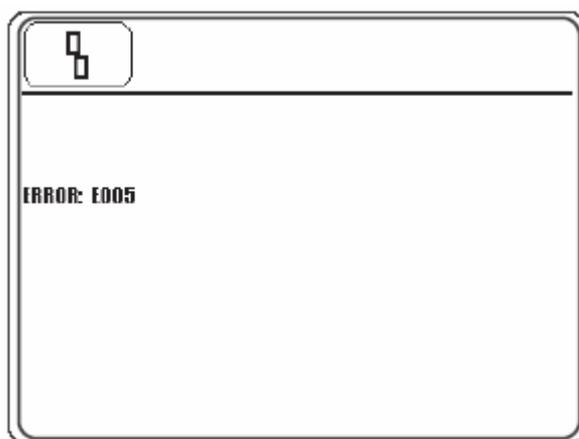
- Изменить необходимые значения и выполнить другие функции как в ручном режиме шитья, смотри главу 10.01 Ручное шитье.



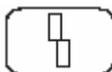
- При необходимости вызвать из памяти запрограммированное шитье.

10.04 Сообщения ошибок

При неполадке на дисплее появляется текст «ERROR» вместе с кодом ошибки. Сообщение ошибки может быть следствием неправильных настроек, дефектных элементов или программ шва, а также перегрузок. Для выяснения кода ошибки смотри главу 13.11 Пояснение сообщений ошибок.



- Устранить ошибку



- Квитировать устранение ошибки.

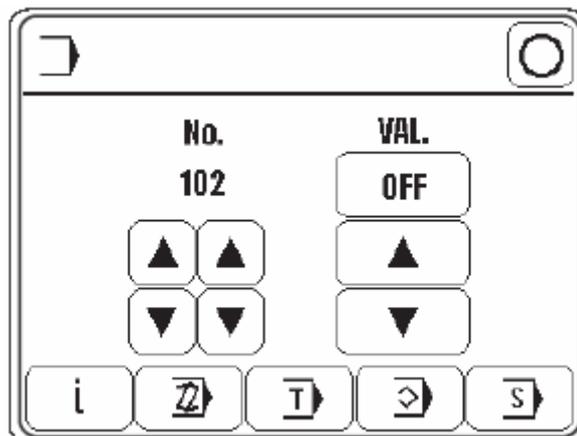
Ввод

В режиме работы Ввод в распоряжении имеются функции ввода параметров, информации, составления/изменения программы шва, обучения, управления программой и сервиса.

- Включить машину



- Вызвать режим работы Ввод

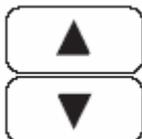
**Объяснение функций**

Выйти из режима работы Ввод и вызвать режим работы шитье



Выбор параметров

Выбрать сотые и единичные позиции необходимого параметра, смотри главу 13.09.02 Пример ввода параметра.



Изменение значения параметра

Изменить значение выбранного параметра, смотри главу 13.09.02 Пример ввода параметра.



Информация программного обеспечения

Вызов информации об актуальном программном обеспечении



Создание/изменение программы

Открывает меню для ввода или изменения программ шва, смотри главу 11.01.02 Ввод программы с помощью функции «Составление/изменение программы».



Обучение

Открывает меню для ввода программ шва для отшивания образца, смотри главу 11.01.04 Ввод программы шва с помощью функции «Обучение».



Управление программой

Открывает меню для управления программами шва, смотри главу 11.03 Управление программами шва.



Сервис

Открывает сервисное меню, смотри главу 13.14 Сервисное меню.

11.01 Ввод программ шва

Программы шва могут создаваться с помощью ввода параметров в функции «Составление/корректировка программы шва» или с помощью функции «Обучение». Независимо от того, какая функция используется, необходимо прежде всего выбрать номер программы и основные установки обрабатываемой программы шва.

11.01.01 Основные установки для ввода программы шва

Основные установки в функции «Создание/корректировка программы» такие же, как и в функции «Обучение»

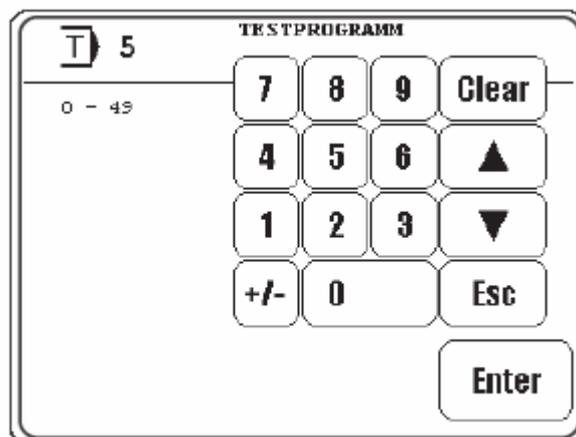
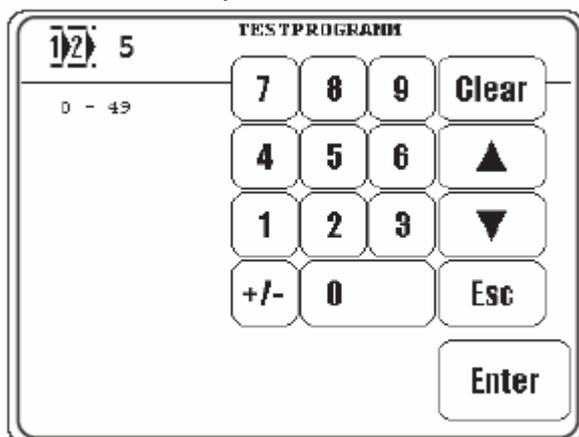
- Включить машину



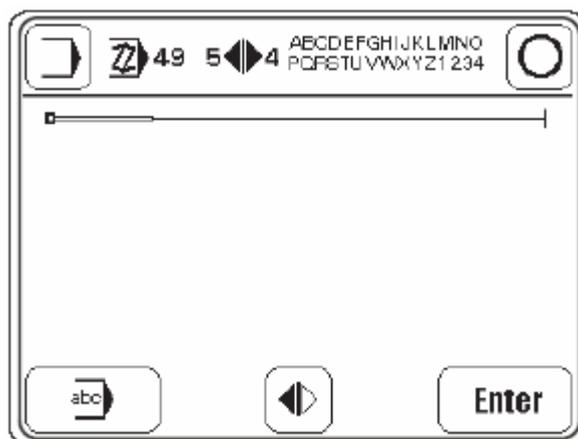
- Вызвать режим работы Ввод



- Вызвать функцию «Создание/корректировка программы шва» или «Обучение»



- При необходимости изменить выбранный номер программы и подтвердить выбор.



- При необходимости ввести комментарий или изменить

-  • Установить вид шва (многократным нажатием соответствующего символа до появления необходимого вида шва)

Пояснение символов:

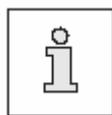
 Швейная программа с левым и правым швом, начиная с правого шва

 Швейная программа только с левым швом

 Швейная программа только с правым швом

 Швейная программа с левым и правым швом, начиная с левого шва

-  • Закончить ввод основных установок и перейти в режим ввода участков шва, смотри главу 11.01.02 Ввод программы шва с помощью функции «Создание/корректировка программы» или главу 11.01.04 Ввод программы шва с помощью функции «обучение».



Ввод можно завершить также с помощью вызова режима работы Шитье. При этом будет завершен ввод программы шва и машина перейдет в режим запрограммированного шитья.

11.01.02 Ввод программы шва с помощью функции «Создание/корректировка программы»

С помощью этой функции вводится программа шва посредством ввода или изменения соответствующих значений на панели управления.

Этот вид ввода программы шва особенно подходит для корректировки уже существующих программ шва.

- Включить машину.



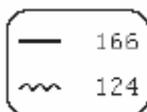
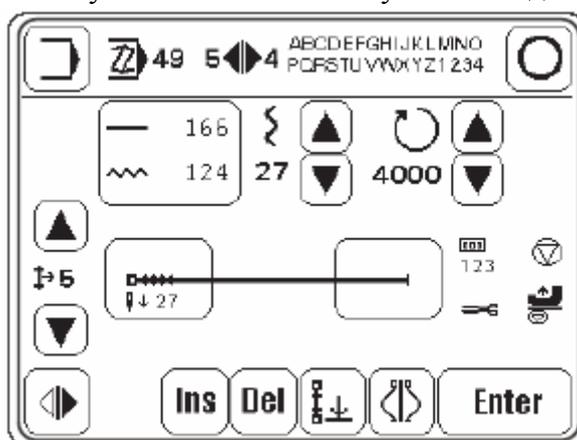
- Вызвать режим работы Ввод



- Вызвать функцию «Создание/корректировка программы шва»



- Сделать основные установки и завершить с помощью функции ENTER, смотри главу 11.01.01 Основные установки для ввода программы шва.



- Изменить фактическую и заданную длину, смотри главу 11.01.03 Ввод фактической и заданной длины участка шва.



- Изменить посадку, смотри главу 9.08 ввод посадки



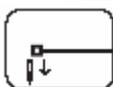
- Изменить максимальное количество оборотов для актуального участка шва.



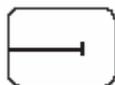
- С помощью этих функций просмотреть актуальную программу шва.



- Актуальный участок шва показывается вместе со всеми другими актуальными значениями.



- Ввести функции для начала шва, смотри главу 10.01.01 Ввод начала и конца шва при ручном шитье.



- Ввести функции для конца участка шва, смотри главу 11.01.06 Ввод функций в конце шва при программировании шва.



- Выбрать вид шва.

Выбор правого и левого шва может осуществляться только, если в основных установках был выбран вид шва «правый и левый шов», смотри главу 11.01.01 Основные установки для ввода программы шва.



- При необходимости с помощью клавиатуры включить функцию уплотнения стежка для актуального участка шва, смотри главу 7.07 Клавиатура



- При необходимости с помощью клавиатуры включить функцию закрепки, смотри главу 7.07 Клавиатура



- При необходимости вставить участок шва. Актуальный участок шва копируется, и все последующие участки шва переходят назад.



- При необходимости стереть актуальный участок шва.



- При необходимости завершить ввод актуального шва и сохранить параметры в обратном порядке для другого шва.



- Установить конец шва или завершение программы. При вводе шва (только правый или только левый плечевой шов) завершение программы устанавливается в необходимом участке шва. Аналогично завершению программы устанавливается конец шва при вводе правого и левого плечевого шва. При этом в первом плечевом шве устанавливается конец шва и во втором плечевом шве завершение программы.

Enter

- Завершить ввод первого участка шва и перейти в следующий участок шва.

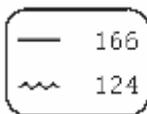


- Завершить ввод и перейти в ввод основных настроек.

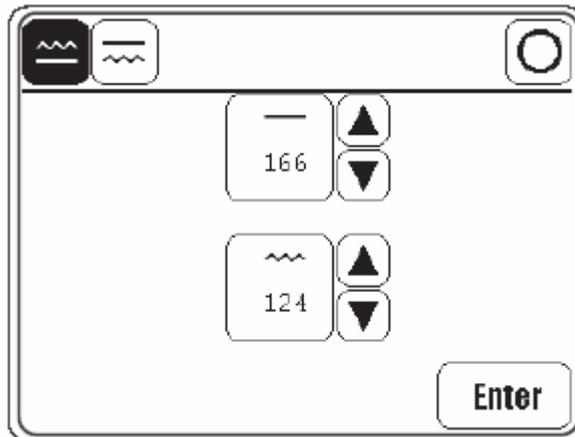


- Завершить ввод и перейти в запрограммированное шитье.

11.01.03 Ввод фактической и заданной длины участка шва



После вызова соответствующей функции появляется меню для ввода значений длины шва (в мм) актуального участка шва. После ввода значений фактической и заданной длины рассчитывается количество стежков и посадки. Дополнительное изменение значения посадки или количества стежков меняет также значения для фактической и заданной длины шва.



Прежде всего, необходимо выбрать присборенный слой материала:



- Выбрать нижний слой материала (посадка < 0)

или



- выбрать верхний слой материала (посадка > 0)



- Изменить значение фактической длины (с помощью ввода цифр или с помощью клавиш со стрелками)



- Изменить значение заданной длины (с помощью ввода цифр или с помощью клавиш со стрелками)



- Завершить ввод.

11.01.04 Ввод программы шва с помощью функции «обучение»

С помощью этой функции создается программа шва через изготовление швейного образца. Составляется новая программа, т.е. при выборе уже существующей программы, она переписывается.

- Включить машину



- Вызвать режим работы Ввод

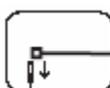
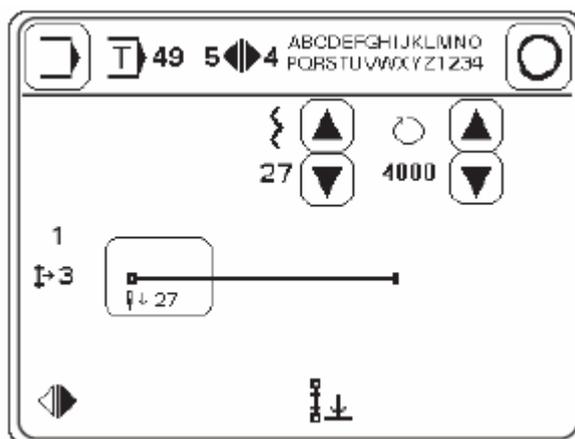


- Вызвать функцию «Обучение»



- Провести основные установки и завершить с помощью функции «ENTER», смотри главу 11.01.01 Основные установки для ввода программы шва.

Перед созданием швейного образца на дисплее появляются следующие показания и функции:



- Ввести функции для начала шва, смотри главу 10.01.01 Ввод начала и конца шва при ручном шитье.



- Ввести значение посадки, смотри главу 9.08 Ввод значения посадки.



- Ввести максимальное количество оборотов для актуального участка шва.



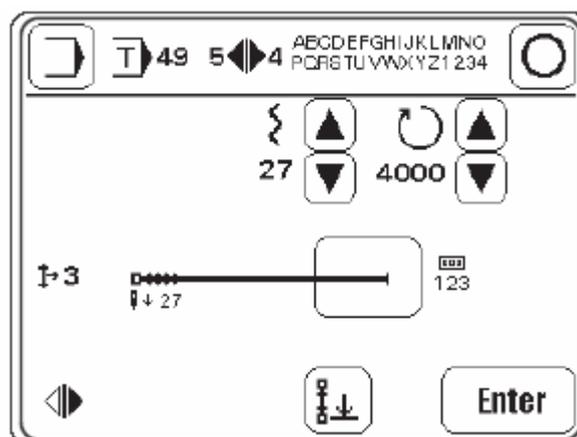
- При необходимости с помощью клавиатуры включить функцию уплотнения стежка для актуального участка шва, смотри главу 7.07 Клавиатура.



- При необходимости с помощью клавиатуры включить функцию закрепки для актуального участка шва, смотри главу 7.07 Клавиатура.

- С помощью функции педали прошить первый отрезок шва. Количество стежков в актуальном отрезке шва подсчитывается и показывается на дисплее.

После этого на дисплее появляются следующие показатели и функции:



- При нажатии клавиши ENTER с помощью счетчика стежков определяется конец участка шва.
- При нажатии на педаль в позицию «-2» выполняется конец участка шва, смотри главу 7.02 Педаль.
- При нажатии наколенный переключатель выполняется конец участка шва, смотри главу 7.04 Правый коленный переключатель.



- После вызова функции можно осуществить дополнительные вводы для конца участка шва или откорректировать ошибки, смори главу 11.01.05 Ввод функций в конце шва при программировании шва.



Установленное при вводе функций для конца участка шва уплотнение стежка выполняется при завершении ввода программы шва. Прошиваются до 30 стежков в области иглы!



- Установить конец шва или завершение программы. При вводе шва (только левого или правого) завершение программы устанавливается в необходимом участке шва. При вводе левого или правого шва конец шва устанавливается аналогично завершению программы. При этом в первом шве устанавливается конец шва и во втором шве – завершение программы.

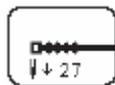


- Завершить ввод и перейти в ввод основных установок.



- Завершить ввод и перейти в запрограммированное шитье.

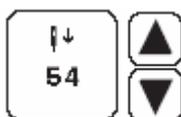
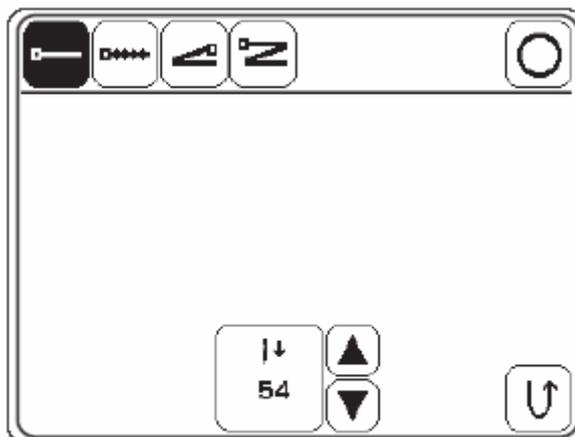
11.01.05 Ввод функций в начале шва при программировании шва.



После вызова соответствующей функции появляется меню для ввода значения для Zielstich. Функция уплотнения стежка не активна.



• При необходимости выключить функцию уплотнения стежка.



• При необходимости включить функцию Zielstich и изменить значение для Zielstich (с помощью ввода цифр или клавиш со стрелками).



• Включить функцию уплотнения стежка и вызвать меню для ввода значений

или



• Включить функцию простой начальной закрепки и вызвать меню для ввода значений.

или



• Включить функцию двойной начальной закрепки и вызвать меню для ввода значений.



• По мере необходимости изменить количество стежков для уплотнения стежка или количество закрепочных стежков с помощью соответствующих клавиш со стрелками.



1500



• Изменить значение для максимального количества оборотов во время уплотнения стежка или закрепки.



• Выбрать, будет ли выполняться уплотнение стежка или закрепка при постоянном количестве оборотов (нормальный символ) или количестве оборотов, зависимым от педали (обратный символ).

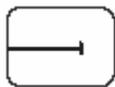


• При необходимости прошить участок шва в обратном направлении (при включенной функции).



• Завершить ввод.

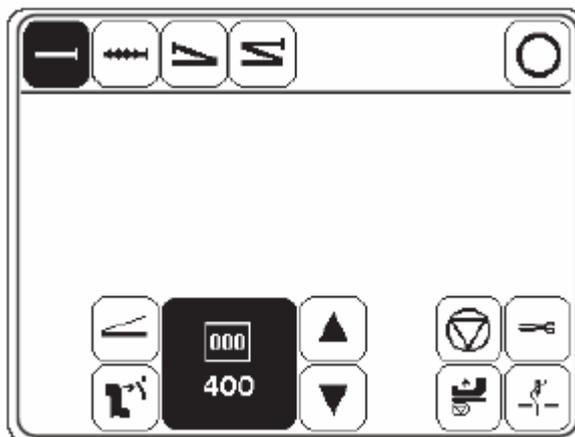
11.01.06 Ввод функций в конце шва при программировании шва.



После вызова соответствующей функции появляется меню для ввода функций и значений для конца участка шва без уплотнения стежка



• При необходимости выключить функцию уплотнения стежка



• Включить функцию уплотнения стежка и вызвать меню для ввода значений
или



• Включить функцию простой начальной заправки и вызвать меню для ввода значений.
или



• Включить функцию двойной начальной заправки и вызвать меню для ввода значений.



• По мере необходимости изменить количество стежков для уплотнения стежка или количество закрепочных стежков с помощью соответствующих клавиш со стрелками.



500



• Изменить значение для максимального количества оборотов во время уплотнения стежка или заправки.



• Выключить или включить последовательное включение участка шва с помощью функции педали.



• Выключить или включить последовательное включение участка шва с помощью коленного переключателя.



• Ввести или изменить количество стежков для участка шва (с помощью ввода цифр или клавиш со стрелками)



• Выполнить или не выполнить автоматическую остановку шитья в конце участка шва.



• Включить или выключить функцию «Прижимная лапка вверх», смотри главу 10.01 Ручное шитье.

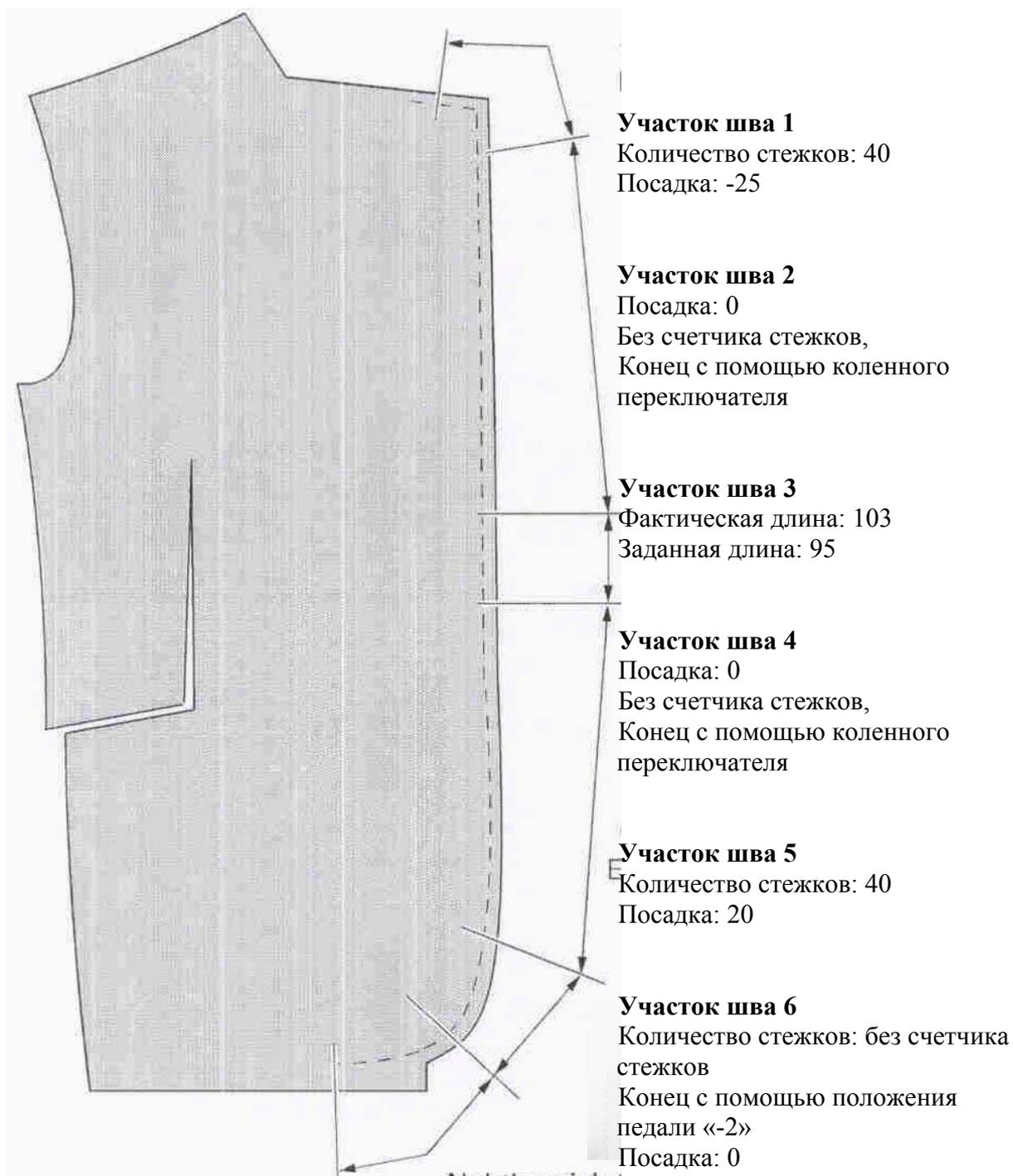
-  • Включить или выключить функцию «Обрезка нити», смотри главу 10.01 Ручное шитье.
-  • Включить или выключить функцию «Позиция иглы вверху», смотри главу 10.01 Ручное шитье.
-  • Завершить ввод и перейти в режим программированного шитья.

11.02 Примеры создания программы шва

11.02.01 Пример для ввода программы шва с помощью функции «Создание/Корректировка программы шва»

Создаваемая программа шва передней полочки пиджака должна содержать

- 6 участков шва и
- должна быть сохранена под номером «4» с комментарием «PROG».



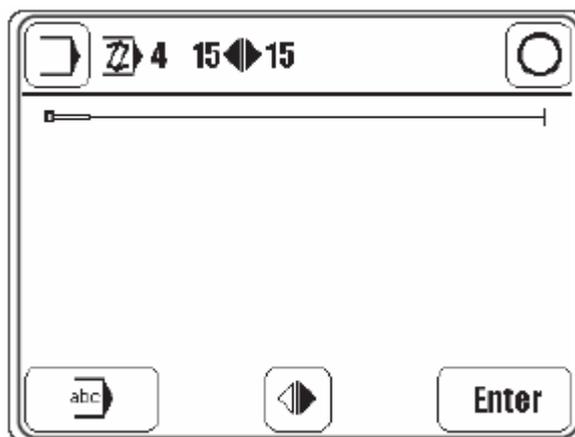
- Включить машину



- Вызвать режим работы Ввод



- Вызвать функцию «Создание/корректировка программы шва» и ввести номер программы «4».



- Нажатием клавиши до появления соответствующего символа установить вид шва (правый шов)



- Вызвать меню для ввода комментария.

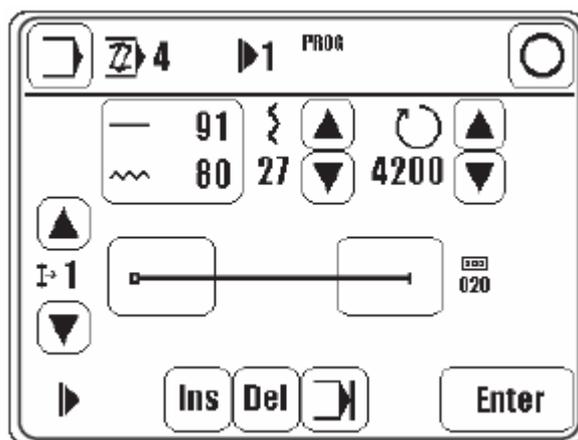
- С помощью клавиатуры ввести комментарий «PROG»



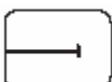
- Завершить ввод комментария.



- Перейти для ввода первого участка шва.



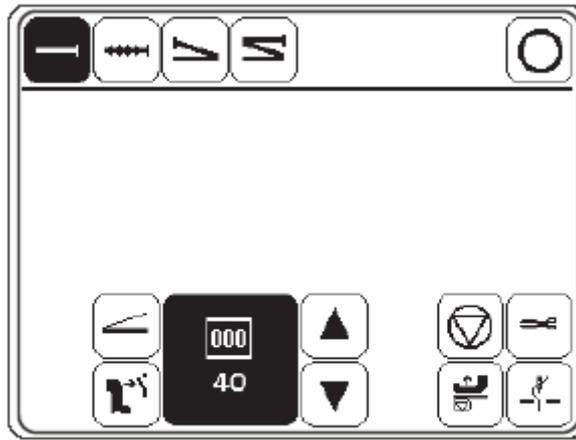
- ввести значение «-25» для посадки.



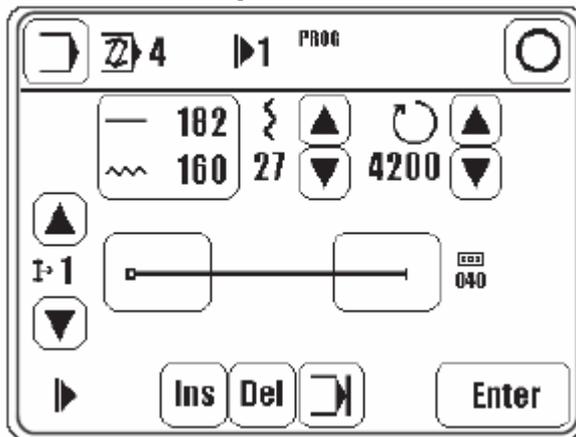
- Вызвать меню для ввода функций в конце участка шва.



- Включить функцию последовательного переключения участков шва с помощью счетчика стежков и установить значение «40» для количества стежков.



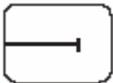
- Завершить ввод конца участка шва.



- Перейти для ввода второго участка шва.



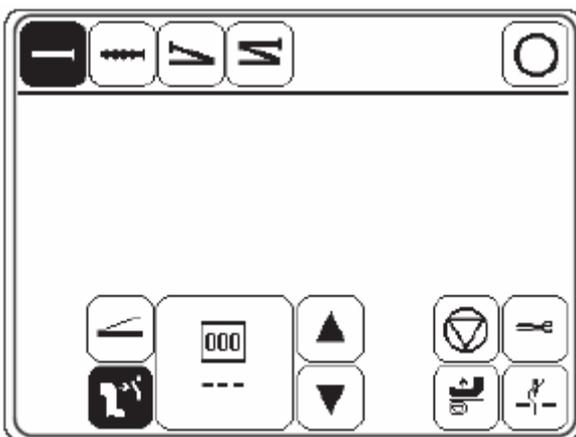
- Ввести значение «0» для посадки



- Вызвать меню для ввода функций в конце участка шва.



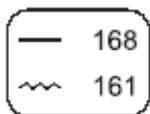
- Включить с помощью коленного переключателя функцию последовательное переключение участков шва.



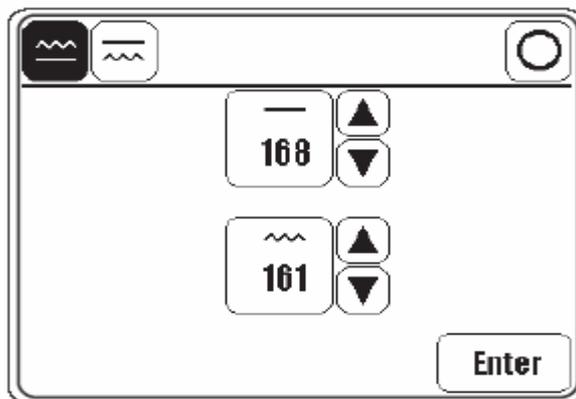
- Завершить ввод конца участка шва.



- Перейти для ввода третьего участка шва.



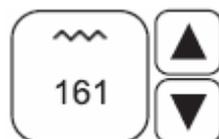
- Вызвать меню для ввода заданной и фактической длины участка шва.



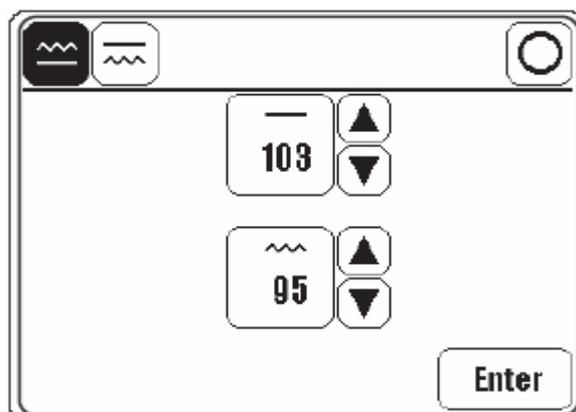
- Присборить нижний слой материала (посадка < 0).



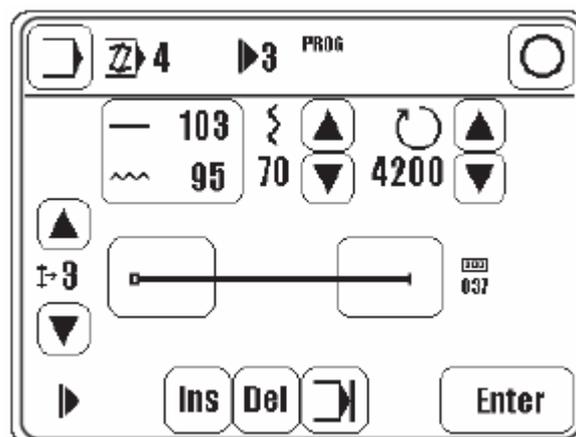
- Ввести значение «103» для фактической длины



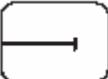
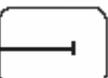
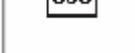
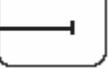
- Ввести значение «95» для заданной длины.

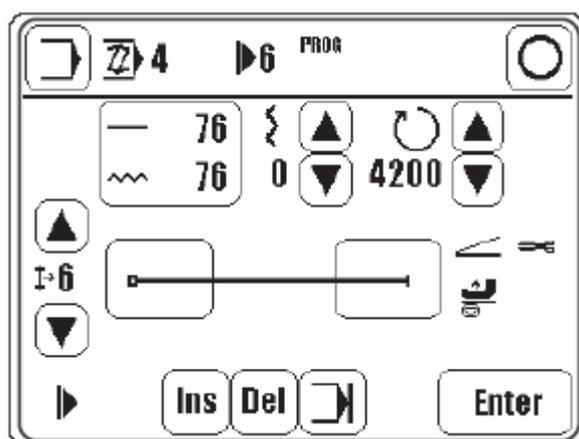


- Завершить ввод заданной и фактической длины.



Из заданных значений составляется количество стежков («37») и значение для посадки («70»). Так как при пересчете должны учитываться все стежки, отклонение значения для заданной длины («141») от заданного значения минимально.

-  • Перейти в ввод четвертого участка шва.
-   • Ввести значение «0» для посадки.
-   27
-  • Вызвать меню для ввода конца участка шва.
-  • Включить функцию последовательного переключения участков шва с помощью коленного переключателя.
-  • Завершить ввод конца участка шва.
-  • Перейти в ввод пятого участка шва.
-   • Ввести значение «25» для посадки.
-   27
-  • Вызвать меню для ввода функций в конце участка шва.
-   • Включить с помощью счетчика стежков функцию последовательного переключения участка шва и установить значение «40» для количества стежков.
-   ---
-  • Завершить ввод конца участка шва.
-  • Перейти в ввод шестого участка шва.
-   • Ввести значение «0» для посадки
-   27
-  • Вызвать меню для ввода конца участка шва.
-  • С помощью функции педали включить функцию последовательного переключения участка шва.
-  • Включить функцию «Обрезка нити»
-  • Включить функцию «Прижимная лапка вверх»
-  • Завершить ввод.



- Активировать функцию «Завершение программы».

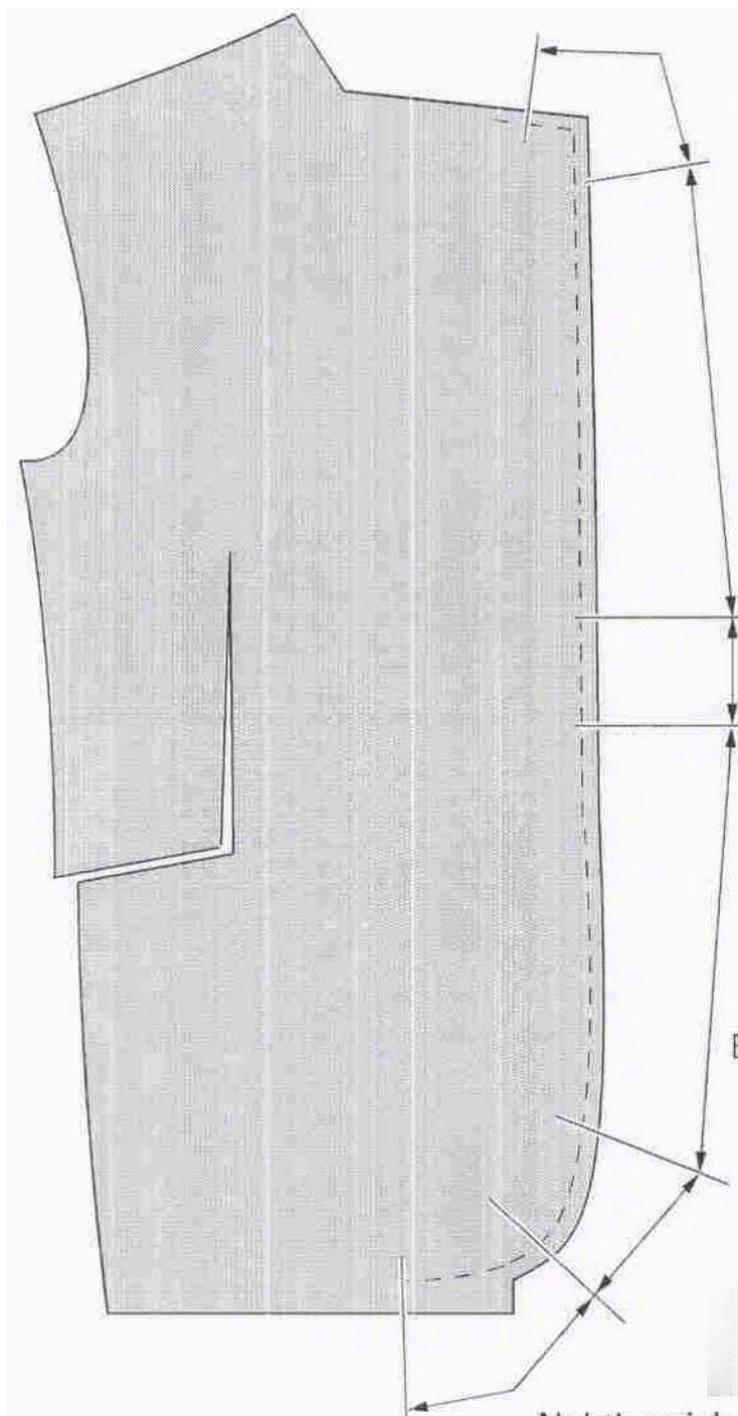


- Завершить ввод программы шва и перейти в режим запрограммированного шитья.

11.02.02 Пример для ввода программы шва с помощью функции «Обучение»

Создаваемая программа шва передней полочки пиджака должна содержать:

- 6 отрезков шва
- должна быть сохранена под номером «11» с комментарием «TEACH».



Участок шва 1
Количество стежков
запоминается при обучении
Посадка: -25

Участок шва 2
Без счетчика стежков
Конец с помощью коленного
переключателя
Посадка: 0

Участок шва 3
Количество стежков
запоминается при обучении
Посадка: -20

Участок шва 4
Без счетчика стежков
Конец с помощью коленного
переключателя
Посадка: 0

Участок шва 5
Без счетчика стежков
Конец с помощью
коленного переключателя
Посадка: 20

Участок шва 6:
Без счетчика стежков
Конец с помощью педали в
позиции «-2»
Посадка: 0

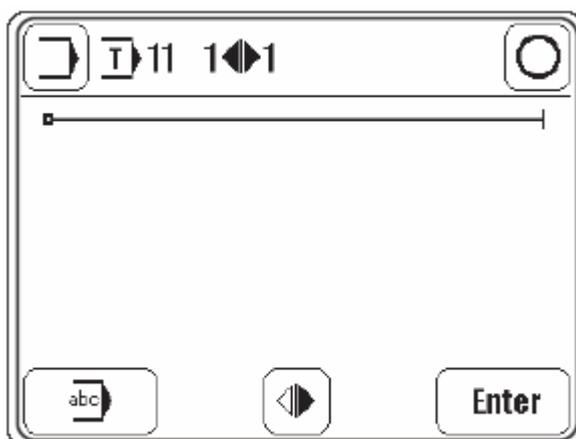
- Включить машину



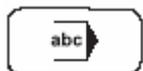
- Вызвать режим работы Ввод



- Вызвать функцию “Teach In” и ввести номер программы «11»



- Нажатием клавиши до появления соответствующего символа установить вид шва (только левый шов)



- Вызвать меню для ввода комментария.

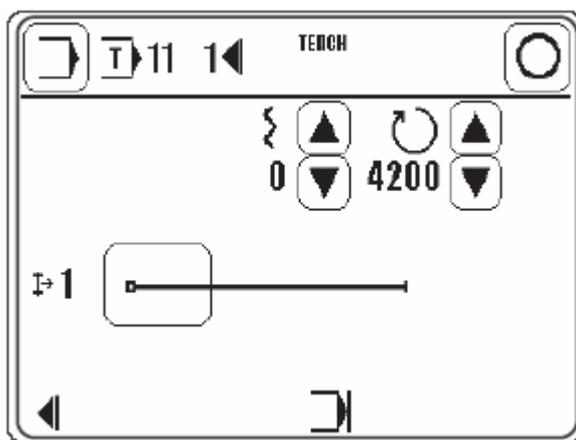
- С помощью клавиатуры ввести комментарий «TEACH»



- Завершить ввод комментария.

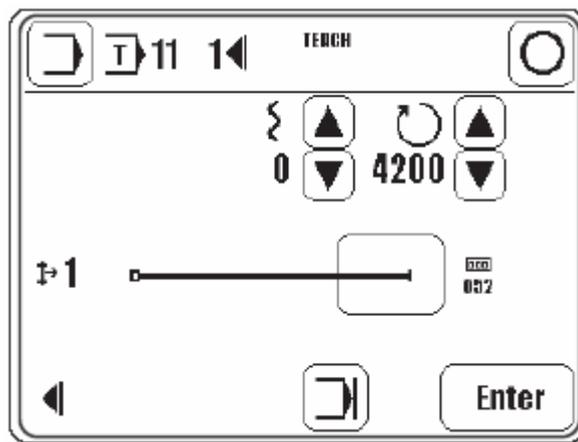


- Перейти для ввода первого участка шва.



- При необходимости ввести значение «-25» для посадки.

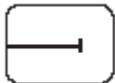
- С помощью функции педали пройти первый участок шва.



- Перейти в ввод второго участка шва.



- Ввести значение «0» для посадки



- Вызвать меню для ввода конца участка шва.

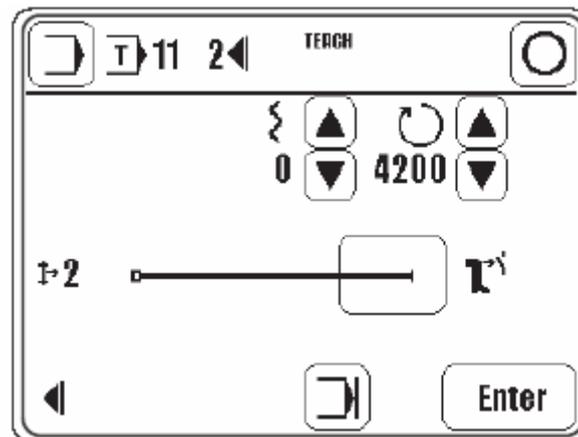


- С помощью коленного переключателя включить функцию последовательного переключения участков шва



- Завершить ввод конца участка шва.

- С помощью функции педали пройти второй участок шва.



- Перейти в ввод третьего участка шва.



- Ввести значение «-20» для посадки.

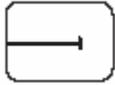
- С помощью функции педали пройти третий участок шва.



- Перейти в ввод четвертого участка шва.



- ввести значение «0» для посадки.



- Вызвать меню для ввода конца участка шва.



- С помощью коленного переключателя включить функцию последовательного переключения участков шва.



- Завершить ввод конца участка шва.
- С помощью функции педали пройти четвертый участок шва.



- Перейти в ввод пятого участка шва.



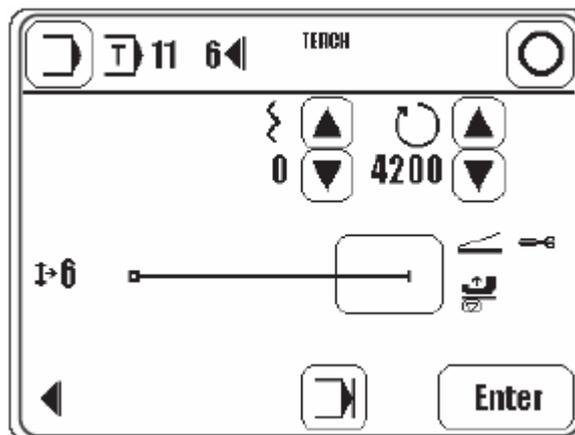
- Ввести значение «20» для посадки
- С помощью функции педали пройти пятый участок шва.
- С помощью правого коленного переключателя установить конец участка шва, смотри главу 7.04 Правый коленный переключатель.



- Перейти в ввод шестого участка шва.



- Ввести значение «0» для посадки.
- С помощью функции педали пройти шестой участок шва.
- С помощью позиции педали «-2» установить конец отрезка шва, смотри главу 7.02 Педаль.



- Активировать функцию «Завершение программы».



При завершении ввода программы шва происходит автоматическая обрезка нити!



- Завершить ввод программы шва и перейти в режим запрограммированного шитья.

11.03 Управление программами шва

В управлении программами шва показываются и могут быть удалены или скопированы программы шва, имеющиеся в памяти машины.

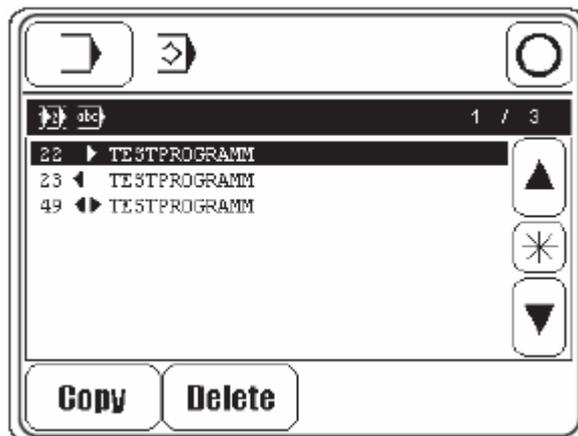
- Включить машину



- Вызвать режим работы Ввод



- Вызвать функцию управление программой



Пояснение функций



Режим работы Ввод

Вызывает основной дисплей режима работы Ввод.



Режим работы Шитье

Выйти из режима работы Ввод и вызвать режим работы Шитье.



Выбор программы



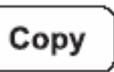
После вызова функции управление программой всегда маркируется как

минимум одна программа. С помощью стрелки осуществляется выбор

необходимой программы шва. С помощью функции * и функций стрелки можно промаркировать блок программ шва. При повторном нажатии



функции * функция блока опять выключается.



Копировать

Выбранные программы шва копируются.



Удаление

Выбранные программы шва удаляются.

Чистка области челнока..... ежедневно, при длительной эксплуатации чаще.

Чистка всей машины.....один раз в неделю

Контроль уровня масла в машине..один раз в месяц

Смазка шарниров верхнего
Транспортера.....один раз в неделю

Контроль / регулировка
давления воздуха.....ежедневно, перед началом работы

Чистка воздушного фильтра
блока подготовки воздуха.....при необходимости



Эти интервалы обслуживания относятся к среднему времени работы машины при односменном режиме работы. При увеличенном времени работы целесообразно сократить интервал обслуживания.

12.01 Чистка

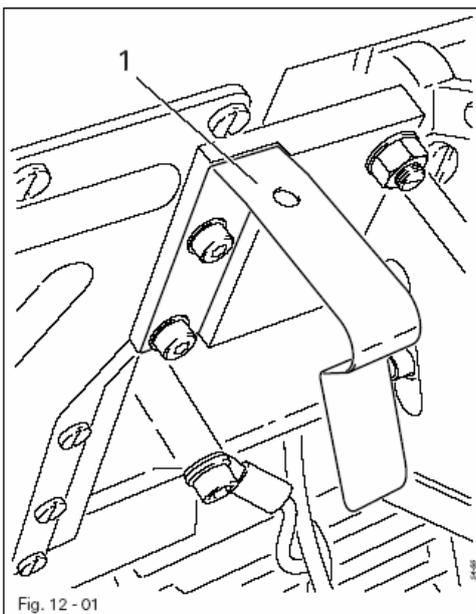


Fig. 12 - 01



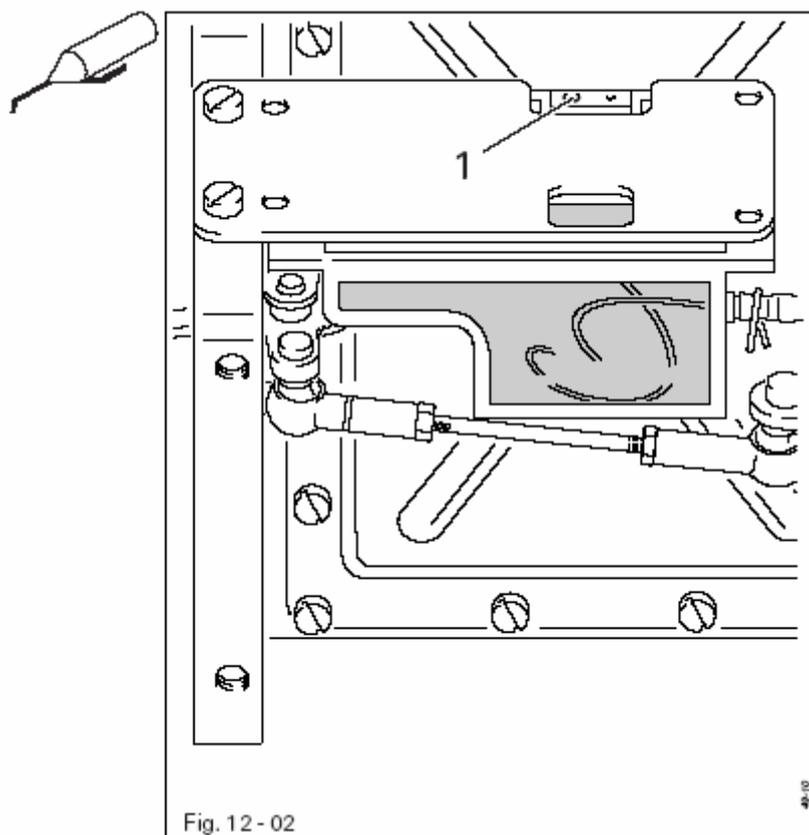
Выключить машину!
Опасность травмирования из-за
непреднамеренного запуска машины!

- Откинуть головку.
- Ежедневно, при длительной эксплуатации чаще, производить чистку челнока и его полости.
- При выравнивании головки необходимо нажать на откидывающийся предохранитель 1.



Устанавливать головку обеими руками!
Опасность зажатия между головкой и крышкой
стола!

12.02 Контроль уровня масла в машине



Ежемесячно контролировать
Уровень масла!

- При необходимости долить масло
через отверстие 1 до маркировки.

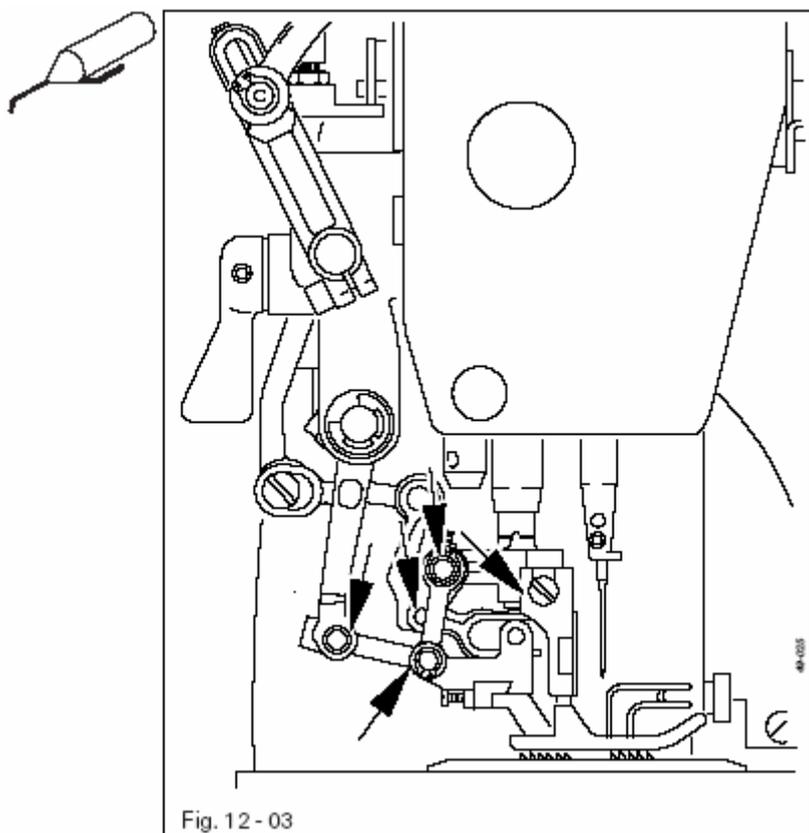


Использовать только масло
вязкости 10,0 мм²/сек. при
40° С и плотности 0,847
г/см³ при 15° С.

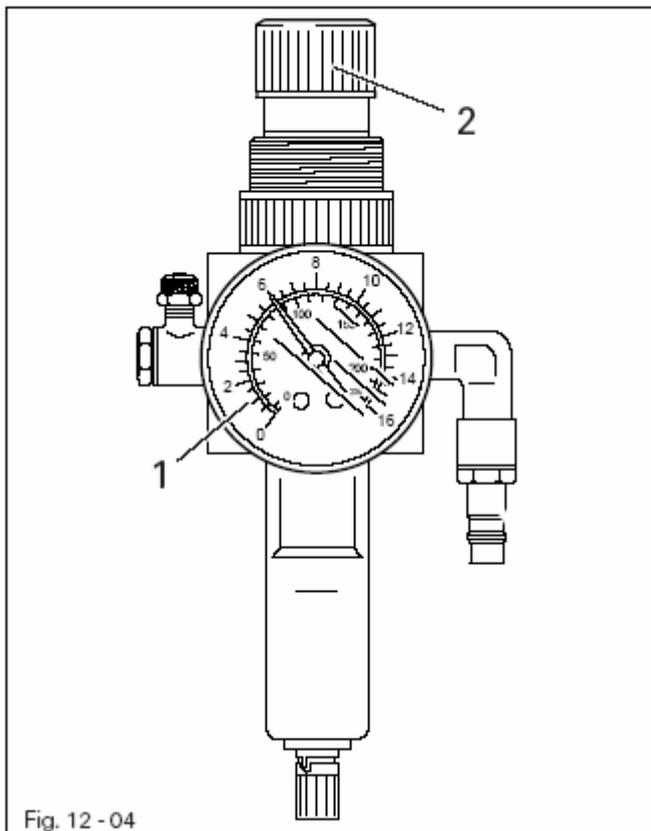


Мы рекомендуем масло
№ заказа 280-1-120 105.

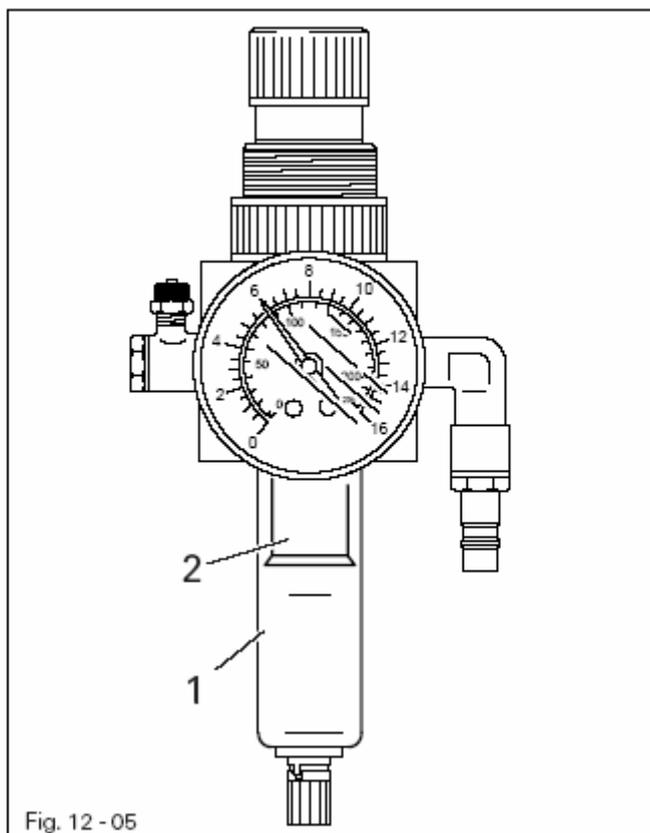
12.03 Чистка/смазка шарниров верхнего транспортера



- Один раз в неделю или после
длительного простоя машины
чистить промаркированные на
картинке места специальным
чистящим средством,
№ заказа 99-137 468-91
- Затем смазать эти места
специальной смазкой,
№ заказа 99-137 467-91, остатки
смазки удалить тряпочкой.



- Перед каждым запуском машины необходимо контролировать давление воздуха на манометре 1.
- Манометр 1 должен показывать давление 6 бар
- При необходимости отрегулировать это значение.
- Для этого подтянуть вверх кнопку 2 и повернуть таким образом, чтобы манометр 1 показывал давление 6 бар.



Выключить машину!
Отключить шланг сжатого воздуха от блока подготовки воздуха.

Опорожнение емкости для воды 1 :

- Емкость для воды 1 опорожняется автоматически после отключения шланга сжатого воздуха от блока подготовки воздуха.

Чистка фильтра 2:

- Открутить емкость для воды 1.
- Выкрутить фильтр 2
- Почистить фильтр 2 сжатым воздухом или изопропиловым спиртом (№ 95-665 735-91).
- Вкрутить фильтр 2 и прикрутить емкость для воды 1.

13

Юстировка



Необходимо следовать всем указаниям в главе 1 Техника безопасности! Особо необходимо обратить внимание на то, что все защитные устройства после юстировки должны быть снова установлены!

13.01

Указания по юстировке

Все юстировочные работы должны проводиться на комплектной машине обученным персоналом.

Защитные крышки машины, которые в процессе контроля и юстировки откручиваются, а затем вновь прикручиваются, в тексте не упоминаются. Последовательность следующих глав соответствует порядку работы на комплектно устанавливаемой машине. Если необходимо выполнить только отдельные операции, необходимо учитывать указания в предыдущих и последующих главах.

Указанные в скобках () винты и гайки являются креплением рабочих органов машины, которые должны быть ослаблены перед юстировкой и затянуты после юстировки.



На машине Пфафф 3822 нельзя крепить к игловодителю винтовой зажим, так как он может повредить специальное покрытие игловодителя.

13.02

Инструменты, шаблоны и другие вспомогательные средства

- комплект отверток с шириной наконечника от 2 до 10 мм
- комплект гаечных ключей с размером от 6 до 22 мм
- комплект гаечных ключей с внутренним шестигранником от 1,5 до 6 мм
- 1 оригинальная цанга
- 1 пинцет
- металлическая линейка, № 08-880 218-00
- штифт (диаметр 5 мм), № 13-030 341-05
- 1 регулировочный шатун, № 91-069 375-15
- 1 регулировочная лапка, № 61-111 639-20
- 1 шаблон для регулировки высоты транспортера, № 61-111 639-49

13.03

Сокращения

о.Т. = верхняя мертвая точка

и.Т. = нижняя мертвая точка



При накалывании отверстий 1 и 3-6 штифтом ($\varnothing 5$ мм) фиксируются необходимые позиции игловодителя.

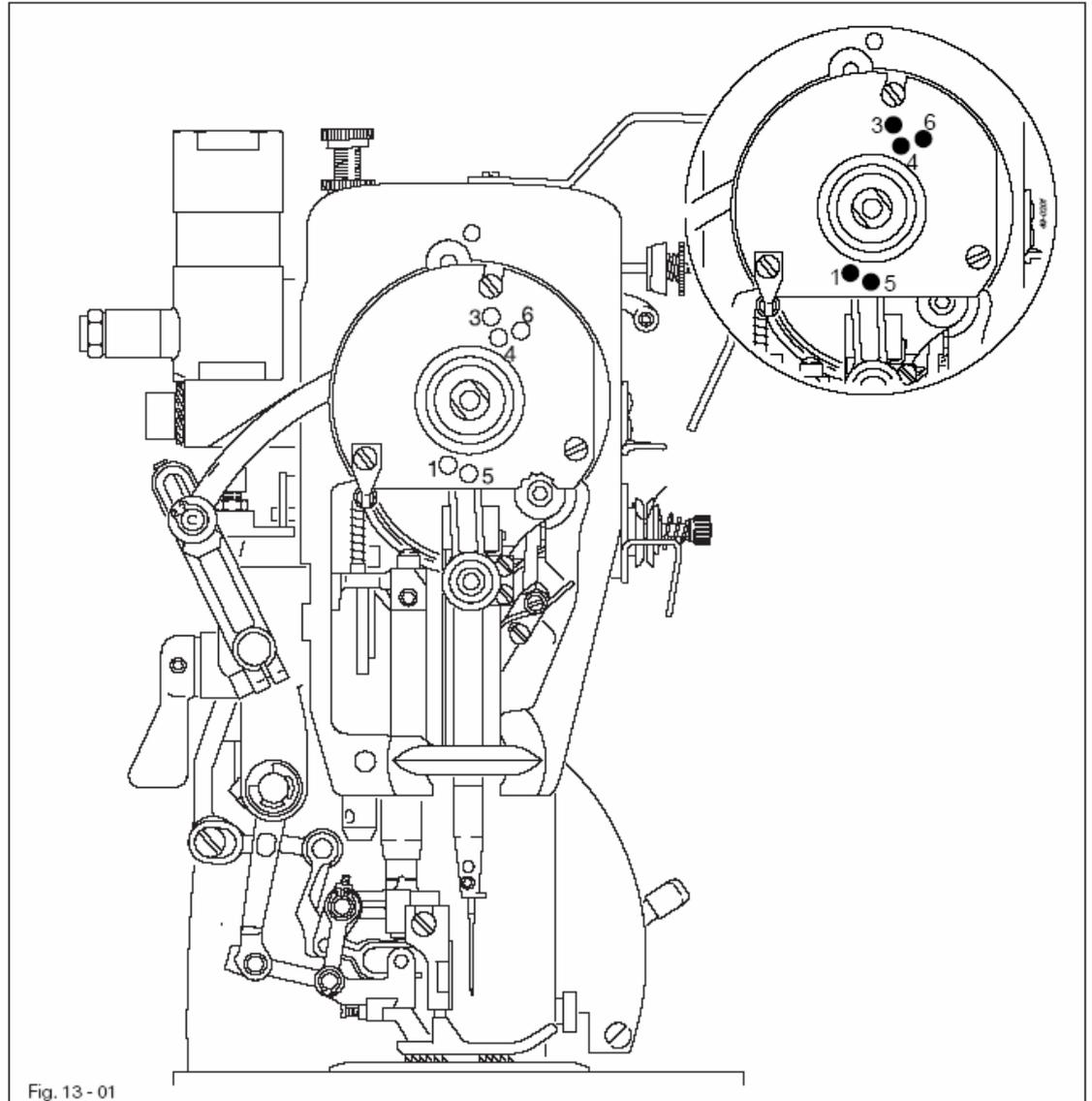
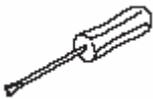


Fig. 13 - 01



- Провернуть маховик таким образом, чтобы игловодитель встал в необходимую позицию.
- Наколоть колышек в соответственно предусмотренное отверстие и зажать.
- Незначительно провернуть маховик вперед и назад, чтобы колышек вошел в вырез кривошипа, расположенного за упорным кольцом, и тем самым заблокировал машину.

Отверстие 1	=	0,6 мм после верхней мертвой точки игловодителя
Отверстие 3	=	0,6 мм после нижней мертвой точки игловодителя
Отверстие 4	=	1,8 мм после нижней мертвой точки игловодителя
Отверстие 5	=	верхняя мертвая точка игловодителя
Отверстие 6	=	4,0 мм после нижней мертвой точки игловодителя

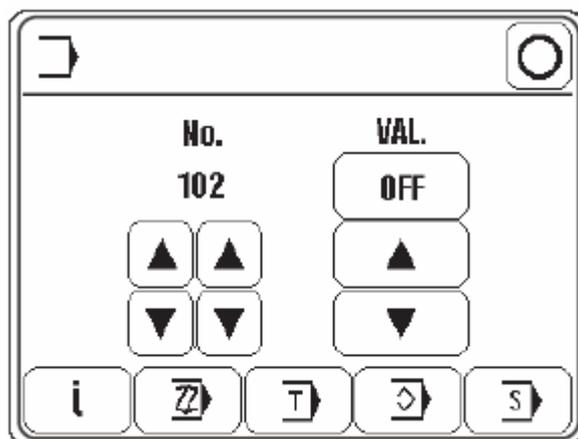
13.05 Юстировка базовой машины

13.05.01 Основное положение машины

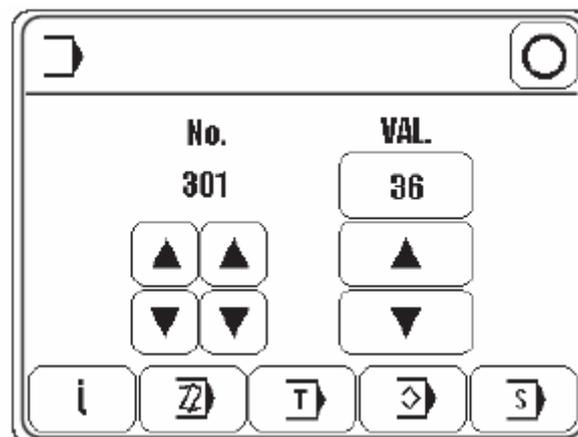
- Включить машину



- Вызвать режим работы Ввод



- Войти в параметр «301»



- Проворачивая маховик, установить кончик иглы вплотную к верхней кромке игольной пластины.



- Завершить ввод.
- Выключить машину.

Правило

В нижней мертвой точке игловодителя расстояние между нижней кромкой игловодителя и игольной пластиной должно составлять 16,5 мм.

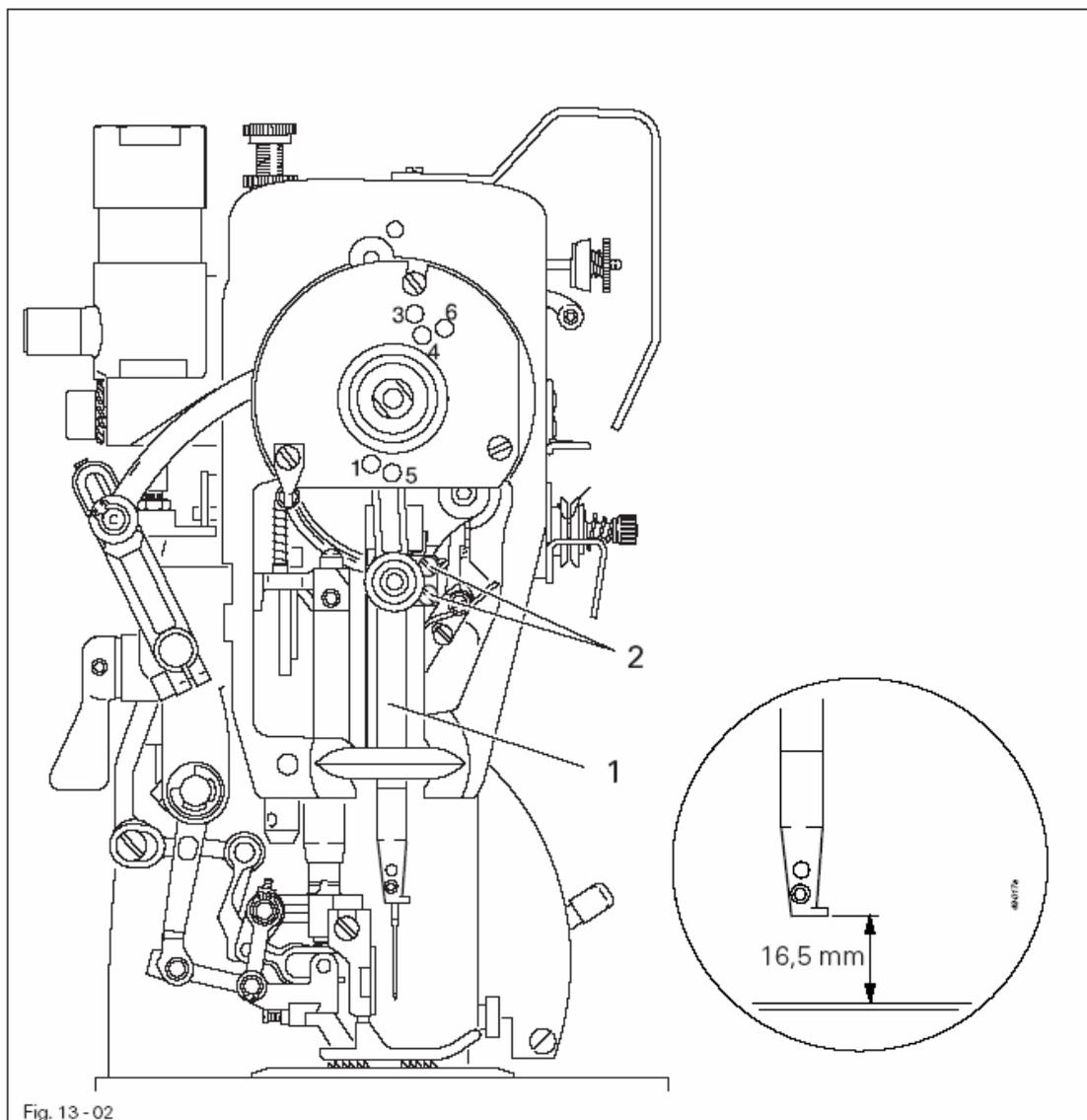
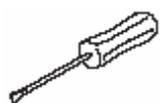


Fig. 13 - 02



- Сдвинуть игловодитель 1 (винты 2) согласно правилу.

Правило

Игла должна точно входить в центр игольного отверстия

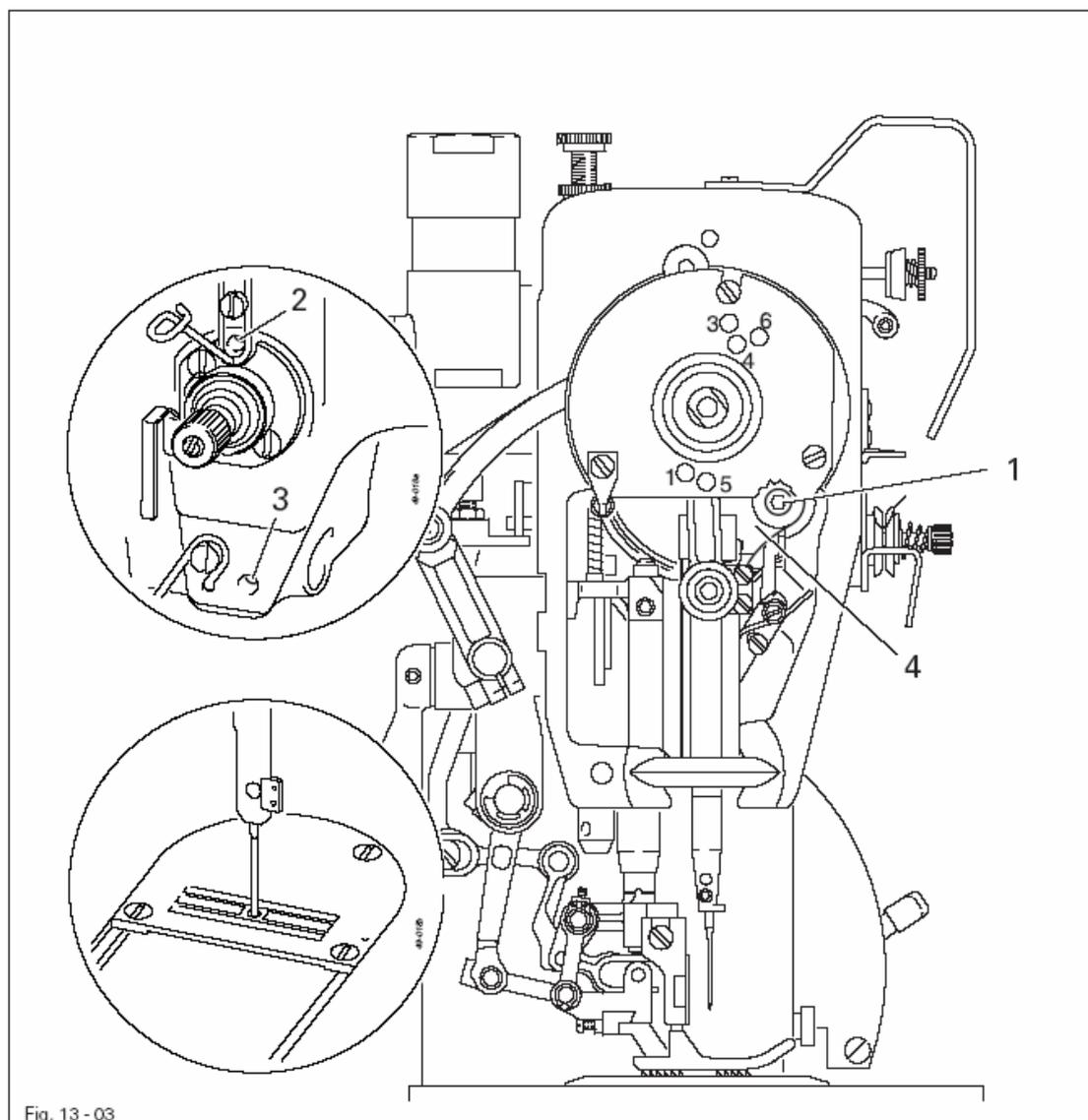


Fig. 13 - 03



- Установить иглу непосредственно над игольным отверстием.
- Ослабить винты 1, 2 и 3
- Сдвинуть рамку игловодителя 4 как в поперечном, так и в направлении строчки согласно правилу и слегка затянуть винты 2 и 3.
- С помощью винта 1 притянуть расположенный за ним направляющий палец к глазку рамки игловодителя и затянуть.
- Провернув маховик, проверить, чтобы не заклинивала рамка игловодителя, затянуть винт 2.

Правило

Если регулятор длины стежка установлен в нулевое положение, то при повороте маховика нижний транспортер не должен смещаться.

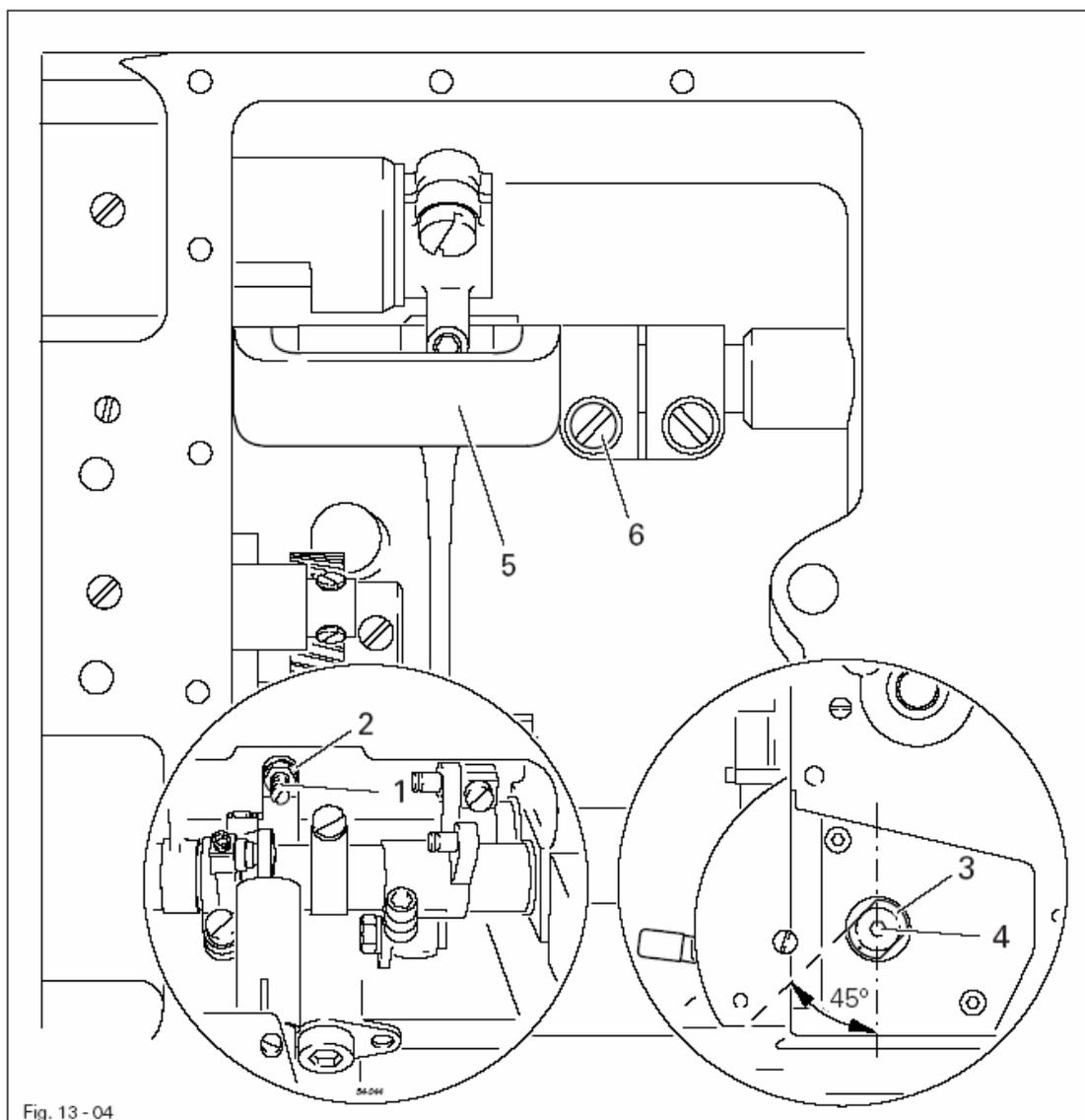
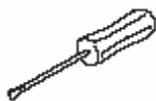
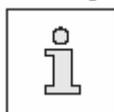


Fig. 13 - 04



- Ослабить винт 1 (гайка 2).
- Установить длину стежка на «0»
- Провернуть втулку эксцентрика 3 (винт 4) таким образом, чтобы маркировка указывала вниз, а плоскость втулки эксцентрика 3 была расположена под углом 45° к передней кромке машины.
- Проворачивая маховик, закрутить кривошип 5 (винт 6) согласно правилу.



Винт 1 остается ослабленным для дальнейших регулировок.

Правило

При установке длины стежка на максимальное значение и в позиции игловодителя 0,6 мм после мертвой точки (регулирующее отверстие 1) нижний транспортер при нажатии на регулятор длины стежка не должен перемещаться.

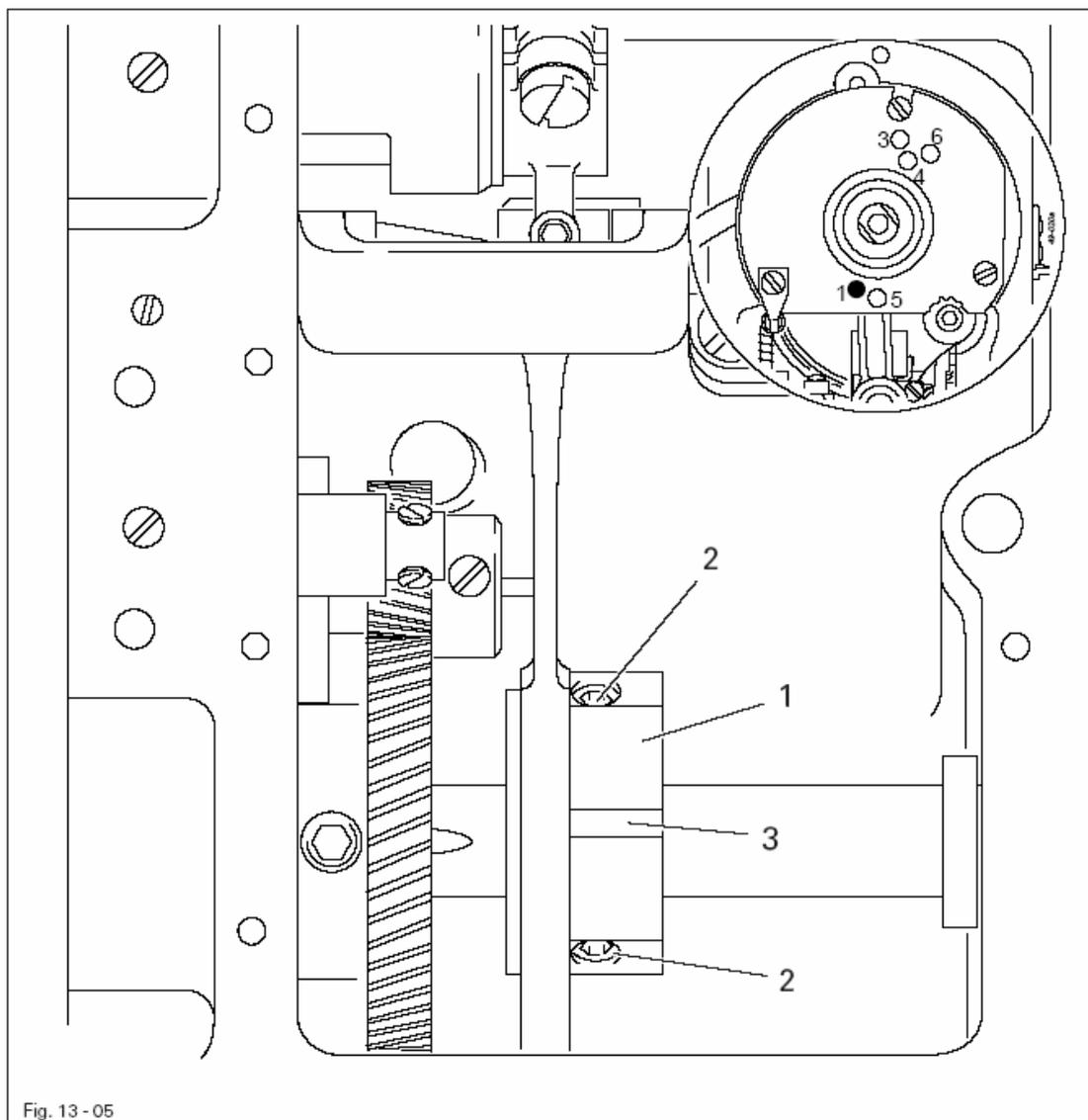


Fig. 13 - 05

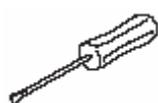
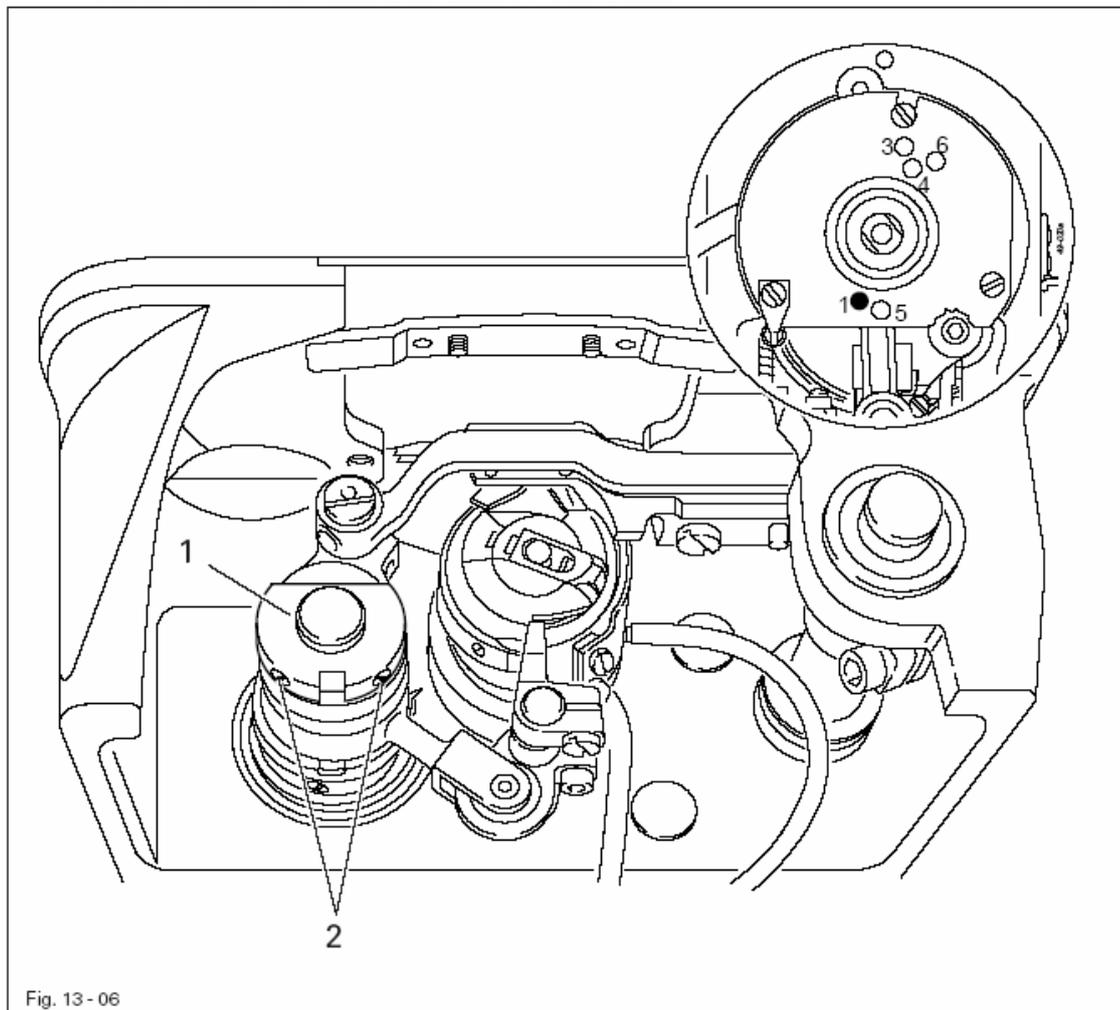


- Установить игловодитель в положение 0.6 мм после мертвой точки.
- Закрутить эксцентрик 1 (винты 2) согласно правилу. При этом необходимо, чтобы расфрезерованный квадрат 3 был в зоне видимости.

13.05.06 Подъем нижнего транспортера

Правило

1. При установке длины стежка на значение «0» и в позиции игловодителя 0,6 мм после мертвой точки (регулирующее отверстие 1) нижний транспортер должен находиться в своей верхней мертвой точке.
2. При этом расфрезерованный квадрат эксцентрика 1 должен быть расположен вертикально центру оси вала.



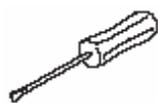
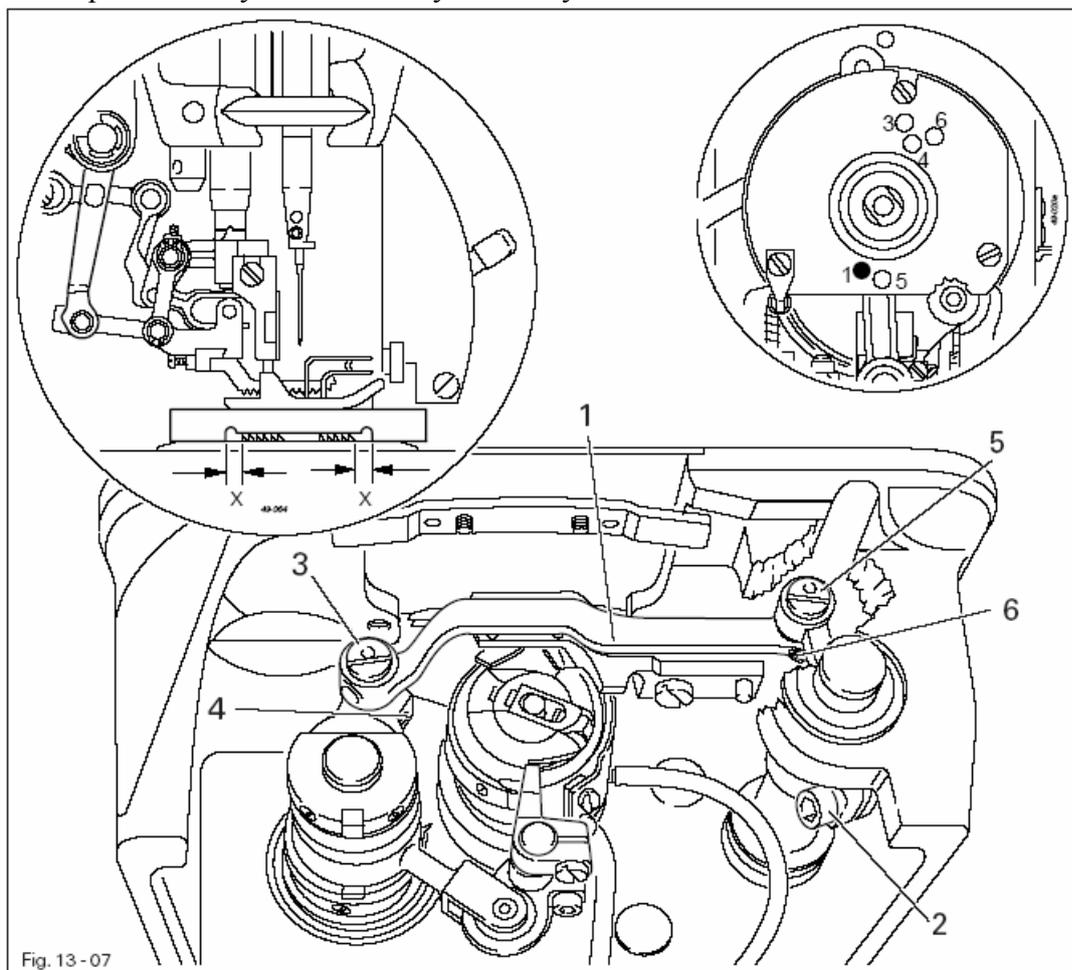
- Закрутить эксцентрик 1 (винты 2) согласно правилу.

13.05.07 Высота нижнего транспортера

Правило

При установке длины стежка на значение «0» и в позиции игловодителя 0,6 мм после мертвой точки (регулирующее отверстие 1) нижний транспортер должен:

1. быть расположен по центру выреза игольной пластины как в продольном, так и поперечном направлении
2. находиться в своей верхней мертвой точке и по всей своей длине прилегать к установочному шаблону.



- Сдвинуть держатель транспортера 1 (винт 2) согласно правилу 1.
- Насадить лапку на шаблон (№ заказа 61-111 639-49).
- Закрутить эксцентрик 3 (винт 4) и эксцентрик 5 (винт 6) согласно правилу 2.

Правило

В верхнем положении рычага проход между лапкой и игольной пластиной должен составлять 5 мм

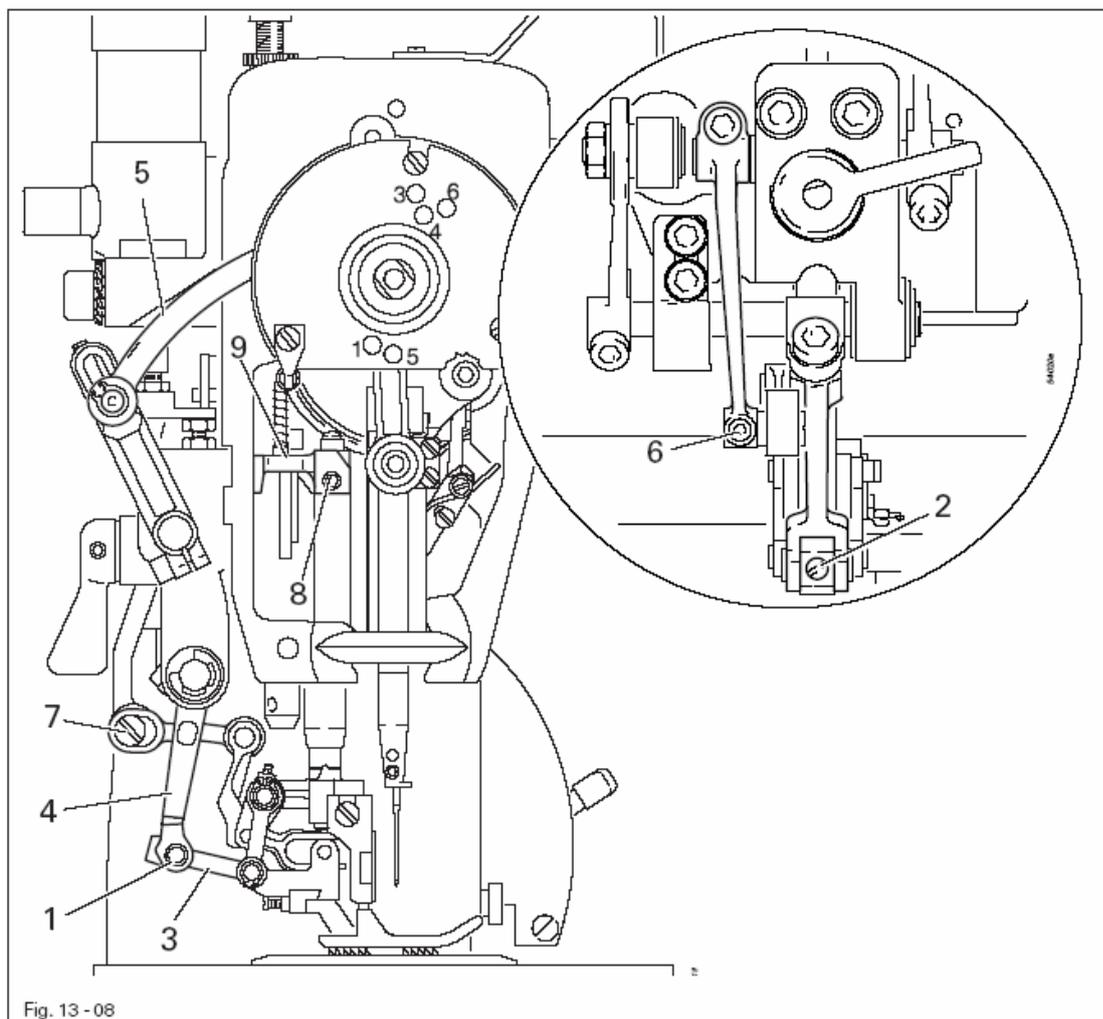
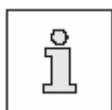


Fig. 13 - 08



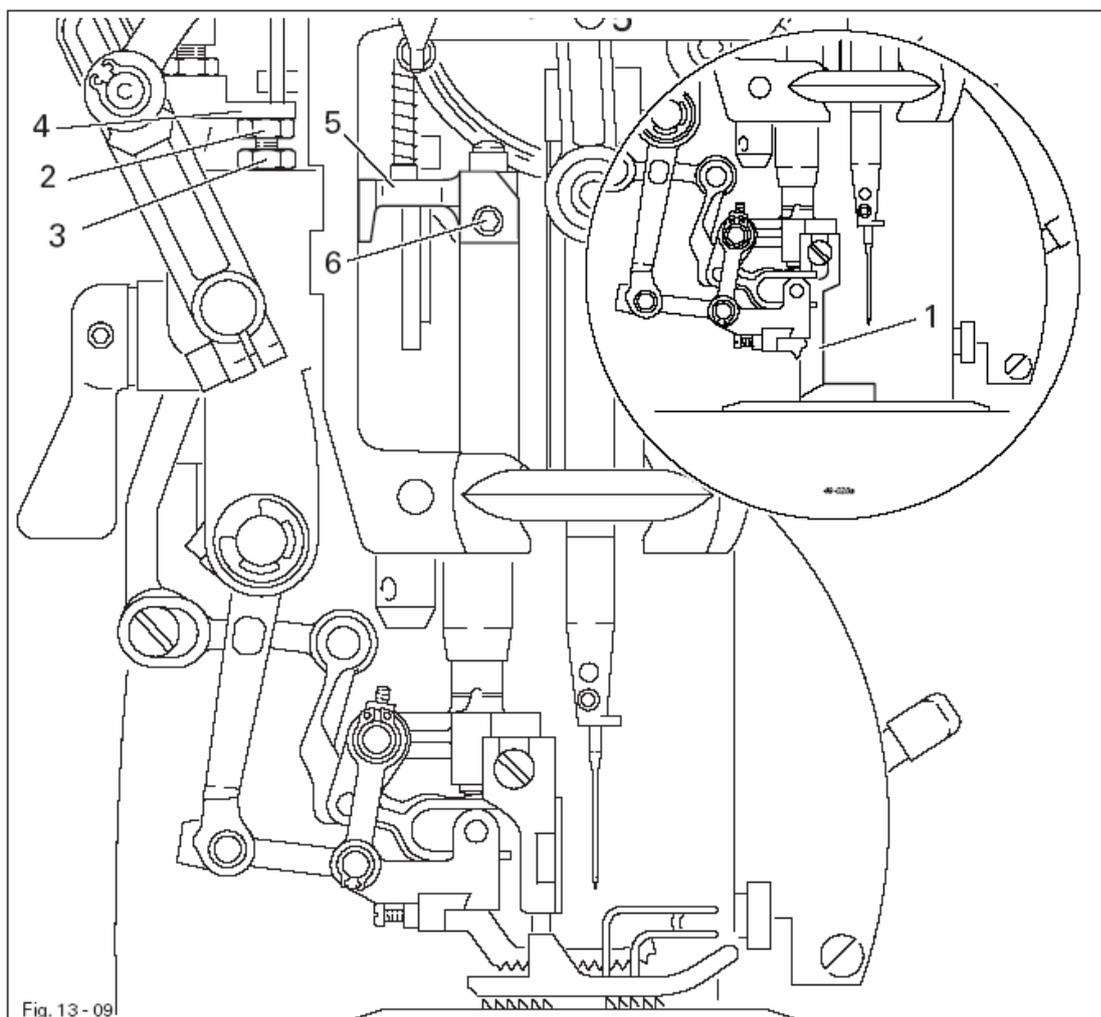
- С помощью рычага ручного управления опустить лапку на игольную пластину
- Вывернуть регулировочный винт для регулировки давления лапки (уменьшить давление)
- Выдавить болт 1 (винт 2) и повернуть звено 3 из вилки рычага 4.
- Поворотом маховика привести рычаг 5 в его верхнюю мертвую точку.
- Установить шаблон транспортера вырезом вниз под лапку.
- Ослабить винт 6 и выдавить болт 7
- Выправить лапку (винт 8) таким образом, чтобы кромка лапки была расположена параллельно нижнему транспортеру.
- Опустить рычаг 9 вниз до упора и затянуть винт 8



Винты 2 и 6 остаются ослабленными для дальнейшей регулировки.

Правило

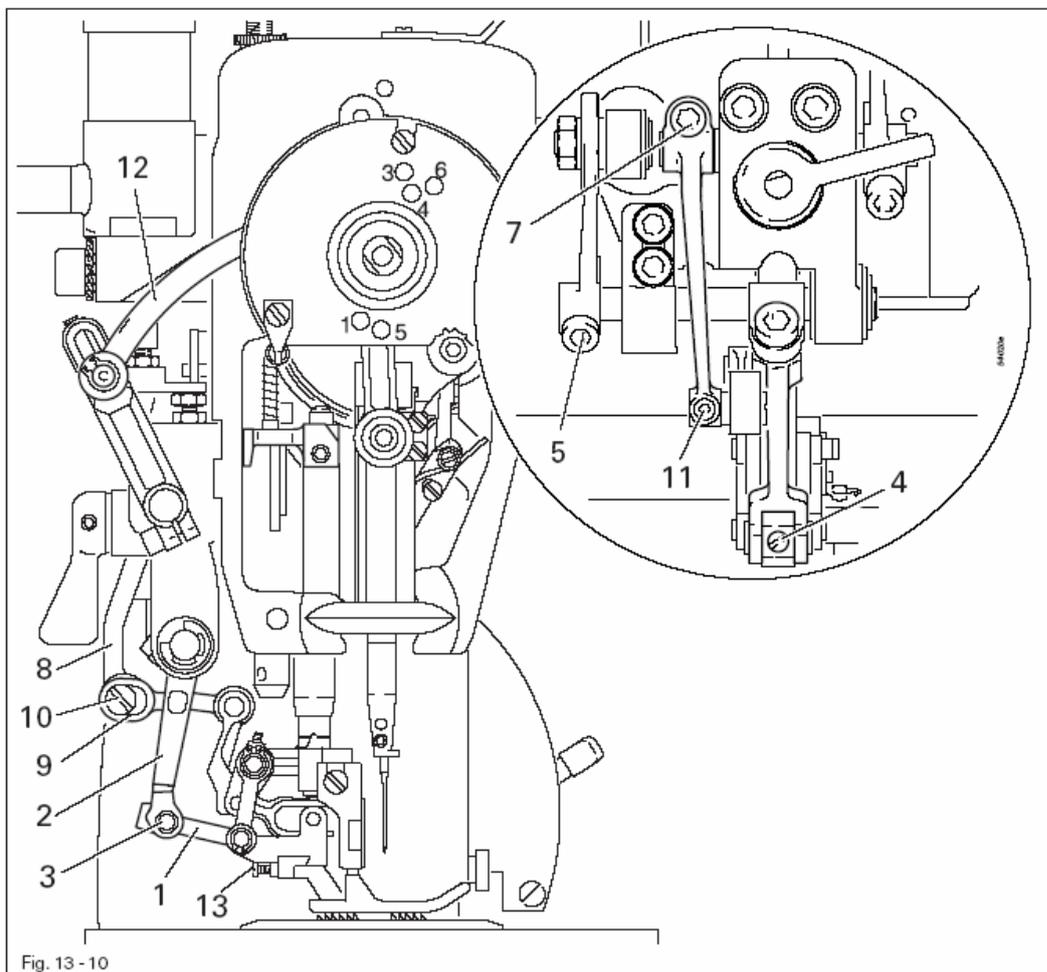
При установке регулировочной лапки (№ заказа 61-111 639-20) на игольную пластину упор 4 должен прилегать к винту 2.



- Отвинтить лапку
- Привинтить установочную лапку (№ заказа 61-111 639-20) и установить ее на игольную пластину.
- Закрутить винт 2 (гайка) согласно правилу.
- Снять установочную лапку 1 и установить рабочую лапку.

Правило

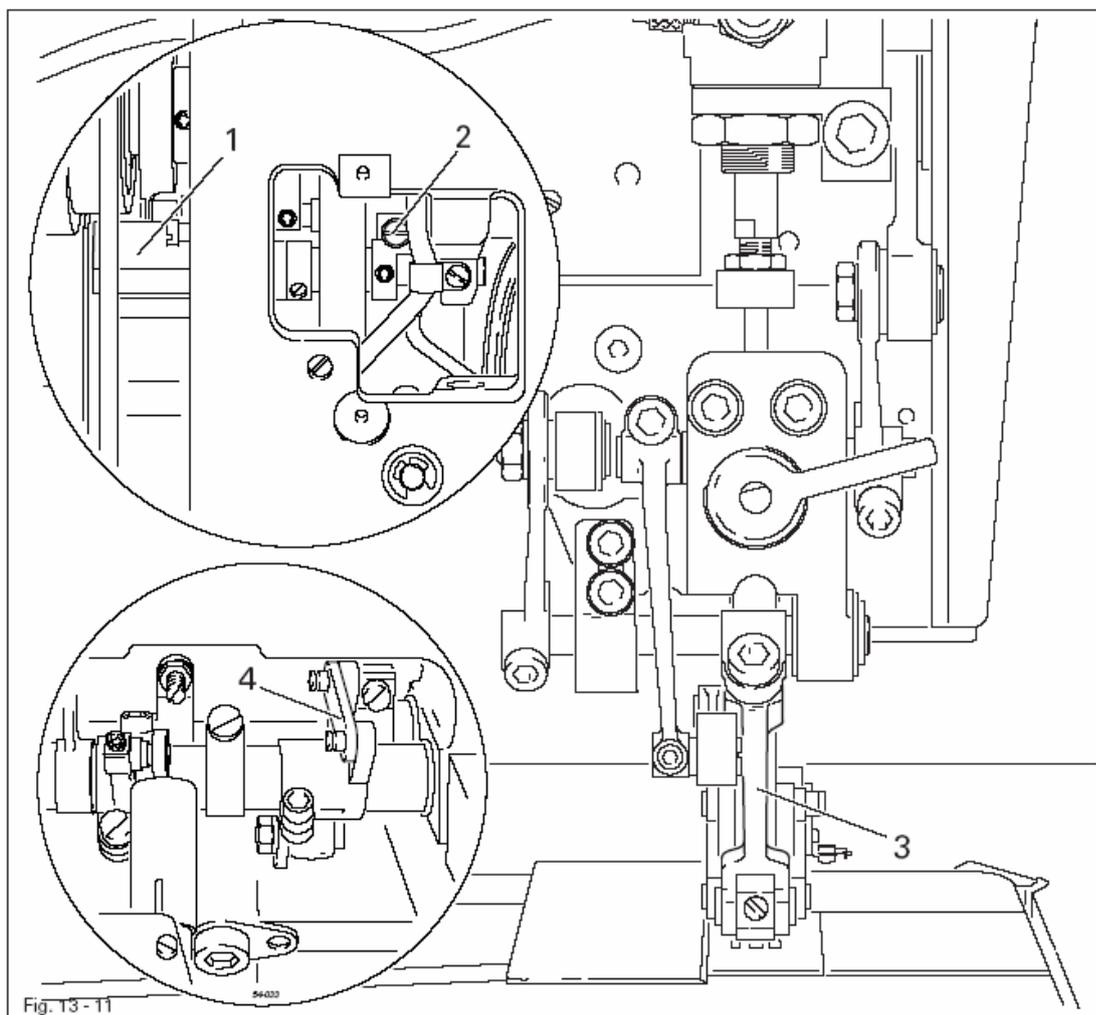
1. Все подвижные детали верхнего транспортера должны работать без лишнего сопротивления и люфтов.
2. Верхний транспортер не должен прилегать к прижимной лапке



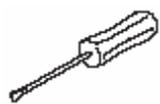
- Опустить лапку с помощью ручного рычага
- Убрать звено 1 в вилку рычага 2, вставить болт 3 и затянуть винт 4 (обратить внимание на подвижность, при необходимости выправить рычаг 2).
- Выравнить положение верхнего транспортера в вырезе лапки по центру направления строчки (винт 5).
- Ослабить винт 7.
- Соосно без люфтов выравнить отверстие рычага 8 к продольному пазу рычага 9, при необходимости сдвинуть или выравнить положение рычага 8.
- Вставить Болт 10 в отверстия рычагов 9 и 8 и затянуть винт 11.
- Установить рычаг 12 в его мертвой точке.
- Нажать до упора в направлении транспортировки ткани рычаг 8 и затянуть винты 7.
- Установить верхнюю транспортирующую лапку таким образом, чтобы она не прилегала к прижимной лапке (винт 13)

Правило

При установке регулятора длины стежка в нулевой положение и наколотом установочном шаблоне 4 верхний транспортер не должен совершать никаких движений



Ограничение длины стежка должно быть устранено (винт 1 в главе 13.05.04 Нулевое положение нижнего транспортера).

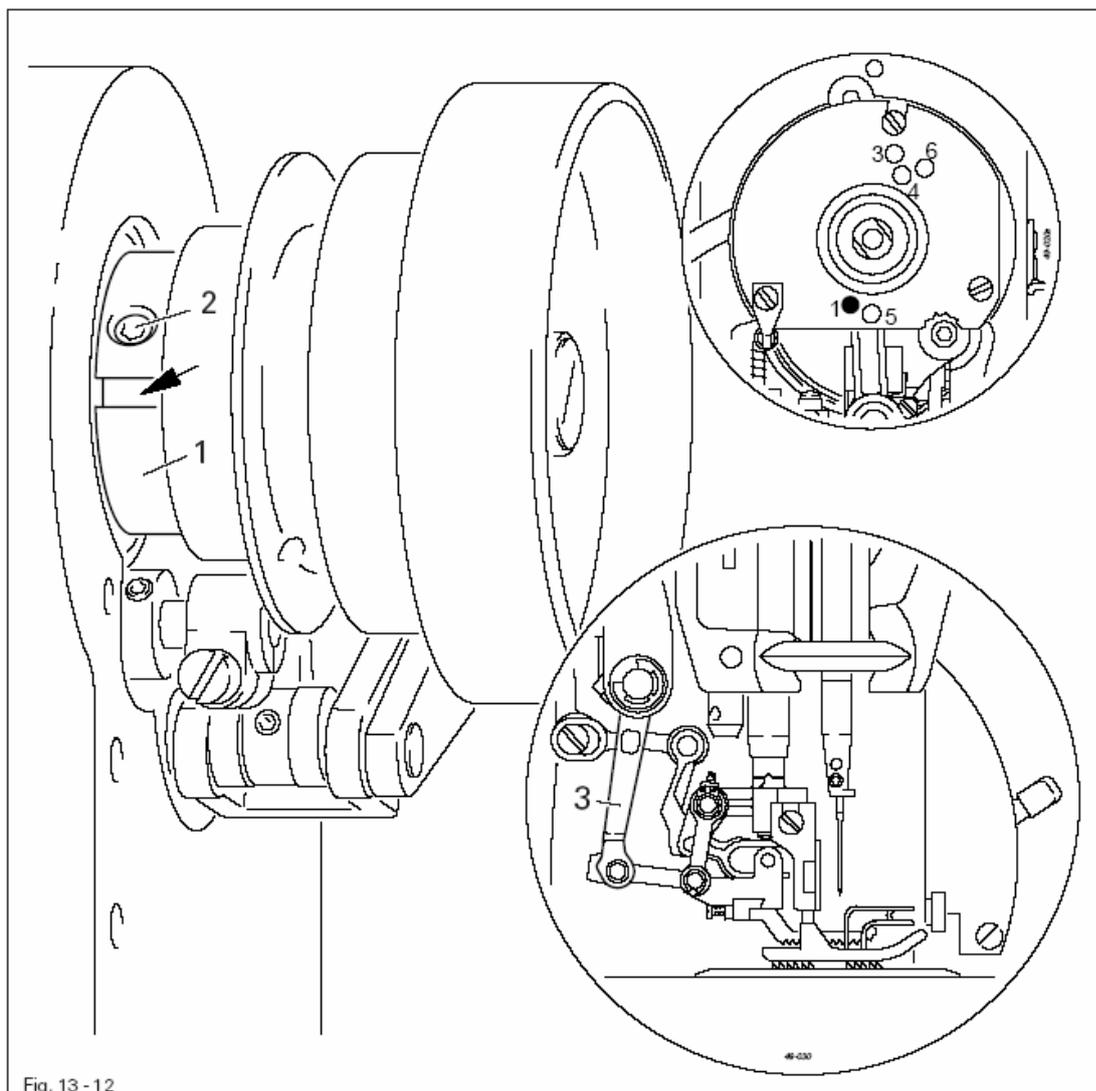


- Установить значение длины стежка на «0»
- Вращая маховик, закрутить кривошип 1 (винт 2) таким образом, чтобы рычаг 3 не совершал никаких движений.

13.05.12 Продольное перемещение верхнего транспортера

Правило

В позиции игловодителя 0,6 мм после верхней мертвой точки (регулирующее отверстие 1) и максимальной длине стежка при нажатии кнопки переключения стежка рычаг 3 не должен перемещаться



- При постоянном нажатии кнопки переключения стежка отрегулировать эксцентрик 1 (винты 2) таким образом, чтобы рычаг 3 не совершал никаких движений.

Правило

В положении игловодителя 0,6мм после мертвой точки (регулирующее отверстие 1) между глазком тяги 2 и корпусом машины 3 должно быть расстояние около 16,5 мм

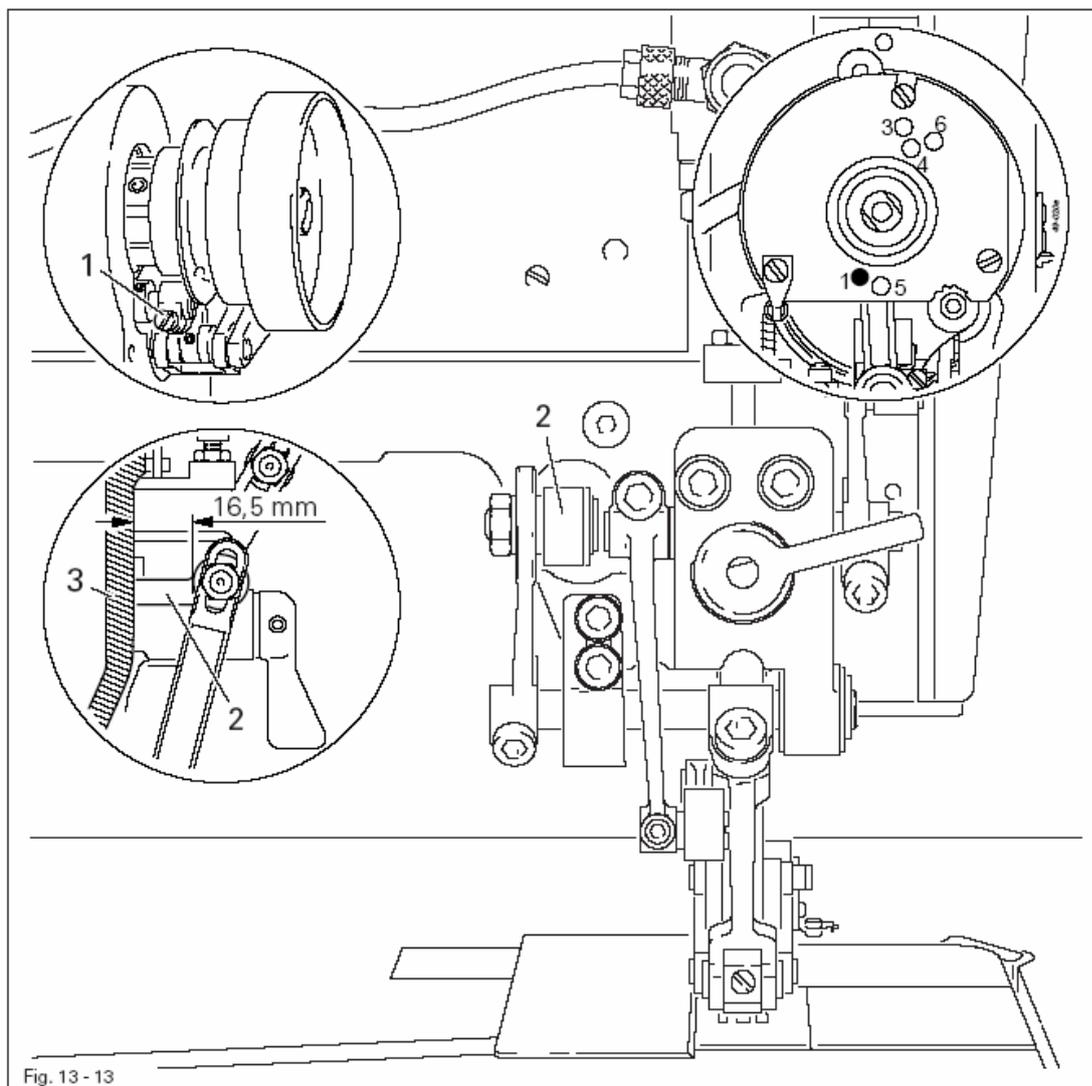


Fig. 13 - 13



- Привести игловодитель в положение 0,6 мм после мертвой точки.
- Ослабить винт 1.
- Отрегулировать тягу 2 согласно правилу.
- Затянуть винт 1.
- Проверить регулировку.

Правило

При установке длины стежка на значение «3» и нажатием регулировочного шаблона 12 верхний транспортер в своей верхней мертвой точке должен быть расположен на расстоянии 2 мм от игольной пластины

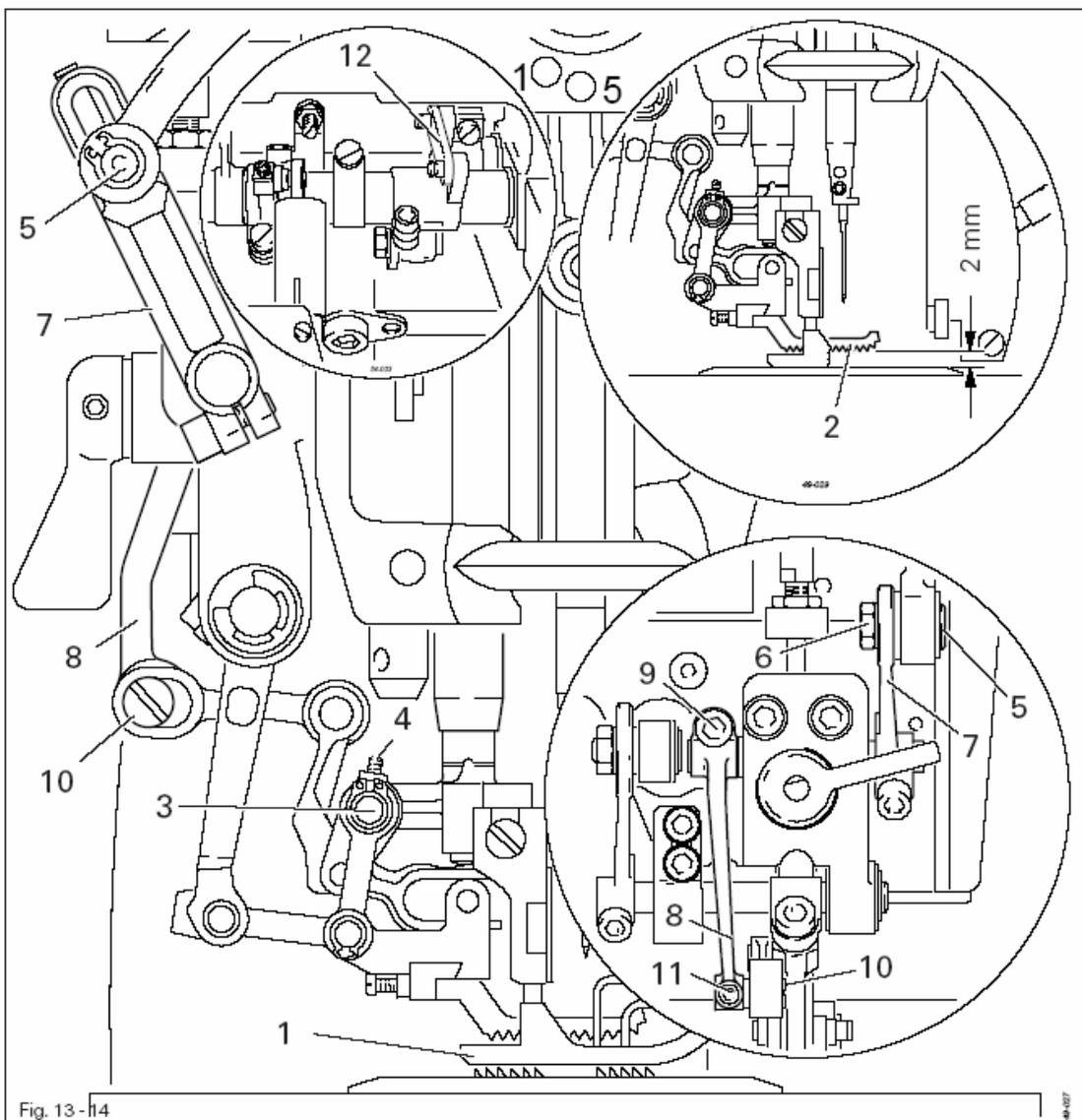
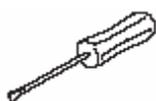


Fig. 13-114



- Опустить лапку 1 на игольную пластину.
- Установить длину стежка на значение «3».
- Вращением маховика привести верхний транспортер 2 в его верхнюю мертвую точку
- Эксцентрик 3 (винт 4) повернуть таким образом, чтобы наибольший радиус эксцентрика был направлен в сторону иглы.
- Довести болт 5 (гайка 6) в нижнем продольном отверстии рычага 7 до опоры.
- Для предварительной регулировки расстояния верхнего транспортера 2 до игольной пластины сдвинуть рычаг 8 (винт 9).
- Установить эксцентрик 10 (винт 11) согласно правилу.

Правило

При установке длины стежка на значение «4» и наколотом регулировочном шаблоне 3 верхний транспортер должен касаться нижнего транспортера, когда он выходит на уровень верхней кромки игольной пластины

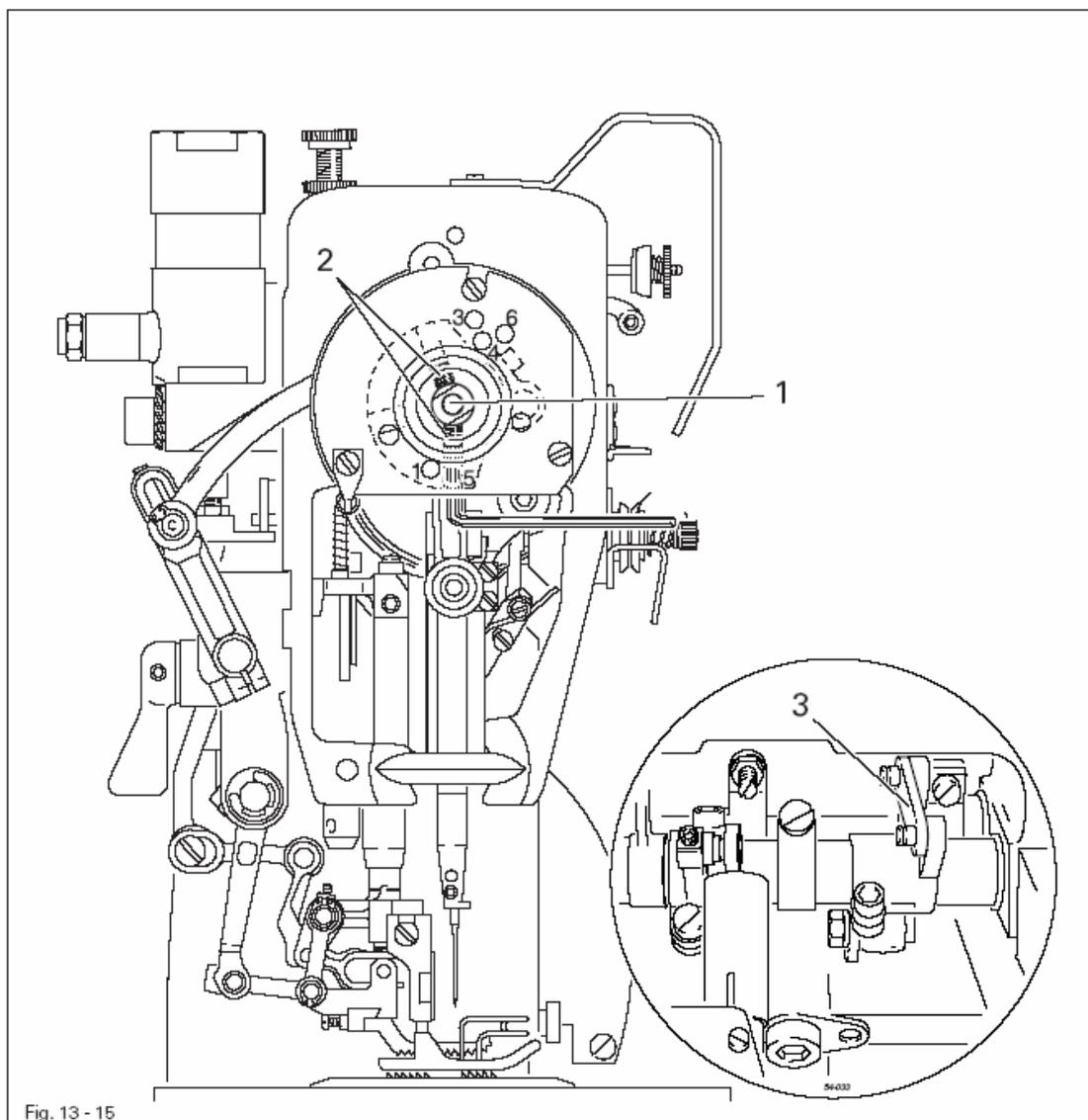
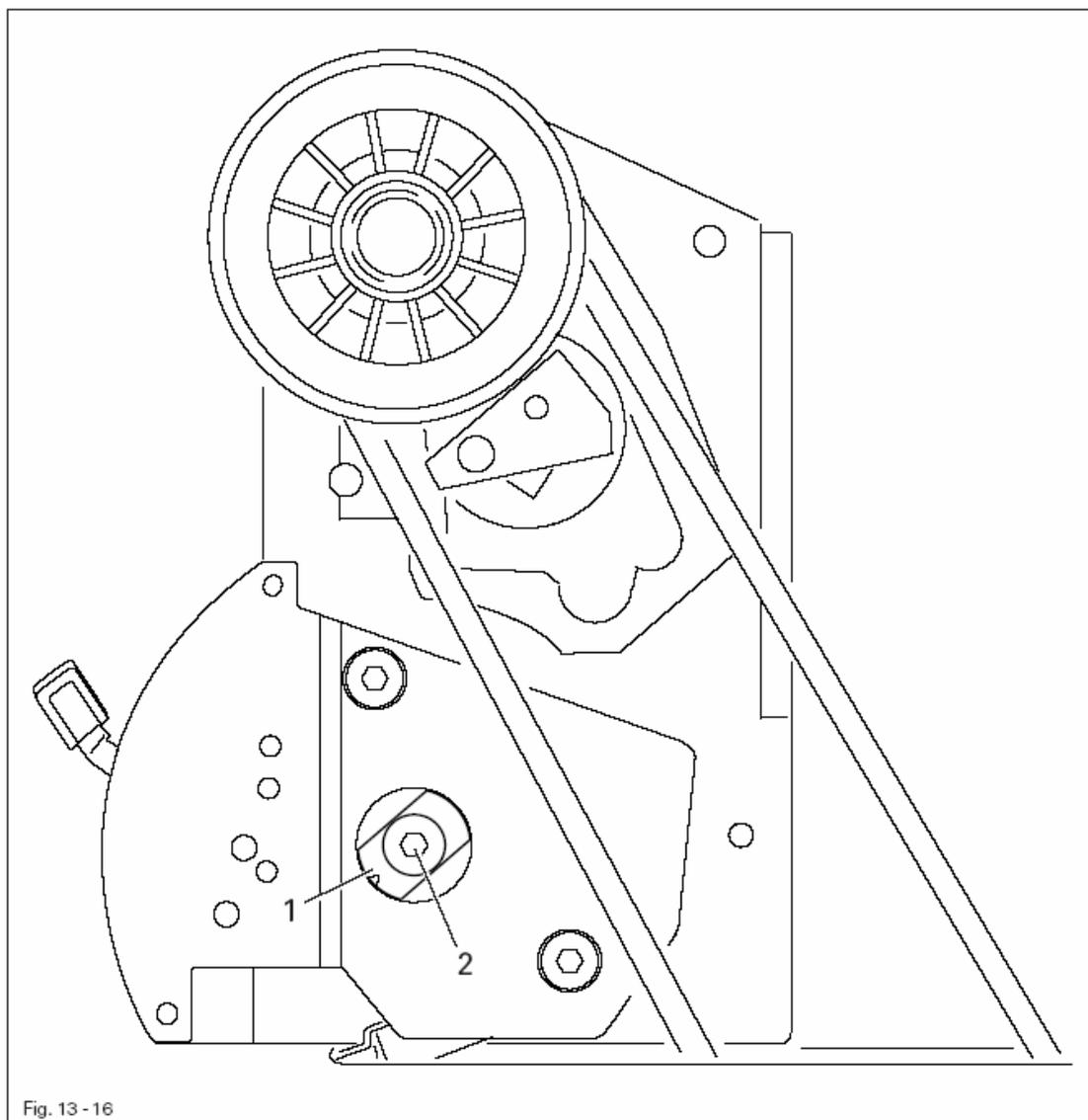


Fig. 13 - 15



- Установить длину стежка на значение «4».
- Установить эксцентрик 1 (винты 2) согласно правилу.

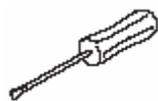
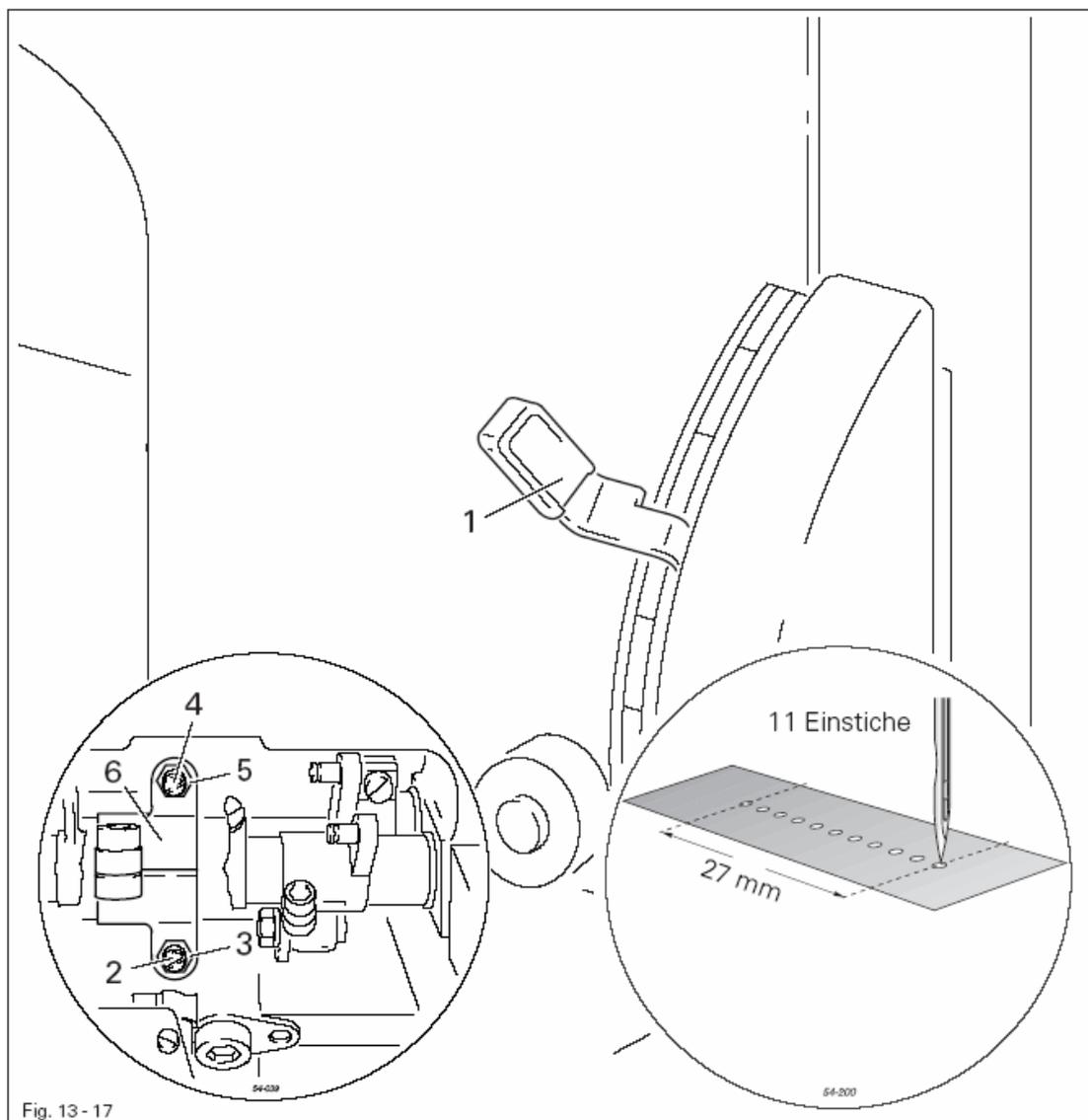
Правило
При транспортировке вперед и назад установленное значение длины стежка «3» должно оставаться одинаковым.



- Ослабить винт 2.
- Установить втулку 1 согласно правилу. Обратите внимание, чтобы максимальный радиус втулки 1 был направлен вниз.
- Затянуть винт 2.

Правило

1. Нижний упор коромысла 6 должен быть установлен таким образом, чтобы максимальная длина стежка составляла 2,7 мм
2. Верхний упор коромысла 6 должен быть установлен таким образом, чтобы при нажатии до упора кнопки переключения стежка максимальная длина стежка составляла 2,7 мм.



- Установить длину стежка на регуляторе согласно правилу 1.
- Установить винт 2 (гайка 3) согласно правилу 1.
- Установить винт 4 (гайка 5) согласно правилу 2.

Правило

При значении посадки «0», длине стежка «2,7» и наколотом регулировочном шаблоне 5 ролик 2 должен прилегать к прижимной втулке 4.

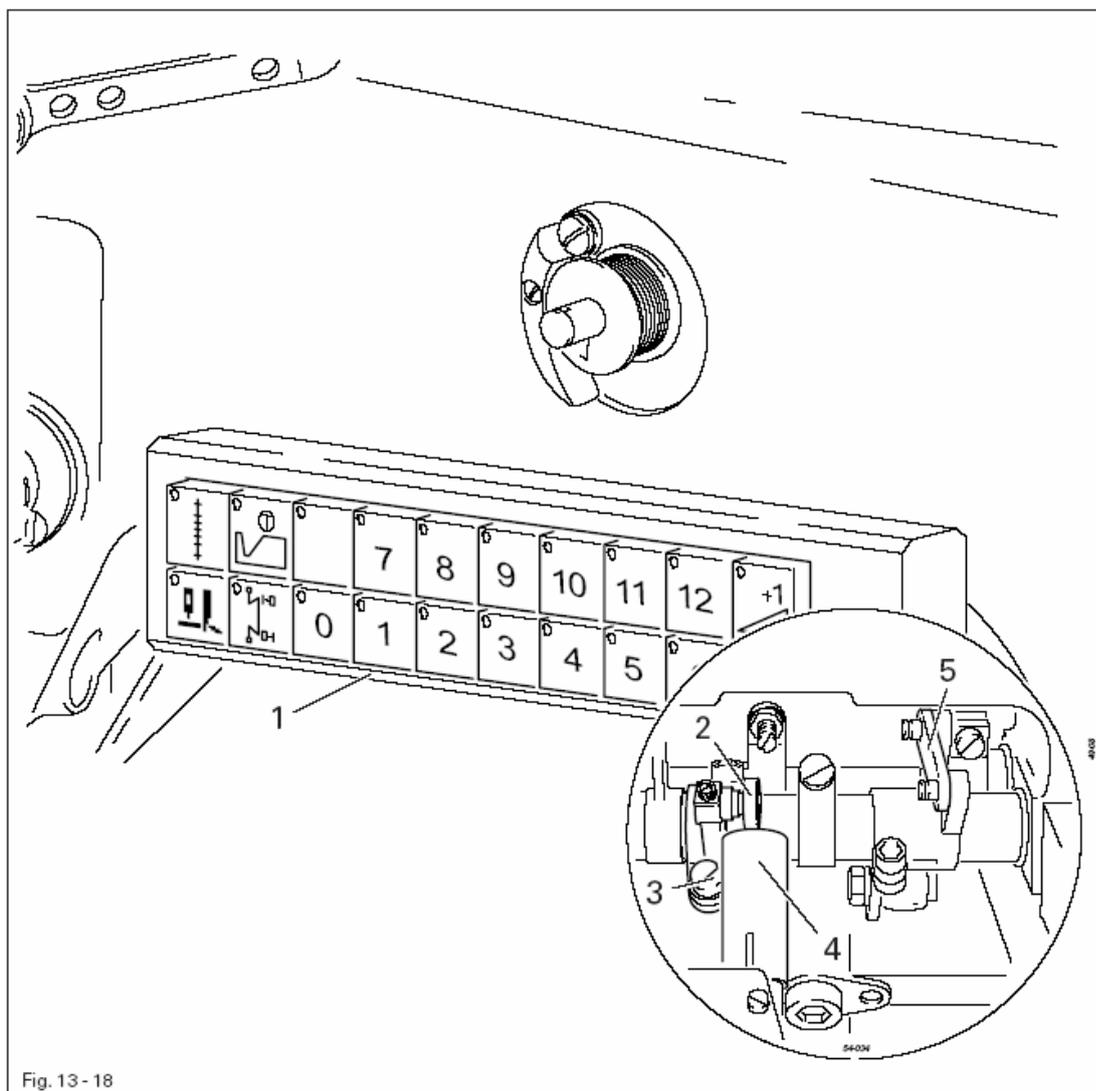
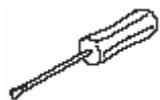


Fig. 13 - 18



- Включить машину
- Нажать на клавишу «0» на клавиатуре 1. (светодиод должен гореть)
- Выключить машину.
- Отрегулировать ролик 2 (винт 3) согласно правилу.

Правило

1. Паз подшипника 3 (смотри стрелку) должен быть виден снизу и между зубчатыми колесами 5 и 7 должен быть минимальный зазор.
2. Если челнок слегка прилегает к шайбе 4 и носик челнока расположен по центру иглы, то между носиком челнока и выемкой иглы должно быть расстояние 0,05 – 0,1 мм.
3. Зубчатое колесо 5 должно находиться на одной прямой с зубчатым колесом 7.

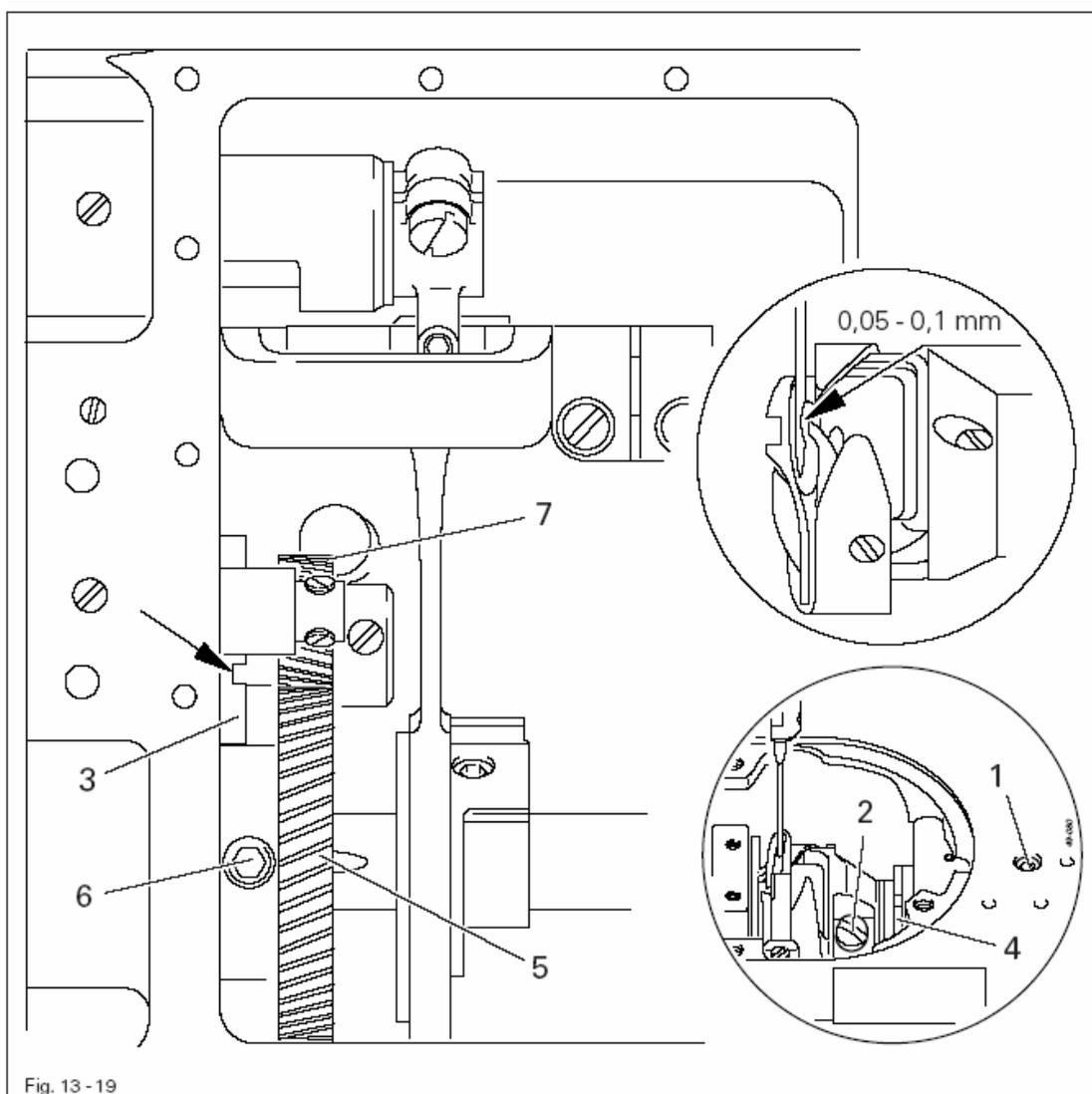
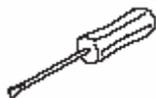


Fig. 13 - 19

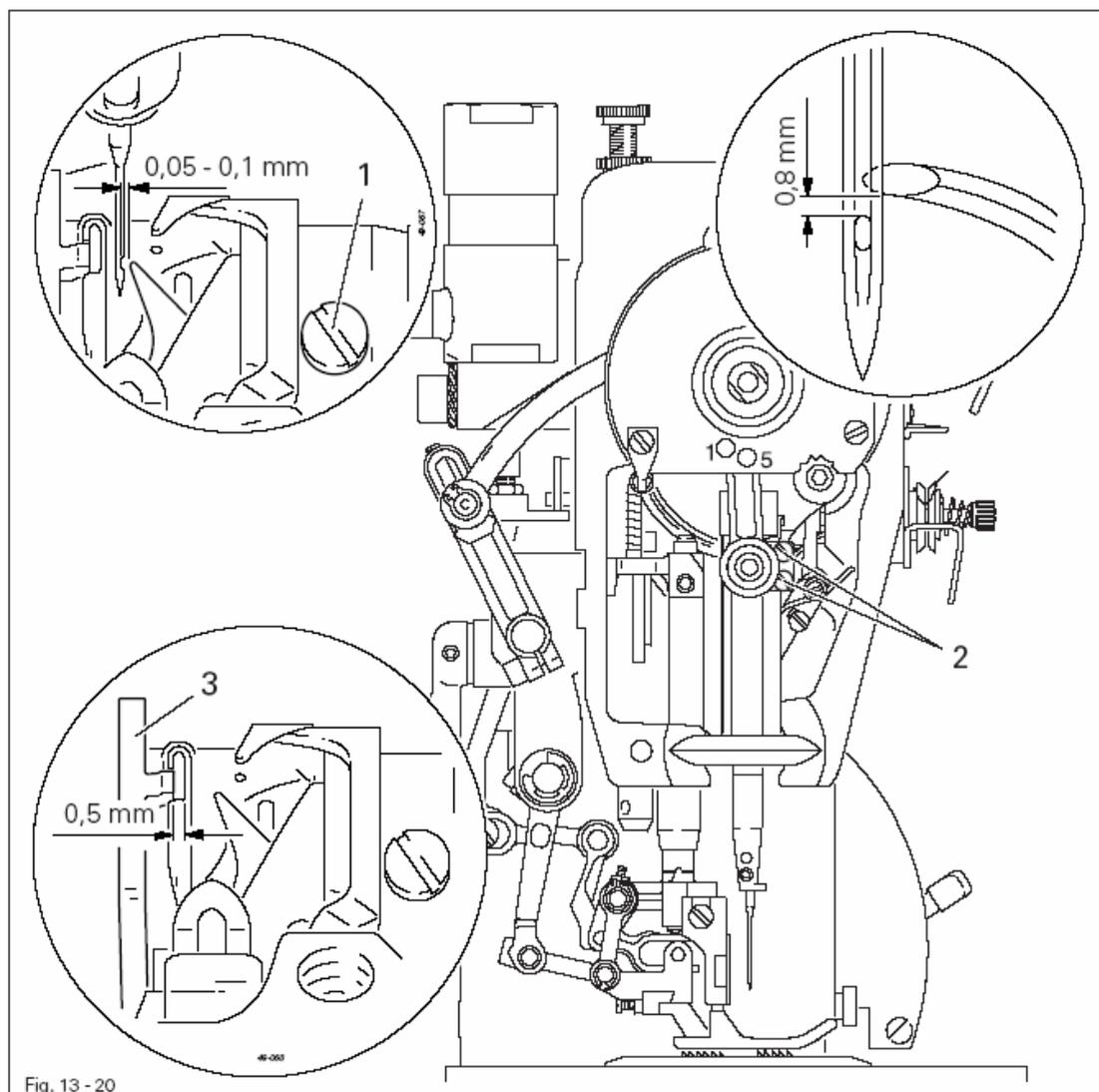


- Ослабить винты 1 и 2
- Установить подшипник 3 согласно правилу 1.
- Слегка прижать челнок к шайбе 4, не проворачивая, сдвинуть подшипник 4 согласно правилу 2 и зафиксировать винт 1.
- Установить зубчатое колесо 5 (винты 6) согласно правилу 3.

Правило

При установленном значении длины стежка «0» и положении игловодителя 1,8 мм после нижней мертвой точки (регулирующее отверстие 4)

1. Носик челнока должен быть расположен по центру иглы и быть выше верхней кромки ушка иглы на 0,8 мм.
2. между выступом пальца шпуледержателя 3 и пазом шпуледержателя должно быть расстояние 0,5 мм.



- Не смещая челнок (винт 1) и не прокручивая игловодитель (винты 2), установить эти детали согласно правилу 1.
- Установить палец шпуледержателя 3 в паз шпуледержателя и отрегулировать его согласно правилу 2.

Правило

В крайнем левом положении шпулеотводчика 3 верхняя кромка его пальца должна быть ниже выступа шпуледержателя на расстоянии 0,5 мм

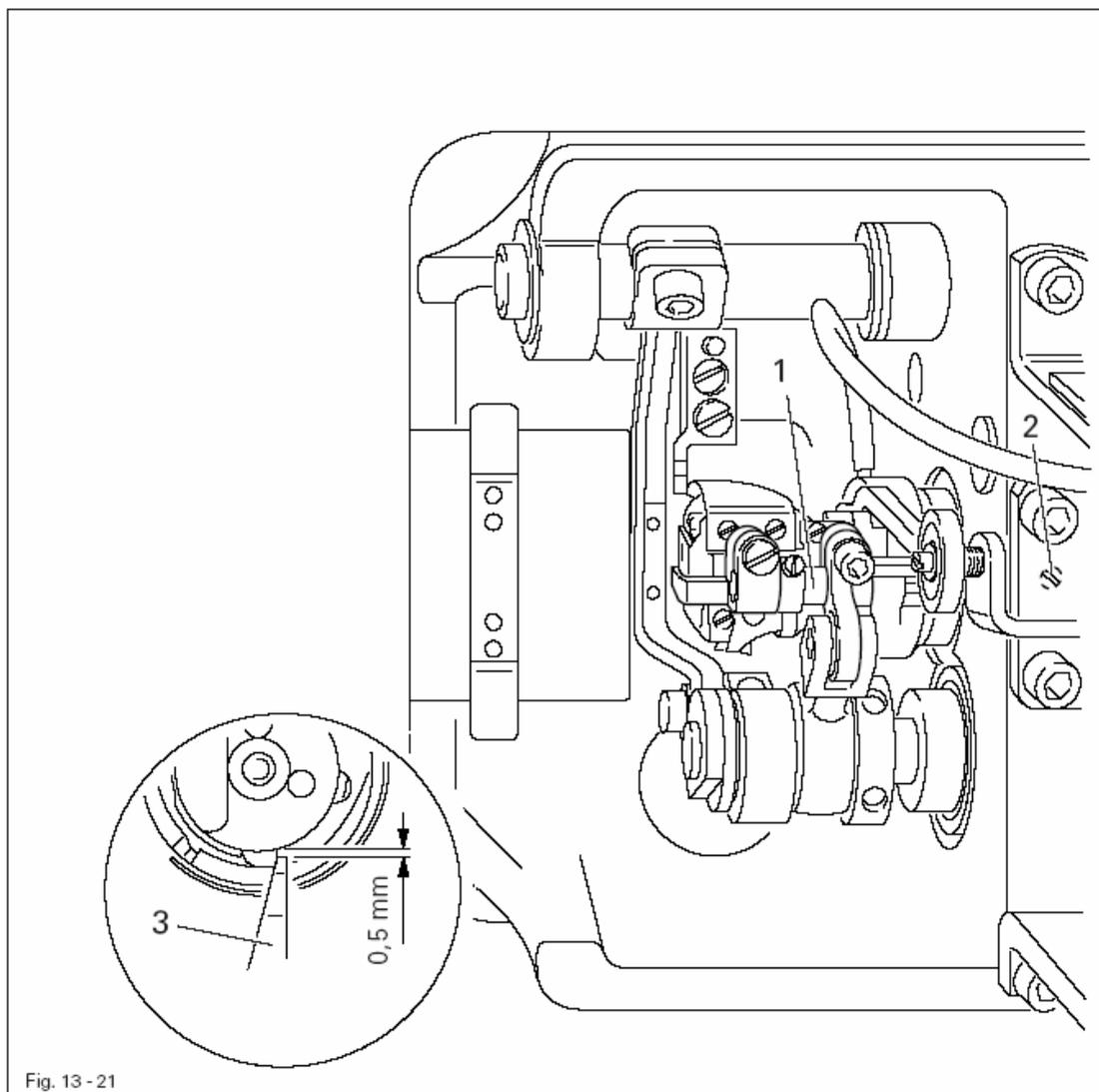
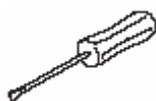


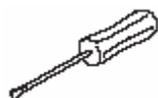
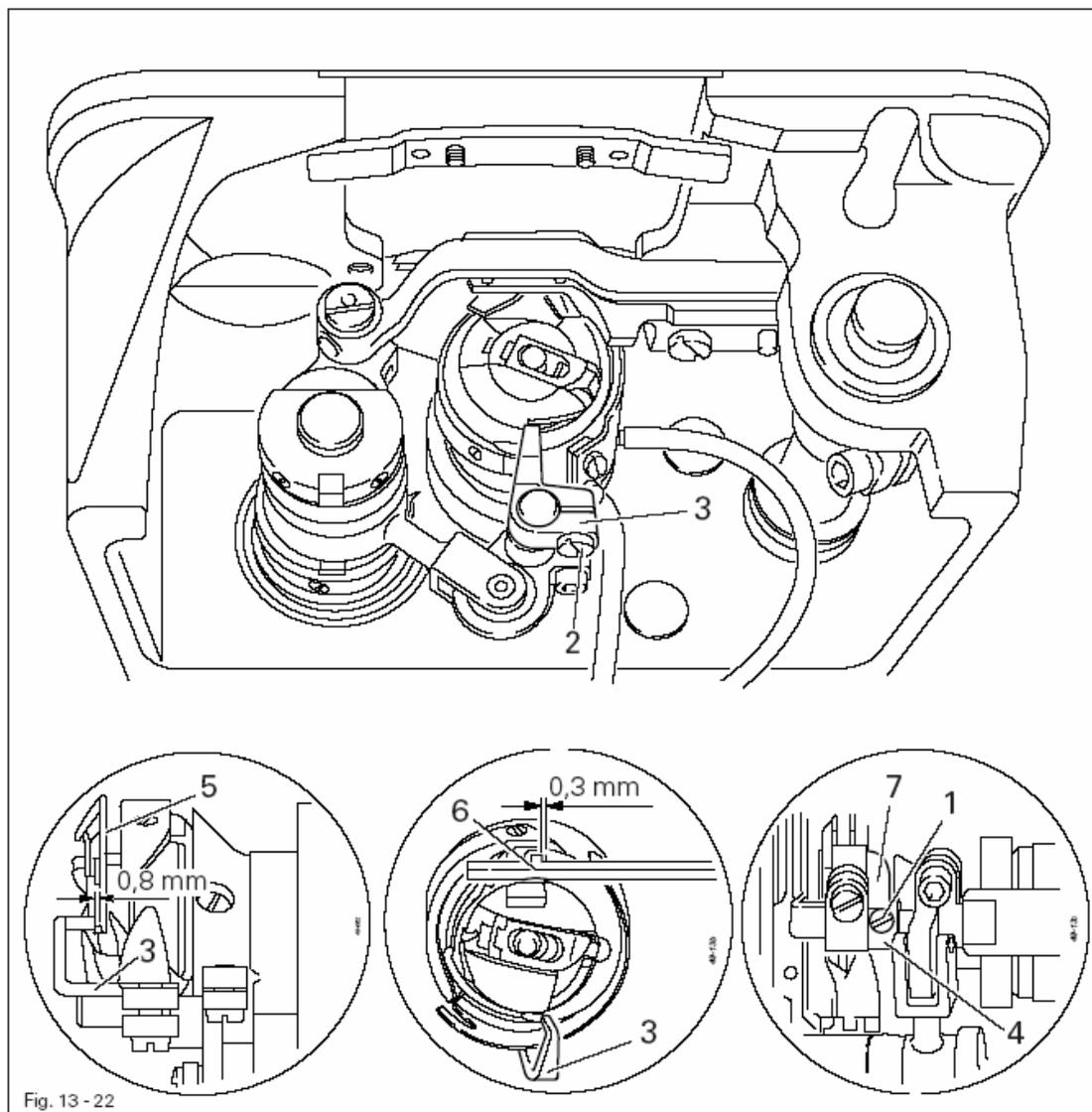
Fig. 13 - 21



- Ослабить винт 2.
- Установить шпуледержатель согласно правилу.
- Затянуть винт 2.

Правило

1. Между пальцем шпулеотводчика 3 и кромкой шпуледержателя 5 должно быть расстояние около 0,5 мм
2. В крайнем левом положении шпулеотводчика 3 шпуледержатель 5 должен отжиматься от пальца 6 на расстояние около 0,3 мм, а винт 2 прилегать к упорному штифту 7.



- Ослабить винт 1 и 2 таким образом, чтобы шпулеотводчик 3 был слегка зажат.
- Установить шпулеотводчик 3 согласно правилу 1.
- Затянуть винт 2.
- Отрегулировать установочное кольцо 2 согласно правилу 2.
- Затянуть винт 1.

Правило

В позиции игловодителя 1,8 мм после нижней мертвой точки (отверстие 4) шпулеотводчик 3 должен находиться в крайнем правом положении.

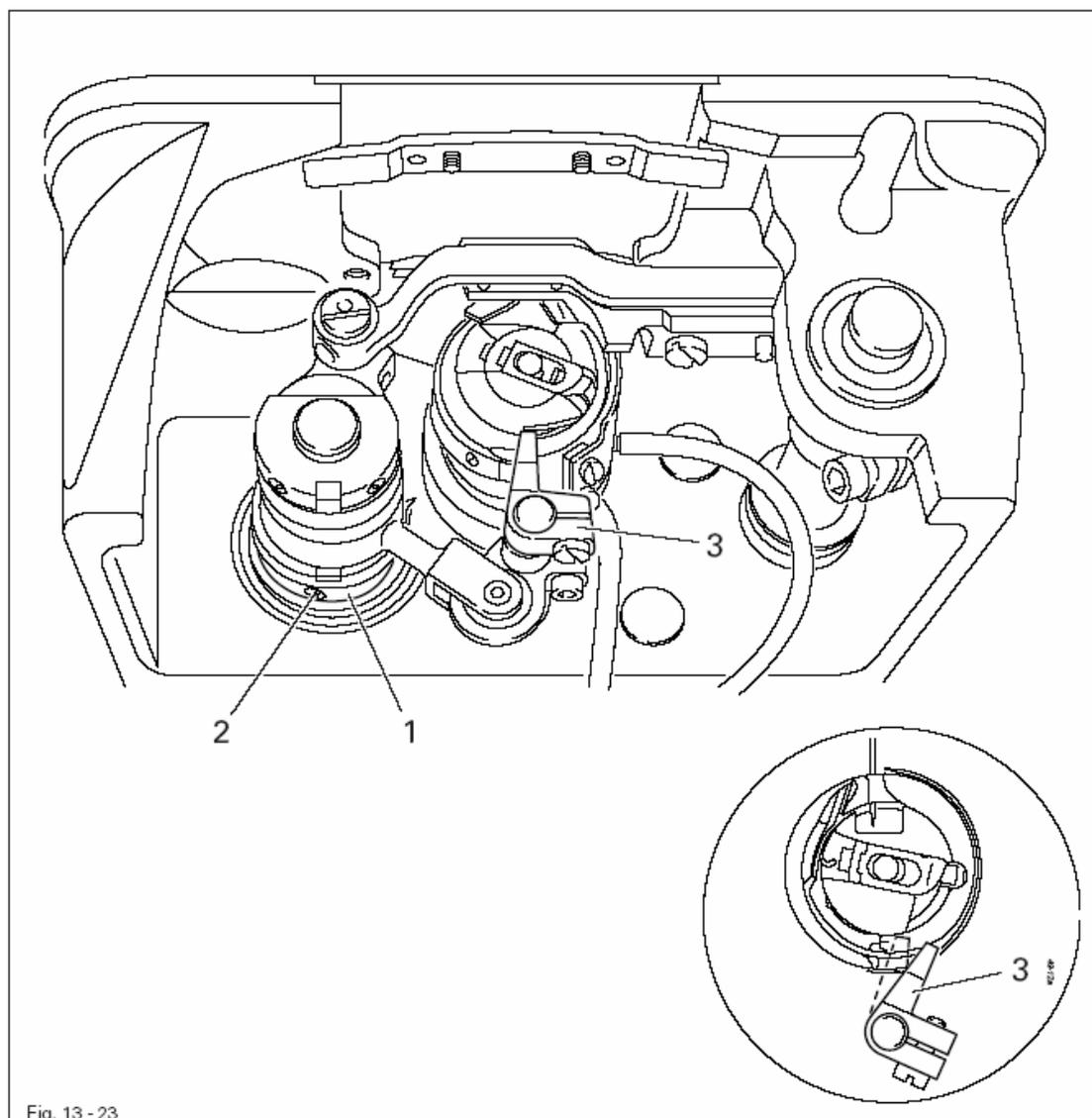
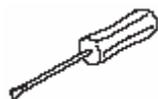


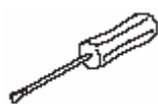
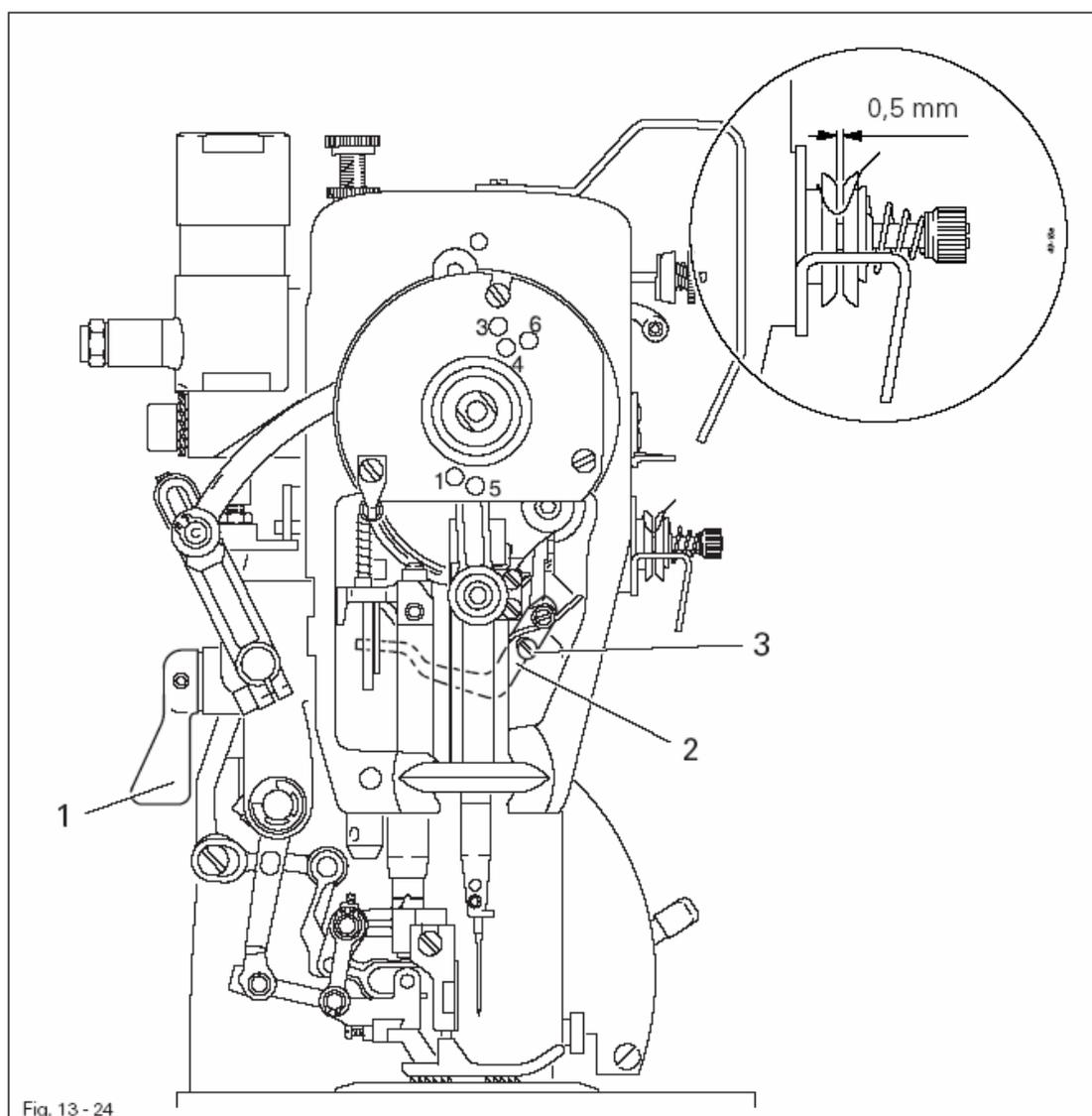
Fig. 13 - 23



- Ослабить винт 2.
- Установить эксцентрик шпулеотводчика 1 согласно правилу.
- Затянуть винты 2.

Правило

При переводе ручного рычага 1 в верхнее положение тарелочки натяжения регулятора нити должны расходиться минимум на 0,5 мм



- Установить рычаг ослабления натяжения нити 2 (винт 3) согласно правилу.
- Опустить лапку на игольную пластину; натяжение должно быть эффективным.

Правило

Ход компенсационной пружины 3 должен быть завершен в момент входа острия иглы в материал (ход пружины около 7 мм)

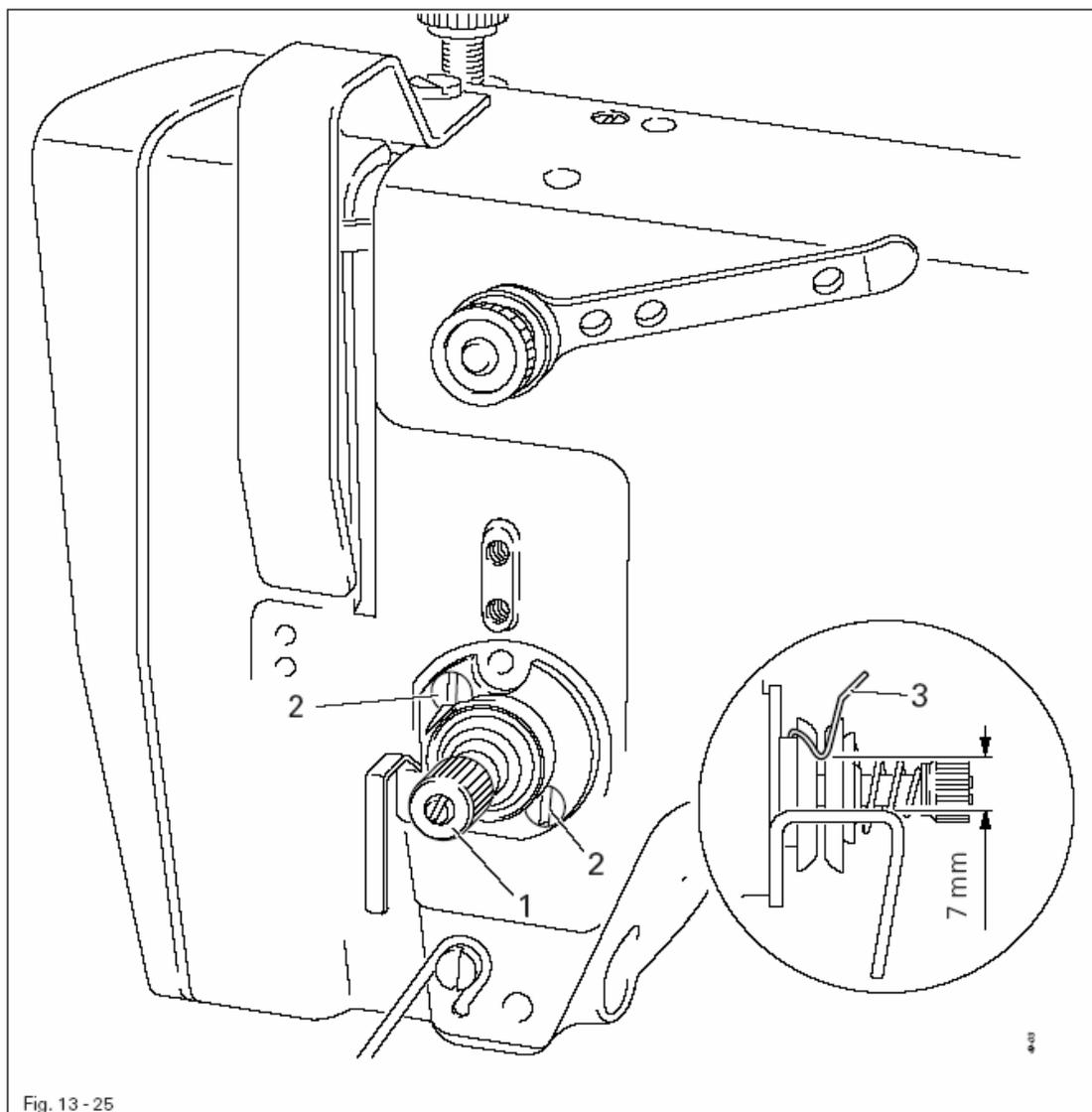
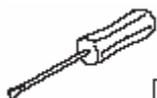


Fig. 13 - 25



- Отрегулировать натяжение нити 1 (винты 2) согласно правилу



Ход компенсационной пружины 3 зависит от материала и качества ниток и должен корректироваться в соответствии с результатом шитья.

Правило

1. При включенном устройстве намотка шпули вращение должно передаваться на шпиндель, причем при выключенном намотчике фрикционный диск 3 не должен прилегать к приводному колесу 1.
2. Намотчик должен отключаться автоматически при заполнении шпули около 1 мм от края намотчика

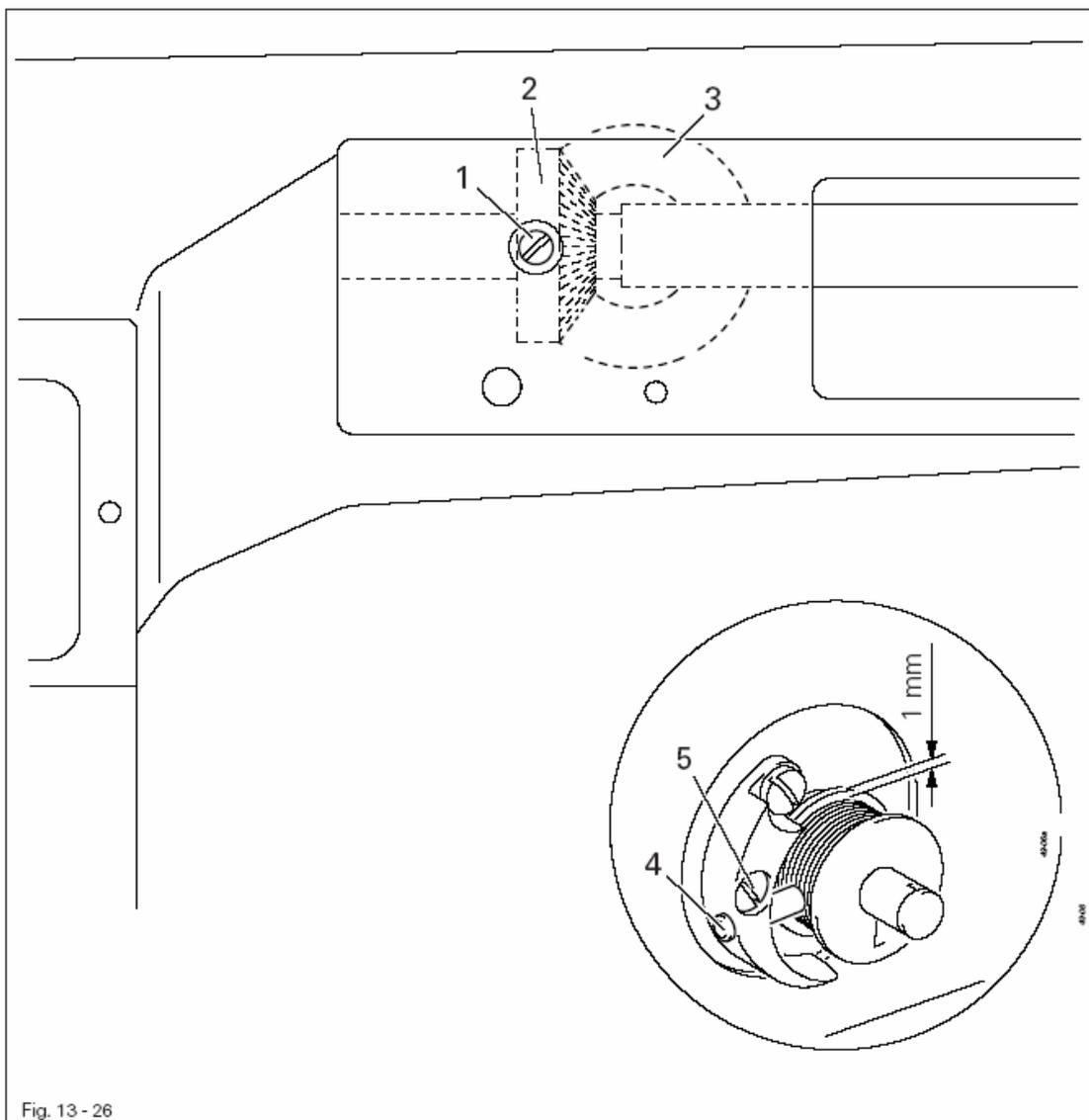
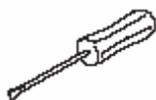


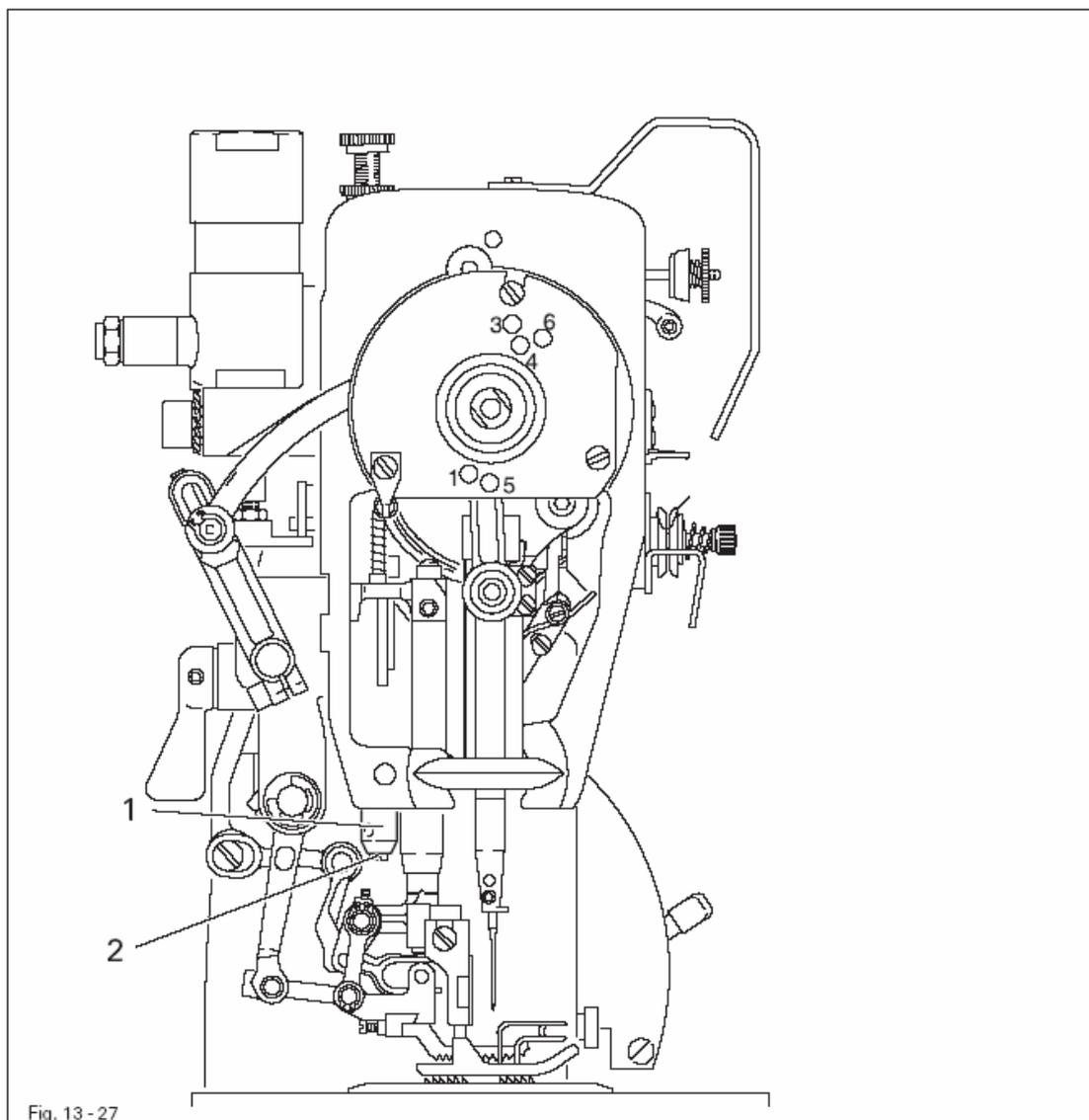
Fig. 13 - 26



- Установить ручной рычаг в верхнее положение и включить устройство намотки шпули.
- Проворачивая винт 1, установить приводное колесо 2 к фрикционному диску 3 согласно правилу 1.
- Ослабить винт 5 и отрегулировать установочный болт 4 согласно правилу 2.
- Затянуть винт 5.

Правило

В крайнем верхнем положении нитепротягивателя и поднятой прижимной лапке зубья верхнего транспортера не должны быть ниже подошвы прижимной лапки

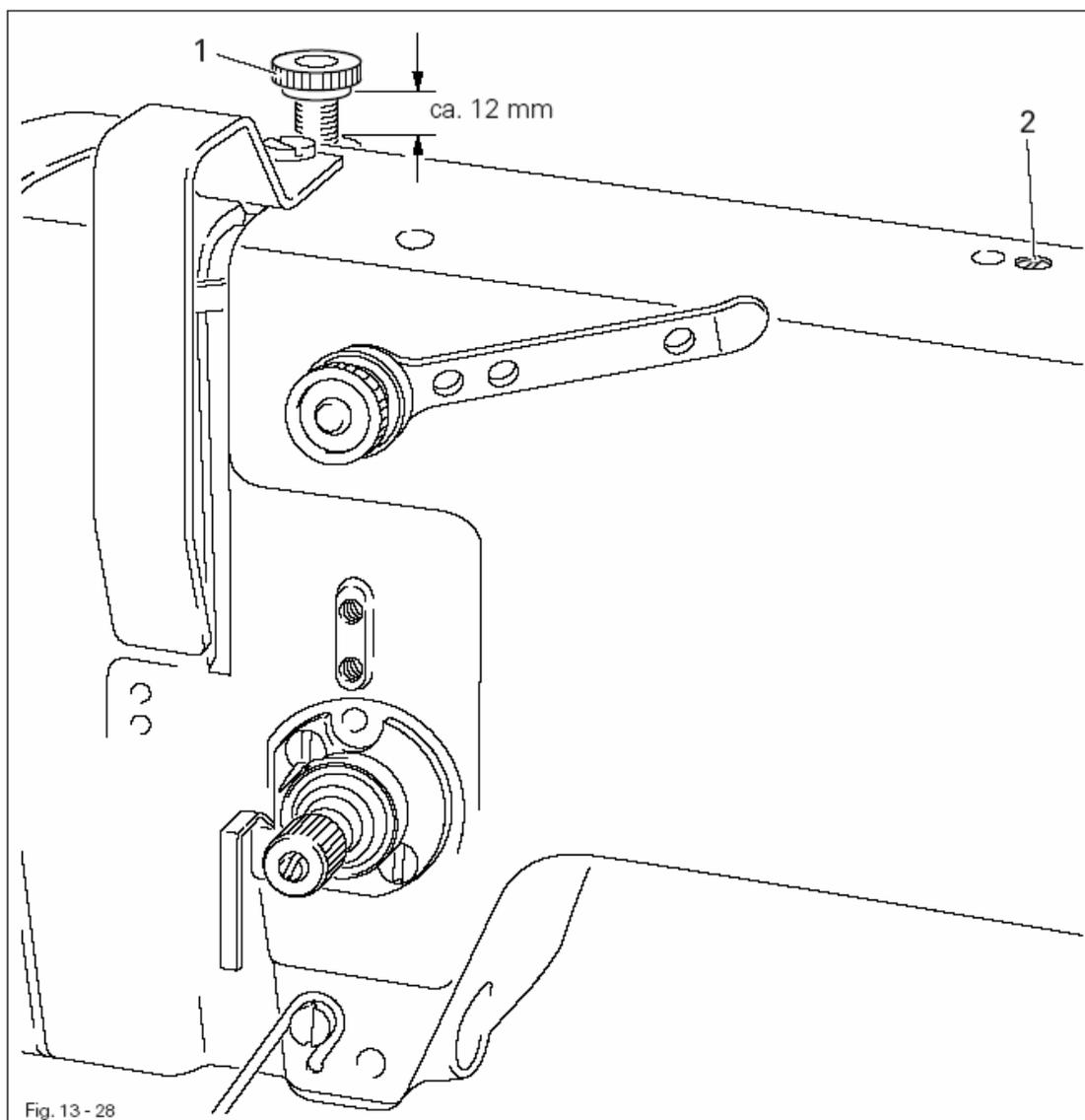


- Установить эксцентричную втулку 1 (винт 2) согласно правилу.

Правило

Материал должен безупречно транспортироваться даже на самой высокой скорости.

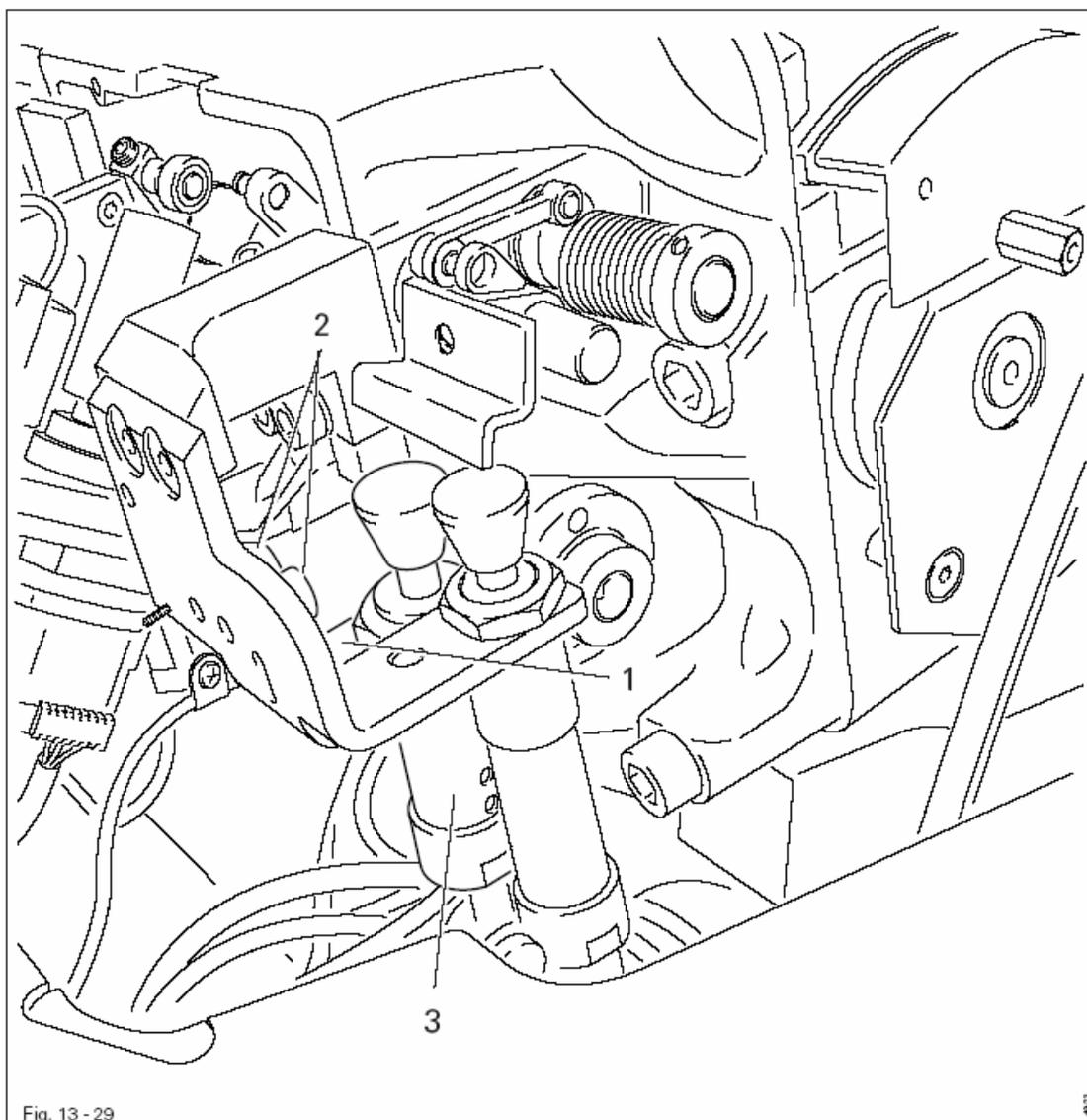
На материале не должны оставаться следы от прижимной лапки и транспортирующих органов.



- Провернуть винты 1 и 2 согласно правилу.

Правило

При выведенном цилиндре 3 машина должна шить с меньшей длиной стежка, чем та, которая установлена на регуляторе длины стежка



- Включить режим уплотнения стежка и сделать шов образца.
- При необходимости отрегулировать положение звена 1 (винты 2)

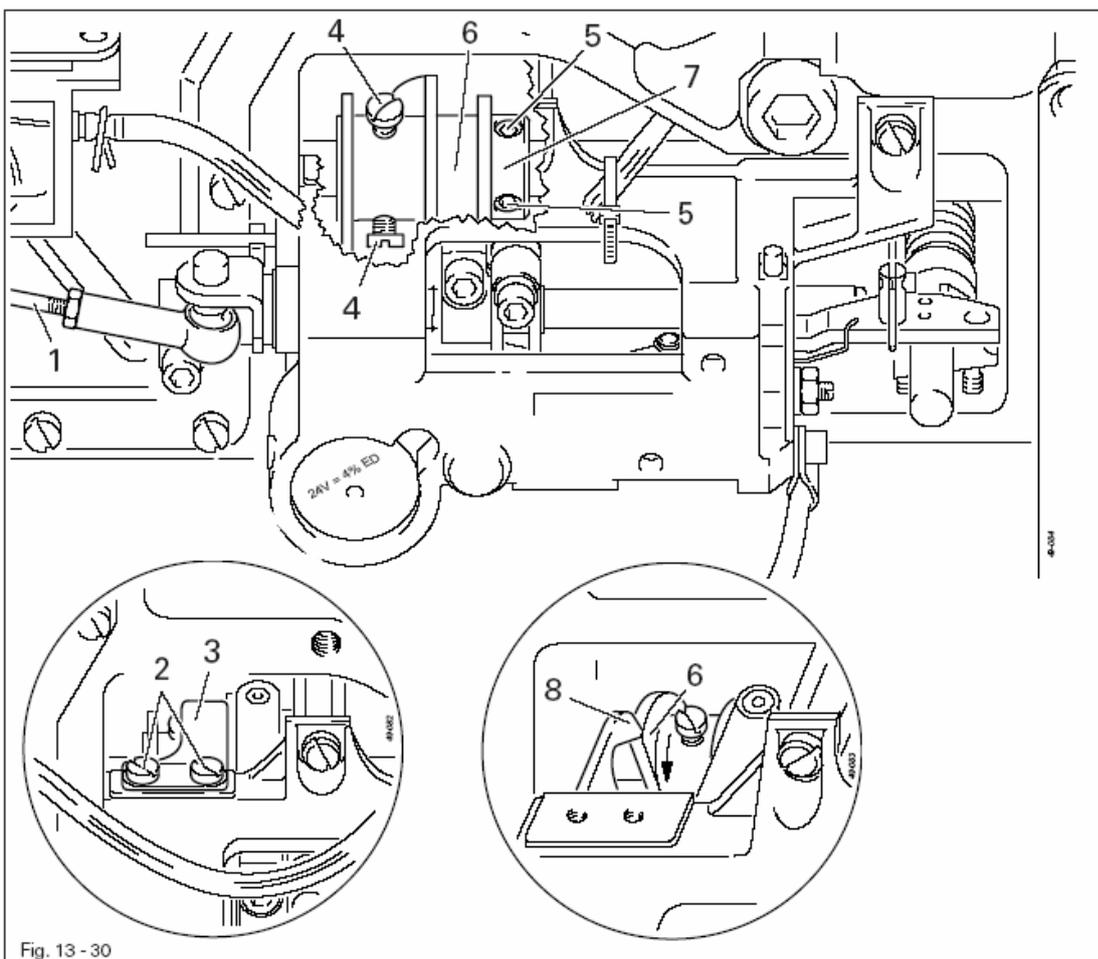
13.06 Юстировка устройства обрезки нити

13.06.01 Предварительная юстировка распределительного кулачка

Правило

В верхней мертвой точке игловодителя

1. участок начала наибольшего подъема кулачка 6 должен находиться под острием стопора 8.
2. Правая сторона кулачка должна быть прижата к правой стороне стопора 8.



- Убрать шаровые головки соединительной тяги 1 с шаровых пальцев ножевого узла и узла управления и снять соединительную тягу 1.
- Выкрутить винты 2 и снять блокирующую пружину 3 вместе с покрывающей шайбой.
- Ослабить винты 4 и 5.
- Провернуть распределительный кулачок 6 согласно правилу 1 или сдвинуть согласно правилу 2.
- Затянуть винты 4.
- Прижать распределительный кулачок 7 установочным кольцом 7.
- Затянуть винты 5.

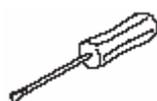
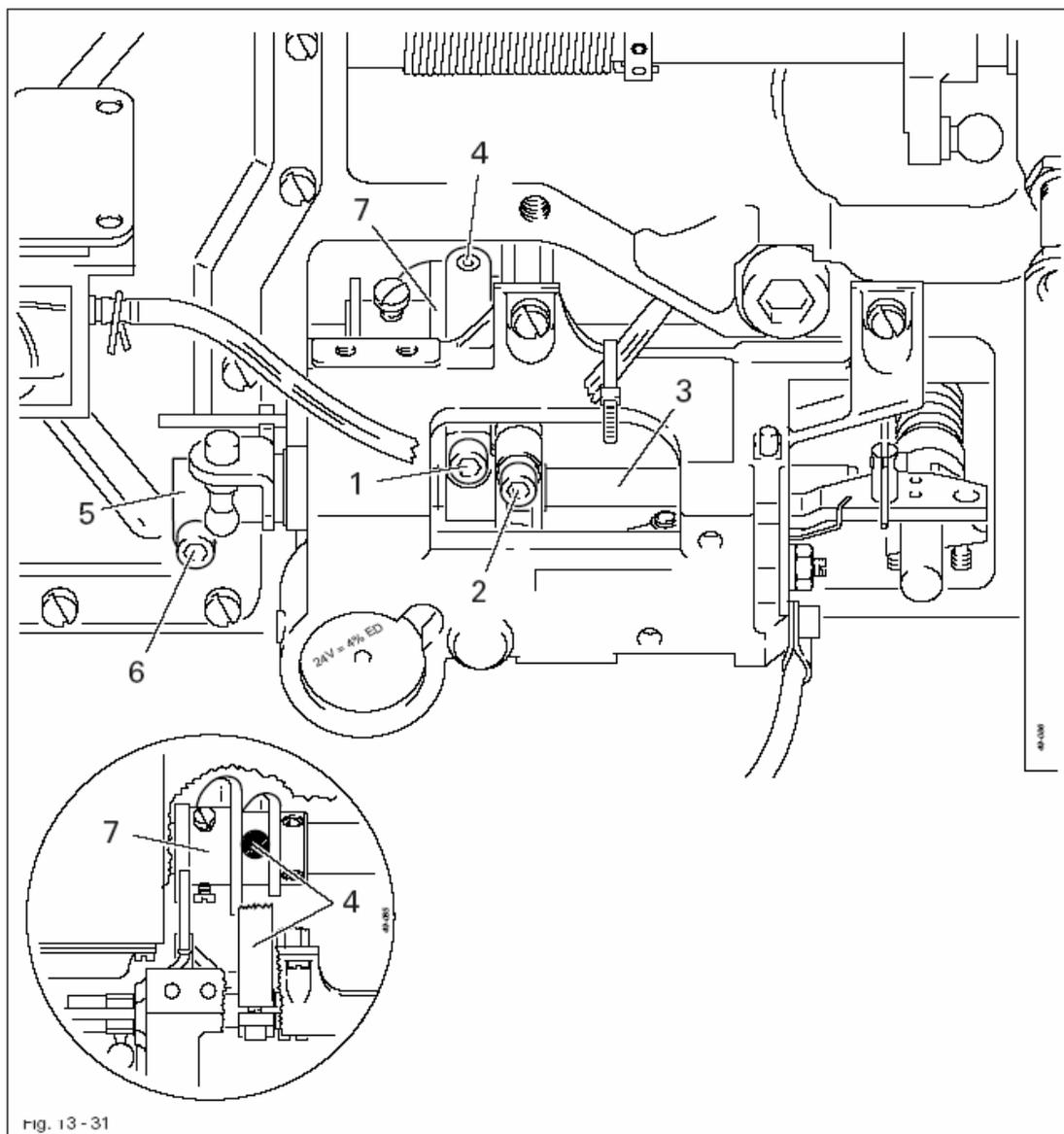


Соединительная тяга 1 и блокирующая пружина 3 остаются демонтированными для дальнейших регулировок.

Правило

В позиции игловодителя 1,8 мм после нижней мертвой точки

1. при легком касании роликового рычага 4 его ролик должен легко входить в распределительный кулачок 7.
2. ролик рычага 4 должен быть расположен по центру паза распределительного кулачка 7.



- Ослабить винты 1 и 2.
- Надавить на вал 3 слева направо.
- Установить роликовый рычаг 4 согласно правилам 1 и 2.
- Затянуть винт 1.
- Поверхность установочного кольца 5 (винт 6) установить параллельно к пластине.



Винт 2 остается ослабленным для дальнейших регулировок.

Правило

В положении покоя устройства обрезки нити между стопором 2 и участком наибольшего подъема распределительного кулачка 1 должно быть расстояние 0,3 мм.

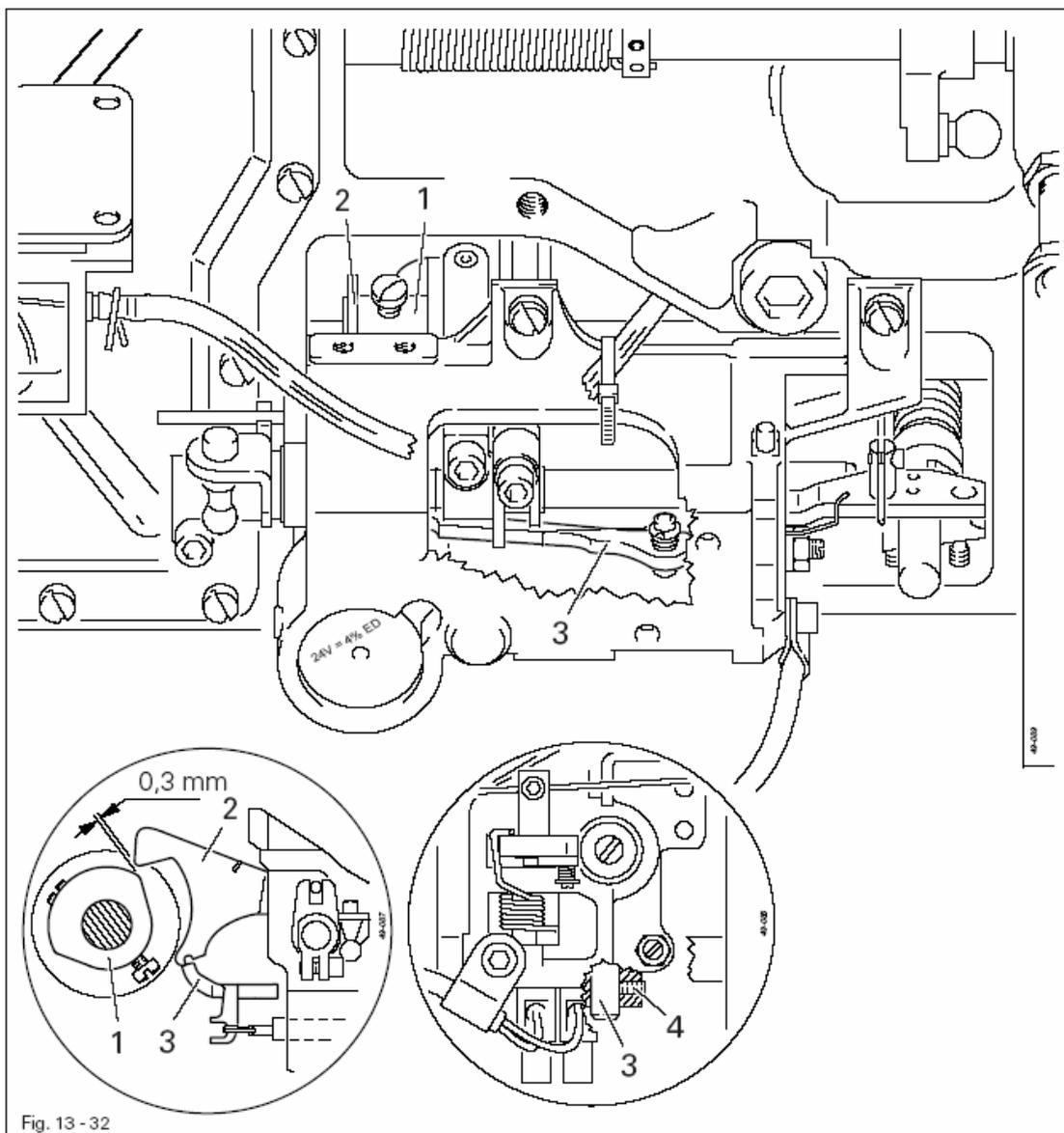
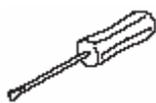


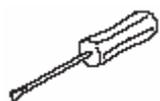
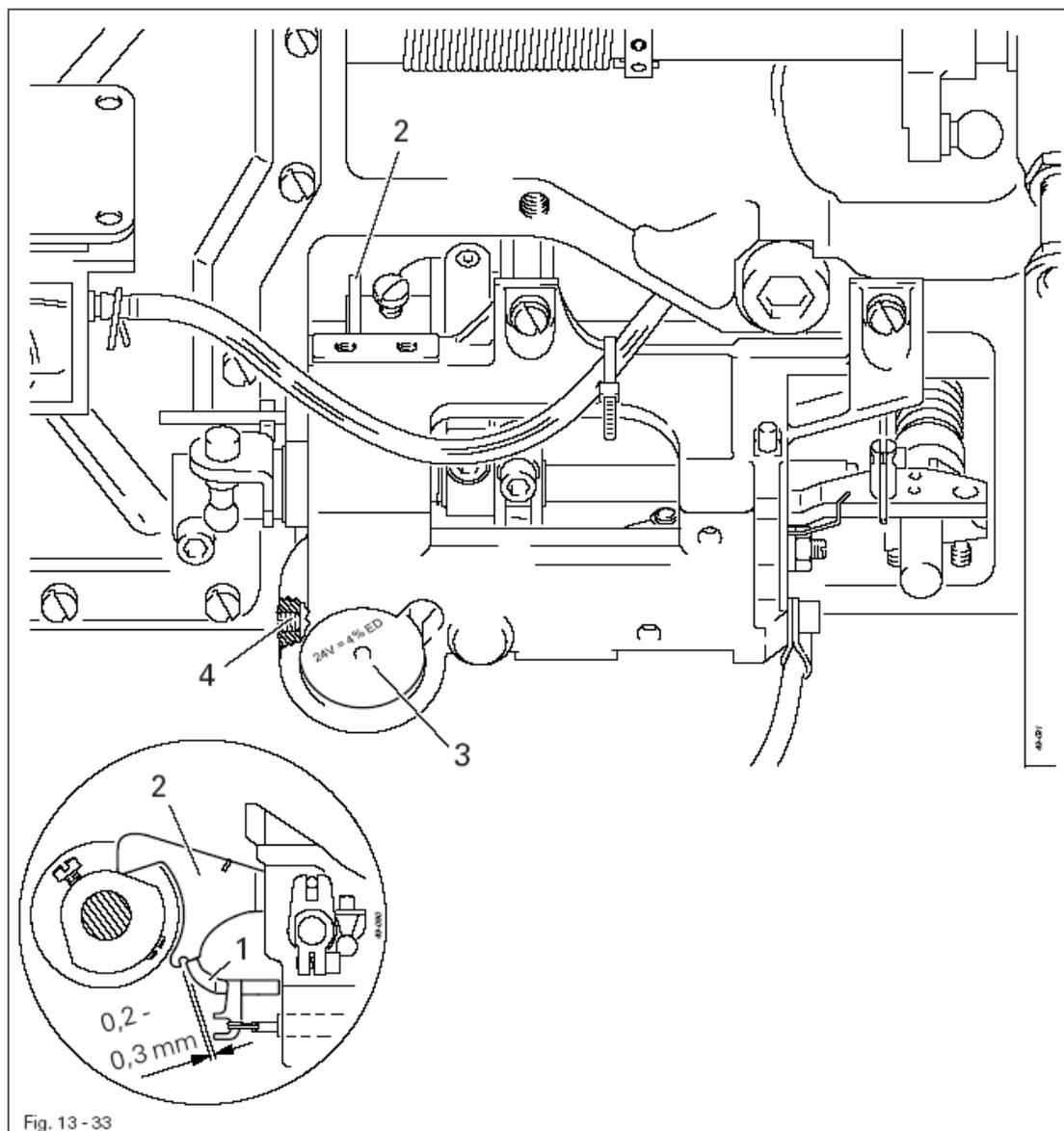
Fig. 13 - 32



- Поворотом маховика установить рабочую поверхность распределительного кулачка 1 с максимальным радиусом под стопором 2.
- Сдвинуть палец 3 (винт 4) согласно правилу

Правило

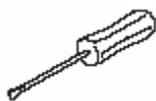
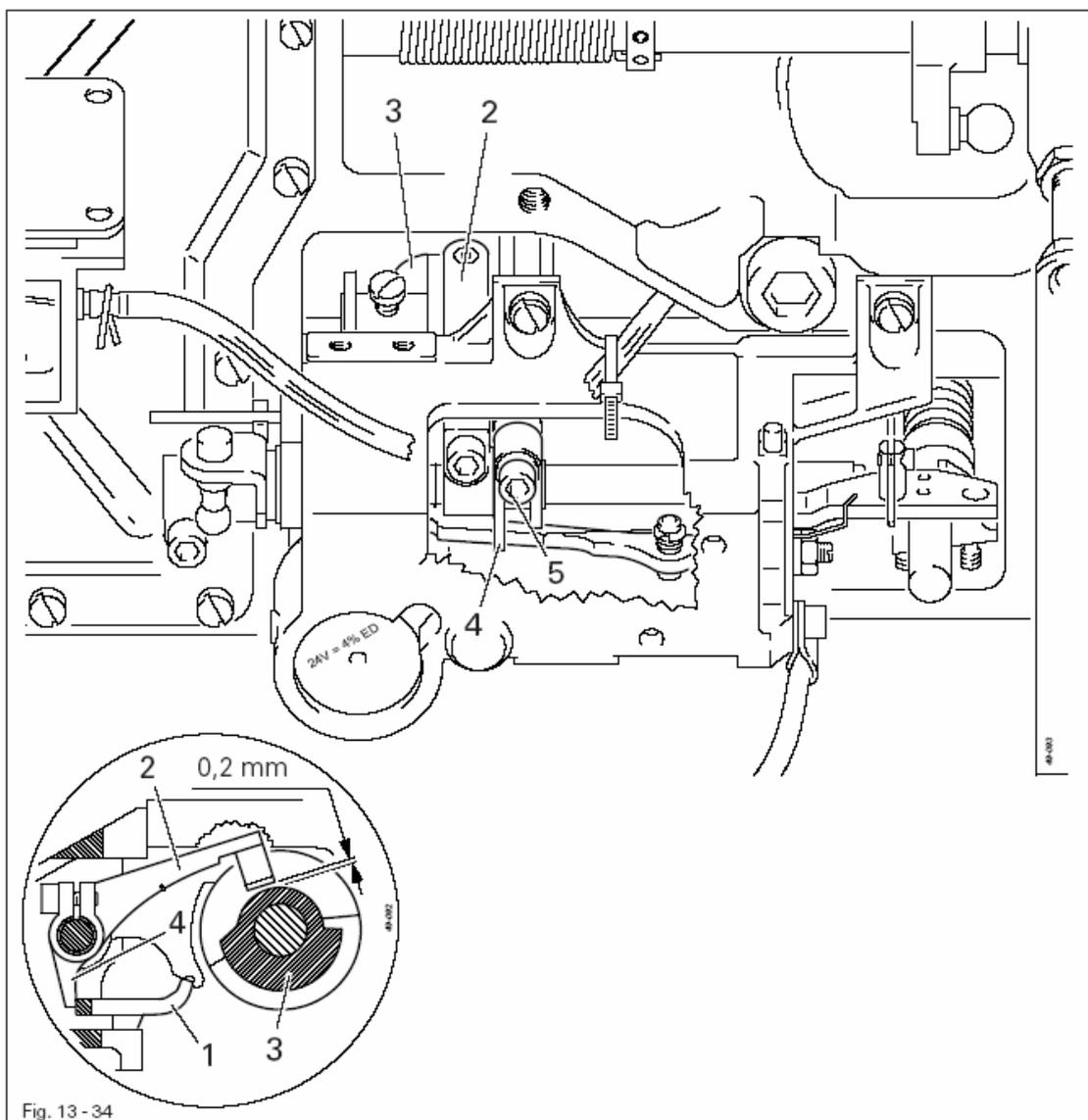
В позиции игловодителя 1,8 мм после нижней мертвой точки при срабатывании магнита включения между рычагом включения 1 и стопором 2 должно быть расстояние от 0,2 до 0,3 мм



- Установить игловодитель в позицию 1,8 мм после нижней мертвой точки.
- Перемещать рычаг включения 1 вручную до входа стопора 2.
- Вдавить до упора якорь в корпус магнита 3 и установить корпус магнита 3 (винт 4) вместе с якорем согласно правилу.

Правило

В позиции игловодителя 1,8 мм после нижней мертвой точки и при срабатывании пускового рычага 1 между роликом роликового рычага 2 и основанием распределительного кулачка 3 должно быть расстояние около 0,2 мм



- Установить игловодитель в позицию 1,8 мм после нижней мертвой точки.
- Вручную привести в действие рычаг включения 1.
- Вдавить роликовый рычаг 2 до основания распределительного кулачка 3.
- Слегка прикрутить винт 5.
- Установить выключающий рычаг 4 к пусковому рычагу 1.
- Постукиванием по роликовому рычагу 2 и повторным измерением установить расстояние до распределительного кулачка в 0,2 мм, при этом рычаг 4 с боковой стороны должен прилегать к роликовому рычагу 2.
- Затянуть винт 5.

Правило

В верхней мертвой точке игловодителя и положении покоя устройства обрезки нити между роликом роликового рычага 3 и внешним диаметром распределительного кулачка 4 должно быть расстояние от 0,3 до 0,5 мм

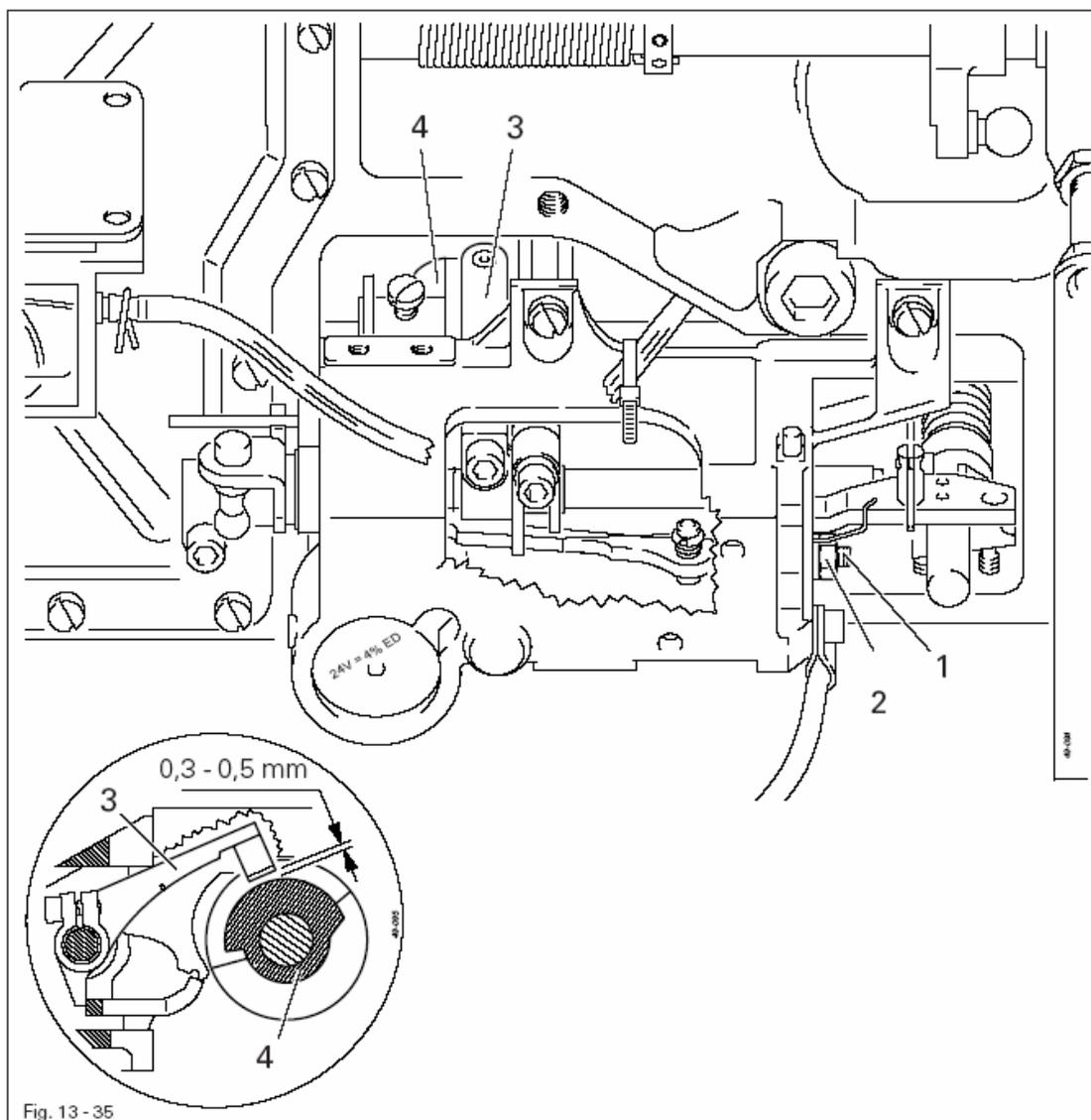


Fig. 13 - 35



- Установить винт 1 (гайка 2) согласно правилу.
- Сделать контроль в соответствии с правилом.

Правило

1. Носик нитеуловителя 6 должен находиться точно по центру иглы.
2. При движении нитеуловитель 6 не должен ничего задевать

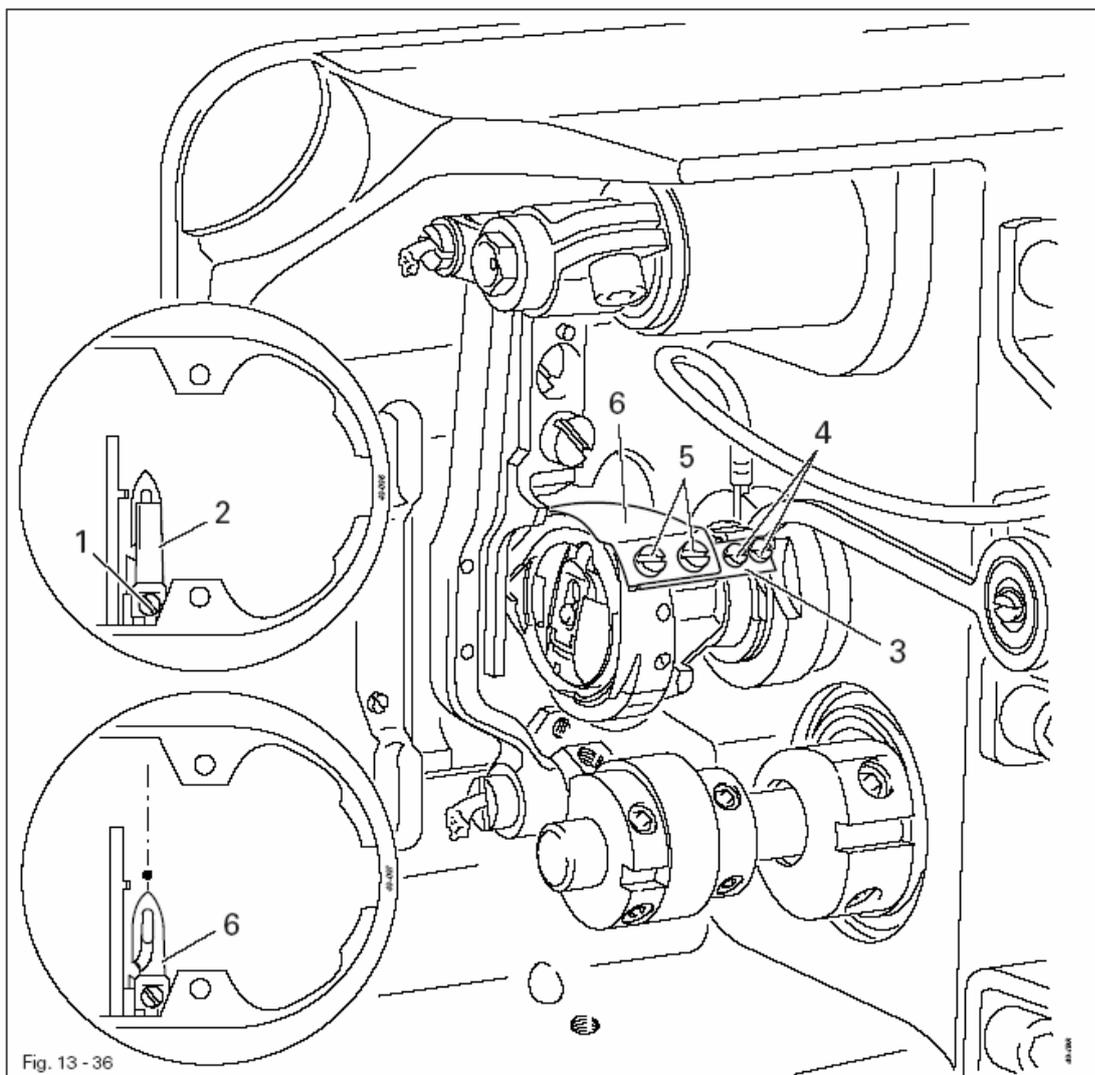


Fig. 13 - 36

- Снять игльную пластину и транспортер
- Ослабить винт 1 и снять нож 2.
- Привести игловодитель в нижнюю мертвую точку.
- Снять упорную планку нитеуловителя 3 (винты 4)
- Ослабить винты 5
- Сдвигая держатель нитеуловителя, установить носик нитеуловителя 6 перед иглой и выровнять боковое положение нитеуловителя 6 согласно правилу 1.
- Зафиксировать винты 5, обращая внимание на то, чтобы задняя сторона нитеуловителя была в горизонтальном положении.



Игльная пластина, транспортер, нож 2 и упор нитеуловителя остаются демонтированными для следующих регулировок.

Правило

В крайнем переднем положении нитеуловителя 3 задняя кромка его выреза должна быть расположена на расстоянии 1 мм перед установочным пальцем 4

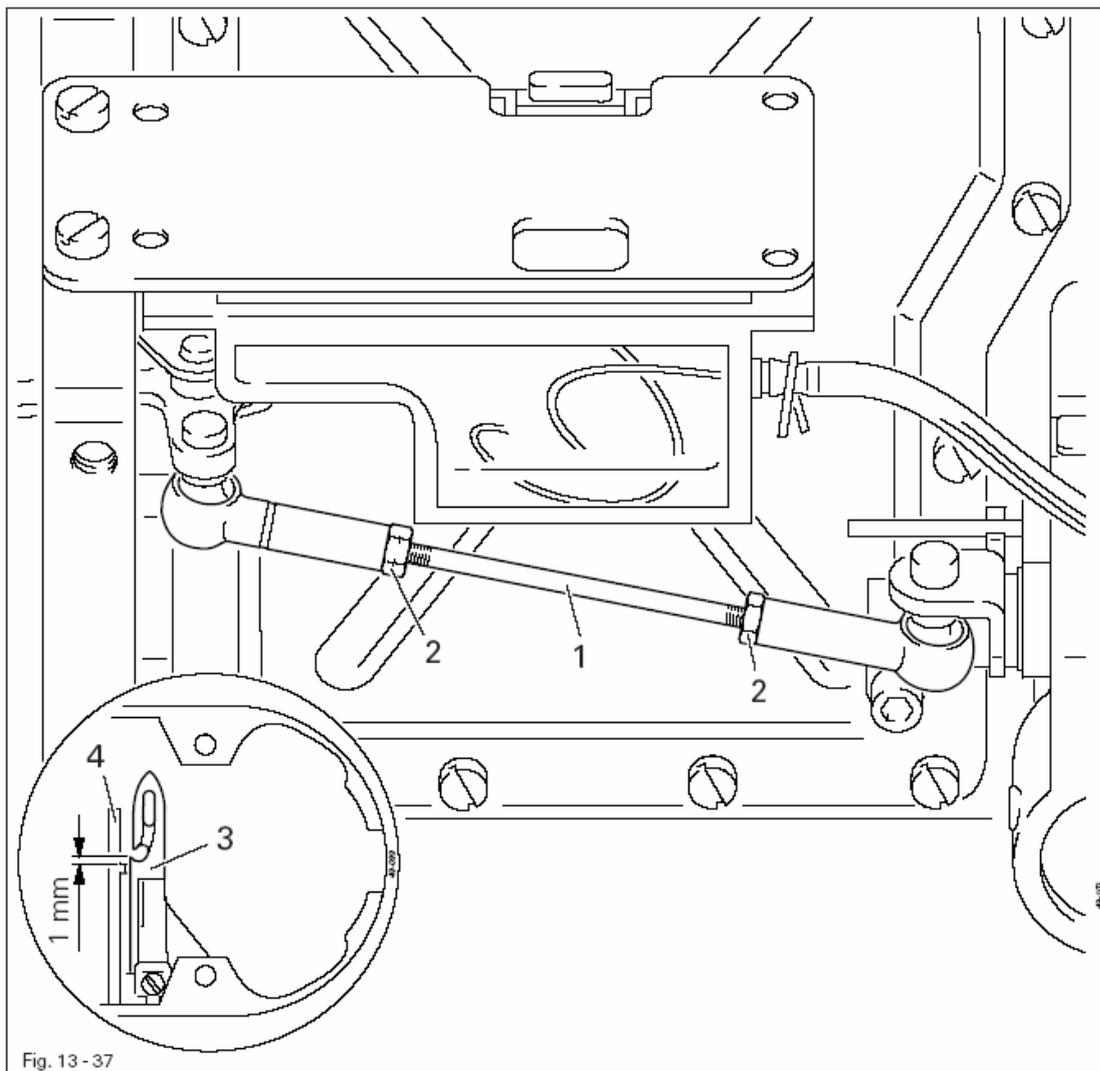
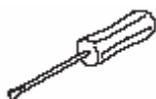


Fig. 13 - 37



- Одеть головки соединительной тяги 1 на болты в зоне механизма обрезки и кулачка управления ножом.
- Ослабить гайки 2 (правая и левая резьба)
- Установить игловодитель в нижней мертвой точке
- Вручную привести в действие пусковой рычаг
- Проворачивая маховик, установить нитеуловитель 3 в его крайнее переднее положение.
- Провернуть тягу 1 согласно правилу.
- Зафиксировать тягу 1 гайками 2

Правило

Если кончик накладной пластины челнока 1 расположен на расстоянии 2 мм за центром выступа установочного пальца 2, то между кончиком нитеуловителя 6 и центром выступа установочного пальца должно быть расстояние 2 мм

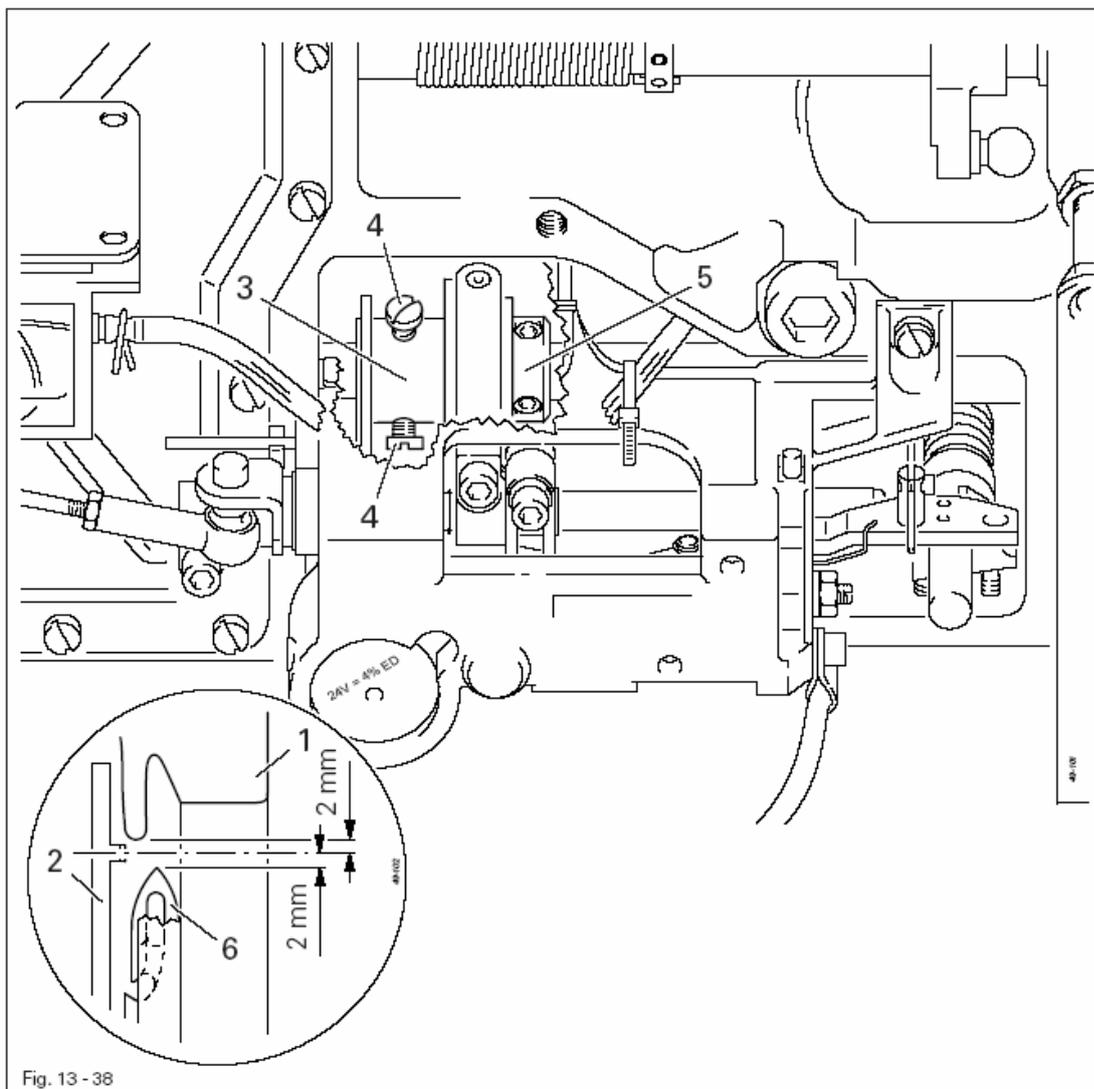
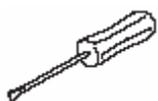


Fig. 13 - 38



- Установить игловодитель в нижней мертвой точке.
- Привести в действие ручную пусковой рычаг
- Проворачивать маховик до тех пор, пока между кончиком накладной пластины челнока 1 и центром выступа установочного пальца не установится расстояние в 2 мм.
- Установить распределительный кулачок 3 (винты 4) согласно правилу и зафиксировать установочным кольцом 5.

Правило
В нерабочем состоянии устройства обрезки нити между ограничительной пружиной 1 и роликовым рычагом 3 должно быть расстояние 0,5 мм

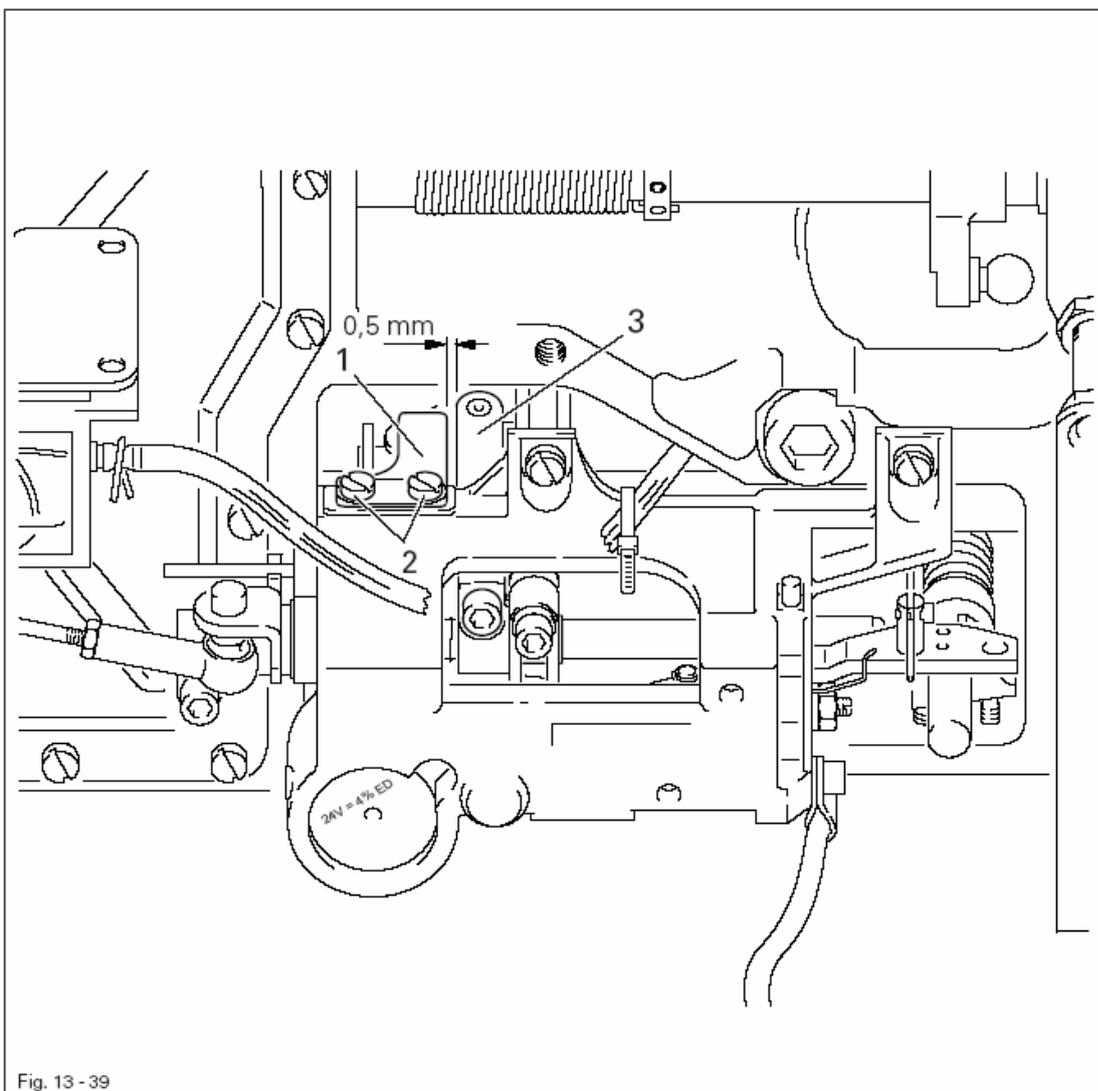


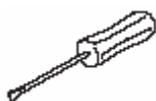
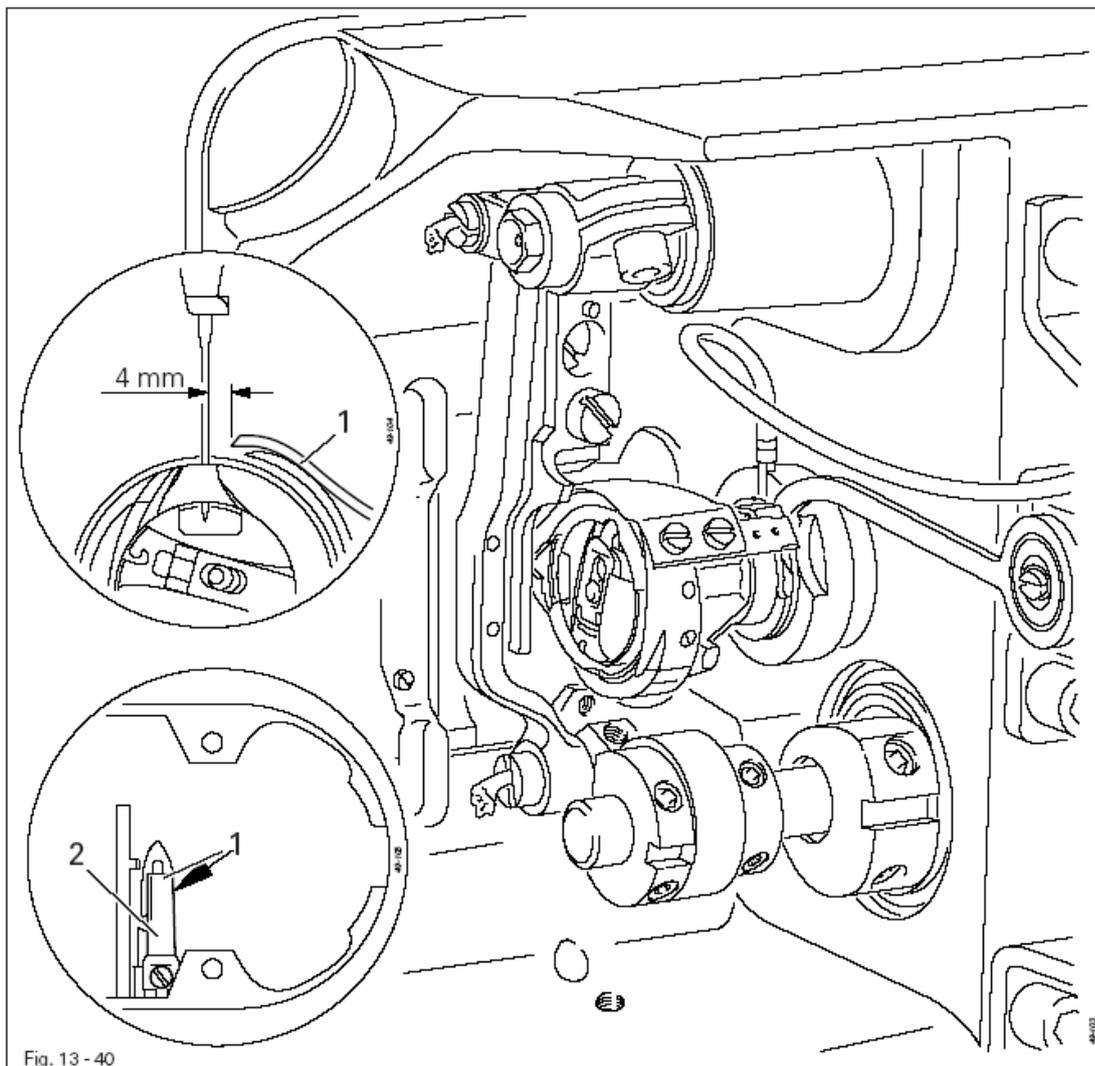
Fig. 13 - 39



- Установить ограничительную пружину 1 вместе с защитой шайбой.
- Слегка прикрутить винты 2.
- Сдвинуть ограничительную пружину 1 вверх до упора и установить согласно правилу.
- Затянуть винты 2.

Правило

Расстояние между передней кромкой ножа 1 и иглой должно составлять 4 мм



- На машинах с игольным продвижением установить значение длины стежка на «0».
- Установить игловодитель в нижней мертвой точке
- Сдвинуть нож 1 под защитной шайбой и установить согласно правилу.
- Слегка прикрутить винт 2
- Вручную привести в действие пусковой рычаг .
- Проворачивать маховик до тех пор, пока режущая кромка нитеуловителя не окажется перед режущей кромкой ножа.
- Выровнять нож 1 таким образом, чтобы при обратном движении нитеуловителя его правая кромка не выходила за правую кромку ножа (смотри стрелку)
- Затянуть винт 2.

Правило

Обе нитки должны безупречно обрезаться как левой, так и правой кромкой отверстия нитеуловителя

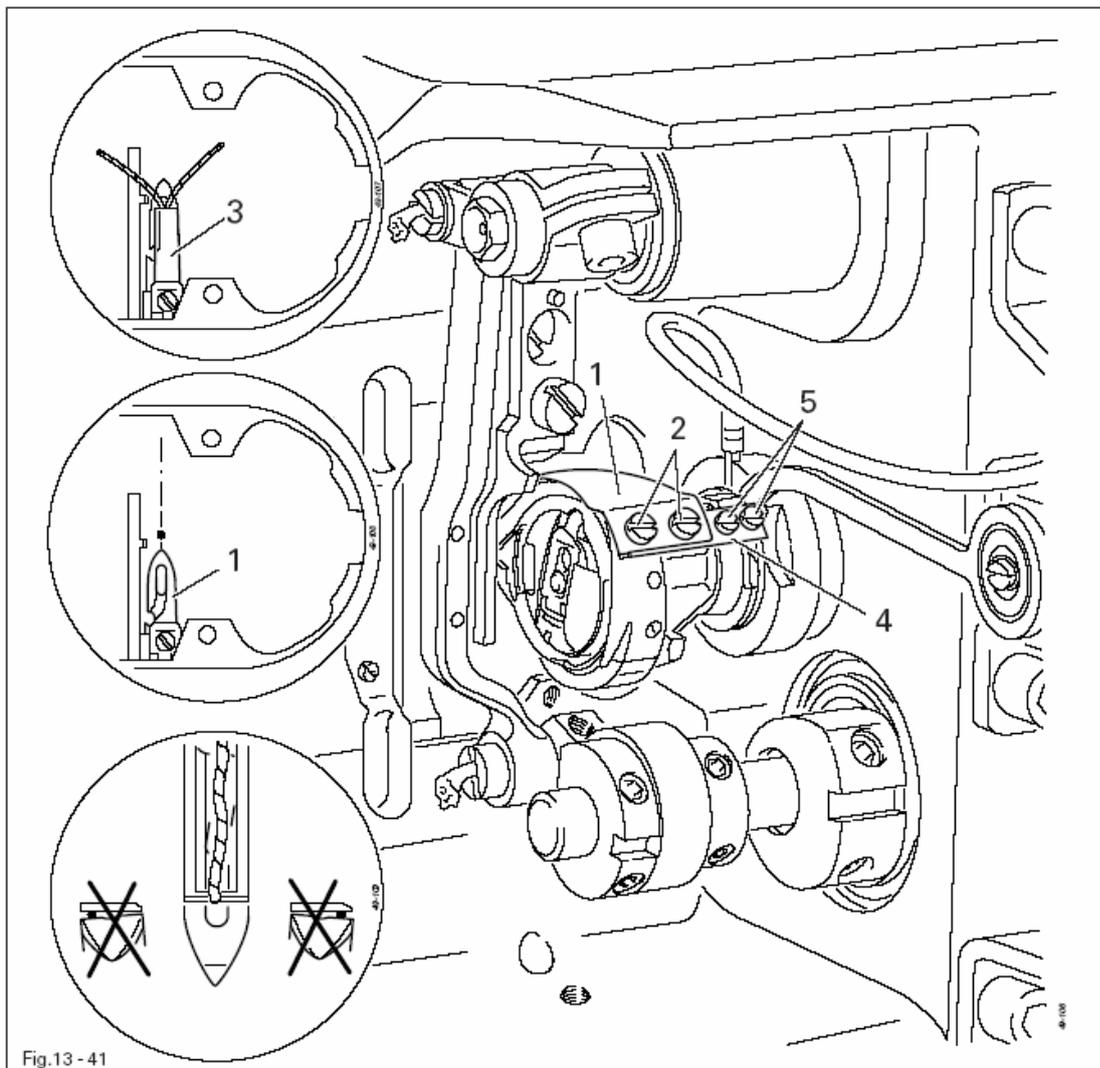


Fig.13 - 41



- Установить игловодитель в нижней мертвой точке и вручную привести в действие пусковой рычаг.

- Проворачивать маховик до тех пор, пока нитеуловитель не будет находиться в своем крайнем переднем положении.

- Сложить нитку вдвое и уложить в паз нитеуловителя 1.

- Провернуть маховик и завершить процесс обрезки.

- Если обе нитки обрезаются не в соответствии с правилом, то необходимо ослабить винты 2 и соответственно выровнять нитеуловитель 1 к ножу 3.

- Затянуть винты 2, обращая внимание на то, чтобы носик нитеуловителя указывал на центр иглы.

Установить упорную планку нитеуловителя 4 к нитеуловителю 1 и затянуть винты 5.

- Установить на место зубчатую рейку и игольную пластину, при этом необходимо обратить внимание на то, чтобы зубчатая рейка свободно перемещалась в вырезе игольной пластины.

Правило

1. В нерабочем состоянии устройства обрезки нити кулачок 5 должен быть расположен на расстоянии 0,5 мм от размыкающего конуса 1.
2. Если кулачок 5 находится в высшей точке размыкающего конуса 1, то зазор между тарелочками устройства натяжения нити должен составлять 0,5 мм

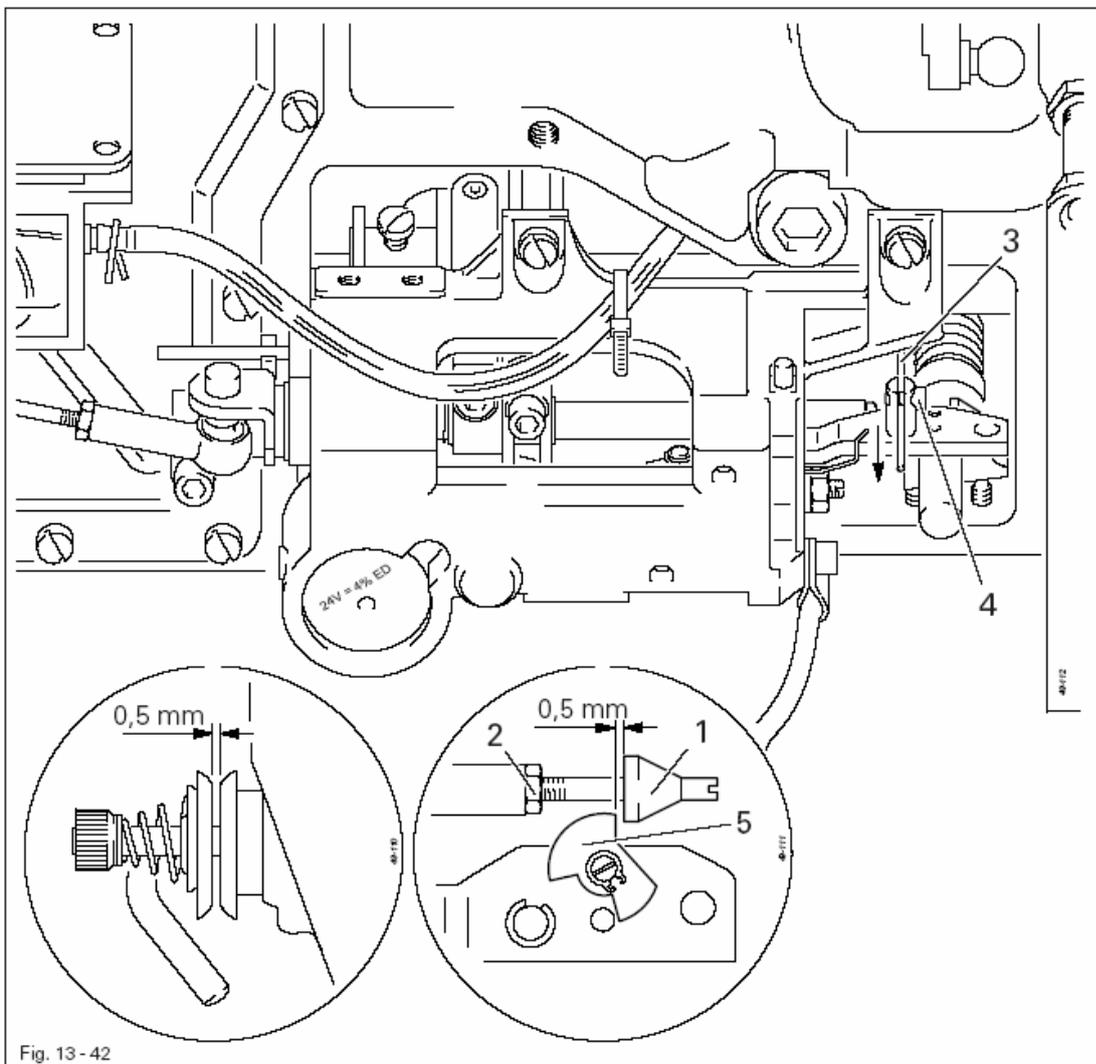
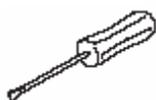


Fig. 13 - 42



- Установить размыкающий конус 1 (гайка 2) согласно правилу 1.
- Опустить лапку на поверхность игольной пластины.
- Пропустить нитку между тарелочками устройства натяжения нити.
- Переместить тягу 3 (винт 4) вниз до ощутимого упора.
- Установить игловодитель в нижней мертвой точке и вручную привести в действие пусковой рычаг.
- Проворачивая маховик, установить кулачок 5 в высшей точке размыкающего конуса 1.
- Тарелочки устройства натяжения нити должны располагаться друг от друга на расстоянии 0,5 мм.
- Поворотом маховика установить вал смещения в исходное положение.
- Натяжение верхней нити должно полностью восстановиться.
- Слегка смазать размыкающий конус 1.

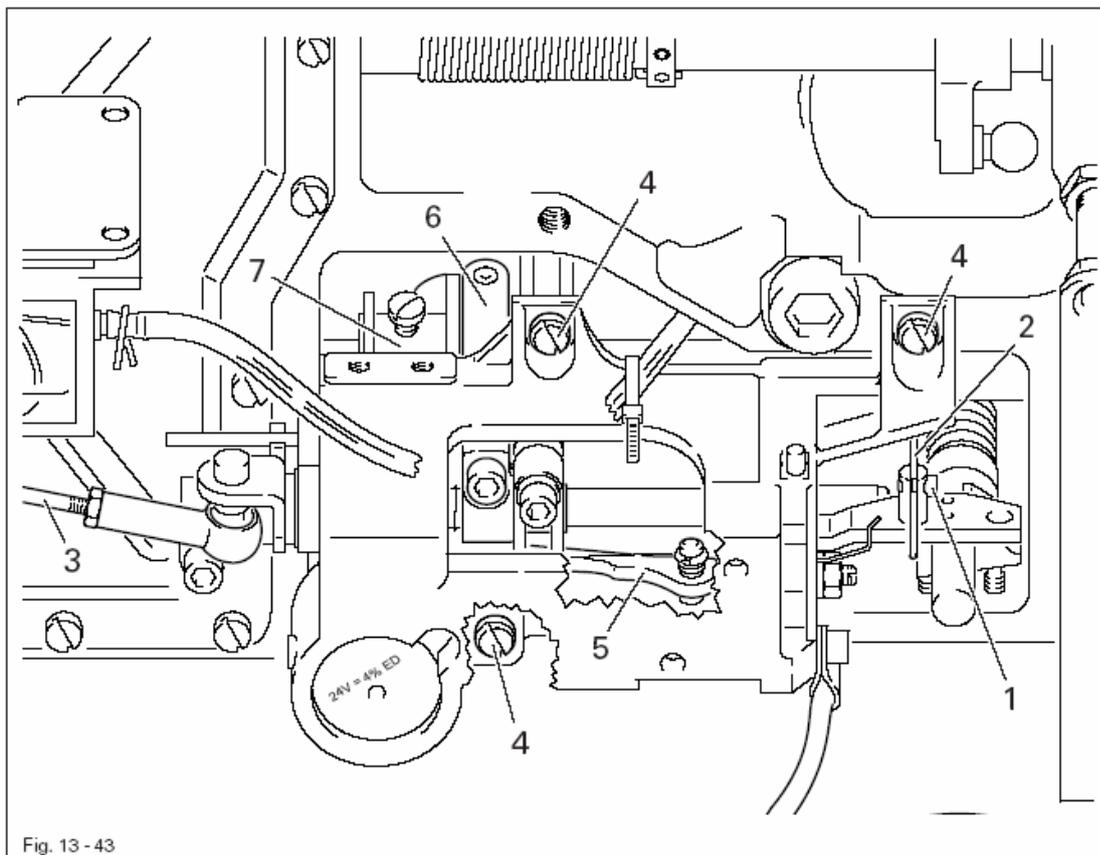
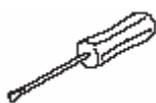


Fig. 13 - 43



• Для **демонтажа** механизма обрезки нити вынуть штекер из разъема блока управления

• Ослабить винт 1 и тягу 2.

• Отсоединить соединительную штангу 3.

• Открутить винты 4 и снять комплектный механизм обрезки нити.

• Для **монтажа** механизма обрезки нити установить игловодитель в нижней мертвой точке.

• Установить механизм обрезки нити и слегка прикрутить винты 4.

• Вручную привести в действие пусковой рычаг 5 таким образом, чтобы роликовый рычаг 6 попал в паз распределительного кулачка 7.

• Выровнять механизм обрезки нити таким образом, чтобы ролик роликового рычага 6 был расположен по центру паза распределительного кулачка 7.

• Затянуть винты 4.

• Установить соединительную штангу 3 и тягу 2 и затянуть винты 1.

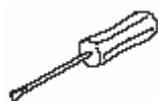
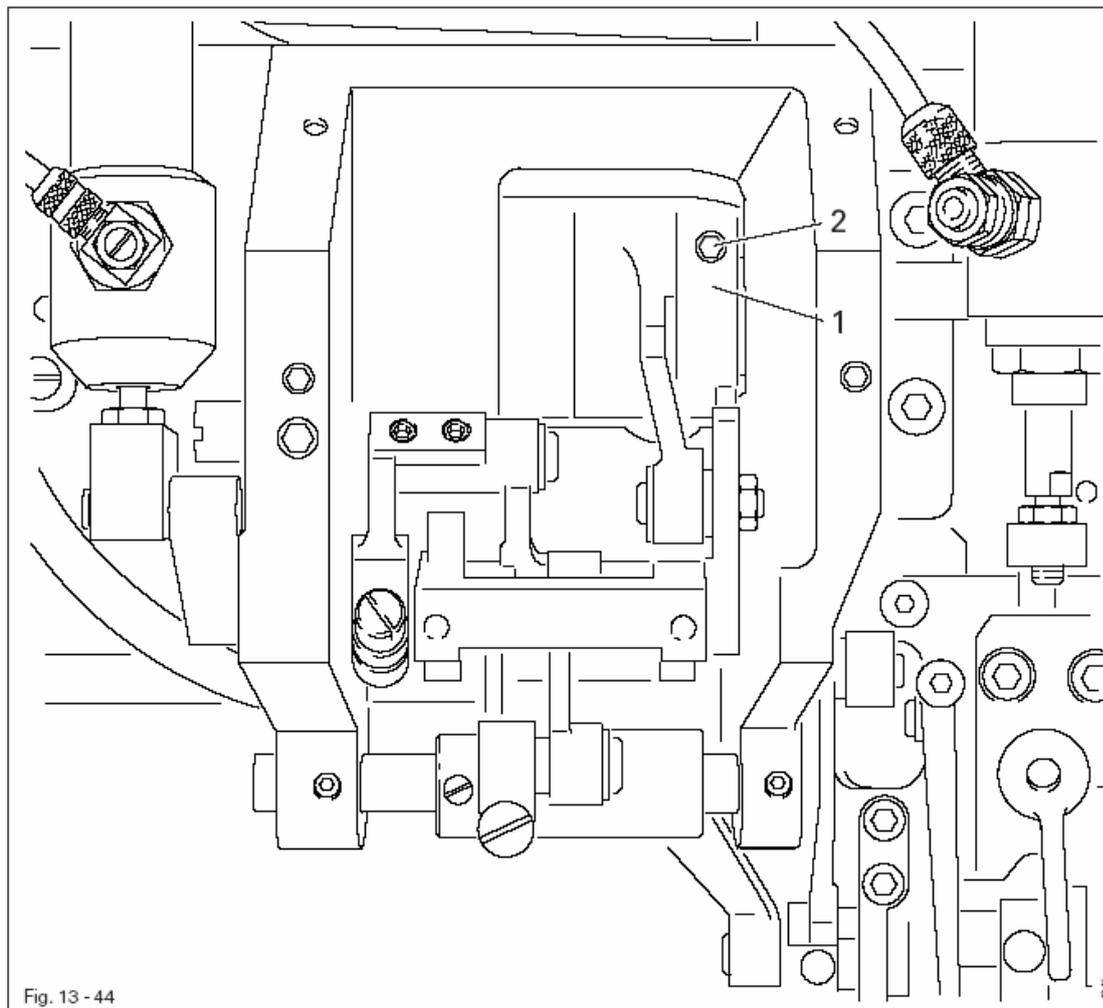
• Подсоединить штекер механизма обрезки нити к блоку управления.

• Провести проверку функции вручную.

• Если пусковой рычаг не двигается, выровнять повторно механизм обрезки нити

- 13.07 Юстировка устройства обрезки кромки для
PFAFF 3822-2/42
- 13.07.1 Установка крайнего верхнего положения ножа

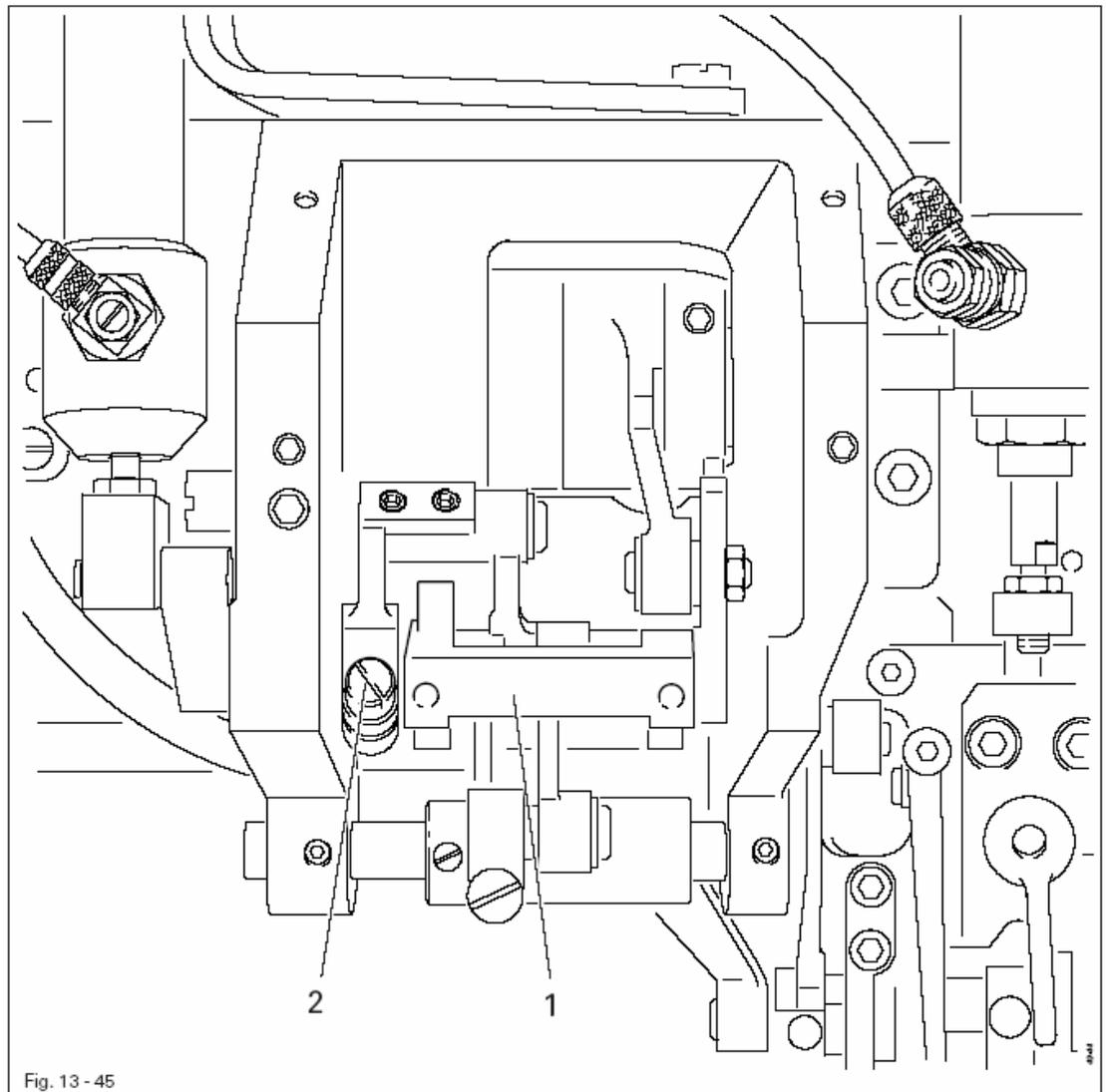
Правило
В верхней мертвой точке игловодителя (регулирующее отверстие 5) нож должен находиться в своем крайнем верхнем положении



- Включить машину
- Включить устройство обрезки кромки
- Установить игловодитель в верхней мертвой точке
- Установить эксцентрик 1 (винты 2) согласно правилу.

Правило

При выключенном устройстве обрезки канта верхний нож при повороте маховика не должен двигаться

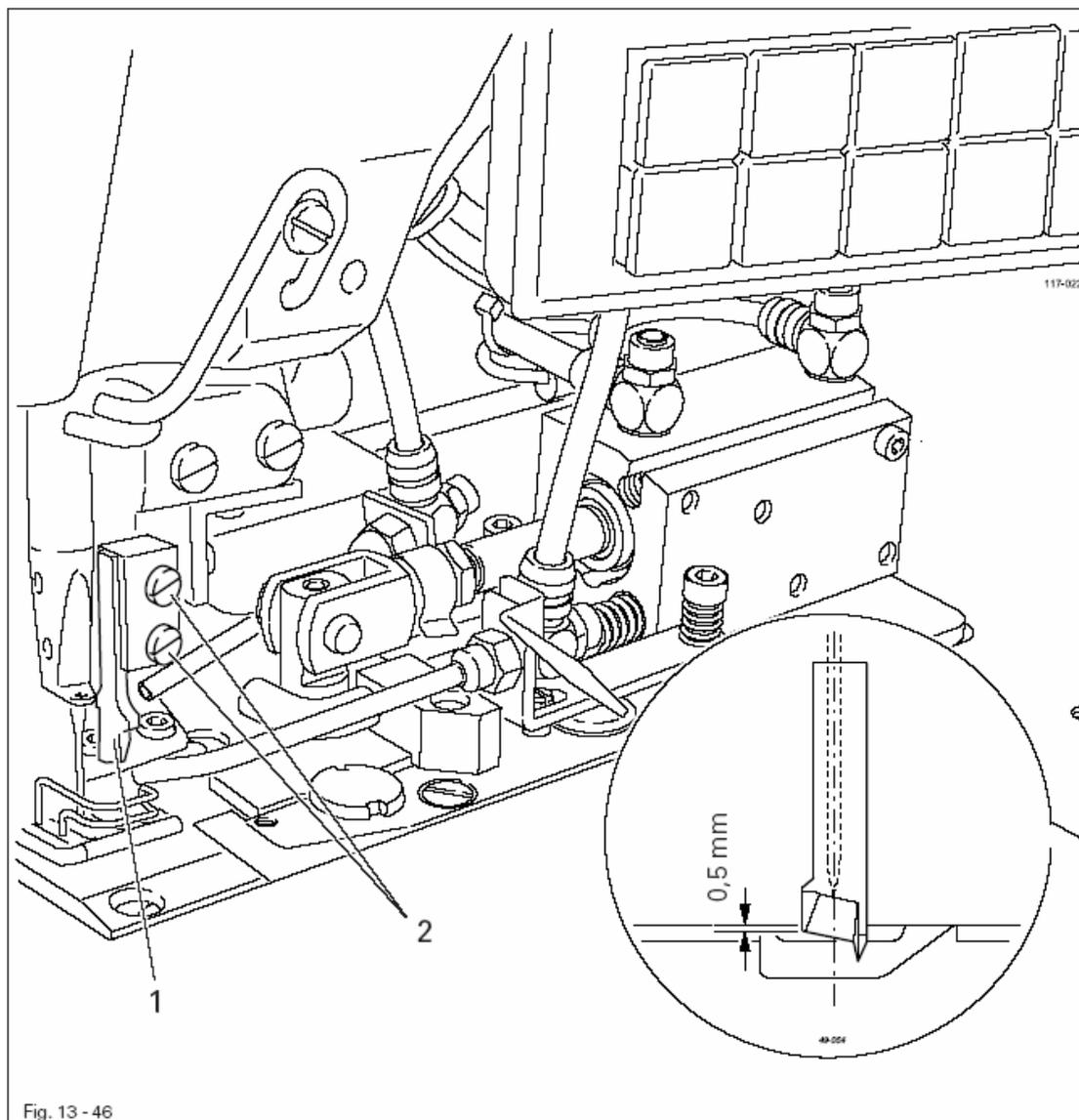


- Установить кривошип 1 (винт 2) согласно правилу.



Правило

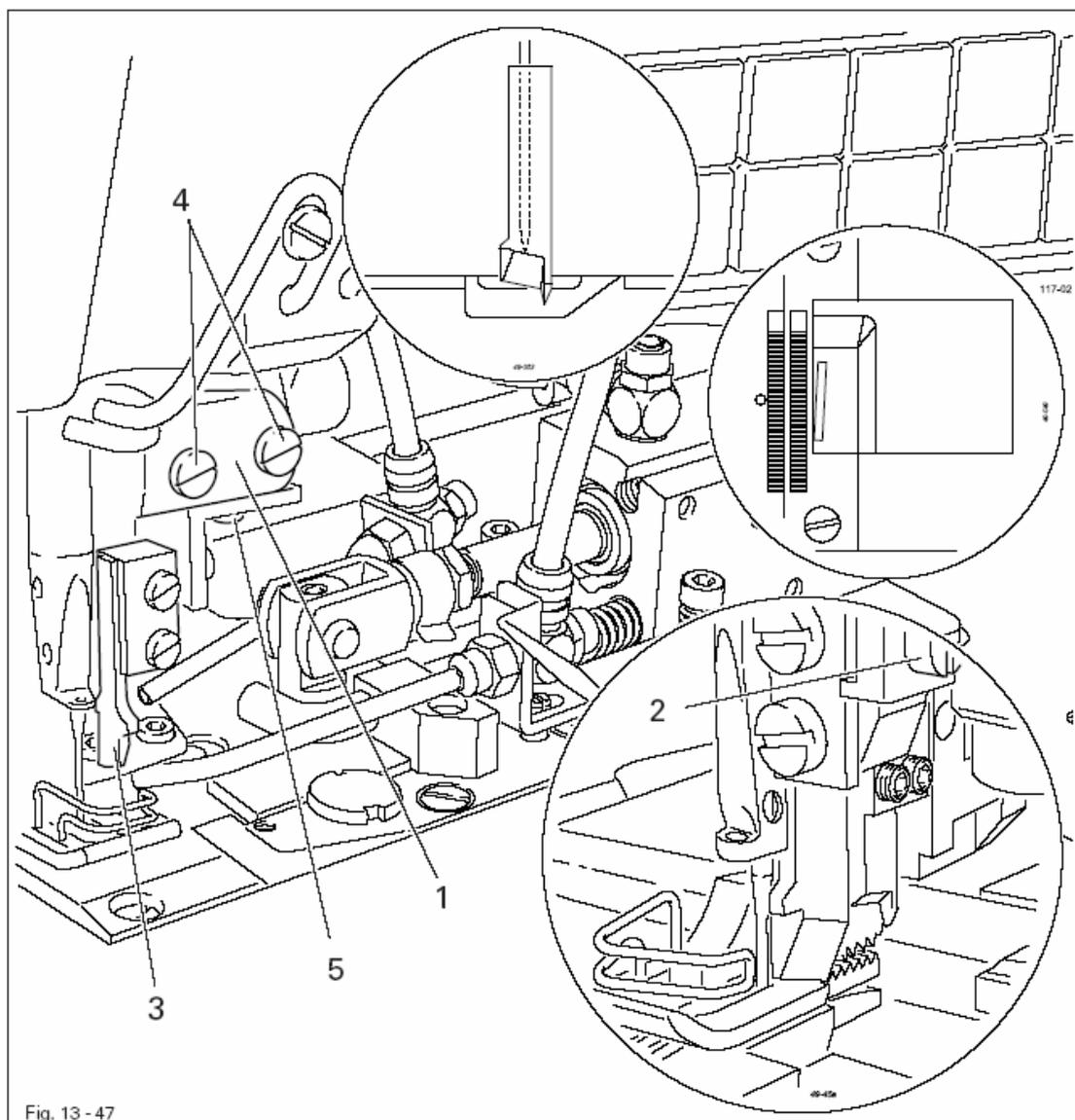
В крайнем нижнем положении ножа 1 передняя кромка лезвия ножа должна находиться на 0,5 мм ниже верхней кромки игольной пластины



- Установить нож 1 (винты 2) согласно правилу

Правило

1. Игла должна находиться по центру лезвия ножа
2. Нож должен слегка прилегать к контрножу, при этом кончик ножа не должен ударяться о контрнож.
3. Нож должен находиться под небольшим углом относительно контрножа



- Сдвинуть держатель ножа 1 (винт 2) согласно правилу 1.
- Включить машину
- Включить устройство обрезки канта
- Поворотом маховика установить нож 3 в его крайнее нижнее положение.
- Установить нож 3 (винт 4) согласно правилу 2.
- Отрегулировать держатель ножа 1 (винт 1) согласно правилу 3.

Правило

Если упор 4 прилегает к эксцентрику 2, то между передней кромкой корпуса и рычагом 5 должно быть расстояние около 5 мм

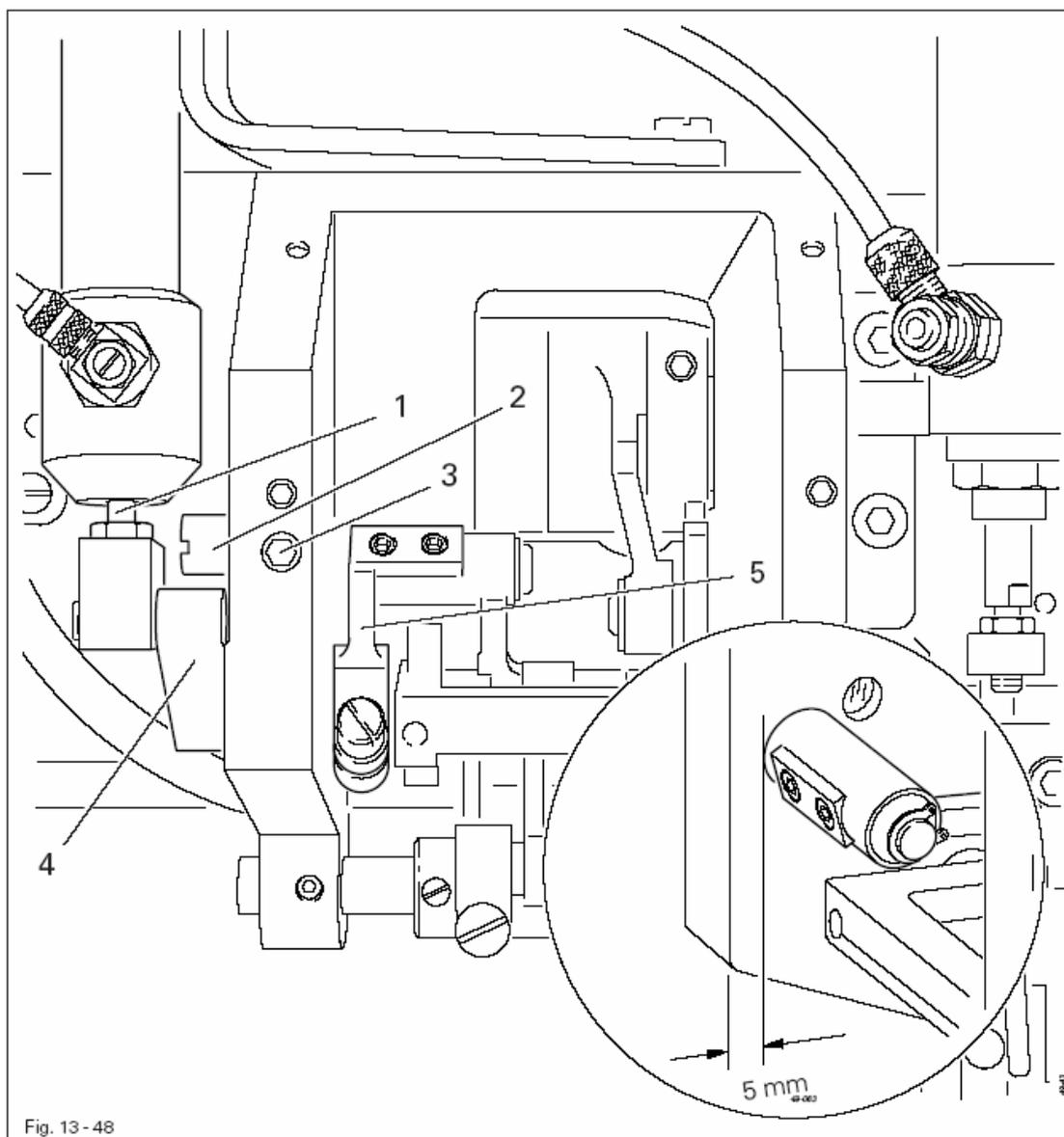


Fig. 13-48

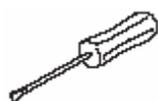
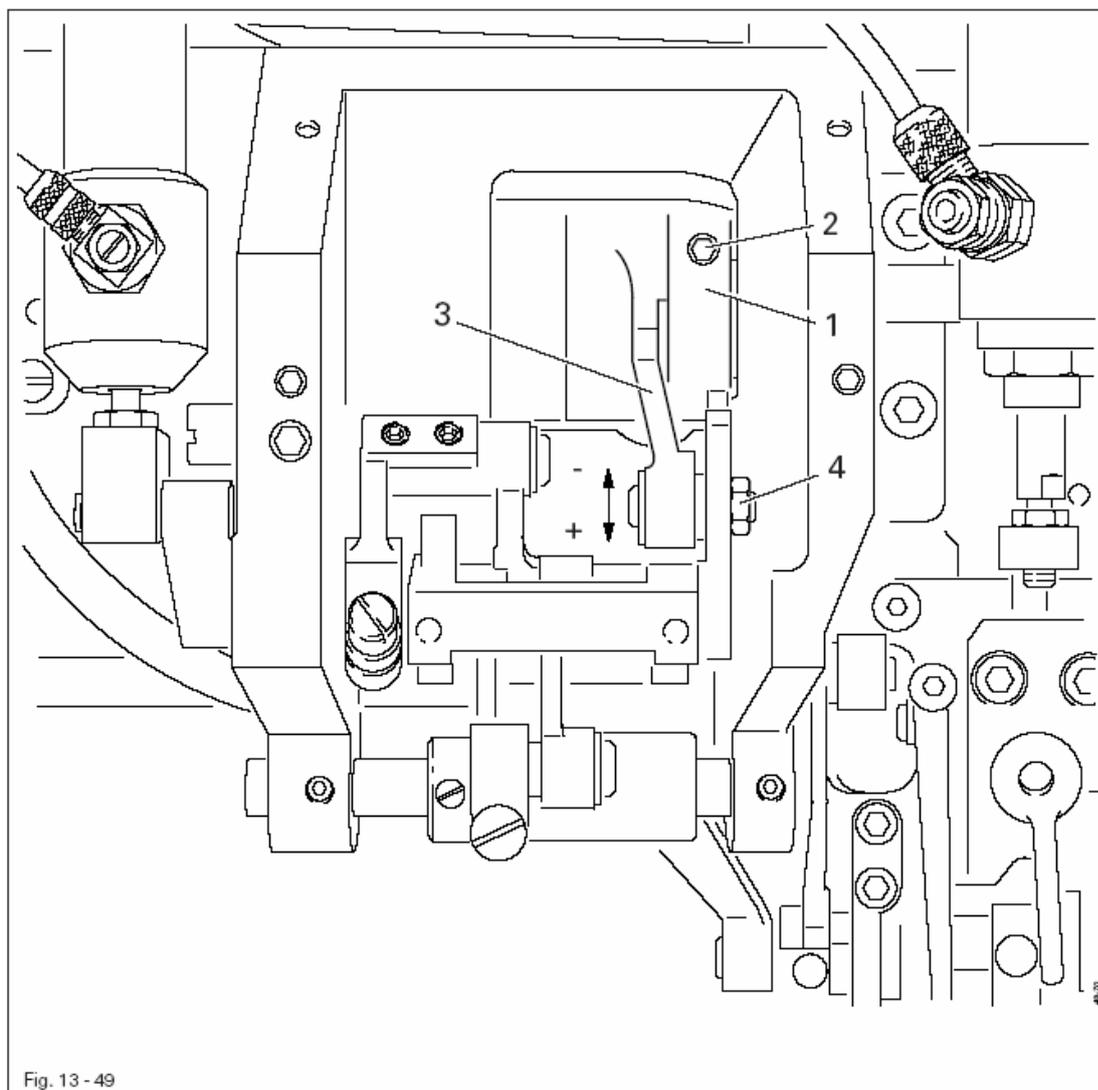


- Сдвинуть шток 1 вниз до упора.
- Установить эксцентрик 2 (винт 3) согласно правилу

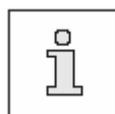
13.08 Юстировка устройства ступенчатой обрезки на Пфафф 3822-2/44

13.08.01 Крайнее верхнее положение ножа

Правило
Движение ножа назад должно начинаться при входе ушка иглы в отверстие игольной пластины.



- Включить машину
- Отрегулировать максимальный подъем ножа
- Включить устройство ступенчатой обрезки
- Установить эксцентрик 1 (винты 2) согласно правилу



Высоту ножа можно изменить перемещением рычага 3 (гайка 4)

Правило

Нож 5 должен

1. прилегать к контрножу без бокового давления
2. находиться под углом к контрножу на расстоянии 0,1 мм

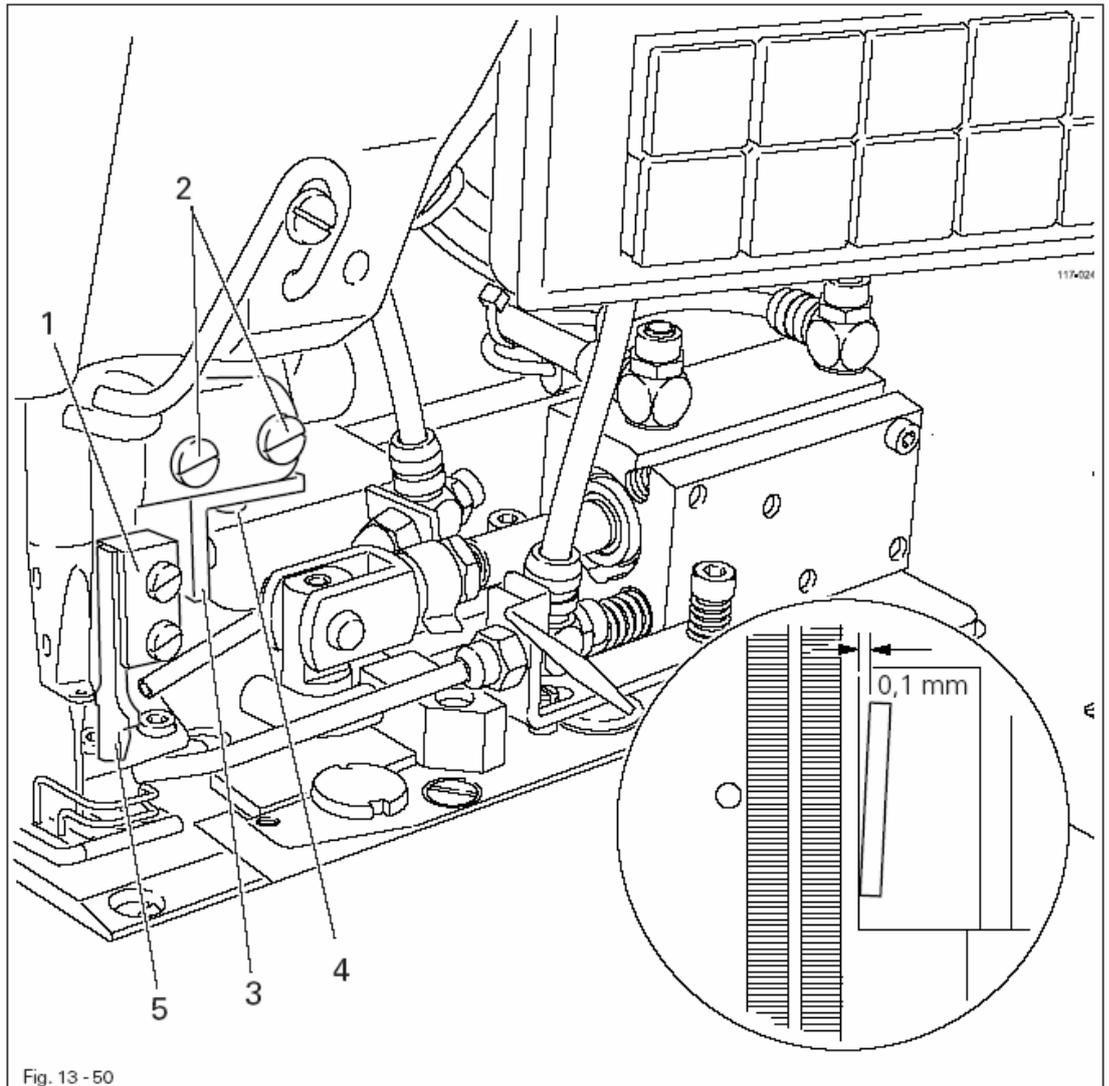


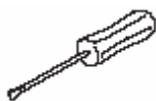
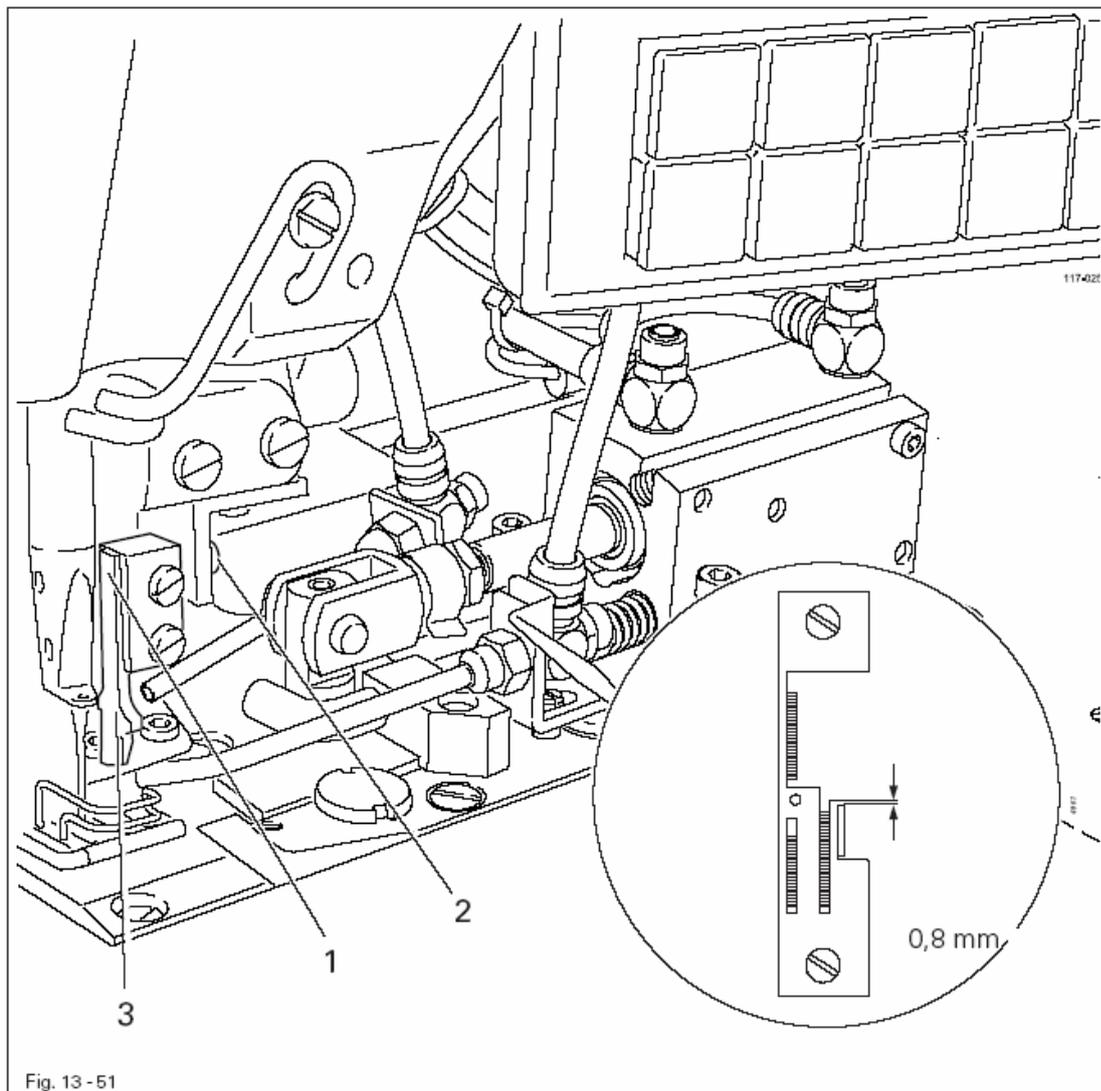
Fig. 13 - 50



- Установить держатель ножа 1 (винты 2) согласно правилу 1.
- Установить угловой кронштейн (винт 4) согласно правилу 2.

Правило

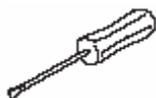
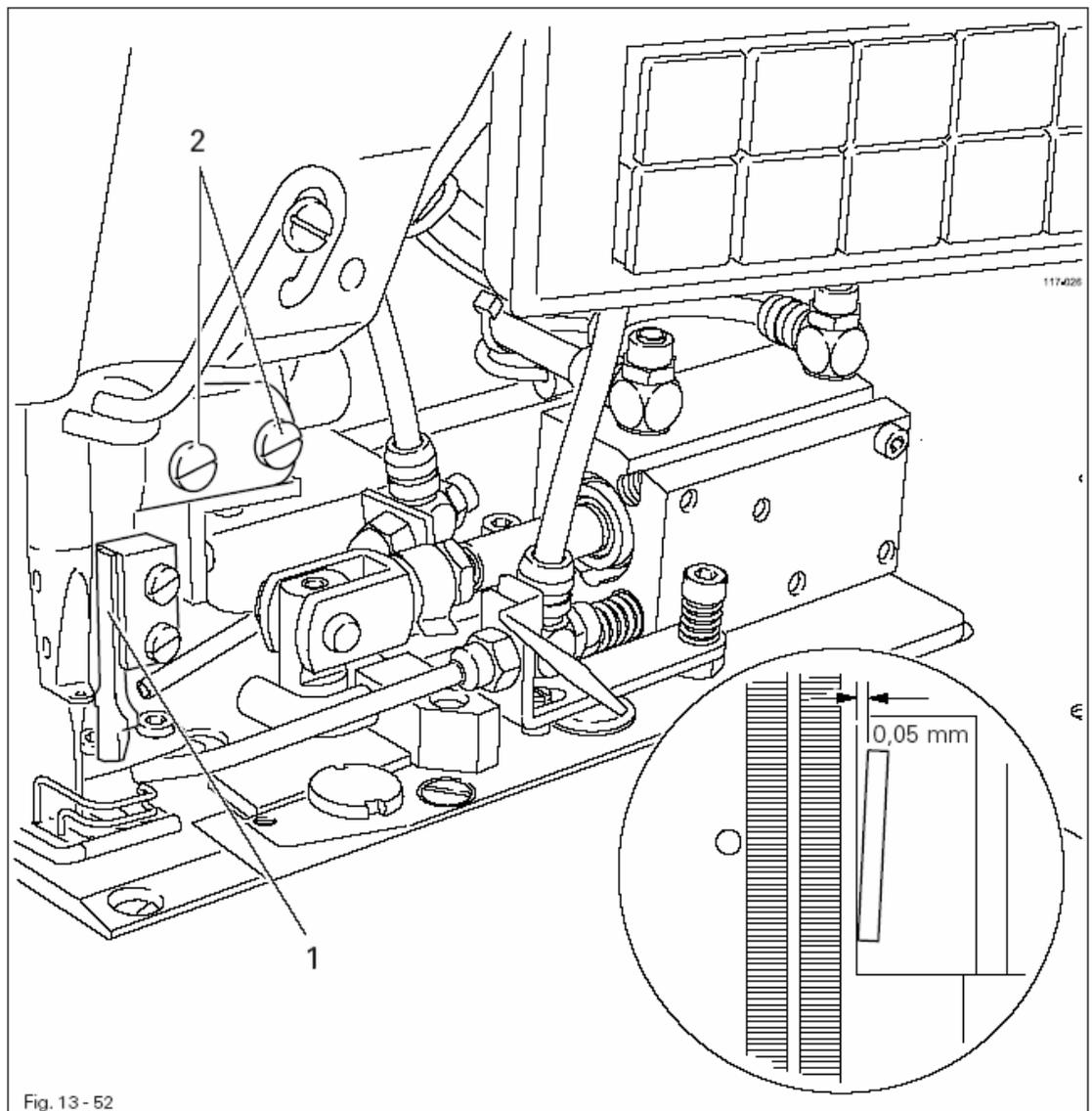
Задняя кромка ножа 3 должна быть расположена на расстоянии 0,8 мм от кромки выреза игольной пластины



- Установить держатель ножа 1 (винт 2) согласно правилу.

Правило

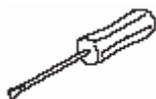
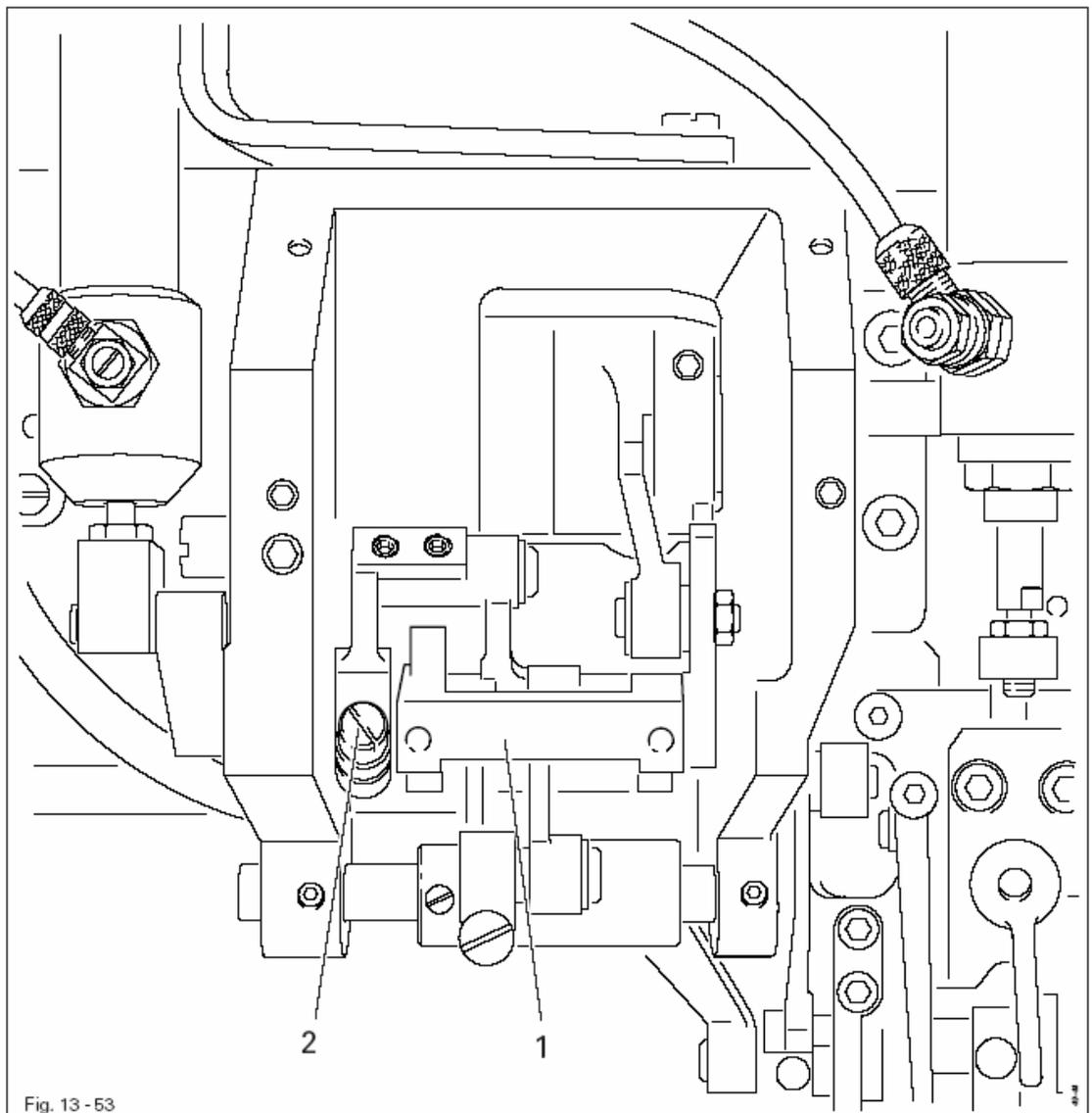
1. Усилие обрезки должно быть минимально необходимым.
2. После регулировки усилия обрезки нож должен быть расположен под углом к контрножу на расстоянии не менее 0,05 мм



- Установить держатель ножа 1 (винты 2) согласно правилу

Правило

При выключенном устройстве ступенчатой обрезки верхний нож при повороте маховика не должен двигаться



- Установить кривошип 1 (винт 2) согласно правилу.

Правило

Задняя кромка заднего ножа 1 должна плотно прилегать к крючковому ножу 3.

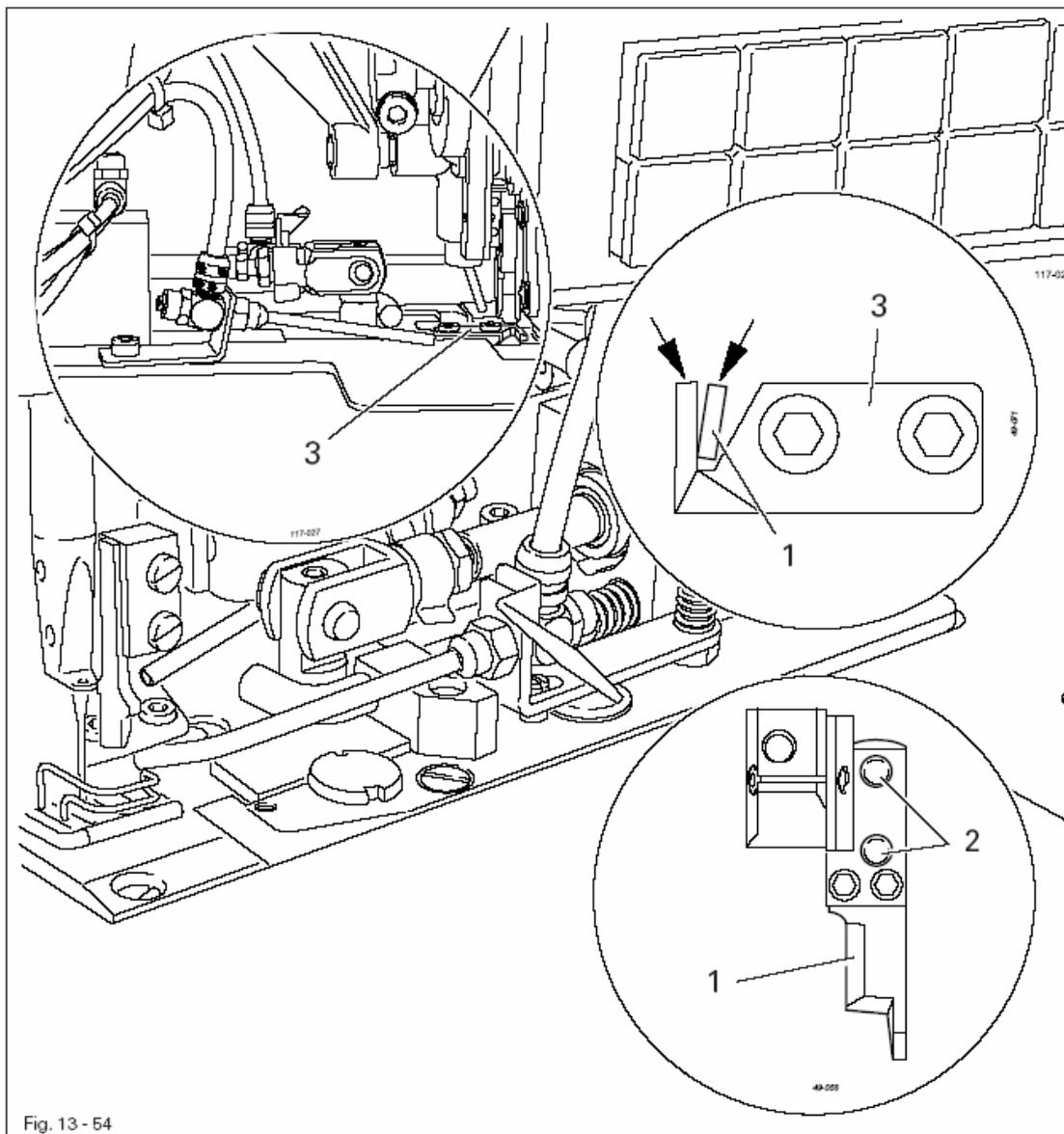


Fig. 13 - 54



- Установить нож 1 (винты 2) согласно правилу

Правило

Крючковой нож 1 должен быть расположен под углом к заднему ножу на расстоянии 0,05 – 0,1 мм

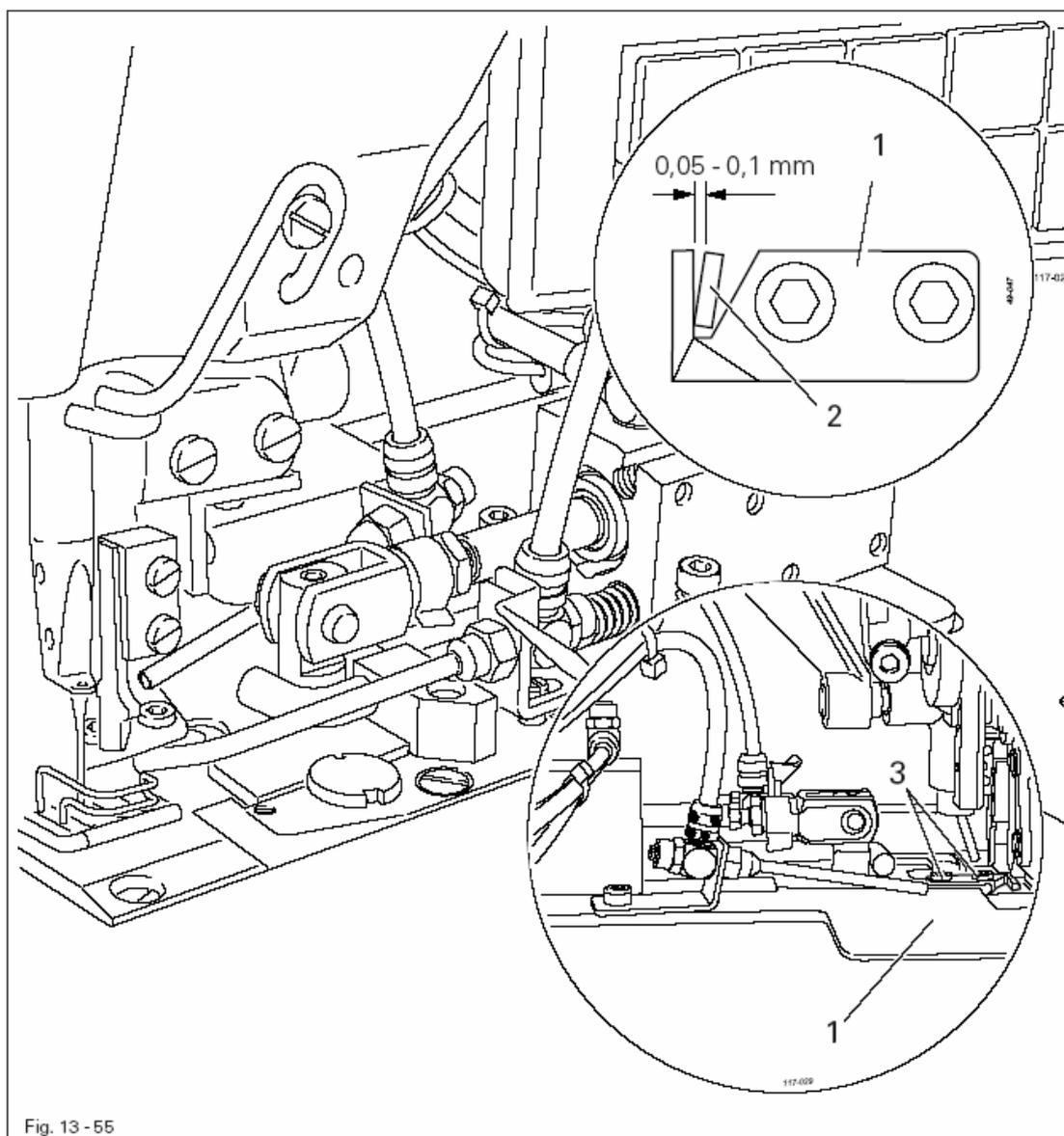
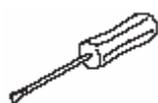


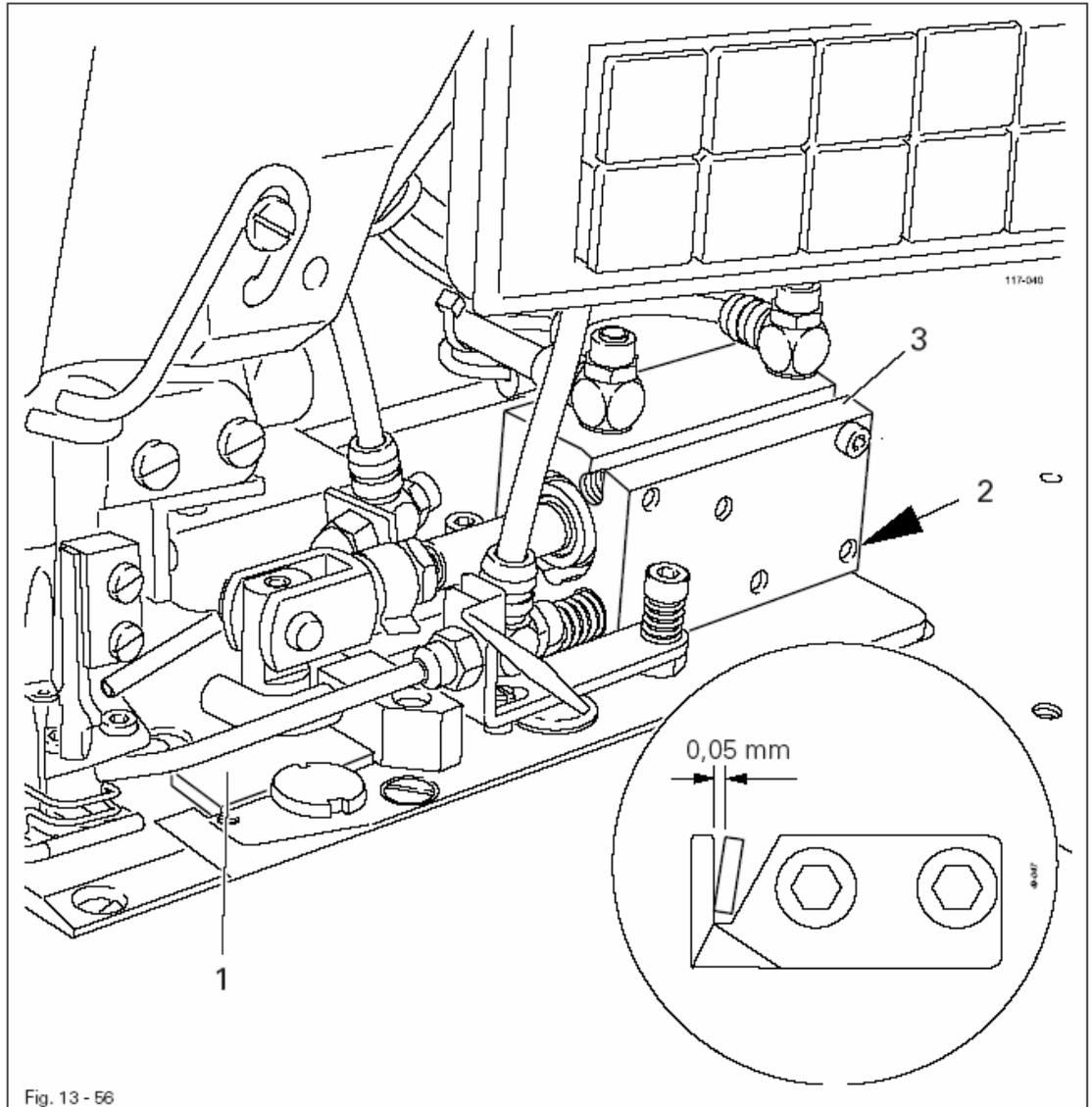
Fig. 13 - 55



- Включить машину
- Включить устройство обрезки канта и ступенчатой обрезки
- Переместить ручную крючковой нож 1 в положение обрезки
- Поворотом маховика установить задний нож 2 в положение обрезки
- Установить крючковой нож 1 (винты 3) согласно правилу

Правило

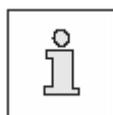
1. Усилие обрезки должно быть минимально необходимым
2. После регулировки усилия обрезки задний нож должен быть расположен под углом к крючковому ножу на расстоянии не менее 0,05 мм



При слишком высоком усилии обрезки существует опасность поломки крючкового ножа!



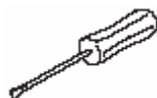
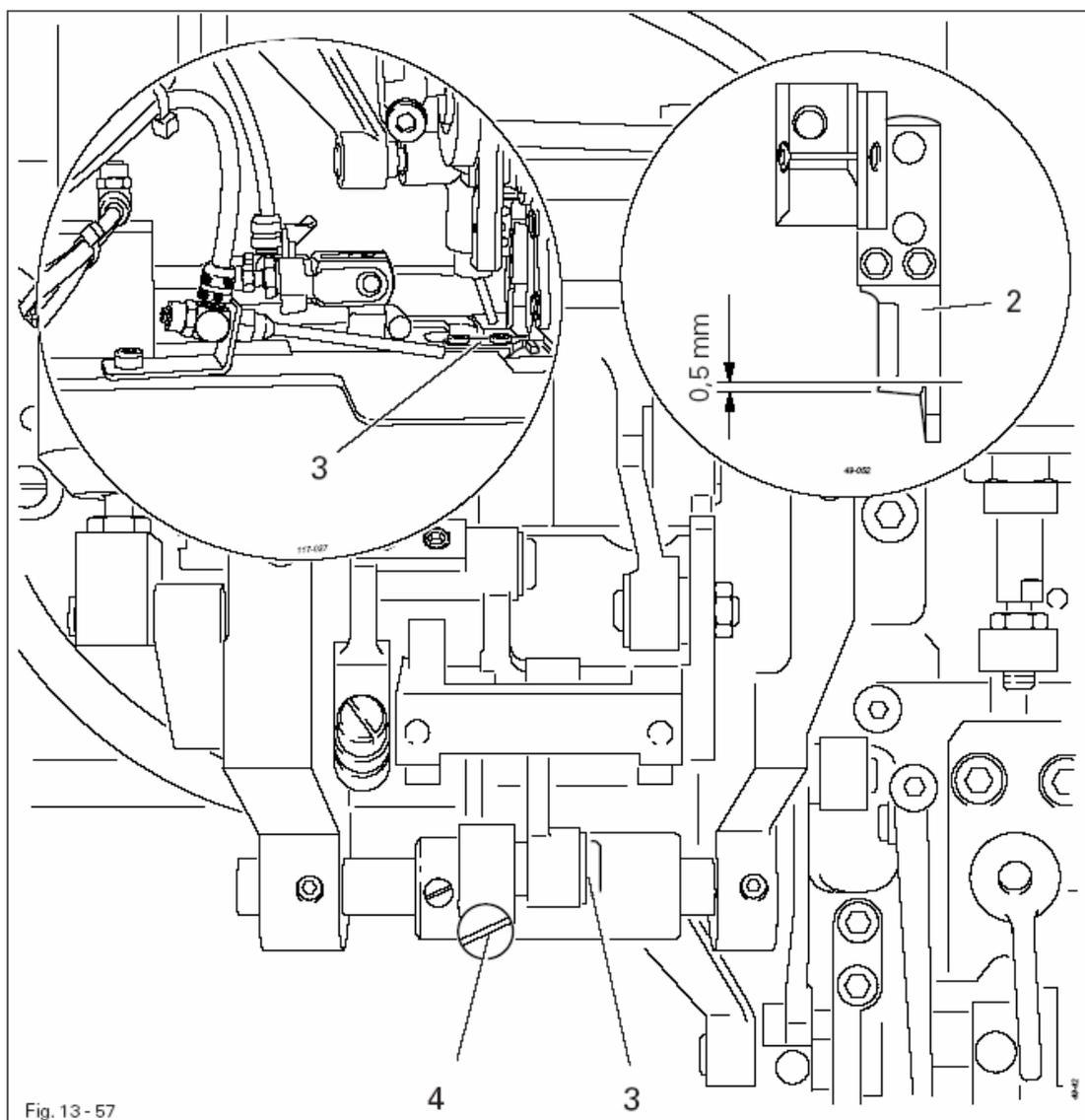
- Установить угловой кронштейн 1 (винт 2) согласно правилам.



Необходимо учитывать полную величину хода цилиндра 3. В области углового кронштейна 1 не должно быть остатков материала

Правило

В крайнем нижнем положении заднего ножа верхняя часть его режущей кромки должна быть ниже верхней кромки крючкового ножа на 0,5 мм

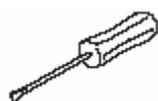
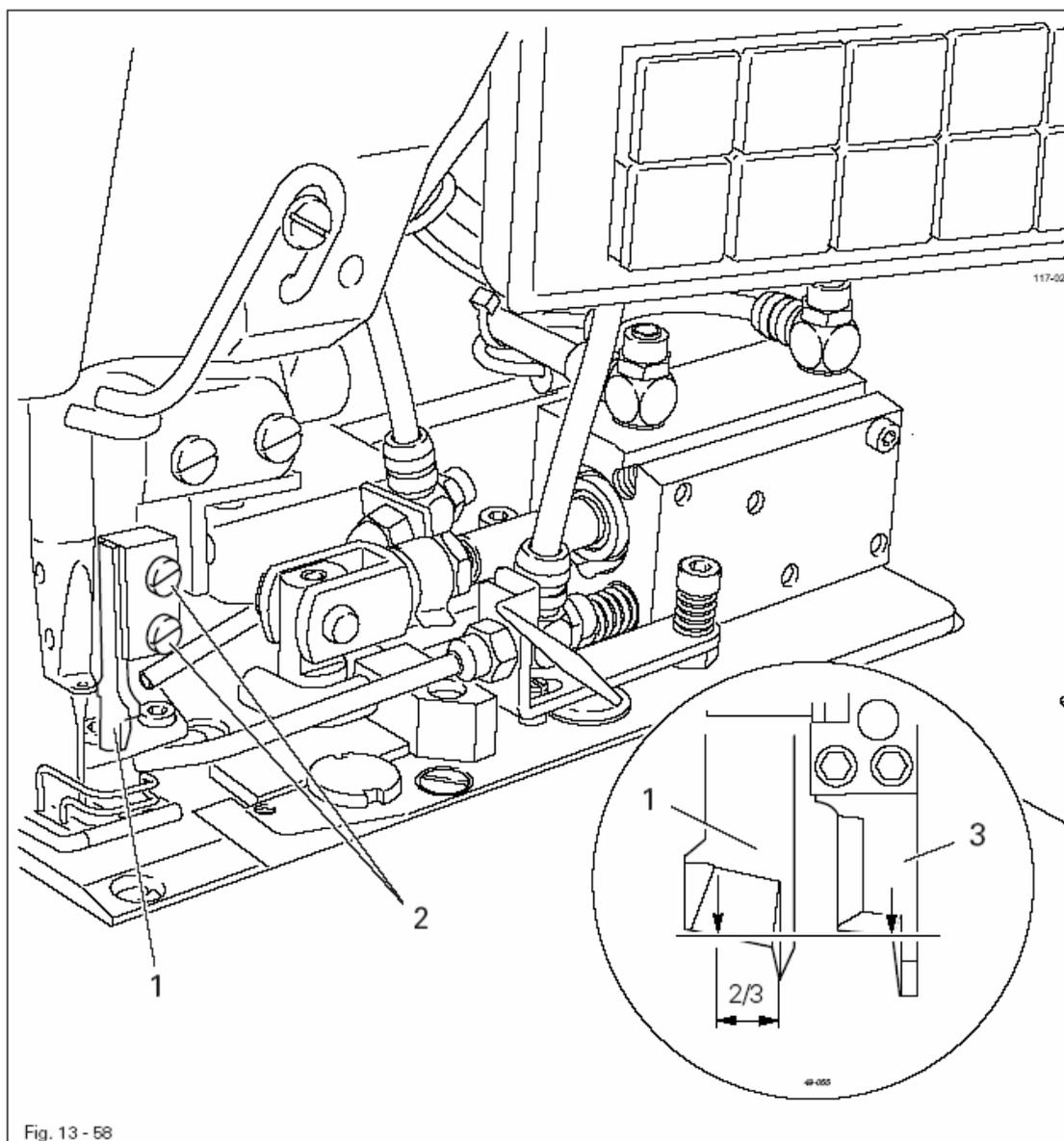


- Включить машину
- Включить устройства обрезки канта и ступенчатой обрезки (клавиатура)
- Установить крючковый нож 1 в положение обрезки (клавиатура)
- Поворотом маховика установить задний нож 2 в положение обрезки
- Отрегулировать эксцентрик 3 (винт 4) согласно правилу.
- Проверить высоту переднего ножа и при необходимости провести дополнительную юстировку, смотри главу 13.07.03 Высота ножа.

13.08.10 Глубина обрезки переднего ножа

Правило

В начале процесса резания заднего ножа 3 передний нож 1 должен выполнить 2/3 своей работы



- Включить машину
- Включить устройство обрезки канта (клавиатура)
- Установить крючковый нож в положении обрезки (коленный выключатель)
- Отрегулировать нож 1 (винты 2) согласно правилу.

Правило

Ширина подрезки должна составлять 3, 5 мм

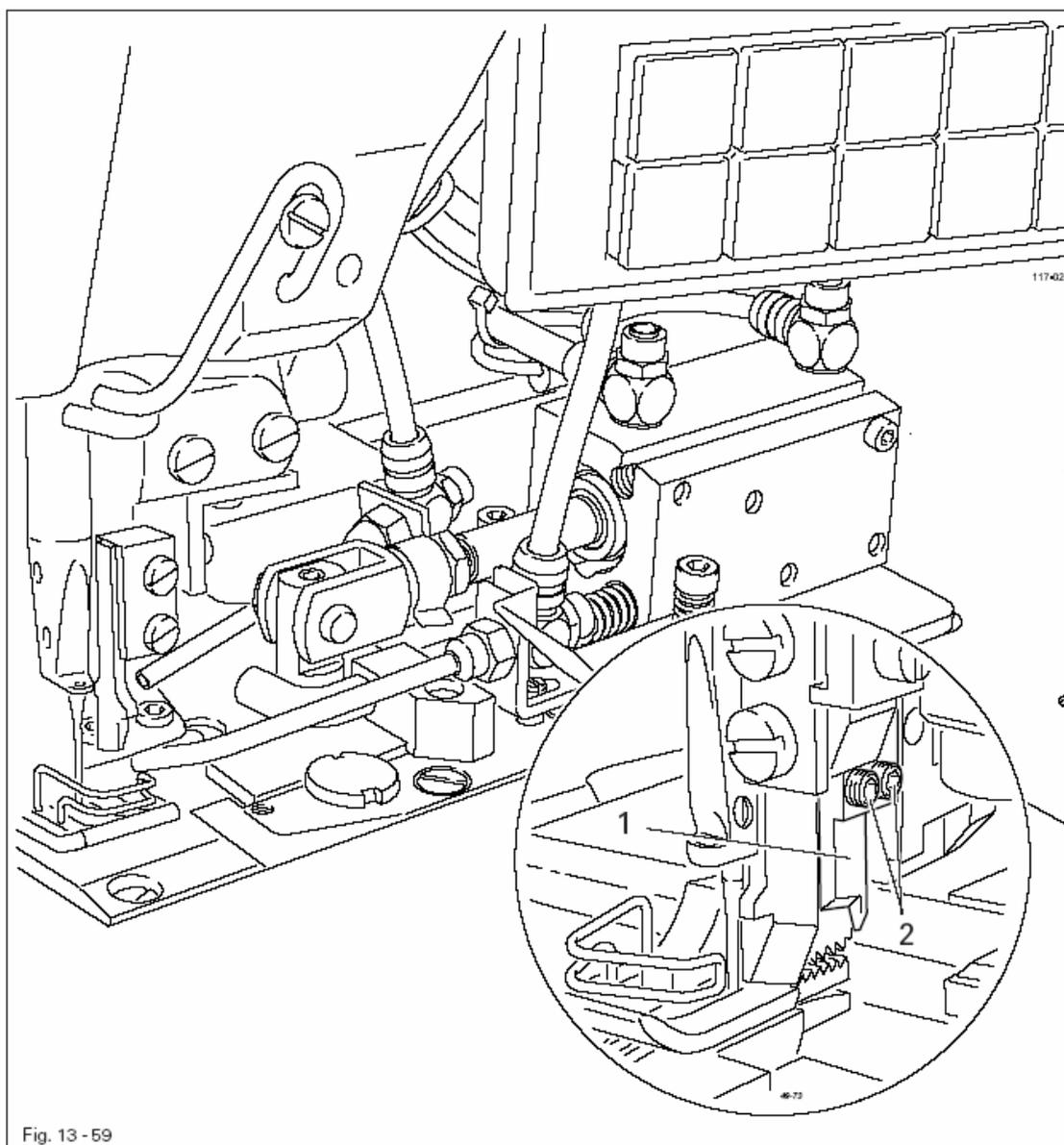
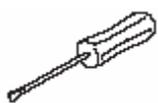


Fig. 13 - 59



- Установить нож 1 (винты 2) согласно правилу.
- Сделать пробный шов и проверить ширину подрезки, при необходимости повторить регулировку



Обращать внимание на усилие обрезки!

Правило

При шитье с устройством ступенчатой обрезки процесс шитья и резания может начинаться только тогда, когда крючковый нож находится в положении резания

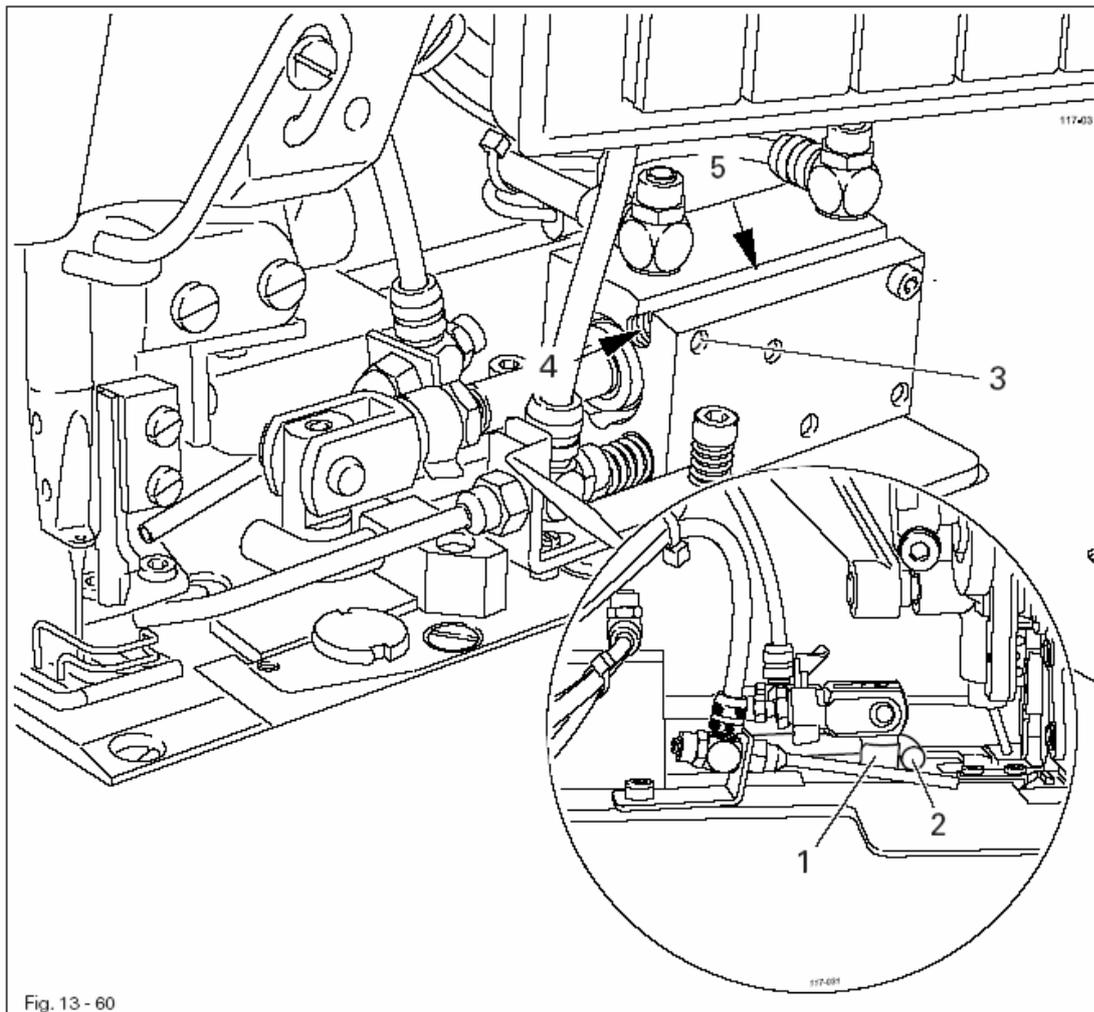
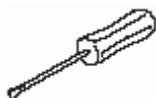


Fig. 13 - 60



- Включить машину
- Зафиксировать щуп (шаблон) (0,1 мм) между упором 1 и болтом 2.
- Установить крючковый нож в положении резания (клавиатура)
- Ослабить винт 3.
- С помощью винта 4 перемещать сенсор в направлении крючкового ножа до тех пор, пока не засветится ярко светодиод 5.
- Проворачивать винт 4 в обратном направлении до тех пор, пока яркость светодиода 5 не ослабеет, затянуть винт 3.

Контроль регулировки:

- Установить машину в позиции нижней мертвой точки и включить устройство ступенчатой обрезки.
- Установить щуп (0,1 мм) между упором 1 и болтом 2.
- Включить крючковый нож.
- При правильной регулировке на табло высветится «ERROR E010»

Правило

Слой материала должны так разделяться соплом, чтобы крючковый нож мог свободно проходить между слоями материала

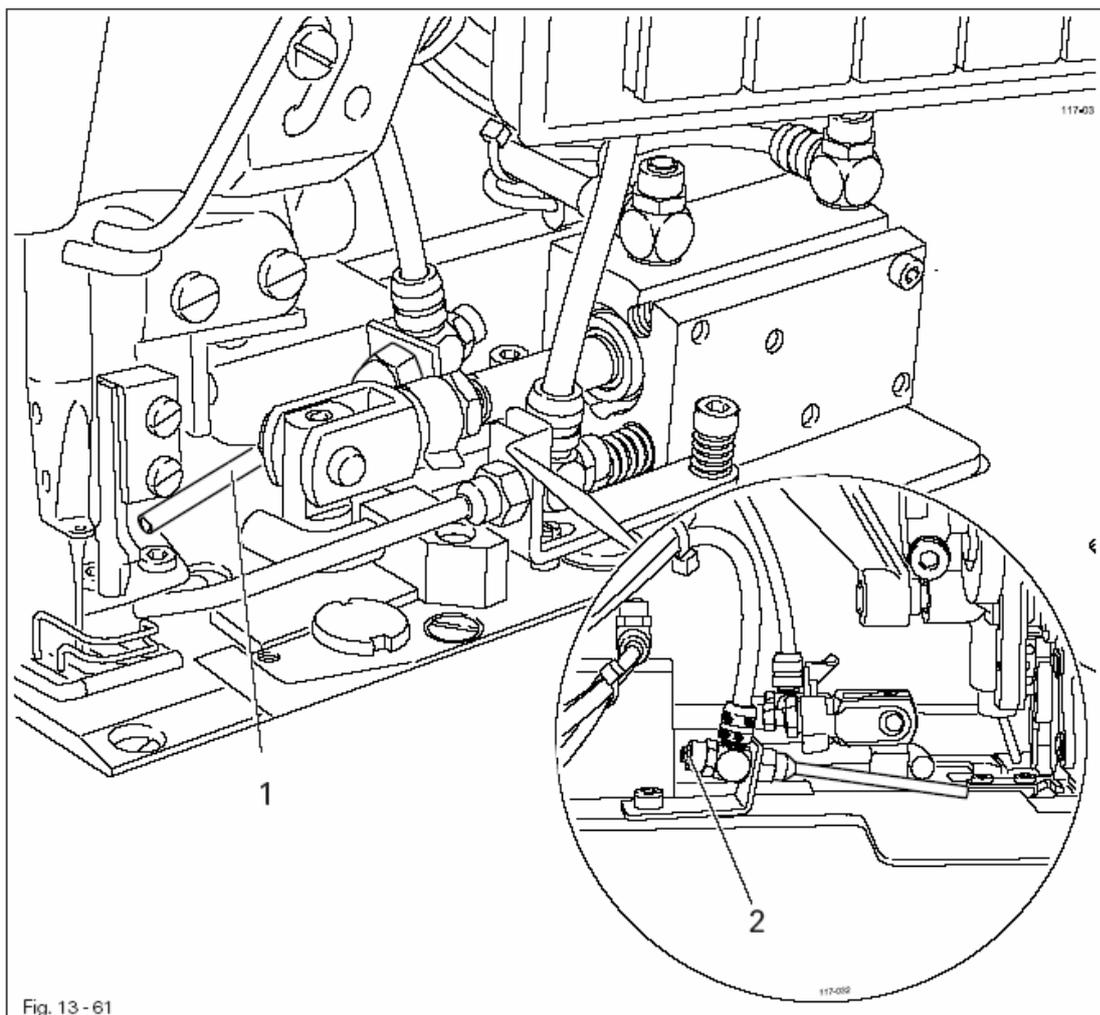
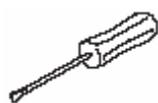


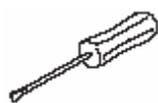
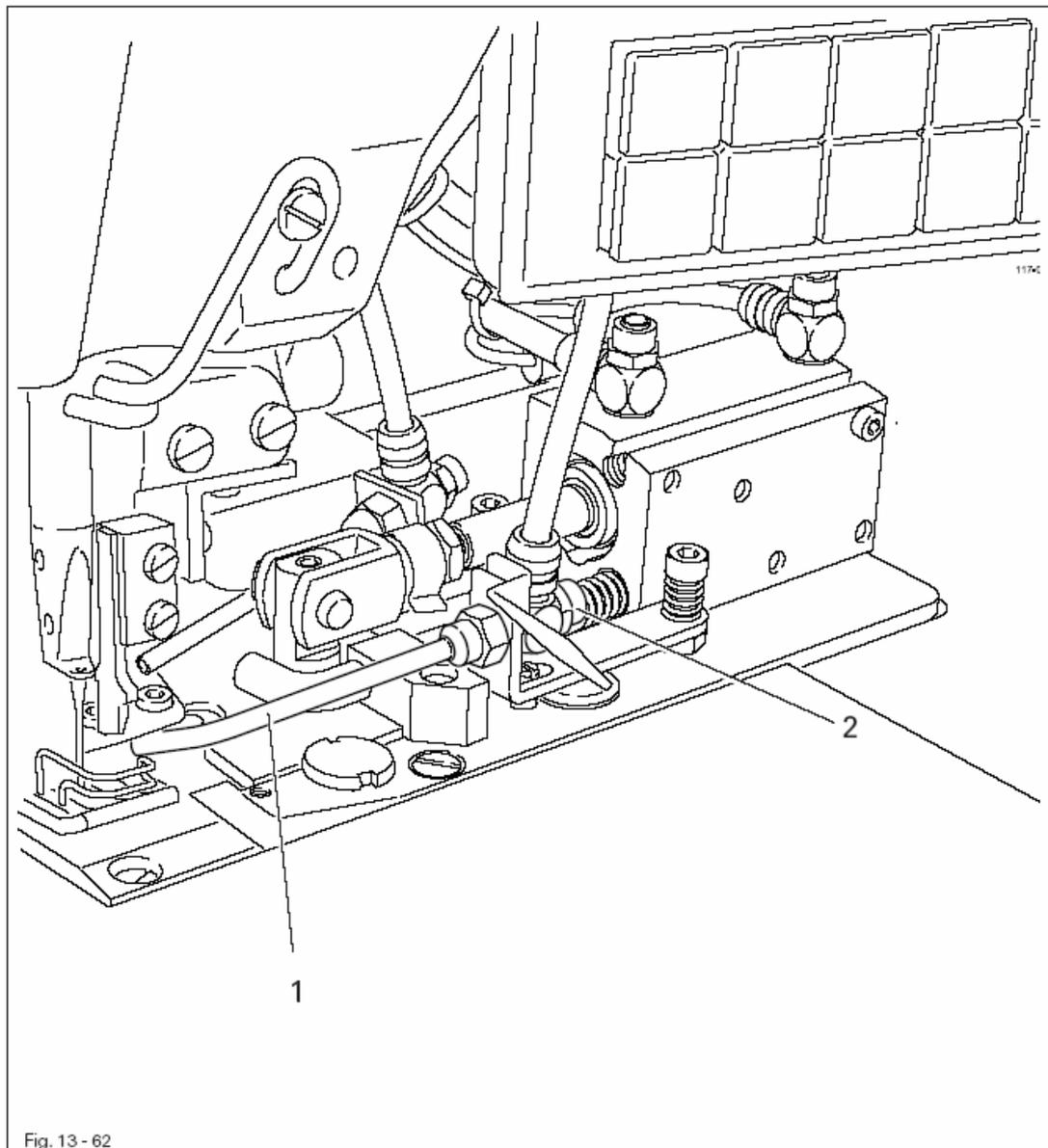
Fig. 13 - 61



- Выровнять сопло 1 согласно правилу.
- Отрегулировать давление воздуха (дроссельный клапан 2) согласно правилу

Правило

Отходы обрезки должны полностью сбрасываться в канал отвода отходов



- Выровнять сопло 1 согласно правилу
- Отрегулировать давление воздуха (дроссельный клапан 2) согласно правилу.

13.09 Установка параметров

13.09.01 Обзор функций параметров

После включения машины нажатием соответствующей функции вызвать режим работы Ввод, в котором можно вызвать отдельные параметры. При этом все или отдельные группы параметров могут быть защищены кодом от незаконного доступа.

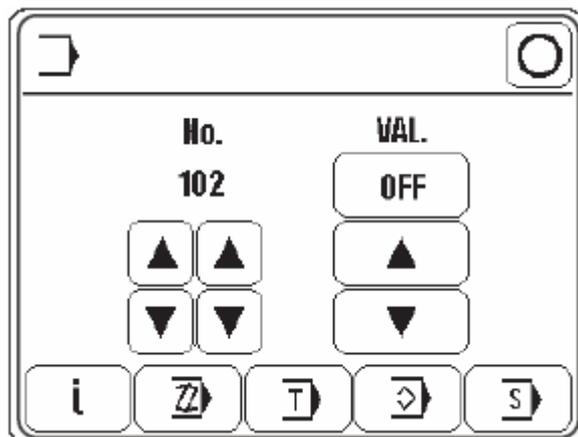


13.09.02 Пример ввода параметров

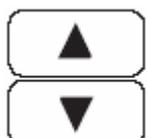
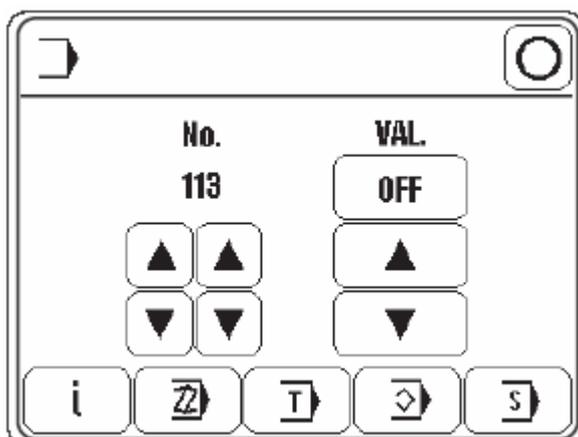
- Включить машину



- Вызвать режим работы Ввод



- Вызвать, например, параметр «113» (Включение или выключение сигнала при смене участка шва)



- Например, включить сигнал (значение «ON»).



- Завершить ввод



Параметры «100» свободны для доступа для обслуживающего персонала.

Изменение параметров «200» - «800» возможно только после ввода номера кода и может осуществляться только компетентными специалистами.

Группа	Параметр	Значение	Область установки	Установленное значение
1	102	Вращение в обратную сторону	OFF-ON	OFF
	113	Сигнал при смене участка шва	OFF-ON	OFF
	114	Максимальное количество оборотов на каждой ступени количества оборотов	OFF-ON	OFF
2	201	Класс машины 6 = 3822-2/42 7 = 3822-2/44	6 – 7	
	209	Значение корректировки посадки (клавиатура)	0 - 9	0
	210	Выключить нож обрезки канта (позиция педали «2»)	OFF-ON	OFF
3	301	Позиция «Острие иглы верхняя кромка игольной пластины»	0 - 127	0
	302	Позиция «Верхняя мертвая точка нитеукладчика»	0 - 127	113
	303	Позиция «Игла внизу» на 3822-2/42 на 3822-2/44	0 - 127	60 10
	304	Позиция вращения в обратную сторону	0 - 127	113
	305	Позиция «Zielstich»	0 - 127	7
4	401	Время задержки «Подъем лапки» (сек.)	0,01 – 1,50	0,02
	402	Задержка старта после опускания лапки (сек.)	0,01 – 1,50	0,15
	404	Время для чистки устройства контроля нитки (сек.)	0,01 – 1,50	0,25
5	501	Максимальное количество оборотов	100 - 3500	3200
	504	Запрограммированное количество оборотов при старте	100 - 3500	1500
	505	Стежки при плавном запуске	0 - 15	0

7	701	Р-фаза регулятора скорости вращения	1 - 50	30
	702	І-фаза регулятора скорости вращения	0 - 100	50
	703	Р-фаза регулятора положения	1 - 50	20
	704	Д-фаза регулятора положения	1 - 100	30
	705	Время для регулятора положения	0 - 100	25
	706	Р-фаза регулятора положения для остаточного торможения	1 - 50	25
	707	Д-фаза регулятора положения для остаточного торможения	1 - 50	15
	708	Максимальный момент для остаточного торможения	0 - 100	0
	709	Минимальное количество оборотов машины	3 - 64	6
	710	Максимальное количество оборотов машины	1 - 35	32
	711	Максимальное количество оборотов двигателя	1 - 35	32
	712	Количество оборотов позиционера	3 - 25	18
	713	Рампа ускорения	1 - 50	35
	714	Рампа торможения	1 - 50	30
	715	Позиция отсчета	0 - 127	20
	716	Время простоя	0 - 255	40
	717	Пусковой ток двигателя	3 - 10	8
	718	Антивибрационный фильтр	1 - 10	6
719	Упорядочение направления вращения	0 - 1	0	
720	Корректировка позиции отсчета	0 - 127	64	
8	801	Право доступа группа функций 100	0 - 1	0
	802	Право доступа группа функций 200	0 - 1	1
	803	Право доступа группа функций 300	0 - 1	1
	804	Право доступа группа функций 400	0 - 1	1
	805	Право доступа группа функций 500	0 - 1	1
	806	Право доступа сервис	0 - 1	1
	807	Право доступа группа функций 700	0 - 1	1
	808	Право доступа группа функций 800	0 - 1	1
	809	Право доступа. Составление программы	0 - 1	1
	810	Ввести код доступа	0 - 9999	3800

Ошибка	Описание ошибки
34	Очень короткий тормозной путь
35	Ошибка связи
36	Последовательность включения не готова
65	Extint low инициатор
66	Короткое замыкание
68	Extint low в работе
69	Отсутствуют импульсы
70	Блокировка двигателя
71	Отсутствует импульсный штекер
73	Запуск двигателя с помехами
75	Блокировка регулятора
170	Неправильная передача
171	Нулевые отметки недействительны
175	Ошибка при запуске
222	Контроль безопасности

13.11 Пояснение ошибок

Ошибка	Описание
E001	Ошибка системы
E002	<p>Двигатель E002/BB/xxx BB = 20: простой 02: позиционирование вперед 03: позиционирование назад 05: позиционирование по кратчайшему пути 09: записать параметр 10: количество оборотов OA: возврат исходных данных счетчика стежков OB: остановка после xxx стежков 30: пауза при включении скорости вращения 31: пауза при неопределенном позиционировании 32: пауза при команде простоя 33: пауза при устранении ошибки 34: пауза при вынужденной остановки 35: пауза при записи параметров 36: пауза при возврате исходных данных счетчика стежков 37: пауза при команде остановки после xxx стежков 38: пауза при инсталляции xxx = ошибочный байт управления двигателя (см. главу 13.10 Ошибки двигателя)</p>
E 003	Участок
E004	Конец участка
E005	Педаля нажата при включении машины
E007	Конец рампы
E008	<p>Не найдена ссылка установки посадки E008/1: при перемещении к сенсору E008/2: при перемещении от сенсора</p>
E009	<p>Подача канта E009/1: полоска канта при закрежке слишком большая E009/2: обрыв нитки при заправке после 2-х попыток</p>
E010	Крючковой нож не находится в режущем положении
E011	Шаговый мотор – Высокая шаговая частота
E014	Неправильный номер программы (выше 49)
E015	Неправильный номер участка шва
E016	Память переполнена
E019	Разъем для дальнего управления
E021	Блок питания перегружен (24V)
E022	Напряжение сети
E023	Блок питания 24 V низкое
E024	Ошибка разъема CAN

13.12

Таблица входов

E1	Коленный переключатель крючкового ножа вкл.
E2	Крючковой нож впереди
E3	Свободный
E4	Блокировка хода
E5	Свободный
E6	Коленный переключатель
E7	Свободный
E8	Свободный
E9	Свободный
E10	Свободный
E11	Свободный
E12	Свободный
E13	Свободный
E14	Свободный
E15	Световой клапан устройства подачи канта (на машинах с устройством подачи канта)
E16	Регулировка посадки

13.13

Таблица выходов

O1	Подъем лапки (O1.1. и O1.2)
O2	Обрезка нитки (O2.1 и O2.2)
O3	Свободный
O4	Свободный
O5	Переключение транспорта
O6	Уплотнение стежка
O7	Обрезка канта
O8	Отсос отходов обрезки
O9	Ступенчатая обрезка (только 3822-2/44)
O10	Деление слоев (только 3822-2/44)
O11	Чистка нитенаблюдателя
O12	Возврат исходных данных нитенаблюдателя
O13	Обрезка канта (на машинах с устройством подачи канта)
O14	Поддув «подача вперед» (на машинах с устройством подачи канта)
O15	Поддув «подача» (на машинах с устройством подачи канта)
O16	Поддув «регулировка» (на машинах с устройством подачи канта)

Сервисное меню

В сервисном меню отражена информация о входах и выходах машины, а также значения для педали и позиция маховика.

В дальнейшем могут выполняться ниже приведенные функции.

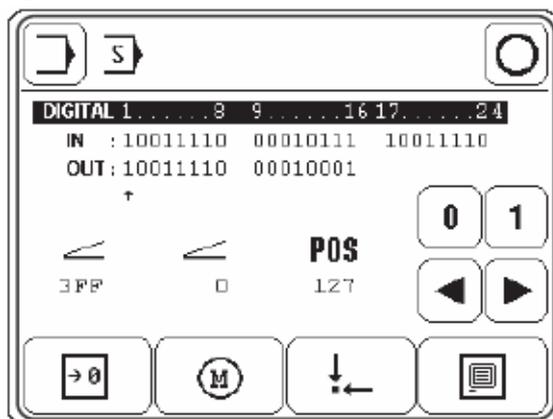
- Включить машину



- Вызвать режим работы Ввод



- Вызвать сервисное меню



Пояснение функций



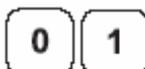
Режим работы Ввод

Выйти из сервисного меню и вызвать режим работы Ввод



Режим работы Шитье

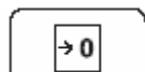
Выйти из сервисного меню и вызвать режим работы Шитье



Установка/сброс выходов



С помощью стрелки выбрать необходимый выход и установить «Funktion1»
Или сбросить « Funktion 2».



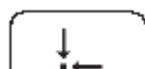
Холодный старт

Смотри главу 13.15 Холодный старт



Двигатели

После вызова этой функции можно привести в движение шаговый двигатель для посадки или швейный двигатель. На машинах с устройством подачи канта можно привести в движение шаговый двигатель подачи канта.



Исходное положение шагового двигателя

После вызова этой функции можно изменить исходное положение шагового двигателя посадки



Панель управления

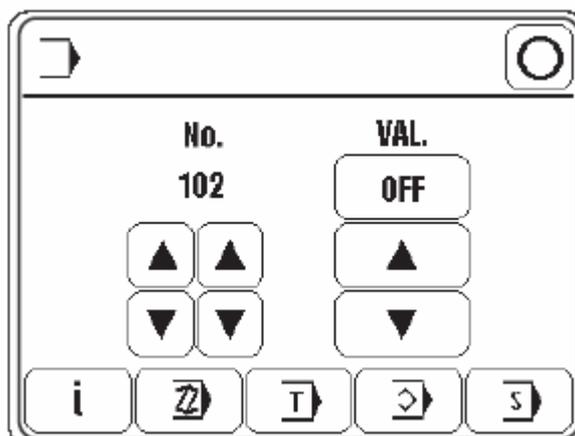
Смотри главу 9.10 Настройка панели управления

13.15 Холодный старт

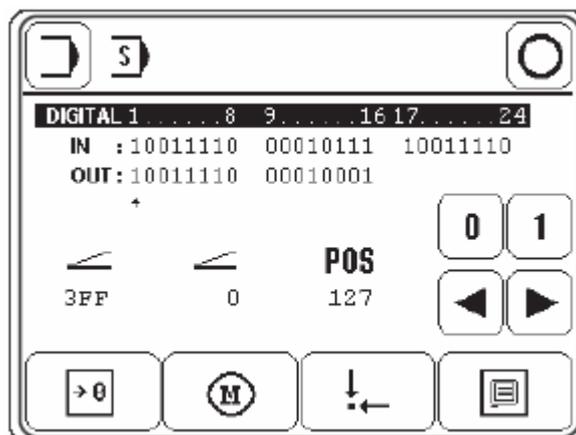
- Включить машину



- Вызвать режим работы Ввод



- Вызвать сервисное меню



- Выполнить холодный старт



После холодного старта все запрограммированные значения возвращаются к значениям, запрограммированным при поставке.

Стираются также все программы шва!

Программное обеспечение машины можно актуализировать с помощью специального программирования ПФАФФ.

Для этого необходимо установить программу PFP, а также соответствующее программное обеспечение управления модели машины на компьютере.

Для переноса данных на машину необходимо соединить компьютер и управление машины с соответствующим кабелем модема (№ заказа 91-291 998-91).

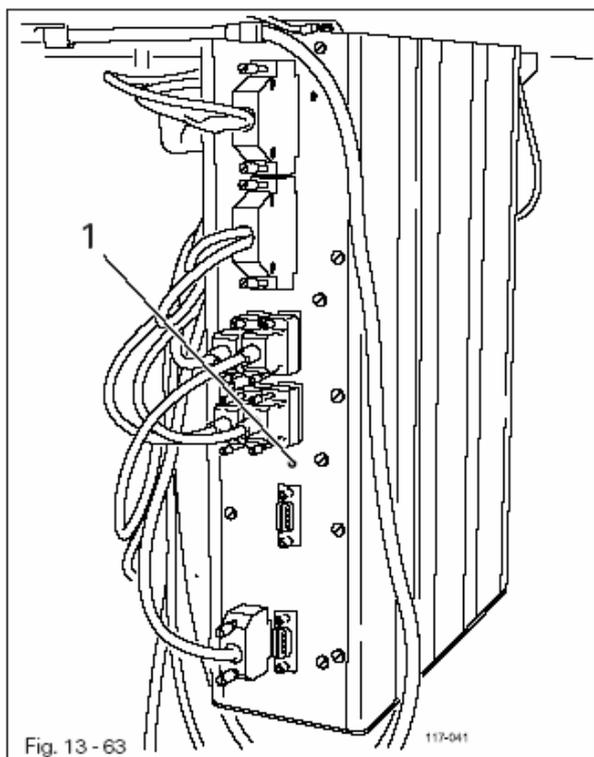


Программу PFP и программное обеспечение модели машины можно загрузить через сайт ПФАФФ:
www.pfaff-ndustrial.de/pfaff/de/service/downloads/

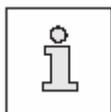
Для актуализации программного обеспечения машины необходимо действовать следующим образом:



Во время актуализации программного обеспечения машины нельзя проводить на машине работы по обслуживанию и юстировке!



- Выключить машину
 - Установить соединение между компьютером (серийный разъем или соответствующий USB-адаптер) и управлением машины (RS232), для этого необходимо отсоединить штекерный разъем пульта программирования.
 - Включить компьютер и запустить программу PFP
 - Выбрать модель машины
 - Нажать кнопку «программирование»
 - Включить машину, при этом кнопка «программирование» должна быть нажатой.
 - Нажать на «ОК»
- Проводится актуализация программного обеспечения, насколько успешно она проводится, можно увидеть из показаний программы PFP.
- После завершения актуализации выключить машину и закончить программу PFP.
 - Отсоединить штекерный разъем между компьютером и управлением машины и подсоединить пульт программирования
 - Включить машину.

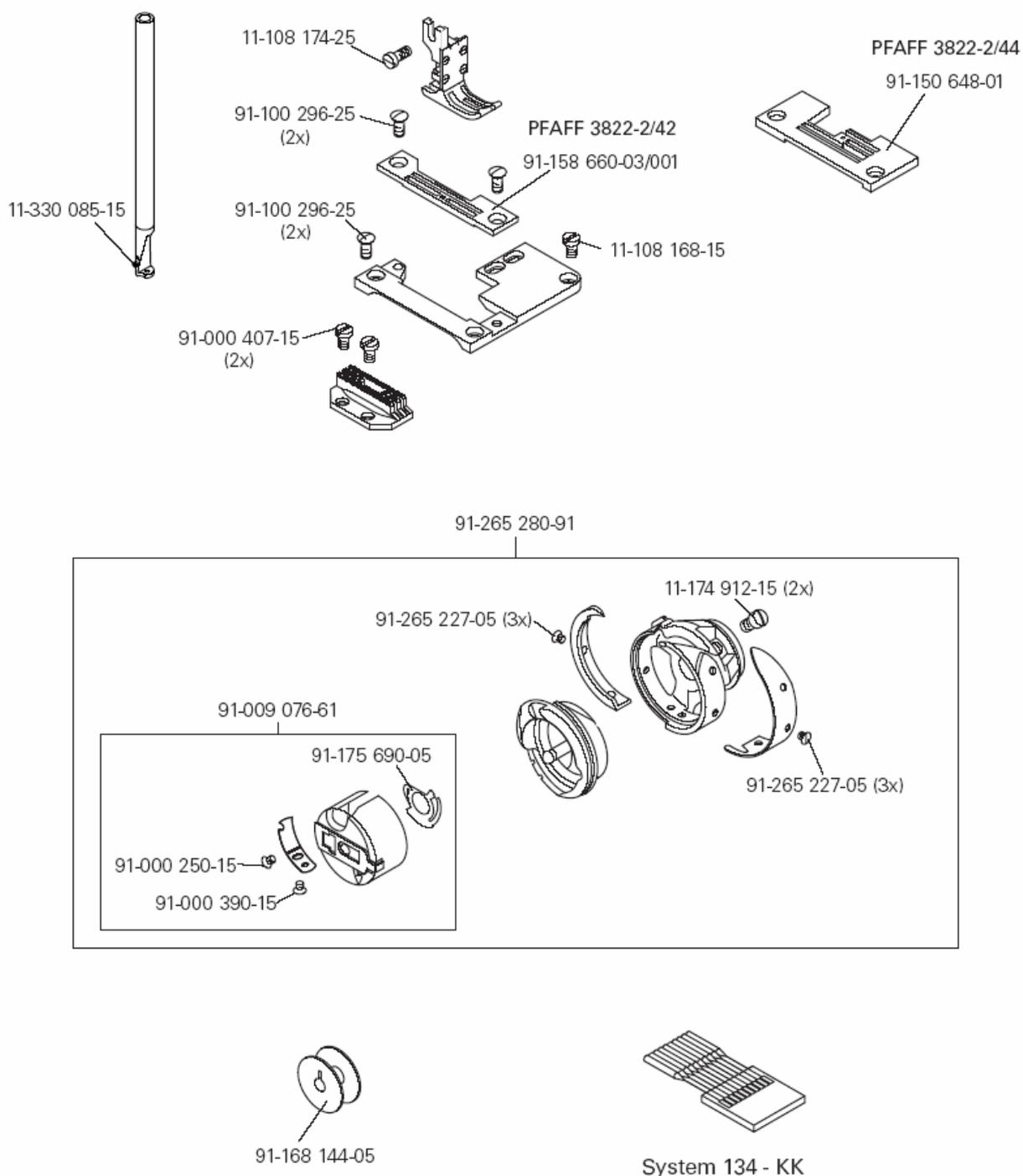


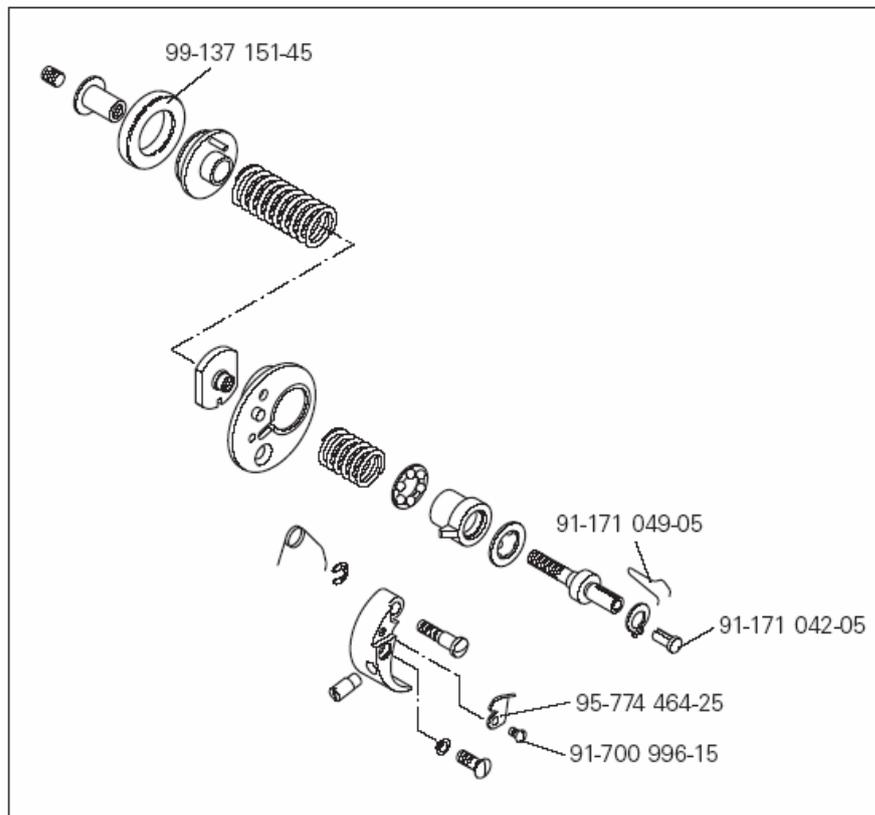
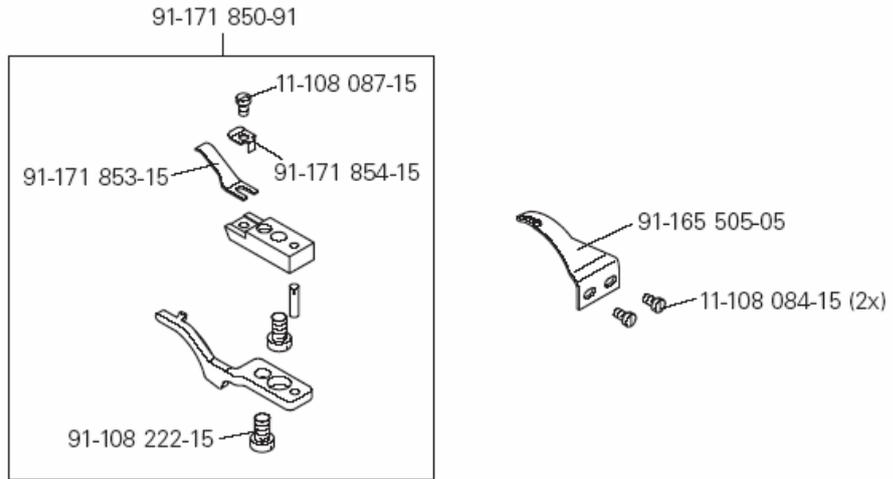
Дальнейшая информация и указания содержатся в файле «PFPHILFE.TXT», который можно вызвать из программы PFP, нажав на кнопку «Hilfe» .



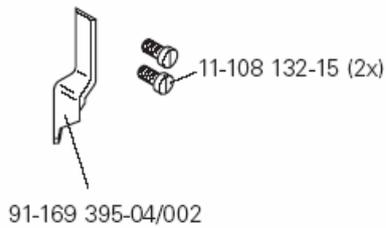
На этой странице изображены самые важные быстроизнашивающиеся детали.

Более подробный каталог запасных деталей можно загрузить через интернет, адрес: www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads или заказать в виде книжки, № заказа 296-12-18 592.

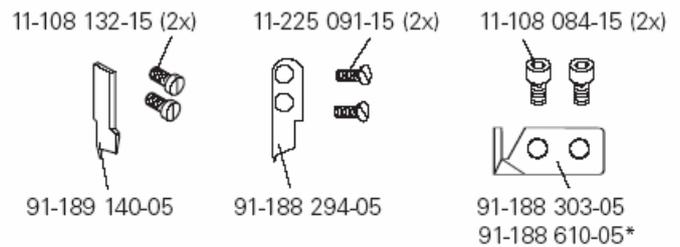




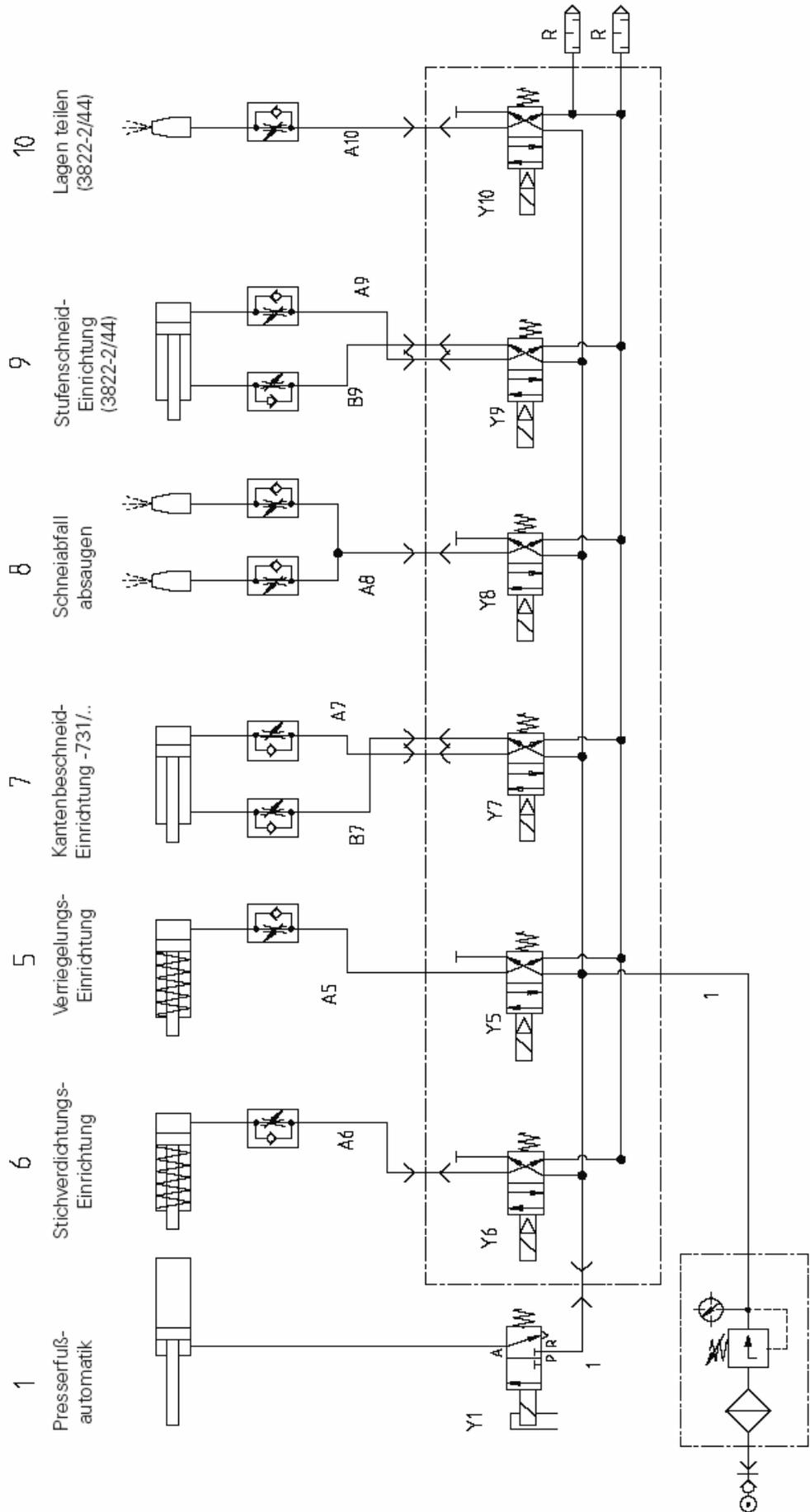
PFAFF 3822-2/42



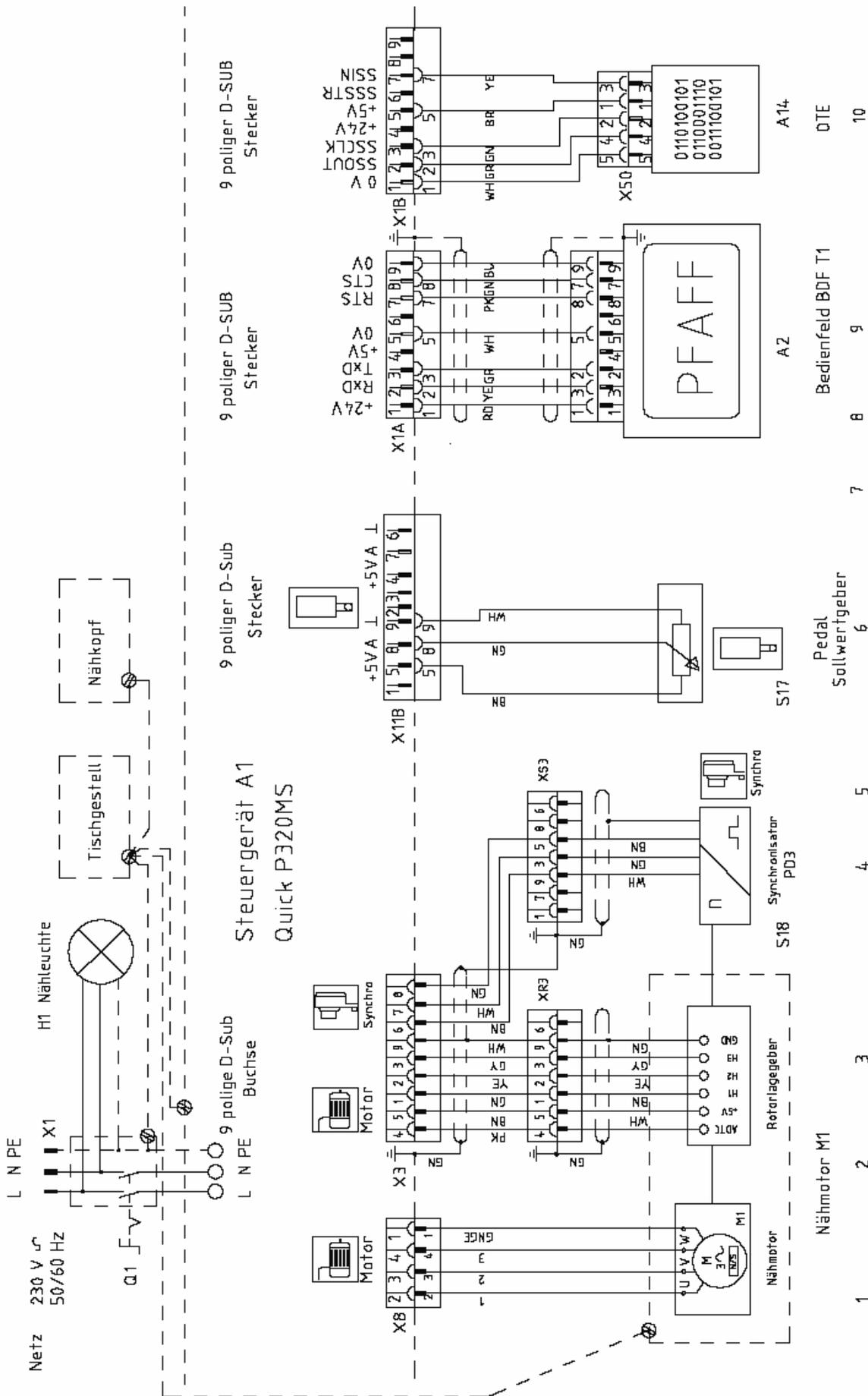
PFAFF 3822-2/44

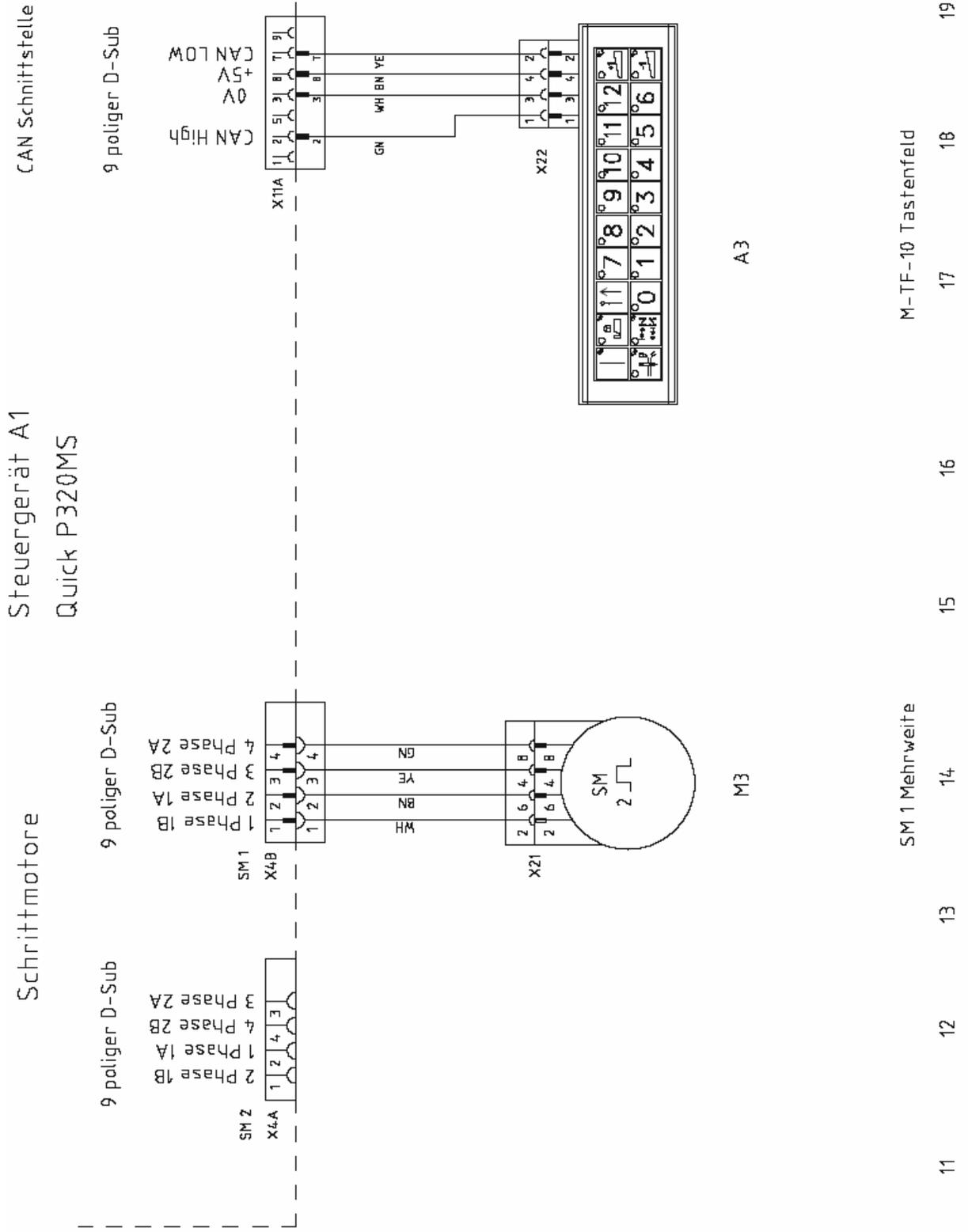


Пневматический план



A1	Блок управления Quick P320MS	X55	Y5-911/... устройство закрепки
A2	Панель управления (BDF T1)	X56	Y6-917/... устройство уплотнения стежка
A3	Клавиатура	X57	Y7-731/... устройство обрезки канта
A14	Распознавание головки (OTE)	X58	Y8 отсос
B2	Крючковой нож впереди	X59	Y9 ступенчатая обрезка (только на 3822-2/44)
B16	Инициатор SM1	X60	Y10 деление слоев (только на 3822-2/44)
H1	Освещение	Y1	-910/... автоматический подъем лапки
M1	Швейный двигатель	Y2	-900/... устройство обрезки нити
M3	Шаговый двигатель посадки (SM1)	Y5	-911/... устройство закрепки
Q1	Главный выключатель	Y6	-917/... устройство уплотнения стежка
S1	Коленный переключатель (крючковой нож)	Y7	-731/... устройство обрезки канта
S6	Коленный переключатель (последовательное включение программ)	Y8	отсос
S17	Педаль Задатчик скорости	Y9	ступенчатая обрезка (только на 3822- 2/44)
S18	Синхронизатор (PD3)	Y10	деление слоев только на 3822-2/44
X1	Сетевой штекер		
X1A	RS232 – разъем 1 Панель управления (BDF T1)		
X1B	VSS распознавание головки (OTE)		
X3	Датчик инкрементов (блок управления)		
XR3	Датчик инкрементов (швейный двигатель)		
XS3	Синхронизатор (PD3)		
X4B	Шаговый двигатель посадки (SM1)		
X5	Входы		
X8	Швейный двигатель		
X11A	Разъем CAN (клавиатура)		
X11B	Педаль задатчик скорости		
X13	Выходы		
X21	Шаговый двигатель посадки (SM1)		
X22	Клавиатура		
X31	Инициатор (клавиатура)		
X36	Коленный переключатель (Последовательное включение программ)		
X42	Инициатор (крючковой нож)		
X46	Инициатор (SM1)		
X51	Y1 –910/... автоматический подъем лапки		
X52	Y2 –900/... устройство обрезки нити		





11

12

13

SM 1 Mehrweite

14

15

16

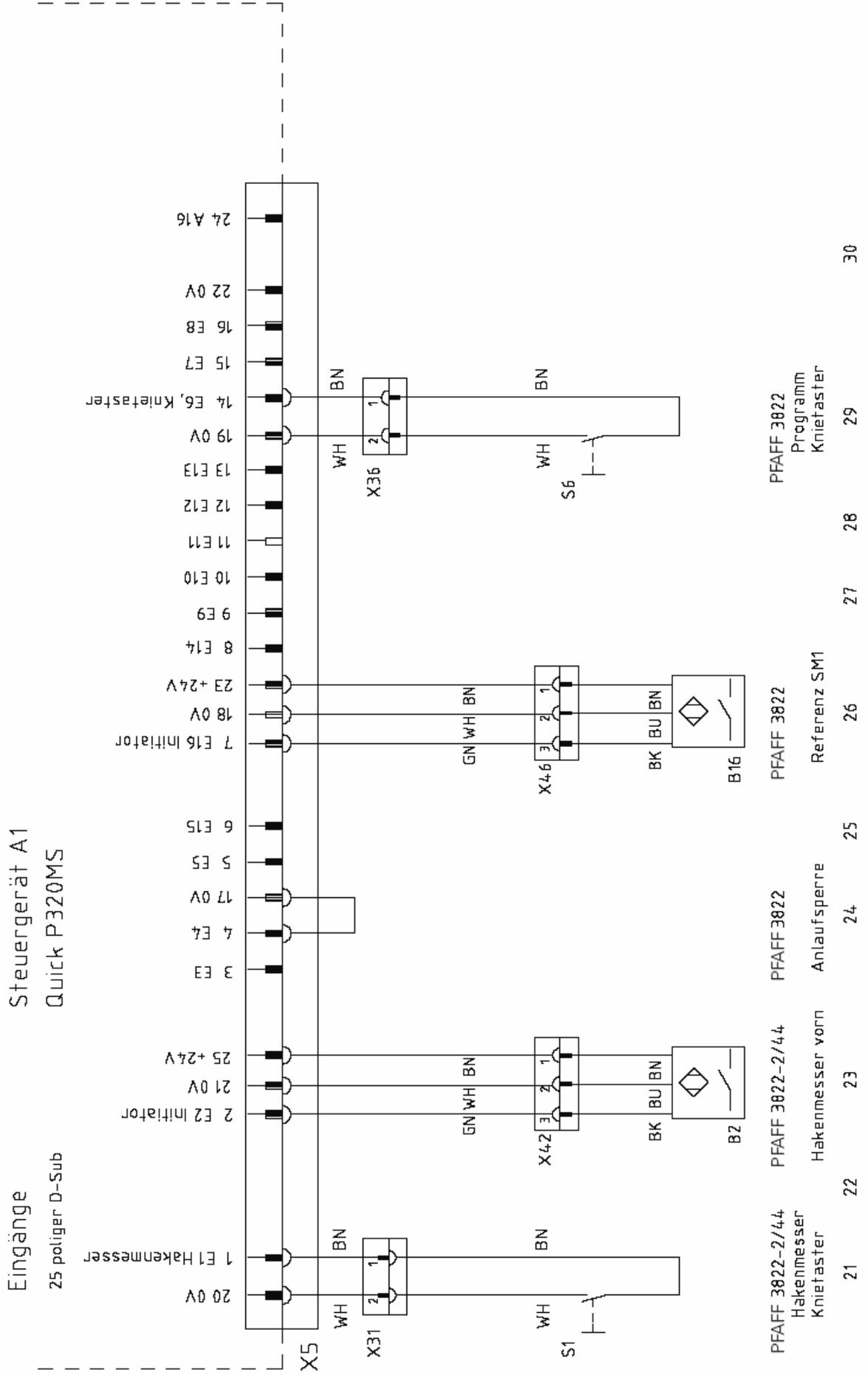
M-TF-10 Tastenfeld

17

18

19

20



Steuergerät A1
Quick P320MS

Ausgänge
25 poliger D-Sub

