PFAFF
Mauser
Spezial

SH6003
SH6004
SH6005
SH6006

**Руководство
по эксплуатации**

Киев 2003 г.

Эта инструкция по эксплуатации действительна для всех представленных в главе ”Технические данные машины” описаний машины.

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

G.M. PFAFF акционерное общество
А/я 3020 D-67653
Кайзерслаутерн
Ул. Кониг 154
Редакция HAAS-PUBLIKATIONER общество с ограниченной ответственностью
D-53840 Troisdorf

Содержание:.....Глава - Страница

1 Техника безопасности ..... 1 - 4
1.01 Указания по технике безопасности ..... 1 - 4
1.02 Значение символов ..... 1 - 4

2 Область применения швейных машин серии 6003, 6004 и 6005 ..... 2 - 5

3 Технические данные ▲ ..... 3 - 6
3.01 Серия 6003 / 6004 / 6005 ..... 3 - 6
3.02 Таблица классов и подклассов серии 6000 ..... 3 - 7

4 Утилизация машины ..... 4 - 8

5 Транспортировка, упаковка и хранение ..... 5 - 9
5.01 Доставка к покупателю ..... 5 - 9
5.02 Транспортировка внутри предприятия покупателя ..... 5 - 9
5.03 Удаление упаковки ..... 5 - 9
5.04 Хранение ..... 5 - 9

6 Рабочие символы ..... 6 - 10

7 Обслуживающие элементы ..... 7 - 11
7.01 Сетевой выключатель ..... 7 - 11
7.02 Педали ..... 7 - 11
7.03 Регулировка давления прижимной лапки ..... 7 - 12
7.04 Установка длины стежка ..... 7 - 12
7.05 Установка соотношения дифференциальной подачи нижнего транспорта ..... 7 - 13

8 Установка и первый ввод в эксплуатацию машины ..... 8 - 14
8.01 Установка ..... 8 - 14
8.02 Монтаж защиты ремня ..... 8 - 14
8.03 Монтаж стойки для катушек ..... 8 - 15
8.04 Требования при первом вводе в эксплуатацию ..... 8 - 15
8.05 Включение / выключение машины ..... 8 - 15

9 Подготовка к работе ..... 9 - 16
9.01 Установка иглы ..... 9 - 16
9.02 Иглы и нитки ..... 9 - 17
9.03 Заправка машины нитками ..... 9 - 18

10 Техническое обслуживание и уход ..... 10 - 19
10.01 Чистка ..... 10 - 19
10.02 Смазка, контроль уровня масла ..... 10 - 20
10.03 Слив масла ..... 10 - 21
10.04 Проверка и замена масляного фильтра ..... 10 - 21
10.05 Смазка ниток и охлаждение игл ..... 10 - 21
10.06 Позиционирование нитеподатчика петлителя цепной строчки ..... 10 - 22
10.07 Установка / корректировка ширины обметки ..... 10 - 23
10.08 Замена подвижного (верхнего) ножа ..... 10 - 24
10.09 Замена неподвижного (нижнего) ножа ..... 10 - 24

1 Техника безопасности

1.01 Указания по технике безопасности

- Ввод машины в работу необходимо производить, только используя информацию, приведенную в прилагаемом руководстве по эксплуатации, и персоналом соответствующей квалификации.
- Перед началом работ по вводу в действие машины необходимо изучить указания по технике безопасности и руководство по эксплуатации изготовителя электропривода.
- Обратите внимание на указания по технике безопасности именно для вашей машины.
- Машина должна использоваться только согласно её назначению. Запрещается её использование без надлежащих устройств защиты, а также установка нестандартных (самодельных) защитных приспособлений.
- При замене швейных принадлежностей, при заправке нити, при окончании работы, а также при чистке машины необходимо выключить машину и вынуть штекер из розетки.
- Ежедневная работа по уходу за машиной должна проводиться обученным персоналом.
- Ремонт, а также специальный уход за машиной, должен выполнять квалифицированный персонал.
- Подключение и обслуживание электрических цепей и соединений должно выполняться только квалифицированным персоналом.
- Не допускается работа с устройствами, находящимися под высоким напряжением!
- Все переналадки машины и оснащения дополнительными сервисными устройствами должны происходить только при соблюдении всех правил техники безопасности!
- При ремонте необходимо использовать только рекомендованные изготовителем запасные части. Обращаем особое внимание на то, что запасные части и принадлежности, которые поставляются не заводом - изготовителем, не допускаются к использованию. Установка или применение таких деталей может негативно повлиять на работоспособность машины. За повреждения и неисправности, которые возникают из-за применения не оригинальных деталей, изготовитель ответственности не несет, при этом покупатель теряет право гарантийного ремонта.

1.02 Значение символов

Пункт, на который следует обратить особое внимание.

Опасность получения травм для специалистов и обслуживающего персонала.

2 Область применения швейных машин серии 6003, 6004 и 6005

Краеобметочные и стачивающе-обметочные швейные машины серии 6003, 6004 и 6005 – 1-о игольные и многоигольные - имеют очень широкую область применения: начиная от технологической операции подгиба на очень тонких материалах (например, женское белье) и заканчивая пошивом тяжелых материалов (например, джинсовые изделия).

Каждое, не предусмотренное изготовителем применение, является неправомерным. За повреждения, вызванные использованием машины не по назначению, производитель ответственности не несет. При эксплуатации машины также необходимо соблюдать инструкции производителя по эксплуатации, техническому обслуживанию, наладке и ремонту!

3 Технические данные ▲

3.01 Серия 6003 / 6004 / 6005

Тип стежка: ..... см. таблицу ниже
Тип исполнения: 6003, 6004, 6005
Система игл: ..... см. таблицу ниже
Диаметр шкива машины: ..... 55 мм
Толщина игл в 1/100 мм: ..... см. таблицу ниже
Высота подъема лапки: ..... 5 - 7 мм
Соотношение нижнего дифференциального транспорта ..... см. таблицу ниже
Скорость шитья, макс.: ..... см. таблицу ниже
Максимальная длина стежка: ..... см. таблицу ниже
Уровень шума при скорости около 5500 мин$^{-1}$: ..... L_{pA} <= 80 Дб(A) ▪
Масса головки, нетто: ..... около 24 кг
Масса головки, брутто: ..... около 32 кг

▲ Производитель оставляет за собой право на технические изменения.
▪ K_{pA} = 2,5 Дб
· Зависит от типа материала, технологической операции и длины стежка.

3.02 Таблица классов и подклассов серии 6000

Класс машины				Ширина обметки	Общая ширина шва	Длина стежка	Соотношение дифференциального транспорта	Подъем лапки	Система игл	Скорость шитья, max
SH-7003-052-M04	1	3	-	5	-	2,2	1:0,7-1:2	6	DCx27#11	7.000
SH-7013-032-L05	1	3	-	3	-	2,2	1:0,7-1:2	6	DCx27#9	7.500
SH-7023-032-M04	1	3	-	3	-	2,2	1:0,7-1:2	6	DCx27#11	7.000
SH-7083-053-H04	1	3	-	5	-	2,2	1:0,7-1:2	6	DCx27#11	6.000
SH-70B3-022-L04	1	3	-	2	-	2,2	1:0,7-1:2	5	DCx27#9	7.000
SH-70C3-030-M04	1	3	-	3	-	-	-	-	DCx27#11	6.500
SH-7004-A33-M14	2	4	2	3	5	2,2	1:0,7-1:2	6	DCx27#11	7.000
SH-7024-A43-M14	2	4	2	4	6	2,2	1:0,7-1:2	6	DCx27#11	7.000
SH-7034-D03-M45	2	4	5	-	-	2,2	1:0,7-1:2	6	DCx27#11	6.000
SH-7044-A33-M14	2	4	2	3	5	2,2	1:1-1:3	6	DCx27#11	5.500
SH-7064-A32-M14	2	4	2	3	5	2,2	1:0,7-1:2	6	DCx27#11	6.000
SH-7094-A43-H14	2	4	2	4	6	2,2	1:0,7-1:2	6,5	DCx27#14	6.500
SH-70D4-A32-M14	2	4	2	3	5	2,2	1:0,7-1:2	5	DCx27#11	3.500
SH-7005-C52-M16	2	5	3	5	8	2,2	1:0,7-1:2	6	DCx27#11	6.500
SH-7005-D53-H16	2	5	5	5	10	2,5	1:0,7-1:2	6	DCx27#16	6.000
SH-7045-D53-M16	2	5	5	5	10	2,2	1:1-1:3	6	DCx27#11	5.000
SH-7055-C32-M16	2	5	3	3	6	2,2	1:0,7-1:2	6	DCx27#11	5.500
SH-7075-C53-M16	2	5	3	5	8	2,2	1:1-1:3	5,5	DCx27#11	5.000
SH-7075/A-C53-M16	2	5	3	5	8	2,2	1:1-1:3	5,5	DCx27#11	5.000
SHG-7005-D53-H16	2	5	5	5	10	3,0	1:0,7-1:2	7,5	TV64#9	5.500
SH-7006-CA33-M43	3	6	3x2	3	8	2,2	1:0,7-1:2	6	DCx27#11	6.000
SH-7006-DA33-M43	3	6	5x2	3	10	2,2	1:0,7-1:2	6	DCx27#11	6.000
SHF-7004-A43-M14	2	4	2	4	6	2,5	1:0,7-1:2 1:0,8-1:2	6	DCx27#11	6.000
SHF-7005-C53-M16	2	5	3	5	8	2,5	1:0,7-1:2 1:0,8-1:2	6	DCx27#11	5.500
SHF-7005-D53-M16	2	5	5	5	10	2,5	1:0,7-1:2 1:0,8-1:2	6	DCx27#11	5.500
SHF-7005-D53-H16	2	5	5	5	10	2,5	1:0,7-1:2 1:0,8-1:2	6	DCx27#16	5.500
SHJ-7005-D53-H16	2	5	5	5	10	3,0	1:0,7-1:2 1:0,8-1:2	6	TV64#19	5.500

4 Утилизация машины

- Клиент должен самостоятельно осуществлять своевременную утилизацию машины.
- Используемые в машине материалы: сталь, алюминий, латунь, различная пластмасса.
- Процесс утилизации машины должен соответствовать требованиям, предъявляемым в настоящем регионе, по защите окружающей среды.

Обратите внимание на то, что процесс удаления смазочных материалов также должен соответствовать требованиям по охране окружающей среды Вашего региона.

5 Транспортировка, упаковка и хранение

5.01 Доставка к покупателю

По территории Германии все машины поставляются без упаковки.
При экспорте все машины поставляются в комплекте с упаковкой.

5.02 Транспортировка внутри предприятия клиента

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

5.03 Удаление упаковки

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

5.04 Хранение

Оборудование может храниться до 6 месяцев без эксплуатации. При этом оно должно быть защищено от грязи и влаги.
Для более длительного хранения оборудования отдельные его части, такие как поверхности скольжения, не защищенные защитными покрытиями детали и узлы, должны быть защищены от коррозии, например, пленкой из вязких или жидких смазочных материалов.

6 Рабочие символы

В руководстве по эксплуатации действия, на которые необходимо обратить внимание и выполнять их, а также информация, выделяются символами.
Используемые символы имеют такие значения:

Указания, информация

Чистка, уход

Смазка

Техобслуживание, ремонт, наладка, содержание оборудования работоспособным (работы, производимые только техническим персоналом, имеющим необходимую квалификацию)

7 Обслуживающие элементы

7.01 Сетевой выключатель

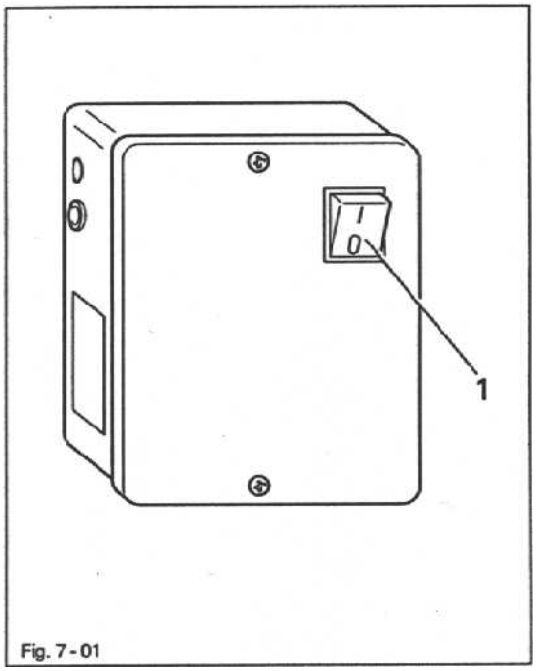
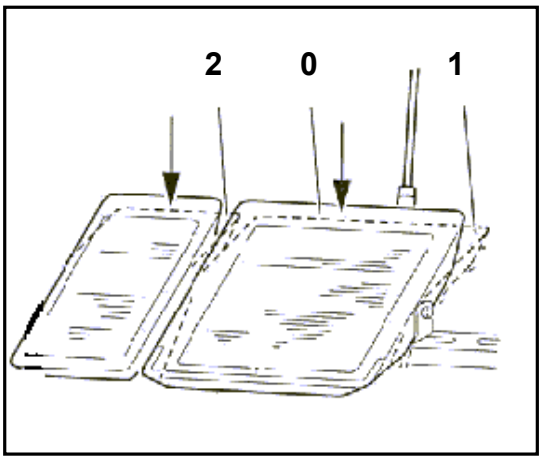


Fig. 7-01

- Нажатием кнопки включается или выключается электродвигатель.

7.02 Педали



0 = Положение покоя
1 = Шитье
2 = Подъем лапки

7.03 Регулировка давления прижимной лапки

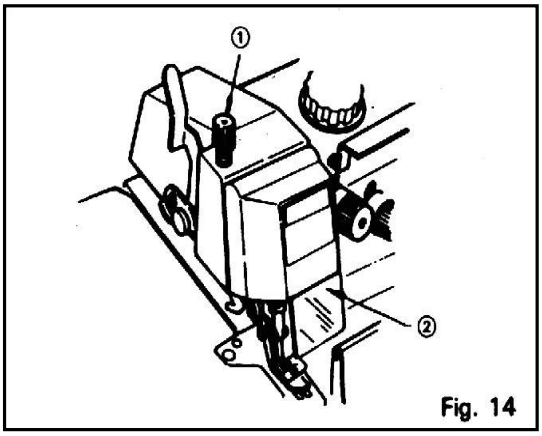


Fig. 14

Выключить машину! Опасность получения травмы оператором при несанкционированном пуске машины!

- Для установки необходимого давления прижимной лапки необходимо вращать регулировочный винт **1**.

7.04 Установка длины стежка

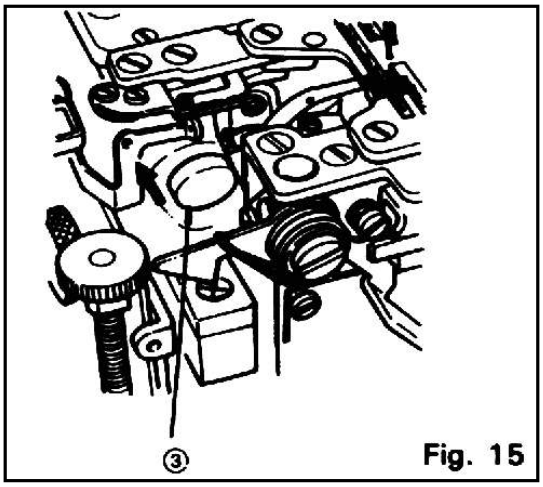


Fig. 15

Выключить машину! Опасность получения травмы оператором при несанкционированном пуске машины!

- Слегка нажать кнопку **3** (см. рис. **Fig. 15**), вращать шкив машины, пока кнопка не войдет в паз кулачка установки длины стежка. При этом метка на защитном кожухе шкива указывает на установленную длину стежка (разметка на шкиве машины).
- Для установки желаемой длины стежка сильнее нажать на кнопку **3** и, вращая шкив, совместить маркировку на шкиве (шкала длин стежка) с меткой на кожухе шкива.

7.05 Установка соотношения дифференциальной подачи нижнего транспорта

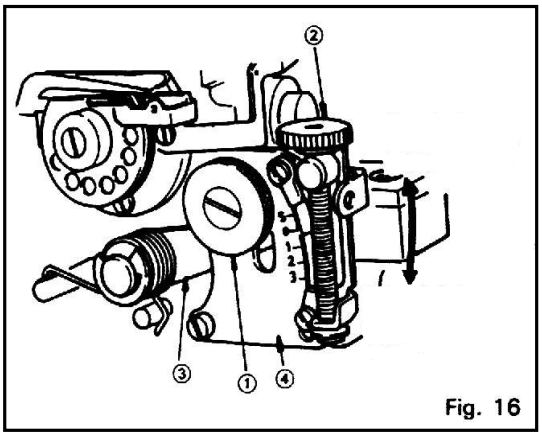


Fig. 16

Выключить машину! Опасность получения травмы оператором при несанкционированном пуске машины!

Соотношение дифференциальной подачи нижнего транспорта устанавливается в зависимости от пошиваемого материала и технологической операции.

- Ослабить контргайку **1** (см. рис. **Fig. 16**).
- Для увеличения соотношения дифференциальной подачи винт **2** вращать по часовой стрелке, а для уменьшения – против часовой стрелки.
- Затянуть контргайку **1**.
  Если верхний край рычага **3** расположен на уровне деления «0» пластины **4**, то соотношение дифференциальной подачи равно, примерно 1 : 1.
  Если верхний край рычага **3** расположен выше деления «0» пластины **4**, то соотношение дифференциальной подачи равно, примерно 1 : 0,7.
  Если верхний край рычага **3** расположен ниже деления «0» пластины **4**, то соотношение дифференциальной подачи равно: от 1 : 1 до 1 : 2,0.
  Максимальная величина соотношения дифференциального транспорта (присборки) зависит от исполнения машины.

8 Установка и первый ввод в эксплуатацию

Установка машины и ввод ее в эксплуатацию должна проводиться только квалифицированным персоналом! При этом необходимо соблюдать все предписания по технике безопасности!

В случае, если машина устанавливается не на специальном столе, то используемые для этого столешница и ножки должны выдерживать вес машины с приводом!
Ножки используемого стола должны быть устойчивыми, особенно при работе машины!

8.01 Установка

В месте установки машины должны быть предусмотрены штекерные разъемы для подключения машины к электрической сети.
Машину необходимо устанавливать на ровный твердый пол, место установки должно быть достаточно освещено.

8.02 Монтаж защиты ремня

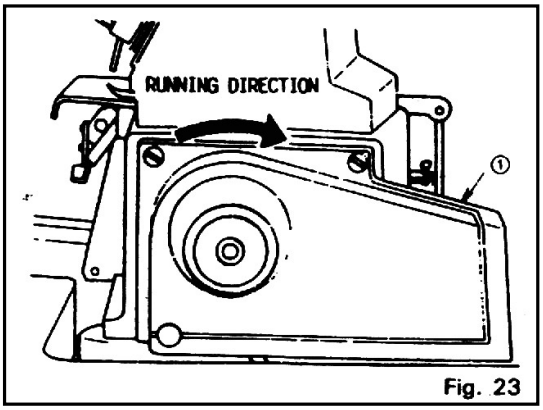


Fig. 23

- Защита ремня должна быть обязательно установлена как на машине, так и на электроприводе.

Выключить машину! Запрещается работать на машине без установленной защиты ремня на машине и электродвигателе!

8.03 Монтаж стойки для катушек

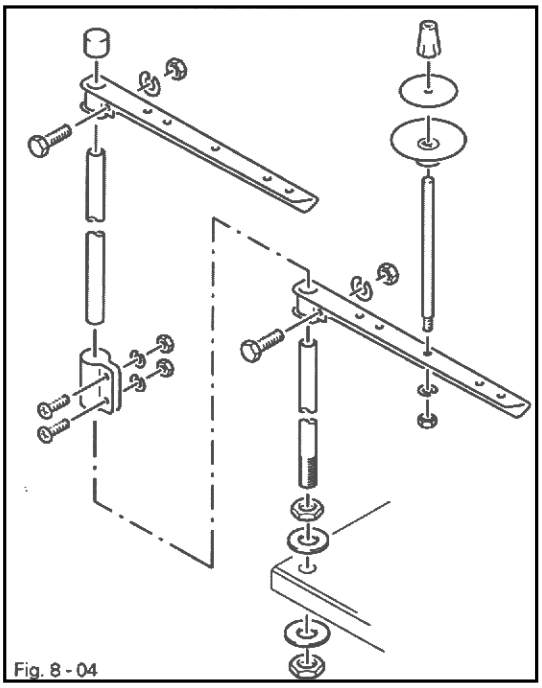


Fig. 8 - 04

- Смонтировать стойку для катушек, согласно рисунка.
- Штангу стойки вставить в отверстие в столешнице и закрепить при помощи гаек с шайбами.

8.04 Требования при первом вводе в эксплуатацию

- При первом вводе машины в эксплуатацию необходимо хорошо очистить машину от различных веществ, которые использовались для ее длительного хранения, и затем хорошо смазать (см. стр. 10-13).
- В месте установки машины должны быть предусмотрены штекерные разъемы для подключения машины к электрической сети, специалист обязан проверить соответствие напряжения питания сети и электродвигателя, а также надежность подключения электрических проводов.
- Проверить правильность направления вращения шкива машины – шкив должен вращаться в направлении от оператора. Не допускается работа машины с неправильным направлением вращения шкива.

8.05 Включение / выключение машины

- Включение и выключение машины производится при помощи основного выключателя (см. **Глава 7.01 «Сетевой выключатель»**).
- Произвести пробный пуск машины.

9 Подготовка к работе

Необходимо обратить внимание на все предписания и указания данной инструкции по эксплуатации. Особенно обратить внимание на Правила по технике безопасности.

Все наладочные работы должны проводиться только персоналом соответствующей квалификации. Все наладочные и юстировочные работы, если не сказано иначе, производить при выключенном сетевом выключателе или вытащенной сетевой вилке.

9.01 Установка иглы

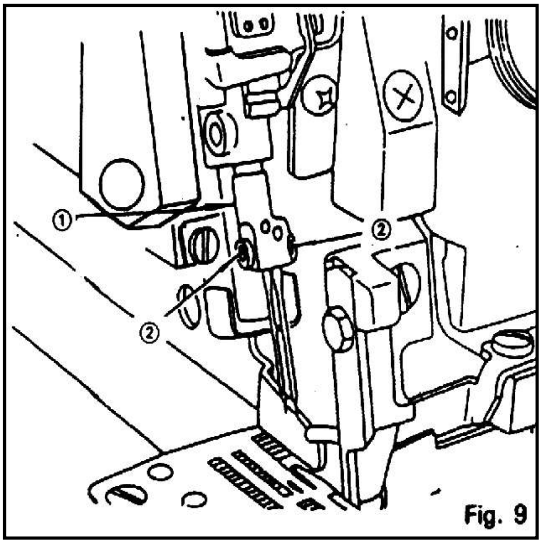


Fig. 9

Выключить машину! Опасность получения травмы оператором при несанкционированном пуске машины!

Использовать иглы только системы **6120-01 (B 27), 7045-01 (B 64)**.

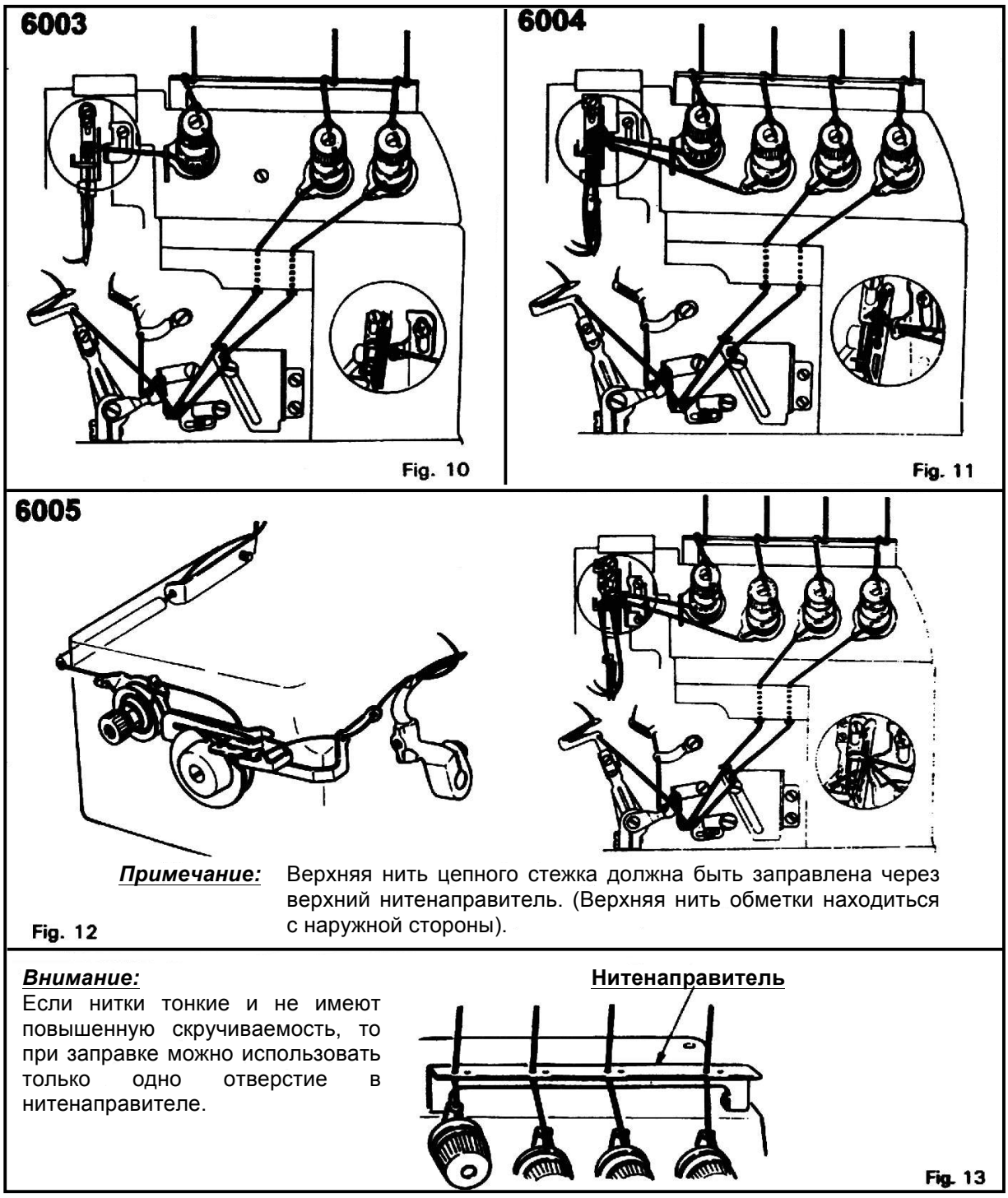
- Привести игловодитель **1** в верхнюю мертвую точку (ВМТ).
- Ослабить винт **2**, вставить иглу до упора, при этом выборка на игле должна быть направлена от оператора.
- Закрутить винт **2**.

9.02 Иглы и нитки

Выбор правильной толщины игл зависит от типа исполнения машины, а также от толщины пошиваемого материала и используемых ниток. Ниже в таблице приведены рекомендации касательно применения игл и ниток в зависимости от исполнения машины.

Класс и подкласс машины	Пошиваемый материал	Толщина ниток (в Nm)	Толщина иглы (в 1/100 мм)	Тип иглы покаталогу
SH6002-032-M04 SH6003-032-M04 SH6003-052-M04 SH6004-A32-M14 SH6004-A43-M14 SH6005-A32-M16 SH6005-C32-M16 SH6005-C53-M16 SH6006-CA33-M43 SH6006-DA33-M43 SH6013-032-L05 SH6023-032-M04 SH6024-A43-M14 SH6034-D04-M45 SH6045-C53-M16 SH6055-C32-M16 SH6064-A32-M14 SH6065-C53-M16 SH6075-C53-M16 SH6064-A43-H14 SH60B3-022-L04	От легких до средних материалов	80 – 90	#9 - #11 (65 – 75)	6120-01 (B27)
SH6003-053-H04 SH6003-063-H04 SH6004-B53-H12 SH6094-A43-M14 SH6005-D53-H16 SH6003-D63-H16	От средних до среднетяжелых материалов	50 – 90	#14 - #16 (90 – 100)	6120-01 (B27)
SHG6005-D53-H16	Для очень тяжелых материалов	30	#19 (120)	7045-01 (B64)

9.03 Заправка машины нитками



Примечание: Верхняя нить цепного стежка должна быть заправлена через верхний нитенаправитель. (Верхняя нить обметки находиться с наружной стороны).

Внимание:
Если нитки тонкие и не имеют повышенную скручиваемость, то при заправке можно использовать только одно отверстие в нитенаправителе.

Выключить машину! Опасность получения травмы оператором при несанкционированном пуске машины!

Неправильная заправка машины нитками приводит к обрыву ниток, неправильному образованию строчки, отсутствию утяжки на строчке и, соответственно, отсутствию качества пошиваемого изделия. Машину необходимо правильно заправлять нитками, как показано на рис. **Fig. 10 – 13**.

10 Техническое обслуживание и уход

Чистка	ежедневно, перед началом работы
Контроль уровня масла	ежемесячно ▲

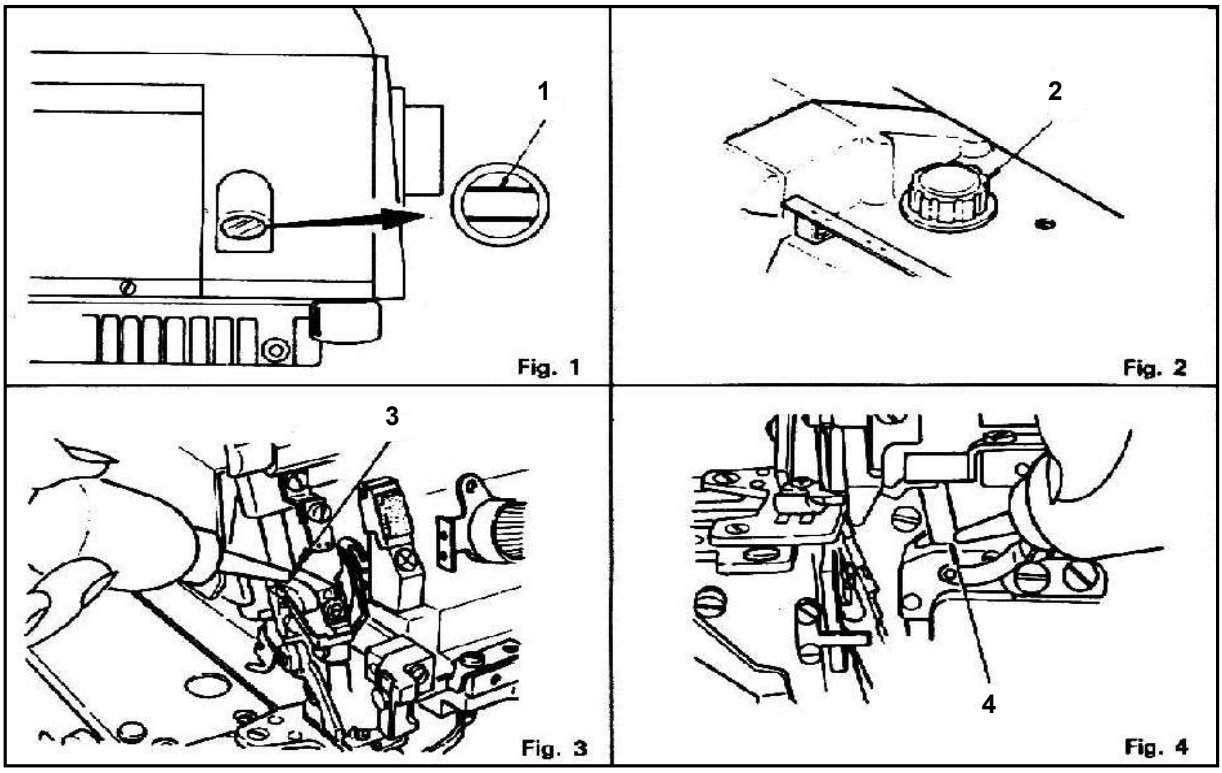
▲ Приведенные выше интервалы технического обслуживания относятся к средней продолжительности времени работы машины – 8 часов / 1 смена. При большем времени работы машины целесообразно сокращение интервалов между техническим обслуживанием машины пропорционально увеличению времени работы.

10.01 Чистка

Выключить машину! Опасность получения травмы оператором при несанкционированном пуске машины!

- Машину необходимо держать в чистоте.
- При работе на игольной пластине, зубчатой рейке, направляющих игловодителя и других частях, а также в зоне работы петлителей, накапливаются продукты пошива (обрезки ниток, ткани, пух от ниток и др. мусор).
- Это все должно удаляться при помощи кисточки или сжатым воздухом.

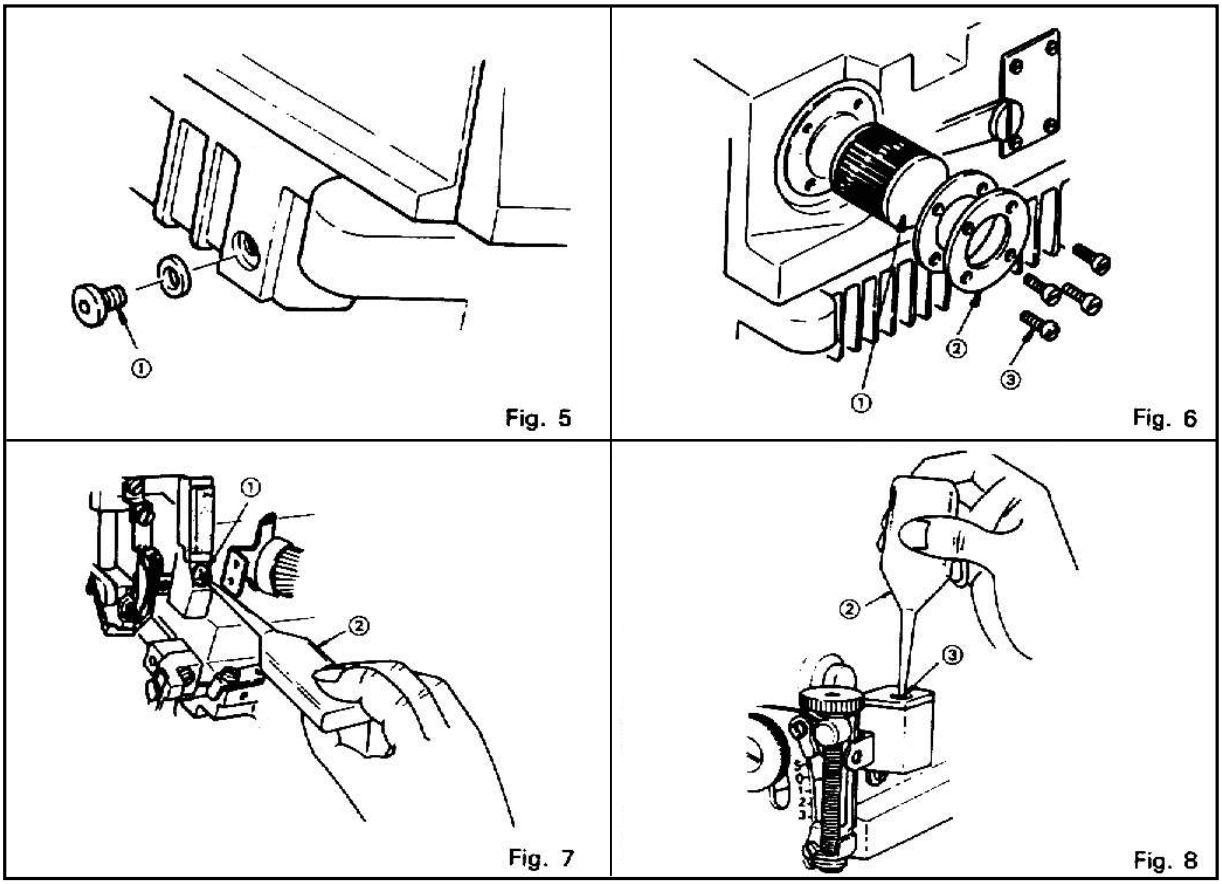
10.02 Смазка, контроль уровня масла



Выключить машину! Опасность получения травмы оператором при несанкционированном пуске машины!

- Открутить пробку **2** отверстия залива масла и наполнить резервуар для масла до верхней метки **1** указателя уровня масла.
- После, примерно, одного месяца работы машины необходимо полностью слить масло из резервуара. Потом залить новое масло. Уровень масла должен быть расположен между верхней и нижней метками указателя уровня масла **1** (см. рис. **Fig. 1**).
- Перед выключением машины осмотреть пробку **1** залива масла и проверить выходящую из форсунки струю масла (см. рис. **Fig. 2**).
- На новых машинах или при длительном простое машины (от нескольких недель и более) необходимо дополнительно смазать направитель **3** иглодержателя и держатель **4** правого петлителя несколькими каплями масла. Если машина эксплуатируется ежедневно, то рекомендуется 1 раз в день перед началом работы смазывать указанные выше детали (см. рис. **Fig. 3, 4**).

Использовать масло только с вязкостью 20 мм^2/с при 38 ^{0}С и плотностью 0,888 гр/см^2 при 15 ^{0}С. Мы рекомендуем масло типа **C10-OIL**.



10.03 Слив масла

Открутить пробку **1** для слива масла, расположенную на фронтальной стороне машины и полностью слить масло из картера (см. рис. **Fig. 5**).

10.04 Проверка и замена масляного фильтра

Масляный фильтр должен быть всегда чистым. Масло для смазки фильтруется и подается ко всем поверхностям трения. Засорение масляного фильтра существенно ухудшает подачу масла к узлам и механизмам машины и может вызвать повышенный износ деталей и их заклинивание. Для замены фильтра открутить винты **3** (см. рис. **Fig. 6**), снять крышку **2** и заменить фильтр **1**.

10.05 Смазка ниток и охлаждение игл

Для смазки ниток и охлаждения игл рекомендуется силиконовое масло. Емкости и отверстия для заливки силиконового масла показаны на рис. **Fig. 7**, поз. **1** и рис. **Fig. 8**, поз.**3**, для удобства заполнения использовать масленку **2**.

10.06 Позиционирование нитеподатчика петлителя цепной строчки

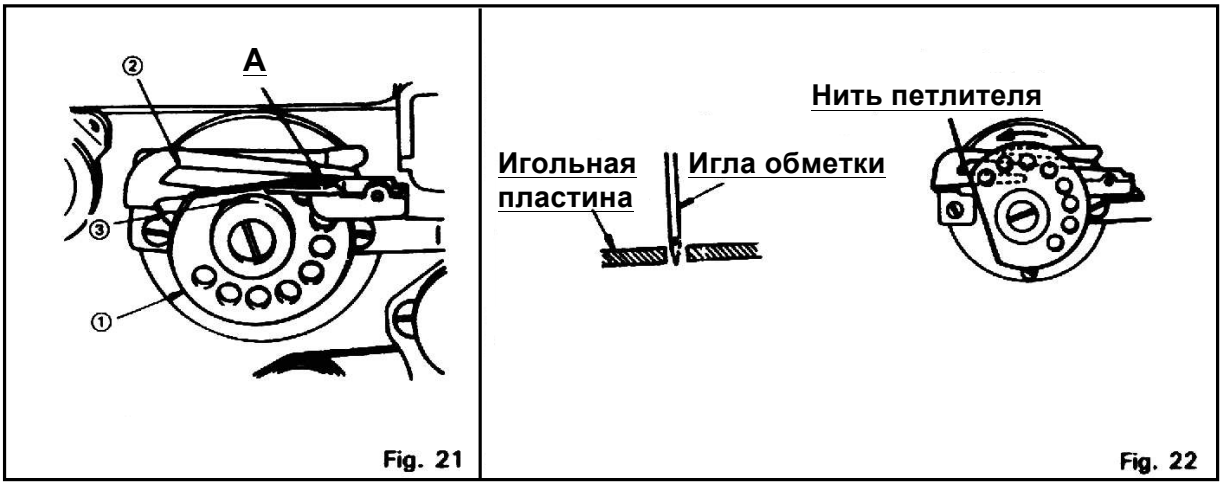


Fig. 21 Fig. 22

- Ослабить установочную гайку **3** (см. рис. **Fig. 21**) нитеподатчик **1** установить так, чтобы точка **A** нитеподатчика находилась на одном уровне с нижней стороной крючка **2** нитеподатчика, когда игла расположена в своей наивысшей точке (ВМТ).
- Нитеподатчик должен освобождать нить петлителя как только острие иглы будет двигаться ниже нижнего края игольной пластины (см. рис. **Fig. 22**).

10.07 Установка / корректировка ширины обметки

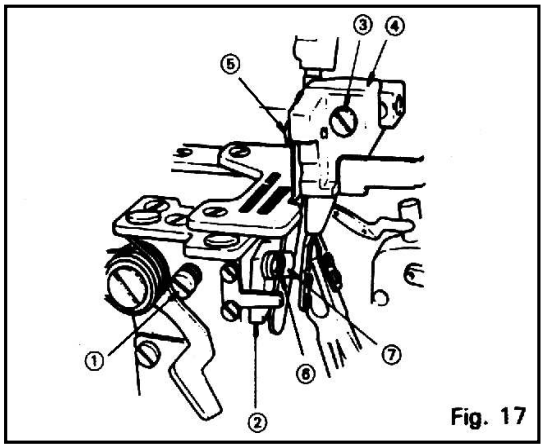


Fig. 17

Выключить машину! Опасность получения травмы оператором при несанкционированном пуске машины!

- Вращая шкив, установить подвижный нож в его крайнюю нижнюю точку.
- Ослабить винт **1** (см. рис. **Fig. 17**), и сместить держатель **2** неподвижного ножа до упора влево, затем винт **1** предварительно затянуть.
- Ослабить винт **3**, и переместить держатель **4** подвижного ножа до желаемой величины обметки, затем винт **3** плотно затянуть.
- Вращая шкив, установить подвижный нож в положение (**a**) (см. рис. **Fig. 19**), когда его режущая кромка выше верхнего края игольной пластины на 0 – 1,0 мм. После этого снова ослабить винт **1**.
- Неподвижный нож прижимается с определенным усилием к подвижному ножу посредством пружины. Теперь плотно затянуть винт **1**.
- Проверить остроту лезвия ножа. Проверка производится следующим образом: вложить нить между подвижным и неподвижным ножами и, вращая шкив, произвести обрезку, если ножи установлены правильно, нить должна чисто обрезаться.

10.08 Замена подвижного (верхнего) ножа

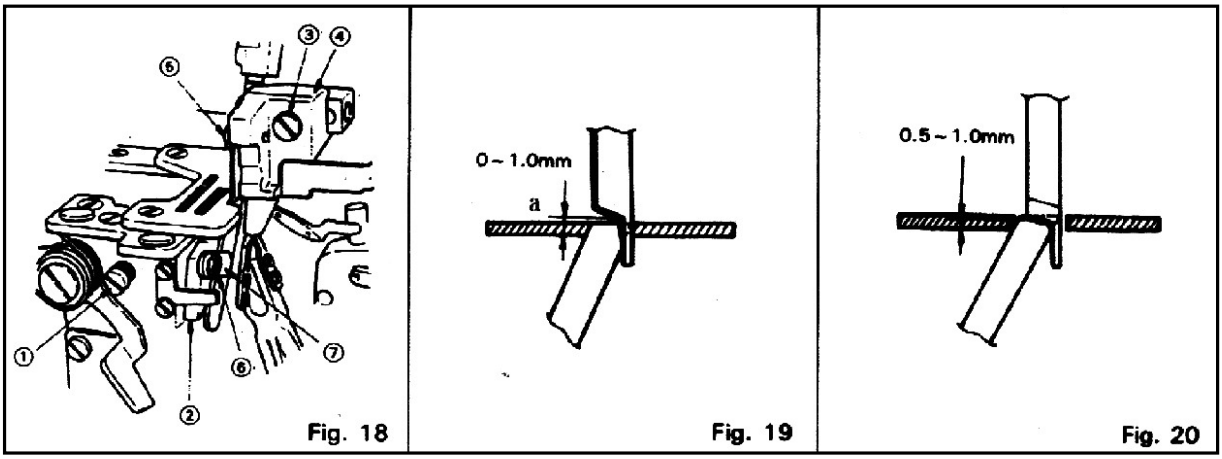


Fig. 18 Fig. 19 Fig. 20

Выключить машину! Опасность получения травмы оператором при несанкционированном пуске машины!

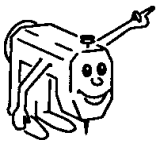
- Ослабить винт **1** (см. рис. **Fig. 18**), и сместить держатель **2** неподвижного ножа до упора влево, затем установочный винт **1** предварительно затянуть.
- Ослабить винт **5** и снять подвижный нож.
- Установить новый подвижный нож и предварительно затянуть винт **5**.
- Вращая шкив, установить подвижный нож в его крайнюю нижнюю точку, в этом положении подвижный нож установить таким образом (ослабив винт **5**), чтобы его режущая кромка была ниже на 0,5 – 1,0 мм режущей кромки неподвижного ножа (см. рис. **Fig. 20**). После этого плотно затянуть винт **5**.
- Вращая шкив, установить подвижный нож в положение (**a**) (см. рис. **Fig. 19**), когда его режущая кромка выше верхнего края игольной пластины на 0 – 1,0 мм. После этого снова ослабить винт **1**.
- Неподвижный нож прижимается с определенным усилием к подвижному ножу посредством пружины. Теперь плотно затянуть винт **1**.
- Проверить остроту лезвия ножа.

10.09 Замена неподвижного (нижнего) ножа

- Ослабить винт **1** (см. рис. **Fig. 18**), и сместить держатель **2** неподвижного ножа до упора влево, затем винт **1** предварительно затянуть.
- Ослабить винт **6** и снять неподвижный нож.
- Вложить новый неподвижный нож между держателем **2** и клеммным зажимом **7** и выставить таким образом, чтобы верхний край неподвижного ножа был на одном уровне с верхним краем игольной пластины (см. рис. **Fig. 19**). После этого плотно затянуть винт **6**.
- Вращая шкив, установить подвижный нож в положение (**a**) (см. рис. **Fig. 19**), когда его режущая кромка выше верхнего края игольной пластины на 0 – 1,0 мм. После этого снова ослабить винт **1**.

- Неподвижный нож прижимается с определенным усилием к подвижному ножу посредством пружины. Теперь плотно затянуть винт **1**.

Заметки



PFAFF

PFAFF Industrie Maschinen AG

Postfach 3020
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154
D-67655 Kaiserslautern

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

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