

1245

1246

РУКОВОДСТВО ПО ЮСТИРОВКЕ

Данное руководство по эксплуатации предназначено для швейных машин с серийным номером 7 262 454 и версией программного обеспечения 0435/002

296-12-19 303/001

Justieranleitung dtsch. 10.15

Перепечатка, размножение, перевод – даже частичный – данного руководства по эксплуатации возможны только при согласовании с фирмой PFAFF и с указанием первоисточника.

PFAFF Industiesysteme
und Maschinen GmbH
Hans-Geiger-Str. 12
D-67661 Kaiserslautern

Содержание

СОДЕРЖАНИЕ

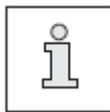
13.	Юстировка	5
13.01.	Инструменты, шаблоны и прочий вспомогательный материал.....	5
13.02.	Сокращения	5
13.03.	Пояснение символов	5
13.04.	Юстировка швейной машины	6
13.04.01.	Положение двигателя ткани в направлении, поперечном строчке	6
13.04.02.	Положение двигателя ткани в направлении строчки	7
13.04.03.	Верхнее положение двигателя ткани	8
13.04.04.	Положение иглы относительно отверстия на задвижной пластинке	9
13.04.05.	Высота подъема иглы (предварительная юстировка)	10
13.04.06.	Движение в горизонтальном направлении нижнего и верхнего двигателей ткани	11
13.04.07.	Подъем нижнего двигателя ткани (только на швейных машинах модификации P)	12
13.04.08.	Расстояние между носиком петлителя и иглой, подъем петли, верхнее положение иглы и устройство для защиты иглы	13
13.04.09.	Высота подъема верхнего двигателя ткани	14
13.04.10.	Подъем верхнего двигателя ткани	15
13.04.11.	Пускатель шпульного колпачка	16
13.04.12.	Проскальзывающая муфта	17
13.04.13.	Ослабление натяжения верхней нити	18
13.04.14.	Пружина нитепритягивателя (на швейных машинах PFAFF 1245 и 1246 без устройства для обрезки нити -900/56)	19
13.04.15.	Пружина нитепритягивателя (на швейных машинах PFAFF 1246 с устройством для обрезки нити -900/56)	20

Содержание

13.04.16. Наматывающее устройство	21
13.04.17. Давление лапки	22
13.05. Юстировка устройства для обрезки нити -900/56	23
13.05.01. Кулачок управления (предварительная юстировка)	23
13.05.02. Рычаг управления	24
13.05.03. Стопорный элемент	25
13.05.04. Включающий электромагнит	26
13.05.05. Пусковой кулачок	27
13.05.06. Пусковой рычаг	28
13.05.07. Тяга	29
13.05.08. Кулачок управления (конечная юстировка)	30
13.05.09. Стопорный элемент	31
13.05.10. Соединительная штанга (только на швейных машинах PFAFF 1246)	32
13.05.11. Верхнее положение нитеуловителя	33
13.05.12. Нож	34
13.05.13. Возвратное движение нитеуловителя	35
13.05.14. Зажим нижней нити	36
13.05.15. Скоба ослабления натяжения нити	37
13.06. Положение пускового рычага (на швейных машинах с устройством для обрезки нити подкласса -911/97)	38
13.07. Положение пускового рычага (на швейных машинах без устройства для обрезки нити подкласса -911/97)	39
13.08. Установка параметров	40
13.09. Обновление программного обеспечения на блоке управления P40 CD с помощью Интернета	40
14. Элементная схема	41

Юстировка

1. Юстировка



Рисунки, представленные в данной главе, относятся к одноигольной швейной машине PFAFF 1245. Для двухигольной швейной машины PFAFF 1246 некоторые работы по юстировке проводятся дважды, например для юстировки петлителя слева и справа. В отдельных главах указано, где юстировку необходимо проводить в зеркальном отображении.



Соблюдать все указания по технике безопасности, представленные в **главе 1. Техника безопасности** руководства по эксплуатации! Необходимо проследить за тем, чтобы все защитные устройства были установлены на место после проведения юстировки, см. **главу 1.01. Указания по технике безопасности** руководства по эксплуатации!



Если нет других указаний, то перед юстировкой швейную машину следует отключить от электрической сети!
Опасность получения травм в результате непроизвольного включения швейной машины!

1.01. Инструкции по юстировке

Все работы по юстировке, представленные в данном руководстве, относятся только к полностью собранной швейной машине и должны выполняться специалистами, прошедшими специальный курс обучения.

Крышки швейной машины, которые должны сниматься для проведения работ по проверке и юстировке, а затем устанавливаться опять, в тексте не упоминаются.

Очередность глав данного руководства соответствует очередности проведения работ по юстировке швейной машины. Если приведены только отдельные операции, то необходимо всегда учитывать и работы по юстировке, приведенные в предыдущих и последующих главах.

Данные в скобках () винты и гайки являются креплением элементов швейной машины, которые откручиваются перед проведением юстировки, а затем снова закручиваются.

1.02. Инструменты, шаблоны и прочий вспомогательный материал

- 1 комплект отверток с шириной наконечника от 2 до 10 мм
- 1 комплект гаечных ключей с раствором от 7 до 14 мм
- 1 комплект гаечных ключей с внутренним шестигранником диаметром от 2 до 6 мм
- 1 металлический масштаб (серийный номер № 08-880 218-00)
- Шаблон для подъема петли (серийный номер № 61-111 600-01)
- Навинчивающийся зажим (серийный номер № 61-111 600-35)
- Шаблон для регулировки подъема верхнего транспортера (серийный номер № 61-111 633-61)

Юстировка

1.03. Сокращения

o.T. = верхняя мертвая точка

u.T. = нижняя мертвая точка

1.04. Пояснение символов

В данном руководстве по юстировке все выполняемые операции или важная информация обозначены соответствующими символами. Приводимые символы имеют следующее значение:



Указания, инструкции



Обслуживание, ремонт, юстировка, профилактика
(данные операции выполняются только обслуживающим персоналом).

Юстировка

13.04. Юстировка швейной машины

13.04.01. Положение двигателя ткани в направлении, поперечном строчке

Правило

Расстояние между нижним двигателем ткани и краями прорези на задвижной пластинке должно быть одинаковым как слева, так и справа.

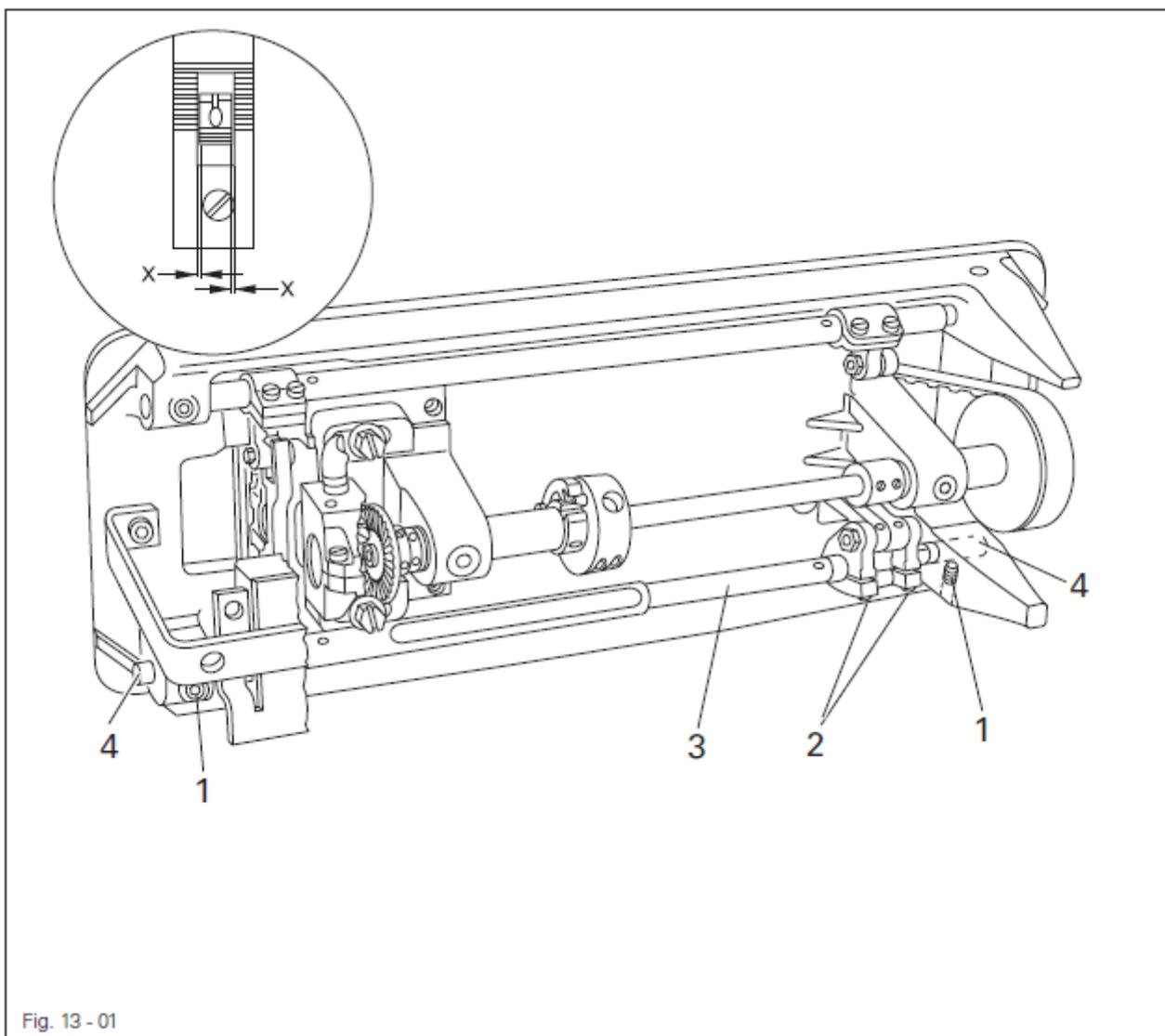
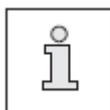


Fig. 13 - 01



- Ослабить оба винта **1** и **2**.
- Вал **3** установить в соответствии с **правилом 1**.
- Закрутить винт **1**.



Штифт **4** должен располагаться напротив винтов **1**, а вал **3** должен иметь относительный люфт и свободно поворачиваться.

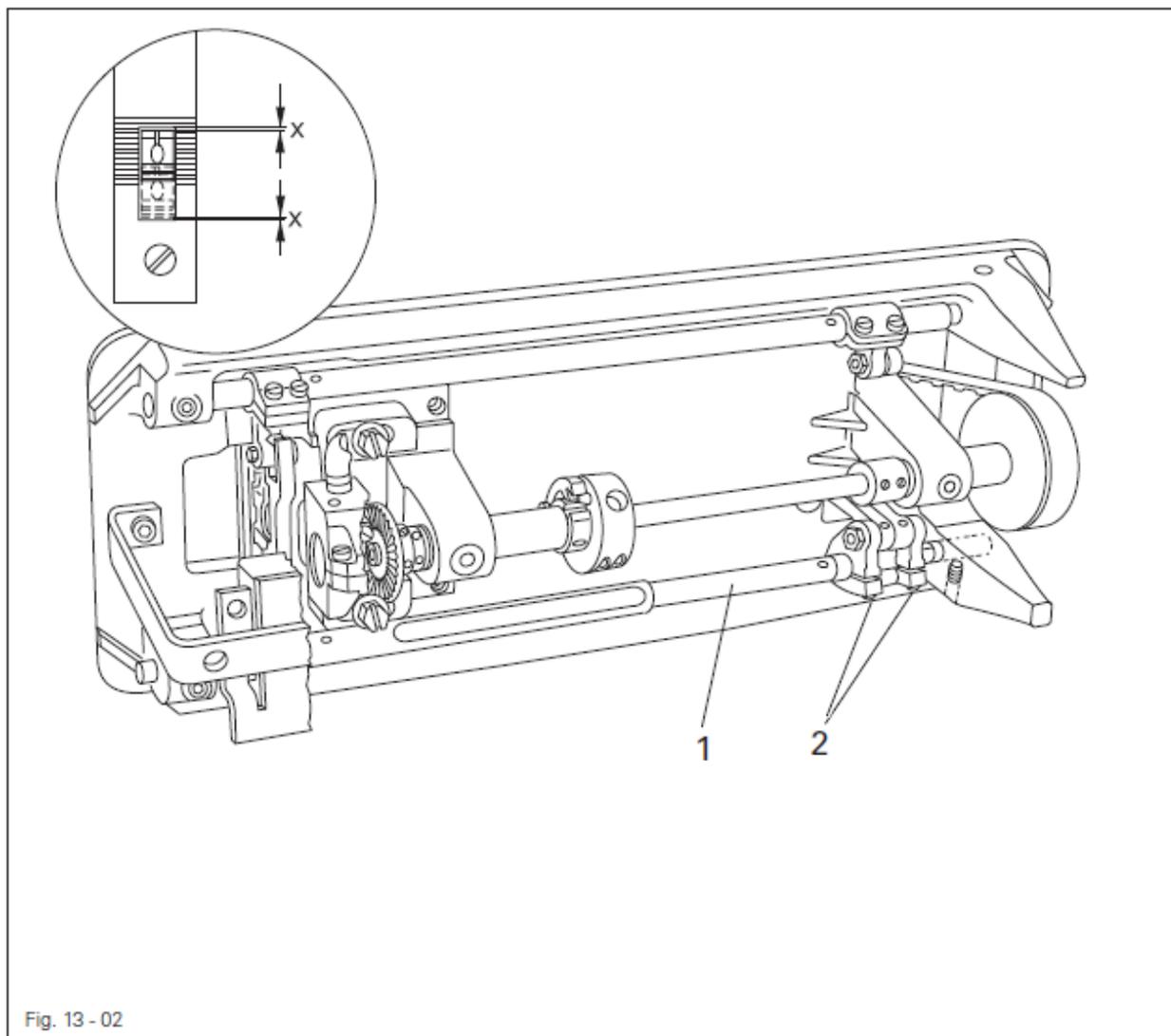
- Для последующей регулировки винты **2** не закручиваются.

Юстировка

13.04.02. Положение двигателя ткани в направлении строчки

Правило

Если установлена большая длина стежка, то при движении нижнего двигателя ткани вперед и назад расстояние между ним и передним и задним краями прорези на задвижной пластинке должно быть одинаковым.



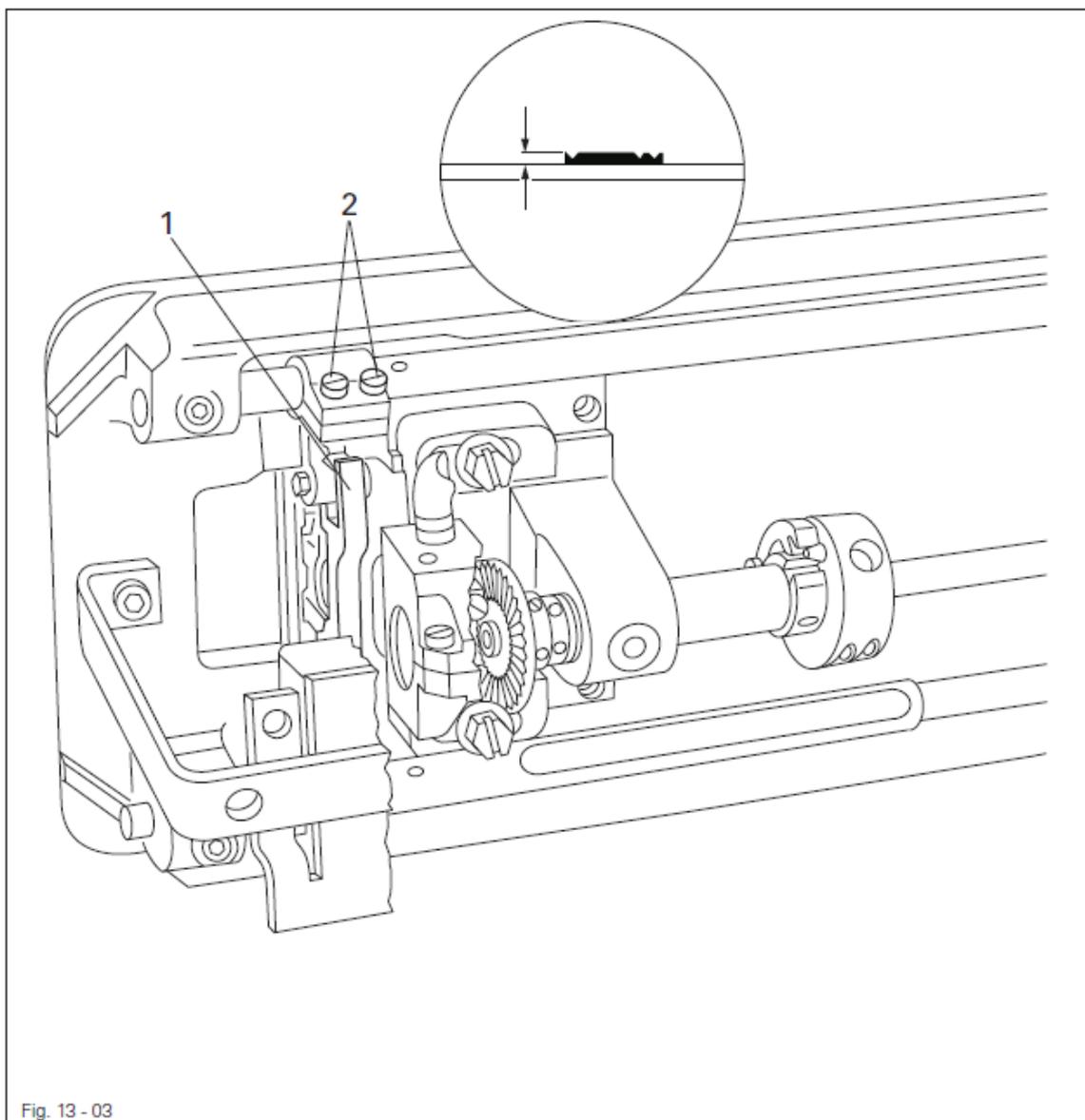
- Установить большую длину стежка.
- Вал **1** повернуть в соответствии с **правилом 1** и закрутить винты **2**.

Юстировка

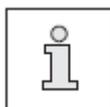
13.04.03. Верхнее положение двигателя ткани

Правило

При длине стежка «0» зубцы нижнего двигателя ткани, установленного в верхней возвратной точке, должны выступать над краями прорези на задвижной пластинке.



- Установить длину стежка «0».
- Поворотом махового колеса установить двигатель ткани в верхнюю возвратную точку.
- Отрегулировать положение держателя **1** (винты **2**) в соответствии с **правилом**.



На швейных машинах без функции подъема нижнего двигателя ткани (без модификации P) его верхнее положение при необходимости может быть снижено.

Юстировка

13.04.04. Положение иглы относительно отверстия на задвижной пластинке

Правило

Игла должна располагаться точно в середине отверстия на задвижной пластинке (при длине стежка «0»).

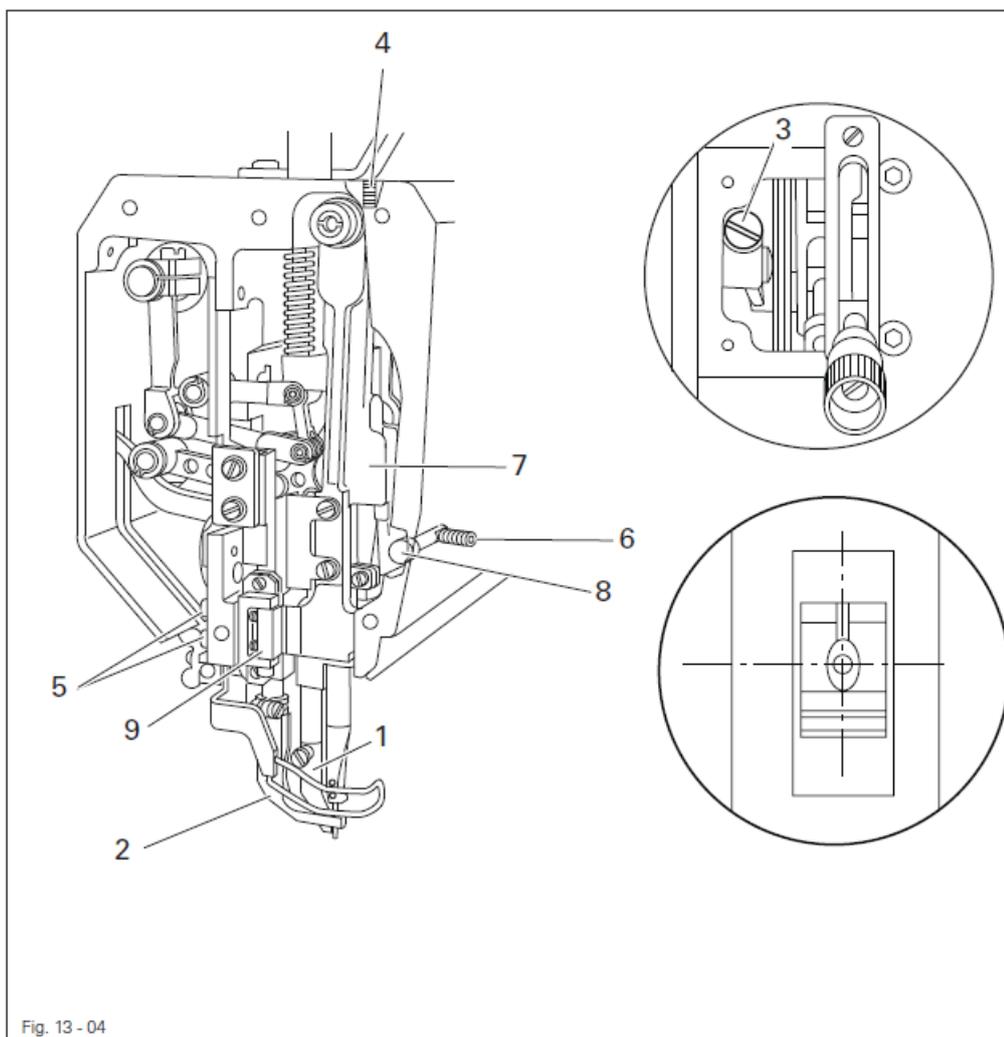
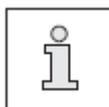


Fig. 13 - 04



- Открутить лапку верхнего двигателя ткани **1** и прижимную лапку **2**.
- Установить длину стежка «0» и привести стержень игловодителя в верхнюю мертвую точку.
- Установить новую иглу, ослабить винты **3, 4, 5, 6**.
- Поворотом махового колеса установить иглу над отверстием на задвижной пластинке.
- Рамку стержня игловодителя **7** отрегулировать в соответствии с **правилом**.
- Закрутить винты **3, 4 и 5**.
- Упор **8** подвинуть вплотную к рамке стержня игловодителя **7** и закрутить винты **6**.



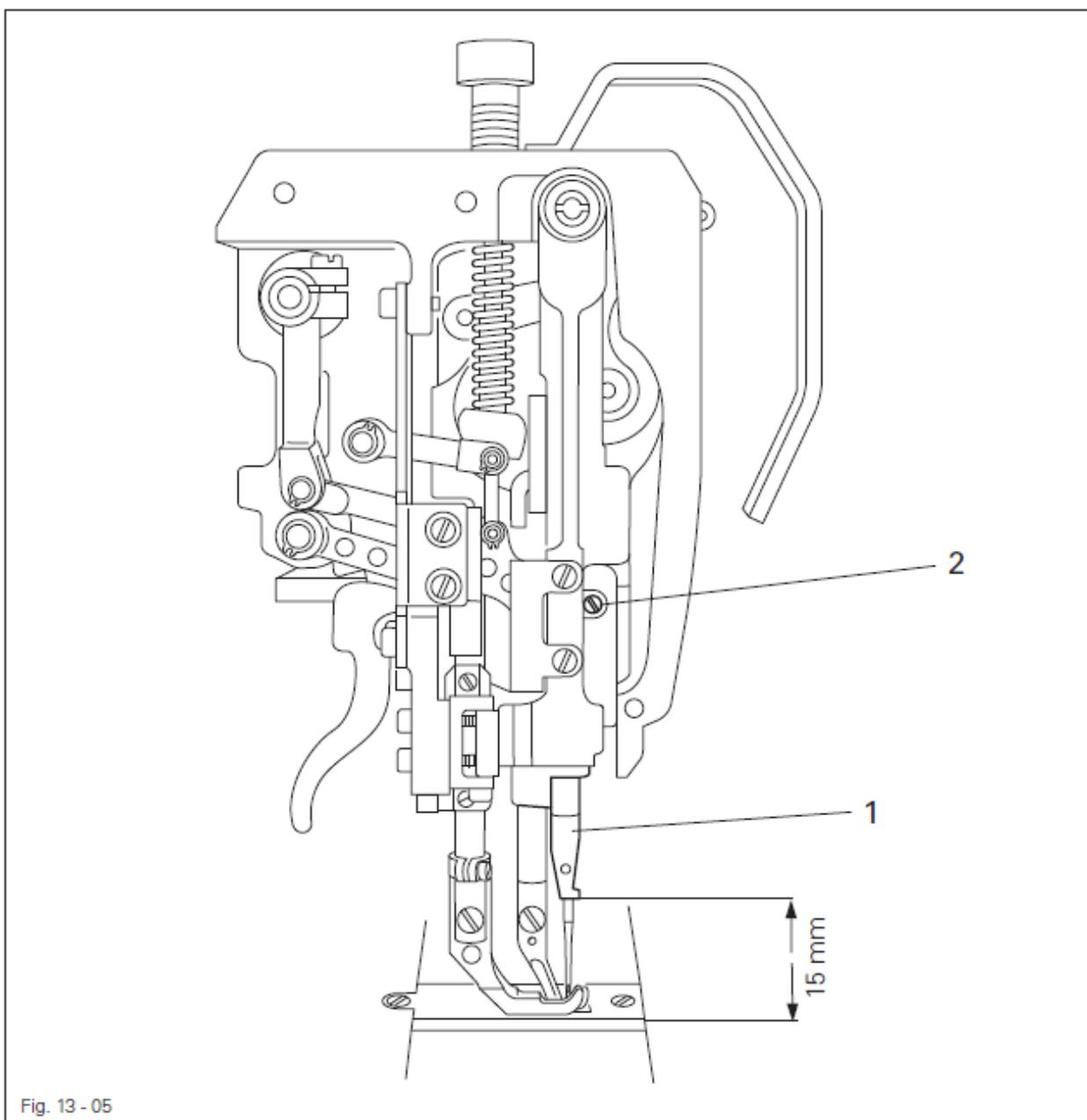
Рамка стержня игловодителя **7** в направляющей **9** и приводной стержень верхнего двигателя ткани должны иметь свободный ход.

Юстировка

13.04.05. Верхнее положение иглы (предварительная юстировка)

Правило

В нижней мертвой точке стержня игловодителя расстояние между ним и задвижной пластинкой должно составлять **15 мм**.



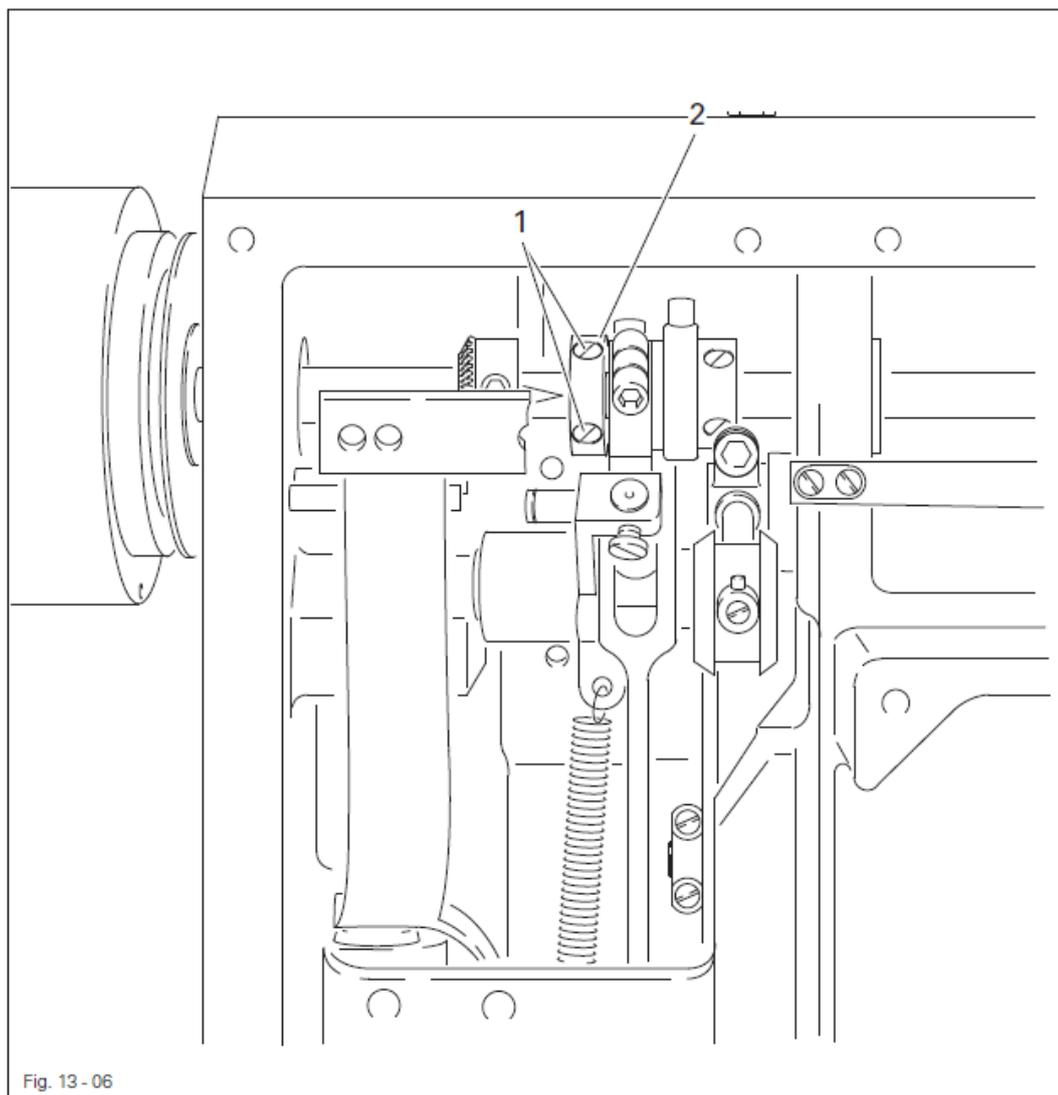
- Стержень игловодителя **1** (винт **2**), не поворачивая, установить в соответствии с **правилом**.

Юстировка

13.04.06. Движение в горизонтальном направлении верхнего и нижнего двигателей ткани

Правило

При установке большой длины стежка и в положении стержня игловодителя в нижней мертвой точке при манипуляциях рычагом переключения стежка верхний и нижний двигатели ткани не должны двигаться.



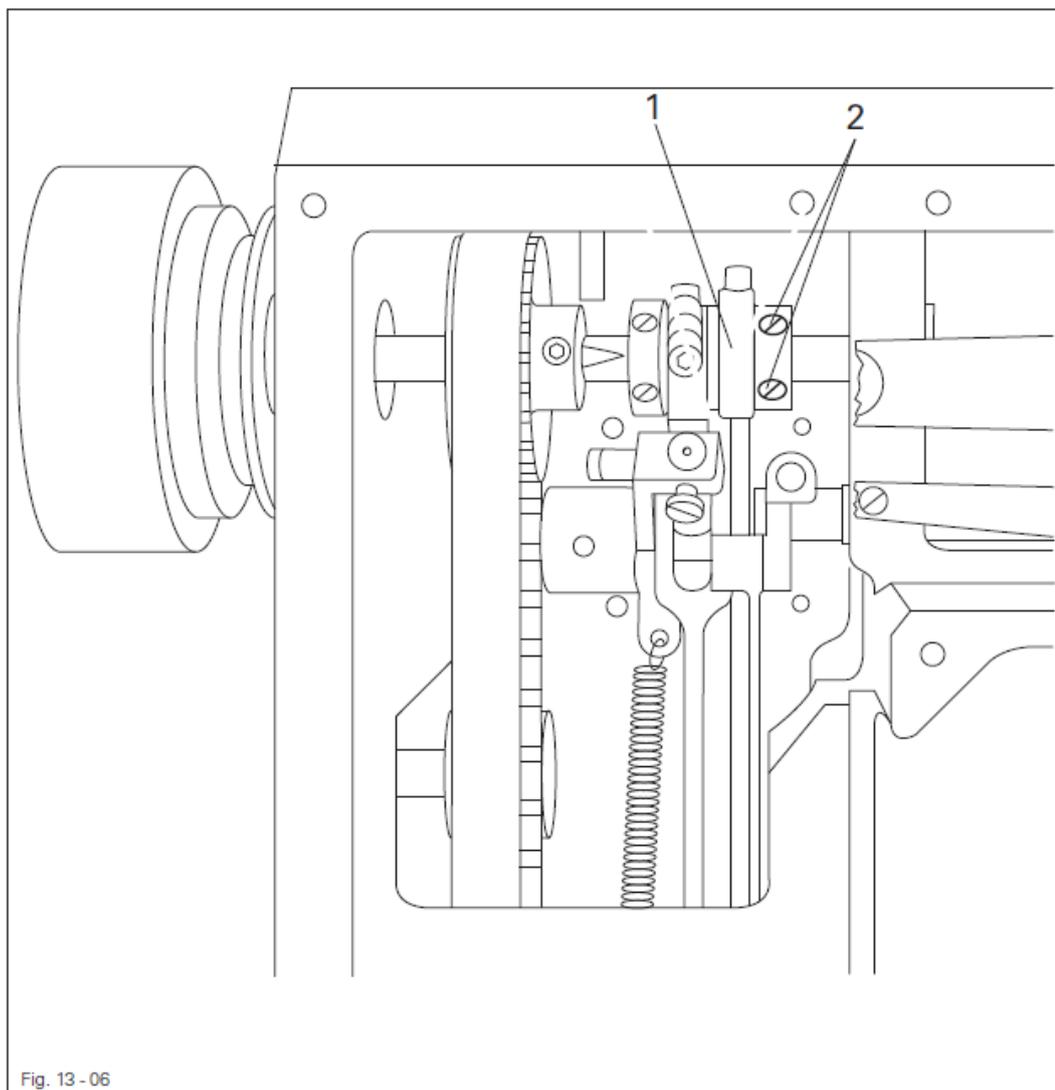
- Установить большую длину стежка.
- Открутить винты **1** настолько, чтобы ослабить сцепление эксцентрика **2** с валом.
- Стержень игловодителя установить в нижнюю мертвую точку.
- При сохранении данного положения сначала поднять «вверх» эксцентриситет эксцентрика **2**, а затем слегка повернуть его таким образом, чтобы при манипуляциях рычагом переключения стежка регулировка соответствовала **правилу**.
- Закрутить винты **1**.

Юстировка

13.04.07. Движение нижнего двигателя ткани в вертикальном направлении (только на швейных машинах модификации P)

Правило

1. В положении стержня игловодителя в нижней мертвой точке нижний двигатель ткани должен быть расположен в верхней возвратной точке.
2. При установке большой длины стежка концы зубцов нижнего двигателя ткани должны располагаться на одном уровне с поверхностью задвижной пластинки, когда кончик иглы опускается в отверстие пластинки.



- Стержень игловодителя установить в нижнюю мертвую точку.
- Эксцентрик **1** (винты **2**) повернуть в соответствии с **правилом 1**.
- В этом положении слегка закрутить винт **2**, чтобы эксцентрик **1** мог еще поворачиваться.
- Слегка повернуть эксцентрик **1** еще раз в соответствии с **правилом 2**.
- Закрутить оба винта **2**.

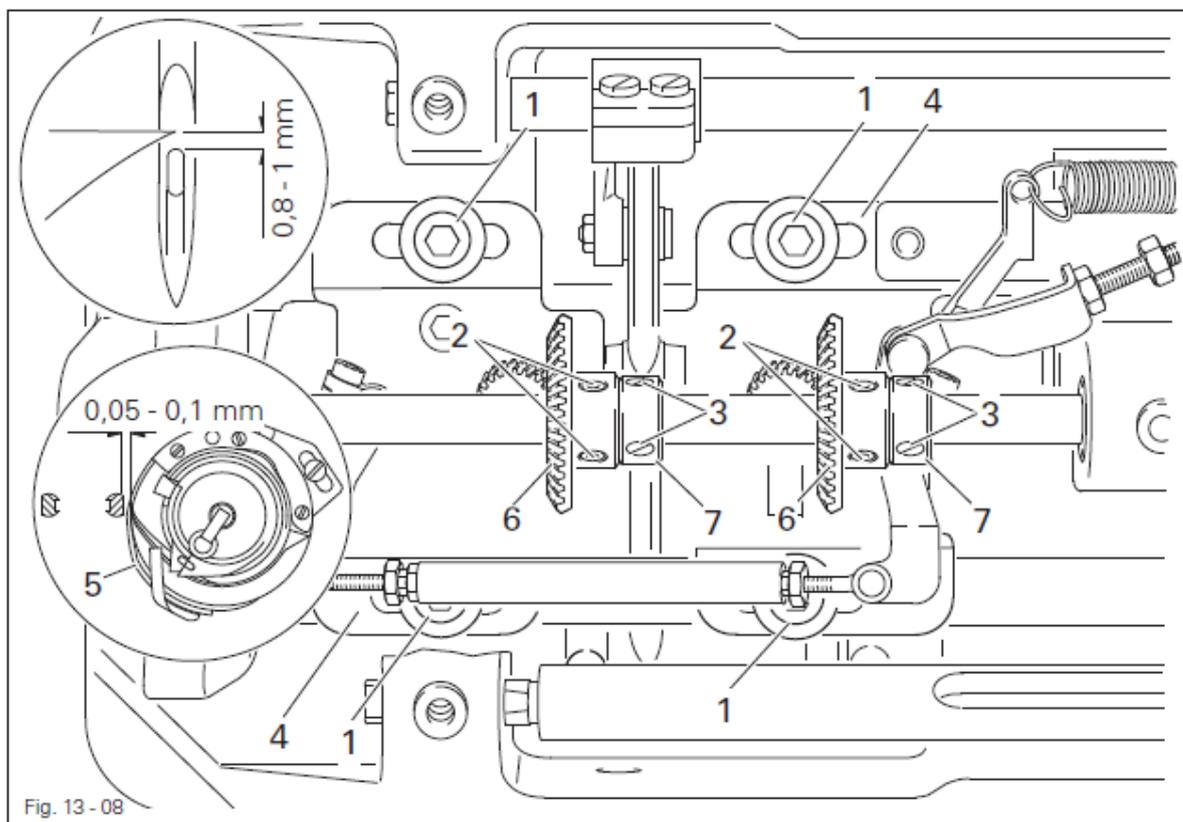
Юстировка

13.04.07. Расстояние между носиком петлителя и иглой, подъем петли и устройство для защиты иглы (на швейных машинах PFAFF 1245 не требуется регулировка петлителя слева, так как он отсутствует)

Правило

В положении стержня игловодителя ниже нижней мертвой точки при подъеме петли размером **2,0 мм** и длине стежка «3»

1. носик петлителя должен располагаться в середине иглы, а расстояние между ним и иглой должно составлять **0,05–0,1 мм**;
2. верхний край ушка иглы должен располагаться на **0,8–1,0 мм** ниже носика петлителя;
3. устройство для защиты **5** иглы должно слегка ее касаться.



- Установить длину стежка «3».
- Ослабить винты **1, 2 и 3**.
- Стержень игловодителя привести в нижнюю мертвую точку и установить под его опору масштабную пластинку прорезью вверх. Установить вплотную к ней навинчивающийся зажим и прикрутить его.
- Вынуть масштабную пластинку и повернуть маховое колесо в направлении вращения пока навинчивающийся зажим не установится вплотную к опоре стержня игловодителя.
- Опору петлителя **4** подвинуть в соответствии с **правилом 1**.
- Закрутить винты **1**.

Юстировка

- Носик петлителя установить в середине иглы, проследив при этом, чтобы игла не нажимала на защитное устройство **5**.
- С учетом того, что соединение шестеренки **6** неплотное, а петлитель наоборот не имеет большого люфта, закрутить винты **2**.
- Установочное кольцо **7** установить вплотную в шестеренке **6** и закрутить винты **3**.
- Отрегулировать верхнее положение иглы в соответствии с **правилом 2**.
- Отрегулировать положение устройства для защиты иглы **5** в соответствии с **правилом 3**.



На швейных машинах PFAFF 1246 после регулировки положения стержня игловодителя необходима юстировка соединительной штанги устройства для обрезки нити (см. главу 13.05.10. Соединительная штанга).

Юстировка

13.04.08. Подъем верхнего двигателя ткани

Правило

Если верхний двигатель ткани установлен на максимальную высоту, а длина стежка «0», прижимная лапка **1** и лапка верхнего двигателя ткани **2** при повороте махового колеса должны подниматься над задвижной пластинкой на **7,0 мм**.

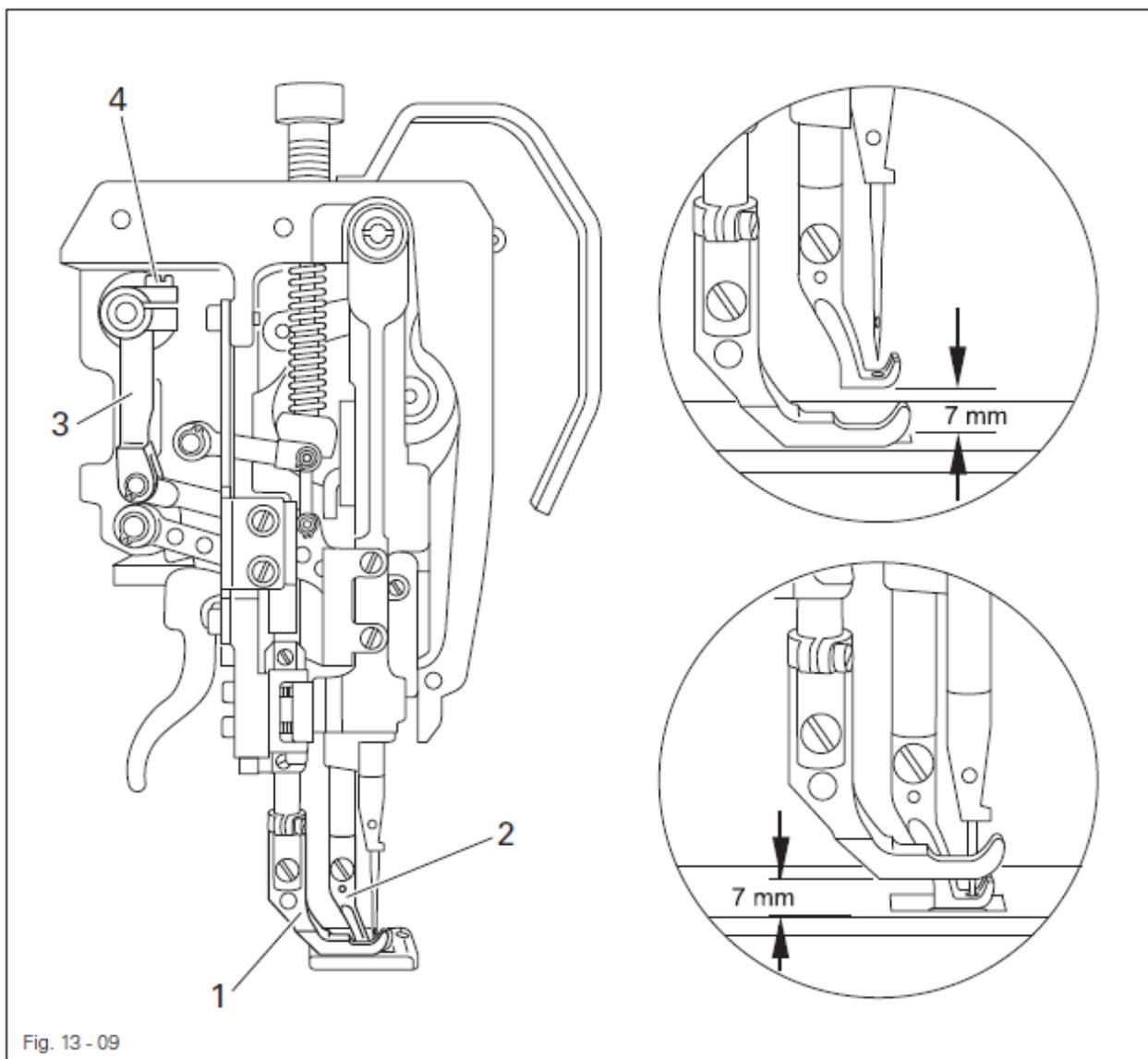


Fig. 13 - 09



- Установить верхний двигатель ткани на максимальную высоту и длину стежка «0».
- Опустить прижимную лапку **1**.
- Повернуть маховое колесо в направлении вращения пока лапка верхнего двигателя ткани **2** не поднимется на максимальную высоту.
- Рычаг **3** (винты **4**) повернуть в соответствии с **правилom**.
- Проверить регулировку в соответствии с **правилom**.

Юстировка

13.04.10. Подъем верхнего двигателя ткани

Правило

Если прижимная лапка **1** опущена на задвижную пластинку, то при подъеме верхнего двигателя ткани на максимальную высоту лапка двигателя ткани **6** и кончик иглы должны одновременно достигать поверхности задвижной пластинки.

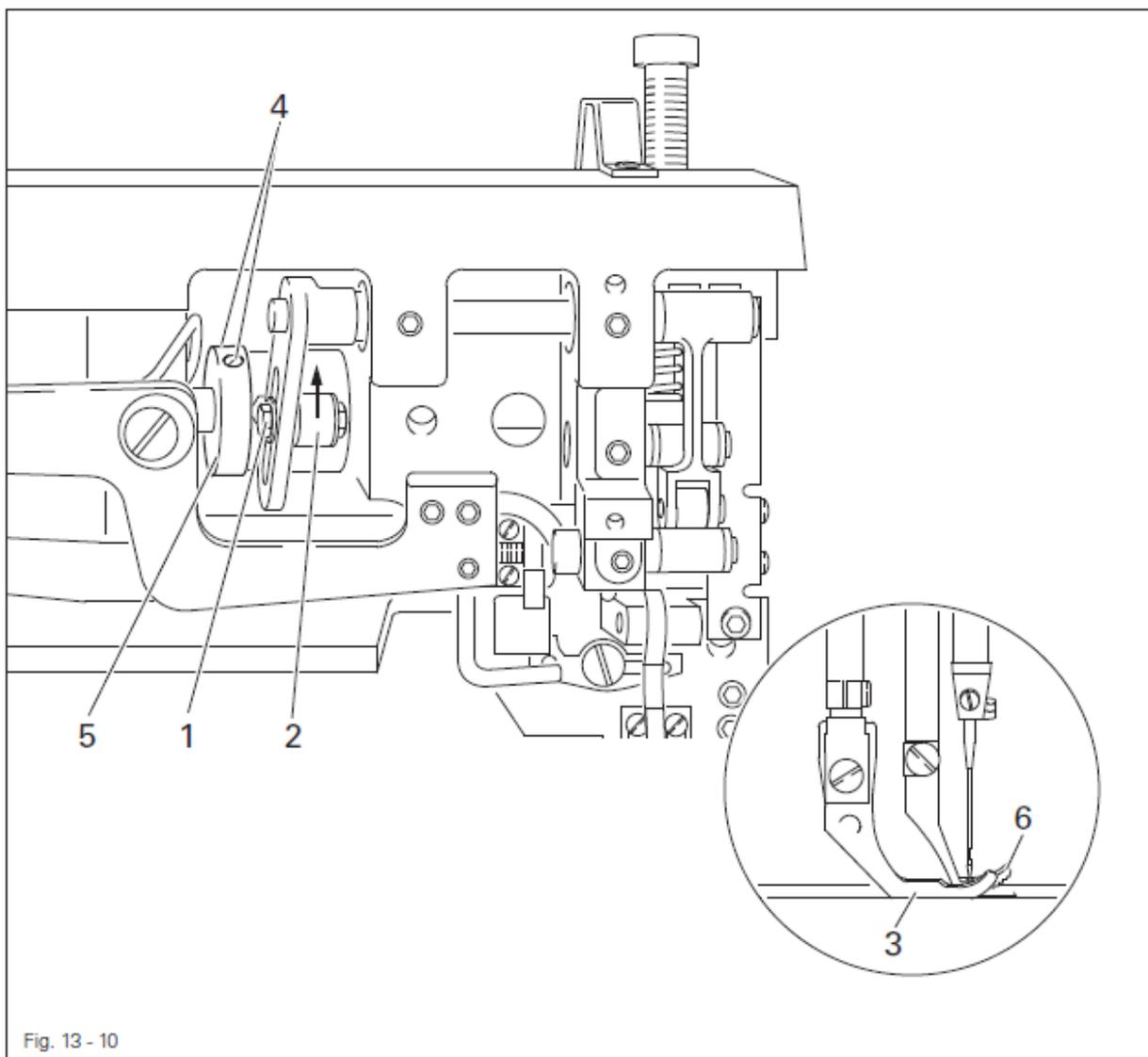


Fig. 13 - 10



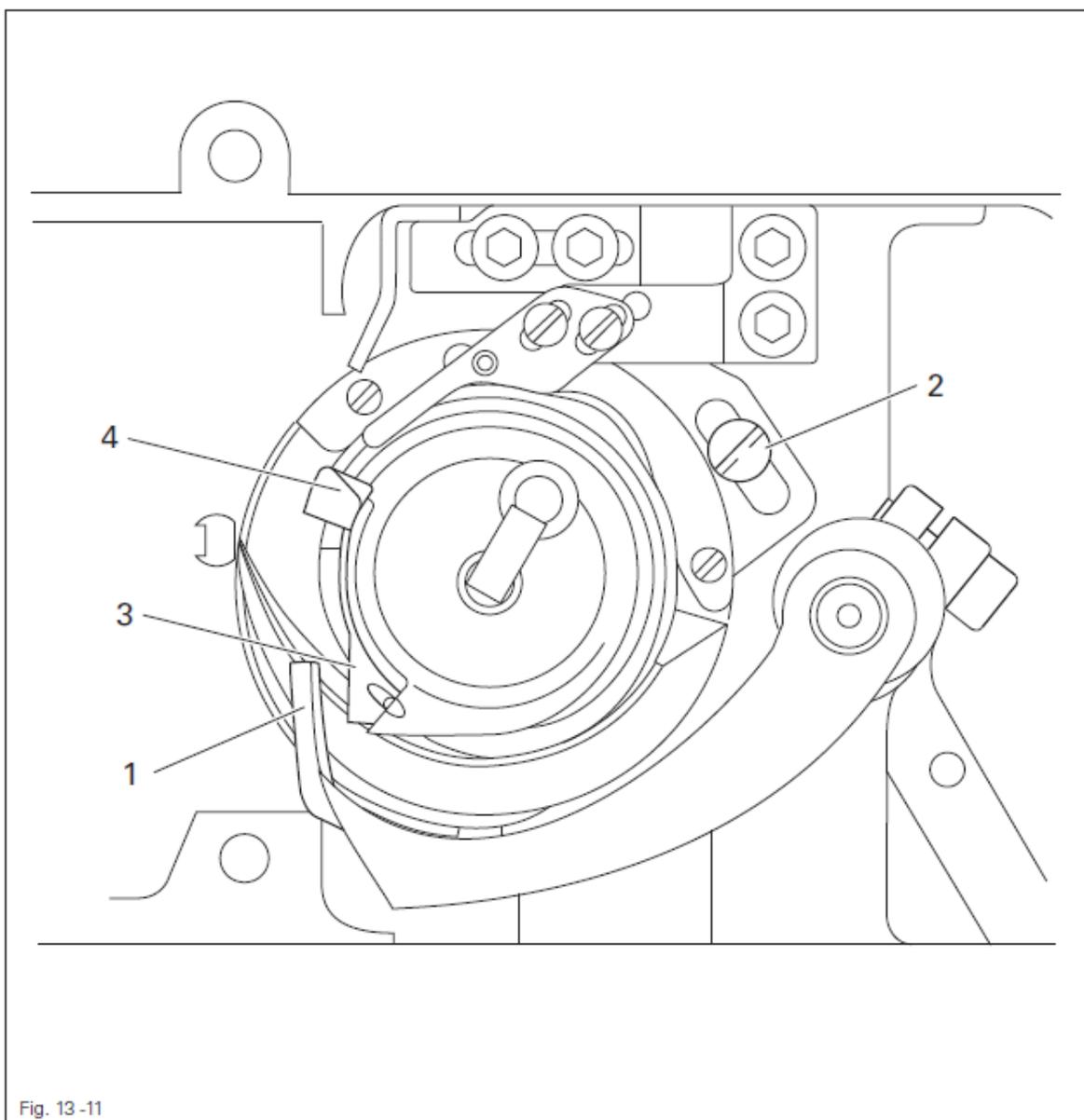
- Ослабить винт **1**.
- Задвинуть рычаг **2** в кулису до упора (подъем верхнего двигателя ткани на максимальную высоту) и закрутить винт **1**.
- Опустить прижимную лапку **3** на задвижную пластинку.
- Выкрутить винты **4**, чтобы ослабить соединение эксцентрика **5**.
- Эксцентрик **5** повернуть в соответствии с **правилом**.
- Закрутить винты **4**.
- Выполнить проверку регулировки в соответствии с **правилом**.

Юстировка

13.04.11. Пускатель шпульного колпачка (на швейных машинах PFAFF 1246 данная регулировка выполняется для двух пускателей шпульного колпачка)

Правило

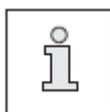
Верхняя нить должна зажиматься как между пускателем **1** и нижней частью шпульного колпачка **3**, так и между носиком **4** и упором задвижной пластинки.



- Заправить нить в швейную машину и положить один слой материала.
- Опустить лапку.
- Повернуть маховое колесо в направлении вращения и выполнить несколько стежков, проверив при этом регулировку в соответствии с **правилом**.
- Пускатель шпульного колпачка **1** (винт **2**) повернуть в соответствии с **правилом**.

Юстировка

13.04.12. Проскальзывающая муфта



Проскальзывающая муфта **4** отрегулирована в заводских условиях. При обрыве нити происходит размыкание проскальзывающей муфты **4** во избежание повреждения петлителя. Восстановление сцепления муфты описано ниже.

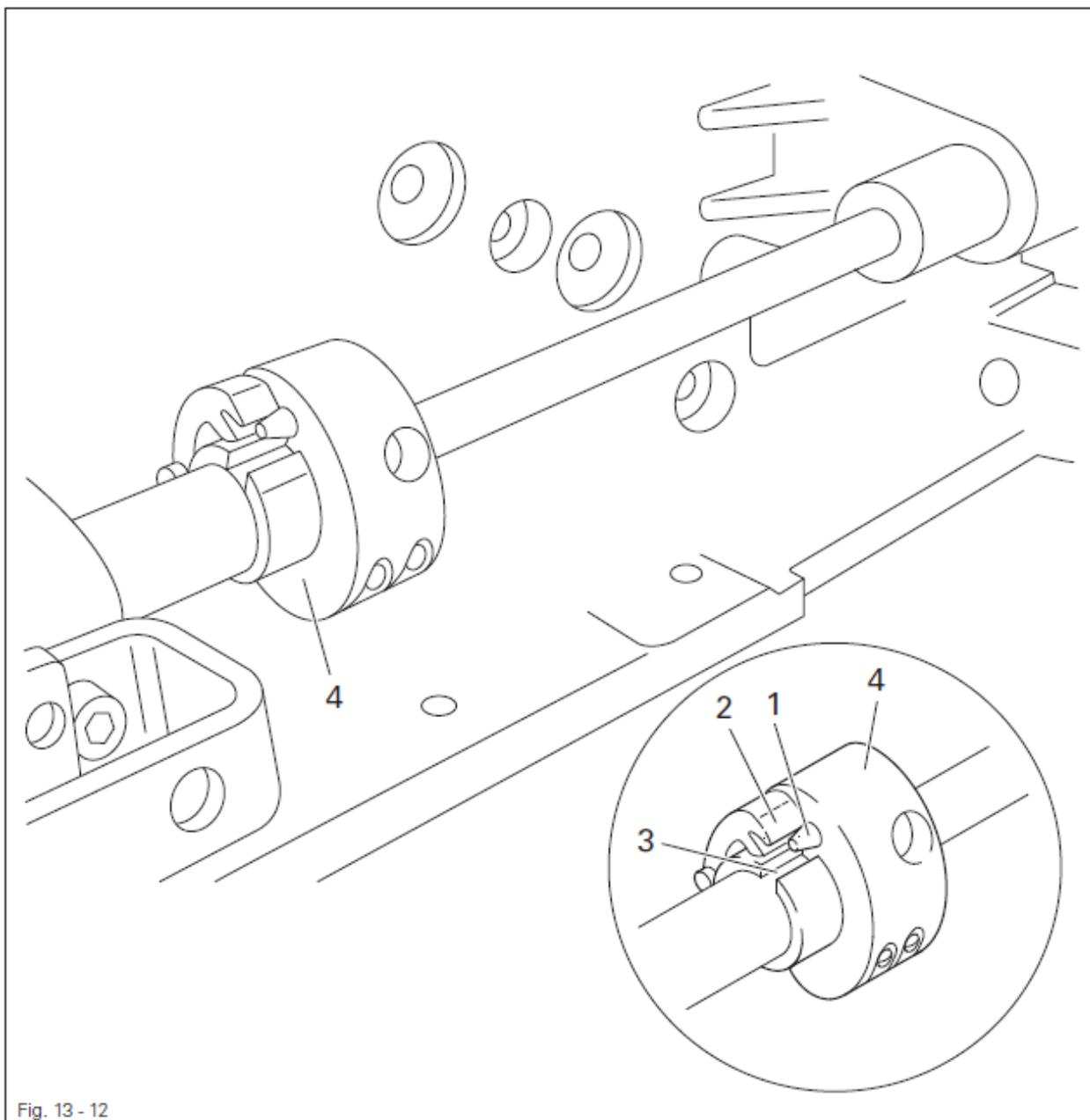
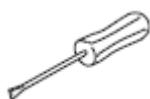


Fig. 13 - 12



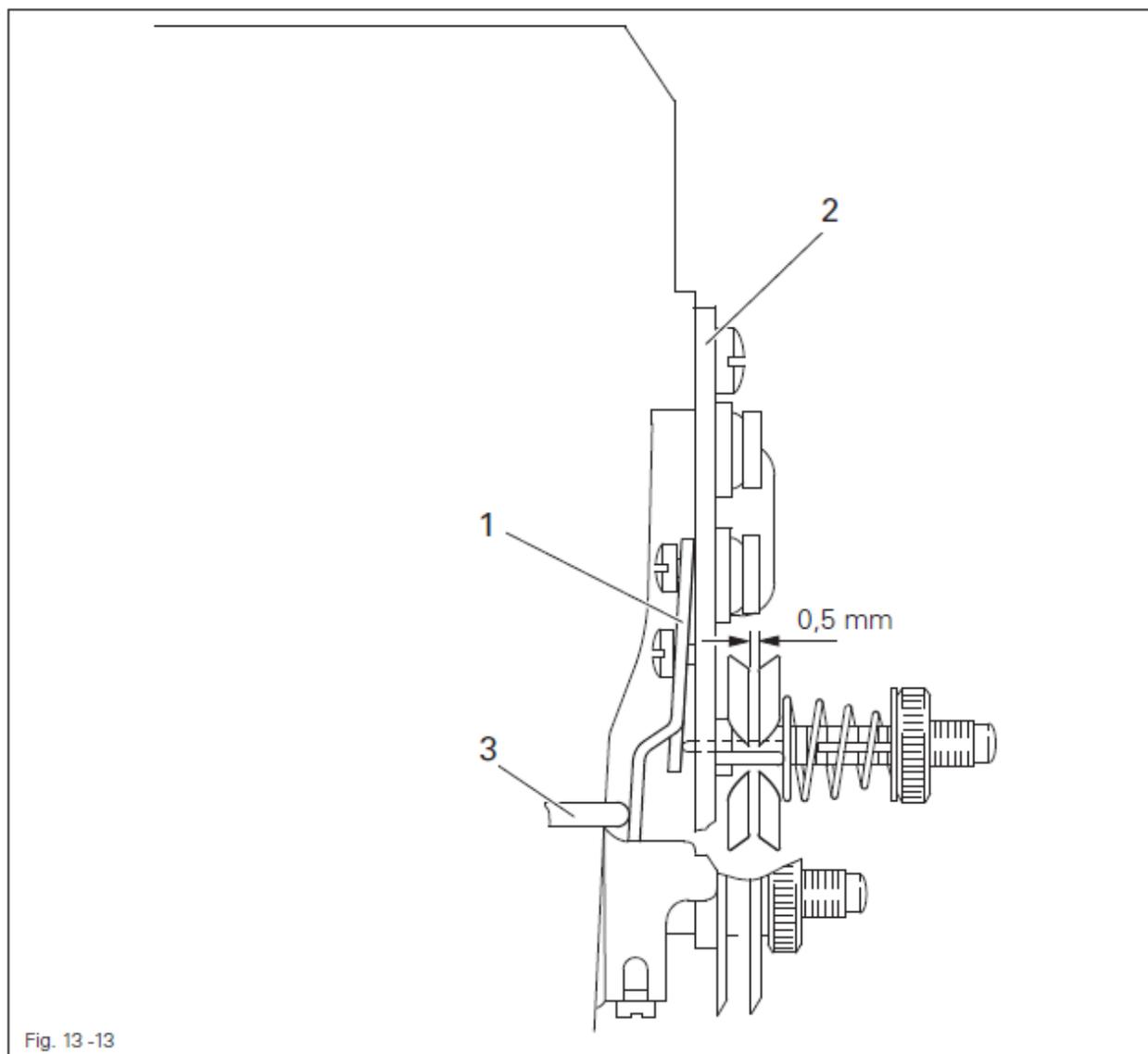
- Устранить обрыв нити.
- Нажать кнопку **1** и повернуть маховое колесо, чтобы стопорная защелка **2** вошла в прорезь **3**.

Юстировка

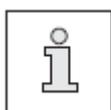
13.04.13. Ослабление натяжения верхней нити

Правило

При поднятой вверх прижимной лапке зазор между дисками регулятора натяжения нити должен составлять **0,5 мм**.



- Поднять прижимную лапку с помощью ручного рычага.
- В соответствии с **правилом** отрегулировать положение опорной планки **1**, расположенной за планкой держателя регулятора натяжения нити **2**.



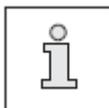
При имеющемся натяжении нити штифт **3** не должен испытывать нагрузку.

Юстировка

13.04.14. Пружина нитепритягивателя (на швейных машинах PFAFF 1245 и 1246 без устройства для обрезки нити -900/56)

Правило

Ход пружины нитепритягивателя **5** должен заканчиваться как только кончик иглы проколёт материал (ход пружины – около **7 мм**).



Исходя из техники шитья, ход пружины нитепритягивателя может быть увеличен или уменьшен.

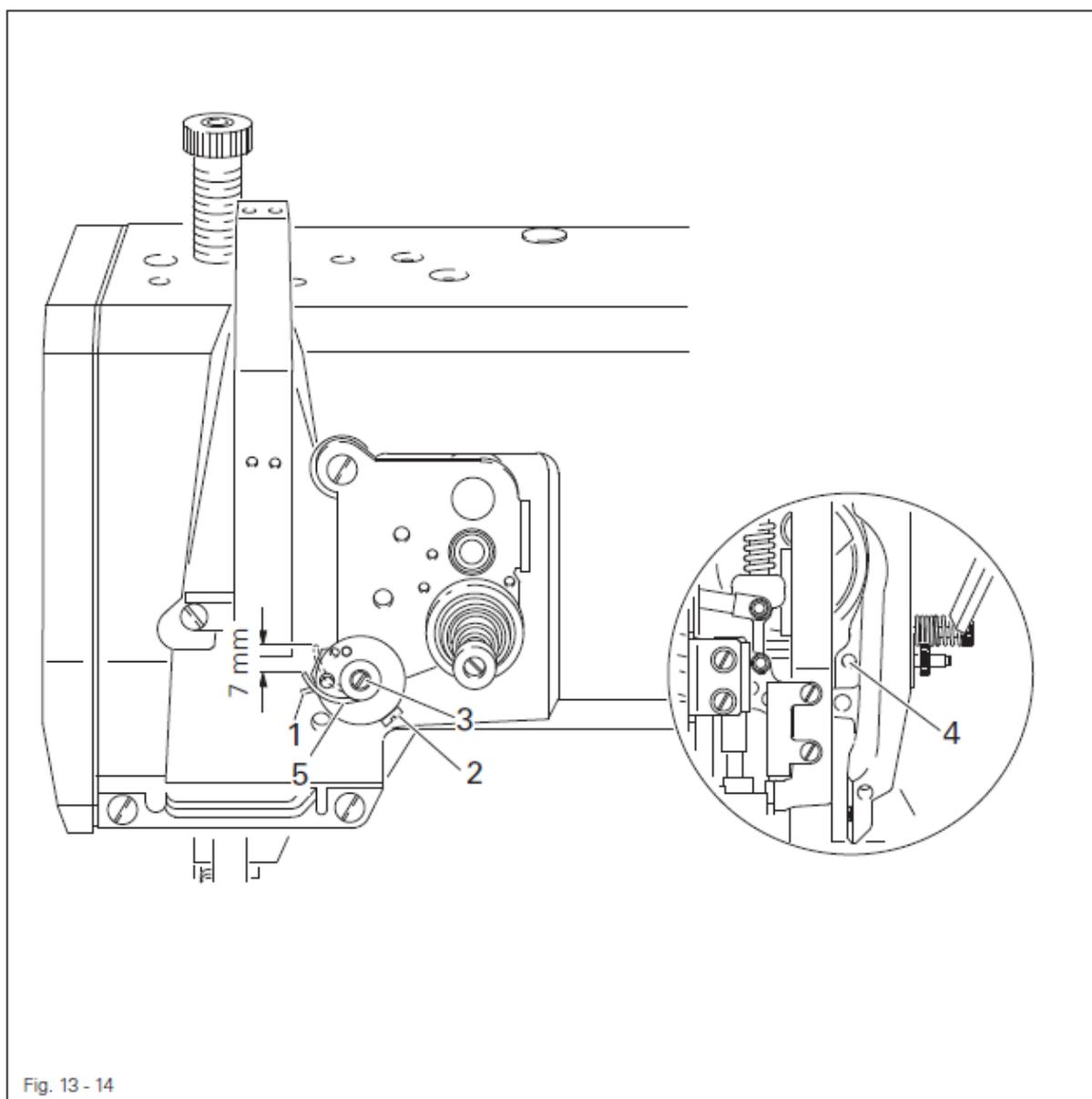


Fig. 13 - 14



- Упор **1** (винт **2**) подвинуть в соответствии с **правилом**.
- Для регулировки силы натяжения нити повернуть винт **3** (винт **4**).

Юстировка

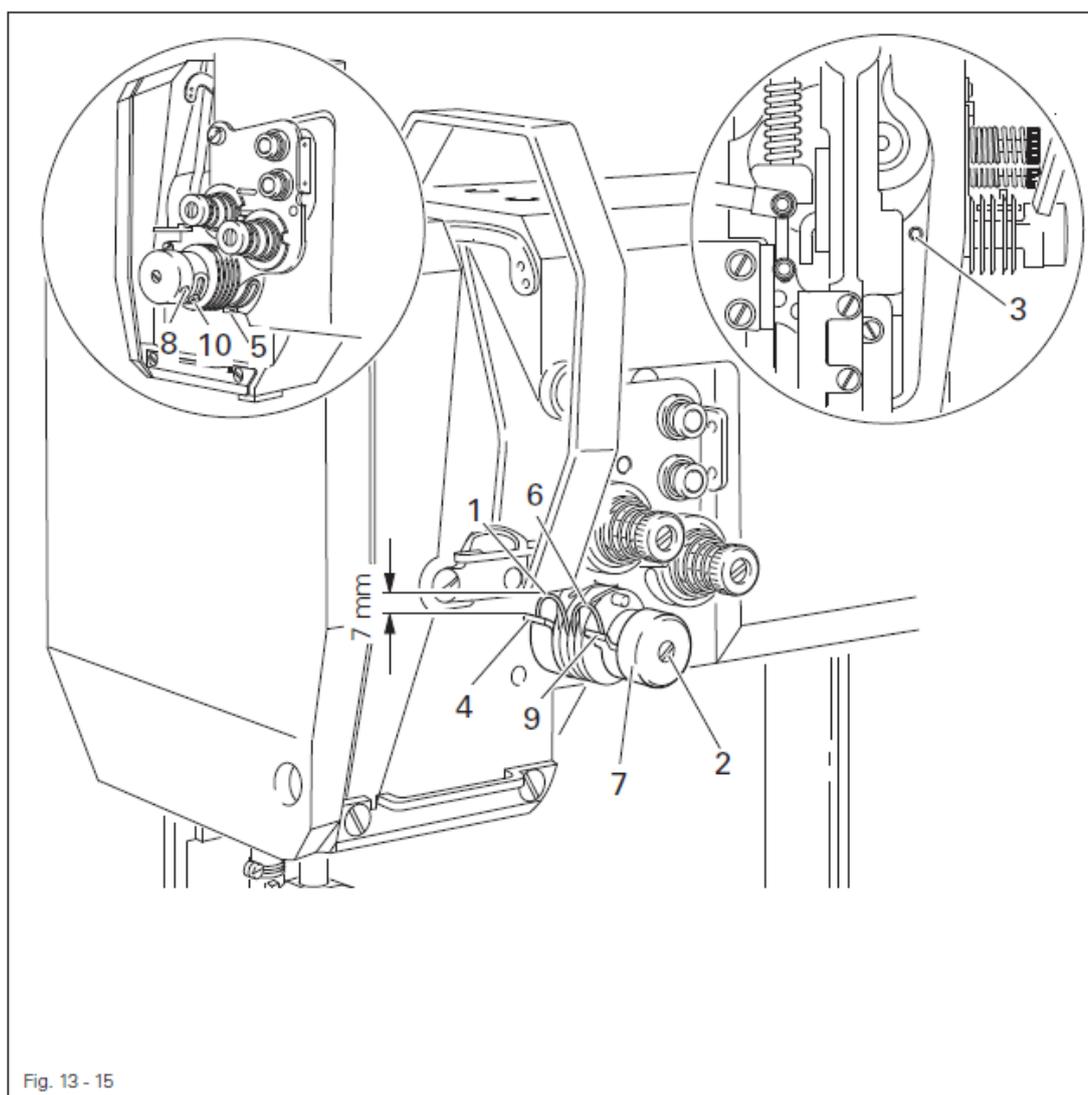
13.04.15. Пружина нитепритягивателя (на швейных машинах PFAFF 1246 с устройством для обрезки нити -900/56)

Правило

Ход пружин нитепритягивателя **1** и **6** должен заканчиваться как только кончик иглы проколёт материал (ход пружины – около **7 мм**).



Исходя из техники шитья, ход пружины нитепритягивателя может быть увеличен или уменьшен.



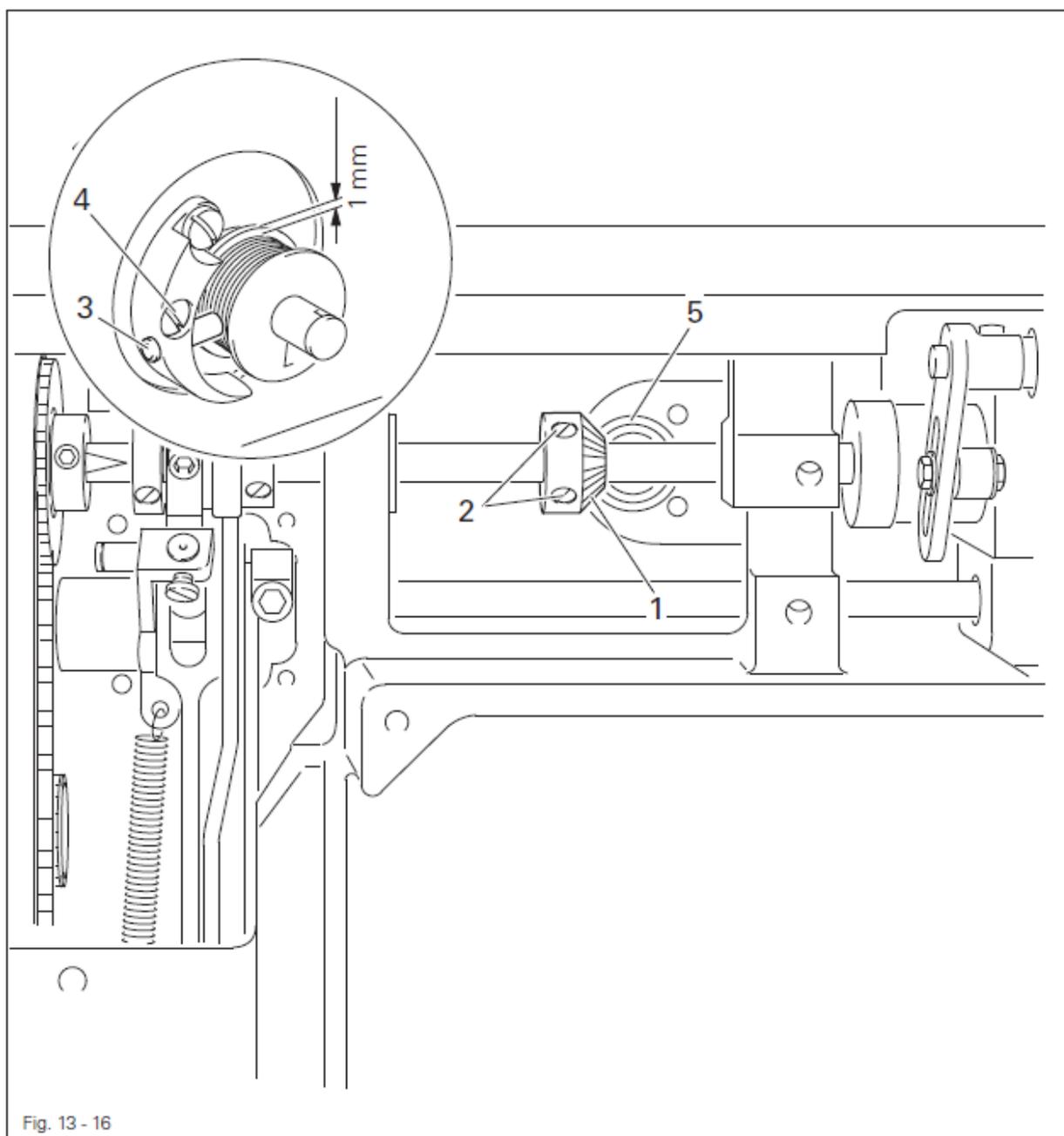
- Для регулировки натяжения нити пружиной нитепритягивателя **1** повернуть винт **2** (винт **3**).
- Опору **4** (винт **5**) повернуть в соответствии с **правилом**.
- Для регулировки натяжения нити пружиной нитепритягивателя **6** повернуть винт **7** (винт **8**).
- Опору **9** (винт **10**) повернуть в соответствии с **правилом**.

Юстировка

13.04.16. Наматывающее устройство

Правило

1. При включенном наматывающем устройстве шпиндель устройства должен вращаться, при выключенном устройстве колесо **5** не должно соприкасаться с приводным колесом **1**.
2. Наматывающее устройство должно отключаться автоматически как только объем нити, намотанной на шпульку, не будет доходить до ее края **1 мм**.



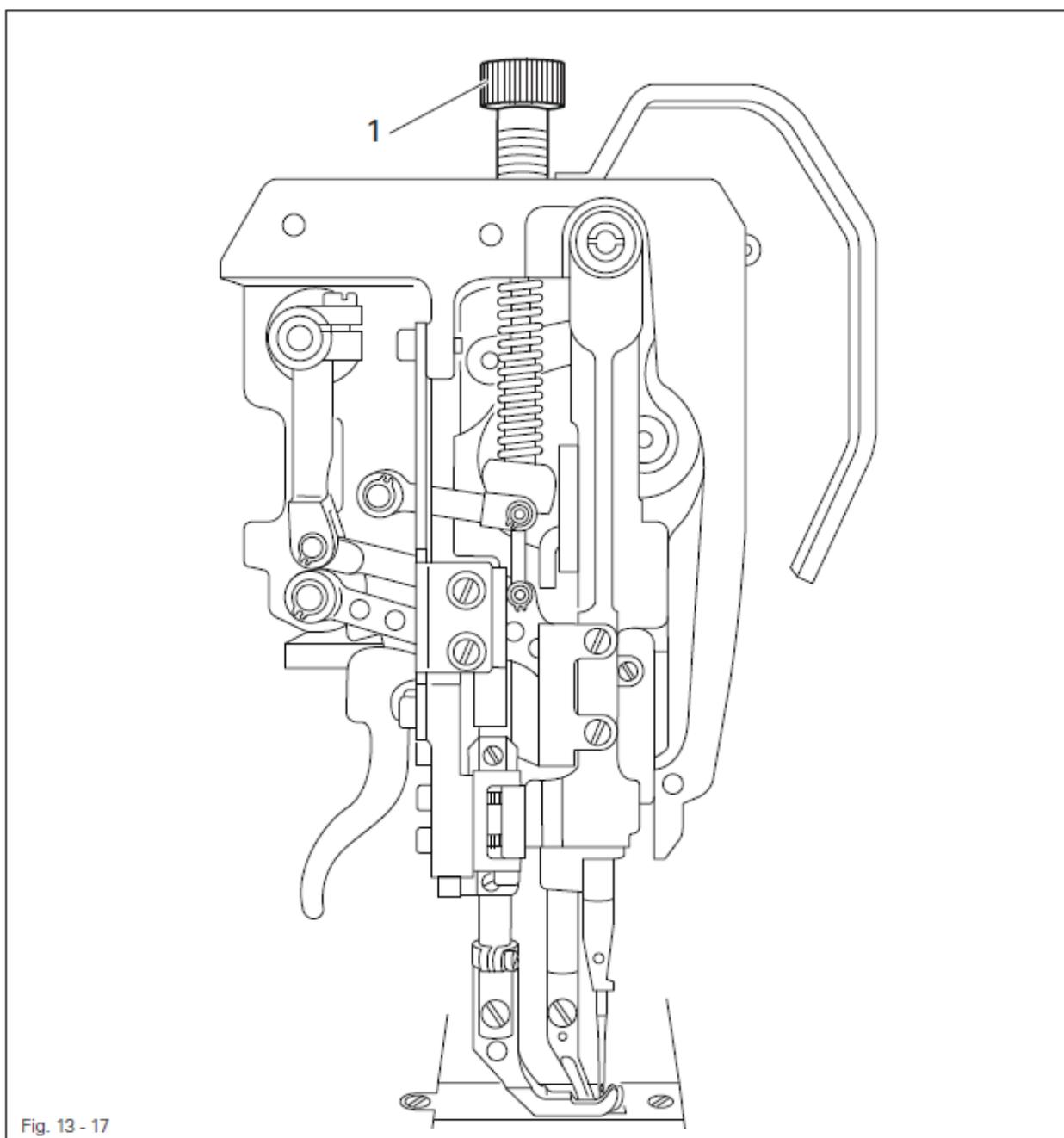
- Приводное колесо **1** (винты **2**) подвинуть в соответствии с **правилом 1**.
- Болт **3** (винты **4**) подвинуть в соответствии с **правилом 2**.

Юстировка

13.04.17. Давление прижимной лапки

Правило

Материал должен подаваться свободно даже при высокой скорости шитья. На поверхности материала не должно оставаться никаких следов от прижимной лапки.



- Винт **1** повернуть в соответствии с **правилом**.

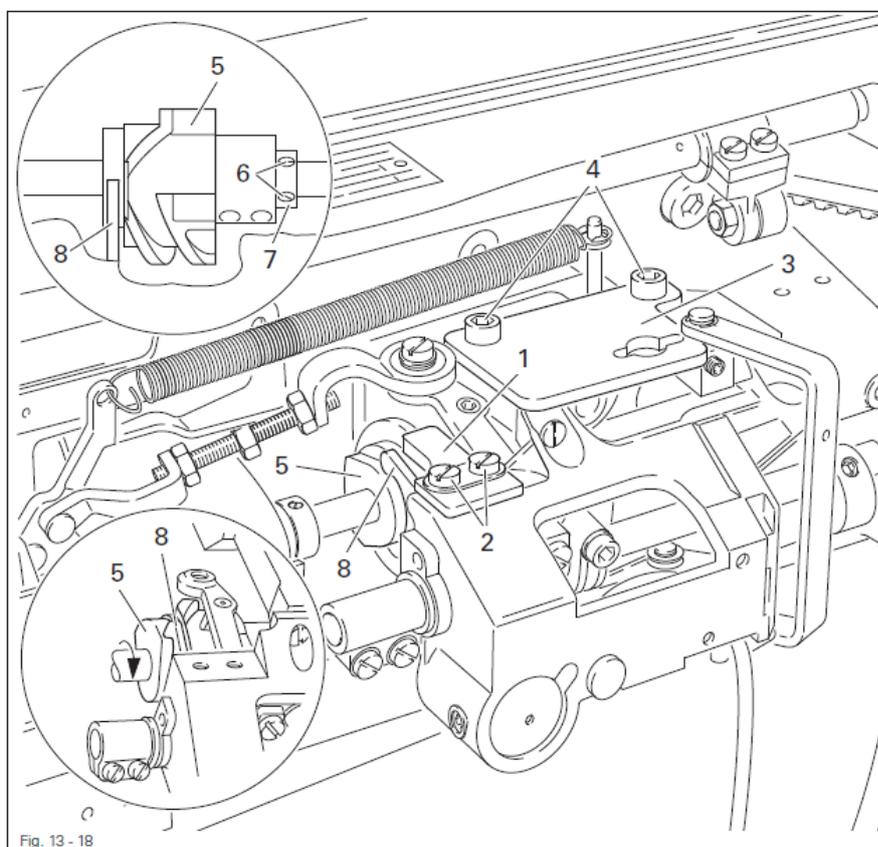
Юстировка

13.05. Юстировка устройства для обрезки нити -900/56

13.05.01. Кулачок управления (предварительная юстировка)

Правило

1. Середина рабочей поверхности кулачка управления **5** должна располагаться на одном уровне с кончиком стопорного элемента **8**.
2. В положении рычага нитепротягивателя в верхней мертвой точке максимальный эксцентриситет рабочей поверхности кулачка управления **5** (в направлении вращения махового колеса) должен располагаться под кончиком стопорного элемента **8**.



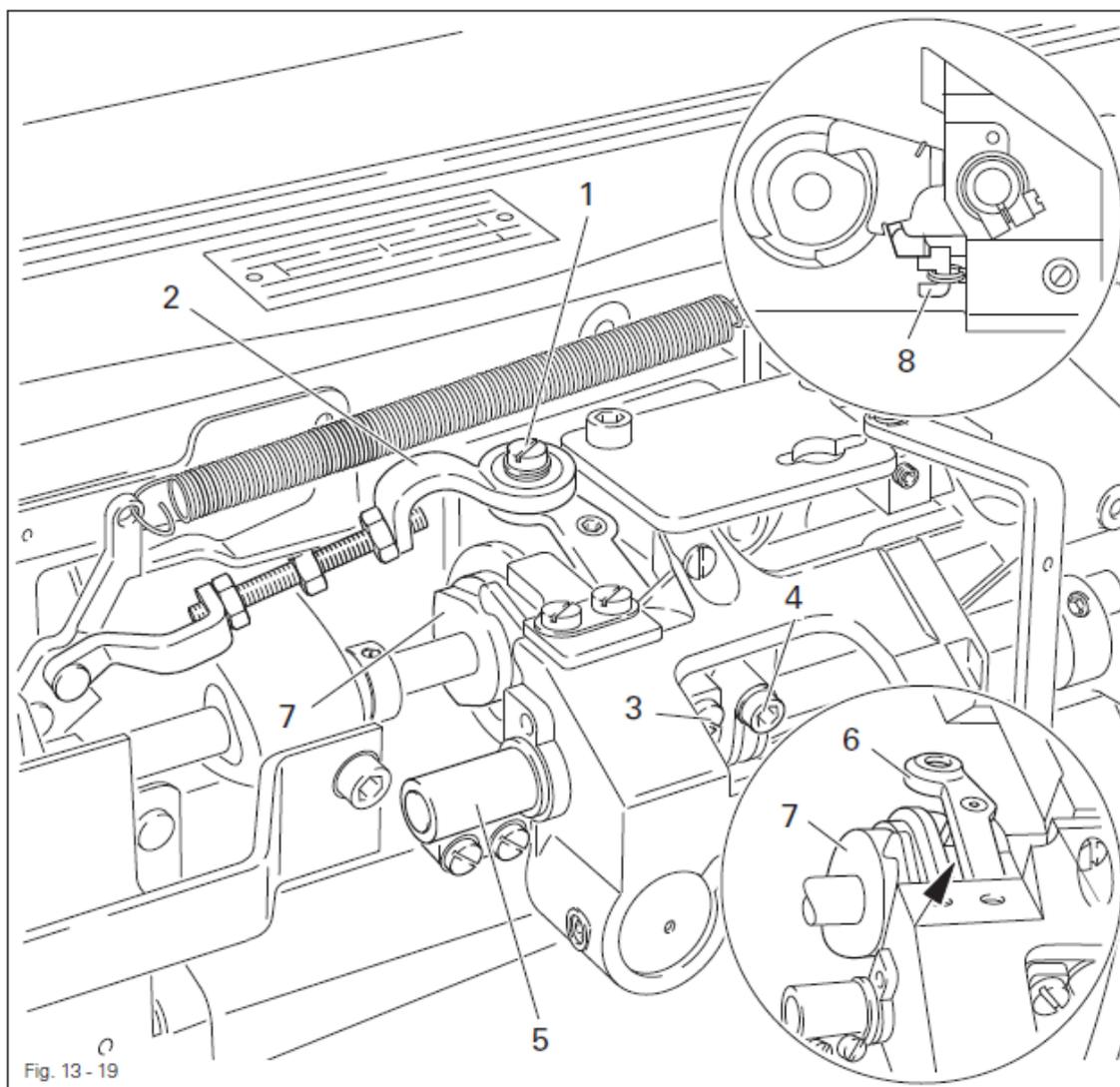
- Снять стопорный элемент **1** (винты **2**).
- Снять пластину **3** (винты **4**).
- Ослабить четыре винта кулачка управления **5** и винты **6** установочного колеса **7**.
- Подвинуть кулачок управления **5** в соответствии с **правилом 1**.
- В этом положении установочное кольцо **7** подвинуть вплотную к кулачку управления **5** и закрутить винты **6**.
- Поворотом махового колеса привести рычаг нитепротягивателя в верхнее мертвое положение.
- Кулачок управления **5**, учитывая, что он прилегает к установочному кольцу **7**, повернуть в направлении вращения махового колеса в соответствии с **правилом 2**.
- В этом положении закрутить четыре винта кулачка управления **5**.

Юстировка

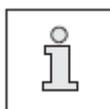
13.05.02. Рычаг управления

Правило

В положении подъема петли при манипуляциях пусковым рычагом **8** болт рычага управления **6** (см. стрелку) должен скользить по направляющей кулачка управления **7**.



- Выкрутить винт **1** и отклонить в сторону тягу **2**.
- Ослабить винты **3** и **4**.
- Поворотом махового колеса стержень игловодителя привести в положение подъема петли.
- Зажим **5** подвинуть вправо вплотную к корпусу.
- При сохранении данного положения рычаг управления **6** опустить на основание направляющей кулачка управления и подвинуть в соответствии с **правилом**.
- В этом положении закрутить винт **3**.



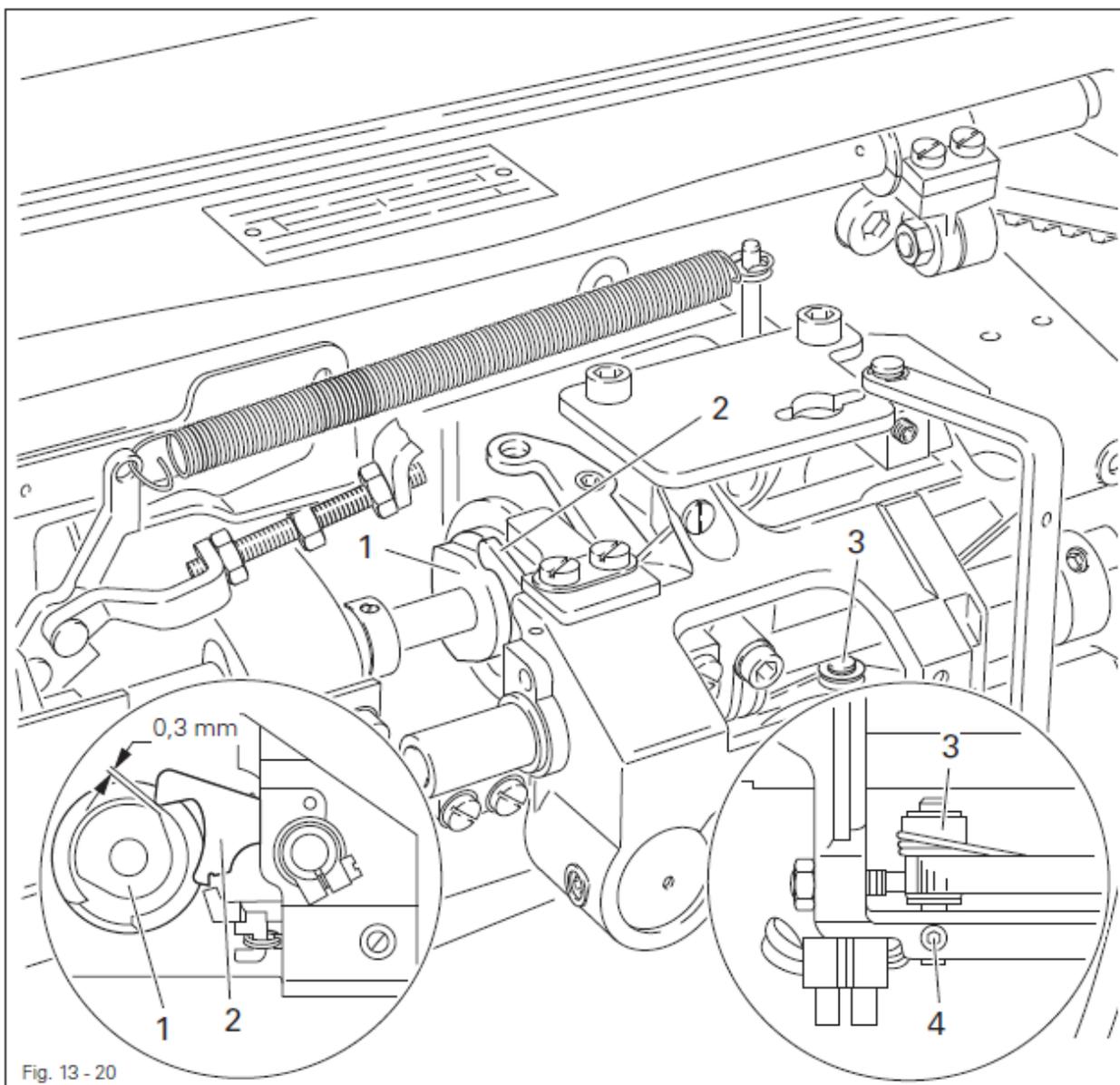
Винт **4** остается незакрученным для регулировки пускового кулачка.

Юстировка

13.05.03. Стопорный элемент

Правило

В спокойном положении устройства для обрезки нити расстояние между максимальным эксцентриситетом кулачка управления **1** и стопорным элементом **2** должно составлять **0,3 мм**.



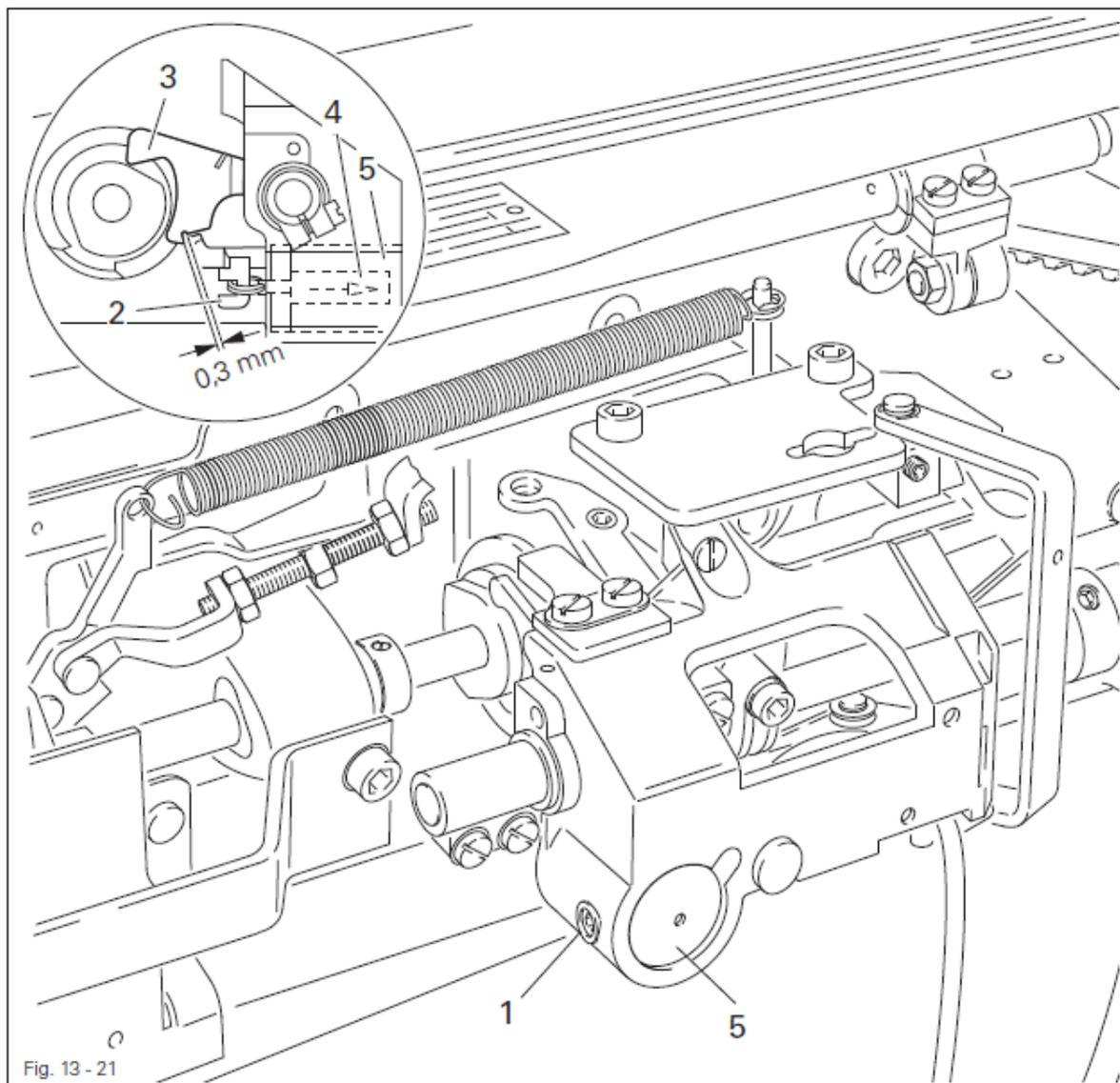
- Поворотом махового колеса установить максимальный эксцентриситет кулачка управления **1** под стопорным элементом **2**.
- Болт **3** (винт **4**) повернуть в соответствии с **правилом**.

Юстировка

13.05.04. Включающий электромагнит

Правило

В положении подъема петли и при манипуляциях включающим электромагнитом **5** расстояние между пусковым рычагом **2** и стопорным элементом **3** должно составлять **0,3 мм**.



- Поворотом махового колеса привести швейную машину в положение подъема петли.
- Выкрутить винт **1**, чтобы ослабить сцепление включающего электромагнита.
- Выполнить ручную манипуляцию пусковым рычагом **2**, чтобы опустить стопорный элемент **3**.
- Сердечник магнита **4** задвинуть внутрь корпуса **5** до упора и подвинуть вместе с анкером магнита в соответствии с **правилом**.
- В данном положении закрутить винт **1**.

Юстировка

13.05.05. Пусковой кулачок

Правило

В положении подъема петли и при опущенном рычаге управления **4** расстояние между болтом рычага управления и основанием направляющей кулачка должно составлять **0,3 мм**.

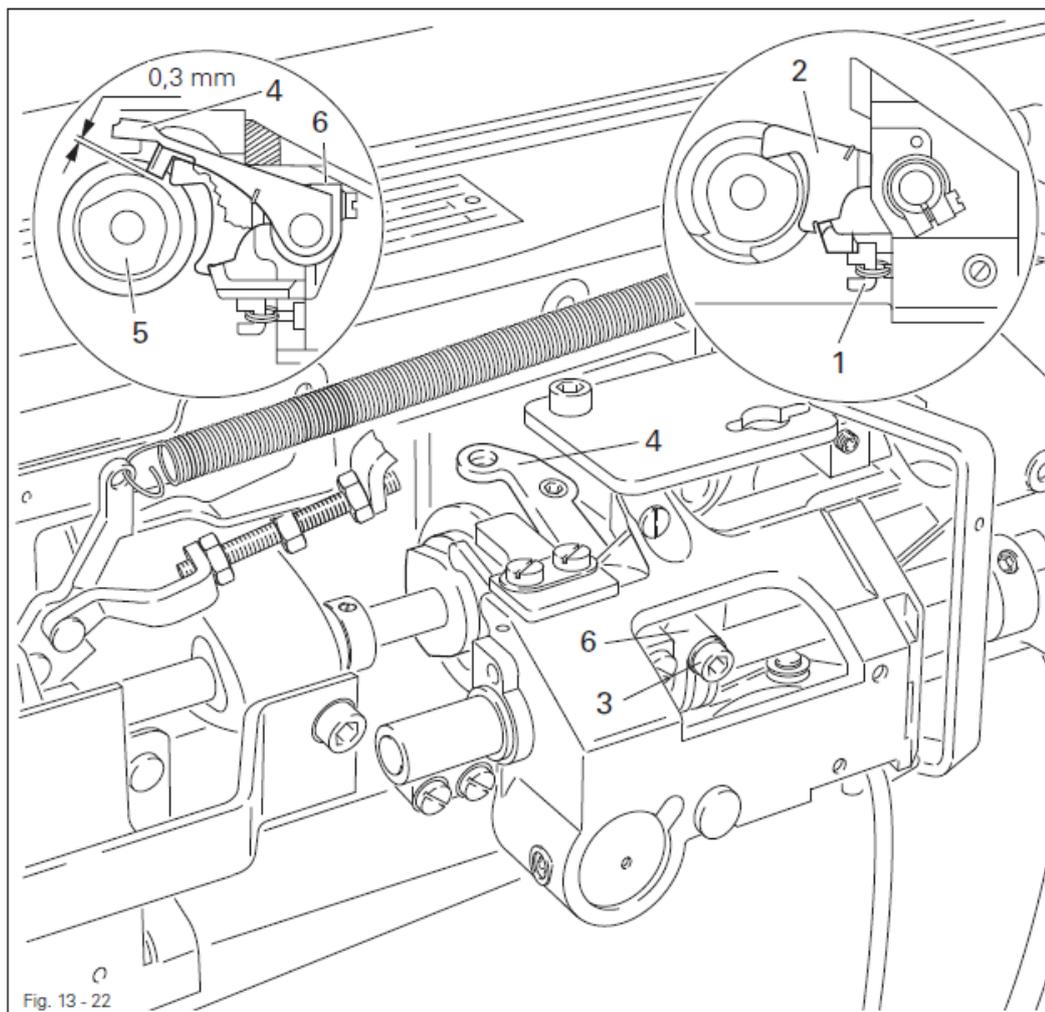


Fig. 13 - 22



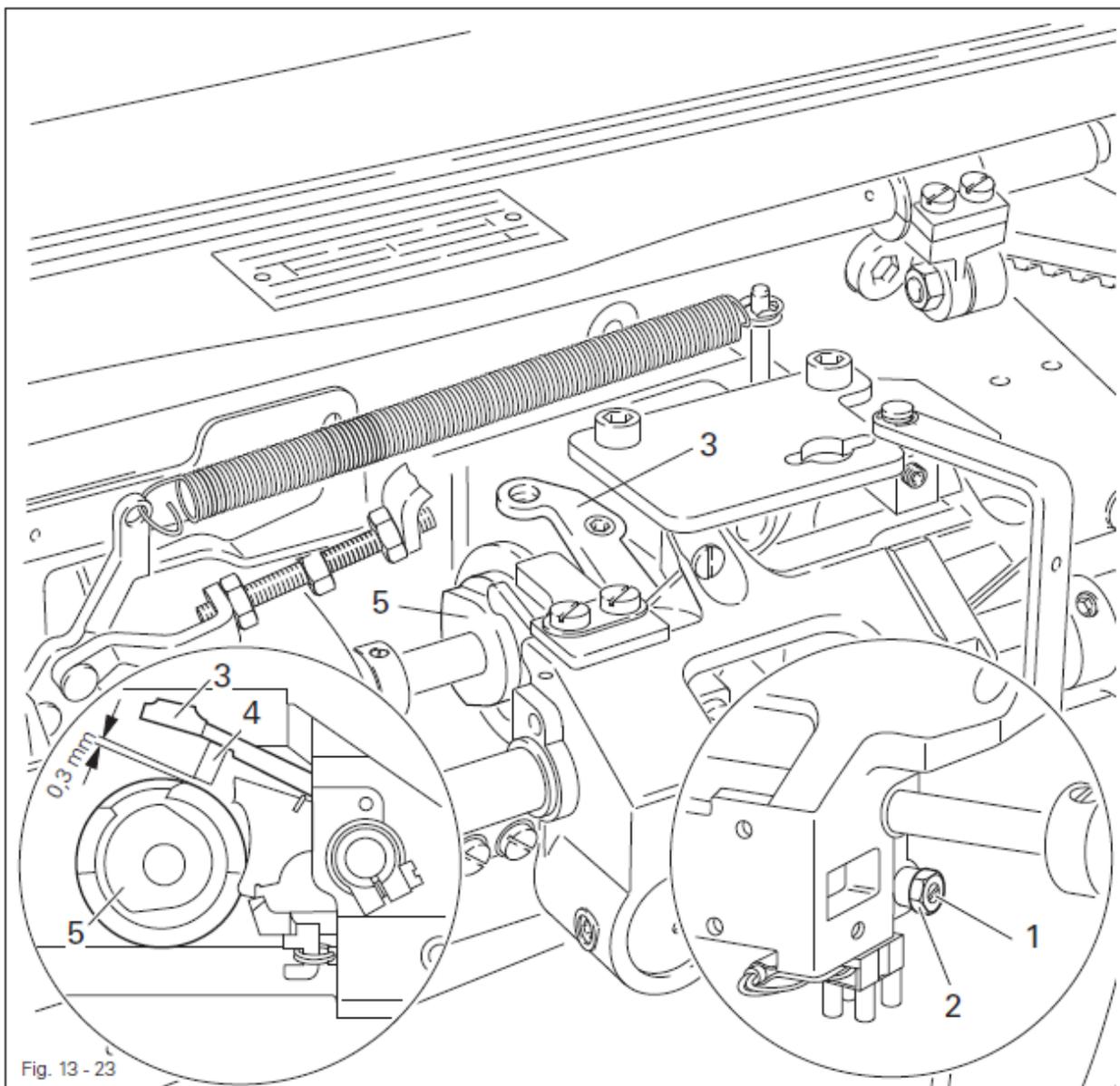
- Установить швейную машину в положение подъема петли.
- Выполнить ручную манипуляции пусковым рычагом **1**, чтобы опустить стопорный элемент **2**.
- Учитывая то, что винт **3** остался незакрученным, отжать рычаг управления **4** до основания направляющей кулачка управления **5**.
- При сохранении данного положения пусковой кулачок **6** установить вплотную к пусковому рычагу **1**, а сбоку к рычагу управления **4** и слегка закрутить винт **3**.
- Легким щелчком по пусковому кулачку **6** в направлении стрелки и одновременным нажатием рычага управления **4** отрегулировать расстояние между болтом и основанием направляющей кулачка в соответствии с **правилом**.
- В этом положении закрутить винт **3**.

Юстировка

13.05.06. Рычаг включения

Правило

В положении стержня игловодителя в верхней мертвой точке и исходном положении рычага управления **3** расстояние между болтом **4** и внешним диаметром кулачка управления **5** должно составлять **0,3 мм**.



- Поворотом махового колеса установить стержень игловодителя в верхнюю мертвую точку.
- Винт **1** (гайка **2**) повернуть в соответствии с **правилом**.
- При нажатии на рычаг управления **3** выполнить проверку регулировки.

Юстировка

13.05.07. Тяга

Правило

Когда вал 9 начинает двигаться, рычаг 6 одновременно поднимается вверх до упора 7.

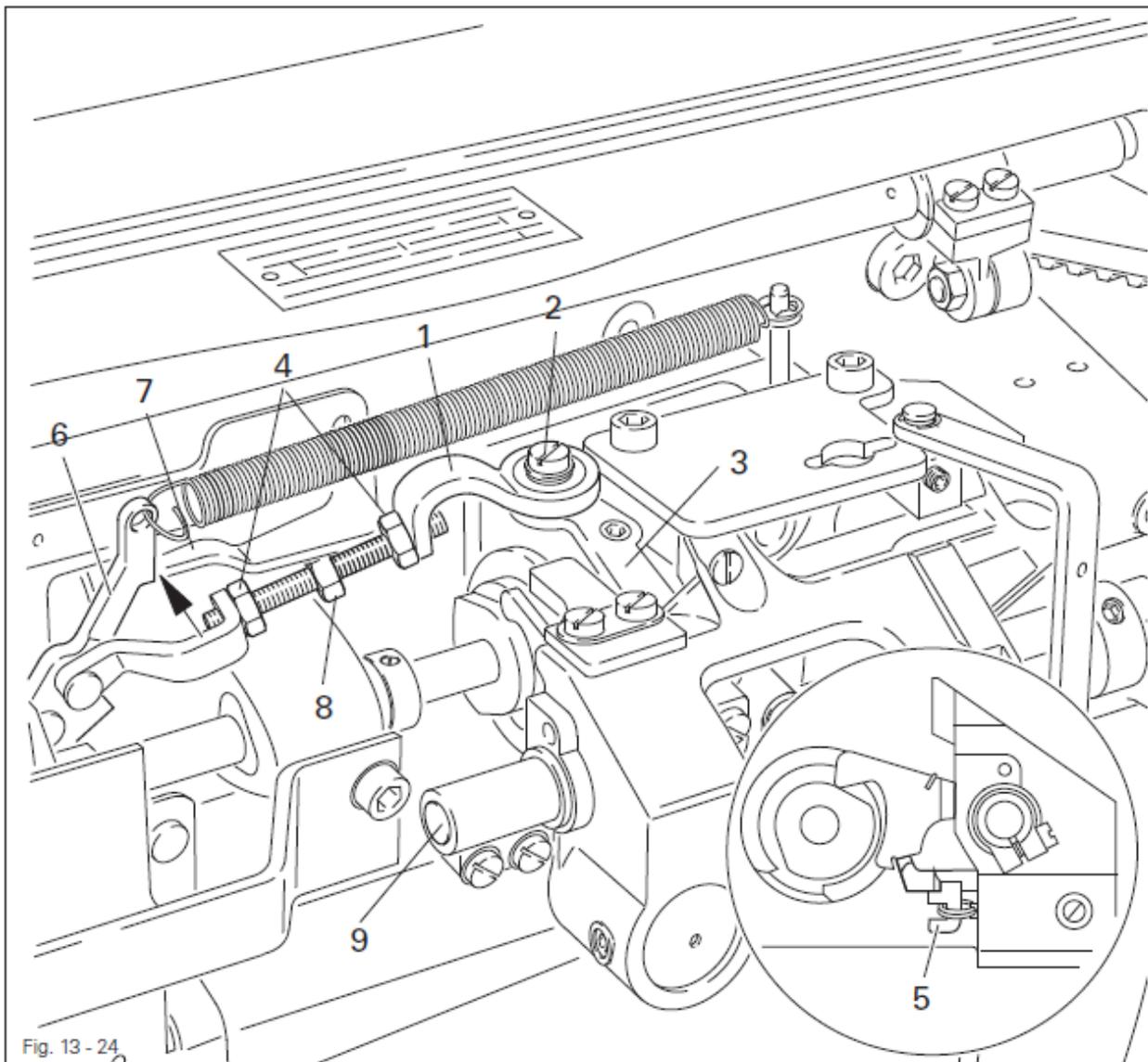
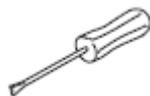


Fig. 13 - 24



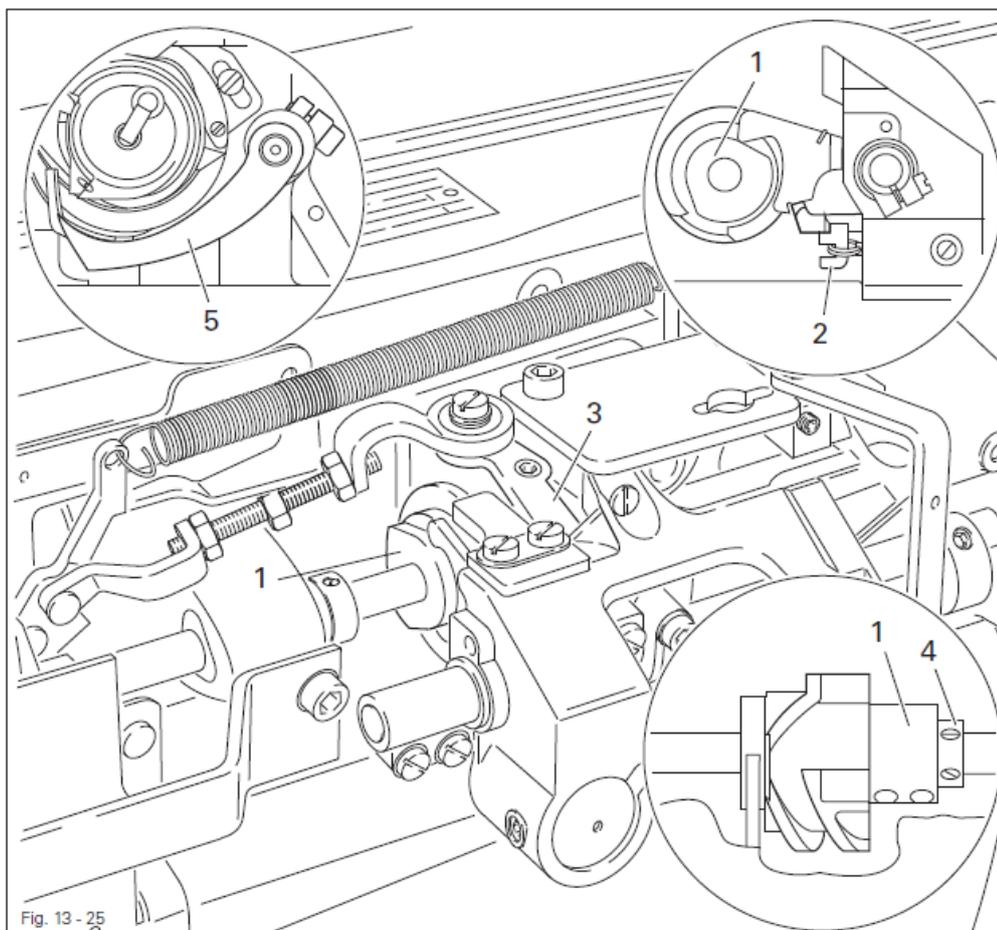
- С помощью винта 2 закрепить шаровую головку на рычаге управления 3.
- Ослабить гайки 4 (правая и левая резьба).
- Поворотом махового колеса установить швейную машину в положение подъема петли и нажать на пусковой рычаг 5.
- С учетом того, что рычаг 6 прилегает к упору 7 (см. стрелку), повернуть соединительную штангу 8 в соответствии с **правилом**.
- В этом положении закрутить обе гайки 4.

Юстировка

13.05.08. Кулачок управления (конечная юстировка)

Правило

Когда рычаг управления **3** опускается вниз, а игла, поднимаясь из нижней мертвой точки, устанавливается таким образом, что расстояние между ее кончиком и задвижной пластинкой составляет **12 мм**, начинает двигаться нитеуловитель **5**.



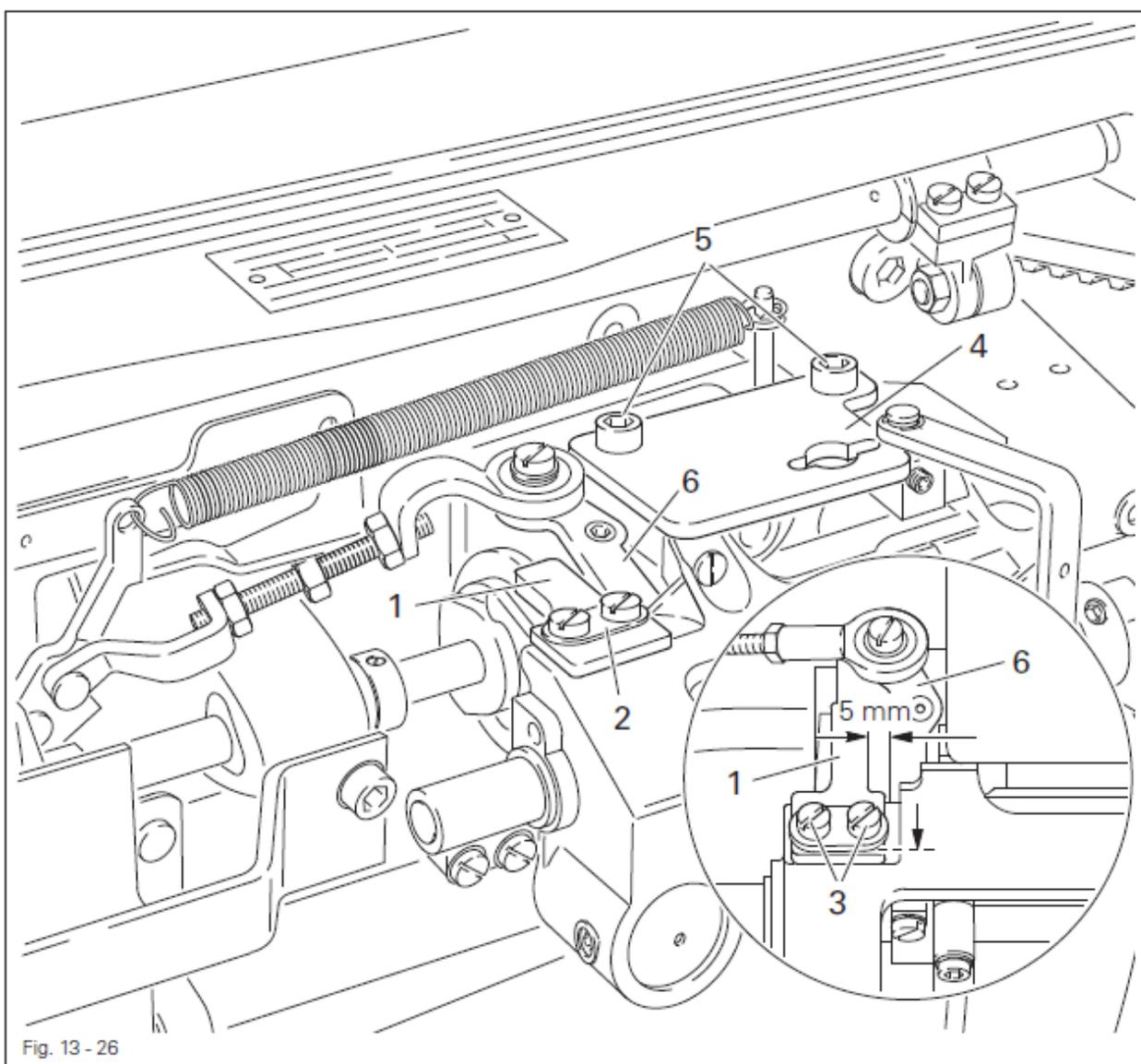
- Поворотом махового колеса установить рычаг нитепритягивателя в верхнюю мертвую точку и ослабить ставшие доступными винты кулачка управления **1**.
- Повернуть маховое колесо и установить швейную машину в положение подъема петли. В этом положении нажать на пусковой рычаг **2**.
- С учетом того, что рычаг управления **3** опущен вниз, ослабить другие винты кулачка управления **1**.
- Еще раз повернуть маховое колесо в направлении вращения пока кончик иглы не установится на расстоянии **12 мм** от задвижной пластинки.
- В этом положении и с учетом того, что кулачок управления **1** прилегает к установочному кольцу **4**, повернуть маховое колесо в направлении вращения до возникновения сопротивления.
- В этом положении закрутить доступные винты кулачка управления **1**.
- Сделать доступными другие винты кулачка управления **1** и также закрутить их.

Юстировка

13.05.09. Стопорный элемент

Правило

В спокойном положении устройства для обрезки нити расстояние между стопорным элементом **1** и рычагом управления **6** должно составлять **5 мм**.



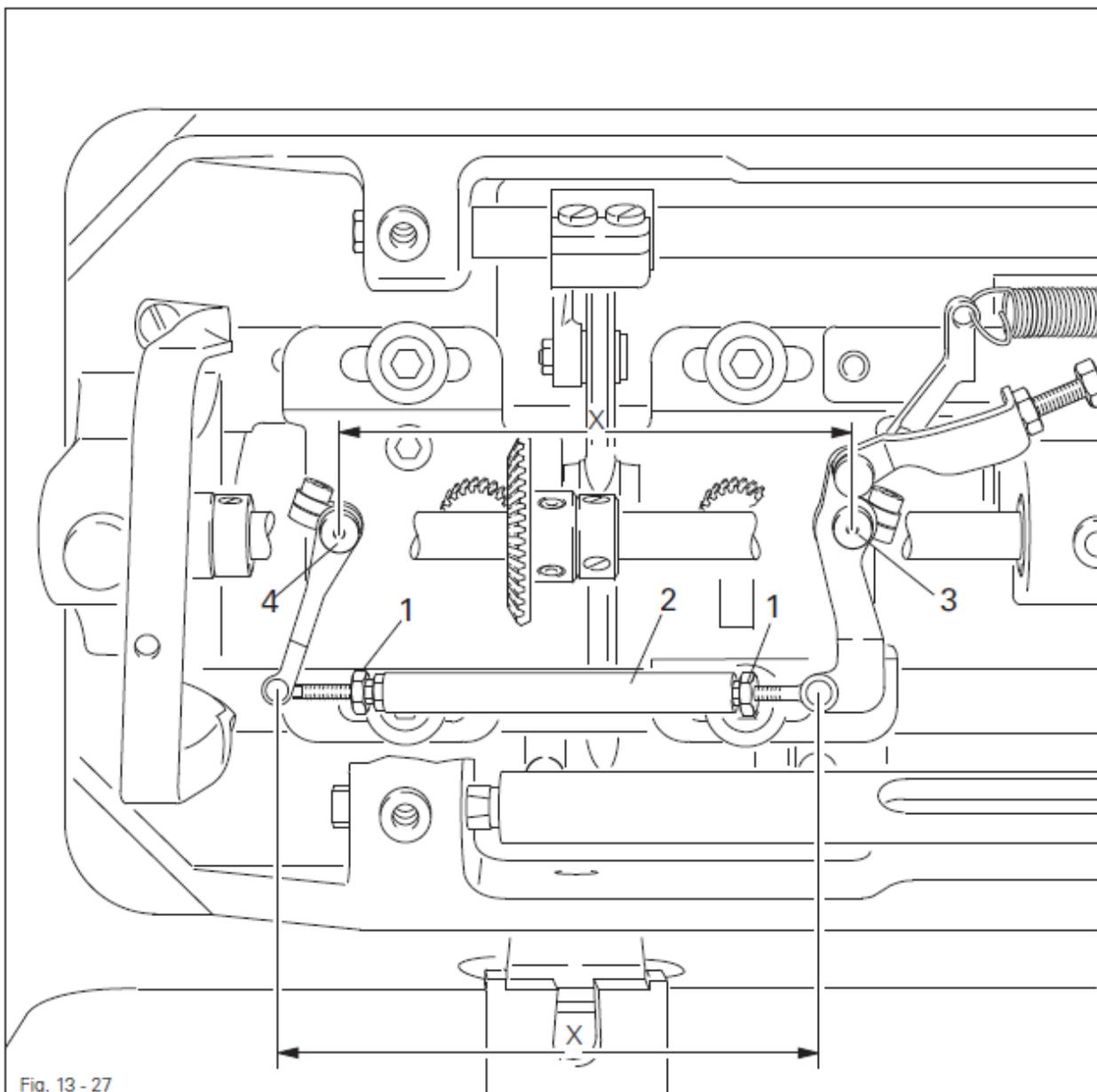
- С помощью винтов **3** слегка закрепить стопорный элемент **1** и верхнюю пластину **2**.
- Стопорный элемент **1** подвинуть в направлении стрелки до упора и выровнять его в соответствии с **правилом**.
- В этом положении закрутить винты **3**.
- С помощью винтов **5** прикрутить верхнюю пластину **4**.

Юстировка

13.05.10. Соединительная штанга (только на швейных машинах PFAFF 1246)

Правило

В спокойном положении устройства для обрезки нити расстояние между соединительной штангой **2** по всей ее длине и валом **3** должно быть равным размеру вала **4**.



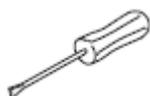
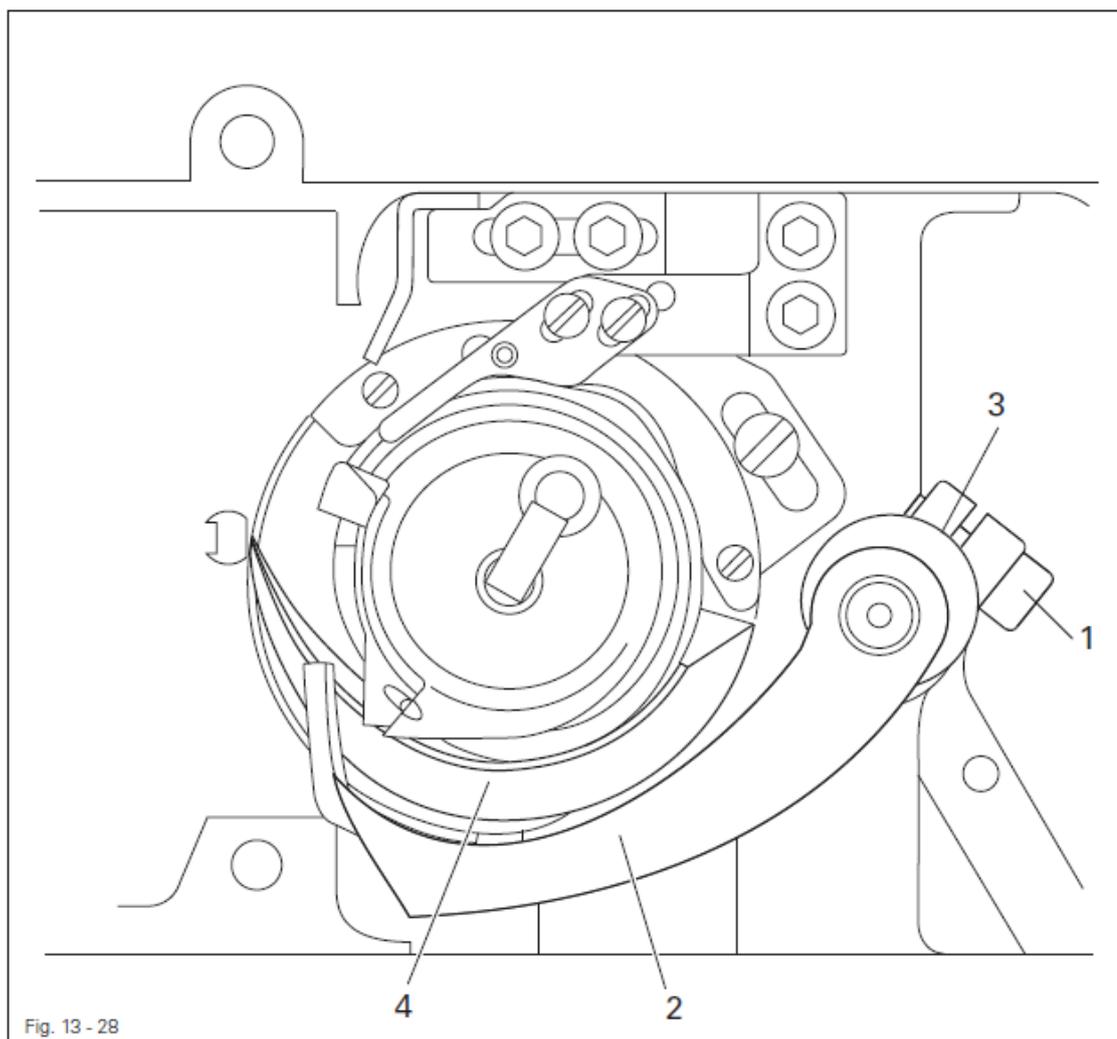
- В спокойном положении устройства для обрезки нити ослабить гайки **1** (левая и правая резьба).
- Повернуть соединительную штангу **1** в соответствии с **правилом**.
- Закрутить гайки **1**.

Юстировка

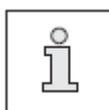
13.05.11. Верхнее положение нитеуловителя (на швейных машинах PFAFF 1246 эта регулировка выполняется для двух нитеуловителей)

Правило

Когда рычаг нитепритягивателя находится в верхней мертвой точке, а нитеуловитель **2** отжат рукой вперед, нижний край кончика нитеуловителя должен располагаться на **0,1 мм** выше обратной стороны петлителя **4**.



- Винт **1** ослабить настолько, чтобы нитеуловитель **2** свободно вращался.
- Ослабить винты на установочном кольце **3**.
- Поворотом махового колеса установить рычаг нитепритягивателя в верхнюю мертвую точку.
- Отрегулировать положение нитеуловителя **2** в соответствии с **правилом**.
- В этом положении и с учетом того, что установочное кольцо **3** прилегает к опоре вала, закрутить винты установочного кольца **3**.



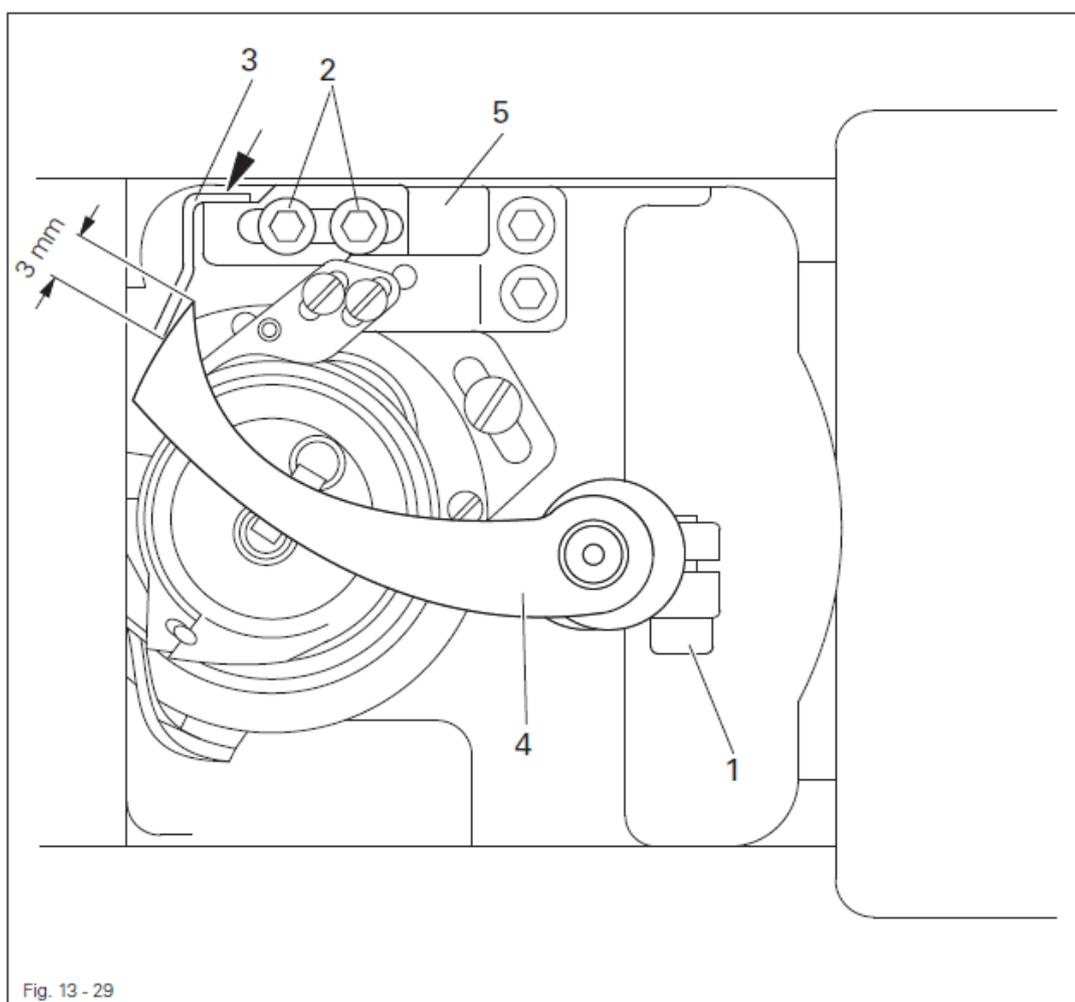
Винт **1** остается незакрученным до следующей регулировки.

Юстировка

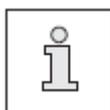
13.05.12. Нож (на швейных машинах PFAFF 1246 эта регулировка выполняется для двух ножей)

Правило

1. Продолговатое отверстие ножа **3** должно быть расположено параллельно держателю **5**, при этом нож не должен прилегать к корпусу (см. стрелку).
2. Когда кончик нитеуловителя **4** приподнимается на **3 мм** над режущей кромкой ножа, нож **3** должен слегка соприкасаться с нитеуловителем **4**.



- Ослабить винты **2**.
- Нож **3** подвинуть таким образом, чтобы он не соприкасался с нитеуловителем **4**.
- С учетом того, что винт **1** остался незакрученным, нитеуловитель **4** повернуть рукой в соответствии с **правилом 2**.
- Нож **3** установить таким образом, чтобы он слегка соприкасался с нитеуловителем **4** и отрегулировать его положение в соответствии с **правилом 1**.
- В этом положении закрутить винты **2**.



Винт **1** остается незакрученным для следующей регулировки.

Юстировка

13.05.13. Возвратное движение нитеуловителя (на швейных машинах PFAFF 1246 эта регулировка выполняется для двух нитеуловителей)

Правило

В передней возвратной точке нитеуловитель **3** обратной стороной должен стоять вплотную к режущей кромке ножа **4** (см. стрелку).

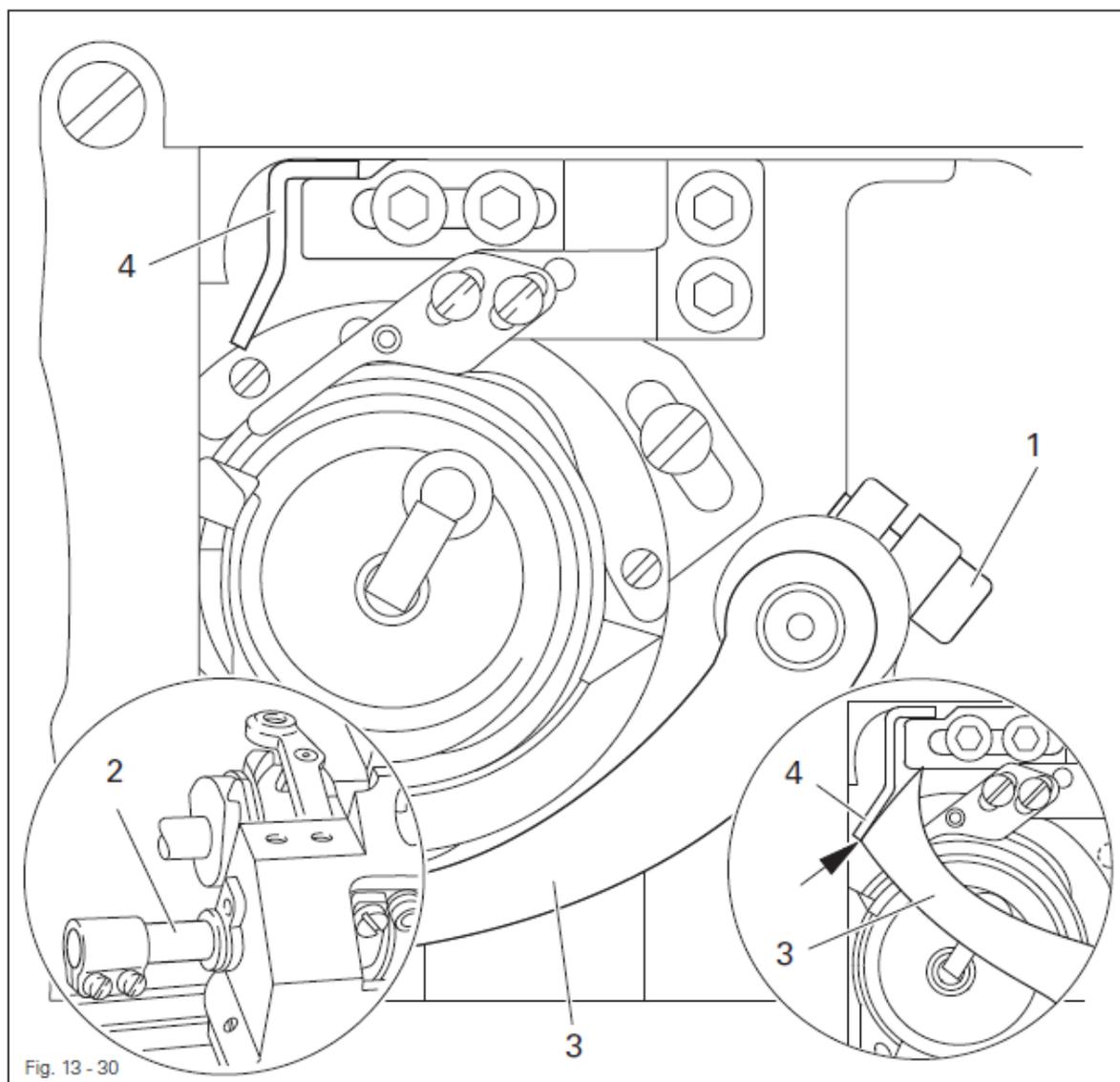
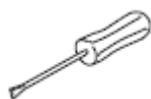


Fig. 13 - 30



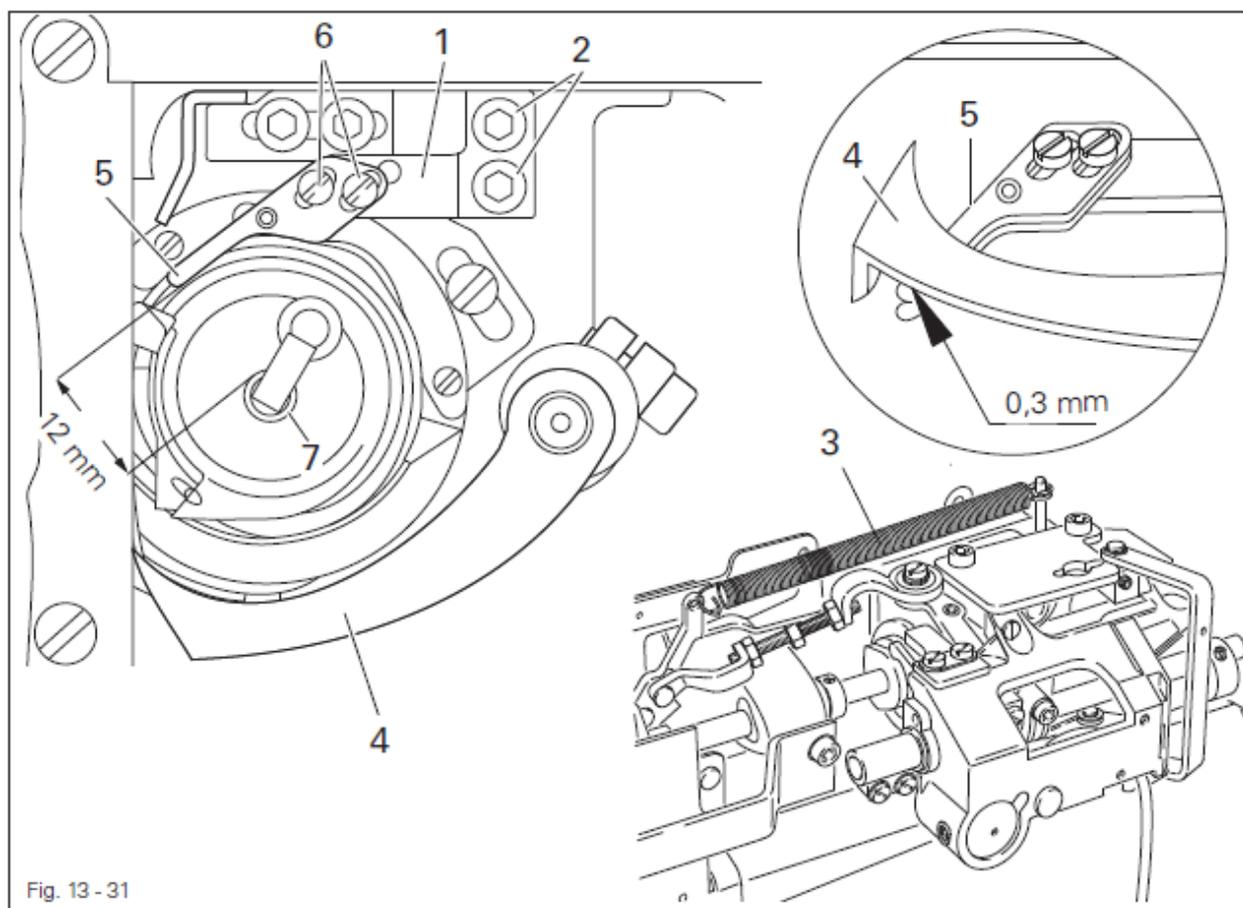
- С учетом того, что винт **1** остался незакрученным установить швейную машину в положение подъема петли и выполнить манипуляции пусковым рычагом.
- Поворотом махового колеса установить двигательный вал **2** в левую возвратную точку.
- С учетом данного положения повернуть нитеуловитель **3** в соответствии с **правилом**.
- В этом положении и при отсутствии люфта между нитеуловителем и режущей кромкой ножа закрутить винт **1**.

Юстировка

13.05.14. Зажим нижней нити (на швейных машинах PFAFF 1246 эта регулировка выполняется для двух зажимов)

Правило

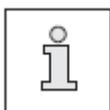
1. Расстояние между зажимом **5** и нижним краем нитеуловителя **4** должно составлять **0,3 мм**.
2. В передней возвратной точке нитеуловителя **4** кончик зажима **5** должен стоять вплотную к обратной стороне нитеуловителя **4** (см. стрелку).
3. Расстояние между внутренним краем зажима **5** и направляющей муфтой **7** должно составлять **12 мм**.
4. Шпульный колпачок должен беспрепятственно вставляться и выниматься из петлителя.



- Держатель **1** (винты **2**) установить параллельно рабочей поверхности швейной машины.
- Снять пружину **3**.
- Нитеуловитель **4** наклонить рукой в сторону зажима **5**.
- Зажим повернуть в соответствии с **правилом 1**.
- Надеть пружину **3**.

Юстировка

- Установить швейную машину в положение подъема петли, выполнить манипуляции пусковым рычагом и поворотом махового колеса привести нитеуловитель в переднюю возвратную точку.
- Отрегулировать положение зажима **5** (винты **6**), а при необходимости и держателя **1** (винты **2**) через продолговатое отверстие, в соответствии с **правилами 2 и 3**.
- В данном положении и с учетом того, что держатель расположен параллельно рабочей поверхности швейной машины, закрутить винты **2 и 6**.



При сбое в процессе швейных работ после обрезки нити необходимо проверить высоту пружины под шпулькой в петлителе. Высота пружины должна составлять около **1 мм**.

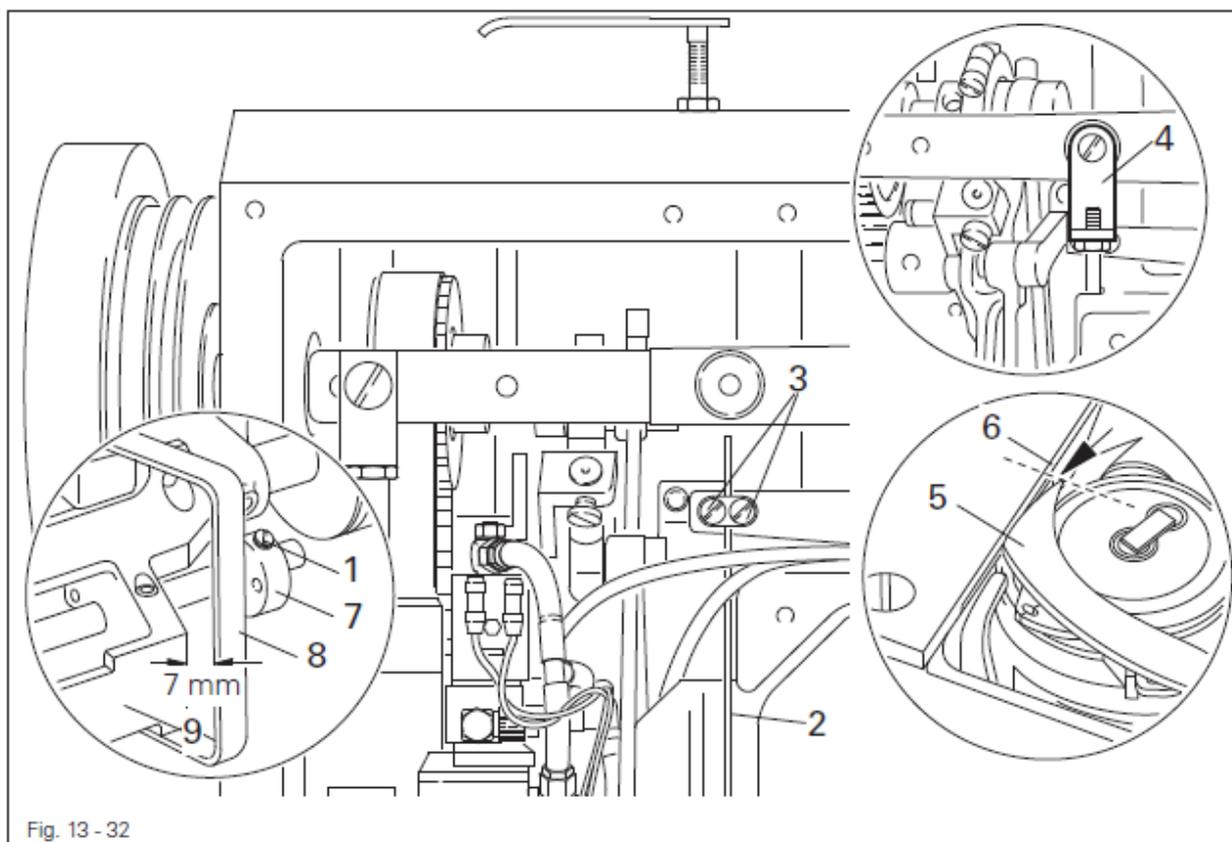


Юстировка

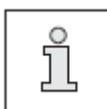
13.05.15. Скоба ослабления натяжения нити

Правило

1. В спокойном положении устройства для обрезки нити и при поднятой вверх лапке расстояние между краем скобы ослабления натяжения нити **8** слева и корпусом **9** должно составлять около **7 мм**.
2. Когда при опущенной лапке кончик нитеуловителя **5** находится на одном уровне с краем заднего стопора **6** задвижной пластинки (см. стрелку), верхняя нить должна свободно проходить между дисками регулятора натяжения нити.



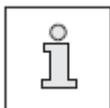
- С учетом того, что устройство для обрезки нити находится в спокойном положении, поднять лапку.
- Ослабить винты **1**.
- Стержень **2** (винты **3**) установить на высоту, соответствующую **правилу 1**.



На швейных машинах без автоматического устройства работы лапки (-911/97) необходимо открутить уголок **4** для получения доступа к винтам **3**.

Юстировка

- Поворотом махового колеса установить швейную машину в положение подъема петли и вручную выполнить манипуляции пусковым рычагом.
- Опустить лапку на задвижную пластинку.
- Поворотом махового колеса установить кончик нитеуловителя **5** на одном уровне с краем заднего стопора **6** задвижной пластинки и подвинуть влево вместе с установочным кольцом **7** скобу ослабления натяжения нити **8** в соответствии с **правилом 2**.
- В этом положении закрутить винты **1**.



Эксцентриситет установочного кольца **7** должен быть расположен внизу.

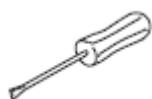
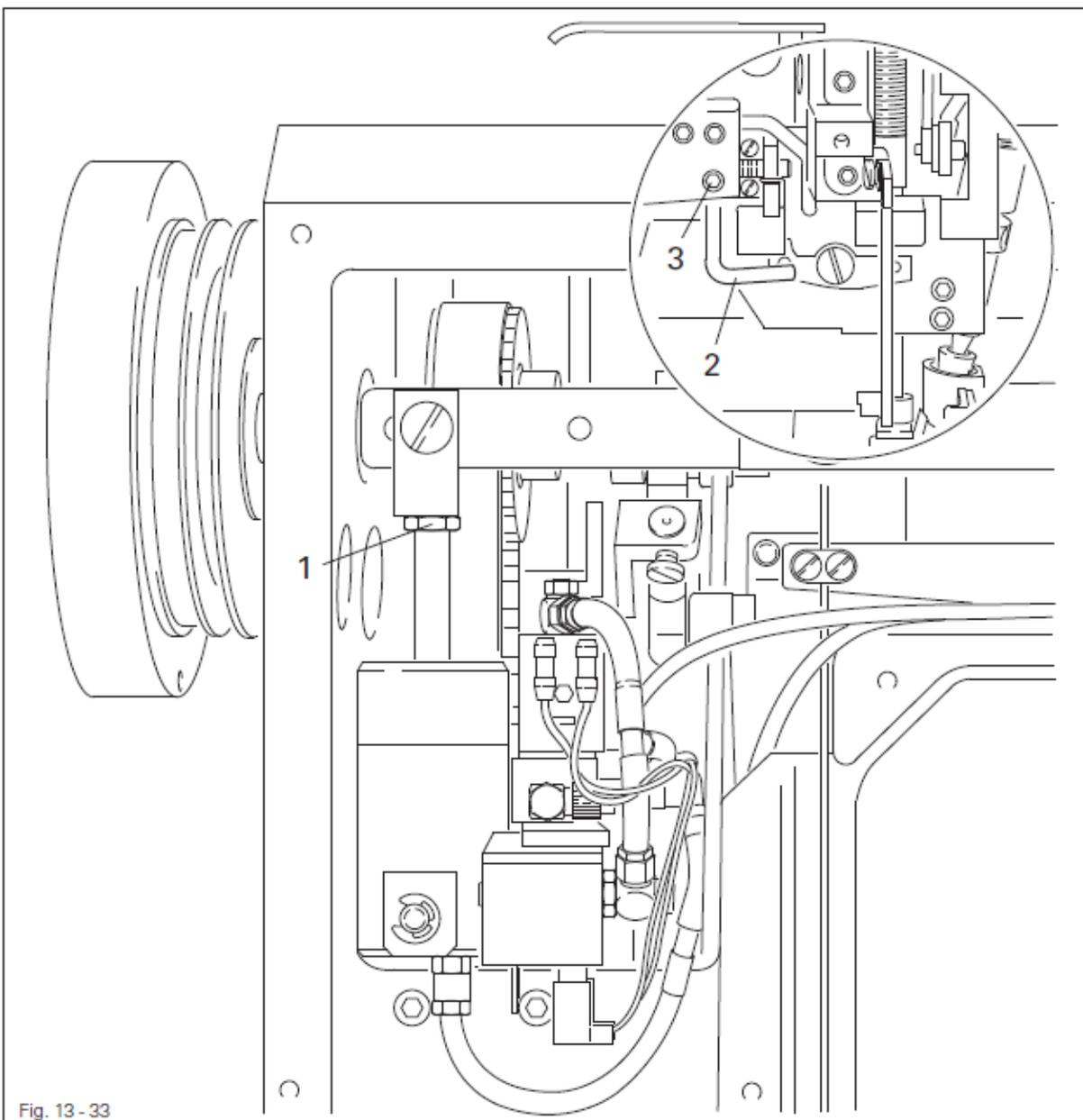
Юстировка

13.06. Положение пускового рычага (для швейных машин с устройством для обрезки нити -911/97)

Правило

При манипуляциях автоматическим устройством работы лапки

1. лапка должна приподниматься над задвижной пластинкой на **7 мм**
2. зазор между дисками регулятора натяжения нити должен составлять **0,5 мм**.



- Повернуть гайку **1** в соответствии с **правилом 1**.
- Отрегулировать положение скобы **2** (винт **3**) в соответствии с **правилом 2**.
- При манипуляциях автоматическим устройством работы лапки проверить опускается ли ручной рычаг под собственным весом. При необходимости выполнить дополнительную юстировку с помощью гайки **1**.

Юстировка

13.08. Положение пускового рычага (для швейных машин без устройства для обрезки нити -911/97)

Правило

При манипуляциях автоматическим устройством работы лапки

3. лапка должна приподниматься над задвижной пластинкой на 7 мм
4. зазор между дисками регулятора натяжения нити должен составлять 0,5 мм.

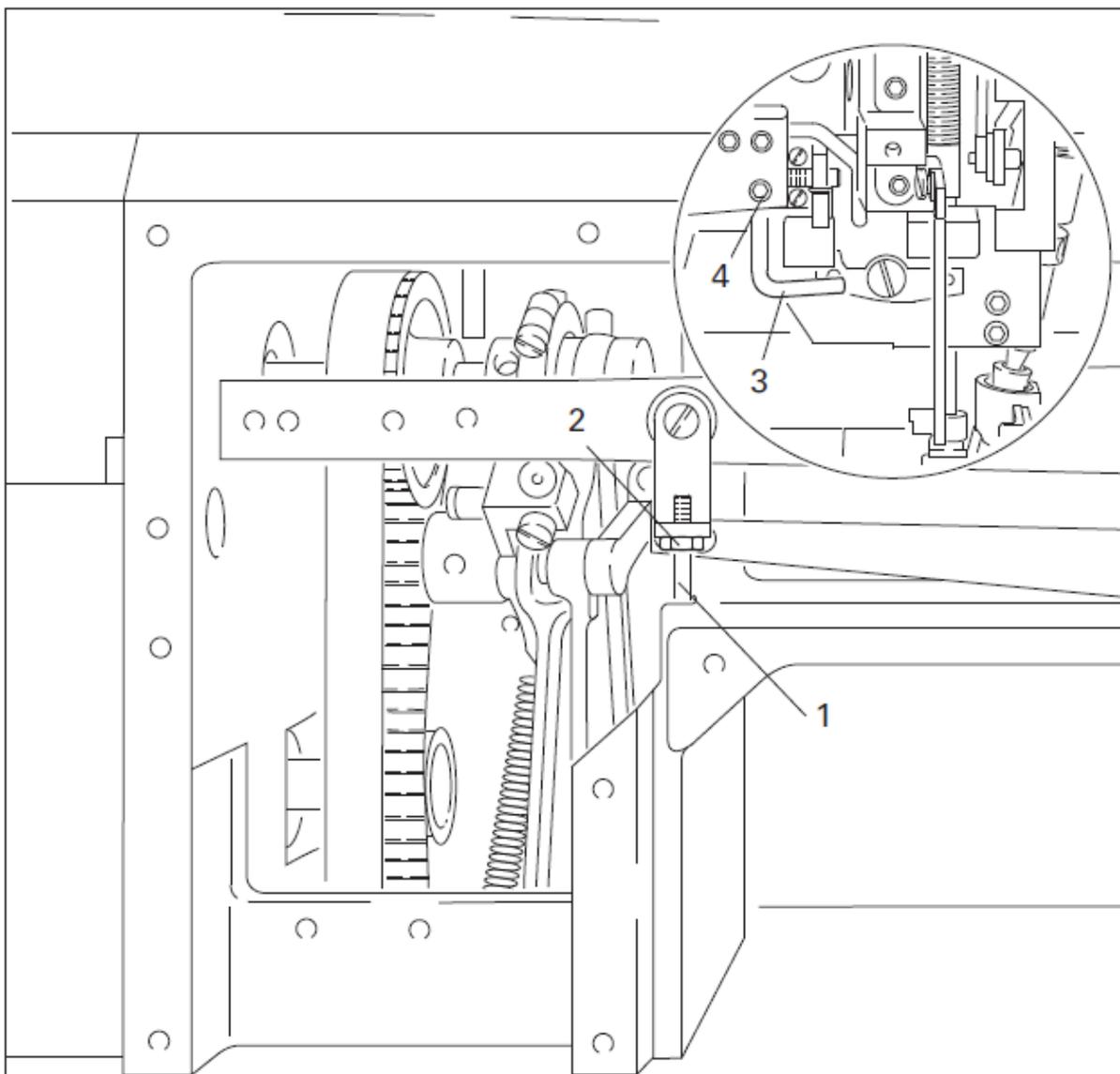


Fig. 11 - 34

- Повернуть штангу **1** (гайка **2**) в соответствии с **правилом 1**.
- Отрегулировать положение скобы **3** (винт **4**) в соответствии с **правилом 2**.
- При манипуляциях автоматическим устройством работы лапки проверить опускается ли ручной рычаг под собственным весом. При необходимости выполнить дополнительную юстировку с помощью штанги **1**.

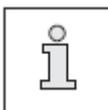
Юстировка

13.08. Установка параметров

- Выбор необходимого уровня, а также изменение параметров представлены в отдельном списке параметров швейной машины (см. главу 1.1.2. Технический уровень).

13.09. Обновление программного обеспечения с помощью Интернета

- Чтобы выполнить обновление программного обеспечения, необходим информационный носитель (внешнее устройство памяти) с соответствующим программным обеспечением для швейной машины.
- Чистый информационный носитель (без записи) предоставляется с серийным номером 72-250 303-91.
- Чтобы записать программное обеспечение на информационный носитель необходима программа «DongleCopy».



Инструкции по обновлению программного обеспечения на блоке управления P40 CD с помощью Интернета, а также загрузке программы «DongleCopy» имеются по адресу: <https://partnerweb.pfaff-industrial.com/>.

Схема подключения

14. Элементарная схема 91-191 585-95

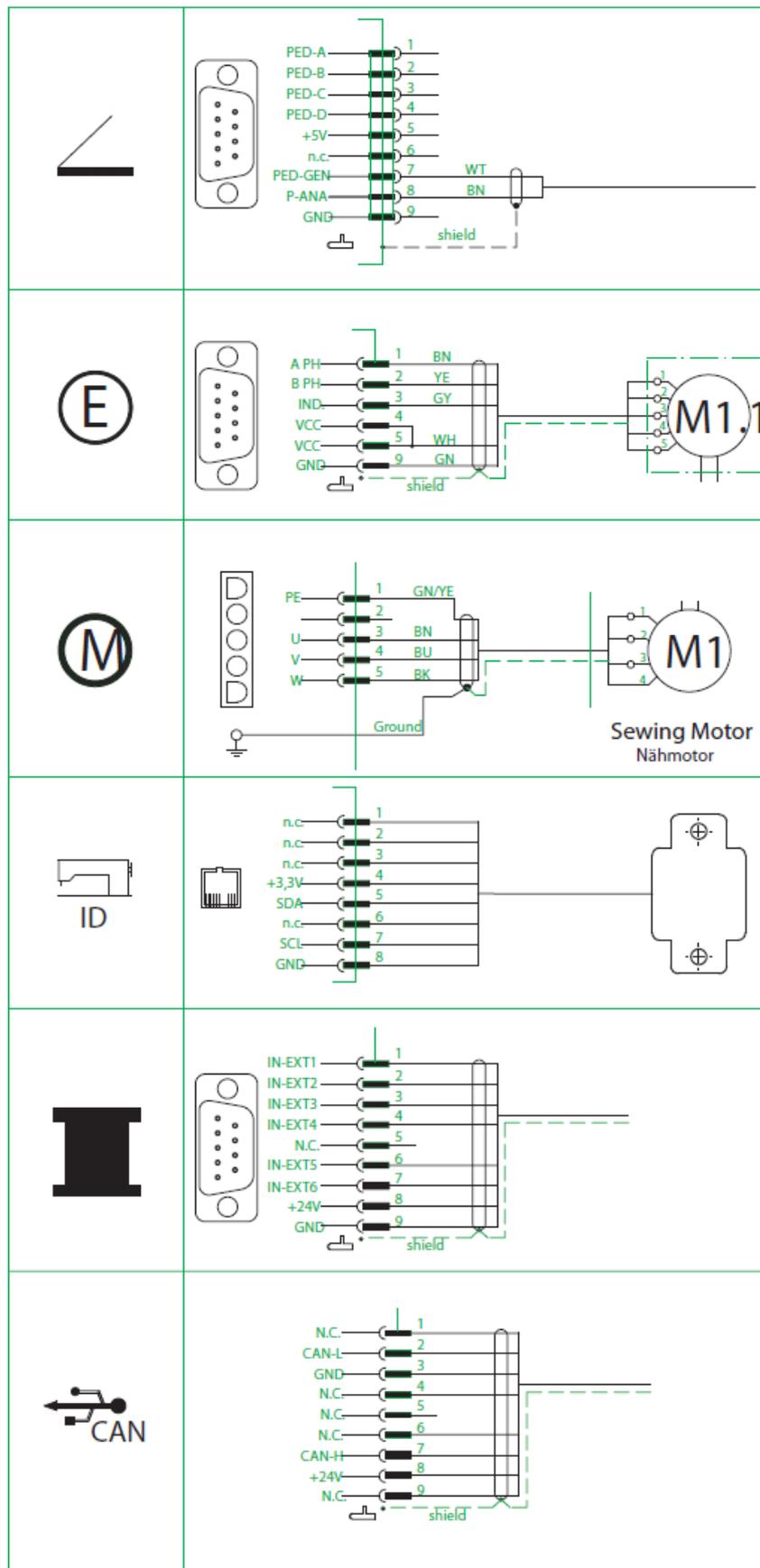


Схема подключения

