
PFAFF[®] -900/16;
ПФАФФ -900/56

для конструктивных рядов 240 и 1240

РУКОВОДСТВО
ДЛЯ МЕХАНИКА

PFAFF INDUSTRIEMASCHINEN GMBH KAISERSLAUTERN

С о д е р ж а н и е

1	Кулачок управления (предварительная юстировка)	3
2	Рычаг управления	4
3	Стопорная собачка	5
4	Включающий электромагнит	6
5	Расцепляющий упор	7
6	Рычаг включения	8
7	Шатун	9
8	Кулачок управления (дополнительная юстировка)	10
9	Стопорная деталь	11
10	Соединительная тяга (только при двухигольных машинах)	12
11	Высота улавливателя	13
12	Нож	14
13	Позиция возврата улавливателя	15
14	Зажимная пружина нижней нити	16
15	Хомут, размыкающий натяжение	18
16	Позиционный датчик (синхронизатор)	19 - 23

Руководство по юстировке для подкласса -900/.. для конструктивных рядов Пфафф 240 и 1240

Указание: В данном руководстве по юстировке описываемые операции по регулированию относятся к классам Пфафф-машин 241; 242; 244; 245 и 246 (маленькая вертикальная захватка), а также к классам Пфафф-машин 1241; 1242; 1243; 1244; 1245 и 1246 (большая вертикальная захватка).

Об отклонениях в регулировании, как, например, при размере петли и габаритах разводки, будет указано в соответствующих разделах.

Размер петли в исполнениях:

A	и B	= 1,6 мм
B/C	и C	= 2,0 мм
C/D		= 2,2 - 2,5 мм

Скорость резки: 150 об./мин.

Инструменты и другие вспомогательные средства для юстировки:

- 1 набор отверток с шириной рабочего конца 2 - 10 мм
- 1 набор ключей для винтов с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ с отверстием ключа 2 - 6 мм
- 1 набор вилкообразных ключей с отверстием ключа 4 - 14 мм
- 1 металлический масштаб

Швейные нитки и пошивной материал

Указания по технике безопасности

Машина должна применяться только согласно ее назначению. При переналадке машины с получением другого конструктивного исполнения следует учитывать все действующие правила по технике безопасности.

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

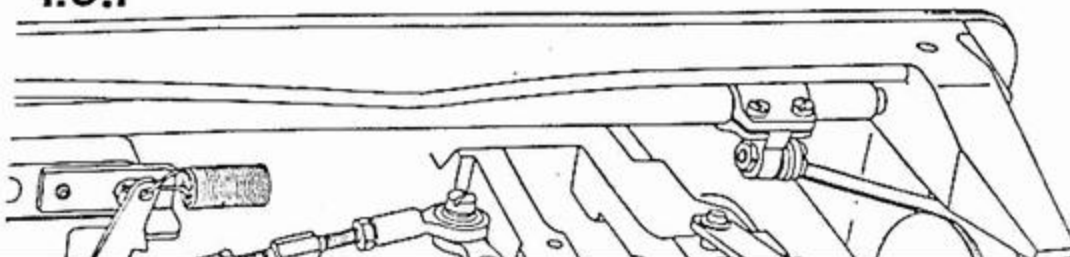
Не разрешается производить работы на устройствах под напряжением, за исключением допустимых отклонений в соответствии с ДИН-нормой 57 105.

Предварительная юстировка:

Эксцентрическая поверхность набегающего кулачка управления 3 должна занимать среднее положение по отношению к стопорной собачке 5 (см. на рис. 1.0.2).

При позиции нитепритягивателя в верхней точке возврата должно находиться начало наибольшего эксцентриситета поверхности набегающего под концевой частью стопорной собачки 5 (см. на рис. 1.0.3).

1.0.1



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- 1.5 В этом положении установочное кольцо 4 отрегулировать таким образом, чтобы оно прилегало к кулачку управления 3, и затянуть винты установочного кольца 4.
- 1.6 Посредством вращения ручного колеса установить нитепритягиватель в его верхней точке возврата.
- 1.7. Кулачок управления 3 – при условии, что он прилегает к установочному кольцу 4 – вращать таким образом в направлении вращения, чтобы начало наибольшего эксцентриситета поверхности набегающего находилось под концевой частью стопорной собачки 5.
- 1.8 В этом положении затянуть четыре винта кулачка управления 3.

Установка:

При положении размера петли и при приведении в действие рычага включения 8 должен сплюснутый болт (см. направление стрелки на рис. 2.0.2) рычага управления 6 слегка заскакивать на дорожку кулачка управления 7.

Размер петли в исполнениях: А и В = 1,6 мм
 В/С и С = 2,0 мм
 С/Д и Д = 2,2 - 2,5 мм

2.0.1



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

наверху).

2.4

Передвигать зажимную деталь 5 вправо таким образом, чтобы она прилегала к литой детали, и при этом следить за тем, чтобы она была расположена параллельно с плитой основания. Сохраняя данное положение, передвигать сбоку рычаг управления 6 таким образом, чтобы при легком нажатии его сплюснутый болт легко и без препятствий смог заскакивать на дорожку кулачка управления 7.

2.5

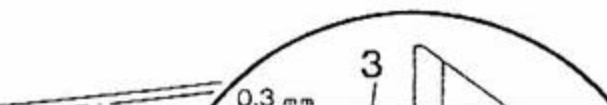
В этом положении нажать рычаг управления 6 до основания дорожки кулачка и затянуть зажимный винт 3.

2.6

Произвести контроль (см. установку).

Зажимный винт 4 остается еще ослабленным до установки расцепляющего упора.

Установка: Когда при положении покоя устройства для обрезания поверхность набегания 2 расположена своим наибольшим эксцентриситетом под стопорной собачкой, расстояние между стопорной собачкой 3 и поверхностью набегания 2 должно составлять 0,3 мм.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- 3.1 Ослабить винт 1.
- 3.2 Вращением ручного колеса отрегулировать поверхность набегания 2 таким образом, чтобы ее наибольший эксцентриситет был расположен под стопорной собачкой 3.
- 3.3 Болт подшипника 4 передвинуть таким образом, чтобы между поверхностью набегания 2 и стопорной собачкой 3 расстояние составляло 0,3 мм.
- 3.4 В этом положении затянуть винт 1.
- 3.5 Произвести контроль (см. установку).

Установка: При положении размера петли и при приведении в действие включающего электромагнита расстояние между рычагом включения 3 и стопорной собачкой 4 должно составлять 0,3 мм.

4.0.1

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

нит 2 смог с трудом передвигаться.

4.3 Привести в действие от руки рычаг включения 3 для того, чтобы стопорная собачка 4 смогла заскочить.

4.4 Якорь электромагнита вдавить до упора в корпус электромагнита и передвинуть корпус электромагнита вместе с якорем электромагнита таким образом, чтобы между рычагом включения 3 и стопорной собачкой 4 расстояние составило 0,3 мм.

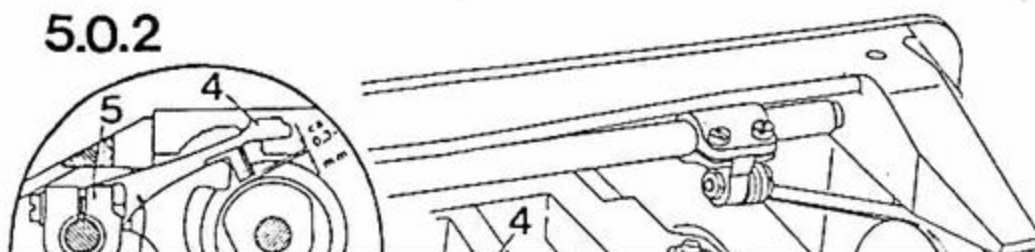
4.5 В этом положении затянуть винт 1.

4.6 Произвести контроль (см. установку).

Установка:

При положении размера петли и при рычаге управления 4, вошедшем в сцепление, расстояние между болтом рычага управления и основанием дорожки кулачка должно составлять примерно 0,3 мм.

5.0.2



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

5.3

При условии, что зажимный винт 3 еще ослаблен, рычаг управления 4 нажать до основания в дорожке кулачка управления.

5.4

Сохраняя данное положение, расцепляющий упор 5 отрегулировать таким образом, чтобы он прилегал к рычагу включения 1, а сбоку – к рычагу управления 4, и слегка затянуть зажимный винт 3.

5.5

Посредством легкого постукивания на расцепляющий упор 5 (направление стрелки) и одновременного легкого нажатия на рычаг управления 4 отрегулировать расстояние между болтом и основанием дорожки кулачка примерно на 0,3 мм.

5.6

В этом положении затянуть до отказа зажимный винт 3.

5.7

Произвести контроль (см. установку).

Установка:

При позиции игольного батана в верхней мертвой точке расстояние между болтом рычага управления 1 и наружным диаметром кулачка управления 5 должно составлять примерно 0,3 мм.

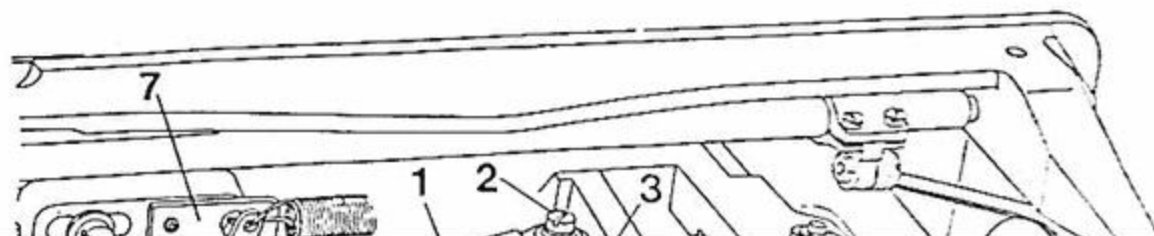


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- 6.1 Приподнимая стопорную собачку 2, установить рычаг управления 1 на исходную позицию.
- 6.2 Вращением ручного колеса установить игольный батан в его верхней мертвой точке.
- 6.3 Ослабить гайку 3.
- 6.4 Установочный винт 4 вращать таким образом, чтобы между болтом рычага управления 1 и наружным диаметром кулачка управления 5 расстояние составило примерно 0,3 мм.
- 6.5 В этом положении законтровать установочный винт 4 с помощью гайки 3.
- 6.6 Посредством легкого нажатия на рычаг управления 1 произвести контроль (см. установку).

Установка:

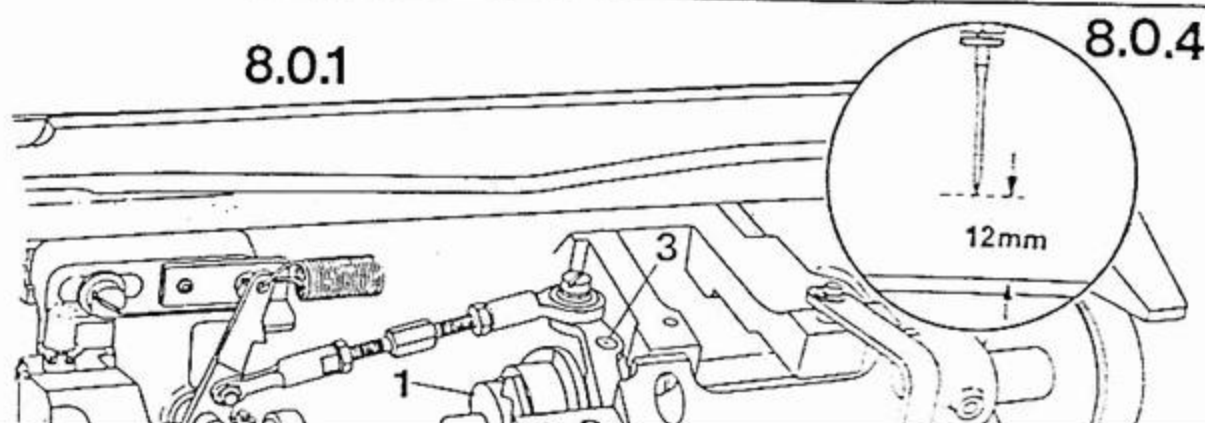
Когда вал 8 начнет производить свое толкающее движение, должен одновременно приподниматься с упора 7 рычаг 6.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- 7.3 Вращением ручного колеса установить машину в положение размера петли (см. на стр. 2) и привести в действие рычаг включения 5.
- 7.4 Следует следить за тем, чтобы рычаг 6 прилегал к упору 7.
 В случае необходимости следует укоротить шатун 1 посредством соответствующего вращения.
- 7.5 Вращать дальше ручное колесо до тех пор, пока вал 8 не начнет производить свое толкающее движение.
- 7.6 Сохраняя данное положение, отрегулировать шатун 1 таким образом, чтобы рычаг 6 начал приподниматься с упора 7.
- 7.7 В этом положении законтровать обе гайки 4.
- 7.8 Произвести контроль (см. установку).

Установка: Когда рычаг управления 3 зайдет в сцепление и игла, передвигаясь со своей нижней мертвой точки, своим кончиком будет находиться на расстоянии 12 мм над игольной пластинкой, должно начаться движение улавливателя 4.



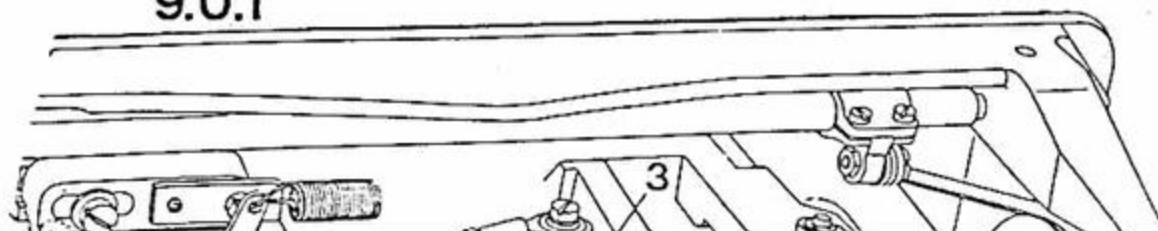
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- 8.4 Поворачивать дальше ручное колесо в направлении вращения до тех пор, пока кончик иглы не будет находиться на расстоянии 12 мм над игольной пластинкой.
- 8.5 Сохраняя данное положение, вращать кулачок управления 1 в направлении вращения до тех пор, пока не станет заметным сопротивление.
- 8.6 В этом положении затянуть доступные винты кулачка управления 1.
- 8.7 Посредством вращения ручного колеса станут доступными остальные винты кулачка управления 1, которые также следует затянуть.
- 8.8 Произвести контроль (см. установку).

Установка:

В положении покоя устройства для обрезания расстояние между стопорной деталью 1 и рычагом управления 3 должно составлять примерно 5 мм.

9.0.1



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- 9.1 Слегка закрепить стопорную деталь 1 вместе с защитными шайбами с помощью винтов 2.
- 9.2 Стопорную деталь 1 (в направлении стрелки) передвинуть до упора и сместить сбоку таким образом, чтобы между стопорной деталью 1 и рычагом управления 3 расстояние составило примерно 5 мм.
- 9.3 В этом положении затянуть до отказа оба винта 2.
- 9.4 Произвести контроль (см. установку).

Установка:

В положении покоя устройства для обрезания длина соединительной тяги 3 (если измерять от центра сверлильного отверстия до центра сверлильного отверстия) должна соответствовать расстоянию от середины левого вала до середины правого вала 2.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- 10.1 При условии, что устройство для обрезания находится в состоянии покоя, ослабить обе гайки 1 (правая и левая резьба).
- 10.2 Измерить расстояние от середины правого вала до середины левого вала 2.
- 10.3 Отрегулировать соединительную тягу 3 по длине таким образом, чтобы расстояние между рычагами 4 и 5 (если измерять от центра сверлильного отверстия до центра сверлильного отверстия) соответствовало установленному расстоянию между двумя валами 2.
- 10.4 В этом положении законтровать обе гайки 1.
- 10.5 Произвести контроль (см. установку).

При двухигольных машинах следует проводить двойное регулирование.

Установка: Если в верхней точке возврата нитепритягивателя улавливатель 2 будет нажиматься от руки на рабочую позицию, то нижний кончик улавливателя должен проходить над спинкой захватки 4 на расстоянии 0,1 мм.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- 11.1 Зажимный винт 1 ослабить таким образом, чтобы улавливатель 2 вращался.
- 11.2 Ослабить винты в установочном кольце 3.
- 11.3 Вращением ручного колеса установить нитепритягиватель в его верхней точке возврата.
- 11.4 Установить улавливатель 2 его нижним кончиком на расстоянии 0,1 мм над спинкой захватки 4.
- 11.5 В этом положении и при условии, что установочное кольцо 3 насажено на подшипник вала, затянуть винты установочного кольца 3.
- 11.6 Произвести контроль (см. установку).
 Зажимный винт 1 остается еще ослабленным для последующей установки.

При двухигольных машинах следует проводить двойное регулирование.

Установка:

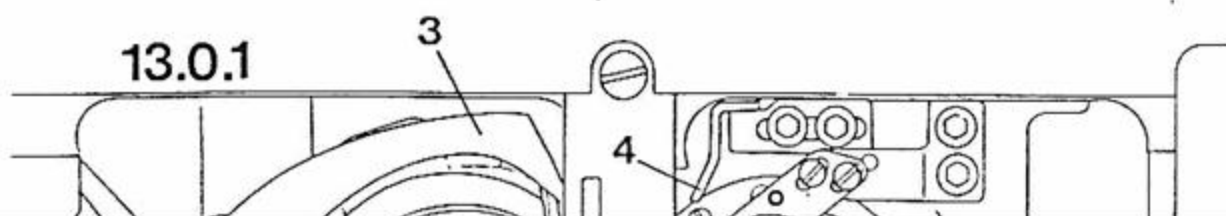
Продольное отверстие ножа должно быть расположено параллельно с держателем ножа 5; при этом нож не должен прилегать к отлитой детали (см. стрелку). Когда кончик улавливателя 4 выступает примерно на 3 мм над режущей кромкой ножа, нож 3 должен слегка прилегать к улавливателю 4.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- 12.1 При условии, что зажимный винт 1 ослаблен, ослабить оба винта 2.
- 12.2 Сначала следует передвинуть нож 3 таким образом, чтобы он не мог столкнуться с улавливателем 4.
- 12.3 Улавливатель 4 установить от руки таким образом, чтобы его кончик выступал примерно на 3 мм над режущей кромкой ножа.
- 12.4 Установить нож таким образом, чтобы он слегка прилегал к улавливателю, и при этом таким образом выверить, чтобы он не прилегал к литой детали (см. стрелку) и чтобы его продольное отверстие было расположено параллельно с держателем ножа 5.
- 12.5 В этом положении затянуть до отказа винты 2.
- 12.6 Произвести контроль (см. установку).

При двухигольных машинах следует проводить двойное регулирование.

- Установка: В точке возврата улавливателя 3 его задняя кромка должна быть на одном уровне с режущей кромкой ножа 4 (см. стрелку на рис. 13.0.2).
- Указание: Если зажимный винт 1 ослаблен, для проверки "установки" следует провести следующие операции по юстировке.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

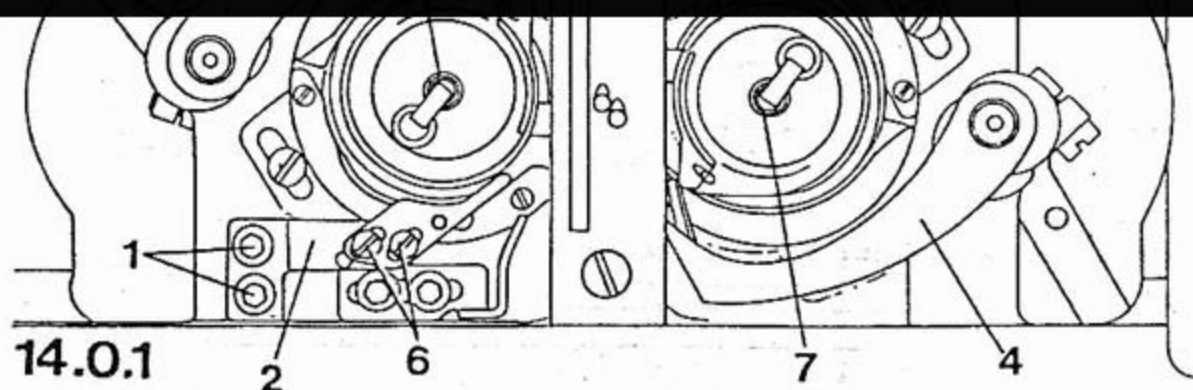
- 13.2 Посредством дальнейшего вращения ручного колеса установить передвигной вал 2 в его левой точке возврата.
- 13.3 Сохраняя данное положение, установить улавливатель 3 таким образом, чтобы его задняя кромка была на одном уровне с режущей кромкой ножа 4 (см. стрелку на рис. 13.0.2).
- 13.4 В этом положении и при условии, что не будет зазора по высоте, затянуть зажимный винт 1.
- 13.5 Произвести контроль (см. установку).

При двухигольных машинах следует проводить двойное регулирование.

Установка:

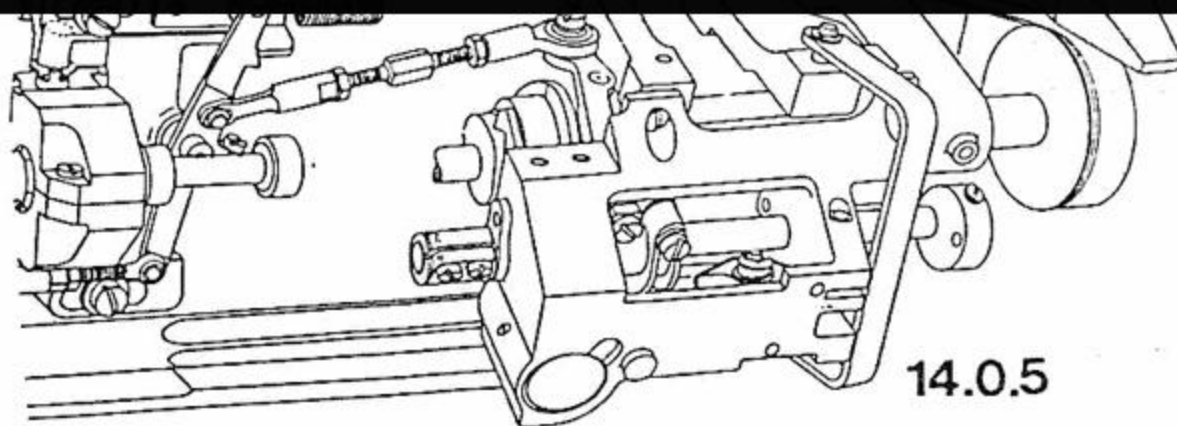
Между наружной поверхностью зажимной пружины 5 и нижней стороной улавливателя 4 расстояние должно составлять 0,3 мм (см. на рис. 14.0.2). В точке возврата улавливателя 4 должны находиться кончики зажимной пружины 5 на одном уровне с задней кромкой улавливателя 4 (см. стрелку на рис. 14.0.3). Между внутренней кромкой зажимной пружины 5 и направляющей втулкой 7 расстояние у машин конструктивного ряда 240 должно составлять примерно 10 мм, а у конструктивного ряда 1240 – примерно 12 мм (см. на рис. 14.0.4). Кроме этого шпульный колпачок должен без препятствий вставляться в захватку или извлекаться из нее.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



- 14.1 Ослабить оба винта 1.
- 14.2 Выверить держатель 2 таким образом, чтобы он был расположен параллельно с плитой основания машины, и установить его в центре его диапазона перестановки.
- 14.3 В этом положении слегка затянуть оба винта 1.
- 14.4 Снять пружину 3 (рис. 14.0.5).
- 14.5 Повернуть улавливатель 4 от руки над зажимной пружиной 5.
- 14.6 Сохраняя данное положение, изогнуть зажимную пружину 5 таким образом, чтобы между ее наружной поверхностью и нижней стороной улавливателя 4 расстояние составило примерно 0,3 мм (см. на рис. 14.0.2).
- 14.7 Снова подвесить пружину 3 (рис. 14.0.5).
- 14.8 Установить машину в положение размера петли, привес-

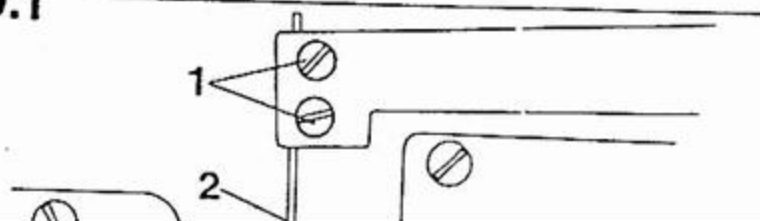
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Установка:

При положении покоя устройства для обрезания и при приподнятой швейной лапке расстояние между левой кромкой размыкающего хомута 3 и литым корпусом 4 должно составлять примерно 7 мм. При насаженной швейной лапке и при положении улавливателя 6 в точке возврата натяжные диски должны таким образом отжиматься, чтобы можно было легко протянуть верхнюю нить.

15.0.1



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- примерно 7 мм.
- 15.3 В этом положении затянуть оба винта 1.
- 15.4 Ослабить винты 5.
- 15.5 Вращением ручного колеса установить машину в положение размера петли и привести в действие от руки рычаг включения.
- 15.6 Насадить швейную лапку на игольную пластинку.
- 15.7 Дальнейшим вращением ручного колеса установить улавливатель 6 в его точку возврата.
- 15.8 Сохраняя данное положение, нажать с помощью установочного кольца 7 (эксцентриситет в направлении вниз) на размыкающий хомут 3 влево таким образом, чтобы верхняя нить могла свободно протягиваться через натяжные диски.
- 15.9 В этом положении затянуть винты 5.

- 16 Установка позиционного датчика
- 16.1 При одноигольных машинах с Quick-рычажным самотормозящимся электродвигателем типа "700"
- Такая установка проводится также при двухигольных машинах с выключаемой половиной игольного батана (720/02)!

Установка: Если машина некоторое время не будет применяться, то ее следует установить на расстоянии 4 мм позади нижней мертвой точки игольного батана. После обрезания нитей машину следует установить в верхней точке возврата нитепритягивателя.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

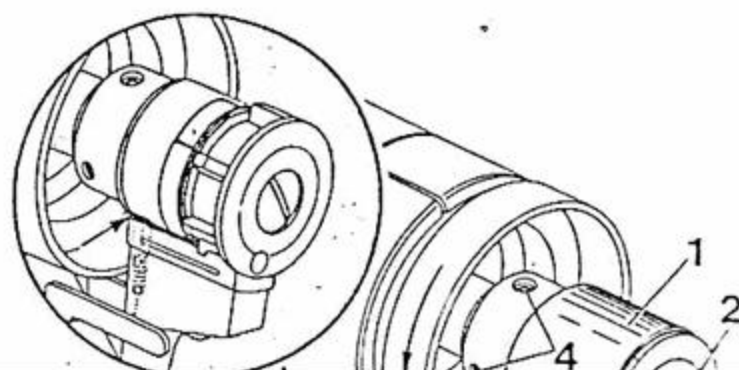
- 16.1.4 Сохраняя данное положение, установить центр изолирующей поверхности дорожки выключения, расположенной вблизи ручного колеса, точно над углом и затянуть крепежные винты 4.
- 16.1.5 Вращением ручного колеса (направление вращения) установить нитепритягиватель в его верхней точке возврата.
- 16.1.6 Сохраняя данное положение, установить центр изолирующей поверхности дорожки выключения, расположенной на самом далеком расстоянии от ручного колеса, точно над углом и затянуть стопорный винт 2.
- 16.1.7 Включить машину и посредством педали проверить позиции, а, в случае необходимости, провести повторную юстировку.
- 16.1.8 В заключение надвинуть защитный колпачок 1.

16.2

При двухигольных машинах с Quick-рычажным самотормозящимся электродвигателем типа "700"

Установка:

При прерывании процесса шитья и после обрезания нитей машина должна устанавливаться на высокой позиции нитепритягивателя.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- позицией)
- 16.2.5 Вращением ручного колеса установить нитепритягиватель в его верхней точке возврата.
- 16.2.6 Сохраняя данное положение, установить центр изолирующей поверхности дорожки выключения, расположенной на самом далеком расстоянии от ручного колеса, точно над углом и затянуть стопорный винт 2.
- 16.2.7 Включить машину и произвести контроль (см. установку); в случае необходимости произвести повторную юстировку.
- 16.2.8 В заключение надвинуть защитный колпачок 1.

16.3

При одноигольных и двухигольных машинах с Quick-электронным самотормозящимся электродвигателем типа "800"

Установка:

При прерывании процесса шитья машина должна устанавливаться на расстоянии 4 мм позади нижней мертвой точки игольного батана. После обрезания нитей она должна устанавливаться в верхней точке возврата нитепритягивателя.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

16.3.7

В этом положении затянуть крепежный винт 2.

16.3.8

Включить машину.

16.3.9

Посредством педали проверить обе позиции, а, в случае необходимости, провести дополнительную юстировку.

16.3.10

В заключение насадить защитный колпачок позиционного датчика 1.

Указание:

Посредством перекидного переключателя можно деблокировать позицию "4 мм позади нижней мертвой точки игольного батана" (у двухигольных машин), так что, как правило, машина будет установлена на высокой позиции нитепритягивателя.

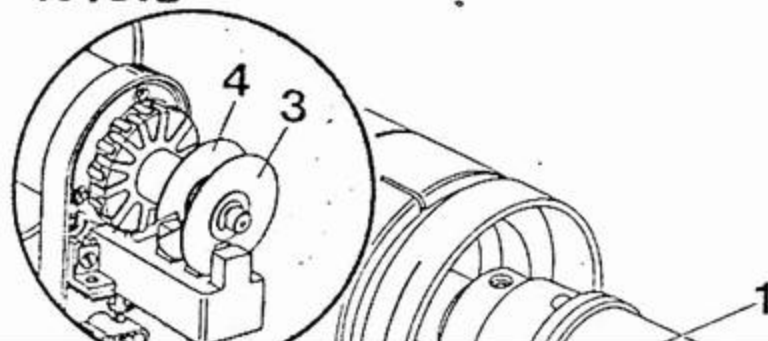
16.4

При одноигольных и двухигольных машинах с Efka-Vario-stop-двигателем типа "V"

Установка:

При прерывании процесса шитья машина должна устанавливаться на расстоянии 4 мм позади нижней мертвой точки игольного батана.
После обрезания нитей машина должна устанавливаться в верхней точке возврата нитепритягивателя.

16.0.9



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Положением вращать диск управления 4, расположенный вблизи ручного колеса, таким образом, чтобы его шлиц установился вертикально вниз между выступами детали из пластмассы.

16.4.6

Включить машину.

16.4.7

Посредством педали проверить обе позиции, а, в случае необходимости, провести дополнительную юстировку.

16.4.8

В заключение снова привинтить колпачок 1.

Указание:

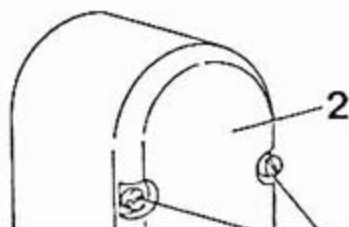
Посредством перекидного переключателя можно деблокировать позицию "4 мм позади нижней мертвой точки игольного батана" (для двухигольных машин), так что машина устанавливается, как правило, на высокой позиции нитепритягивателя.

Установка:

При прерывании процесса шитья машина должна уста-
навливаться на расстоянии 4 мм позади нижней
мертвой точки игольного батана. После обрезания
нитей машина должна устанавливаться в верхней
точке возврата нитепритягивателя.

Указание:

Если будет иметься в наличии перекидной переключатель, то такой переключатель на электродвигателе
следует установить "вниз" для выбора положения иг-
лы - 4 мм позади нижней мертвой точки.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

16.5.5

Вращением ручного колеса установить нитепритяги-
ватель в его верхней точке возврата.

16.5.6

В этом положении удерживать ручное колесо и вра-
щать малый диск управления 6 таким образом, что-
бы центр его окошка остановился под излучающим
диодом 5.

16.5.7

Затянуть винт с внутренним шестигранником 3.

16.5.8

Включить машину и проверить посредством педали
обе позиции (см. установку). В случае необходи-
мости провести дополнительную юстировку.

16.5.9

В заключение насадить колпачок 2 и закрепить по-
средством винтов 1.