
PFAFF® 293; 294;
ПФАФФ 1293; 1294

**РУКОВОДСТВО
ДЛЯ МЕХАНИКА**

www.promelectroavtomat.ru

[Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала](#)

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 или правилами Союза немецких электротехников 0105 (ФРГ).

Руководство по юстировке для Пфафф 293; 294; 1293 и 1294

Указание: Изображения в данном руководстве по юстировке подаются для одноигольных машин Пфафф 293 и 1293.
При двухигольных машинах (Пфафф 294 или 1294) различные установки должны производиться, само собой разумеется, два раза.
В соответствующих разделах это специально указывается; при этом отдельные изображения следует рассматривать отчасти как зеркальные отображения.

Технические данные:

Система игл: 134

Высота петли в исполнениях:

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

Проход между швейной/роликовой лапкой и игольной пластинкой: 7 мм

Инструменты, шаблоны и другие вспомогательные средства для юстировки

- 1 набор винтовертов с рабочим концом 2 - 10 мм
- 1 набор ключей для винтов с внутренним шестигранником в 2 - 6 мм
- 1 набор вилкообразных ключей с шириной зева в 7 - 14 мм
- 1 трубка, номер заказа 08-880 137-00
- 1 установочный шаблон, номер заказа 08-880 136-14
- 1 металлический масштаб

Швейные нити и пошивной материал

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

1 Игла в центре отверстия для прокола

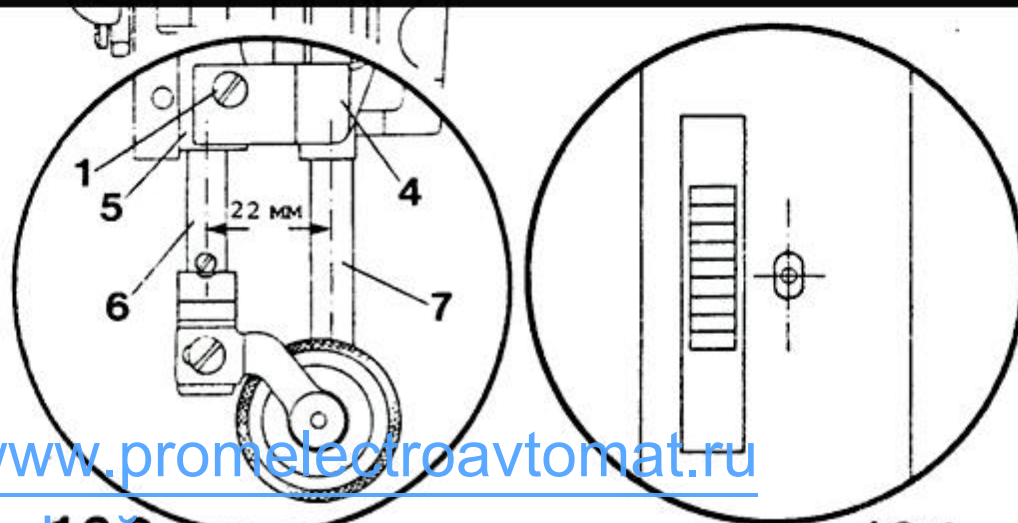
Установка: Прямая игла должна вкалываться в центре отверстия для прокола как в направлении шитья, так и поперек к направлению шитья.

- 1.1 Целесообразным будет вставить новую иглу (системы 134) в иглодержатель.
- 1.2 Отвинтить крышку головки.
- 1.3 Ослабить винты 1 и 2.
- 1.4 Вращением ручного колеса установить кончик иглы непосредственно над отверстием для прокола в игольной пластинке.
- 1.5 Сместить сбоку раму игловодителя 3 таким образом, чтобы вся поверхность ее фланца 4 полностью прилегала к поверхности 5.
- 1.6 В этом положении затянуть винт 2.

- 1.7 Сместить в направлении шитья раму игловодителя 3 таким образом, чтобы между ее фланцем и игольной пластиной с одной стороны и с другой стороны было расстояние 22 мм.

- 1.8 В этом положении установить винт 1 и винт 2.
- 1.9 Проверить работу иглы (см. стандартную инструкцию).

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



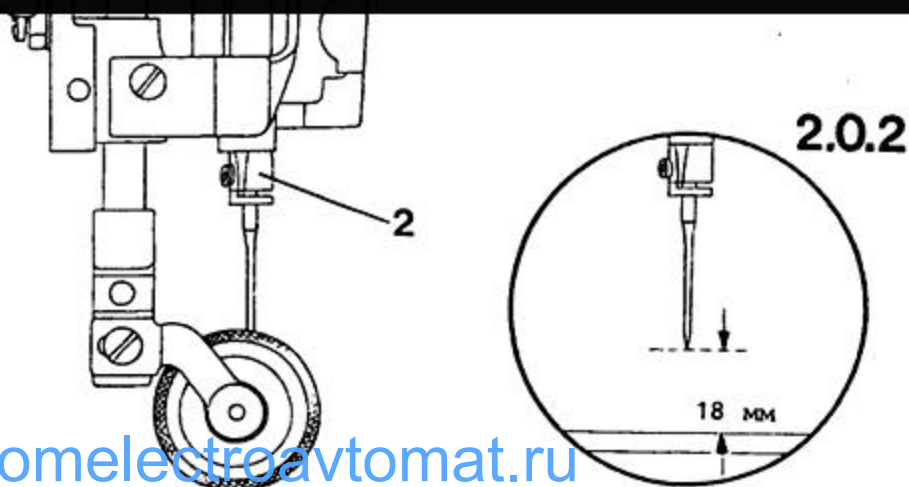
www.promelectroavtomat.ru

102 Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала 104

Предварительная юстировка: Когда игловодитель расположен в верхней мертвой точке, то тогда должно обеспечиваться расстояние в 18 мм между кончиком иглы и игольной пластинкой.

- 2.1 Вращением ручного колеса установить игловодитель в его верхнюю мертвую точку.
- 2.2 Ослабить винт 1.
- 2.3 Передвинуть игловодитель 2 по высоте таким образом, чтобы между кончиком иглы и игольной пластинкой обеспечивалось расстояние в 18 мм.
- 2.4 В этом положении и при условии, что паз иглы указывает к петлителю, затянуть винт 1.
- 2.5 Произвести контроль (см. установку).
Дополнительную юстировку см. в разделе 7.

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



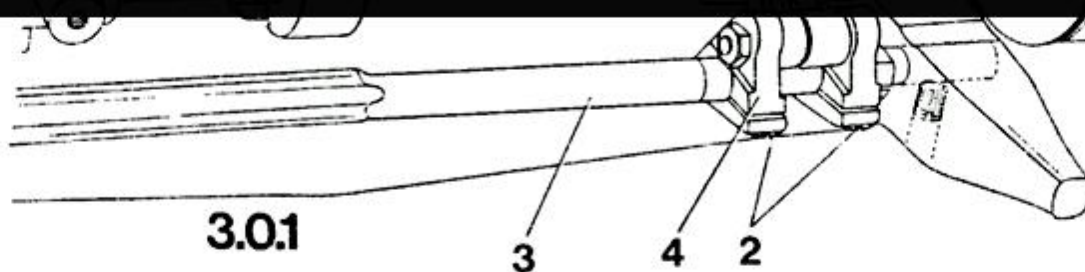
www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Когда установлена наибольшая длина стежка, транспортер не должен при перемещении вперед и назад ударяться о вырезку в игольной пластинке.

- 3.1 Ослабить винты 2 в приводном кривошипе 4 и установить наибольшую длину стежка.
- 3.2 Толкающий вал 3 отрегулировать таким образом, чтобы транспортер при своем перемещении вперед и назад не ударялся о вырезку в игольной пластинке.
- 3.3 В этом положении затянуть оба винта 2.
- 3.4 Произвести контроль (см. установку).

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

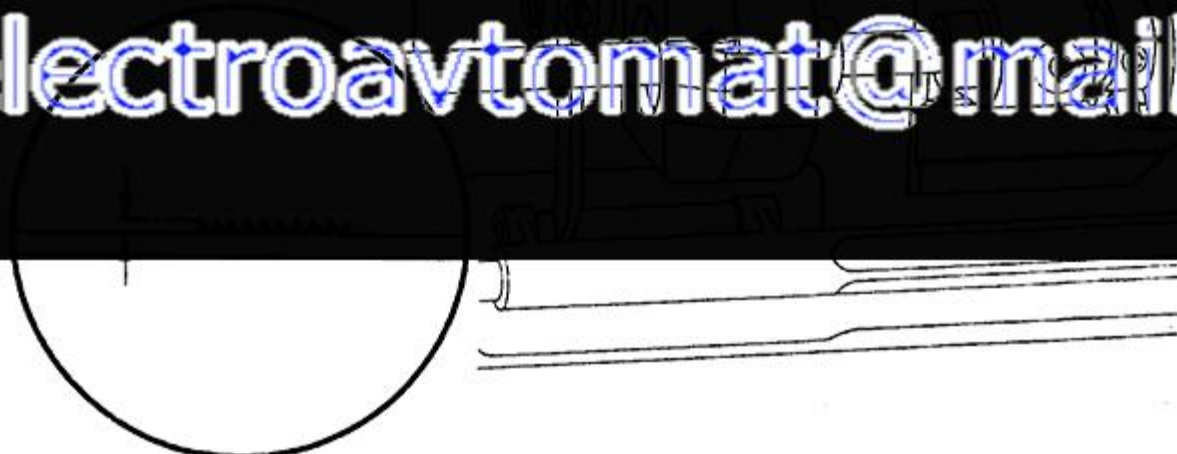


www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

- Установка: При установке длины стежка на "0" должен транспортер выступать в своей верхней точке возврата на высоту зубьев из игольной пластинки.
- 4.1 Установить длину стежка на "0".
- 4.2 Вращением ручного колеса установить транспортер в его верхнюю точку возврата.
- 4.3 Ослабить винты 5.
- 4.4 Держатель транспортера 6 отрегулировать по высоте таким образом, чтобы транспортер выступал из игольной пластинки на высоту зубьев.
- 4.5 В этом положении затянуть оба винта 5.
- 4.6 Произвести контроль (см. установку).

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



4.0.2

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

- 5 Подъемное движение транспортера (предварительная юстировка)
- Предварительная юстировка: В нижней мертвой точке игловодителя эксцентриситет подъемного эксцентрика 2 должен находиться "внизу".
- 5.1 Отвинтить крышку из листового металла с тыловой стороны стойки машины.
- 5.2 Ослабить винты 1 и вращением ручного колеса установить игловодитель в его нижней мертвой точке.
- 5.3 Подъемный эксцентрик 2 отрегулировать радиально таким образом, чтобы его эксцентриситет находился "внизу".
- 5.4 В этом положении затянуть до отказа доступный винт 1.
- 5.5 Второй винт 1 остается еще ослабленным для дополнительной юстировки.
- Дополнительную юстировку см. в разделе 9.

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

5.0.1

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

- Установка: Когда установлена наибольшая длина стежка и игловодитель находится в верхней мертвой точке, нижний транспортер не должен производить никаких движений при приведении в действие рычага для переключения длины стежков.
- 6.1 Установить наибольшую длину стежка.
- 6.2 Ослабить винты 1 таким образом, чтобы толкающий эксцентрик 2 смог с трудом поворачиваться на валу.
- 6.3 Игловодитель установить в его верхнюю мертвую точку.
- 6.4 Сохраняя данное положение, толкающий эксцентрик 2 вращать на валу таким образом, чтобы при приведении в действие рычага для переключения длины стежков транспортер не смог производить никаких движений.
- 6.5 В этом положении затянуть винты 1.
- 6.6 Произвести контроль (см. установку).

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

6.0.1

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

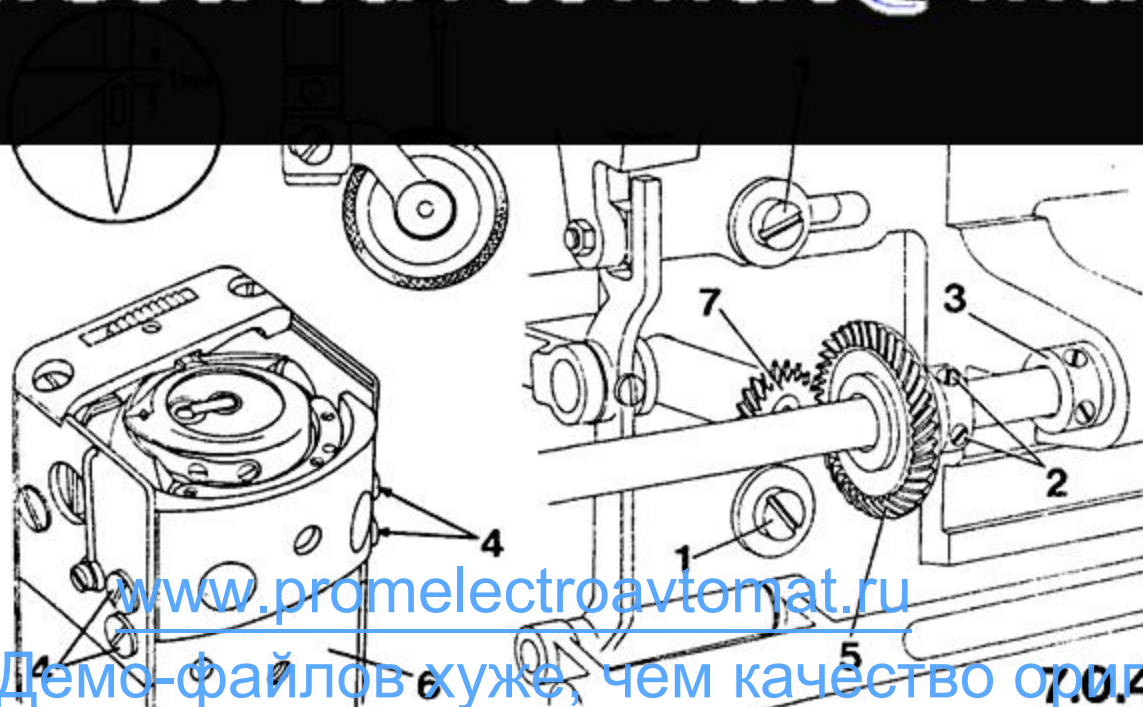
(При двухигольных машинах следует производить такую юстировку два раза)

Установка: При положении высоты петли (см. указания для конструктивных исполнений ниже) расстояние между кончиком петлителя и иглой должно составлять 0,1 мм. Кроме того в указанном положении расстояние между верхней кромкой ушка иглы и кончиком петлителя должно составлять 1 мм.

Высота петли: при исполнении А и В = 1,6 мм
 при исполнении В/С и С = 2,0 мм
 при исполнении С/Д и Д = 2,2-2,5 мм

7.1 Следить за тем, чтобы игла была прямой. В случае необходимости вставить новую иглу.

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



7.0.3

7.0.4

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

- 7.2 Отвинтить игольную пластинку, транспортер и кожух передачи посредством конических колес.
- 7.3 Ослабить винты 1, 2 и винты конического колеса 5.
- 7.4 Ослабить винты 4 с торцевой и тыловой сторон стойки. (У машин с подклассом -900/56 имеется в наличии в каждом случае только по одному винту).
- 7.5 Вывести из сцепления коническое колесо 5 и установить маркировку маленького конического колеса 7 между маркировками большого конического колеса 5.
- 7.6 Вращением ручного колеса и соответствующим вращением конического колеса 5 (следить за тем, чтобы оно находилось в зацеплении) установить кончик петлителя в центре паза иглы.
- 7.7 Сместить сбоку стойку петлителя 6 таким образом, чтобы между кончиком петлителя и иглой расстояние составило 0,1 мм.

7.8 В этом положении затянуть винты 1 и винты 4 (с торцевой и тыловой сторон стойки).

7.9 Коническое колесо 5 вращать таким образом, чтобы кончик конического колеса 7 находился в зацеплении с коническим колесом 5, но чтобы у конического колеса 5 не было зазора.

7.10 В этом положении затянуть до отказа винты конического

7.11 Регулировка установлена. Если зажим сбоку, чтобы он прилегал к коническому колесу 5 и из вин-

7.12 Вращением ручного колеса установить игловодитель в центр и наметить точку.

7.13 Вращением ручного колеса установить игловодитель машины (см. "Игольная машина" под классом соответствующим измерительной пластине) установленной с помощью винтовой

7.14 Вращением ручного колеса установить игловодитель таким образом, чтобы он прилегал к измерительной пластинке, и затянуть до отказа.

7.14 Вращением измерительной пластинки и вращением ручного колеса в направлении вращения до тех пор, пока винтовой зажим не станет прилегать к направляющей игловодителя.

7.15 Большое коническое колесо 5 вращать таким образом, чтобы кончик петлителя установился в "центре иглы".

7.16 В этом положении затянуть доступный винт 2.

7.17 Снять винтовой зажим с игловодителя.

7.18 При условии, что кончик петлителя еще расположен в "центре иглы", ослабить винт 8 и передвигать игловодитель по высоте таким образом, чтобы между верхней кромкой ушка иглы и кончиком петлителя расстояние составило 1,0 мм.

7.19 В этом положении и при условии, что паз иглы указывает к кончику петлителя, затянуть винт 8.

7.20 Вращением ручного колеса открыть доступ к второму винту 2 и затянуть его.

7.21 Произвести контроль (см. установку).

Защитное устройство иглы

(При двухигольных машинах данную установку следует производить два раза)

Установка: При положении высоты петли защитное устройство иглы 1 должно слегка прикасаться к игле и предотвращать, чтобы игла могла захватываться кончиком петлителя.

Условие: Правильная установка расстояния петлителя к игле (0,1 мм).

8.1 Выверить защитное устройство иглы 1 таким образом, чтобы при положении высоты петли оно слегка прикасалось к игле, но не отклоняло ее.

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

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

9 Подъемное движение транспортера (дополнительная юстировка)

Установка:

Когда при максимальной установке длины стежка кончик иглы вкалывается в отверстие для прокола в игольной пластинке, вершины зубьев передвигающегося вниз транспортера должны быть расположены на одном уровне с наружной поверхностью игольной пластинки.

9.1 Установить максимальную длину стежка.

9.2 Навинтить транспортер и игольную пластинку. При этом следить за тем, чтобы стопорный выступ 2 (рис. 8.0.1) нижней части шпульного колпачка останавливался в выемке игольной пластинки и чтобы нижний транспортер смог свободно работать в вырезке игольной пластинки.

9.3 Ослабить винты 1 (рис. 9.0.1) таким образом, чтобы подъемный эксцентрик 2 с трудом поворачивался на валу.

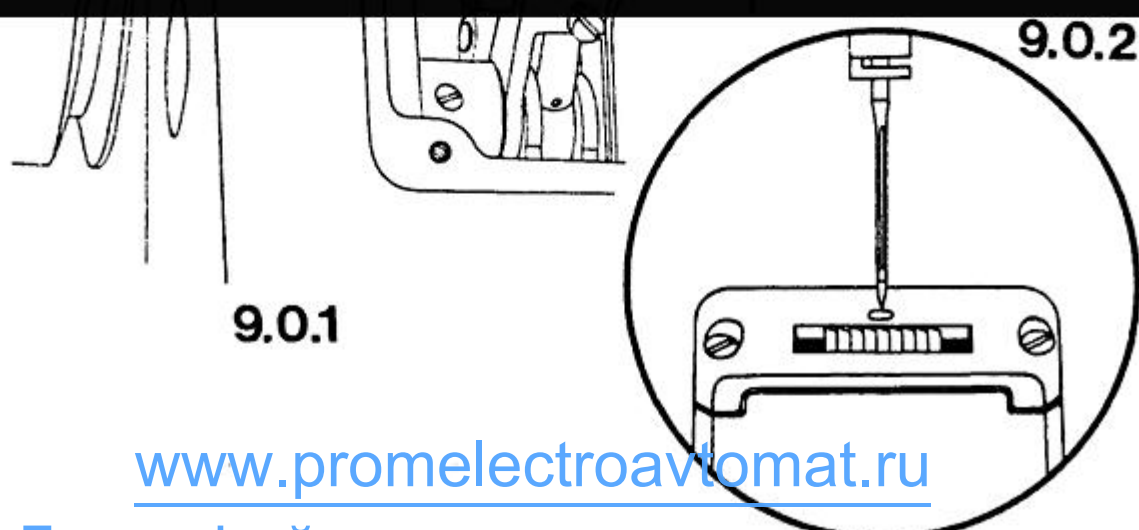
9.4 Вращать ручное колесо до тех пор, пока передвигающийся сверху игла своим кончиком не установится непосредственно над отверстием для прокола в игольной пластинке.

9.5 Слегка опустить подъемный эксцентрик 2 до тех пор, пока в выемке игольной пластинки не окажется кончик иглы.

9.6 Проверить, чтобы игла не касалась игольной пластинки.

9.7 Проверить работу транспортера (см. рис. 9.0.2).

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



www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

10 Проход между швейной/роликовой (прижимной) лапкой и
игольной пластинкой

Установка: При установленном наверху ручном рычаге проход
между швейной/роликовой лапкой и игольной пластинкой должен составлять 7 мм.

10.1 Целесообразным будет извлечь иглу из игловодителя.

10.2 Посредством ручного рычага установить вверх швейную/роликовую лапку на высокую позицию.

10.3 Вращением ручного колеса установить транспортер под игольную пластинку.

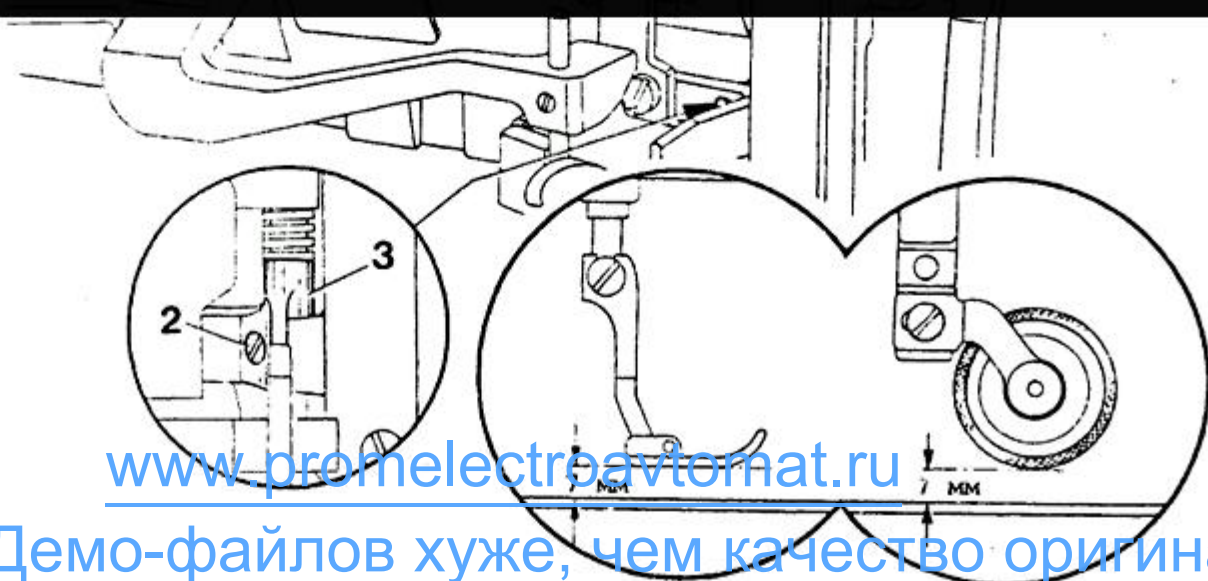
10.4 Уменьшить нажим на швейную/роликовую лапку на винте 1.

10.5 Ослабить винт 2 в подъемной детали 3.

10.6 Проверить, чтобы между швейной/роликовой лапкой и игольной пластинкой расстояние составляло 7 мм.

10.7 Проверить, чтобы между швейной/роликовой лапкой и игольной пластинкой расстояние составляло 7 мм.

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



www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

10.0.2

При двухигольных машинах данную установку следует производить два раза.

Установка: Верхняя нить должна свободно проскальзывать как между подъемным рычагом шпульного колпачка 3 и нижней частью шпульного колпачка 4, так и между стопорным выступом 5 и стопорным кулачком игольной пластинки (См. стрелки, рис. 11.0.2).

11.1 Отвинтить крышку из листового металла 1 на стойке.

11.2 Винт 2 ослабить таким образом, чтобы подъемный рычаг шпульного колпачка 3 с трудом вращался.

11.3 Вставить иглу, вдеть нить в машину, подложить пошивной материал и насадить швейную/роликовую лапку.

11.4

Ослабить винт 2 таким образом, чтобы подъемный рычаг шпульного колпачка 3 с трудом вращался.

Вставить иглу, вдеть нить в машину, подложить пошивной материал и насадить швейную/роликовую лапку.

Стрелка указывает на винт 2.

Вставить иглу, вдеть нить в машину, подложить пошивной материал и насадить швейную/роликовую лапку.

Стрелка указывает на винт 2.

Вставить иглу, вдеть нить в машину, подложить пошивной материал и насадить швейную/роликовую лапку.

Стрелка указывает на винт 2.

Вставить иглу, вдеть нить в машину, подложить пошивной материал и насадить швейную/роликовую лапку.

Стрелка указывает на винт 2.

Вставить иглу, вдеть нить в машину, подложить пошивной материал и насадить швейную/роликовую лапку.

Стрелка указывает на винт 2.

Вставить иглу, вдеть нить в машину, подложить пошивной материал и насадить швейную/роликовую лапку.

Стрелка указывает на винт 2.

Вставить иглу, вдеть нить в машину, подложить пошивной материал и насадить швейную/роликовую лапку.

Демо-файл.

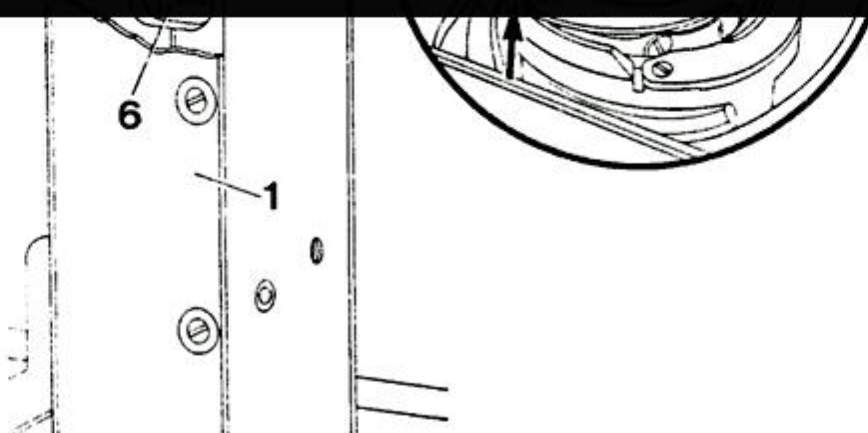
За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru

11.0.1

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

12

Ослабление натяжения верхней нити

(При двухигольных машинах данную установку следует производить два раза)

- Установка: При высокой позиции швейной/роликовой (прижимной) лапки оба натяжных диска должны друг от друга отжиматься, как минимум, на 0,5 мм.
- Указание: Расстояние в 0,5 мм представляет собой минимальный размер, и при применении толстых нитей он может составлять свыше 1 мм.
- 12.1 Посредством ручного рычага установить швейную/роликовую лапку наверху.
- 12.2 Выверить нажимную пластину 1 позади несущей пластины устройства натяжения 2 таким образом, чтобы натяжные диски отжимались друг от друга, как минимум, на 0,5 мм.
- 12.3 Произвести контроль (см. установку).

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

12.0.1

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Установка: Движение пружины нитепритягивателя 2 должно быть законченным тогда, когда кончик иглы вкалывается в материал средней плотности (соответствует примерно ходу в 7 мм).

Указание: В связи с техникой шитья длина хода пружины нитепритягивателя может незначительно отклоняться в повышающем или убывающем направлении.

13.1 При условии, что в машину была вдета нить, подложить пошивной материал и насадить швейную/роликовую лапку.

13.2 Ослабить винт 1.

13.3 Вращением ручного колеса сшить несколько стежков

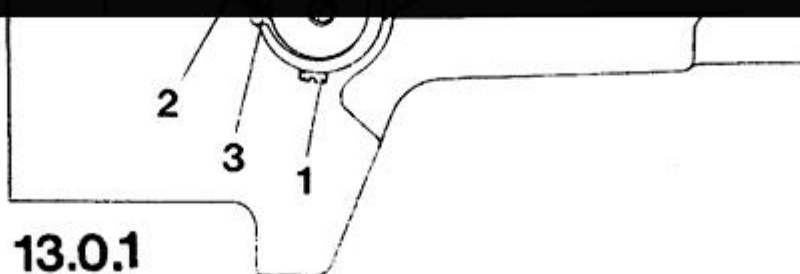
и зафиксировать пружину нитепритягивателя в крайней точке возврата рычага нитепритягивателя.

13.4 Постепенно уменьшая натяжение ручного колеса (в направлении 1), отрегулировать пружину нитепритягивателя на 2 мм.

13.5 В том случае, если пружина нитепритягивателя, иная, чем на рисунке, не имеет

13.6 винта 1, то для регулировки пружины нитепритягивателя необходимо использовать

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



www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Установка: При включенном намотчике должен надежно увлекаться во вращение шпиндель намотчика; при выключенном намотчике приводное колесо 2 не должно прикасаться к фрикционному колесу 3.
Кроме этого намотчик должен самостоятельно отключаться, когда намотанное количество нитей еще удалено от края шпули примерно на 1 мм.

14.1 Включить намотчик.

14.2 Отвинтить крышку и ослабить винты 1.

14.3 Отрегулировать приводное колесо 2 на валу рукава посредством соответствующего смещения таким образом, чтобы при вращении ручного колеса надежно увлекался во вращение шпиндель намотчика или что-

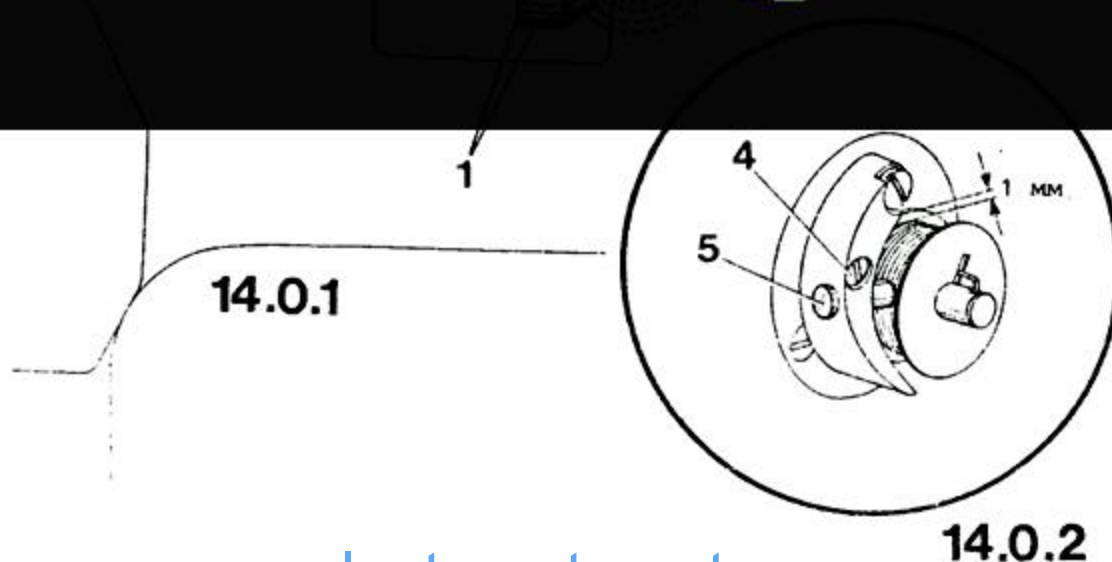
бы при выключенном намотчике приводное колесо 2 не прикасалось к фрикционному колесу 3.

14.4 Затянуть оба винта 1.

14.5 Ослабить винт 4.

14.6 При вращении ручного колеса шпиндель намотчика должен вращаться.

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



www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Установка: Когда швейная/роликовая (прижимная) лапка (при опущенном вниз транспортере) насажена на игольную пластинку, расстояние между подъемным рычагом 4 и упорным болтом 5 должно составлять 0,3 мм.

15.1 При условии, что транспортер расположен под игольной пластинкой посредством рычага 1 насадить швейную/роликовую лапку на игольную пластинку.

15.2 Ослабить гайку 2 и вращать эксцентрический установочный диск 3 таким образом, чтобы между подъемным рычагом 4 и упорным болтом 5 расстояние составило 0,3 мм.

15.3 В этом положении затянуть гайку 2.

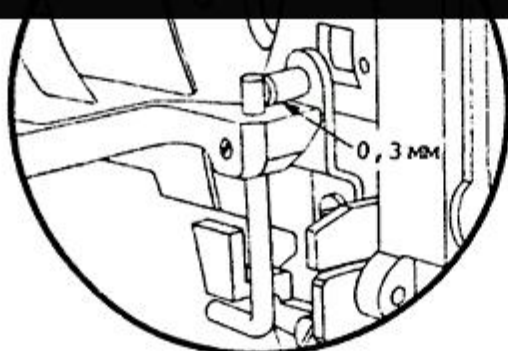
15.4 Произвести контроль (см. установку).

16 Заключительная работа

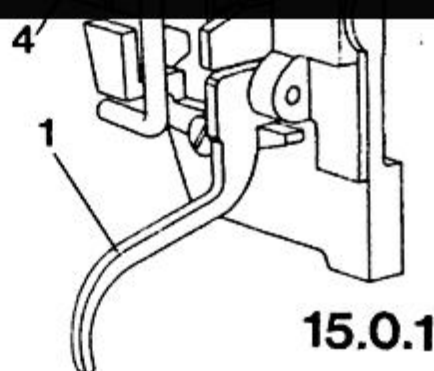
16.1 Привести крышку головки, все другие крышки и ножку переднюю и заднюю в исходное положение. Установить плиту основания.

16.2 Произвести контроль и при необходимости отрегулировать положение швейной/роликовой лапки таким образом, чтобы расстояние между лапкой и игольной пластинкой составляло 0,3 мм.

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



15.0.2



15.0.1

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

С О Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
1 Игла в центре отверстия для прокола	4
2 Высота иглы (предварительная юстировка)	5
3 Положение транспортера в направлении шитья	6
4 Высота транспортера	7
5 Подъемное движение транспортера (предварительная юстировка)	8
6 Толкающее движение нижнего транспортера	9
7 Дополнительная юстировка высоты петли, расстояния петлителя и высоты иглы	10

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

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала