
PFAFF[®]

ПФАФФ

**244;
1243;1244**

**РУКОВОДСТВО
ДЛЯ МЕХАНИКА**

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.

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1 Положение нижнего транспортера	4
2 Подъемное движение нижнего транспортера (предварительная юстировка)	7
3 Игла в центре прокола при строчке	8
4 Толкающее движение нижнего транспортера	9
5 Размер петли, расстояние петлителя и высота иглы	10
6 Защитное устройство иглы	12
7 Подъемное движение нижнего транспортера (дополнительная юстировка)	13
8 Проход между швейной/прижимной лапкой и игольной пластинкой	14
9 Подъемный рычаг шпульного колпачка	15
10 Ослабление натяжения верхней нити	16
11 Пружина нитепритягивателя	17
12 Мотальщик	18
13 Заключительные работы	19
 <u>Приложение для машин с ведомой роликовой лапкой (-750/01)</u>	
14 Кривошип для привода роликовой лапки	20
15 Позиция роликовой лапки в направлении шитья	20
16 Позиция роликовой лапки по отношению к игле	20
17 Синхронный ход роликовой лапки и нижнего транспортера	21
18 Зазор зубчатого колеса	21
19 Выключение привода роликовой лапки при шитье в обратном	21

Руководство по юстировке для Пфафф 244; 1243; 1244

Указание:

Рисунки в данном руководстве по юстировке предназначены для одноигольной машины Пфафф 1243. Для двухигольных машин Пфафф 244 и 1244 отдельные позиции установки должны производиться вдвойне. В соответствующих разделах на это будет указано. При этом некоторые рисунки нужно рассматривать зеркальносимметрично.

Технические данные:

Система игл: 134

134-35 для подкласса -162/01;
для подкласса -720/02

Петлеобразующий ход при выполнении:

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/прижимной лапкой и игольной пластинкой: 7 мм

Инструменты, шаблоны 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 шириной зева 2 - 6 мм
- 1 набор вилкообразных ключей с шириной зева 7 - 14 мм
- 1 винтовой зажим, № заказа 08-880 137-00
- 1 установочный шаблон, № заказа 91-129 604-91
- 1 металлический масштаб

Швейные нитки и пошивной материал

1

Положение нижнего транспортера

Установка:

Нижний транспортер не должен прикасаться ни в одной фазе своего движения к игольной пластинке

1.1

Положение в поперечном направлении к шитью

Установка:

Нижний транспортер должен находиться справа и слева на одинаковом расстоянии в вырезке игольной пластинки.

1.0.1



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

1.1.1

Извлечь иглу из игловодителя и в каждом случае ослабить оба винта 1 и 2.

1.1.2

Толкающий вал 3 выверить сбоку таким образом, чтобы нижний транспортер находился справа и слева на одинаковом расстоянии в вырезке игольной пластинки.

1.1.3

В этом положении затянуть оба винта 1.

1.1.4

Оба винта 2 остаются еще ослабленными для последующей наладки.

1.2

Положение в направлении шитья

Установка:

Когда установлена максимальная длина стежка, нижний транспортер при перемещении вперед и назад не должен ударяться о кромки вырезки в игольной пластинке.

1.0.3



Демо-файл.

**За полной версией
обращайтесь на сайт**

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

при установке, 110 винты 2 в приводном кривошипе, 4
еще ослаблены, установить максимальную длину
стежка.

1.2.2

Толкающий вал 3 отрегулировать таким образом,
чтобы нижний транспортер при перемещении вперед
и назад не ударялся о кромки вырезки в игольной
пластинке.

1.2.3

В этом положении затянуть оба винта 2.

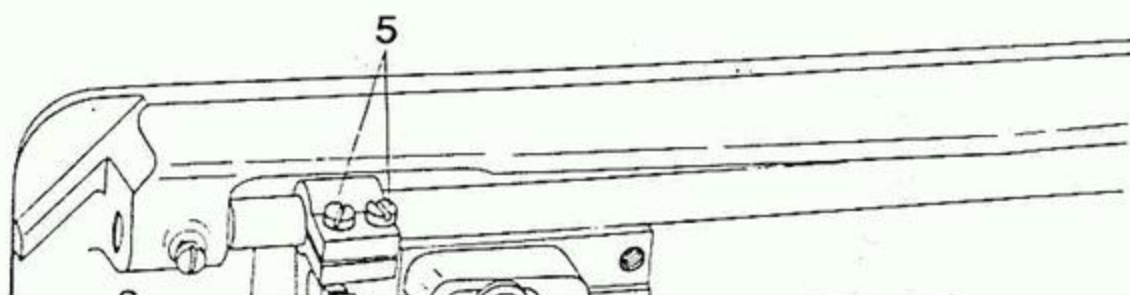
1.2.4

Произвести контроль (см. установку).

1.3

Высота нижнего транспортера

Установка: При установке длины стежка на "0" должен нижний транспортер выступать в своей верхней точке возврата на высоту зубьев из игольной пластинки.



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

1.3.4 Держатель транспортера 6 отрегулировать по высоте таким образом, чтобы нижний транспортер выступал из игольной пластинки на высоту зубьев.

1.3.5 В этом положении затянуть оба винта 5.

1.3.6 Произвести контроль (см. установку).

Предварительная юстировка:

В нижней мертвой точке игловодителя эксцентриситет подъемного эксцентрика 2 должен находиться "внизу".



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

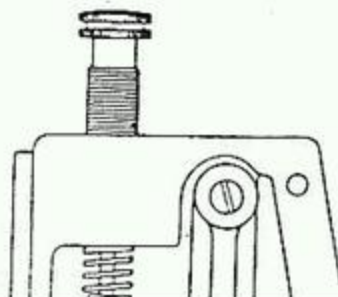
- 2.1 Отвинтить крышку из листового металла с тыловой стороны стойки машины.
- 2.2 Ослабить винты 1 и вращением ручного колеса установить игловодитель в его нижней мертвой точке.
- 2.3 Подъемный эксцентрик 2 отрегулировать радиально таким образом, чтобы его эксцентриситет находился "внизу".
- 2.4 В этом положении затянуть до отказа доступный винт 1. Второй винт 1 остается еще ослабленным для дополнительной юстировки.

3

Игла в центре прокола при строчке

Установка:

Прямая игла должна вкалываться в центре прокола при строчке.



Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

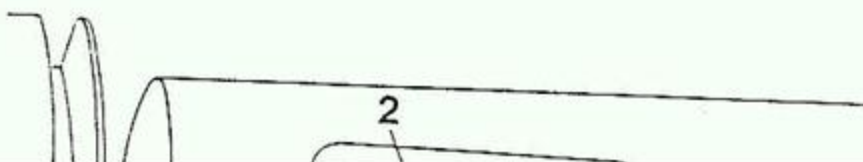
или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

- 3.3 Ослабить винт 1.
- 3.4 Вращением ручного колеса установить иглу непосредственно над игольным проколом при строчке.
- 3.5 Посредством соответствующего смещения рамы игловодителя 2 и при одновременном дальнейшем вращении ручного колеса установить иглу в центре прокола при строчке.
- 3.6 В этом положении затянуть винт 1.
- 3.7 Произвести контроль (см. установку).

Установка:

Когда установлена максимальная 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.



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

- 4.2 Ослабить винты 1 таким образом, чтобы толкающий эксцентрик 2 смог поворачиваться на валу.
- 4.3 Игловодитель установить в его верхнюю мертвую точку.
- 4.4 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.
- 4.5 В этом положении затянуть винты 1.
- 4.6 Произвести контроль (см. установку).

Установка: При положении размера петли (см. конструктивные исполнения ниже) расстояние между кончиком петлителя и иглой должно составлять 0,1 мм. Кроме этого в указанном положении расстояние между верхней кромкой ушка иглы и кончиком петлителя должно составлять 1 мм.

Петлеобразующий ход при выполнении:

А и В = 1,6 мм

В/С и С = 2,0 мм

С/Д и Д = 2,2 - 2,5 мм

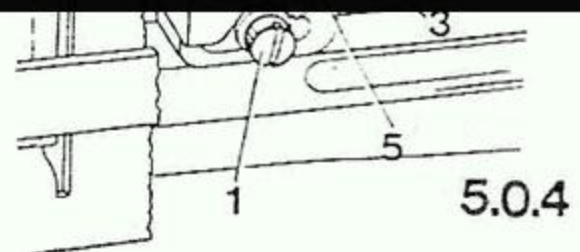
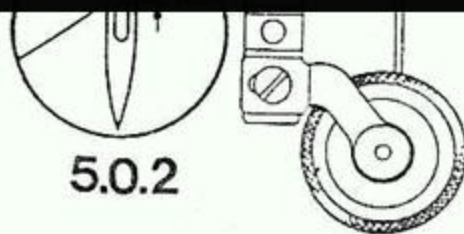
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



- 5.1 Следить за тем, чтобы игла была прямой. В случае необходимости вставить новую иглу.
- 5.2 Отвинтить игольную пластинку и нижний транспортер.
- 5.3 Ослабить винты 1 и 2, а также винты установочного кольца 3.
- 5.4 Вращением ручного колеса и посредством соответствующего вращения конической шестерни 5 (следить за тем, чтобы шестерня зашла в сцепление) установить кончик петлителя в центре паза игольного батана.
- 5.5 Стойку петлителя 4 смещать в боковом направлении таким образом, чтобы между кончиком петлителя и иглой расстояние составило 0,1 мм.
- 5.6 В этом положении затянуть винты 1.
- 5.7 Вращением большой конической шестерни 5 установить маркировку маленькой конической шестерни между мар-

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

- 5.14 В этом положении затянуть доступный винт 2.
- 5.15 Снять винтовой зажим с игловодителя.
- 5.16 При условии, что кончик петлителя еще расположен в "центре иглы", ослабить винт 6 и передвигать игловодитель по высоте таким образом, чтобы между верхней кромкой ушка иглы и кончиком петлителя расстояние составило 1,0 мм.
- 5.17 В этом положении и при условии, что паз батана иглы указывает в направлении к кончику петлителя, затянуть винт 6.
- 5.18 Вращением ручного колеса обеспечить доступ к второму винту 2 и завинтить его.
- 5.19 Произвести контроль (см. установку).

6

Защитное устройство иглы

Установка:

При положении размера петли защитное устройство иглы 1 должно слегка прикоснуться к игле и предотвращать, чтобы игла могла захватываться кончиком петлителя.

Условие:

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

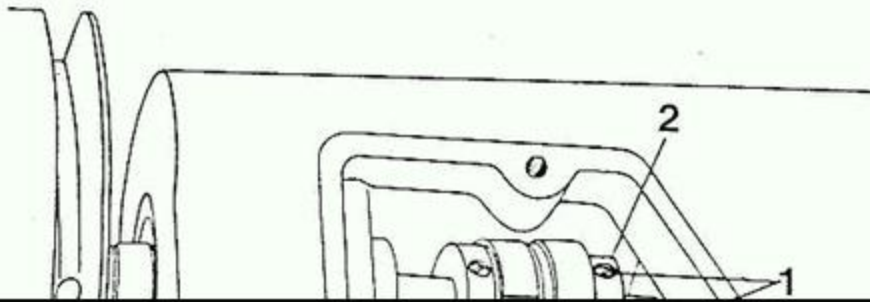
**Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru**

6.1

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

Установка:

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



Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

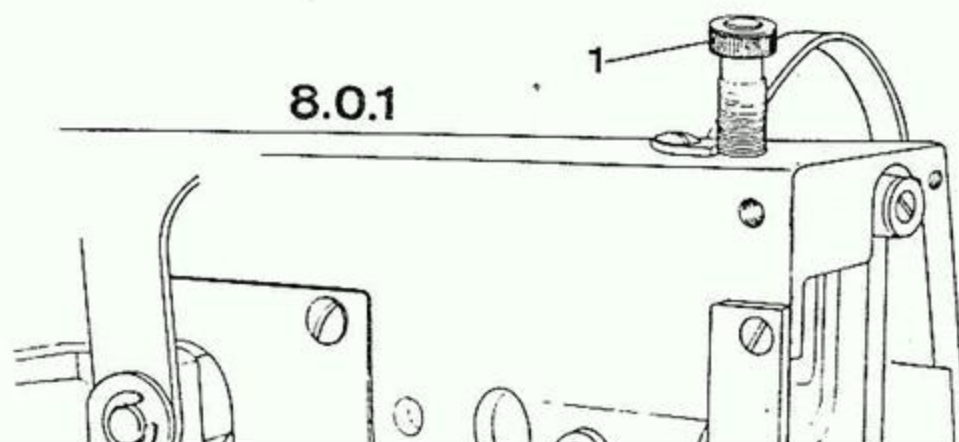
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

- 7.3 Ослабить винты 1 (рис. 7.0.1) таким образом, чтобы подъемный эксцентрик 2 с трудом поворачивался на валу.
- 7.4 Вращать ручное колесо до тех пор, пока передвигающаяся сверху игла своим кончиком не установится непосредственно над местом прокола при строчке.
- 7.5 Слегка вращать подъемный эксцентрик 2 до тех пор, пока вершины зубьев транспортера не будут расположены на одном уровне с наружной поверхностью игольной пластинки.
- 7.6 В этом положении затянуть винты 1.
- 7.7 Произвести контроль (см. установку).

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



Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

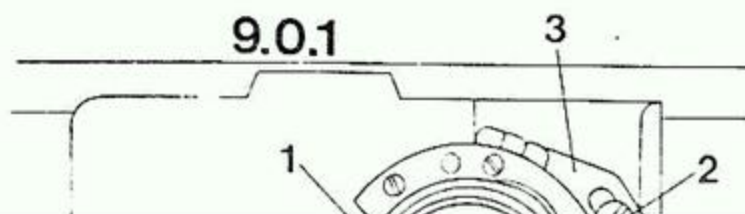
или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

- 8.5 Ослабить винт 2 в подъемной детали 3.
- 8.6 Передвинуть нажимную штангу таким образом, чтобы между швейной/прижимной лапкой и игольной пластинкой расстояние составляло 7 мм.
- 8.7 В этом положении и при условии, что швейная/прижимная лапка сбоку была расположена параллельно с верхней кромкой игольной пластинки, затянуть винт 2.
- 8.8 Произвести контроль (см. установку).
- Указание: Требуемый нажим швейной/прижимной лапки на пошивной материал следует заново отрегулировать во время пробного шитья на винте 1.

Установка:

Верхняя нить должна свободно проскальзывать как между подъемным рычагом шпульного колпачка 4 и нижней частью шпульного колпачка 5, так и между стопорным выступом 1 и стопорным кулачком игольной пластинки (см. стрелки на рис. 9.0.2).



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

9.3

Вращать установочный диск 3 на стойке петлителя таким образом, чтобы (при вращении ручного колеса) верхняя нить - начиная с подхватывания петли кончиком петлителя и кончая выходом из игольной пластинки - смогла свободно проскальзывать как между подъемным рычагом шпульного колпачка 4 и нижней частью шпульного колпачка 5, так и между стопорным выступом 1 и стопорным кулачком игольной пластинки (см. стрелки на рис. 9.0.2).

9.4

В этом положении затянуть винты 2.

9.5

Произвести контроль (см. установку).

Установка:

При высокой позиции швейной/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 может составлять свыше 1 мм.

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

10.1

Посредством ручного рычага установить швейную/прижимную лапку наверху.

10.2

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.

10.3

Произвести контроль (см. установку).

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.



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

11.2

Ослабить винт 1.

11.3

Вращением ручного колеса сшить несколько стежков и закончить процесс шитья в верхней точке возврата рычага нитепритягивателя.

11.4

Посредством дальнейшего вращения ручного колеса (в направлении вращения) отпустить пружину нитепритягивателя 2 на 7 мм назад.

11.5

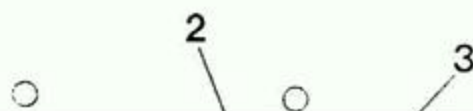
В этом положении отрегулировать упор 3 таким образом, чтобы он прилегал к пружине нитепритягивателя, и затянуть винт 1.

11.6

Произвести контроль (см. установку).

Установка:

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



Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

... закрепив на главном валу посредством соответствующего смещения таким образом, чтобы при вращении ручного колеса надежно увлекался во вращение шпиндель мотальщика или чтобы при отключенном мотальщике приводное колесо 2 не прикасалось к фрикционному колесу 3.

12.4

Затянуть оба винта 1.

12.5

Ослабить винт 4.

12.6

При слишком большом заполнении шпули следует установочный винт 5 соответствующим образом передвинуть вправо или при слишком малом заполнении шпули его следует соответствующим образом передвинуть влево, после этого следует затянуть винт 4.

12.7

Произвести контроль (см. установку).

13

Заключительные работы

13.1

Снова привинтить крышку головки.

13.2

Произвести пробное шитье и при этом установить на регулировочном винте 1 (рис. 8.0.1) нажим на швейную/прижимную лапку таким образом, чтобы пошивной материал транспортировался безупречно при максимальной скорости шитья.

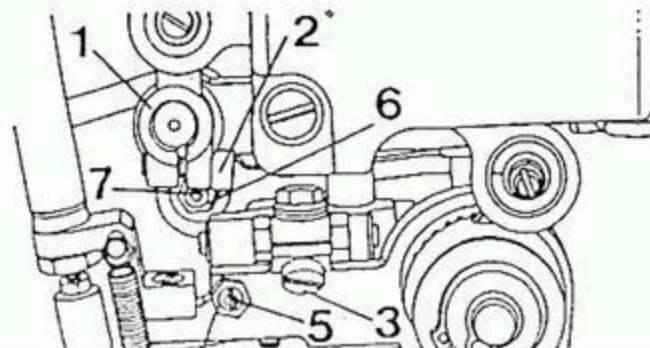
**Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru**

14

Кривошип для привода роликовой лапки

Установка:

Когда была установлена максимальная длина стежка, то тогда кривошип 1 должен стоять вертикально в своей задней точке возврата.



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

15.3

В этом положении затянуть до отказа винт 3.

16

Позиция роликовой лапки по отношению к игле

Установка:

Роликовая лапка должна стоять по мере возможности вплотную к игле, но не прикасаться к ней.

16.1

Ослабить винт 4.

16.2

Вращать винт 5 таким образом, чтобы роликовая лапка установилась по мере возможности вплотную к игле, но не прикасалась к ней.

16.3

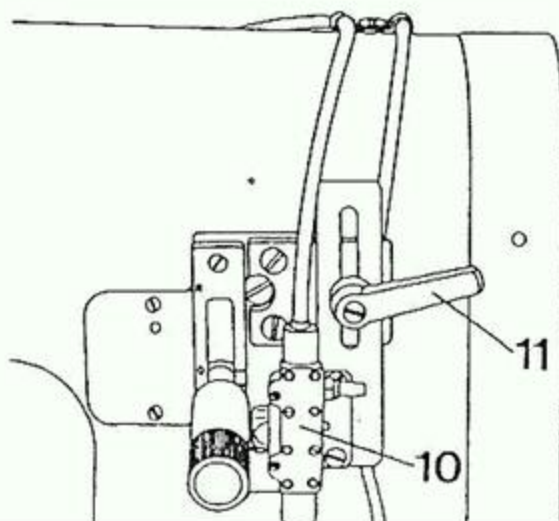
В этом положении затянуть гайку 4.

16.4

Произвести контроль (см. правило).

Установка:

Перемещение роликовой лапки должно быть согласованным со смещением нижнего транспортера.



Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

18.4 Произвести контроль (см. правило).

19 Выключение привода роликовой лапки при шитье в обратном направлении
(Отпадает при машинах с подклассом -911/..)

Установка: При шитье в направлении вперед должен нажиматься переключатель 10.

Указание: При изменении длины стежка следует соответствующим образом отрегулировать переключатель 10.

19.1 Ослабить гайку рычага 11.

19.2 Соответствующим образом установить переключатель 10 согласно указанию в правиле выше или ниже и затянуть до отказа гайку рычага 11.

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

Pfaff, D 6750 Kaiserslautern, Postfach 3020/3040, Telex: 045 753, Telefax (0631) 1 7202

PFAFF[®] 244
1244

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

Bestandteilleiste

**СПИСОК
СОСТАВНЫХ
ЧАСТЕЙ**

Die Inhaltsübersicht auf Seite 3 gibt einen Überblick über die Aufgliederung der Liste.
 Die Teile sind so abgebildet, wie sie in der Maschine funktionsmäßig zusammengehören.
 Die gestrichelten Abbildungen zeigen, wo die daneben abgebildeten Teile hingehören.
 Die Einrahmungen auf den Bildseiten zeigen, aus welchen Einzelteilen sich die Gruppenteile zusammensetzen.
 Nähwerkzeuge und Apparate sind der Unterklassen-Ausstattung zu entnehmen (siehe Anhang).
 Die auf den Bildseiten verwendeten Schlüsselzeichen (□; □; □ usw.) sind in Register „0“ zusammengefaßt und erläutert.
 Das Erstellungsdatum ist auf den einzelnen Seiten oben rechts angegeben. Bei Austausch bitte Datum beachten.
 Konstruktionsänderungen vorbehalten.

For the various sections of this catalogue, please refer to the "Contents" on page 3.
 The parts are illustrated as they belong together in the machine.
 The dashed illustrations show where the adjacent parts belong.
 The framed-in sections on the illustration pages show the individual parts comprising a group.
 For sewing parts and attachments please refer to the subclass listing (see appendix).

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

registro „0“.

La fecha en que cada una de las páginas ha sido editada se halla indicada en la esquina derecha superior. Al reemplazar unas hojas por otras se ruega tener en cuenta la fecha.
 Salvo modificaciones técnicas.

Оглавление на стр. 3 дает общий обзор о подразделении списка.
 Детали изображаются в том порядке, как они связаны друг с другом по своим функциям в машине. Посредством изображения в рамках на странице с иллюстрациями демонстрируется, из каких отдельных деталей состоят групповые части.
 Кодовые знаки (□, □, □ и т.д.), применяемые на страницах с иллюстрациями, перечисляются и объясняются в списке "0".
 Дата изготовления приводится наверху справа на отдельных листах. При замене следует учесть дату.
 Изменения в конструкции оговариваются.

00-000 000-00

Главная групповая часть, состоящая из:
групповых частей или
групповых частей и отдельных деталей или
групповых частей, отдельных деталей и отдельных
деталей с комплектованием (См. оформления на стра-
ницах с изображениями).

00-000 000-00

Групповая часть, состоящая из:
отдельных деталей или
отдельных деталей и отдельных деталей с комплек-
тованием (См. оформления на страницах с изображе-
ниями).

00-000 000-00

Отдельная деталь с комплектованием (См. оформления
на страницах с изображениями). Например, установоч-
ное кольцо с винтами, стержень игловодителя с кре-
пежными винтами для иглы и т.п.

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

N 3,5	Длина стежка 3,5 мм
N 3,6	Длина стежка 3,6 мм
N 4	Длина стежка 4,0 мм
N 4,5	Длина стежка 4,5 мм
N 5	Длина стежка 5,0 мм
N 7	Длина стежка 7,0 мм
N 8	Длина стежка 8,0 мм
N 10	Длина стежка 10,0 мм
N 80	Длина стежка 8,0 мм (закрепление регулятора продвижения ткани с двух сторон).
P	Детали для транспортера с эллипсовидным перемещением.
S	Для ткани

- V Стежок вперед
- VR Стежок вперед и назад
- Зависит от подкласса, номер детали см. в оснащении подкласса.
- 0 Принадлежность к подклассам см. в оснащении подклассов.
- 0/1 Зависящие от рисунка строчки подклассы и детали, см. в оснащении подклассов.
- 0/2 Указать подкласс при заказе.
- 1 Выслать на ремонт.
- 1/1 Номер заказа для нового агрегата.
- 1/2 Номер заказа для заменяемого агрегата (выслать дефектный агрегат).

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

- 6/2 Зависит от системы иглы
- 7 Толщина ножа
- 7/2 При заказе указывать толщину ножа.
- 7/10 Нож для -733/..
- 7/11 Нож для -737/..
- 7/12 Ножницы зигзаг для вырезания зубцов для -749/..
- 7/13 Нижний нож для -749/..
- 7/14 Для ножа справа от иглы
- 7/15 Для ножа в центре иглы
- 7/16 Для ножа слева от иглы
- 7/17 Нож (плоского исполнения) с загнутым вверх, передним уголком.

- 7/18 Нож (плоского исполнения) с загнутым вверх, передним уголком и пазом.
- 7/19 Нож с низкой выемкой, передним, загнутым вверх уголком и малой режущей стенкой.
- 7/20 Нож с передним, загнутым вверх уголком.
- 7/21 Нож без переднего, загнутого, вверх уголка.
- 7/22 Нож с короткой выемкой, без переднего, загнутого вверх уголка.
- 7/23 Нижний нож с режущей кромкой из твердого сплава.
- 8 Длина резки
- 8/1 Другие длины режущей части ...
- 8/2 При заказе указывать длину резки.

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

- 13 Ширина подшивочного края.
- 13/2 Указывать ширину подшивочного края при заказе.
- 14 Ширина окантовки
- 14/2 Указывать ширину окантовки при заказе.
- 15 Ширина ленты
- 15/1 Указывать ширину ленты при заказе.
- 15/2 Толщина ленты
- 15/3 Указывать толщину ленты при заказе.
- 15/4 Толщина регулятора продвижения ткани.
- 15/5 Указывать толщину регулятора продвижения ткани при заказе.
- 16 Ширина вырезания зубчиками.

- 16/2 Указывать при заказе ширину вырезания зубчиками.
- 17 Ширина ролика
- 17/2 Указывать при заказе ширину ролика.
- 18 Высота установки режущей кромки.
- 18/2 Указывать при заказе высоту установки режущей кромки.
- 19 Ширина узкой отстроченной складки.
- 19/2 Указывать при заказе ширину узкой отстроченной складки.
- 20 Высота перемычки (высота защипа).
- 20/2 Указывать при заказе высоту перемычки.
- 21 Толщина плетеного шнура
- 21/2 При заказе указывать толщину плетеного шнура.

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

- 27/1 Число в скобках = наружный диаметр в миллиметрах.
- 27/2 Число в скобках = толщина в миллиметрах.
- 27/3 Числа в скобках = число зубьев.
- 27/4 Число в скобках = количество звеньев.
- 27/5 Число в скобках = длина в миллиметрах.
- 27/6 Число в скобках = группа стежка.
- 27/7 Число в скобках = стандартный размер.
- 27/8 Число в скобках = длина стежка в миллиметрах.
- 27/9 Число в скобках = расстояние между иглами.
- 27/10 Число в скобках = высота зуба.
- 27/11 Число в скобках = шаг в миллиметрах.

- 27/12 Число в скобках = диаметр x ширина в миллиметрах.
- 27/13 Число в скобках = ширина в миллиметрах.
- 27/14 Число в скобках = передаточное отношение.
- 27/15 Число в скобках = ширина тесьмы в миллиметрах.
- 28 Специальное исполнение.
- 28/1 Специальное исполнение, для резки синтетических тканей.
- 28/2 Специальное исполнение, с пластмассовым покрытием.
- 28/3 Специальное исполнение, для очень тонкого пошивного материала.
- 28/4 Специальное исполнение, для шитья гардин.
- 28/5 По особому заказу
- 28/6 Специальное исполнение конструкции, только в сочетании с

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

нитей (-900/..)

- 35/1 При монтаже соединить заклепками.
- 35/2 При монтаже подвергнуть плоской обжимке.
- 35/3 При монтаже подвергнуть расчеканке.
- 35/4 При монтаже сверлить и фиксировать штифтом.
- 35/5 Сверленное отверстие для конического штифта, при монтаже предусмотреть.
- 35/6 Пайка мягким припоем.
- 35/7 Укоротить соответствующим образом во время монтажа.
- 37 Высота стебельчатой петли
- 38/1 Косое нарезание зубьев

- 38/2 Прямое нарезание зубьев
- 38/3 Тонкое нарезание зубьев
- 38/4 Грубое нарезание зубьев
- 38/5 Грубое и обратное нарезание зубьев.
- 38/6 Грубое нарезание зубьев со стопорением обратного хода.
- 38/8 с зубьями
- 40/1 Заполнять посредством Shell-Tellus C 22.
- 40/2 Пропитывать посредством Shell-Tellus C 22.
- 40/3 Смазывать посредством смазки Shell-Alvania R 3.
- 40/4 Смазывать посредством смазки Shell-Retinaх G.
- 40/5 Смазывать маслом Shell-Tellus C 22.
- 40/6 Заполнять посредством Shell-Tellus C 22.

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

- 50 Ограничение расположения стежка (при ширине зигзага до...)
- 51/1 Эксцентрик (для -718/01), находящийся в состоянии покоя.
- 51/2 Эксцентрик (для -718/01), совместнодвигающийся.
- 60 По выбору
- 60/1 По выбору (скоба петлителя с контрострием).
- 61 Скорость шитья
- 61/1 Скорость шитья для машин до 3 000 стежков в минуту.
- 61/2 Скорость шитья для машин свыше 3 000 стежков в минуту.
- 62/1 Работа в режиме двигателя
- 62/2 Педальный режим работы
- 65 Зависит от хода стержня игловодителя.