



ПФАФФ

**563;
563 H**

РУКОВОДСТВО ДЛЯ МЕХАНИКА

www.promelectroavtomat.ru

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

Руководство по юстировке для Пфафф 563; 563 Н

Указания по технике безопасности:

Машина должна применяться только согласно ее назначению.

При переналадке машины с получением новых конструктивных исполнений следует учитывать все действующие правила по технике безопасности.

Работы по юстировке и ремонту должны производиться только специально квалифицированным персоналом.

Не разрешается производить работы на устройствах под напряжением, за исключением допустимых отклонений согласно ДИН-стандарту 57 105 или согласно техническим правилам Общества немецких электриков (ФРГ).

Диапазон действия данного руководства

Данное руководство предназначается для Пфафф 563 и 563 Н, т.е., для машин, оснащенных посредством шарнирной швейной лапки и роликовой лапки.

Отклонения по установке отмечаются специально в отдельных разделах.

К особому вниманию!

На машинах, которые впервые вводятся в эксплуатацию или которые долгое время (около 1 – 2 месяцев) не были в эксплуатации, следует непременно проверять смазку петлителя (см. в разделе 14). Для дозаправки маслом рекомендуем применять масло для швейных машин фирмы Пфафф (№ заказа 280-1-120 144) со средней вязкостью в 22 мм²/сек. при 40°С и плотностью в 0,865 г/см³.

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 1,5 – 6 мм
- 1 набор вилкообразных (гаечных) ключей с рабочим концом 7 – 14 мм
- 1 металлический масштаб
- 1 винтовой зажим (№ заказа 08-880 137-00)
- 1 установочный шаблон, № заказа 08-880 179-00 или 61-111 642-19
- 1 пакетик игл

Полоски белой бумаги, нитки и материал для шитья

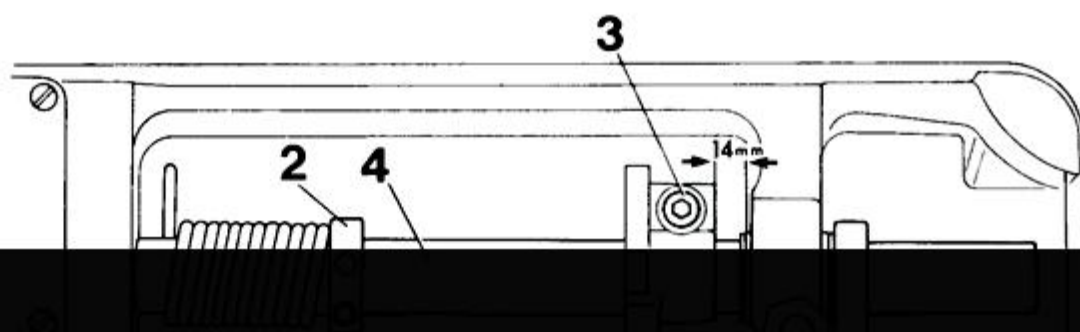
www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

1 Нулевая позиция транспортера

Правило: При установке длины стежка на "0" и при вращении ручного колеса транспортер не должен совершать никаких поступательных движений.

1.1 Установка при закрытой коробке передач



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

1.1.2 Снять колесчатый рычаг.

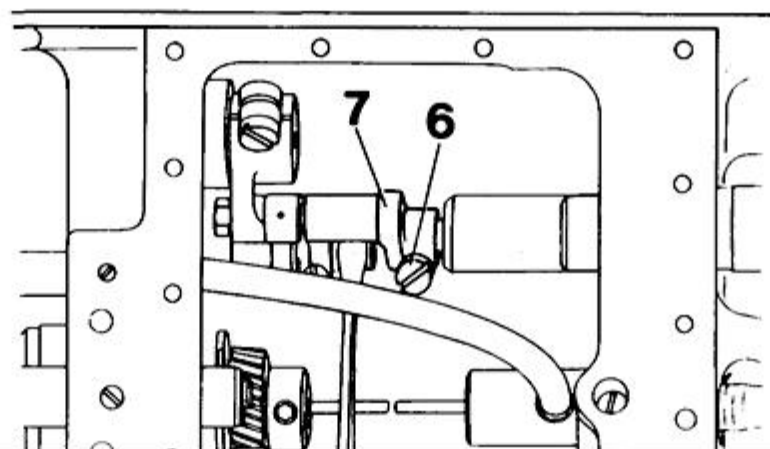
1.1.3 Установить верхнюю/роликовую лапку и отрегулировать длину стежков на "0".

1.1.4 Вставить ключ для винта с внутренним шестигранником или штифт в зажимное кольцо 2 и удерживать таким образом вал 4.

1.1.5 Ослабить винт 3 и путем непрерывного вращения ручного колеса повернуть с помощью ключа для винта с внутренним шестигранником установочный вал 4 таким образом, чтобы транспортер не производил больше никаких поступательных движений.

1.1.6 В этом положении удерживать ключ для винта с внутренним шестигранником. При условии, что между втулкой подшипника и установочным кривошипом 5 обеспечивается расстояние около 14 мм, затянуть до отказа винт 3.

1.1.7 Произвести контроль (см. правило).



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

- 1.2.3 Извлечь из коробки передач см. эскиз (см. правило).
- 1.2.4 Установить длину стоек на "0".
- 1.2.5 Ослабить винт 6 только настолько, чтобы направляющий кривошип 7 с трудом вращался на своем винте.
- 1.2.6 Посредством непрерывного вращения ручным колесом установить направляющий кривошип 7 таким образом, чтобы транс-портер не производил больше никаких поступательных дви-жений.
- 1.2.7 В этом положении затянуть винт 6.
- 1.2.8 Произвести контроль (см. правило).

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Правило: Когда длина стежка установлена на "0" и стержень игловодителя расположен в верхней мертвой точке, транспортер должен стоять в своей верхней точке возврата. Фрезерованная выемка в подъемном эксцентрикe 2 стоит тогда вертикально под центром оси (см. на рис. 2.0.2).

Указание: Для машин, оснащенных посредством роликовой лапки (подкласс машин -944/01), следует установить стержень игловодителя на расстоянии 0,6 мм позади верхней мертвой точки.

202

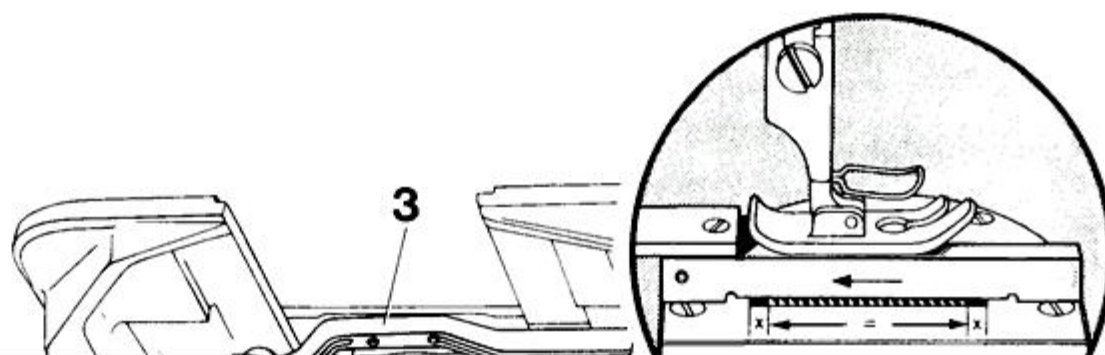
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Установка:

- 2.1 Установить длину стежка на "0".
- 2.2 Ослабить оба винта 1.
- 2.3 Установить стержень игловодителя в его верхнюю мертвую точку (при машинах, укомплектованных посредством роликовой лапки, следует установить игловодитель на расстоянии 0,6 мм позади верхней мертвой точки).
- 2.4 Сохраняя данное положение, вращать подъемный эксцентрик 2 таким образом, чтобы транспортер максимально выступал из игольной пластинки. Фрезерованная выемка в подъемном эксцентрикe 2 стоит вертикально (при исполнении с роликовой лапкой, почти вертикально) под центром оси.
- 2.5 В этом положении затянуть оба винта 1. Следует следить за тем, чтобы между подъемным эксцентрикoм 2 и эксцентрикoм открывателя шпульного колпачка 3 обеспечивалось незначительное расстояние.
- 2.6 Произвести контроль (см. правило).

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Правило: Когда длина стежка установлена на "0", то тогда транспортер должен стоять в своей верхней мертвой точке в центре вырезки в игольной пластинке и всей своей длиной прилегать к шаблону (см. рис. 3.0.2).



Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

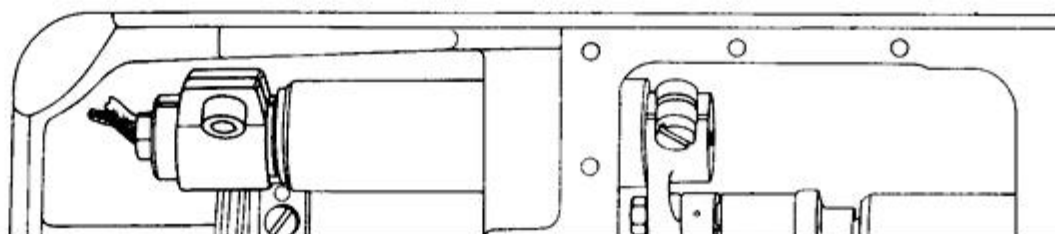
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

- 3.4. Повернуть ручной рычаг поднять швейную/роликовую лапку на шаблон.
- 3.5. Установить транспортер в центре вырезки в игольной пластинке (см. на рис. 3.0.2) и слегка затянуть винт 2.
- 3.6. Нажимая вверх держатель 3, отрегулировать транспортер таким образом, чтобы он прилегал к шаблону, и слегка затянуть винт 1.
- 3.7. Вращать эксцентричную зажимную втулку 4 таким образом, чтобы транспортер своей всей длиной прилегал к шаблону.
- 3.8. В этом положении и при условии, что транспортер как сбоку, так и в направлении транспортировки, стоит в центре вырезки в игольной пластинке, затянуть до отказа винты 1 и 2.
- 3.9. Произвести контроль (см. правило).
- 3.10. В заключение откинуть вверх ручной рычаг и извлечь шаблон из-под швейной/роликовой лапки.

Правило: Когда установлена "наибольшая" длина стежка и стержень игловодителя расположен на расстоянии 0,6 мм позади верхней мертвой точки, то тогда при нажиме на клавишу переключения транспортер не должен производить никаких движений.



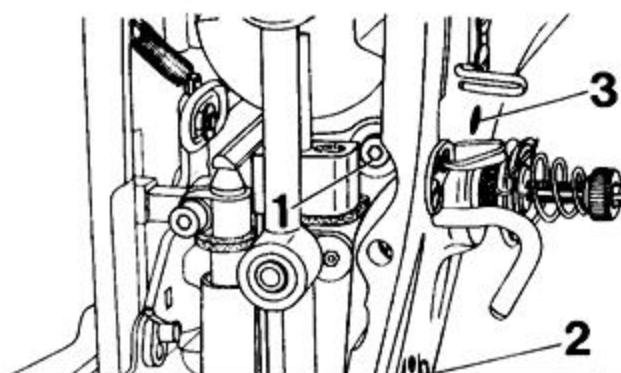
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

У тапона.

- 4.1 Установить наибольшую длину стежка.
- 4.2 Отвинтить стопу игловодителя 1.
- 4.3 Оба винта 2 отвинтить только настолько, чтобы толкающий эксцентрик 3 с трудом поворачивался на своем валу.
- 4.4 Вращением ручного колеса установить игловодитель на позицию 0,6 мм позади его верхней мертвой точки.
- 4.5 Сохраняя данное положение, вращать толкающий эксцентрик 3 таким образом, чтобы при перемещении клавиши для переключения стежков вниз и вверх стоял спокойно транспортер.
- 4.6 В этом положении и при условии, что приводная тяга толкающего эксцентрика 3 стоит под прямым углом к толкающему валу, затянуть до отказа винты 2.
- 4.7 Произвести контроль (см. правило).

www.promelectroavtomat.ru
Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Правило: Прямая игла должна вкалываться в центре отверстия для прокола (см. на рис. 5.0.2).



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

Установка:

- 5.1 Установить стержень игловодителя на место, вставив его в ушко.
- 5.2 Отшлифовать поверхность и плав и неровности головки.
- 5.3 Вставить новую иглу в стержень игловодителя.
- 5.4 Ослабить винты 1, 2 и 3.
- 5.5 Вращением ручного колеса установить иглу непосредственно над отверстием для прокола.
- 5.6 Сместить раму стержня игловодителя 4 как поперек к направлению шитья, так и в направлении шитья, таким образом, чтобы игла смогла вкалываться в центре отверстия для прокола.
- 5.7 В этом положении слегка затянуть винт 3, а винт 2 затянуть до отказа.
- 5.8 Посредством винта 1 притянуть к ушку рамы стержня игловодителя расположенный позади направляющий палец и затянуть до отказа винт 1.
- 5.9 Для того, чтобы не произошла перетяжка рамы стержня игловодителя, ослабить винт 3, произвести несколько оборотов ручным колесом и затянуть снова винт 3.
- 5.10 Произвести контроль (см. правило).

Правило: Когда стержень игловодителя расположен в нижней мерт-
вой точке, то тогда расстояние между иглодержателем
и игольной пластинкой должно составлять около 16,5 мм.

6.0.1



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

Установка:

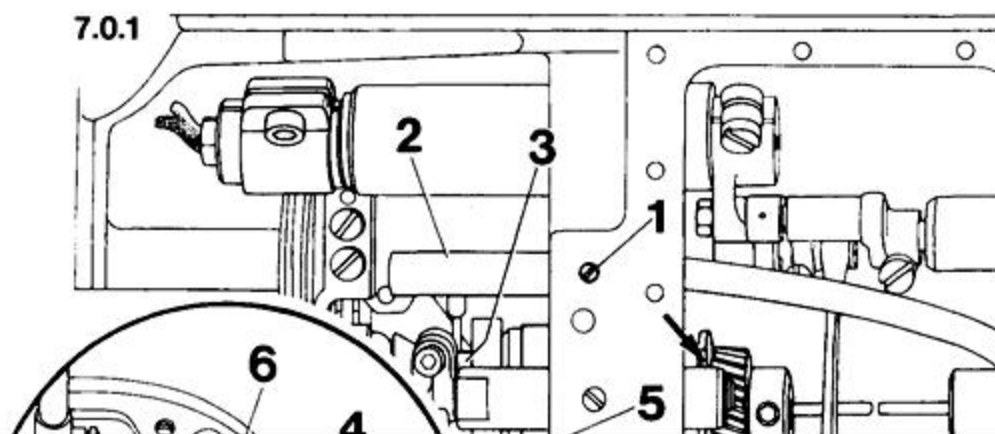
- 6.1 Слегка ослабить винт 1.
- 6.2 При условии, что игла не будет ударяться о петлитель, вращением ручного колеса установить стержень игловодителя в его нижнюю мертвую точку.
- 6.3 Передвигать по высоте стержень игловодителя 2 таким образом, чтобы между иглодержателем и игольной пластинкой обеспечивалось расстояние около 16,5 мм.
- 6.4 В этом положении и при условии, что крепежный винт иглы указывает в направлении вправо, затянуть винт 1.

*Дополнительную регулировку см. в разделе 8.

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Правило: Когда петлитель прилегает к кольцу маслопровода 3, то тогда между кончиком петлителя и центром паза иглы должно обеспечиваться расстояние в 0,3 мм (см. на рис. 7.0.2). Кроме того, зазор у зубчатых колес должен быть минимальным, но еще ощутимым.



Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

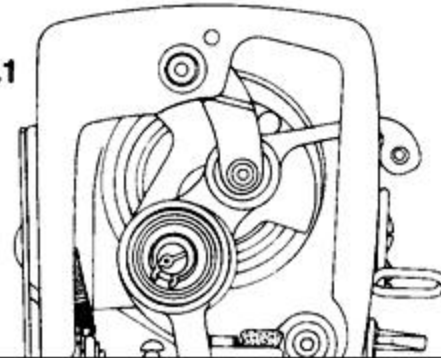
или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

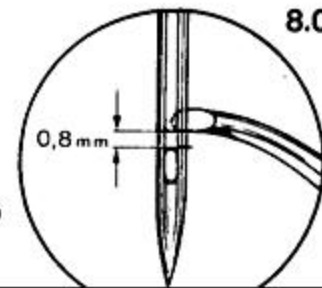
- 7.8 При условии, что подшипник 5 не будет больше прокручиваться и петлитель прилегает к кольцу маслопровода 3, передвигать подшипник 5 таким образом, чтобы между кончиком петлителя и центром паза иглы расстояние составляло 0,3 мм.
- 7.9 В этом положении затянуть до отказа винт 4; при этом следует учесть зазор для зубчатых колес!
- 7.10 Ослабить оба винта 7.
- 7.11 Передвигать зубчатые колеса 8 на его валу таким образом, чтобы оно было расположено соосно с малым зубчатым колесом.
- 7.12 Затянуть до отказа винты 7.
- 7.13 Винты 6 остаются еще ослабленными для последующей регулировки, а масляная трубочка откинута.

Правило: Когда стержень игловодителя расположен на позиции 1,8 мм позади нижней мертвой точки, верхняя кромка ушка иглы должна стоять под кончиком петлителя на расстоянии 0,8 мм (см. на рис. 8.0.3). В этом положении расстояние между кончиком петлителя и иглой должна составлять не больше 0,1 мм (см. рис. 8.0.2).

8.0.1



8.0.3



Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

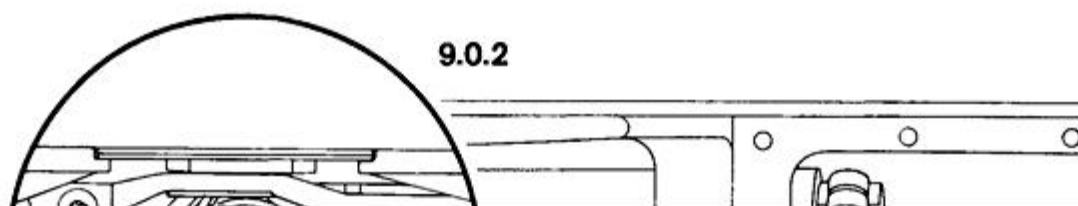
или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

- 8.5 Проверить, составляет ли расстояние между верхней кромкой ушка иглы и нижней кромкой кончика петлителя 0,8 мм.
- 8.6 Если потребуется, следует ослабить винт 2, соответствующим образом передвинуть по высоте стержень игловодителя (При этом следует следить за тем, чтобы его не прокрутить.) и снова затянуть до отказа винт 2.
- 8.7 Отрегулировать петлитель таким образом, чтобы его кончик стоял в "центре прокола иглой" и чтобы между кончиком петлителя и иглой было обеспечено расстояние не больше 0,1 мм.
- 8.8 В этом положении и при условии, что выступ стопорной детали 1 стоит в пазах держателя шпульки, затянуть доступный винт 1.
- 8.9 Снять винтовой зажим со стержня игловодителя.
- 8.10 Затянуть второй винт 1.
- 8.11 Произвести контроль (см. правило).

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Правило: Когда открыватель шпультного колпачка 2 находится в левой точке возврата, палец открывателя шпультного колпачка и выступ держателя шпультного колпачка 4 должны стоять почти на одном уровне.



9.0.2

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

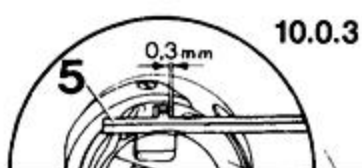
Исх. №: 1

- 9.1 Ослабить винт 1.
- 9.2 Вращением ручного колеса установить открыватель шпультного колпачка 2 в его левую точку возврата.
- 9.3 Вращать эксцентричный подшипник вала открывателя шпультного колпачка 3 таким образом, чтобы палец открывателя шпультного колпачка 2 был расположен примерно на одном уровне с выступом держателя шпультного колпачка 4. (Шпультный колпачок должен беспрепятственно извлекаться из петлителя!).
- 9.4 В этом положении затянуть винт 1.
- 9.5 Произвести контроль (см. правило).

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Правило: Расстояние между пальцем открывателя шпульного колпачка 3 и краем держателя шпульного колпачка 4 должно составлять около 0,8 мм (см. на рис. 10.0.2). Когда открыватель шпульного колпачка 3 расположен в левой точке возврата, расстояние между держателем шпульного колпачка 4 и выступом стопорной детали 5 должно составлять около 0,3 мм (см. на рис. 10.0.3). Винт 1 должен при этом прилегать к упорному штифту 7 (см. рис. 10.0.4).



10.0.3



10.0.1

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

- 10.3 Перевернуть открыватель шпульного колпачка 3 таким образом, чтобы между его пальцем и краем держателя шпульного колпачка 4 обеспечивался зазор около 0,8 мм.
- 10.4 Вращением ручного колеса установить открыватель шпульного колпачка 3 в его левой точке возврата.
- 10.5 Вращать открыватель шпульного колпачка 3 таким образом при условии, что он прилегает к горбику держателя шпульного колпачка 4, чтобы между правой стороной паза в держателе шпульного колпачка 4 и выступом стопорной детали 5 обеспечивался зазор для нитки около 0,3 мм.
- 10.6 В этом положении затянуть до отказа винт 2.
- 10.7 Установочное кольцо 6 отрегулировать таким образом, чтобы оно прилегало к открывателю шпульного колпачка 3 и его вращать таким образом, чтобы винт 1 прилегал к упорному штифту 7.
- 10.8 В этом положении затянуть винт 1.
- 10.9 Произвести контроль (см. правило).

Правило

Когда стержень игловодителя расположен на позиции 1,8 мм позади нижней мертвой точки, открыватель шпульного колпачка 2 должен стоять в правой точке возврата.



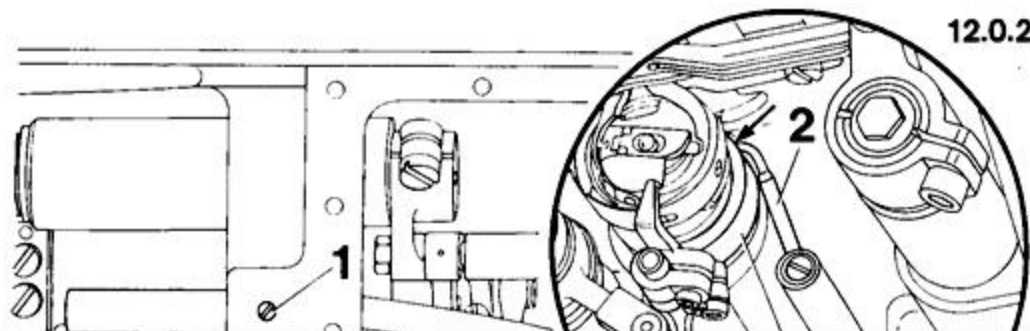
11.0.2

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

- 11.1 Слегка ослабьте оба винта 1.
- 11.2 Игловодитель до игольной мертвой точки.
- 11.3 Электронный и механический таймер.
- 11.4 При этом зажим остроглы роверть тащи, образуя, чтобы его до отказа.
- 11.5 Вытащить изобретательную пластинку и вращать ручное колесо в направлении вращения до тех пор, пока винтовой зажим не будет прилегать к нижнему подшипнику стержня игловодителя.
- 11.6 Для лучшего распознавания точки возврата, следует вставить маленький винтовёрт в зажимную щель открывателя шпульного колпачка 2.
- 11.7 Вращать эксцентрик 3 таким образом, чтобы открыватель шпульного колпачка 2 стоял в правой точке возврата.
- 11.8 В этом положении затянуть доступный винт 1; при этом следует следить за тем, чтобы между эксцентриком 3 и эксцентриком 4 был незначительный зазор.
- 11.9 Снять винтовой зажим со стержня игловодителя и затянуть второй винт 1.
- 11.10 Произвести контроль (см. правило) и извлечь винтовёрт из зажимной щели.

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Правило: Масляная трубочка 2 должна находиться в сверленном отверстии кольца маслопровода 3.



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

- 12.1.1 При нажатии рычажка «9007» можно вращать кольцо маслопровода 3 только после ослабления его крепежных винтов.
- 12.2 В заключение следует затянуть винт 1.
- 12.3 Произвести контроль (см. правило).

www.promelectroavtomat.ru

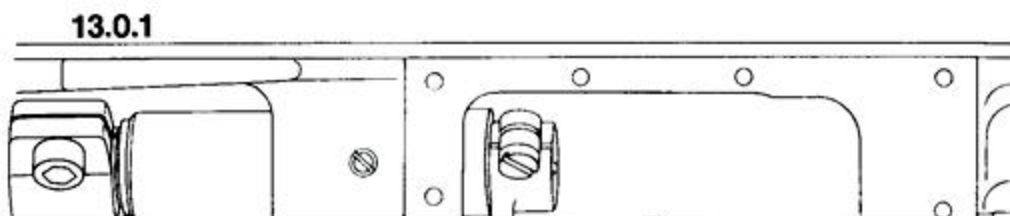
Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

13

Маслозапорный клапан

Правило: Между приводным толкателем 3 и стержнем клапана 4 расстояние должно составлять 1 мм.

Указание: При применении машин, которые долгое время эксплуатировались, рекомендуется перед тем, как закрывать коробку передач, производить смену смазочной подушки и вливать около 120 см³ свежего масла (№ заказа 280-1-120 144).



Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

13.3 Вдвинуть стержень клапана 4 до заметного упора в маслозапорный клапан 2.

13.4 Передвинуть маслозапорный клапан 2 таким образом, чтобы между приводным толкателем 3 и стержнем клапана 4 расстояние составило 1 мм.

13.5 В этом положении затянуть винт 1.

13.6 Произвести контроль (см. правило).

13.7 Вдвинуть масляную подушку между масляным шлангом и механизмом передач.

13.8 Очистить опорную поверхность коробки передач, а также уплотнение крышки коробки передач.

13.9 Привинтить крышку коробки передач, а также обе опоры верхней части; при этом следует затягивать винты равномерно крест-накрест.

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Правило: При полном числе оборотов машины на полоске белой бумаги, удерживаемой над вырезом игольной пластинки, на высоте дорожки петлителя должна обрисовываться тонкая масляная черточка по истечении около 10 секунд работы (см. стрелки на рис. 14.0.2).



14.0.2

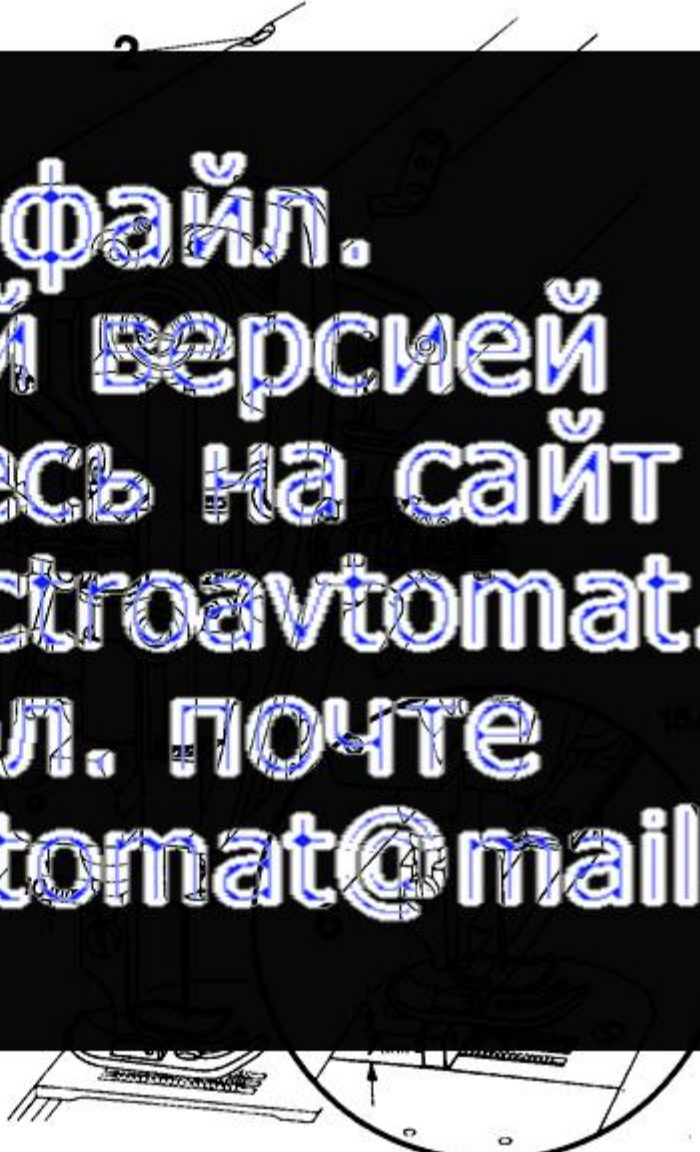
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- 14.3 Включить машину и дать ей поработать до тех пор, пока петлитель не станет отдавать масло.
- 14.4 Совершенно завинтить регулировочный винт 1 и снова открыть его на 1/8 оборота.
- 14.5 Дать машине поработать около одной минуты.
- 14.6 Положить на вырезку в игольной пластинке полоску бумаги.
- 14.7 Дать машине поработать 10 секунд; при этом на высоте дорожки петлителя на полоске бумаги должна обрисовываться тонкая масляная черточка (см. стрелки на рис. 14.0.2).
- 14.8 При сильной отдаче масла следует слегка завинтить регулировочный винт 1, а при слабой отдаче масла следует соответствующим образом больше отвинтить винт 1.
- 14.9 Произвести контроль (см. правило).

www.promelectroavtomat.ru
 Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Правило: Когда ручной рычаг 1 расположен на высокой позиции, то тогда расстояние между швейной/роликовой лапкой и игольной пластинкой должно составлять 7 мм. Когда швейная/роликовая лапка насаживается на игольную пластинку, то тогда между швейной или роликовой лапкой и втулкой стержня прижимной лапки 6 расстояние должно составлять около 10 мм.

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



15.0.1

Указание: Когда швейная/роликовая лапка стоит на своей самой высокой позиции в результате приведения в действие коленчатого рычага до упора или автоматики прижимной лапки ткани, то тогда держатель швейной лапки или держатель роликовой лапки не должен прикасаться к втулке 6.

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Установка:

- 15.1 Привинтить транспортер и игольную пластинку; при этом следует следить за тем, чтобы транспортер смог свободно перемещаться в вырезке в игольной пластинке.
- 15.2 Привинтить швейную лапку и посадить ее на игольную пластинку посредством ручного рычага 1 (Это относится также к роликовой лапке.).
- 15.3 Посредством вывинчивания регулировочного винта 2 уменьшить таким образом давление на нажимный стержень, чтобы швейная/роликовая лапка еще слегка нажималась вниз.
- 15.4 Положить деталь установочного шаблона толщиной в 7 мм под шарнир швейной или роликовой лапки.

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

- 15.14 Произвести контроль (см. правило).

www.promelectroavtomat.ru

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

Правило: Когда ручной рычаг 1 поднят вверх, оба натяжных диска должны отжиматься друг от друга, как минимум, на 0,5 мм.

Указание: Если будут применяться более толстые нитки, то натяжные диски в соответствии с этим должны отжиматься друг от друга на большую величину.

16.0.1



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

Установка:

- 16.1 Посредством ручного рычага 1 поднять вверх швейную/роликовую лапку.
- 16.2 Вращать эксцентричный палец 2 после ослабления его контрвинта (доступ к которому открывается через сверленное отверстие на противоположной стороне головки машины) таким образом, чтобы между обоими натяжными дисками расстояние составляло, как минимум, 0,5 мм.
- 16.3 В этом положении затянуть до отказа контрвинт эксцентричного пальца 2.
- 16.4 Посадить на игольную пластинку швейную/роликовую лапку, натяжение теперь должно быть полностью эффективным.
- 16.5 Произвести контроль (см. правило).

www.promelectroavtomat.ru
 Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Правило: Ход пружины нитепритягивателя 3 должен составлять 7 мм.

Указание: Ход пружины нитепритягивателя 3, а также позиция регулятора натяжения ниток 5, зависит от ниток и пошивочного материала. Он должен корректироваться соответствующим образом в зависимости от результатов шитья. Регулятор натяжения ниток 5 должен закрепляться в своем удлиненном отверстии таким образом, чтобы пружина нитепритягивателя 3 - до самого большого удлинения петли ниток со стороны петлителя - могла передвигаться около 2 мм.

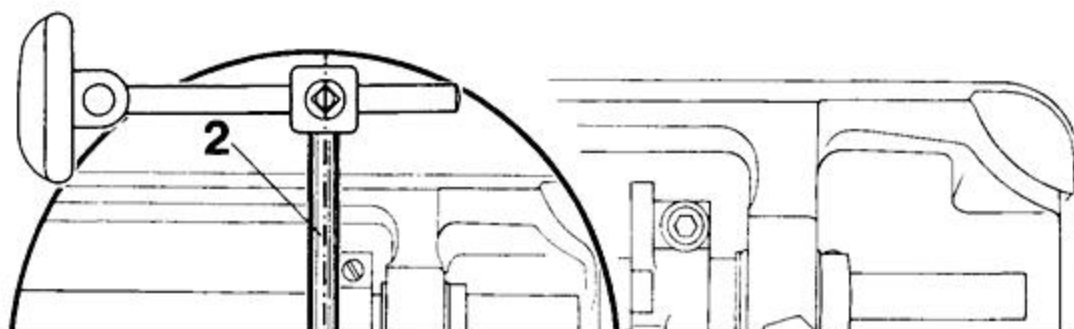
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Установка:

- 17.1 Ослабить винт 1.
- 17.2 Вращать нитенатяжной механизм 2 таким образом, чтобы ход пружины нитепритягивателя 3 составлял около 7 мм. (Исходя из техники шитья, может потребоваться увеличивать или уменьшать ход пружины нитепритягивателя 3.)
- 17.3 В этом положении затянуть винт 1.
- 17.4 Произвести контроль (см. правило).
- 17.5 Ослабить винты 4, перелвинуть сначала регулятор натяжения ниток 5 до упора вверх и затянуть винты 4 (см. к этому также "Указание").
- 17.6 В заключение привинтить скобу нитенаправителя 6.

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Правило: Соединительный стержень коленчатого рычага 2 должен стоять на позиции покоя приблизительно под прямым углом к платформе.



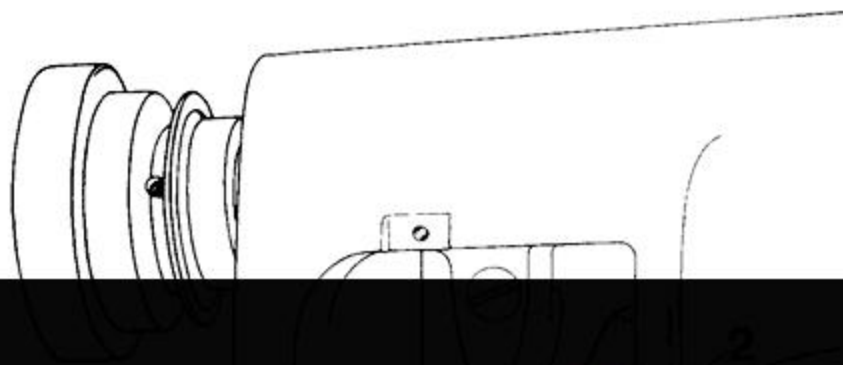
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- 18.2 Соединительная деталь коленчатого рычага насадить на вал коленчатого рычага 1 и вставить в соединительный стержень 2 в соединительной детали.
- 18.3 Ослабить контргайку 3.
- 18.4 Вращать упорный винт 4 таким образом, чтобы соединительный стержень 2 стоял приблизительно под прямым углом к платформе.
- 18.5 В этом положении законтрить упорный винт 4 посредством гайки 3.
- 18.6 Снять коленчатый рычаг.

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Правило: Когда швейная/роликовая лапка садится на игольную пластинку, расстояние между подъемным рычагом 3 и подъемной деталью 4 должно составлять около 0,6 мм.



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

Установка.

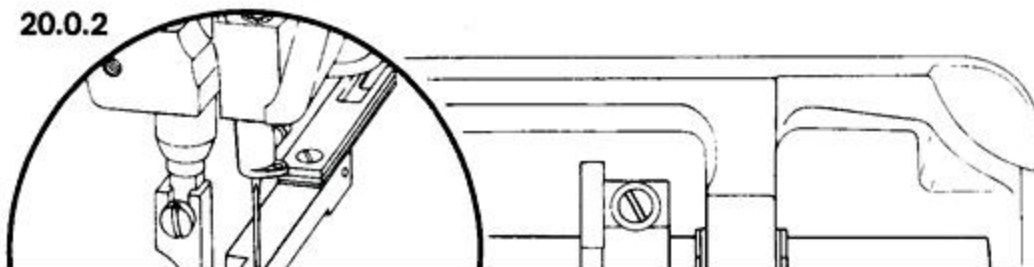
- 19.1 Установить иглу в ее нижнюю мертвую точку и посадить швейную/роликовую лапку на игольную пластинку.
- 19.2 Отвинтить заднюю заборную крышку, закрепленную посредством двух винтов.
- 19.3 Ослабить винты 1.
- 19.4 Передаточный кривошип 2 отрегулировать таким образом, чтобы между подъемным рычагом 3 и подъемной деталью 4 расстояние составляло около 0,6 мм (для этого следует пользоваться установочным шаблоном).
- 19.5 В этом положении и при условии, что вертикальный вал коленчатого рычага не имеет зазора по высоте, затянуть винты 1.
- 19.6 Извлечь установочный шаблон.
- 19.7 Произвести контроль (см. правило).

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Условие: Швейная/роликовая лапка поднята вверх с помощью ручного рычага.

Правило: Когда приводится в действие коленчатый рычаг до упора, швейная/роликовая лапка должна приподниматься с игольной пластинки примерно на 9 мм, а ручной рычаг должен поворачиваться вниз под воздействием собственного веса.

20.0.2



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

Установка

20.1

20.2

20.4

20.5

20.6

20.7

20.8

20.9

Извинитесь упорный винт 2 посредством нескольких оборотов.

Поднять подшивную/роликовую лапку детали установочного шаблона высотой в 9 мм и повернуть ручной рычаг снова вниз.

Привести в действие коленчатый рычаг до ощутимого упора; швейная/роликовая лапка не должна, однако, приподниматься с шаблона.

Сохраняя данное положение, ввинтить сначала упорный винт 2 до упора, а после этого повернуть его обратно на пол-оборота и законтрить посредством гайки 1.

Извлечь шаблон из-под швейной/роликовой лапки.

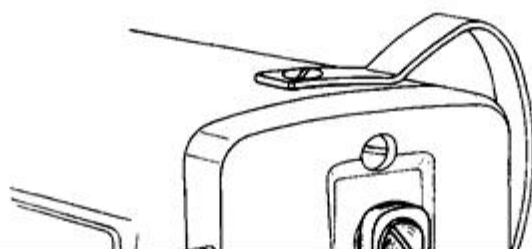
Произвести контроль (см. правило).

Привинтить крышку головки.

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

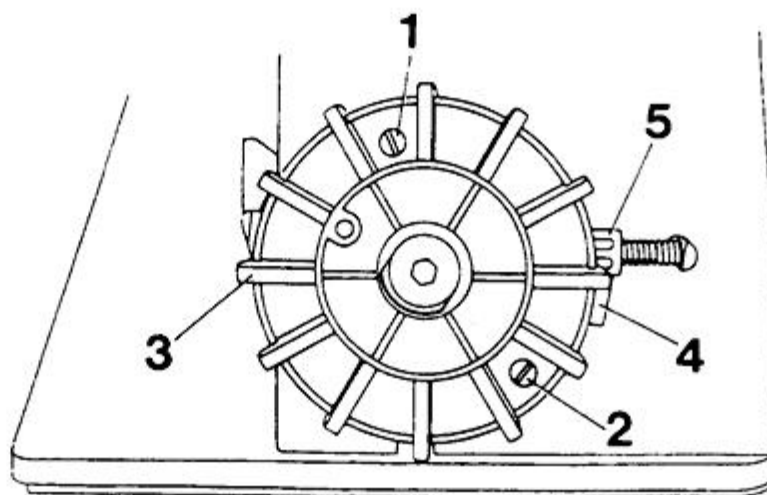
Правило: Нитенамотчик должен равномерно наматывать нитки и автоматически отключаться, когда количество наматываемой нитки еще расположено примерно на расстоянии 1 мм от края шпули.



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

- 21.1. Если в катушке нет нитки, вставьте нитку в машинку для намотки, включите нитенамотчик и приведите в действие машину.
- 21.2. Ослабить винт 1.
- 21.3. Нитенатяжное устройство для шпульной нитки 2 передвинуть таким образом, чтобы шпульная нитка равномерно наматывалась.
- 21.4. Затянуть винт 1.
- 21.5. Ослабить винт 3.
- 21.6. Передвигать кулачок переключения 4 вверх, когда шпуля будет недостаточно намотана, или вниз, когда шпуля будет слишком сильно намотана.
- 21.7. Затянуть винт 3.
- 21.8. www.promelectroavtomat.ru
 Произвести контроль (см. правило).

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала



22.0.1

Установка:

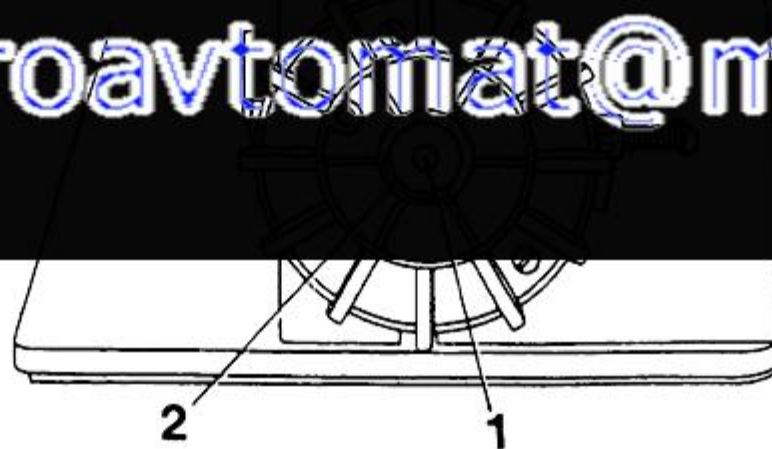
22.1 Ослабить винты 1 и 2.

22.2 На установленный диск установить метки, указывающие на оптимально значении.

22.3 Вращать диск таким образом, чтобы метки совпали.

22.4 В этом положении затянуть винты 1 и 2.

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



23.0.1

Установка:

23.1 Установить длину стежка на "3".

23.2 Ослабить винт 1.

23.3 Вращать втулку 2 таким образом (при этом следить за тем, чтобы ее эксцентрик стоял в нижней зоне), чтобы длина стежка была одинаковой по величине при транспортировке вперед и в обратном направлении.

23.4 В этом положении затянуть до отказа винт 1.

23.5 Произвести контроль (см. правило).

24	<u>Заключительные работы</u>
24.1	Привинтить заднюю крышку рукава и защитное устройство ремня.
24.2	Насадить заслонку платформы и вставить коленчатый рычаг в угольник коленчатого рычага.
24.3	Вдеть нитку в машину, подложить пошивочный материал под иглу и посадить швейную/роликовую лапку на него.
24.4	Ввинчиванием регулировочного винта 2 (рис. 15.0.1) отрегулировать давление для прижимного стержня таким образом, чтобы даже при максимальной скорости безукоризненно транспортировался пошивочный материал.

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

12	Масляная трубочка и кольцо маслопровода	13
13	Маслозапорный клапан	14
14	Смазка петлителя	15
15	Проход между швейной/роликовой лапкой и игольной пластинкой	16 - 17
16	Выключение натяжения верхней нитки	18
17	Пружина нитепритягивателя и регулятор натяжения нитки	19
18	Позиция покоя коленчатого рычага	20
19	Зазор коленчатого рычага	21
20	Ограничитель хода коленчатого рычага	22
21	Нитенамотчик	23
22	Ограничение длины стежков	24
23	Уравнивание длины стежков	24
24	Заключительные работы	25

www.promelectroavtomat.ru
 Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала



ПФАФФ

-900/99

к конструктивным рядам

ПФАФ 460; 480; 560

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

РУКОВОДСТВО ДЛЯ МЕХАНИКА

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

С о д е р ж а н и е

	Стр.
1 Боковое положение нитеуловителя	4
2 Точка возврата нитеуловителя	5
3 Нож	6
4 Ослабление натяжения верхней нити	7
5 Позиционный датчик	8

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](#)

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).

Демо-файл.

Руководство по юстировке электрического устройства для обработки металлов 900/01 с короткими шпанделями

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Скорость резки: 180 об./мин.

Давление воздуха: 4 – 6 бар, в зависимости от конструктивного исполнения машины и ее оснащения

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

1

Боковое положение нитеуловителя

Установка:

Кончик нитеуловителя 7 должен указывать в направлении к центру иглы; однако он может также отклоняться от центра иглы влево до 0,3 мм.

Кроме того, нитеуловитель 7 не должен прикасаться к стопорной детали шпульного колпачка 8 во время своего движения.

1.1

Отвинтить игольную пластинку и транспортер.

1.2

Снять с подвески соединительную тягу 1.

1.3

Следить за тем, чтобы торец поршня цилиндра 2 был расположен на одном уровне с торцом гайки 3.

В случае необходимости, следует соответствующим образом отрегулировать гайки 3 и 4 и законтрить.

1.4

Ослабить оба винта 5.

1.5

Вращением ручного колеса установить нитеуловитель в его крайнее левое положение.

1.6

Нажимая на ручку 6, приводить тягу 1 в установку кончика нитеуловителя 7 в направлении к центру иглы.

1.7

Восстановить нитеуловитель сбоку таким образом, чтобы его кончик отклонялся влево на 0,3 мм.

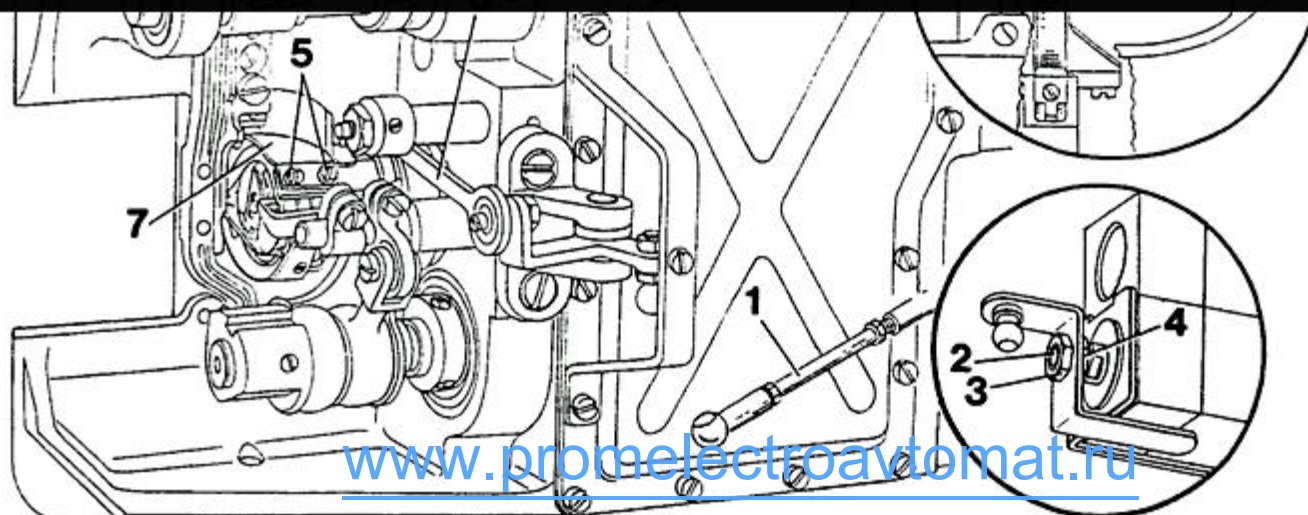
1.8

При условии, что нитеуловитель расположен горизонтально.

1.9

Провести контроль (см. пункт 1.1); при этом следует следить за тем, чтобы игла не отклонялась.

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 будет отключена подача сжатого воздуха и полностью выдвинут поршень цилиндра от руки (передняя точка возврата нитеуловителя 5), задняя кромка вырезки нитеуловителя должна еще выступать над передней кромкой стопорной детали шпульного колпачка на 1 до 1,4 мм.

- 2.1 Вращением ручного колеса установить игловодитель в его верхнюю мертвую точку и подвесить соединительную тягу 1.
- 2.2 Ослабить гайку 2, установить сферический болт в центре шпоночной канавки и снова затянуть гайку 2.
- 2.3 Ослабить обе контргайки 3 (правая и левая резьба).

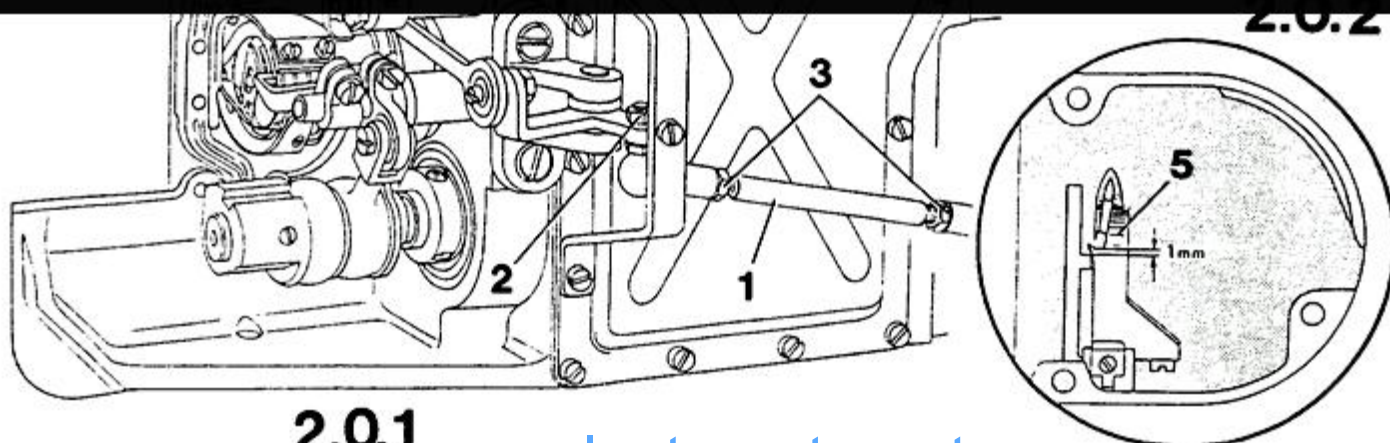
2.4 Выдвинуть полностью от руки поршень цилиндра.

2.5 Сохраняя данное положение, вращать промежуточную деталь, пока задняя кромка вырезки нитеуловителя не выступит на 1 до 1,4 мм над передней кромкой стопорной детали шпульного колпачка.

В этом положении закрутить обе гайки 2.

Если же невозможно установить игловодитель в верхнюю мертвую точку (точка возврата нитеуловителя 5), после

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



2.0.1

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

3 Нож

Установка: Между иглой и режущей кромкой ножа 3 расстояние долж-
но составлять около 3,5 мм.

- 3.1 Снять с подвески соединительную тягу 1.
- 3.2 При машинах с движением материала совместно с иглой ус-
тановить длину стежка на "0".
- 3.3 Установить игловодитель в его нижнюю мертвую точку.
- 3.4 Ослабить винт 2 (если потребуется, вставить острый нож).
- 3.5 Перемещать нож 3 таким образом, чтобы между его режущей
кромкой и иглой расстояние составляло около 3,5 мм.
- 3.6 В этом положении слегка затянуть винт 2.

Демо-файл.

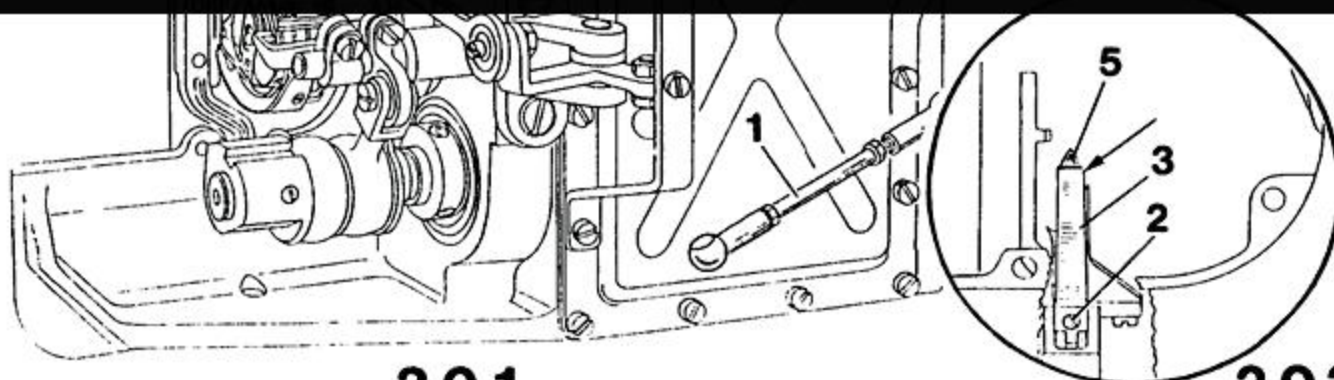
За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



3.0.1

3.0.3

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

4 Ослабление натяжения верхней нити

Установка: Когда швейная лапка насаживается на игольную пластинку и поршень цилиндра полностью выдвинут (передняя точка возврата уловителя), то тогда расстояние между натяжными дисками должно составлять, как минимум, 0,5 мм.

- 4.1 Привинтить транспортер и игольную пластинку.
- 4.2 Насадить швейную лапку посредством ручного рычага на игольную пластинку.
- 4.3 Вдвинуть полностью от руки поршень цилиндра и ослабить гайку 1.

4.4 Вращать проворачивающим рычагом 2 по часовой стрелке, чтобы выступ расщепляющей планки 3 остановился в начале (см. стрелку) направляющего вала, закручивания кулачка упрям-

4.5 В данном положении вынуть винт 1. Повернуть винт 1 до упора против часовой стрелки.

4.6 Повернуть винт 1 до упора по часовой стрелке. Проверить натяжение верхней нити. Если натяжение верхней нити недостаточно, повторить операцию 4.5.

4.7 Проверить натяжение верхней нити. Если натяжение верхней нити недостаточно, повторить операцию 4.5.

4.8 Проверить натяжение верхней нити. Если натяжение верхней нити недостаточно, повторить операцию 4.5.

4.9 Проверить натяжение верхней нити. Если натяжение верхней нити недостаточно, повторить операцию 4.5.

4.10 Проверить натяжение верхней нити. Если натяжение верхней нити недостаточно, повторить операцию 4.5.

4.11 Проверить натяжение верхней нити. Если натяжение верхней нити недостаточно, повторить операцию 4.5.

4.12 Проверить натяжение верхней нити. Если натяжение верхней нити недостаточно, повторить операцию 4.5.

4.13 Проверить натяжение верхней нити. Если натяжение верхней нити недостаточно, повторить операцию 4.5.

4.14 Проверить натяжение верхней нити. Если натяжение верхней нити недостаточно, повторить операцию 4.5.

4.15 Проверить натяжение верхней нити. Если натяжение верхней нити недостаточно, повторить операцию 4.5.

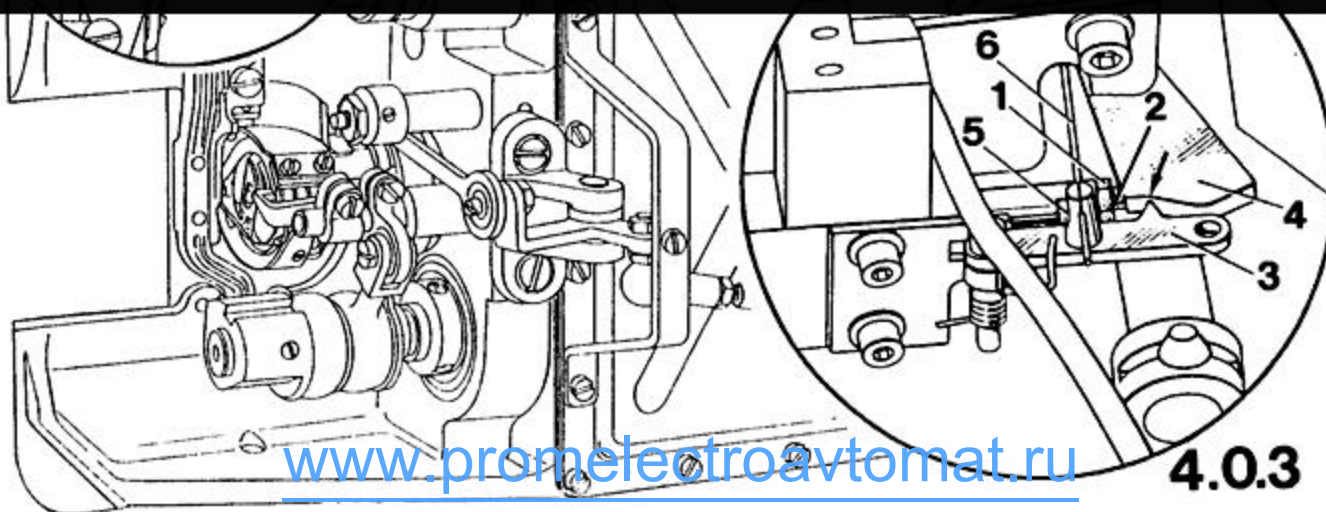
4.16 Проверить натяжение верхней нити. Если натяжение верхней нити недостаточно, повторить операцию 4.5.

4.17 Проверить натяжение верхней нити. Если натяжение верхней нити недостаточно, повторить операцию 4.5.

4.18 Проверить натяжение верхней нити. Если натяжение верхней нити недостаточно, повторить операцию 4.5.

4.19 Проверить натяжение верхней нити. Если натяжение верхней нити недостаточно, повторить операцию 4.5.

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



www.promelectroavtomat.ru

4.0.3

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

5 Позиционный датчик

5.1 При Efka-Variostop-двигателе с управлением 5 G30; 5 G31 и 5 G32

Установка:

При прерывании шитья машина должна устанавливаться на позиции игловодителя, когда он находится на расстоянии примерно 4 мм позади своей нижней мертвой точки. После обрезания нитей машина должна устанавливаться на высокой позиции нитепритягивателя. Кроме того, поршень цилиндра должен вдвигаться, когда будет приводиться в действие педаль в направлении назад, при позиции игловодителя на расстоянии 20 - 22 мм позади нижней мертвой точки (для контроля произвести операции, указанные в позициях 5.1.8 - 5.1.13).

5.1.1 Проверить скорость разреза (180 об./мин.). Для установления см. указания в руководстве по эксплуатации изготовителя двигателя.

5.1.2 Остановить машину на позиции датчика.

5.1.3 При машинке с автоматическим зацеплением устройством выключения, нажать на кнопку зацепления.

5.1.4 Вращением ручного колеса установить игловодителя в положение "4 мм позади нижней мертвой точки".

5.1.5 В этом положении работать с машинкой в автоматическом режиме. Если требуется, изменить положение игловодителя, нажать на кнопку выключения и вращением ручного колеса установить игловодителя в положение "4 мм позади нижней мертвой точки".

5.1.6 После достижения дальнейшего вращения ручного колеса установить игловодителя в положение "4 мм позади нижней мертвой точки".

5.1.7 Вращением ручного колеса установить игловодителя в положение "4 мм позади нижней мертвой точки".

5.1.8 Вращением ручного колеса установить игловодителя в положение "4 мм позади нижней мертвой точки".

5.1.9 Вращением ручного колеса установить игловодителя в положение "4 мм позади нижней мертвой точки".

5.1.9 Остановить машину на позиции датчика и нажать на кнопку зацепления.

5.1.10 Включить главный выключатель и нажимом педали в направлении вперед ввести в действие электродвигатель.

5.1.11 Вращать ручное колесо до тех пор, пока не остановится электродвигатель (Это соответствует позиции игловодителя "4 мм позади нижней мертвой точки".).

5.1.12 Нажать педаль в направлении назад; электродвигатель вращается.

5.1.13 Вращать дальше ручное колесо до тех пор, пока игловодитель не совершит измеренный отрезок пути (поз. 5.1.8), включая дополнительный путь вверх, составляющий 20-22 мм.

5.1.14 В этом положении вращать ручное колесо до тех пор, пока не выдвинется поршень цилиндра.

5.1.15

Произвести контроль (см. установку).

5.1.16

В заключение привинтить защитный колпак позиционного датчика.

5.01



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](#)

5.2 При Quick-Elektronik-Stop-двигателе типа "880М"

Установка:

При прерывании шитья машина должна устанавливаться на позиции игловодителя, когда он находится на расстоянии примерно 4 мм позади своей нижней мертвой точки. После обрезания нитей машина должна устанавливаться на высокой позиции нитепритягивателя. Кроме того, поршень цилиндра должен вдвигаться, когда будет приводиться в действие педаль в направлении назад, при позиции игловодителя на расстоянии 20 – 22 мм позади нижней мертвой точки (для контроля произвести операции, указанные в позициях 5.2.8 – 5.2.13).

5.2.1 Проверить скорость резки (180 об./мин.). Для установки см. указания в руководстве по эксплуатации изготовителя двигателя.

5.2.2 Снять защитный колпак позиционного датчика и ослабить винт 1.

5.2.3 При машинной работе с помощью специального устройства выложить на иглу управление электродвигателем "за-крепление".

5.2.4 Вращать ручное колесо до тех пор, пока игловодитель не займет позицию 4 мм позади нижней мертвой точки.

5.2.5 В этом положении вращать средний диск управления 5 до тех пор, пока не выдвинется поршень цилиндра.

5.2.6 Посредством педаль в направлении назад или ручное колесо установить

5.2.7 Проверить данное положение, установить стрелку 4 и переключить диск управления 5 позади стрелки 4 и этого диска 8.

5.2.8 Нажать педаль в направлении назад, чтобы поршень в его нижней мертвой точке измерил расстояние между нижней стрелкой 4 и стрелкой 8 и отсчитал это расстояние.

5.2.9 Обжигать верхнюю часть 1 с помощью клинковой режущей головки двигателя.

5.2.10 Включить главный выключатель и нажать педаль в направлении вперед, чтобы в действие вступил двигатель.

5.2.11 Вращать ручное колесо до тех пор, пока не остановится двигатель (Это соответствует позиции игловодителя "4 мм позади нижней мертвой точки").

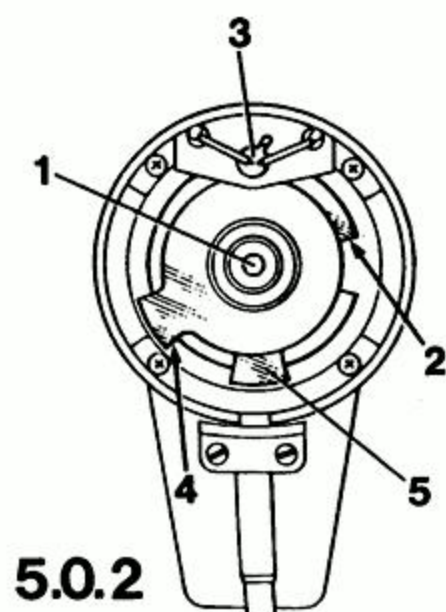
5.2.12 Нажать педаль в направлении назад; двигатель вращается.

5.2.13 Вращать дальше ручное колесо до тех пор, пока игловодитель не совершит измеренный отрезок пути (поз. 5.2.8), включая дополнительный путь вверх, составляющий 20-22 мм.

5.2.14 В этом положении вращать средний диск управления 5 до тех пор, пока не выдвинется поршень цилиндра.

5.2.15 Затянуть винт 1 и произвести контроль (см. установку).

5.2.16 В заключение насадить защитный колпак позиционного датчика.



www.promelectroavtomat.ru

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