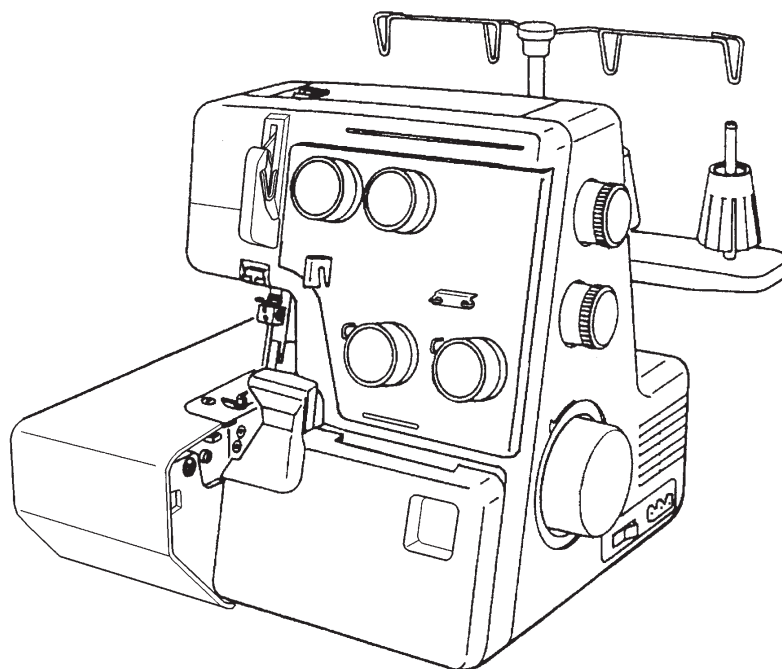


PFAFF

hobbylock

752/4752

**Руководство для
механика**



Оглавление	1
Предисловие	3
Указания по швейной машине	4
Технические данные машины hobbylock 752/4752	5
Установочные шаблоны для машины hobbylock 752/4752	6
Демонтаж облицовки корпуса машины hobbylock 752/4752	7
Предпосылки для проведения регулировок на машине hobbylock 752/4752	11

Высота подъема стержня игловодителя

1. Регулировка высоты подъема стержня игловодителя	12
--	----

Механизм перемещения материала

2. Регулировка высоты подъема зубьев двигателя ткани	14
3. Регулировка высоты подъема дифференциального транспортера	16
4. Регулировка высоты подъема стержня прижимной лапки	18
5. Синхронизация движений иглы и транспортера	20
6. Синхронизация движений иглы и верхнего ножа	22
7. Регулировка длины стежка	24

Регулировки левого оверлочного петлителя

8. Регулировка высоты подъема оверлочного петлителя	25
9. Регулировка зазора между петлителем и иглой	26
10. Регулировка бокового расстояния до правой иглы	28

Регулировки правого оверлочного петлителя

11. Регулировка высоты подъема правого оверлочного петлителя	30
12. Регулировка бокового зазора к правой игле	31
13. Синхронизация правого оверлочного петлителя	32
14. Регулировка зазора между правым и левым оверлочными петлителями	33
15. Конечный контроль правого оверлочного петлителя	34

Регулировки защитных игольных щитков

16. Регулировка положения заднего игольного предохранителя	35
17. Регулировка положения переднего игольного предохранителя	36
18. Регулировка положения фиксированного игольного предохранителя	37

Регулировки верхнего и нижнего ножей

19. Регулировка нижнего ножа	38
20. Регулировка верхнего ножа	39
21. Регулировка положения отцепного пальца	40

Настройка нитеводителей петлителей

22. Регулировка нитеводителя левого оверлочного петлителя	41
23. Регулировка нитеводителя правого оверлочного петлителя	43

Настройки регуляторов натяжения ниток

24. Настройка регуляторов натяжения ниток	44
---	----

Руководство по ремонту

25. Замена розеточной части машины	45
------------------------------------	----

Проверка безопасности

26. Проверка электробезопасности	46
27. Проверка электробезопасности прибором АBB Metrawatt М 5013	47
28. Мероприятия при обнаружении недопустимых контрольных параметров	50

Предисловие

Настоящее руководство должно помочь вам быстро и квалифицированно выполнять все работы по ремонту и настройке швейной машины.

Корректировку установки органов регулирования машины следует проводить лишь в тех случаях, когда замечены отклонения от описанных здесь параметров регулирования.

При проверке или регулировке машины придерживайтесь, пожалуйста, предписанной здесь последовательности.

Для облегчения пользования Руководством описание каждой рабочей операции заканчивается точкой.

Различные рабочие операции обозначаются кружочками или квадратиками.

Указания “вправо”, “влево”, “вверх”, “вниз”, “вперед” или “назад” всегда относятся к нормально установленной машине, органы управления которой обращены к человеку.

При сборке разобранной машины производите прикидочную настройку машины. Этим вы облегчите себе последующую точную настройку машины.

Если нет каких-либо иных указаний, маховое колесо всегда следует вращать вперед (от себя).

При выполнении ремонтных работ или при замене механических деталей или принадлежностей необходимо обесточивать машину путем извлечения сетевой вилки из розетки.

После каждого ремонта, в том числе не относящегося к электрической части, следует провести проверку электробезопасности машины

В соответствии с законом ФРГ о соблюдении правил обращения со средствами труда от 24.06.1986 г. нормы Союза немецких электриков (VDE) признаны обязательными во всех отраслях электротехники и положены в основу методик испытаний электробезопасности технического оборудования.

В предписаниях по ремонту, конструктивным изменениям и испытаниям находящихся в эксплуатации электрических приборов (норма VDE 0791, издание от 05.93) в § 4 установлены испытания, которые должны проводиться на электрических приборах. После ремонта наших швейных машин они должны в обязательном порядке подвергаться испытаниям на электробезопасность согласно норме VDE 0701.

В других странах существуют аналогичные местные предписания, во многом идентичные нормам VDE 0701.

Просьба учитывать также требования, изложенные в разд. 26 - 28 настоящего руководства. Поэтому при ремонте электрических приборов в любом случае следует привлекать для консультаций специалиста.

Указания по швейной машине в отношении окружающей среды, обращения, чистки и безопасности труда

Условия окружающей среды:

Рекомендуется поддерживать следующие условия окружающей среды:

Температура:	от - 10 ° C до 40 ° C
Относительная влажность воздуха:	от 20 до 80 %

Эта машина является ценным электромеханическим прибором, нуждающимся во внимательном присмотре в домашних условиях.

Ее нужно эксплуатировать таким образом, чтобы она не подвергалась воздействию пыли, повышенной влажности, прямых солнечных лучей, статического электричества, теплоизлучающих предметов, корродирующих химических веществ или жидкостей.

Машина должна быть установлена на прочной ровной поверхности в месте, к которому не затруднен доступ свежего воздуха.

Обращение с машиной:

Следите за тем, чтобы машина не подвергалась толчкам или падению.

Чистка:

Корпус:

Для чистки корпуса применяйте сухую чистую салфетку из материала, не оставляющего волокон. Для особо сильных загрязнений можно использовать также нейтральное чистящее средство для пластмасс, нанесенное на мягкую тряпку.

Указание:

Для чистки корпуса нельзя использовать инсектициды или такие химические продукты, как бензин или жидкие химикалии.

Дисплей:

В случае необходимости можно чистить мягкой слегка увлажненной салфеткой.

Техника безопасности:

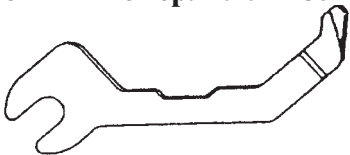
1. Машину можно включать в электрическую сеть только с указанным на фирменной табличке напряжением.
2. В отверстия машины нельзя вставлять никаких предметов.
3. На швейной машине нельзя работать при:
 - наличии видимых повреждений,
 - нарушенных функциях
 - во влажном состоянии, например, после осаждения конденсатной влаги.
4. Сетевую вилку нельзя вытаскивать из розетки, дергая за шнур.
5. Если машина используется не по назначению или неправильно, то изготовитель освобождается от гарантийной ответственности за возможный ущерб.
6. Чтобы исключить риск электрического удара, не вскрывайте машину. Внутри нее нет каких-либо блоков, которые могли бы быть собственноручно отремонтированы владельцем машины.
Это может быть сделано только специалистом сервисной службы.
7. Разрешается применять только оригинальные запасные части фирмы ПФАФФ.

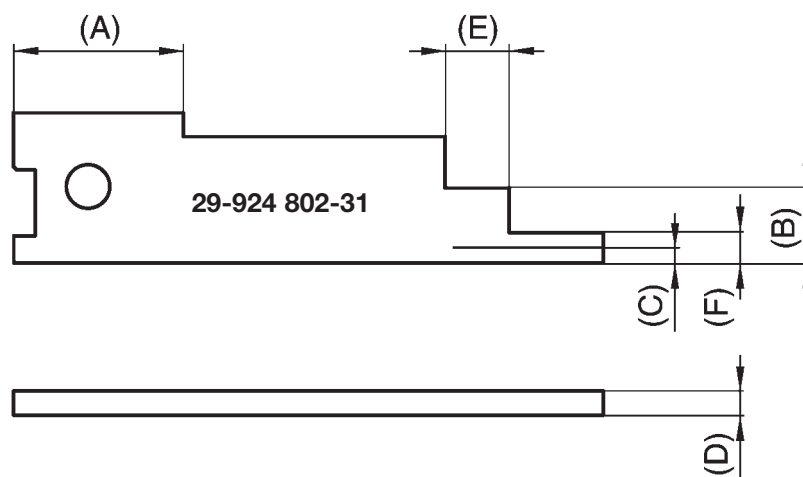
Технические данные машины hobbylock 752/4752

Число игл и ниток:	2 иглы, 4 нитки 1 игла, 3 нитки
Иглы:	Система HA x ISP (130/705 H-PS) Номер 80/12, 90/14
Ширина шва:	3,0 - 6,7 мм
Длина стежка:	Регулируется в пределах 1,0 – 5,0 мм
Смазка:	Вручную
Дифференциальный транспортер:	1 : 0,7 (растяжение) 1 : 2,0 (сособаривание) до длины стежка 3,5 мм 1 : 1,5 (сособаривание) при длине стежка 3,5 - 5,0 мм
Высота подъема лапки:	4,5 мм
Дополнительный подъем лапки:	2,0 мм
Прижимная лапка:	Сменная система
Ход ножа кромкообрезателя:	4,5 мм
Осветительная лампа:	Встроенная, 15Вт
Главный выключатель:	Для электродвигателя и освещения
Электродвигатель:	110-127 В включая 15 Вт для осветительной лампы
	50-60 Гц, 140 Вт 220-240 В 50-60 Гц, 135 Вт } inkl. 25 W für Nähleuchte
Наибольшая скорость шитья:	1200 стежков/мин
Пусковая педаль:	Электронный пускатель
Размеры машины:	Ширина: 310 мм, глубина: 270 мм,. высота: 280 мм
Масса:	около 7,1 кг

Установочные шаблоны для машины hobbylock 752/4752

Пользуясь этими специальными шаблонами можно быстро и правильно отрегулировать машину.

Установочный шаблон Каталожный номер: 29-924 802-31	Струбцина для установки подъема петельКаталожный номер: 29-924 802-33
	
Шаблон для установки высоты подъема петлителя Каталожный номер: 29-924 802-32	3-мм поверочная пластинка Каталожный номер: 29-924 802-
	



A = Высота подъема стержня игловодителя (**11,4 - 11,8 мм**)

B = Высота подъема прижимной лапки (**4,7 – 5,3 мм**)

C = Высота подъема транспортера (**0,75 – 0,95 мм**)

D = Установочный размер для перемещения иглы и транспортера (**2 мм**)

E = Расстояние от правого оверлочного петлителя до правой иглы (**2,5 – 5,2 мм**)

F = Расстояние между правым оверлочным петлителем и направляющей втулкой (**1,6 - 1,8 мм**)

Демонтаж облицовки корпуса машины hobbylock 752/4752

- Извлеките сетевую вилку из штепсельной розетки
- Выверните крепежный винт 1 (рис. 1).
- Снимите лапкодержатель в полном комплекте.
- Выньте иглы.
- Выверните крепежные винты 2 (рис. 2).
- Снимите подставку для бобин с нитками.
- Выверните крепежный винт 4 (рис.3).
- Снимите крышку 5.

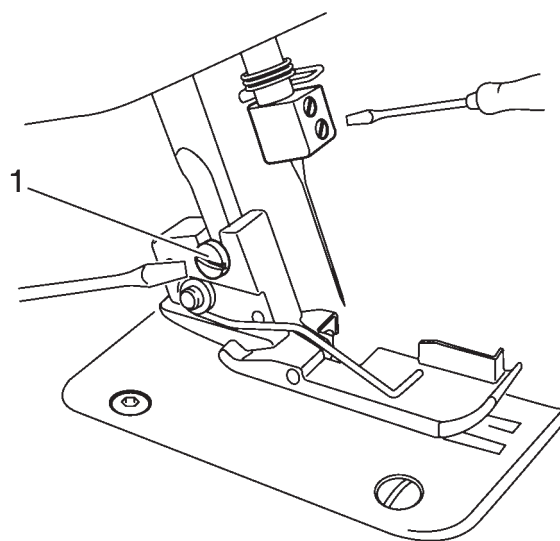


Рис. 1

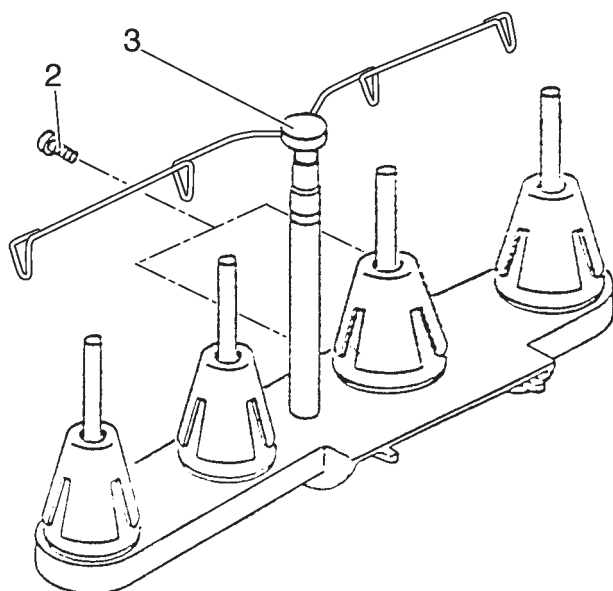


Рис. 2

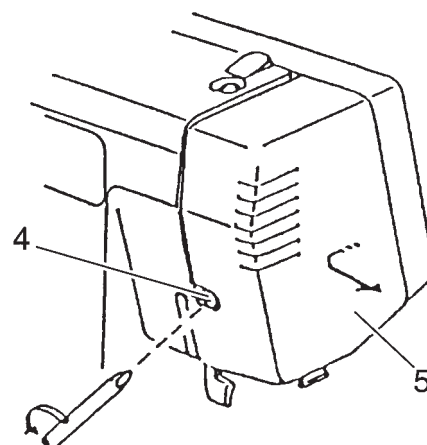


Рис. 3

- Ослабьте крепежный винт 6 (рис.4).
- Выверните крепежный винт 7.
- Снимите крышку стойки машины 8.
- Выверните крепежный винт 9 (рис. 5).
- Снимите крышку рукава машины 10.

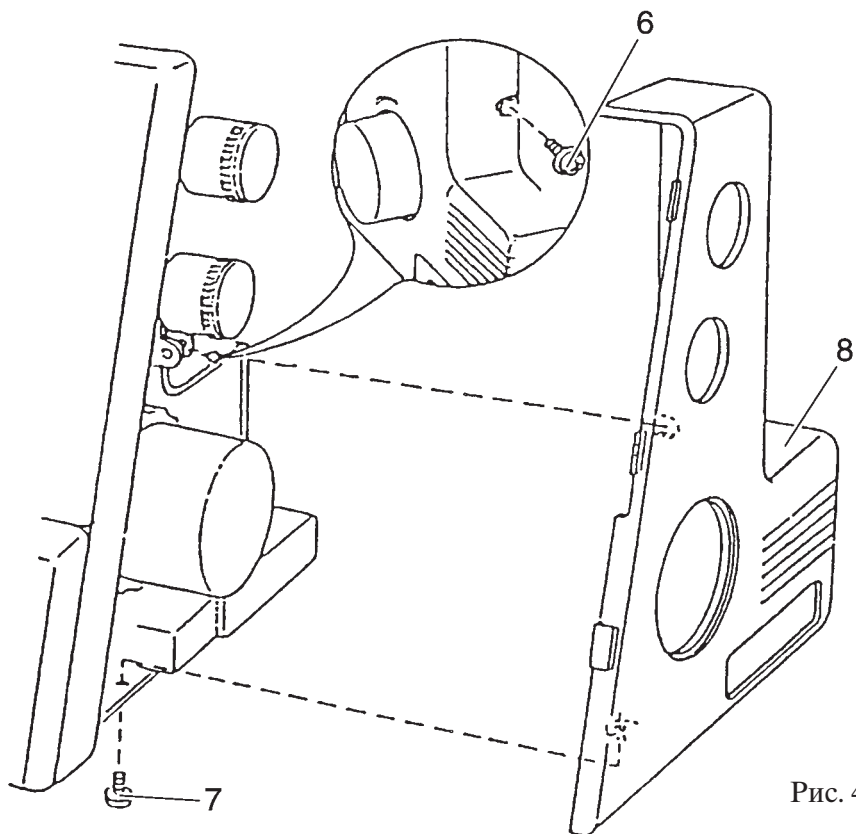


Рис. 4

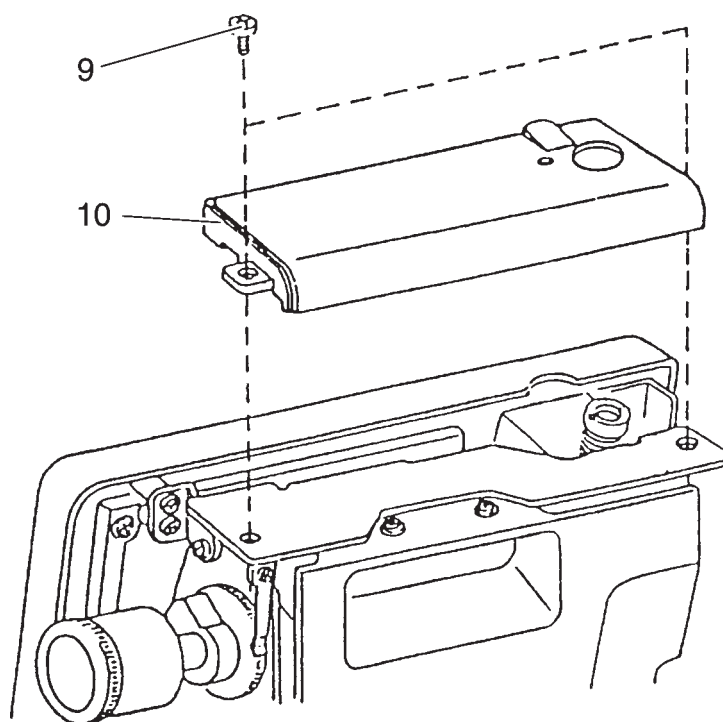
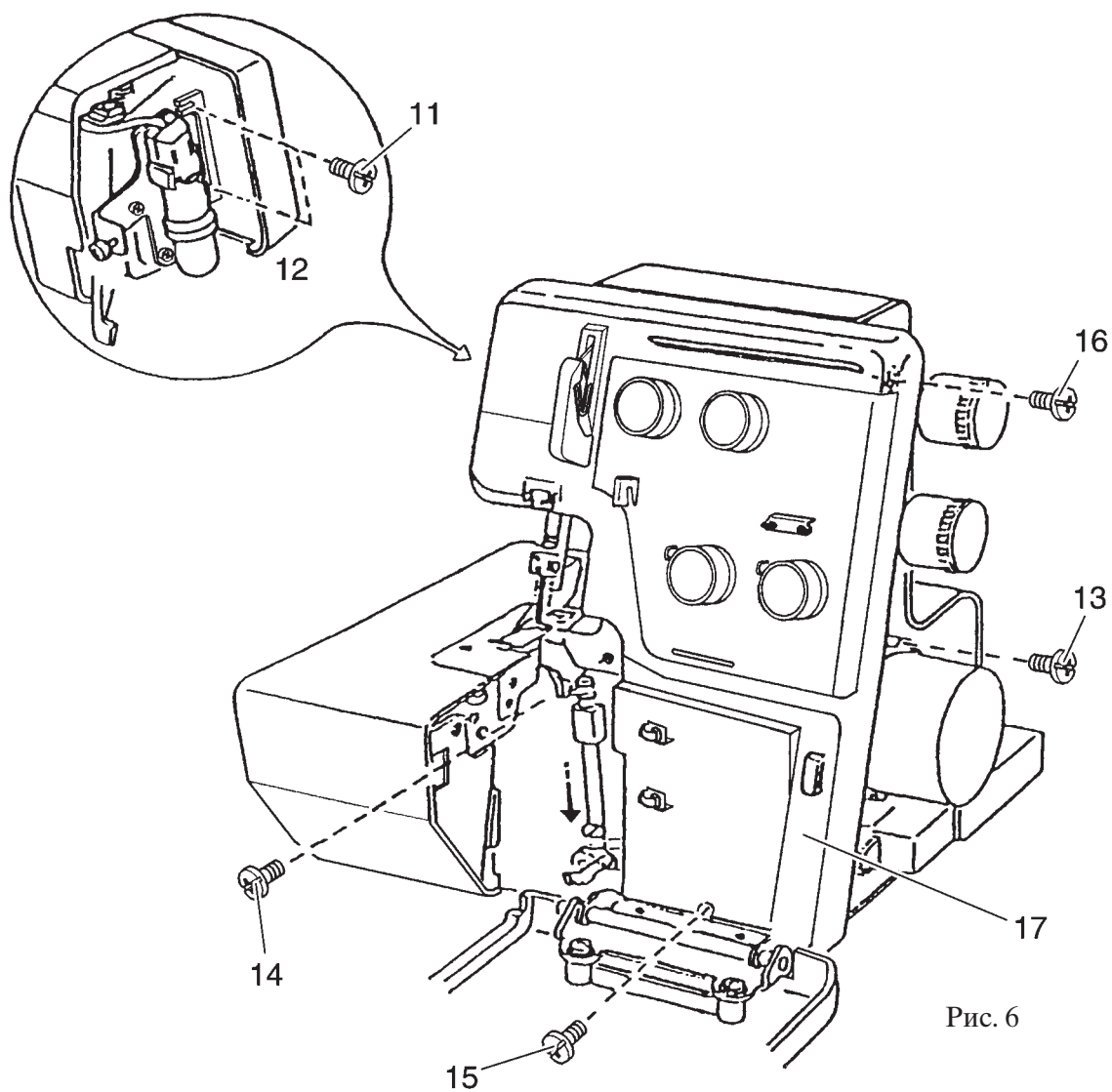
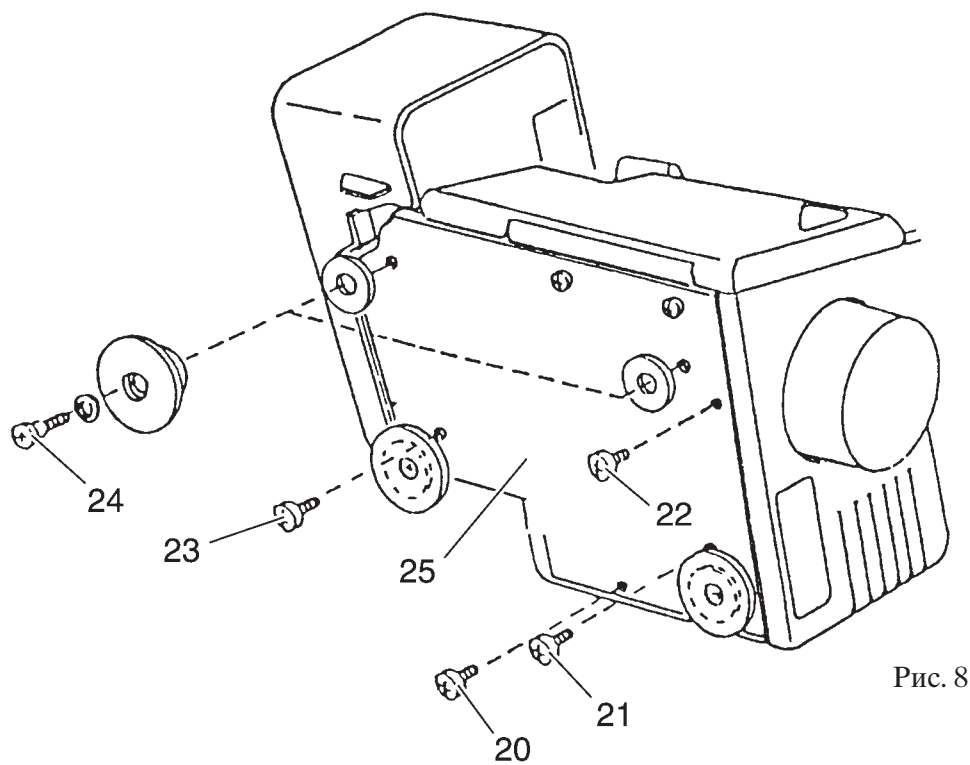
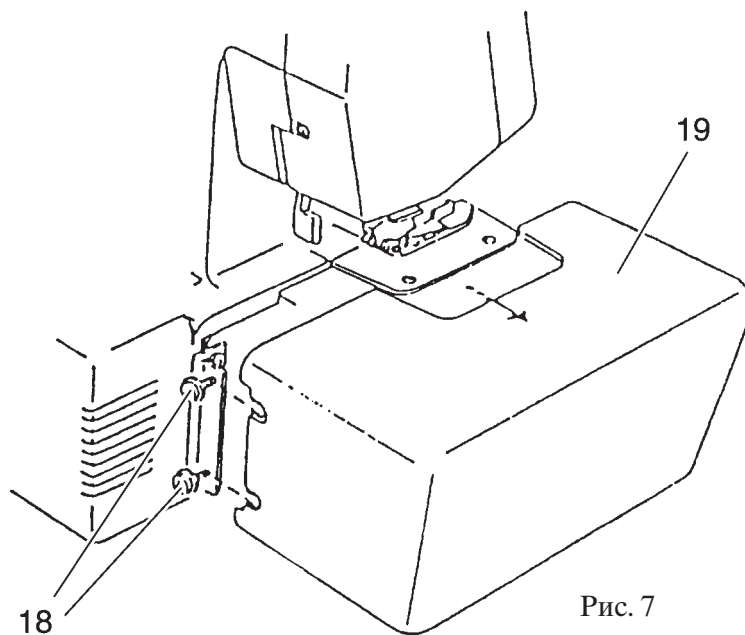


Рис. 5

- Вращением махового колеса в нормальном направлении переведите правый оверлочный петлитель в самое нижнее положение.
- Ослабьте крепежные винты 11, 12 и 13 (рис. 6).
- Выверните крепежные винты 14, 15 и 16.
- Осторожно снимите с корпуса машины переднюю панель 17.



- Ослабьте крепежные винты 18 (рис. 7).
- Снимите боковую крышку 19.
- Выверните крепежные винты 20, 21, 22, 23 и 24 (рис. 8).
- Осторожно снимите плиту основания 25.



Предпосылки для проведения регулировок на машине hobbylock 752/4752

Неизменным для всех последующих регулировок является следующее условие:

Маркировки на уравнивающем грузе 1 и на обоих приводных эксцентриках 2 и 3 должны находиться на одной линии с маркировкой приводного вала.

Благодаря этому будут созданы условия, при которых при самом нижнем положении иглы левый оверлочный петлитель будет находиться в левой поворотной точке, а носик опускающегося правого петлителя - в 5 мм ниже уровня игольной пластины.

Для этого нужно ослабить винты левого эксцентрика 2 и правого эксцентрика 3 для привода петлителей.

Эксцентрики должны быть соответствующим образом повернуты, после чего следует снова затянуть винты.

Приводной вал не должен иметь осевого люфта.

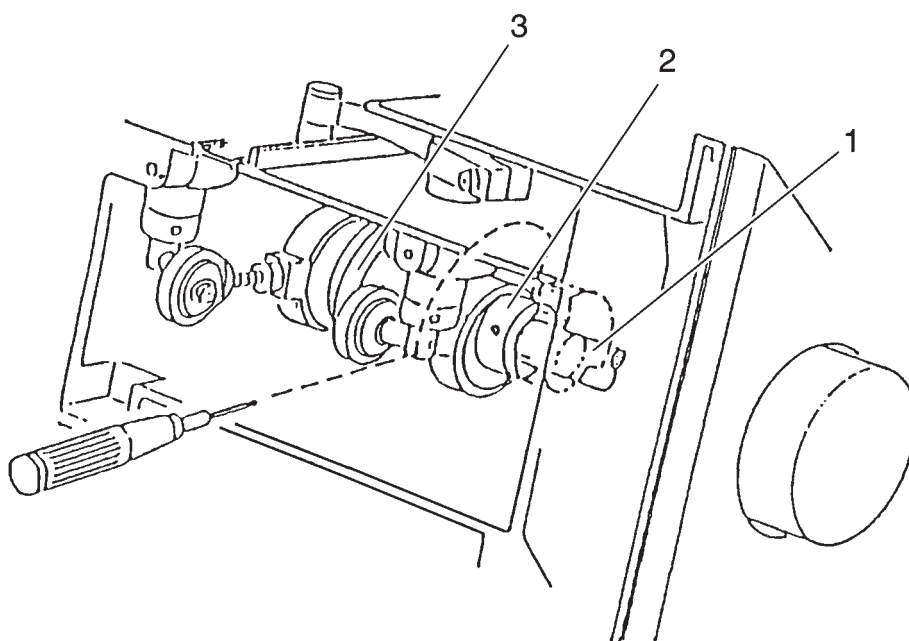


Рис. 1

Высота подъема стержня игловодителя

1. Регулировка высоты подъема стержня игловодителя

Правило:

Вертикальное расстояние между правой оверлочной иглой и поверхностью игольной пластины должно составлять 11,4 - 11,8 мм, если стержень игловодителя 1 находится в крайней верхней точке (рис. 1).

Проверка:

- Поворачивая маховое колесо в нормальном направлении, переведите стержень игловодителя 1 в крайнее нижнее положение.
- Вставьте новую иглу № 90 в “правое” положение. Игла должна быть вдвинута в иглодержатель 2 до упора.
- Проверьте установочным шаблоном высоту подъема стержня игловодителя (размер А).

Регулировка:

- Снимите с корпуса машины облицовку в соответствии с указаниями Руководства по регулировке и ремонту.
- Поворачивая маховое колесо в нормальном направлении, переведите стержень игловодителя 1 в крайнее верхнее положение.
- Слегка ослабьте винт 3 соединения стержня игловодителя.
- Передвиньте по высоте стержень игловодителя 1, но не поворачивайте его, чтобы игла соприкоснулась с установочным шаблоном (размер А).
- Затяните винт 3.

Контроль:

- Проверьте расстояние.
Иглодержатель должен располагаться параллельно корпусу машины.

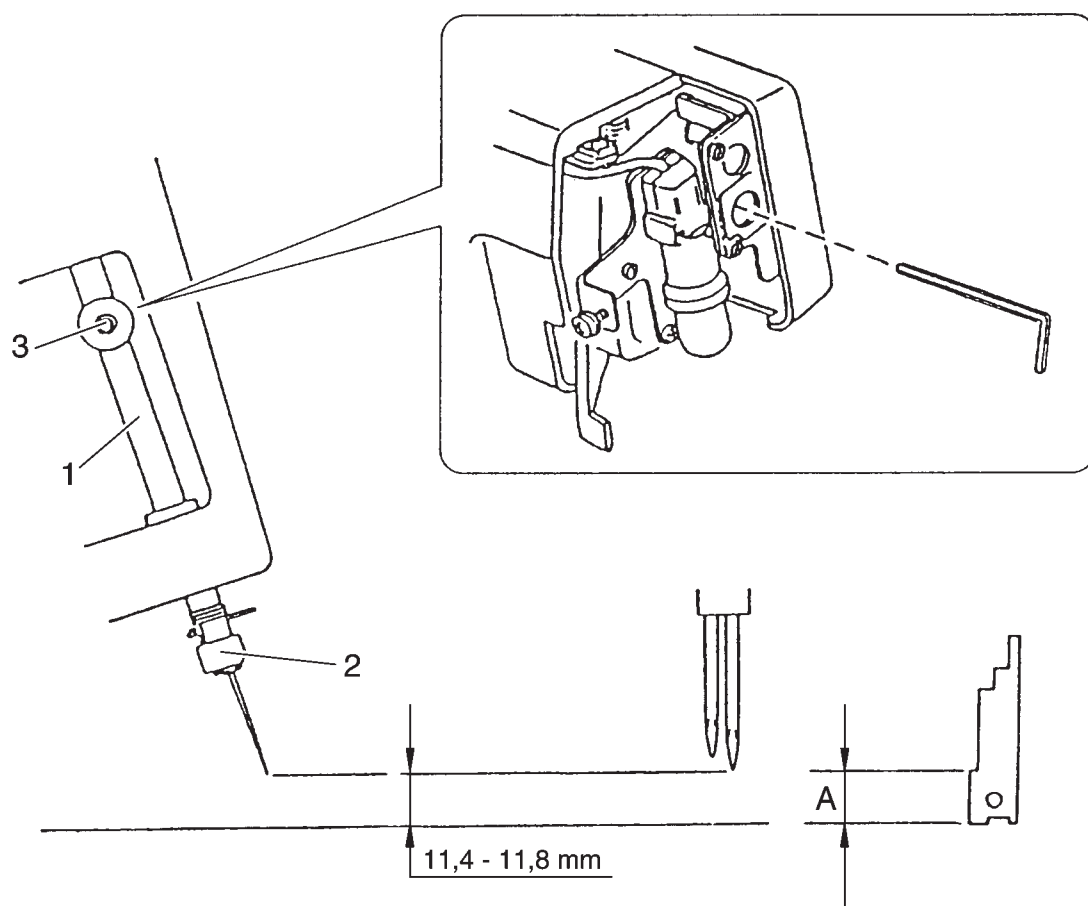


Рис. 1

Механизм перемещения материала

2. Регулировка высоты подъема зубьев двигателя ткани

Правило:

Острия зубьев транспортера в наиболее высоком рабочем положении должны приподниматься над поверхностью игольной пластины на 0,75-0,9 мм (рис. 2).

Проверка:

- Установите рычажок регулятора длины стежка на “3”.
- Установите рычажок регулятора дифференциального транспортера на “1”.
- Уложите установочный шаблон на игольную пластину.
- Поворачивая маховое колесо в нормальном направлении, переведите иглу в крайнее верхнее положение.
- Проведите визуальную проверку.

Регулировка:

- Извлеките иглу и снимите лапкодержатель.
- Снимите облицовку корпуса согласно указаниям настоящего руководства.
- Ослабьте крепежные винты 4.
- Сместите каретку транспортера 5 таким образом, чтобы зубья транспортера соприкоснулись с шаблоном.
- Повторяйте эту операцию до тех пор, пока не будет достигнута требуемая установка.
- Затяните крепежные винты 4.

Контроль:

- Проведите визуальную проверку.

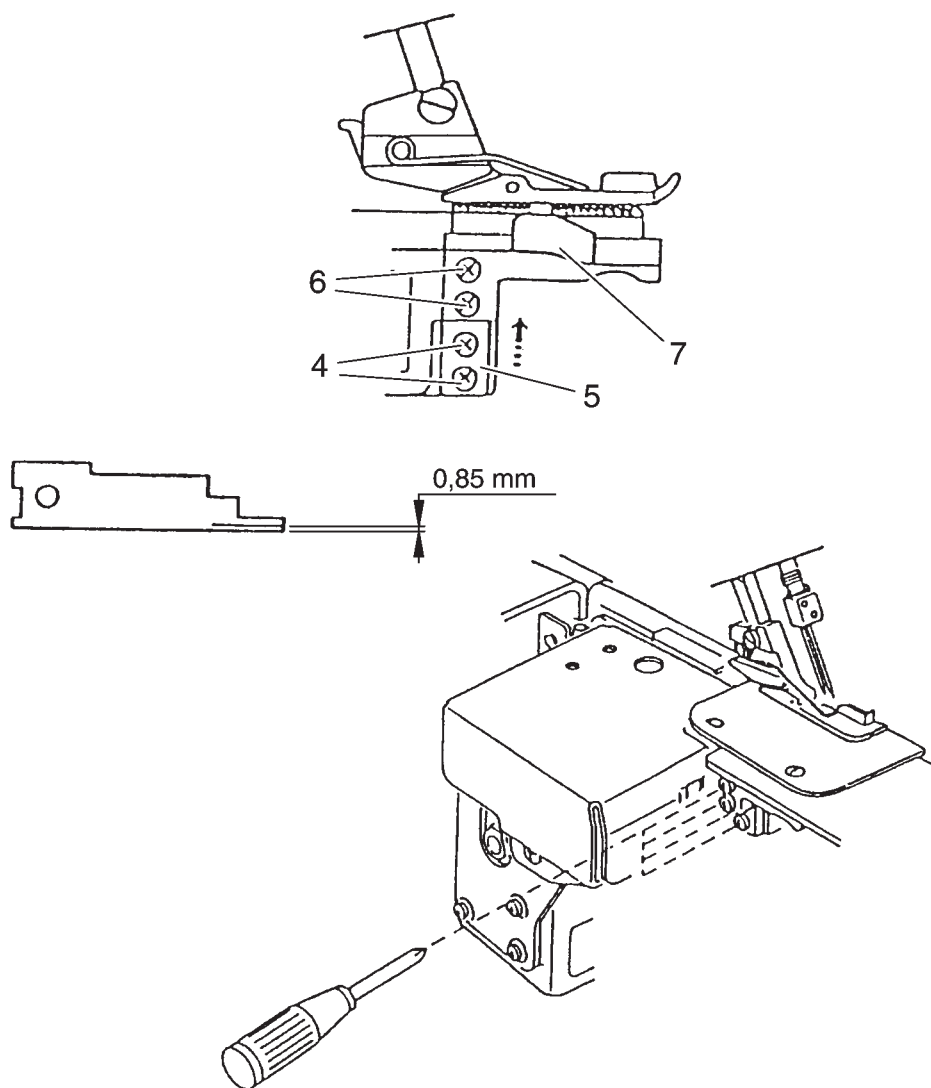


Рис. 2

3. Регулировка высоты подъема дифференциального транспортера

Правило:

Основной транспортер 5 и дифференциальный транспортер 7 должны подниматься на одинаковую высоту (рис. 3).

Проверка:

- Установите ручку регулятора длины стежка на “3”.
- Установите ручку регулятора дифференциального транспортера на “1”.
- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока опускающийся дифференциальный транспортер 5 не выйдет на уровень плоскости игольной пластины.
- Проведите визуальную проверку.

Регулировка:

- Снимите облицовку корпуса согласно указаниям настоящего руководства.
- Ослабьте крепежные винты 6 дифференциального транспортера.
- Сместите дифференциальный транспортер 7 таким образом, чтобы его зубья находились на уровне плоскости игольной пластины.
- Затяните крепежные винты 6 дифференциального транспортера.

Контроль:

- Проведите визуальную проверку.

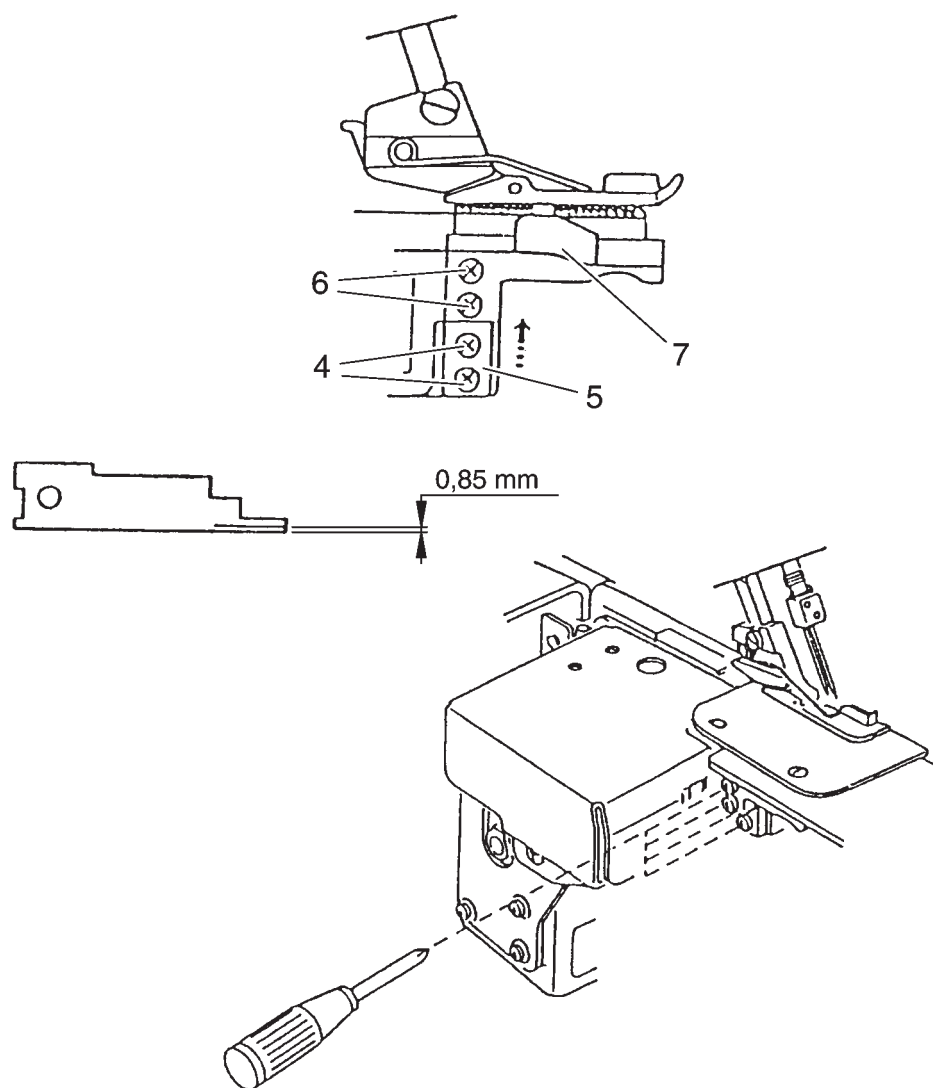


Рис. 3

4. Регулировка высоты подъема стержня прижимной лапки

Правило:

При переведенном в верхнее положение рычаге прижима ткани высота зазора между игольной пластиной и лапкой должна составлять 4,7-5,5 мм (рис. 4).

Проверка:

- При переведенном в верхнее положение рычаге прижима ткани подложите под лапу установочный шаблон.
- Проверьте высоту подъема стержня прижимной лапки (размер В).

Регулировка:

- Снимите облицовку корпуса согласно указаниям настоящего руководства.
- Извлеките лампочку (рис. 5).
- Выверните винты 8 крепления патрона лампочки и отведите патрон в сторону.
- Ослабьте винт 9 крепления стержня лапкодержателя (рис.6).
- Сместите стержень лапкодержателя, чтобы подошва лапку без зазора соприкасалась с игольной пластиной.
- Слегка приверните винт 9.
- Опустите лапку и, поворачивая стержень лапкодержателя, выровняйте лапку по прорези игольной пластины.
- Затяните крепежный винт 9.

Контроль:

- Проверьте выполнение условий “Правила”

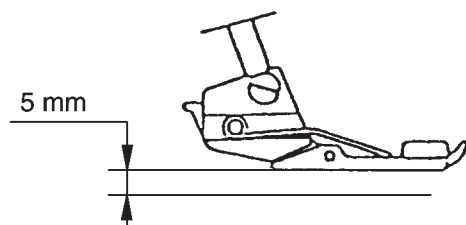


Рис. 4

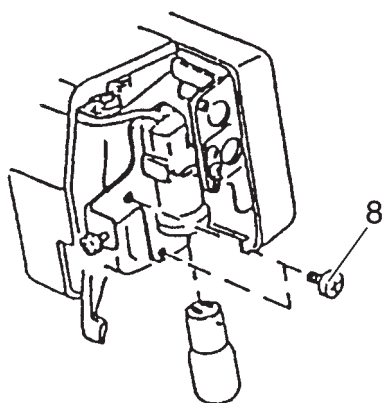
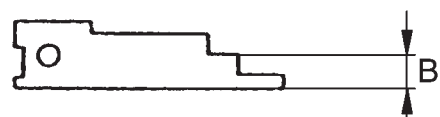


Рис. 5

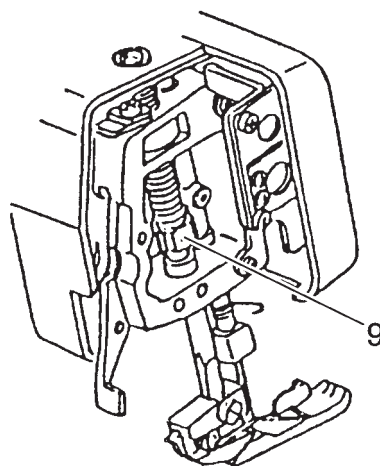


Рис. 6



5. Синхронизация движений иглы и транспортера

Правило:

В тот момент, когда кончик правой иглы при восходящем движении находится на высоте 2 - 4 мм над игольной пластиной, основной транспортер 5 должен находиться в показанном на рис. 7 положении.

Указание:

Высота подъема стержня игловодителя и транспортера должна быть для этого правильно отрегулирована.

Проверка:

- Вставьте новую иглу № 90 системы 130/705 Н.
- Установите нормальную длину стежка “3” и стандартную подачу дифференциального транспортера “1”.
- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока правая игла не окажется в 2-3 мм над поверхностью игольной пластинки.
- Основной транспортер 5 должен завершить свое продольное движение и, опустившись вниз, должен занять параллельное игольной пластине положение.
- Проведите визуальную проверку.

Регулировка:

- Снимите облицовку корпуса согласно указаниям настоящего руководства.
- Ослабьте крепежный винт 10 (рис. 8).
- Выверните крепежный винт 11.
- Снимите крышку 12.
- Ослабьте крепежные винты 13 и 14 приводных эксцентриков 15 и 16 (рис. 9).
- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока правая игла не окажется в 2-3 мм над поверхностью игольной пластинки.
- Слегка поверните приводной эксцентрик 16 подъема транспортера, чтобы основной транспортер 5 установился параллельно игольной пластине.
- Затяните крепежные винты 14.
- Поверните приводной эксцентрик 15 подачи транспортера таким образом, чтобы крепежные винты 13 и 14 находились на одной линии на расстоянии 1 мм от втулки.
- Затяните крепежные винты 13.

Контроль:

- Проведите визуальную проверку.
- Поворачивая маховое колесо в нормальном направлении, проверьте легкость хода машины.

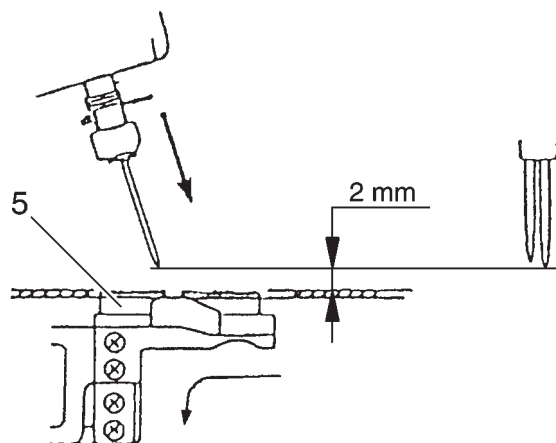


Рис. 7

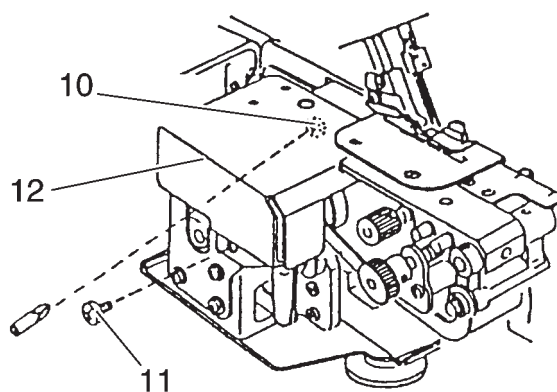


Рис. 8

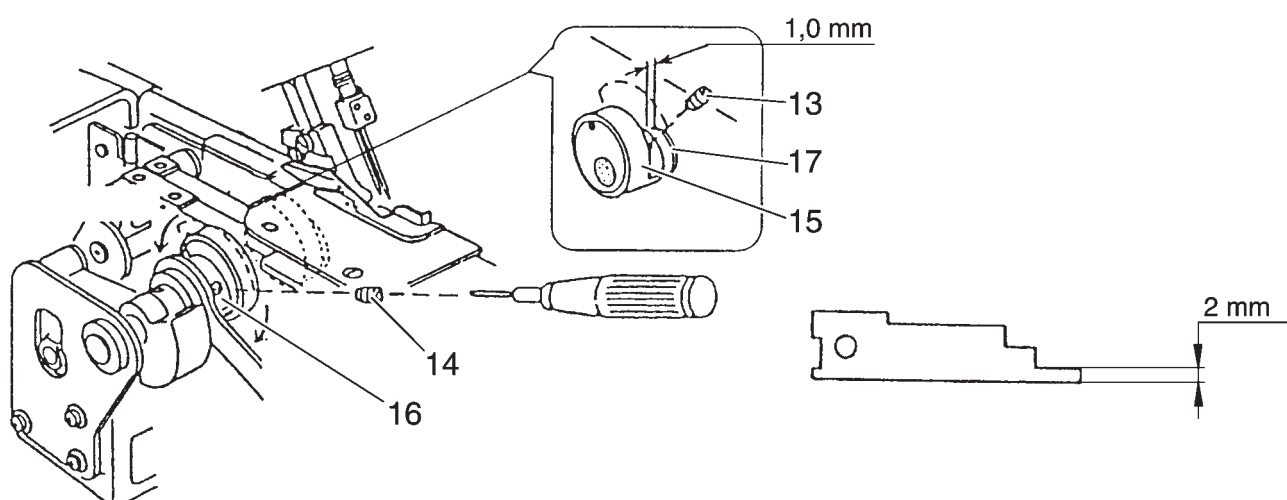


Рис. 9

6. Синхронизация движений иглы и верхнего ножа

Правило:

Движения иглы и верхнего ножа должны быть синхронизированы (рис. 10).

Указание:

Высота подъема стержня игловодителя должна быть для этого правильно отрегулирована.

Проверка:

- Вставьте новую иглу № 90 системы 130/705 H-PS.
- Вращением махового колеса в нормальном направлении переведите стержень игловодителя в самое верхнее положение.
- Верхний нож должен теперь также находиться в самом верхнем рабочем положении.
- Проведите визуальную проверку.

Регулировка:

- Снимите облицовку корпуса согласно указаниям настоящего руководства.
- Ослабьте крепежный винт 18 (рис. 11).
- Сместите влево уравнивающий груз 19.
- Поверните маховое колесо в нормальном направлении и ослабьте крепежный винт 20 приводного эксцентрика 21 верхнего ножа.
- Продолжая поворачивать маховое колесо в нормальном направлении, переведите стержень игловодителя в самое верхнее положение.
- Удерживая приводной эксцентрик 21 верхнего ножа, слегка проверните маховое колесо.
- Слегка приверните один из винтов 20.
- Повторяйте эту операцию до тех пор, пока не будет достигнута требуемая установка.
- Затяните крепежные винты 20.
- Проверните уравнивающий груз 19 и одновременно сдвиньте его вправо до совпадения маркировок.
- Затяните крепежные винты 18.

Контроль:

- Проведите визуальную проверку.
- Поворачивая маховое колесо в нормальном направлении, проверьте легкость хода машины.

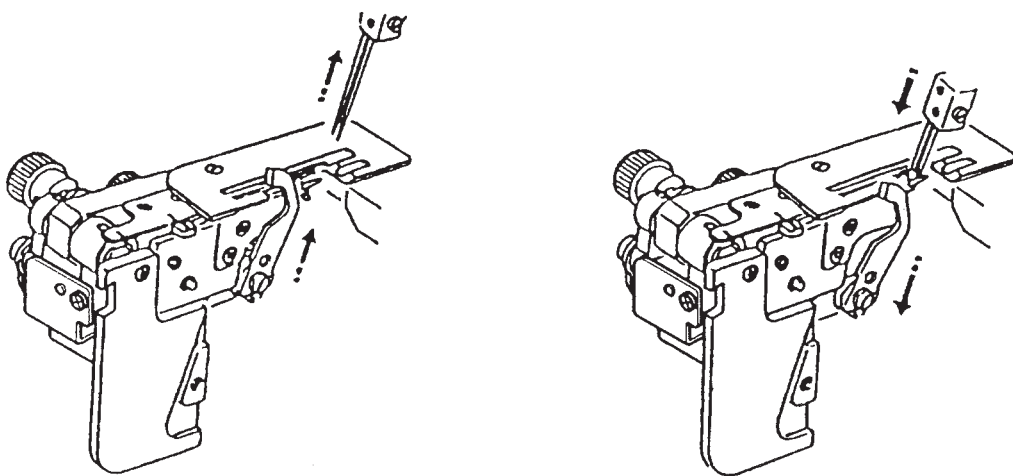


Рис. 10

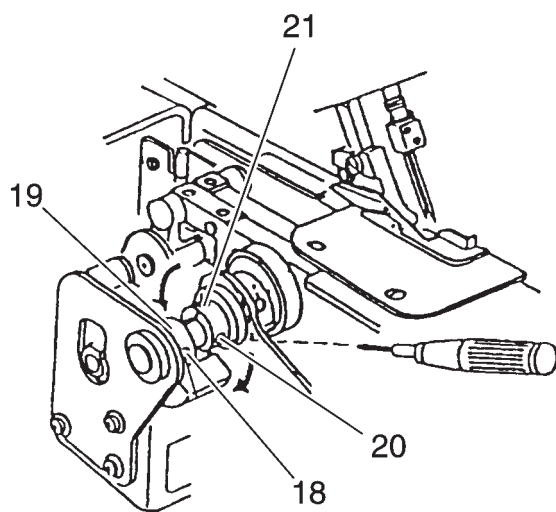


Рис. 11

7. Регулировка длины стежка

Правило:

Если регулятор длины стежка установлен на „3“, а регулятор дифференциального транспортера на „0“, то машина должна выполнять стежки длиной 2,8-3,0 мм.

Проверка:

- Установите регулятор на наибольшую длину стежка.
- Переведите регулятор дифференциального транспортера в положение „0“.
- Подложите под лапку кусок материала и проверьте длину стежка.

Регулировка:

- Снимите облицовку корпуса согласно указаниям настоящего руководства.
- Если длина стежка больше 3,0 мм, поверните регулировочный винт 22 в направлении „А“ (рис. 12).
- Если длина стежка меньше 2,8 мм, поверните регулировочный винт 22 в направлении „В“.
- Повторяйте эту операцию до тех пор, пока не будет достигнута требуемая установка.

Контроль:

Проверьте выполнение условий ”Правила”.

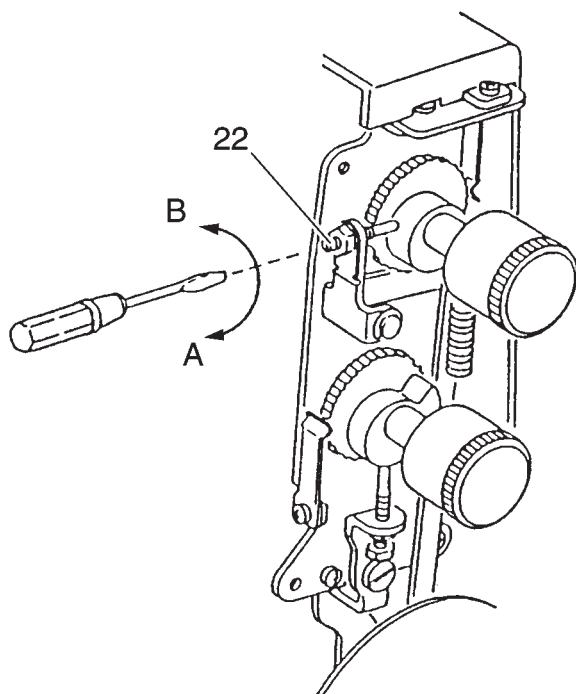


Рис. 12

Регулировки левого оверлочного петлителя

8. Регулировка высоты подъема оверлочного петлителя

Правило:

Вертикальное расстояние между носиком петлителя 23 и средней осью приводного вала петлителя должно составлять 65,7 мм (рис. 13).

Указание:

Вал петлителя не должен иметь осевого люфта.

Проверка:

- Снимите облицовку корпуса согласно указаниям настоящего руководства.
- Поворачивая маховое колесо в нормальном направлении, переведите носик петлителя в правую поворотную точку.
- Установите установочный шаблон.
- Проверьте установку высоты подъема левого оверлочного петлителя.

Регулировка:

- Поворачивая маховое колесо в нормальном направлении, переведите носик петлителя в правую поворотную точку.
- Ослабьте винт 25 оверлочного петлителя.
- Установите установочный шаблон.
- Сместите петлитель таким образом, чтобы вертикальное расстояние между носиком петлителя и осью приводного вала петлителя 24 составляло 65,7 мм.
- Удалите установочный шаблон.
- Затяните крепежный винт 25 оверлочного петлителя.

Контроль:

- Проверьте выполнение условий “Правила”

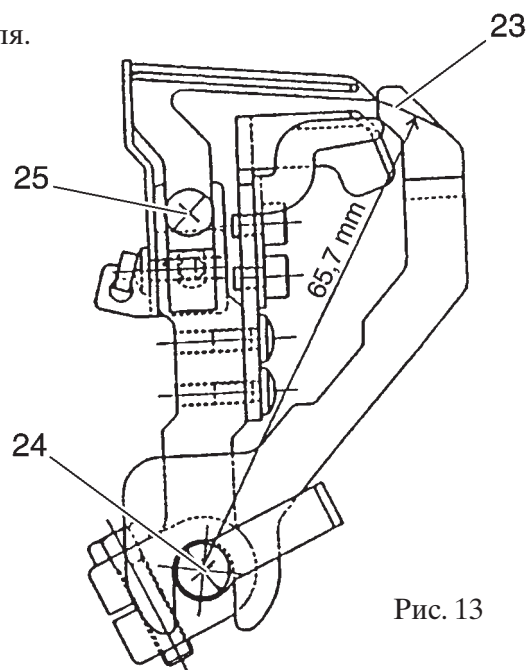


Рис. 13

9. Регулировка зазора между петлителем и иглой

Правило:

В тот момент, когда носик петлителя 23 при движении вправо входит в выемку над ушком иглы, зазор между носиком петлителя и иглой должен составлять 0 - 0,05 мм (рис.14).

Указание:

При всех последующих работах должна использоваться новая иглы системы 130/705 H-PS № 90.

Проверка:

- Снимите лапкодержатель и игольную пластину.
- Выверните оба крепежных винта 26 и снимите держатель игольного предохранителя 27 (рис. 15).
- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока носик петлителя 23 при движении вправо не войдет в выемку над ушком правой иглы.
- Проверьте расстояние между носиком петлителя и иглой.

Регулировка:

- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока носик петлителя 23 при движении вправо не войдет в выемку над ушком правой иглы.
- Ослабьте крепежный винт 28 рычага петлителя (рис. 16).
- Путем смещения рычага петлителя 29 установите нужное расстояние между петлителем и иглой.
- Затяните крепежный винт 28.

Контроль:

- Проверьте выполнение условий “Правила”.

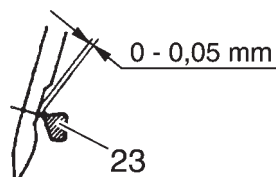


Рис. 14

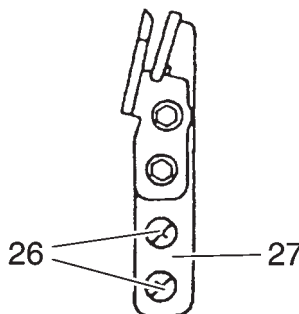


Рис. 15

Проверка:

- Вставьте левую иглу.
- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока носик петлителя 23 при движении вправо не войдет в выемку над ушком левой иглы.
- Проверьте расстояние между носиком петлителя и иглой (рис. 14).

Регулировка:

- Слегка ослабьте крепежный винт 3 стержня игловодителя (рис. 17).
- Поворачивая стержень игловодителя отрегулируйте зазор между левой иглой и петлителем (рис. 14).
- Затяните крепежный винт 3 стержня игловодителя 1 (рис. 17).

Контроль:

- Повторите операции, описанные в пункте “Проверка”.

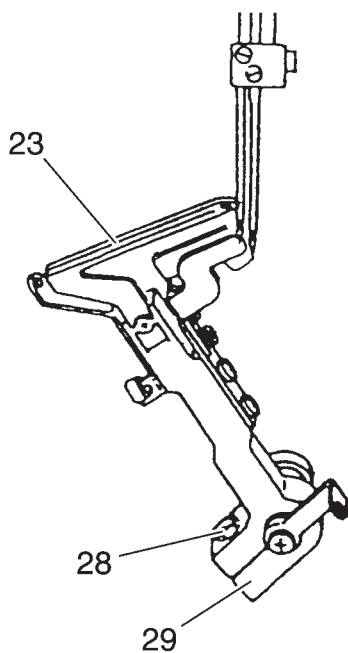


Рис. 16

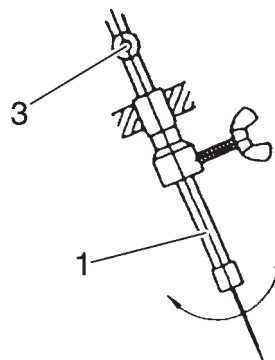


Рис. 17

10. Регулировка бокового расстояния до правой иглы

Правило:

В тот момент, когда левый оверлочный петлитель 23 находится в левой поворотной точке, его расстояние до правой иглы должно составлять 2,8-3,2 мм (рис.14).

Проверка:

- Вращением махового колеса в нормальном направлении переведите стержень игловодителя 1 в самое нижнее положение (рис. 19).
- Насадите струбцину подъема петли на стержень игловодителя 1 и слегка закрепите ее.
- Наложите поверочную пластинку толщиной 3,0 мм на струбцину, так, чтобы стержень игловодителя 1 зашел в вырез пластинки.
- Ослабьте крепление струбцины и прижмите 3-миллиметровую поверочную пластинку к втулке 30.
- Приверните крепежный винт струбцины.
- Слегка поворачивайте вперед и назад маховое колесо.
- Если ощущается люфт у поверочной пластинки, повторите все операции.
- Удалите 3-миллиметровую поверочную пластинку.
- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока струбцина не будет прилегать к втулке 30.
Благодаря этому игла поднимется на 3,0 мм.
Носик петлителя 23 должен теперь находиться у левой кромки правой иглы (рис. 18).

Указание:

Из-за ослабления крепежного винта 28 зазор между носиком петлителя и иглой может быть изменен (рис. 21).

Поэтому крепежный винт 28 следует ослаблять крайне незначительно.

Регулировка:

- Слегка ослабьте крепежный винт 28 рычага петлителя.
- Установите боковой зазор 2,8-3,2 мм смещением рычага петлителя 29.
- Затяните крепежный винт 28.

Контроль:

- Повторите операции, описанные в пункте “Проверка”.
- После этой регулировки нужно еще раз проверить и при необходимости откорректировать зазор между петлителем и иглой в соответствии с пунктом 9 настоящего руководства.

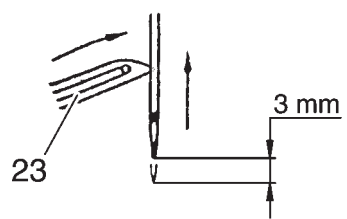


Рис. 18

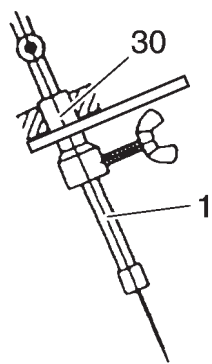


Рис. 19

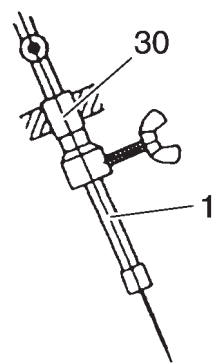


Рис. 20

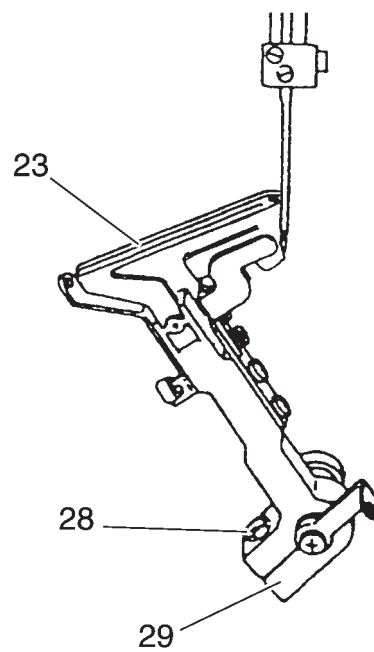


Рис. 21

Регулировки правого оверлочного петлителя

11. Регулировка высоты подъема правого оверлочного петлителя

Правило:

В тот момент, когда правый оверлочный петлитель 31 находится в самом нижнем положении, расстояние между петлителем 31 и направляющей втулкой должно составлять 1,6-1,8 мм (рис. 22).

Проверка:

- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока правый петлитель не установится в положение, показанное на рис. 22).
- Проверьте с помощью установочного шаблона (размер G) контролируемое расстояние.

Регулировка:

- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока правый петлитель не установится в положение, показанное на рис. 22).
- Слегка ослабьте крепежный винт 33.
- Сместите приводной рычаг петлителя 34 настолько, чтобы был выдержан зазор 1,6-1,8 мм между петлителем 31 и направляющей втулкой 32.
- Затяните крепежный винт 33.

Контроль:

- Проверьте выполнение условий “Правила”.

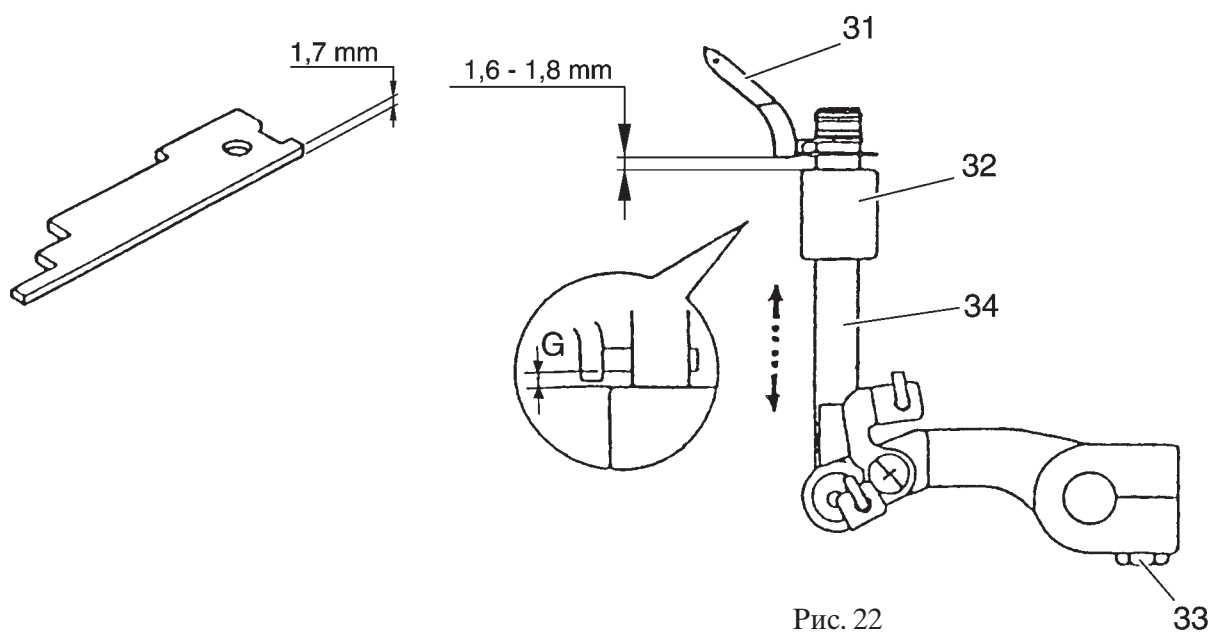


Рис. 22

33

12. Регулировка бокового расстояния до правой иглы

Правило:

В тот момент, когда правый оверлочный петлитель 31 находится в левой поворотной точке, расстояние между носиком петлителя и правой иглой должно составлять 4,8-5,2 мм (рис. 23).

Проверка:

- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока правый петлитель не окажется в левой поворотной точке.
- Проверьте с помощью установочного шаблона (размер С) контролируемое расстояние.

Регулировка:

- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока правый петлитель не окажется в левой поворотной точке.
- Слегка ослабьте крепежный винт 35.
- Сместите петлитель 31 настолько, чтобы был выдержан зазор 4,8-5,2 мм между носиком петлителя и правой иглой.
- Затяните крепежный винт 35.

Контроль:

- Проверьте выполнение условий “Правила”.

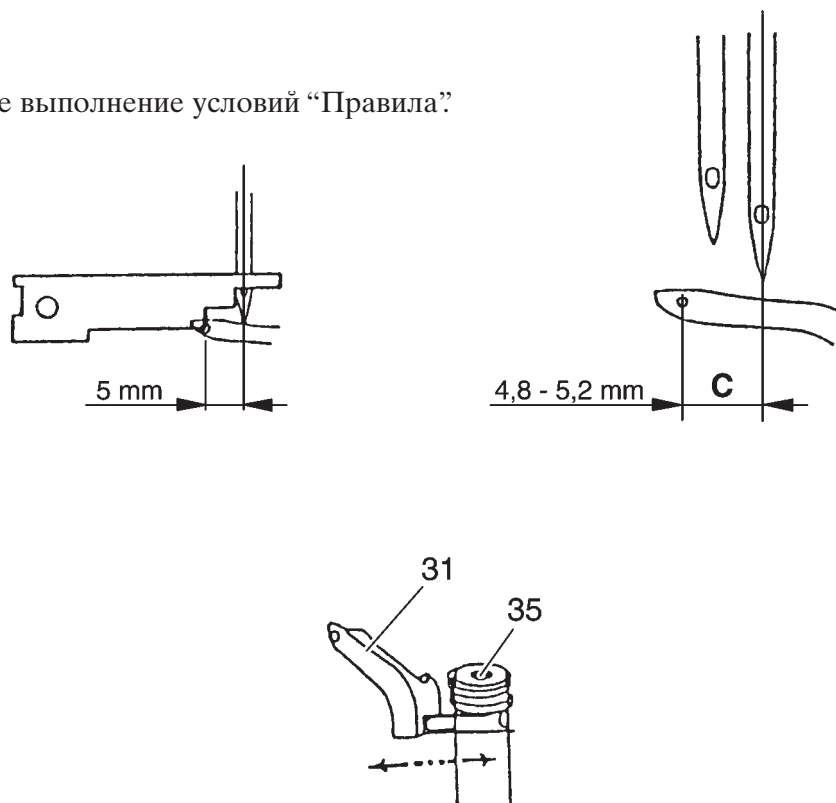


Рис. 23

13. Синхронизация правого оверлочного петлителя

Правило:

В тот момент, когда оба петлителя перекрещиваются друг с другом, как показано на рис. 24, расстояние между носиком правого петлителя 16 и ушком левого петлителя 23 должно составлять 0,2 - 1,2 мм.

Проверка:

- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока движущийся вверх правый петлитель 31 не окажется за левым петлителем 23.
- Проверьте расстояние, между носиком правого петлителя 31 и ушком левого петлителя 23, которое должно составлять от 0,2 до 1,2 мм.

Регулировка:

- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока движущийся вверх правый петлитель 31 окажется за левым петлителем.
- Ослабьте крепежные винты 36 приводного эксцентрика (рис. 25).
- Проверните приводной эксцентрик таким образом, чтобы расстояние, между носиком правого петлителя 31 и ушком левого петлителя 23 составляло 0,2-1,2 мм (рис. 24).
- Затяните крепежные винты 36 приводного эксцентрика (рис. 25).

Контроль:

- Проверьте выполнение условий “Правила”

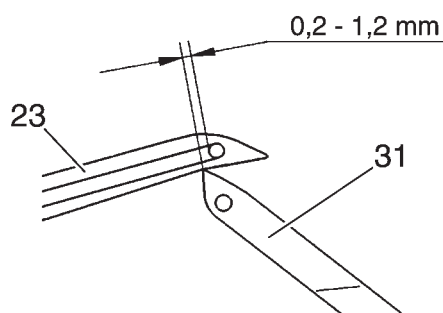


Рис. 24

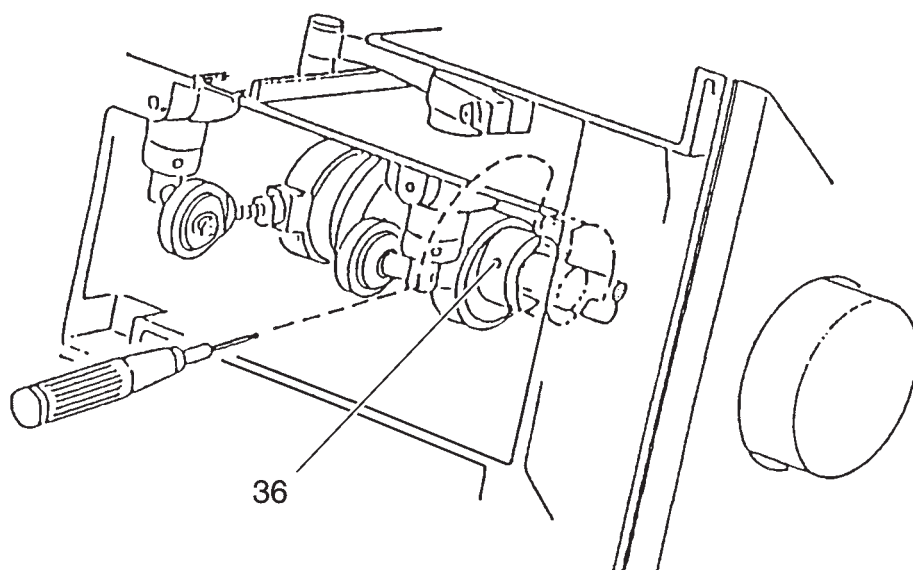


Рис. 25

14. Регулировка зазора между правым и левым оверлочными петлителями

Правило:

В тот момент, когда оба петлителя перекрещиваются друг с другом, как показано на рис. 26, расстояние между носиком правого петлителя 31 и спинкой левого петлителя 23 должно составлять 0,05 - 0,2 мм.

Проверка:

- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока движущийся вверх правый петлитель 31 не окажется за левым петлителем 23.
- Проверьте расстояние, между носиком правого петлителя 31 и спинкой левого петлителя 23, которое должно составлять от 0,05 до 0,2 мм

Регулировка:

- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока движущийся вверх правый петлитель 31 не окажется за левым петлителем 23.
- Слегка ослабьте крепежный винт 37 (рис.27).
- Оттяните правый петлитель 32 вперед, чтобы расстояние между носиком правого петлителя и спинкой левого петлителя составляло от 0,05 до 0,2 мм.
- Затяните крепежный винт 37.

Контроль:

- Проверьте выполнение условий “Правила”.

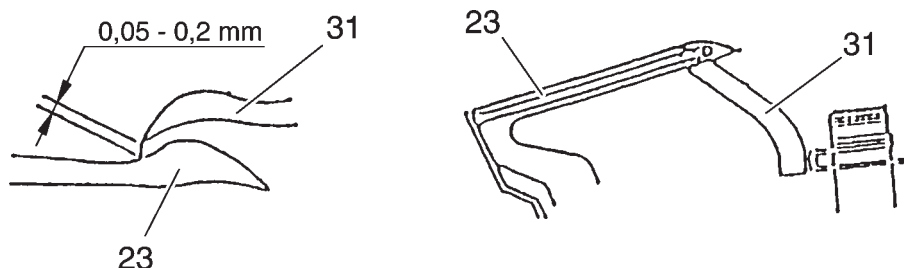


Рис. 26

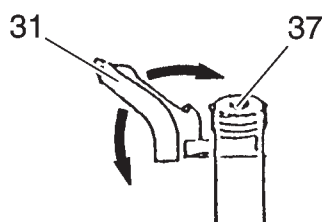


Рис. 27

15. Конечный контроль правого оверлочного петлителя

Правило:

При вращении махового колеса в обратном направлении правый оверлочный петлитель 31 не должен соприкасаться с обеими иглами.

Зазор между петлителем и левой и правой иглами должен составлять соответственно 0,1-0,15 мм и 0,2-0,05 мм (рис. 28).

Проверка:

- Поворачивайте маховое колесо в обратном направлении до тех пор, пока правый оверлочный петлитель 31 не установится в положение, показанное на рис. 28.
- Проверьте зазоры между правым оверлочным петлителем 31 и обеими иглами.

Регулировка:

- Поворачивайте маховое колесо в обратном направлении до тех пор, пока правый оверлочный петлитель 31 не установится в положение, показанное на рис. 28.
- Слегка ослабьте крепежный винт 37 (рис.27).
- Сместите правый оверлочный петлитель 31 таким образом, чтобы его расстояние до игл соответствовало указанному в пункте “Правило”.
- Затяните крепежный винт 37.

Контроль:

- Проверьте выполнение условий “Правила”

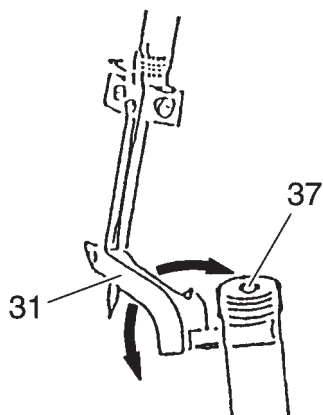


Рис. 28

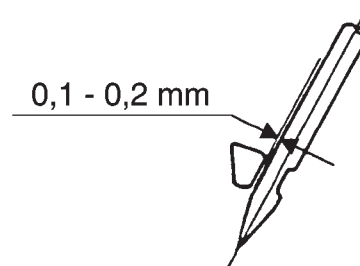


Рис. 27

Регулировки защитных игольных щитков

16. Регулировка положения заднего игольного предохранителя

Правило:

В тот момент, когда носик левого оверлочного петлителя 23 при движении вправо установится точно за осевой линией правой или соответственно левой иглы, между левой или соответственно правой иглой и игольным предохранителем 27 должен оставаться зазор размером 0,05-0,25 мм (рис. 29).

Проверка:

- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока носик петлителя при движении вправо не установится точно за иглами.
- Проверьте контролируемые зазоры.

Указание:

Перед регулировкой положения заднего игольного предохранителя 27 целесообразно слегка ослабить крепежные винты 38 переднего игольного предохранителя 39 и слегка сместить вперед игольный предохранитель 39 (рис. 30).

Регулировка:

- Поворачивайте маховое колесо в нормальном направлении до тех пор, пока носик петлителя при движении вправо не установится точно за правой или соответственно левой иглой.
- Слегка ослабьте крепежные винты 26.
- Сместите задний игольный предохранитель 27 таким образом, чтобы отрегулировать зазор в соответствии с рис. 29.
- Затяните крепежные винты 26.

Контроль:

- Проверьте выполнение условий “Правила”

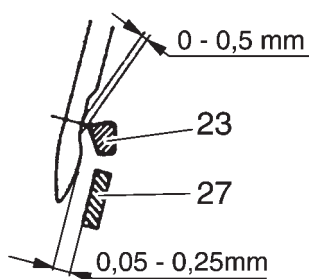


Рис. 29

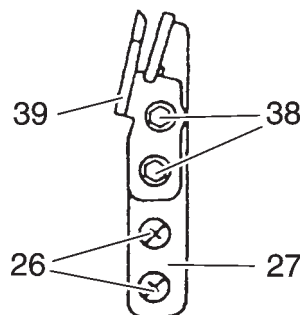


Рис. 30

17. Регулировка положения переднего игольного предохранителя

Правило:

В тот момент, когда стержень игловодителя находится в самом нижнем положении, между правой или соответственно левой иглой и передним игольным предохранителем 39 должен оставаться минимальный зазор 0 - 0,05 мм (рис. 31).

Проверка:

- Вращением махового колеса в нормальном направлении переведите стержень игловодителя в самое нижнее положение.
- Проверьте контролируемые зазоры.

Регулировка:

- Вращением махового колеса в нормальном направлении переведите стержень игловодителя в самое нижнее положение.
- Слегка ослабьте крепежные винты 38 (рис.30).
- Сместите передний игольный предохранитель 39 таким образом, чтобы отрегулировать зазор в соответствии с рис. 31.
- Затяните крепежные винты 38.

Контроль:

- Проверьте выполнение условий “Правила”.

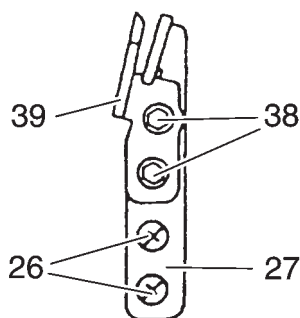


Рис. 31

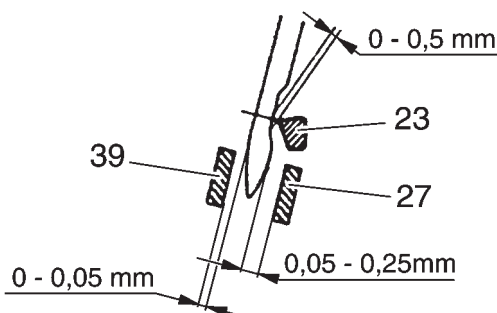


Рис. 30

18. Регулировка положения фиксированного игольного предохранителя

Правило:

В тот момент, когда стержень игловодителя находится в самом нижнем положении, между иглой г „R” или соответственно иглой г „L” и фиксированным игольным предохранителем 40 должен оставаться зазор 0,1 - 0,4 мм (рис. 32).

Проверка:

- Вращением махового колеса в нормальном направлении переведите стержень игловодителя в самое нижнее положение.
- Проверьте контролируемые зазоры.

Регулировка:

- Снимите лапку и игольную пластину.
- Вращением махового колеса в нормальном направлении переведите стержень игловодителя в самое нижнее положение.
- Установите рычажок регулятора отцепного пальца в положение г „S” (рис. 33).
- Слегка ослабьте крепежный винт 41.
- Сместите фиксированный игольный предохранитель 40 таким образом, чтобы отрегулировать зазор в соответствии с рис. 32.
- Затяните крепежный винт 41.

Контроль:

- Проверьте выполнение условий “Правила”

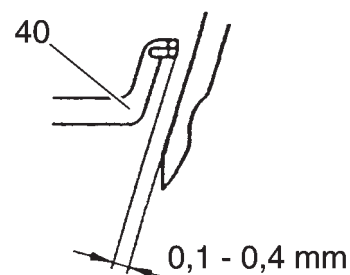


Рис. 32

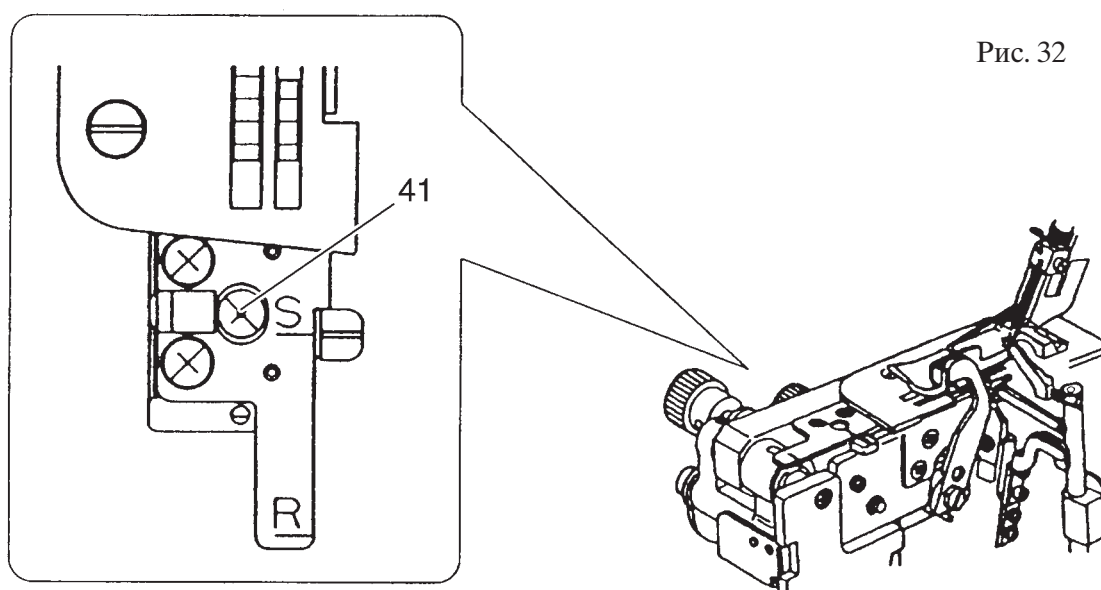


Рис. 33

Регулировка верхнего и нижнего ножа

19. Регулировка нижнего ножа

Правило:

Режущая кромка нижнего ножа 42 должна находиться в одной плоскости с верхней кромкой игольной пластины (рис. 34).

Указание:

Движения иглы и верхнего ножа должны быть для этого правильно отрегулированы.

Проверка:

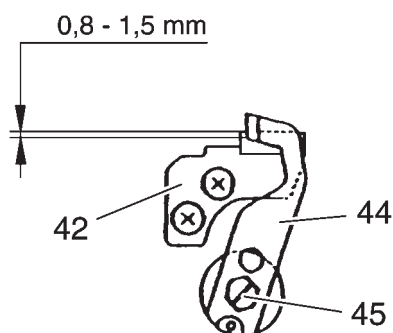
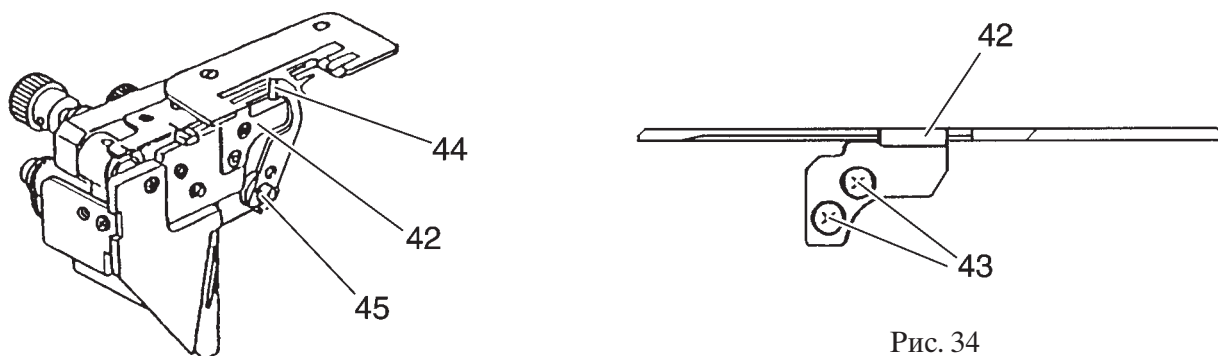
- Проведите визуальный контроль.

Регулировка:

- Ослабьте крепежные винты 43.
- Сместите нижний нож 42, чтобы его режущая кромка находилась в одной плоскости с верхней кромкой игольной пластины.
- Затяните крепежные винты 43.

Контроль:

- Проверьте выполнение условий “Правила”



20. Регулировка верхнего ножа

Правило:

В крайнем нижнем положении верхнего ножа 44 верхний и нижний ножи должны заходить друг за друга на 0,8-1,5 мм (рис. 35).

Проверка:

- Вращением махового колеса в нормальном направлении переведите верхний нож 44 в самое нижнее положение.
- Проверьте, насколько заходят друг за друга верхний и нижний ножи.

Регулировка:

- Вращением махового колеса в нормальном направлении переведите верхний нож 44 в самое нижнее положение.
- Ослабьте крепежный винт 45
- Смещением верхнего ножа 44 установите нужную нахлестку обоих ножей.
- Затяните крепежный винт 45.

Контроль:

- Повторите операции, описанные в пункте “Проверка”.

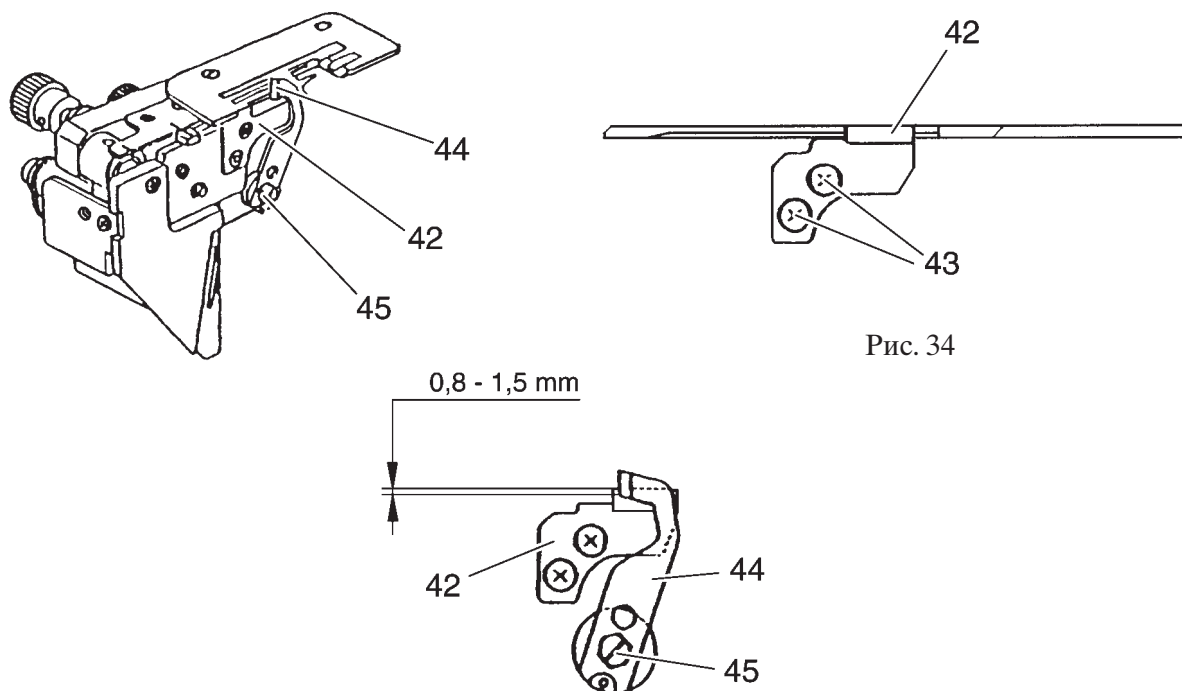


Рис. 35

21. Регулировка положения отцепного пальца

Правило:

Отцепной палец 46 должен находиться в параллельном игольной пластине положении, а его передний носик должен располагаться параллельно правому пальцу игольной пластины 47 (рис. 36).

Проверка:

- Проведите визуальную проверку.

Регулировка:

- Переведите ползунковый переключатель отцепного пальца в положение г „S”
- Слегка ослабьте крепежные винты 48.
- Перемещайте отцепной палец 46 вперед и назад до тех пор, пока его положение не будет соответствовать рис. 36.
- Затяните крепежные винты 48.

Контроль:

- Повторите операции, описанные в пункте “Проверка”
- Проверьте положение отцепного пальца при установке ползункового переключателя на г „S” и „R”

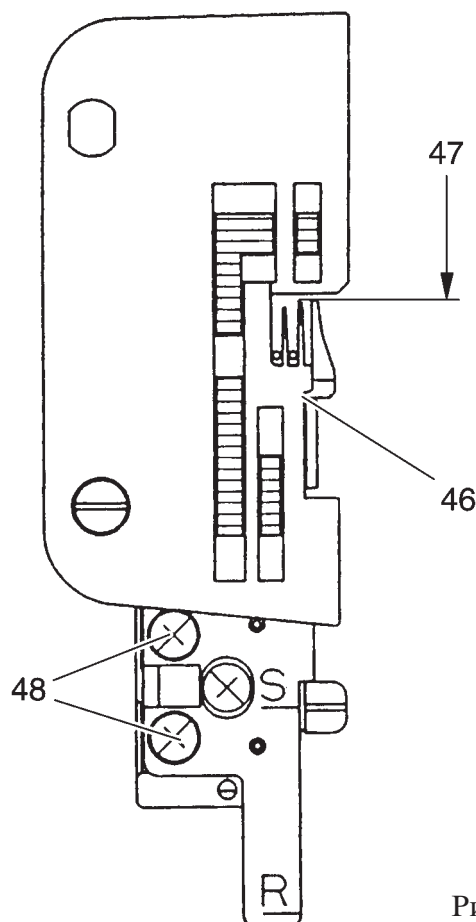


Рис. 36

Настройка нитеводителей петлителей

22. Регулировка нитеводителя левого оверлочного петлителя

Правило 1:

Нитеводитель петлителя 49 должен быть установлен таким образом, чтобы отверстие нитеводителя петлителя 49 и направляющая 50 оверлочного петлителя находились на одной линии. См. вид по стрелке В (рис. 37).

Регулировка:

- Ослабьте крепежный винт 51 (рис. 38).
- Сместите нитеводитель петлителя 49 таким образом, чтобы отверстие нитеводителя петлителя 49 и направляющая 50 оверлочного петлителя находились на одной линии.
- Затяните крепежный винт 51.

Контроль:

- Проверьте выполнение условий “Правила”.
Нитеводитель петлителя 49 после правильной установки не должен соприкасаться с кареткой транспортера.

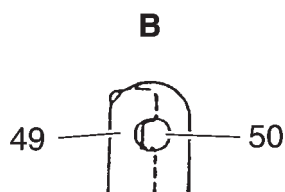


Рис. 37

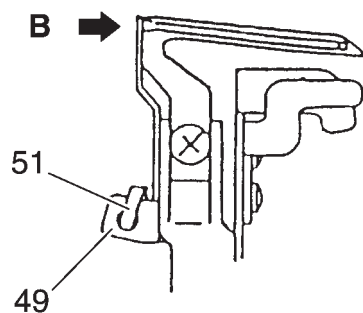


Рис. 38

22. Регулировка нитеводителя левого оверлочного петлителя

Правило 2:

Нитеводитель петлителя 52 должен быть установлен таким образом, чтобы средняя линия нитеводителя петлителя 52 и прорезь 53 рычага петлителя были совмещены.

Регулировка:

- Ослабьте крепежный винт 54.
- Сместите нитеводитель петлителя 52 таким образом, чтобы средняя линия нитеводителя петлителя 52 и прорезь 53 рычага петлителя были совмещены
- Затяните крепежный винт 54.

Контроль:

- Проверьте выполнение условий “Правила”.

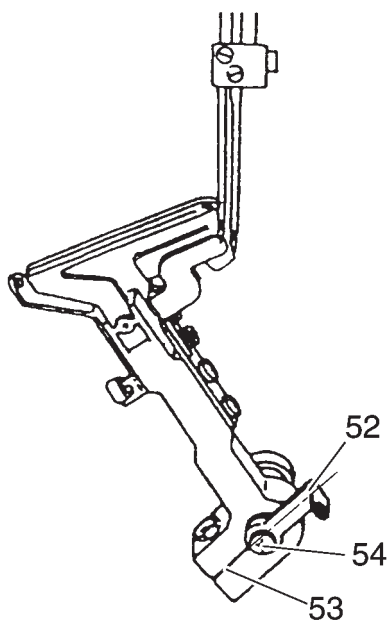


Рис. 39

23. Регулировка нитеводителя правого оверлочного петлителя

Правило:

Нитеводитель петлителя 55 должен быть установлен таким образом, чтобы он располагался по середине оси 56 (рис. 40).

Регулировка:

- Вращением махового колеса в нормальном направлении переведите нитеводитель петлителя в самое верхнее положение.
- Ослабьте крепежный винт 60.
- Сместите нитеводитель петлителя 55 таким образом, чтобы он располагался по середине оси 56.
- Затяните крепежный винт 60.

Контроль:

- Проверьте выполнение условий “Правила”.

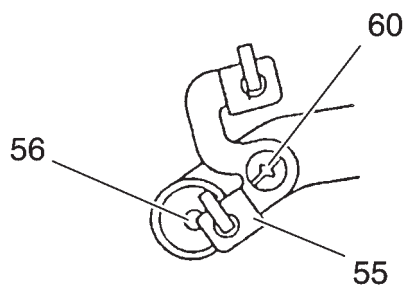


Рис. 40

Настройки регуляторов натяжения ниток

24. Настройка регуляторов натяжения ниток

Указание:

Эту регулировку следует производить только в случае крайней необходимости.

Правило:

Если регуляторы натяжения ниток установлены в положение г3“, то натяжения ниток должны соответствовать следующим величинам:

Голубой регулятор (нитка левой иглы)	33-56 граммов
Зеленый регулятор (нитка правой иглы)	14-24 грамма
Розовый регулятор (нитка правого петлителя)	11-21 грамм
Желтый регулятор (нитка левого петлителя)	23-33 грамма

При установке регуляторов в положение „9“ натяжения ниток должны соответствовать следующим величинам:

Голубой регулятор (нитка левой иглы)	150 граммов и больше
Зеленый регулятор (нитка правой иглы)	57 граммов и больше
Розовый регулятор (нитка правого петлителя)	45 граммов и больше
Желтый регулятор (нитка левого петлителя)	140 граммов и больше

Проверка:

- Установите регуляторы натяжения ниток на „3””
- Используя нить из полиэфирных волокон № 50, проверьте натяжение.

Регулировка:

- Установите регуляторы натяжения ниток на „3””
- Оттяните ручку регулятора.
- Поворачивайте зажимную гайку 61, чтобы установить требуемое натяжение (рис. 41).
 - в направлении А – натяжение уменьшается
 - в направлении В – натяжение увеличивается
- Ручка регулятора натяжения должна быть установлена так, чтобы отметка „3” находилась вверху.

Контроль:

- Проверьте выполнение условий “Правила”

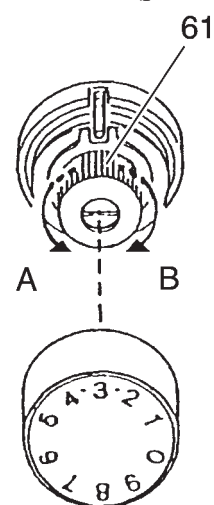


Рис. 41

25. Замена розеточной части машины

Разборка:

- Снимите крышку стойки машины в соответствии с указаниями настоящего руководства
- Выверните крепежные винты 62 (рис. 42).
- Слегка оттяните от машины розеточную часть 63.
- Отсоедините присоединительный кабель 64, 65 осветительной лампы и присоединительный кабель 66, 67 двигателя.
- Снимите розеточную часть 63.

Сборка:

- Насадите кабельные наконечники проводов лампы 64 (голубой) и 65 (коричневый), а также проводов двигателя 66 (коричневый) и 67 (голубой) согласно рис. 43.
- Установите на место розеточную часть 63.
- Затяните крепежные винты 62 (рис. 42).
- Проведите проверку электробезопасности машины в соответствии с нормой VDE 0701 с помощью испытательного прибора Metrawatt 5013.

Указание:

На рис. 44 показана схема подсоединения для машин, работающих при напряжении 110-120 В. Присоединительный кабель осветительной лампы 65 и кабель двигателя 67 маркированы.

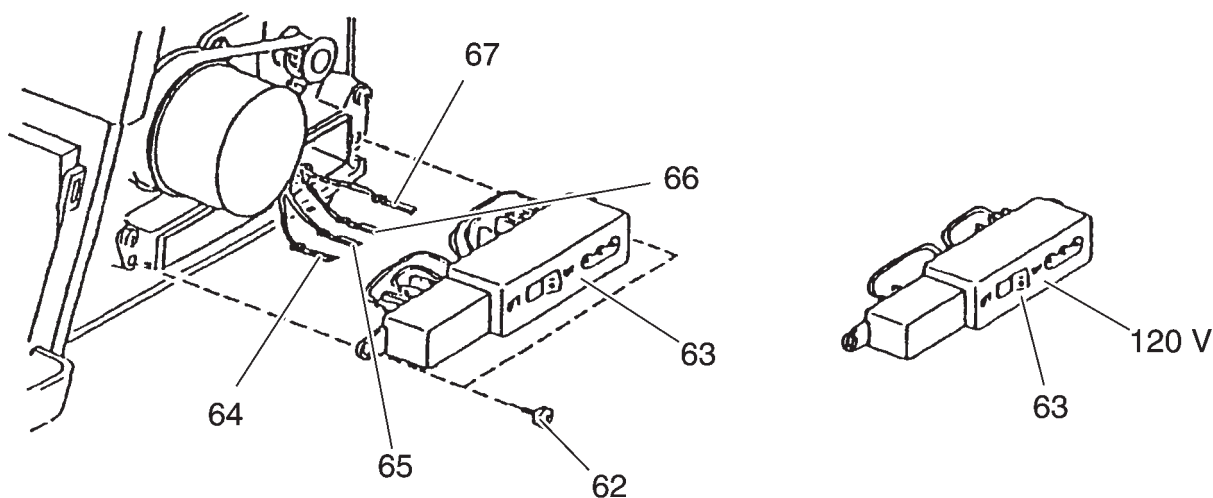


Рис. 42

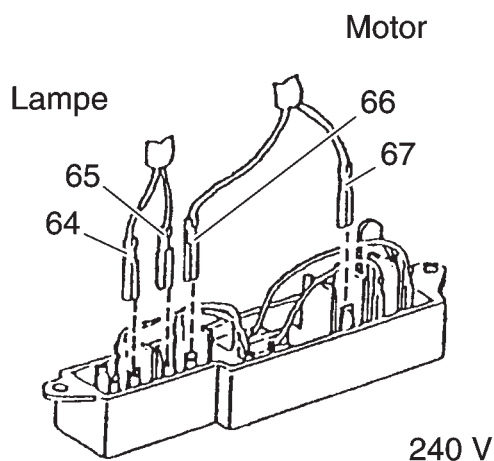


Рис. 43

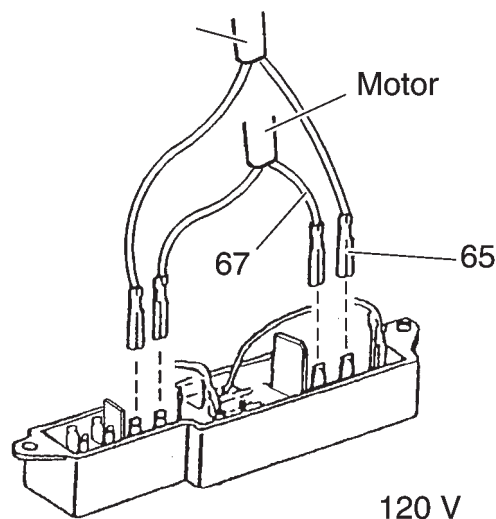


Рис. 44

26. Проверка электробезопасности

В соответствии с законом ФРГ о соблюдении правил обращения со средствами труда от 24.06.1958 г. нормы Союза немецких электриков (VDE) признаны обязательными во всех отраслях электротехники и положены в основу методик испытаний электробезопасности технического оборудования.

В предписаниях по ремонту, конструктивным изменениям и испытаниям находящихся в эксплуатации электрических приборов (норма VDE 0791, издание от 05.93) в §. 4 установлены методы испытаний, которые должны проводиться на электрических приборах. После ремонта наших швейных машин они должны в обязательном порядке подвергаться испытаниям на электробезопасность согласно норме VDE 0701.

В других европейских странах существуют аналогичные местные предписания, во многом идентичные нормам VDE 0701.

27. Проверка электробезопасности прибором ABB Metrawatt M 5013

I Проверка сетевого напряжения: Вольт = V

- Сетевую вилку испытательного прибора ABB Metrawatt M 5013 при всех описываемых ниже испытаниях вставляют в сетевую розетку с контактом защитного заземления.
- Переключатель диапазонов измерения устанавливают на “250 V” (рис. 1).
Если в сети имеется напряжение, то жидкокристаллический дисплей показывает соответствующее значение (230 V +/- 10 %).
- Прикоснитесь пальцем к контактной поверхности справа под переключателем диапазонов для проверки сетевого провода защитного заземления. Сигнальная лампочка “PE” над контактной поверхностью загорается только в случае поврежденной линии заземления.
- Вставьте сетевую вилку машины в розетку прибора ABB Metrawatt M 5013.
- Пустите машину в ход.
- Измеренная величина: 230 В +/- 10 %
- Испытательный прибор ABB Metrawatt M 5013 применим только при сетевом напряжении от 207 до 253 В (230 В +/- 10 %).

II Проверка потребляемого машиной тока: Амперы = A

- Сетевая вилка машины остается в сетевой розетке прибора.
- Переключатель диапазонов переведите на 16 А (рис. 2).
- Пустите машину в ход.
- Измеренная величина: максимум 0,85 А.

III Сопротивление изоляции: МОм = M

- Сетевую вилку машины вставьте в контрольное гнездо прибора.
- Контрольный кабель прибора М 5013 закрепите зажимом на стержне лапкодержателя.
- Переключатель диапазонов установите на “20 M Ohm” (рис. 3).
- Измеренная величина: минимум 2 МОм.
- При сопротивлении изоляции свыше 20 МОм дисплей прибора покажет только цифру “1”!

В измерительном протоколе в данном случае следует отметить:
“Сопротивление изоляции больше 20 МОм”

IV Эквивалентный ток утечки: Миллиамперы = mA

- Сетевая вилка машины остается в контрольном гнезде прибора.
- Контрольный кабель прибора М 5013 закрепите зажимом на стержне лапкодержателя.
- Переключатель диапазонов переведите на “20 mA” (рис. 4).
- Измеренная величина: максимум 0,25 мА.

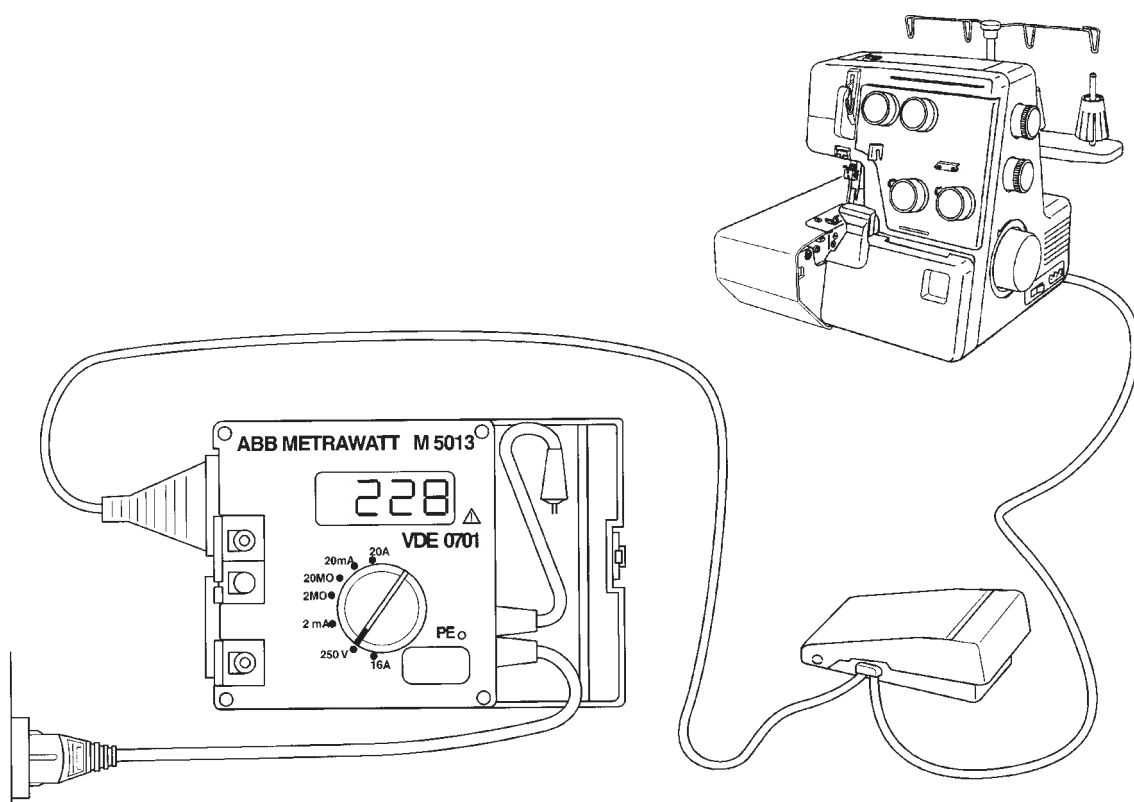


Рис. 1

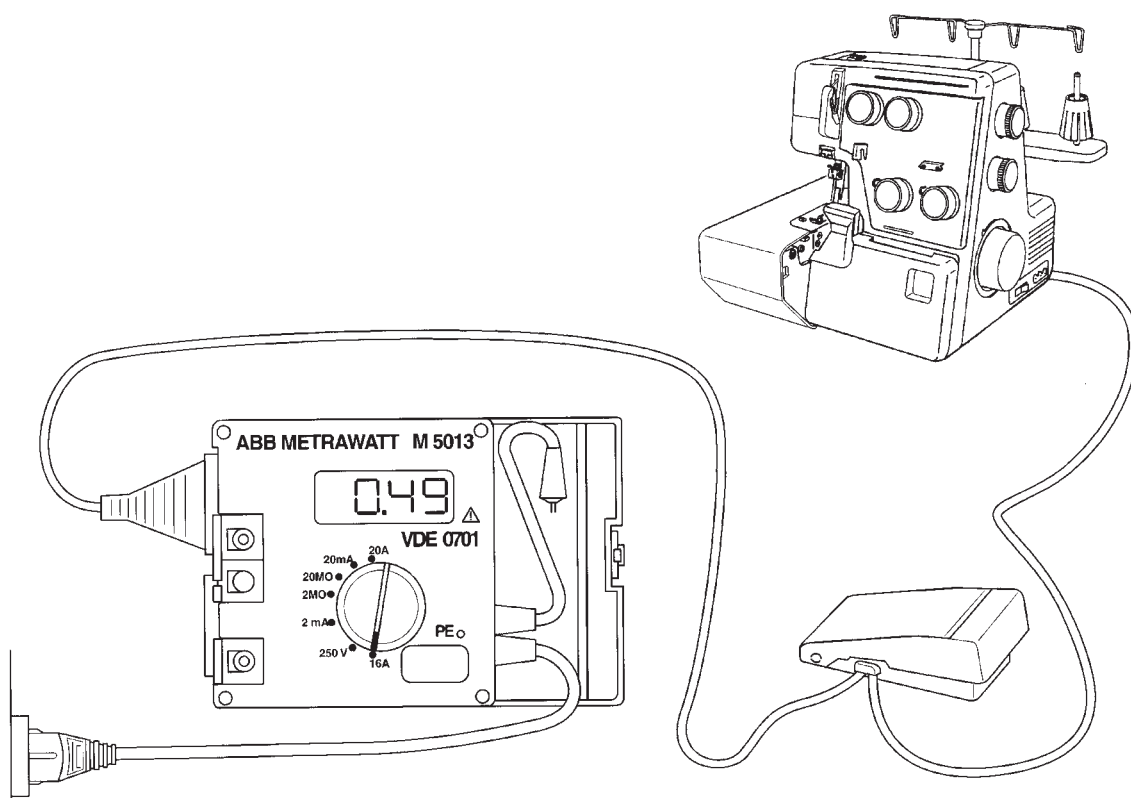


Рис. 2

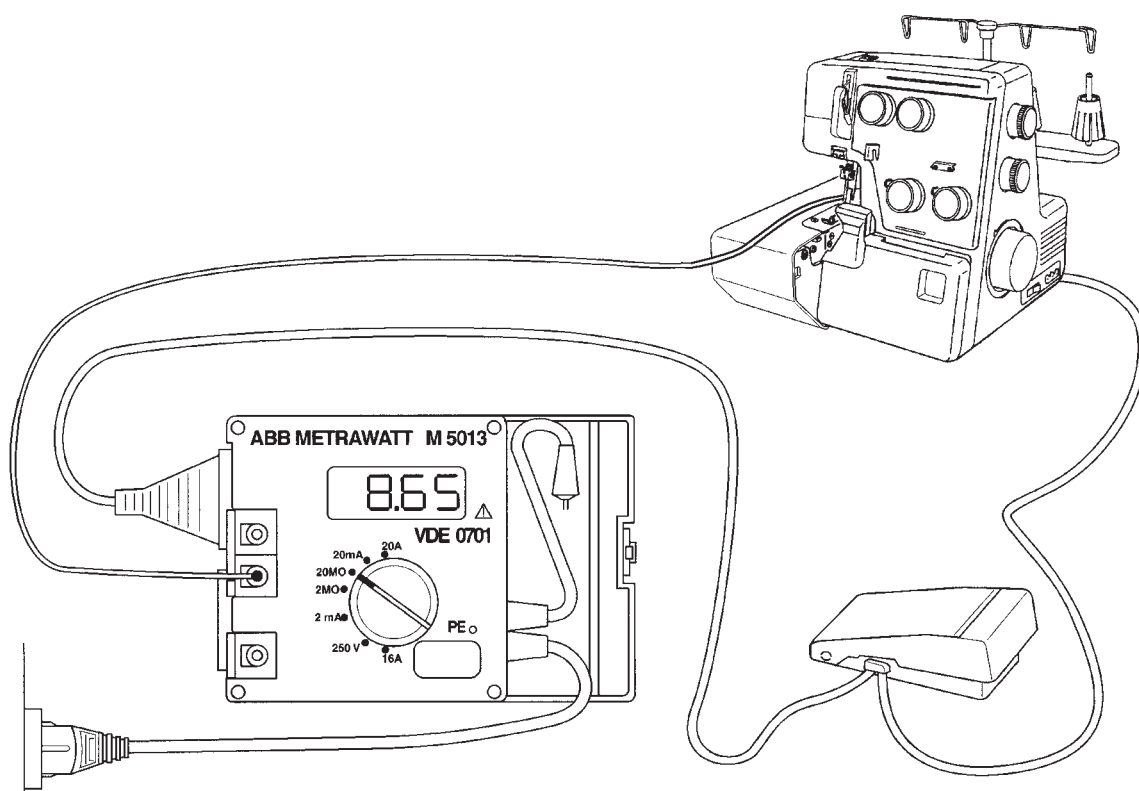


Рис. 3

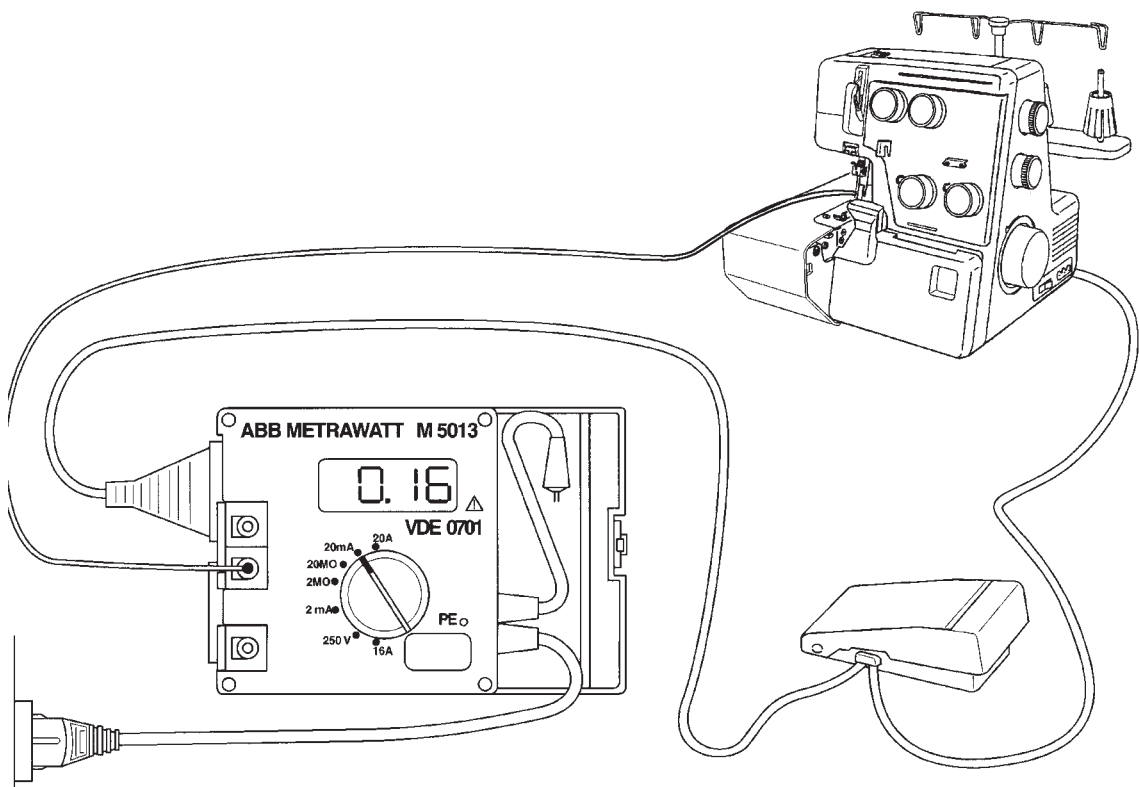


Рис. 4

28. Мероприятия при обнаружении недопустимых контрольных параметров

По пункту

Если не обеспечивается одна из четырех контрольных функций, то это означает неисправность сетевой розетки с защитным заземляющим контактом.

Необходимо поставить в известность владельца квартиры.

По пункту II:

Если потребляемый ток значительно отличается от установленной величины, хотя машина имеет достаточно легкий ход, то это означает неисправность электродвигателя, который должен быть заменен или отремонтирован.

По пункту III:

Если сопротивление изоляции ниже установленной величины, то необходимо путем последовательной проверки выявить дефектную деталь и устранить неисправность.

По пункту IV:

И в этом случае следует систематической проверкой выявить детали с недопустимо большим током утечки и устранить неисправность.

RH/HTS

76227 Карлсруэ, 30 09 2000

PFAFF

PFAFF

Грицнерштрассе 11
76227 Карлсруэ

Телефон (0721) 40010
Телетайп 7825638
Drahtwort Pfaffwerk
Телефакс (0721)4001513

Druckerei Gablenz GmbH
Stettiner Straße 17
D-76356 Weingarten

Technische Änderungen vorbehalten

Subject to alterations in design

Sous toute réserve de modifications techniques

Salvo modificaciones técnicas

Con riserva di modifiche tecniche

Nr. 00050 - deutsch