

PFAFF

-900/81

Justieranleitung

zur PFAFF 1422

Der Nachdruck, die Vervielfältigung sowie die Übersetzung - auch auszugsweise - aus PFAFF-Betriebsanleitungen ist nur mit unserer vorherigen Zustimmung und mit der Quellenangabe gestattet.

G.M. PFAFF
Aktiengesellschaft

Postfach 3020
D-67653 Kaiserslautern
Königstr. 154
D-67655 Kaiserslautern

Redaktion / Illustration
PFAFF
Abtlg. TES

	Inhalt	Kapitel - Seite
1	Sicherheit	1 - 1
1.01	Allgemeine Sicherheitshinweise	1 - 1
1.02	Sicherheitssymbole	1 - 2
1.03	Gefahrenhinweise	1 - 2
2	Justierung	2 - 1
2.01	Hinweise zur Justierung	2 - 1
2.02	Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel	2 - 1
2.03	Abkürzungen	2 - 1
2.04	Arbeitssymbole	2 - 1
2.05	Ruhestellung des Rollenhebels / Radiale Stellung der Steuerkurve	2 - 2
2.06	Fadenfänger-Höhe	2 - 3
2.07	Fadenfänger-Stellung	2 - 4
2.08	Messerhöhe	2 - 5
2.09	Messerdruck	2 - 6
2.10	Unterfaden-Klemmfeder	2 - 7
2.11	Fadenfänger-Übertragungskurbel	2 - 8
2.12	Übertragungsgestänge	2 - 9
2.13	Manuelle Schneidprobe	2 - 10
2.14	Positionsgeber	2 - 11
2.15	Parameter-Einstellungen	2 - 12

1 Sicherheit

1.01 Allgemeine Sicherheitshinweise

- Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen betrieben werden!
- Vor Inbetriebnahme sind immer die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorherstellers zu lesen!
- Die an der Maschine angebrachten Gefahren- und Sicherheitshinweise sind zu beachten!
- Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- Beim Austausch von Nähwerkzeugen (wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte, Stoffschieber und Spule), beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen!
- Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachpersonal bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen! Ausnahmen sind nur bei Justierarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesenes Fachpersonal zulässig!
- Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen dürfen nur von dafür qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig! Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden!
- Bei Reparaturen sind nur die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden! Wir machen ausdrücklich darauf aufmerksam, daß Ersatz- und Zubehörteile, die nicht von uns geliefert werden, auch nicht von uns geprüft und freigegeben sind. Der Einbau und / oder die Verwendung solcher Produkte kann daher unter Umständen konstruktiv vorgegebene Eigenschaften der Maschine negativ verändern. Für Schäden, die durch die Verwendung von Nicht-Originalteilen entstehen, übernehmen wir keine Haftung.

1.02 **Sicherheitssymbole**



Gefahrenstelle!
Besonders zu beachtende Punkte.



Verletzungsgefahr für Bedien- oder Fachpersonal!

1.03 **Gefahrenhinweise**



Während des Nähbetriebes nicht in den Nadelbereich greifen!
Verletzungsgefahr durch die Nadel!



Während der Einstellarbeiten keine Gegenstände auf den Tisch oder im Stichplattenbereich liegen lassen! Gegenstände können geklemmt oder weggeschleudert werden! Verletzungsgefahr!



Zum Justieren dieser Einrichtung muß die Maschine nach hinten umgelegt werden.

Beim Aufrichten der Maschine **beide** Hände benutzen!
Quetschgefahr zwischen Oberteil und Tischplatte!

2 Justierung



Vor allen Wartungs- und Justierarbeiten sind die Sicherheitsanweisungen dieser Justieranleitung, sowie die Sicherheitshinweise der Betriebsanleitung zu beachten!

2.01 Hinweise zur Justierung

Alle Justierungen dieser Anleitung beziehen sich auf eine komplett montierte Maschine und dürfen nur von entsprechend ausgebildetem Fachpersonal durchgeführt werden.

Maschinenabdeckungen, die für Kontroll- und Justierarbeiten ab- und wieder anzuschrauben sind, werden im Text nicht erwähnt.

Die in Klammern () stehenden Schrauben und Muttern sind Befestigungen von Maschinenteilen, die vor dem Justieren zu lösen, und nach dem Justieren wieder festzudrehen sind.

2.02 Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel

- Schraubendreher von 2 bis 10 mm Klingenbreite
- Schraubenschlüssel von 7 bis 14 mm Schlüsselweite
- Innensechskantschlüssel von 1,5 - 6 mm
- Metallmaßstab, Best.-Nr. 08-880 218-00
- Nähfaden und Einnähmaterial

2.03 Abkürzungen

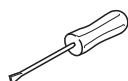
o.T. = oberer Totpunkt

u.T. = unterer Totpunkt

2.04 Arbeitssymbole



Hinweis, Information



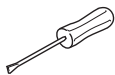
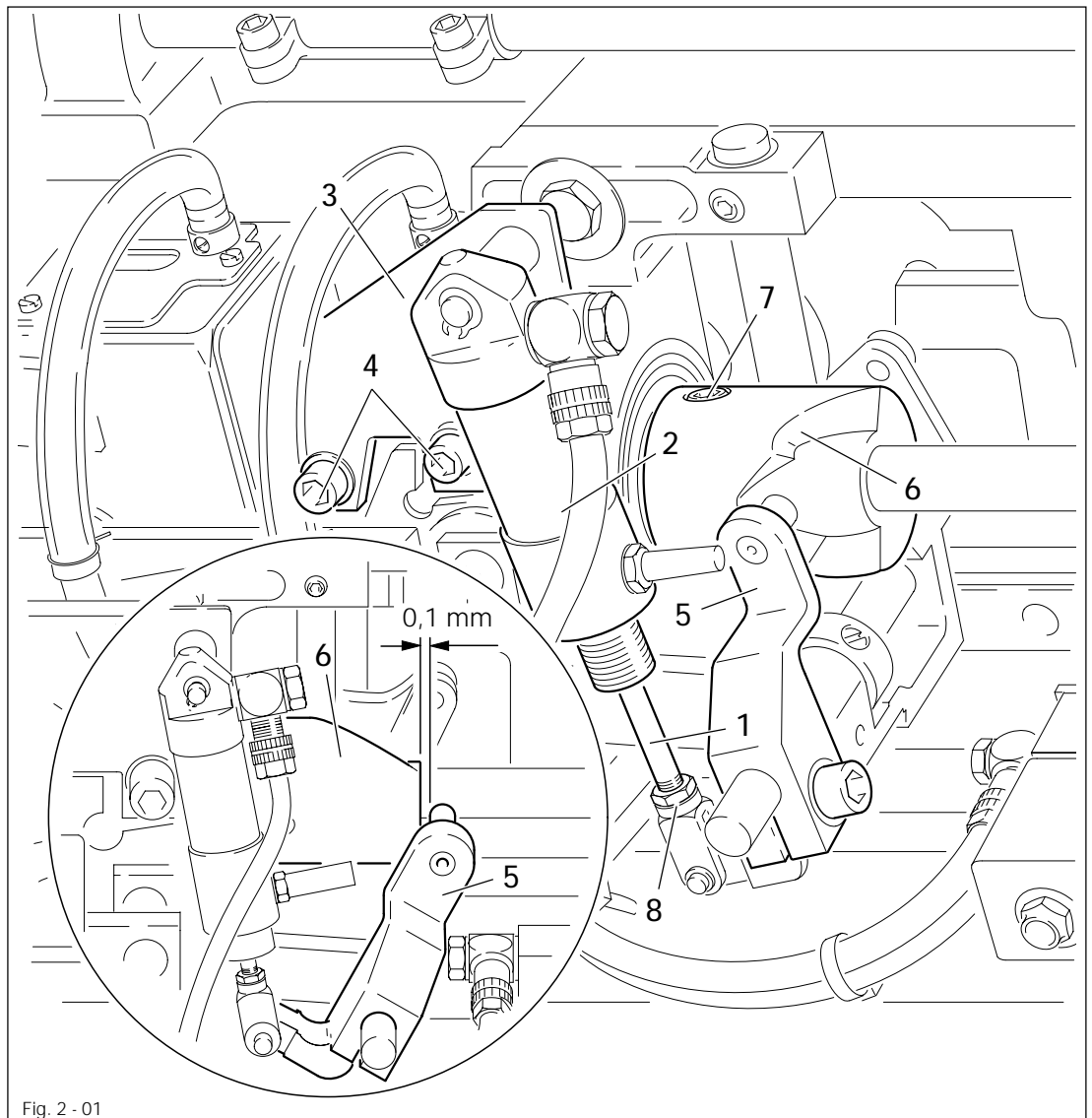
Wartung, Reparatur, Justierung, Instandhaltung
(nur von Fachpersonal auszuführende Tätigkeiten)

2.05

Ruhestellung des Rollenhebels / Radiale Stellung der Steuerkurve

Regel

1. Bei eingefahrener Kolbenstange 1 soll zwischen der Außenkante der Steuerkurve 6 und der Rolle des Rollenhebels 5 ein Abstand von 0,1 mm bestehen.
2. Bei eingefahrener Kolbenstange 1 und in Fadenhebelposition o.T. soll die Steuerkurve 6 den Rollenhebel 5 gerade in seine Ruhestellung gebracht haben.



- Kolbenstange 1 ganz in den Zylinder 2 einfahren.
- Zylinderträger 3 (Schrauben 4) der Regel 1 entsprechend verschieben.
- Rollenhebel 5 in die Steuerkurve 6 eindrücken.
- Fadenhebel in o.T. bringen und Steuerkurve 6 (Schrauben 7) der Regel 2 entsprechend verdrehen.



An der Kolbenstange 1 soll oberhalb der Kontermutter 8 noch ca. 1 mm Gewinde überstehen.

Regel

Die Unterkante des Fadenfängers 3 soll im Abstand von 0,8 mm über der Spulenkapsel 4 stehen.

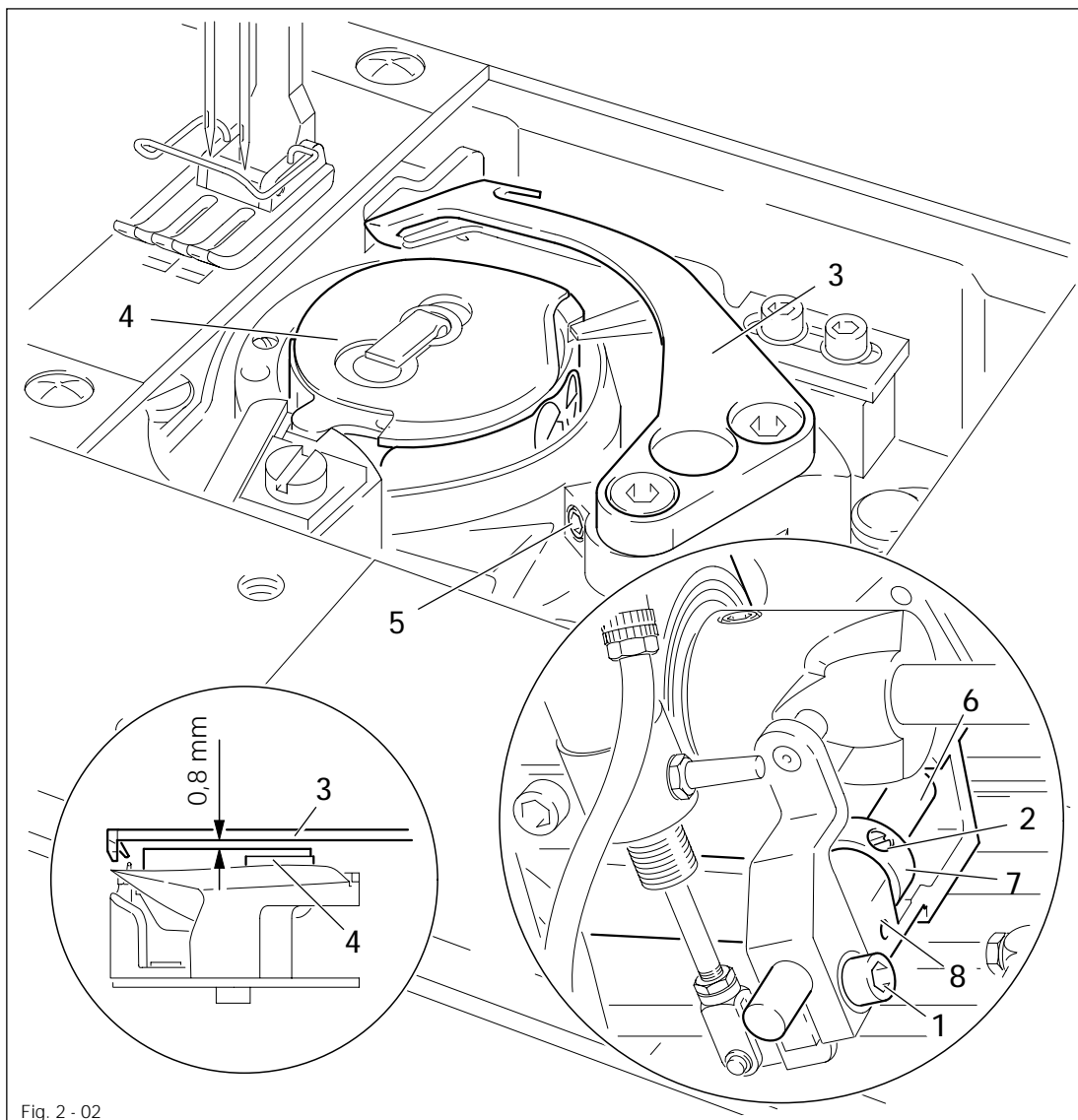
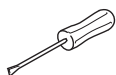


Fig. 2 - 02



- Schrauben 1 und 2 lösen.
- Fadenfänger 3 über die Spulenkapsel 4 stellen.
- Fadenfänger 3 (Schraube 5) entsprechend der **Regel** verschieben.
- Höhenspiel der Welle 6 vermitteln, Stellingring 7 am Lagergehäuse 8 zur Anlage bringen und Schraube 2 festdrehen.



Für weitere Einstellungen bleibt Schraube 1 leicht gelöst.

2.07 Fadenfänger-Stellung

Regel

In Ruhestellung der Fadenschneid-Einrichtung sollen die Kanten von Fadenfänger 4 und Messer 5 bündig stehen (siehe Pfeil).

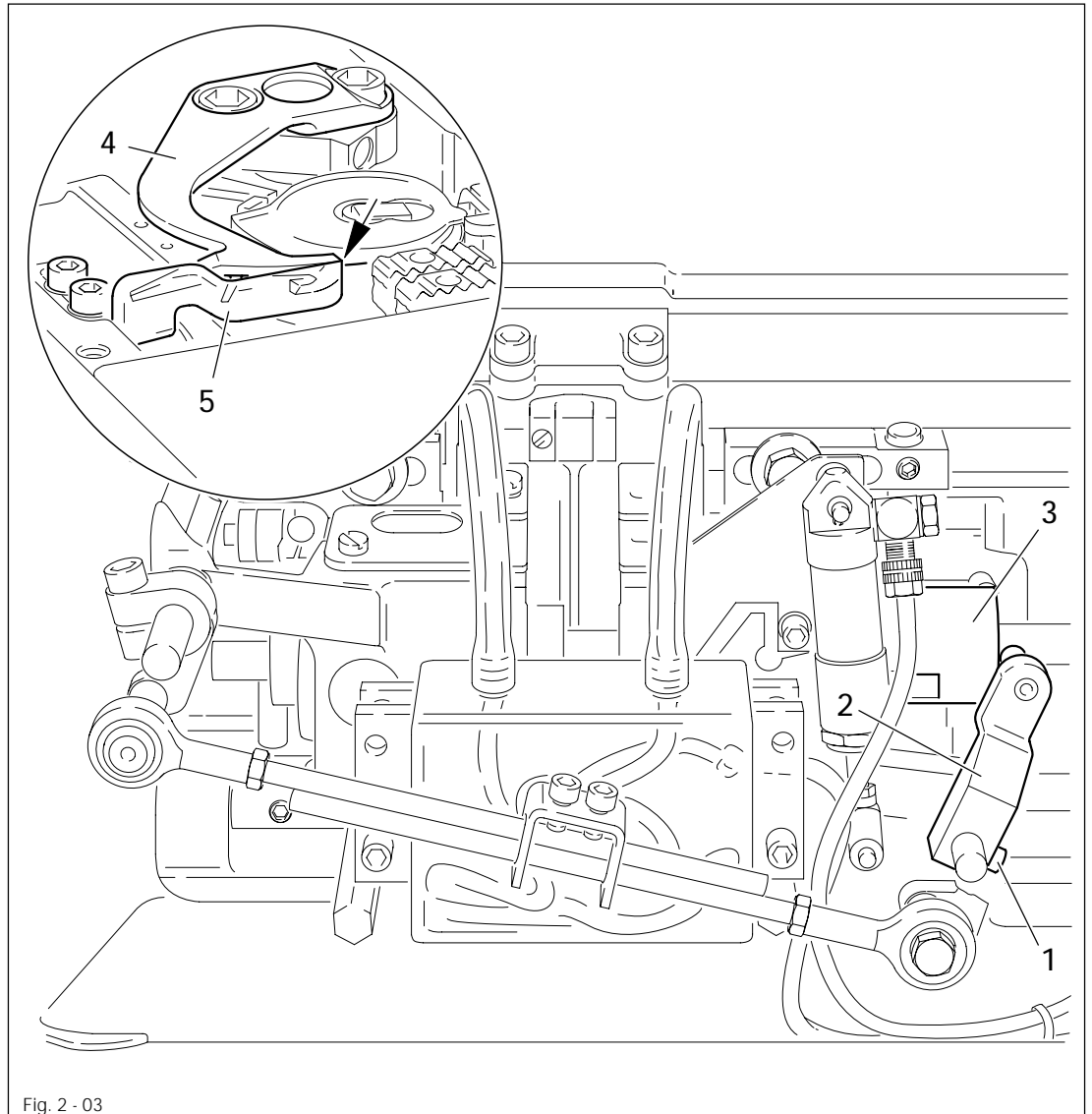
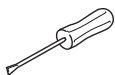


Fig. 2 - 03



- Nadel in u.T. bringen und Rollenhebel 2 an die Steuerkurve 3 drücken.
- Fadenfänger 4 der Regel entsprechend verdrehen.
- Schraube 1 festdrehen.

Regel

In Ruhestellung der Fadenschneid-Einrichtung sollen die Oberkanten von Messer 1 und Fadenfänger 3 auf gleicher Höhe stehen (siehe Pfeil).

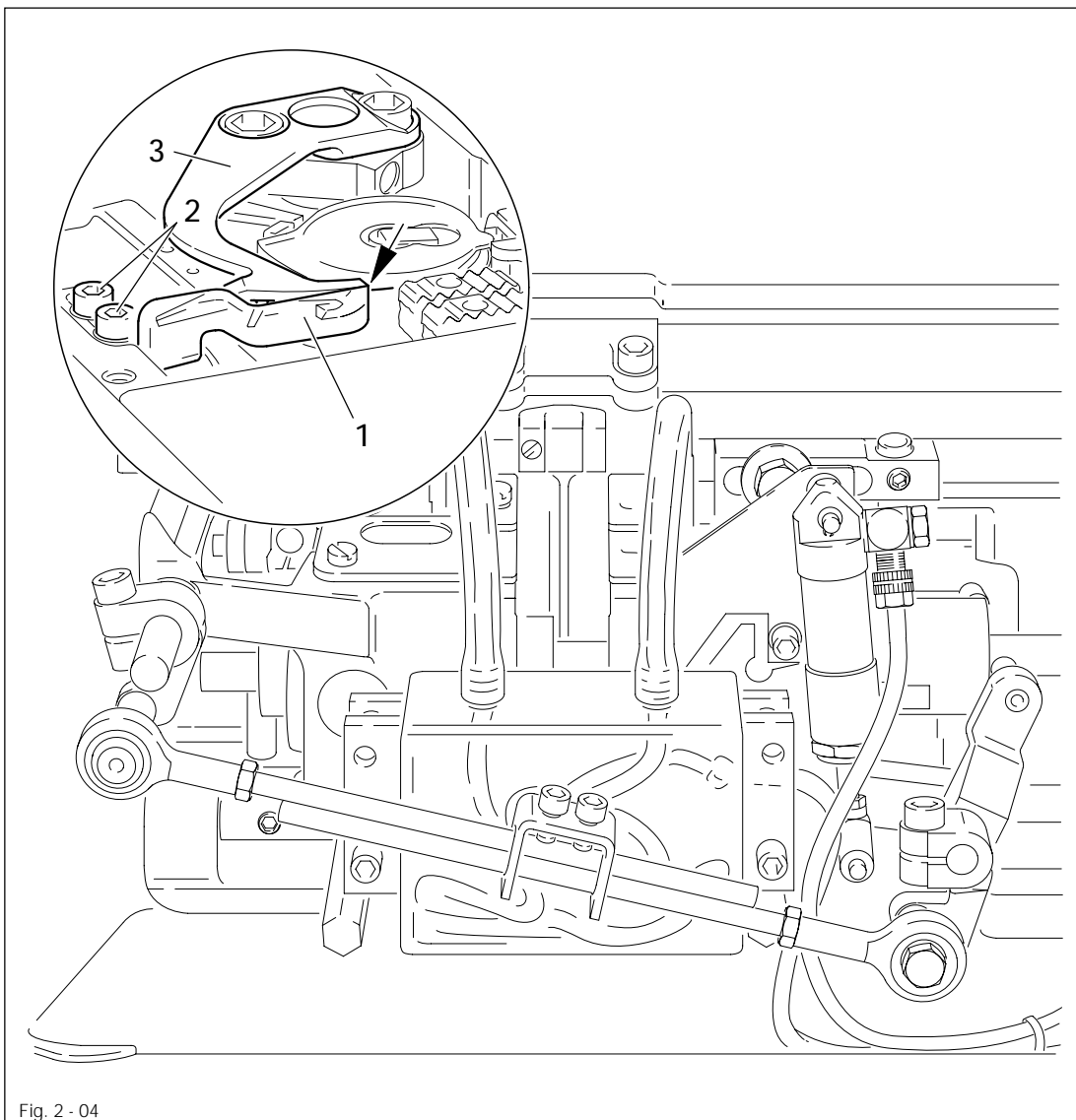
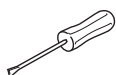


Fig. 2 - 04



- Messerhöhe entsprechend der Regel überprüfen.



Zur Höhenanpassung Messer 1 (Schrauben 2) demontieren und entsprechend der Regel Distanzplättchen (Best.-Nr.: 91-141 402-05) unterlegen.

2.09

Messerdruck

Regel

Wenn der Fadenfänger 3 mit seiner Vorderkante bis zur Hälfte an der Messerschneide vorbeigegangen ist, soll das Messer 4 mit leichtem Druck an der Fängerkernte anliegen.

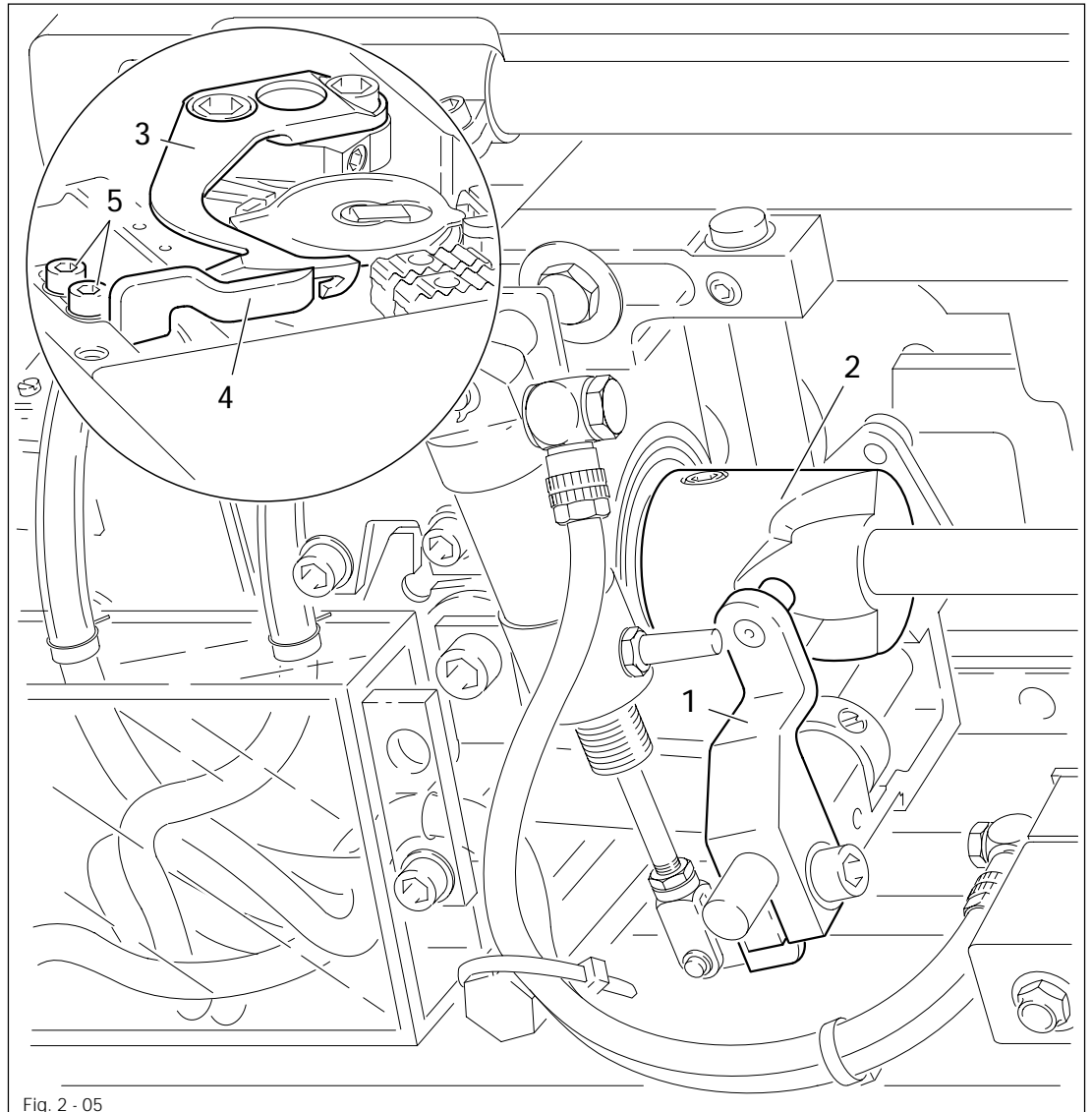
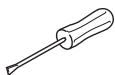


Fig. 2 - 05



- Fadenhebel in u.T. bringen und Rollenhebel 1 in die Steuerkurve 2 eindrücken.
- Am Handrad drehen bis die Vorderkante des Fängers 3 zur Hälfte an der Schneide des Messers 4 vorbeigegangen ist.
- Messer 4 (Schrauben 5) der Regel entsprechend verschieben.

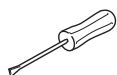
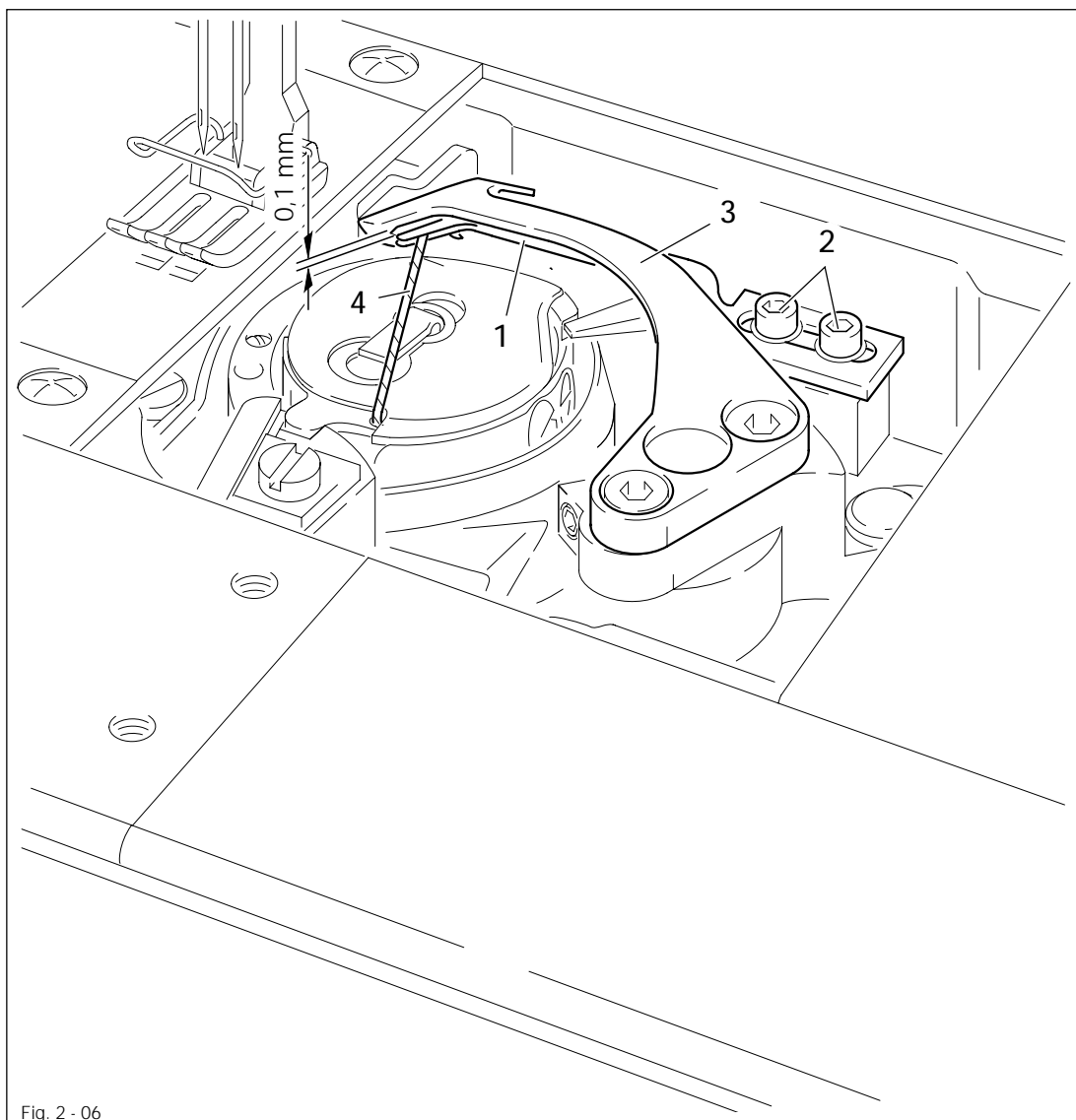


Nach erfolgter Einstellung Kapitel 2.07 Stellung des Fadenfängers nochmals überprüfen.

Regel

Die Klemmfeder 1 soll

1. während der Fadenfängerbewegung nicht abgedrückt werden,
2. den Unterfaden 4 nach dem Schneiden sicher klemmen und
3. das Herausnehmen und Einsetzen der Spulenkapsel nicht behindern.

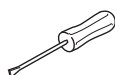
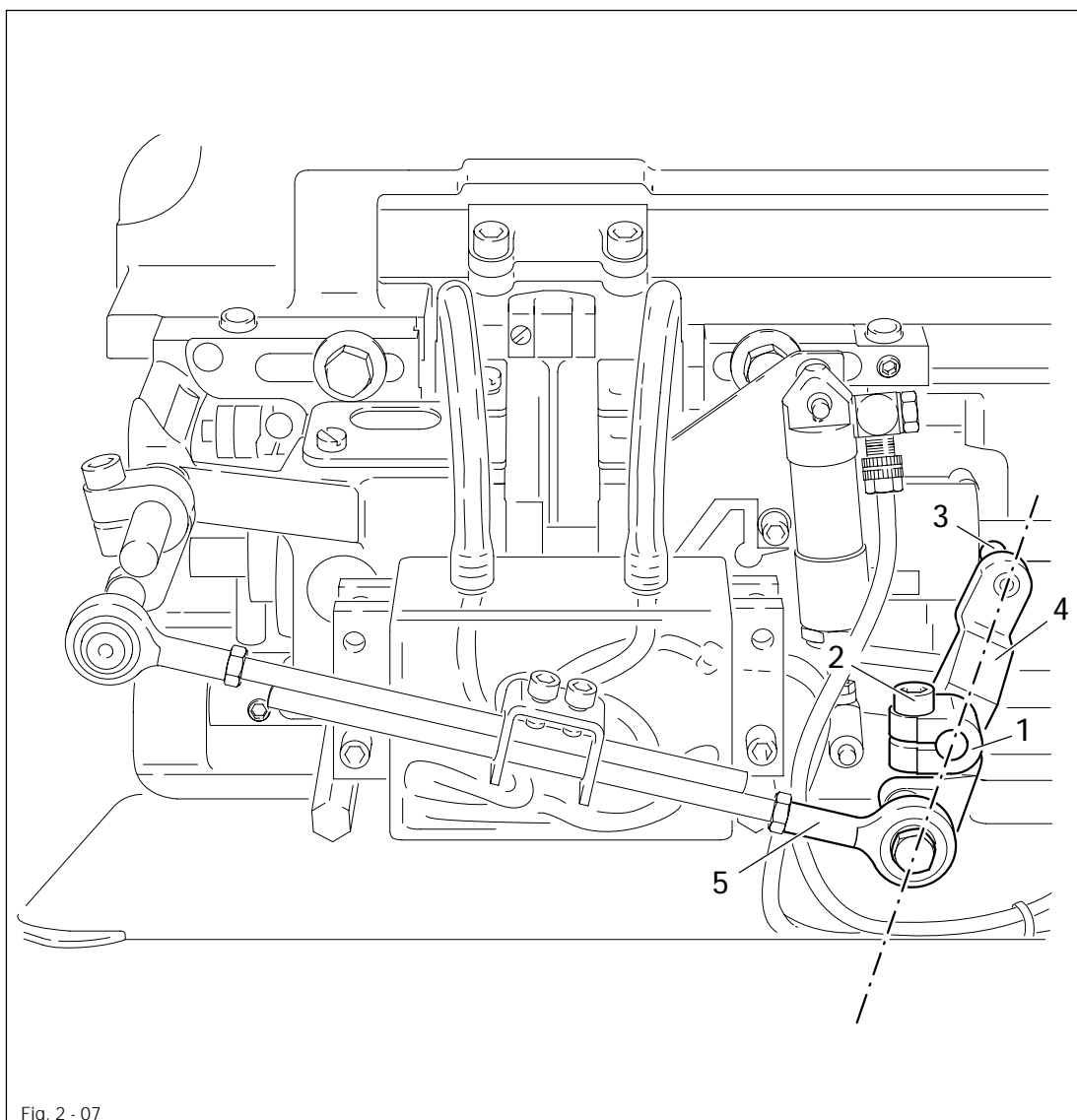


- Die Fadenschneid-Einrichtung in Ruhestellung bringen.
- Die Klemmfeder 1 (Schrauben 2) so verschieben, daß die Klemmlippen möglichst dicht an der Innenwand und so nah wie möglich an der Vorderkante des Fadenfängers 3 stehen.
- Durch Biegen der Klemmfeder 1 die Höhe so einstellen, daß zwischen Oberseite Klemmfeder 1 und Unterseite Fadenfänger 3 ein Abstand von ca. 0,1 mm besteht.

2.11 Fadenfänger-Übertragungskurbel

Regel

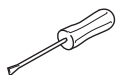
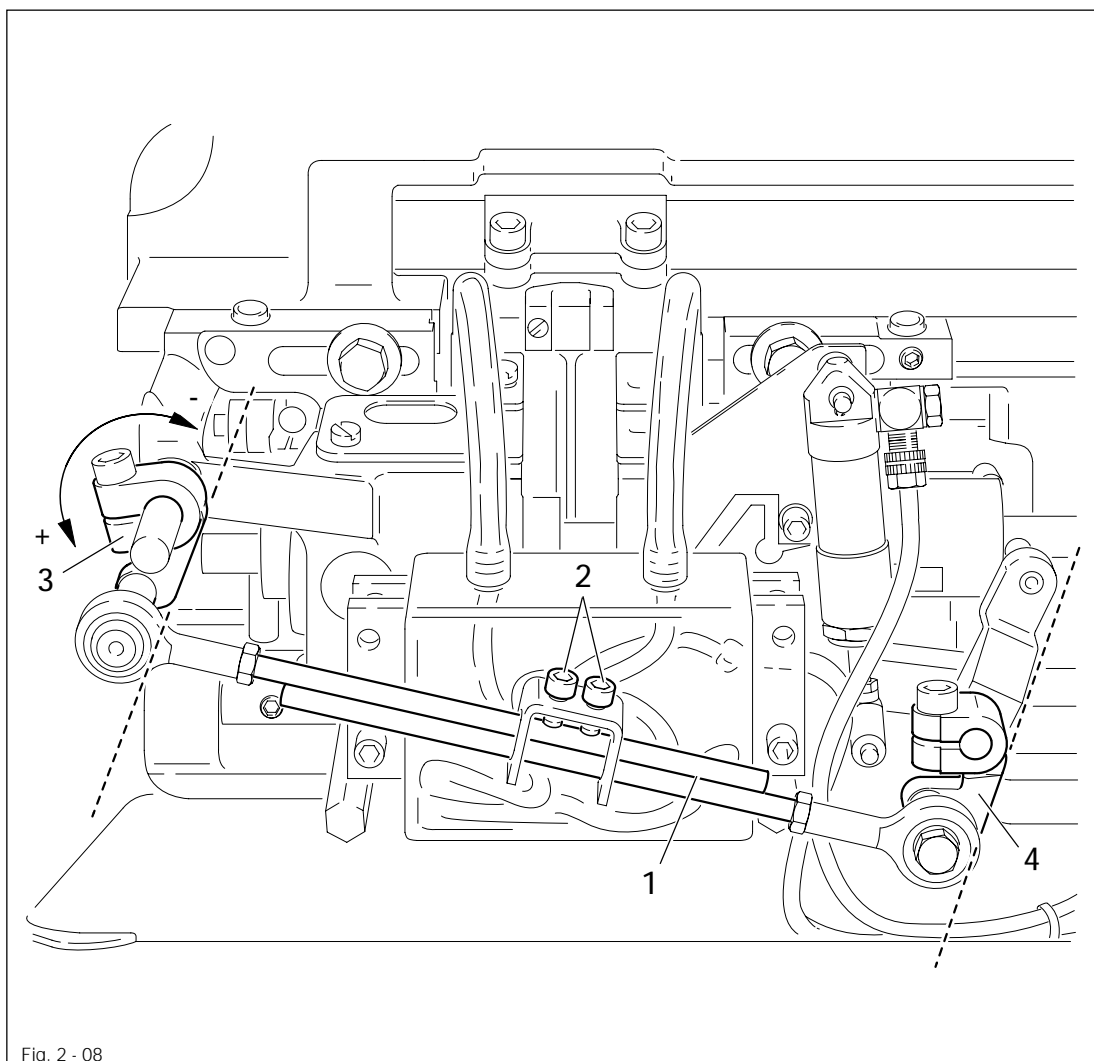
In Ruhestellung der Fadenschneid-Einrichtung sollen die Lagerpunkte der Rolle 3, des Rollenhebels 4 und des Kugelkopfes 5 fluchten.



- Fadenschneid-Einrichtung in Ruhestellung bringen.
- Übertragungskurbel 1 (Schraube 2) der Regel entsprechend verdrehen.

Regel

In Ruhestellung der Fadenschneid-Einrichtung sollen die Übertragungskurbeln 3 und 4 parallel zueinander stehen.



- Fadenschneid-Einrichtung in Ruhestellung bringen.
- Übertragungsgestänge 1 (Schrauben 2) entsprechend der Regel einstellen.



Sollten am linken Greifer Probleme beim Fadenfangen auftreten, so kann der Fängerweg durch Verdrehen der Übertragungskurbel 3 vergrößert (+) bzw. verkleinert (-) werden.

2.13 Manuelle Schneidprobe

Regel

1. Der Fadenfänger 1 darf bei seiner Vorwärtsbewegung den Unterfaden 3 nicht vor sich herschieben.
2. Im vorderen Umkehrpunkt des Fadenfängers 1 soll der Unterfaden 3 ca. 2 mm hinter der Nase des Fadenfängers 1 liegen.
3. Nach Beendigung des Schneidvorgangs müssen Ober- und Unterfaden einwandfrei geschnitten und der Unterfaden 3 geklemmt sein.

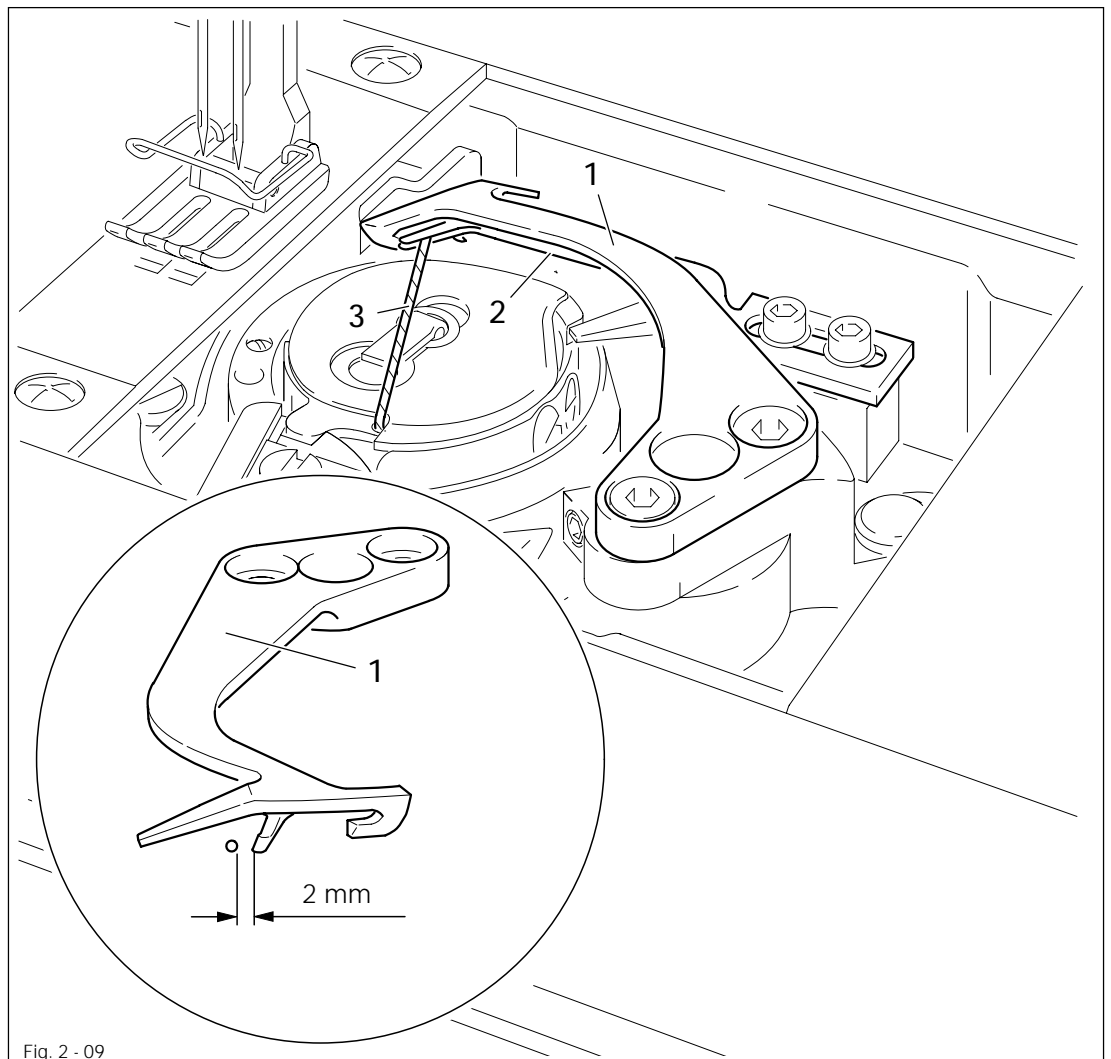
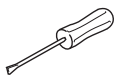


Fig. 2 - 09



- Einige Stiche nähen.
- Hauptschalter ausschalten und Druckluft abschalten.
- Schneidvorgang manuell durchführen.
- Regel 1 überprüfen, ggf. Fadenfänger 1 nach Kapitel 2.05 Höhe des Fadenfängers nachjustieren.
- Regel 2 überprüfen, ggf. Fadenfänger 1 nach Kapitel 2.06 Stellung des Fadenfängers nachjustieren.
- Regel 3 überprüfen, ggf. Unterfaden-Klemmfeder 2 nach Kapitel 2.09 Unterfaden-Klemmfeder nachjustieren.

2.14

Positionsgeber

Regel

1. Bei einer Nähunterbrechung soll die Maschine 4 mm nach u.T. Nadelstange positionieren.
2. Nach dem Fadenabschneiden soll die Maschine im o.T. des Fadenhebels positionieren.

- Zum Einstellen der Stoppositionen siehe Betriebsanleitung des Motors und **Kapitel 2.15 Parameter-Einstellungen**.

2.15 Parameter-Einstellungen

AM Bedienfeld sind über die Display-Anzeige folgende Parameter-Einstellungen möglich:

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Einstellbereich	Standardwert
6	601	Schneiden I = ja II = nein		I
	609	Schneiddrehzahl 1	30 - 300	180
7	700	Nadelpositon 0 Referenzposition der Nadel	0 - 239	
	701	Winkелеinstellung I = Positionsgebereinstellung mit Handrad II = Positionsgebereinstellung mit den Tasten " + " und " - "		I
	702	Nadelposition 1 (Nadel unten)	0 - 239	75
	703	Nadelposition 2 (Fadenhebel oben)	0 - 239	213
	705	Nadelposition 5 (Ende Schneidsignal 1)	0 - 239	175
	706	Nadelposition 9 (Start Spannungs-Lösesignal 2)	0 - 239	180



Für weitere Informationen siehe Betriebsanleitung des Motors.

PFAFF

**G.M. PFAFF
Aktiengesellschaft**

Postfach 3020
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154
D-67655 Kaiserslautern

Telefon: (0631) 200-0
Telefax: (0631) 17202
Internet: www.PFAFF.de

Gedruckt in der BRD
Printed in Germany
Imprimé en R.F.A.
Impreso en la R.F.A.