

# 114

## JUSTIERANLEITUNG

Diese Justieranleitung hat für Maschinen ab  
nachfolgender Seriennummer Gültigkeit:

# 7 250 050 →

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

**PFAFF Industriesysteme  
und Maschinen AG**

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord  
D-67661 Kaiserslautern

	Inhalt .....	Kapitel - Seite
<b>12</b>	<b>Justierung .....</b>	<b>12 - 1</b>
12.01	Hinweise zur Justierung .....	12 - 1
12.02	Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel .....	12 - 1
12.03	Abkürzungen .....	12 - 1
12.04	Erläuterung der Symbole .....	12 - 1
12.05	Nullstich .....	12 - 2
12.06	Nadel in Stichlochmitte (quer zur Nährichtung) .....	12 - 3
12.07	Überstichbreite .....	12 - 4
12.08	Überstichbewegung .....	12 - 5
12.09	Nadeleinstich-Symmetrie .....	12 - 6
12.10	Stichlagen-Einstellhebel .....	12 - 7
12.11	Untertransporteur-Schiebebewegung .....	12 - 8
12.12	Untertransporteur-Höhe .....	12 - 9
12.13	Untertransporteur-Stellung .....	12 - 10
12.14	Nadelhöhe (Vorjustierung) .....	12 - 11
12.15	Schlingenhub und Greiferabstand .....	12 - 12
12.16	Kapselanhaltestück .....	12 - 13
12.17	Nadelhöhe (Nachjustierung) .....	12 - 14
12.18	Durchgang zwischen Nähfuß und Stichplatte / Nähfußdruck .....	12 - 15
12.19	Fadenanzugsfeder und Fadenregulator .....	12 - 16

---

## 12 Justierung



Alle Hinweise aus dem **Kapitel 1 Sicherheit** der Betriebsanleitung sind zu beachten! Insbesondere ist darauf zu achten, dass alle Schutzeinrichtungen nach der Justierung wieder ordnungsgemäß montiert sind, siehe **Kapitel 1.06 Gefahrenhinweise** der Betriebsanleitung!



Wenn nicht anders beschrieben, ist die Maschine vor allen Justierarbeiten vom elektrischen Netz zu trennen!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

### 12.01 Hinweise zur Justierung

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

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

Die Reihenfolge der nachfolgenden Kapitel entspricht der sinnvollen Arbeitsfolge bei komplett einzustellender Maschine. Werden nur einzelne Arbeitsschritte gezielt durchgeführt, sind immer auch die vor- und nachstehenden Kapitel zu beachten.

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

### 12.02 Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel

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

### 12.03 Abkürzungen

o.T. = oberer Totpunkt

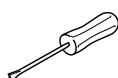
u.T. = unterer Totpunkt

### 12.04 Erläuterung der Symbole

In dieser Justieranleitung werden auszuführende Tätigkeiten oder wichtige Informationen durch Symbole hervorgehoben. Die angewendeten Symbole haben folgende Bedeutung:



Hinweis, Information



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

12.05

Nullstich

**Regel**

Bei Überstich-Einstellung "0" und Stichlage "mitte" soll die Nadelstange beim Drehen am Handrad keine Seitwärtsbewegung ausführen.

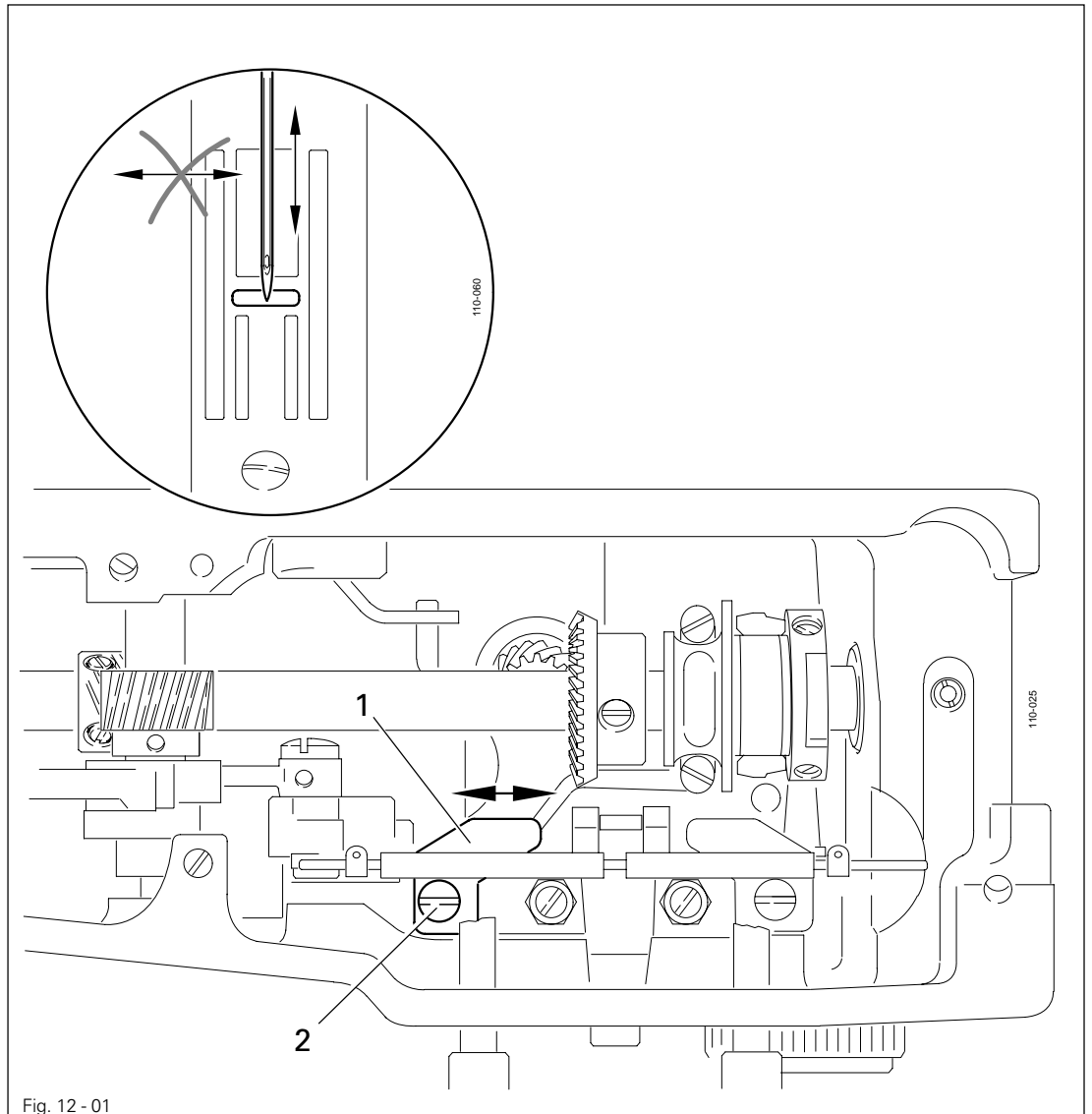
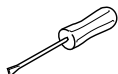


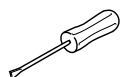
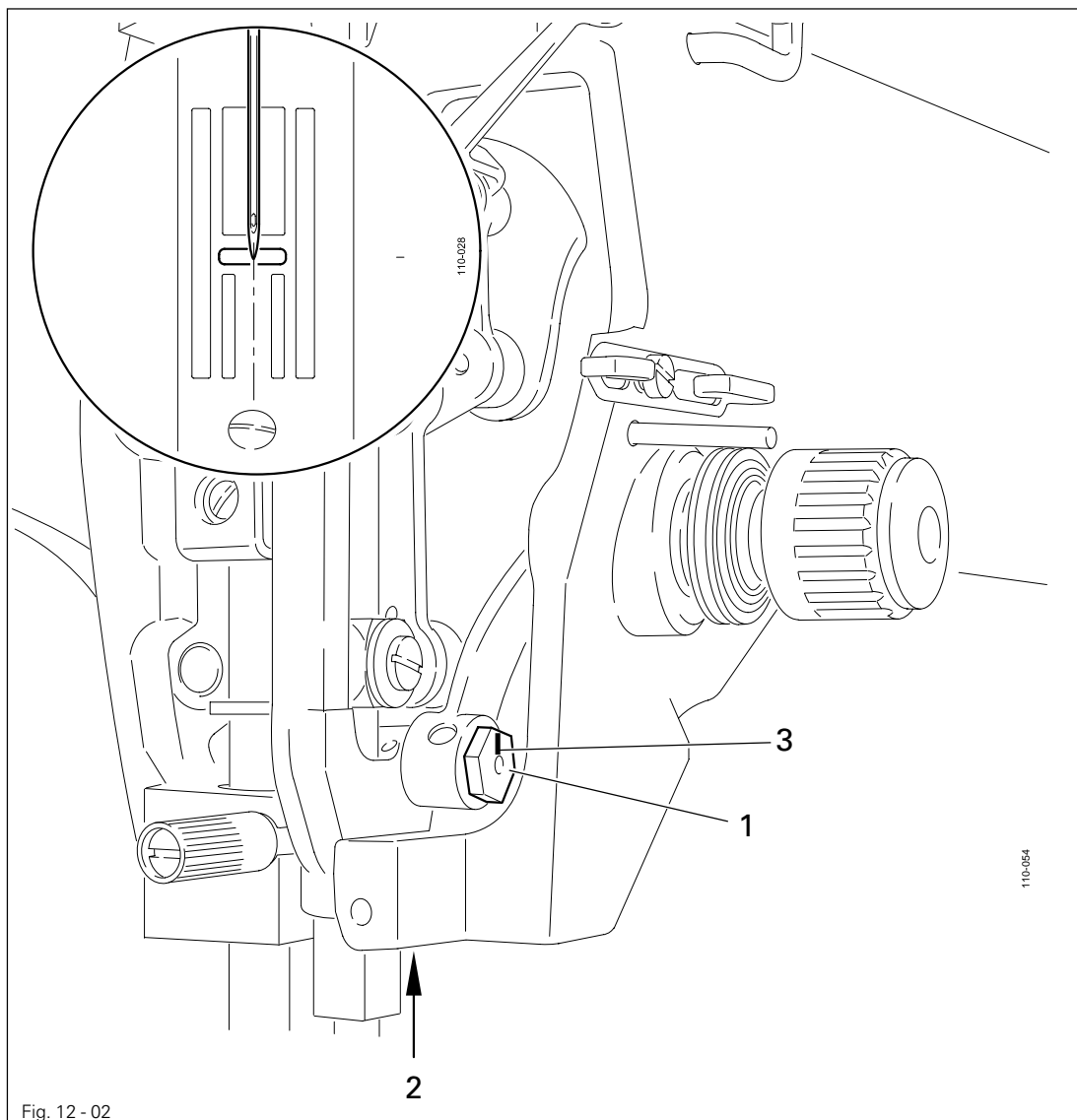
Fig. 12 - 01



- Anschlag 1 ( Schraube 2 ) entsprechend der **Regel** verschieben.

### Regel

Bei Überstich-Einstellung "0" und Stichlage "mitte" soll die Nadel, quer zur Nährichtung gesehen, in die Mitte des Stichloches einstechen.



- Exzenter 1 ( Schraube 2 ) entsprechend der **Regel** verdrehen.



Die größte Exzentrizität des Exzenters 1 muss oben stehen (Markierung 3 steht oben).

12.07

## Überstichbreite

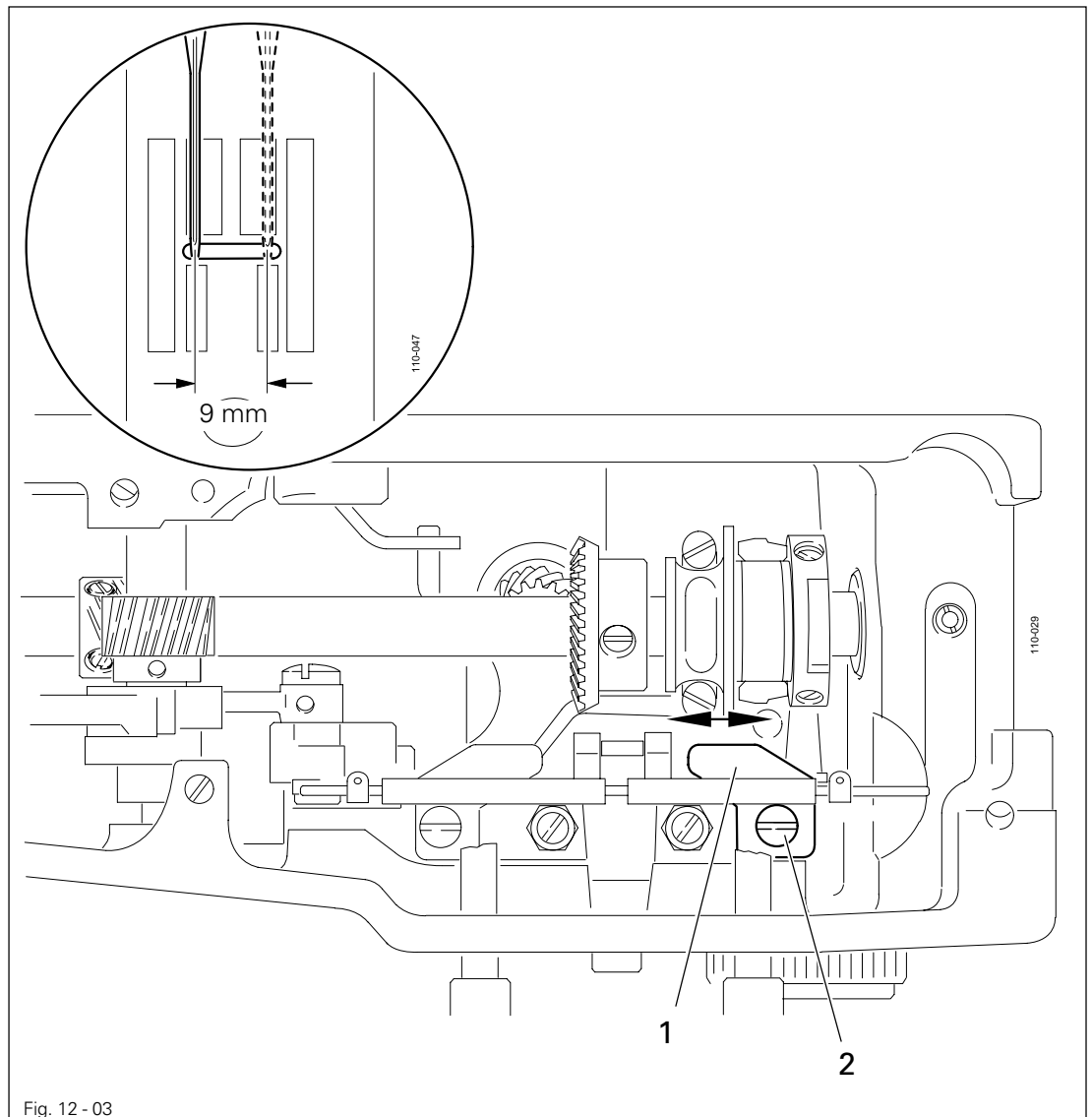
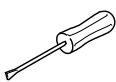
**Regel**Bei größter Überstich-Einstellung soll die Überstichbreite **9 mm** betragen.

Fig. 12 - 03



Die Nadel darf Nähfuß und Stichplatte nicht berühren!

Sollte eine Stichplatte oder ein Nähfuß mit kleinerem Stichloch montiert sein, muss die Überstichbreite entsprechend dieser Stichlochbreite eingestellt werden!



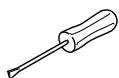
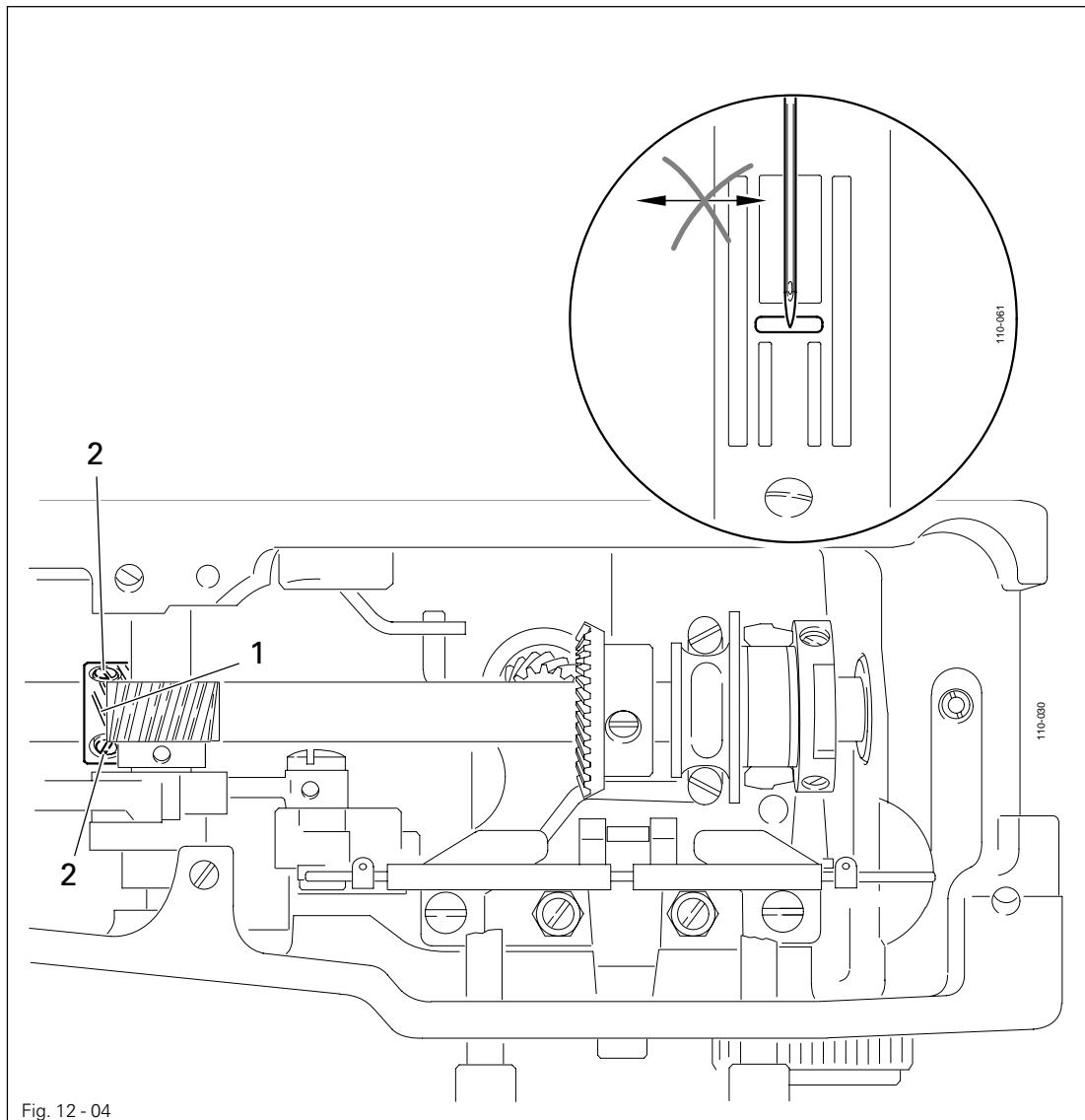
- Anschlag 1 ( Schraube 2 ) entsprechend der **Regel** verschieben.



Zum Überprüfen am Handrad in Drehrichtung eine komplette Umdrehung ausführen.

**Regel**

In o.T. Nadelstange soll die Nadelstange bei Betätigung des Überstich-Hebels keine Seitwärtsbewegung ausführen.



- Zahnrad 1 ( Schrauben 2 ), ohne es dabei zu verschieben, entsprechend der **Regel** verdrehen.

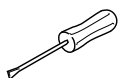
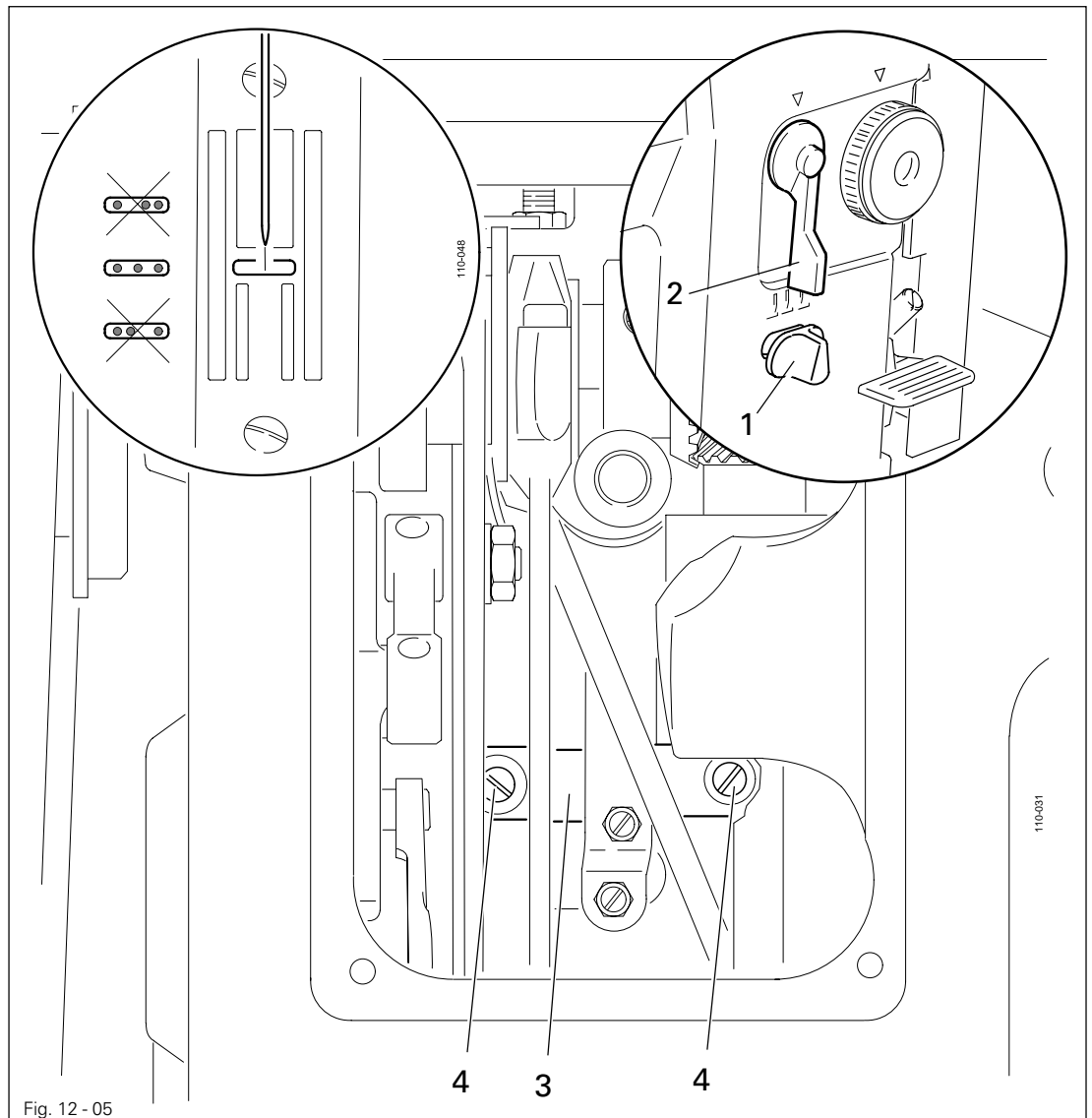


12.09

Nadeleinstich-Symmetrie

Regel

1. Bei Überstich-Einstellung "0" soll die Nadel in die Mitte des Stichloches einstechen.
2. Bei größter Überstich-Einstellung soll die Nadel links und rechts im gleichen Abstand zur Mitte einstechen.



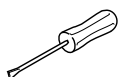
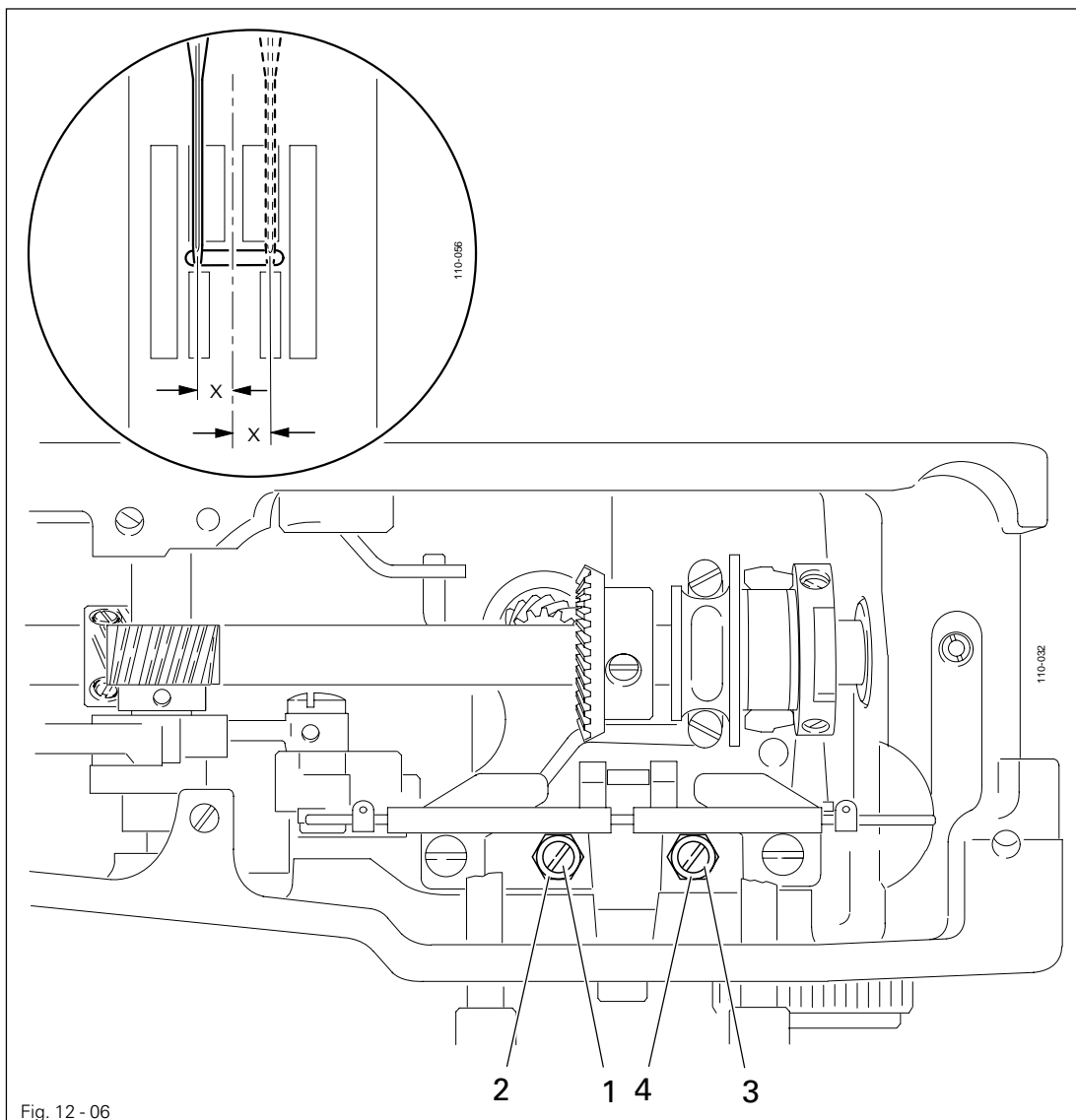
- Stichlagen-Einstellhebel 1 auf "Mitte" und Zickzack-Einstellhebel 2 auf "0" stellen.
- Ein Stück Papier unter den Nähfuß bringen und mit der Nadel anstechen.
- Zickzack-Einstellhebel 2 auf "max." stellen und mit der Nadel das Papier anstechen.
- Am Handrad in Drehrichtung weiterdrehen und mit der Nadel das Papier anstechen.
- Nadeleinstich-Symmetrie überprüfen.
- Kulisse 3 ( Schrauben 4 ) entsprechend der Regel verschieben.
- Nadeleinstich-Symmetrie nochmals überprüfen ggf. nachjustieren.



Einstellung gemäß Kapitel 12.06 Nadel in Stichlochmitte (quer zur Nährichtung) überprüfen und ggf. nachjustieren.

### Regel

Bei der Auswahl von linker bzw. rechter Stichlage soll die Nadel jeweils dort in das Stichloch einstechen, wo die Nadel auch bei größter Überstich-Einstellung einsteicht.



- Rechte Stichlage über Schraube 1 ( Mutter 2 ) entsprechend der **Regel** einstellen.
- Linke Stichlage über Schraube 3 ( Mutter 4 ) entsprechend der **Regel** einstellen.



Zum Überprüfen am Handrad in Drehrichtung eine komplette Umdrehung ausführen.

12.11 Untertransporteur-Schiebebewegung

**Regel**

In Nadelstangenposition 1,0 mm nach o.T. soll der Untertransporteur **3** bei größter Stichlängen-Einstellung keine Bewegung ausführen, wenn die Stichumschalttaste betätigt wird.

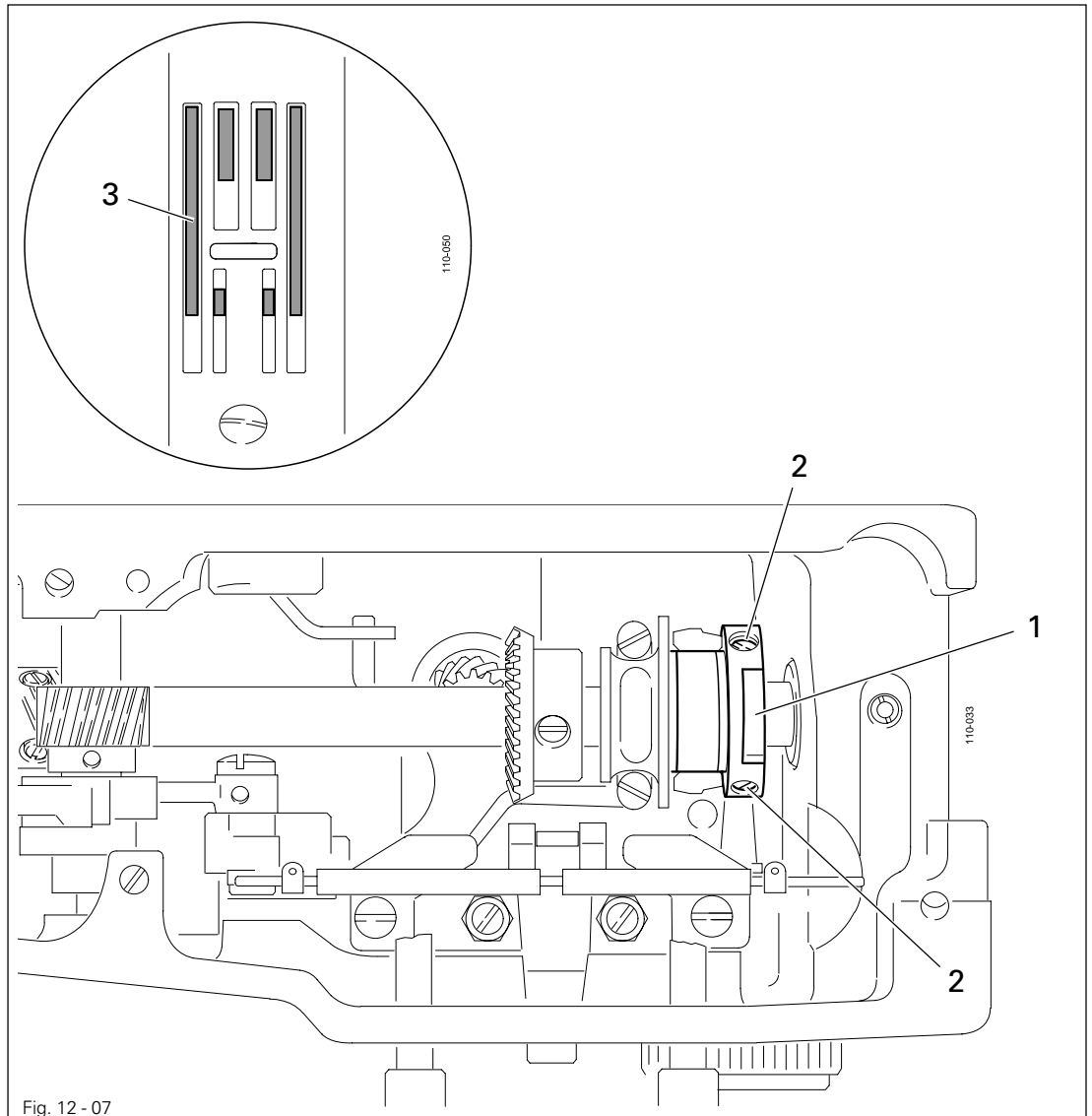
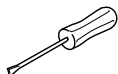


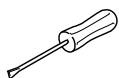
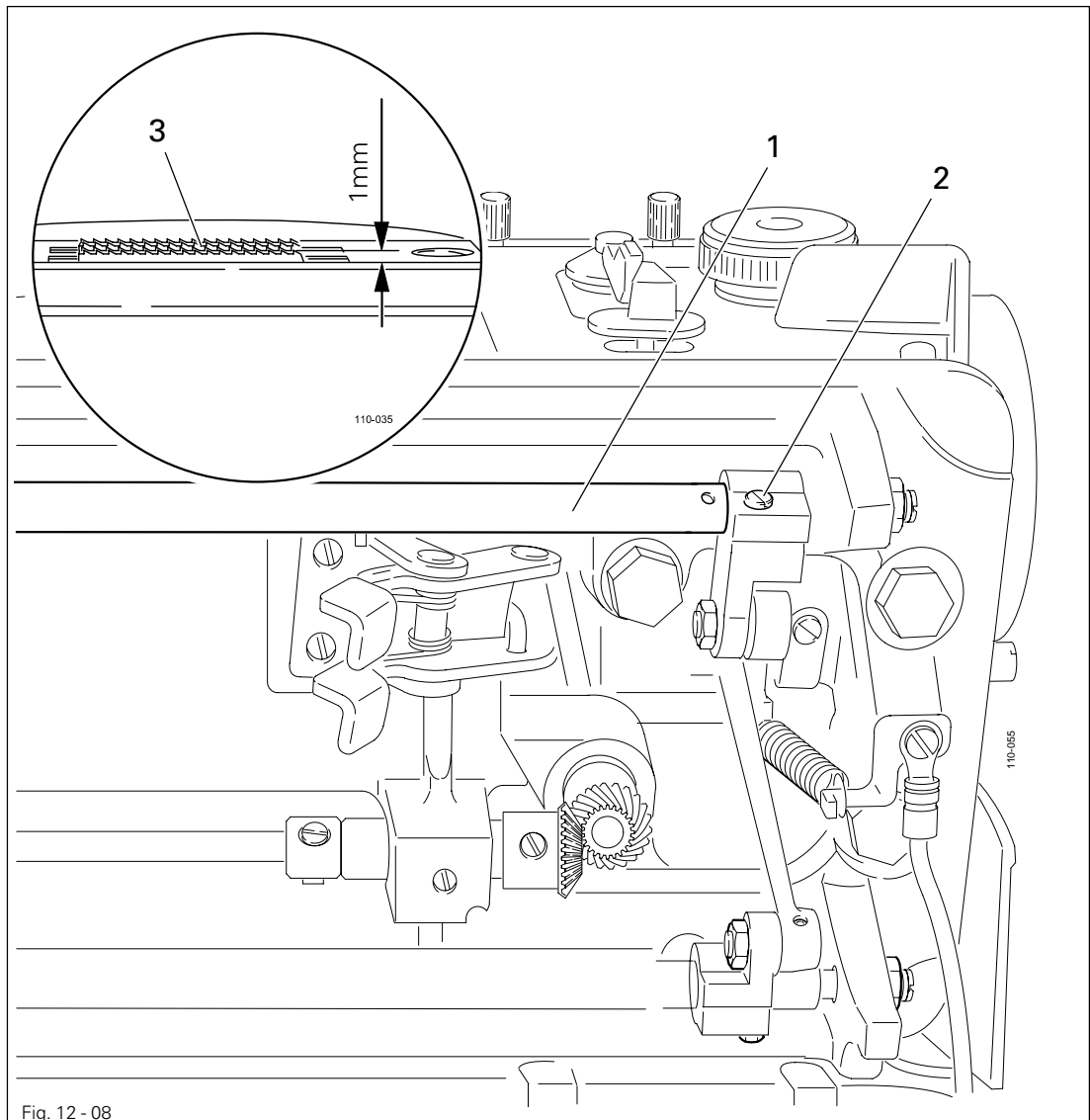
Fig. 12 - 07



- Exzenter 1 ( Schrauben 2 ) entsprechend der **Regel** verdrehen.

### Regel

Bei Stichlängeneinstellung "0" soll der Untertransporteur **3** in seinem oberen Umkehrpunkt um ca. 1 mm über die Stichplatte ragen.



- Welle 1 ( Schraube 2 ) entsprechend der **Regel** verdrehen.

12.13 Untertransporteur-Stellung

Regel

1. Der Untertransporteur 5 soll mittig im Stichplattenausschnitt stehen.
2. Bei größter Stichlängen-Einstellung soll der Untertransporteur 5 in seinem vorderen und hinteren Umkehrpunkt jeweils den gleichen Abstand zur Kante des Stichplattenausschnitts haben.

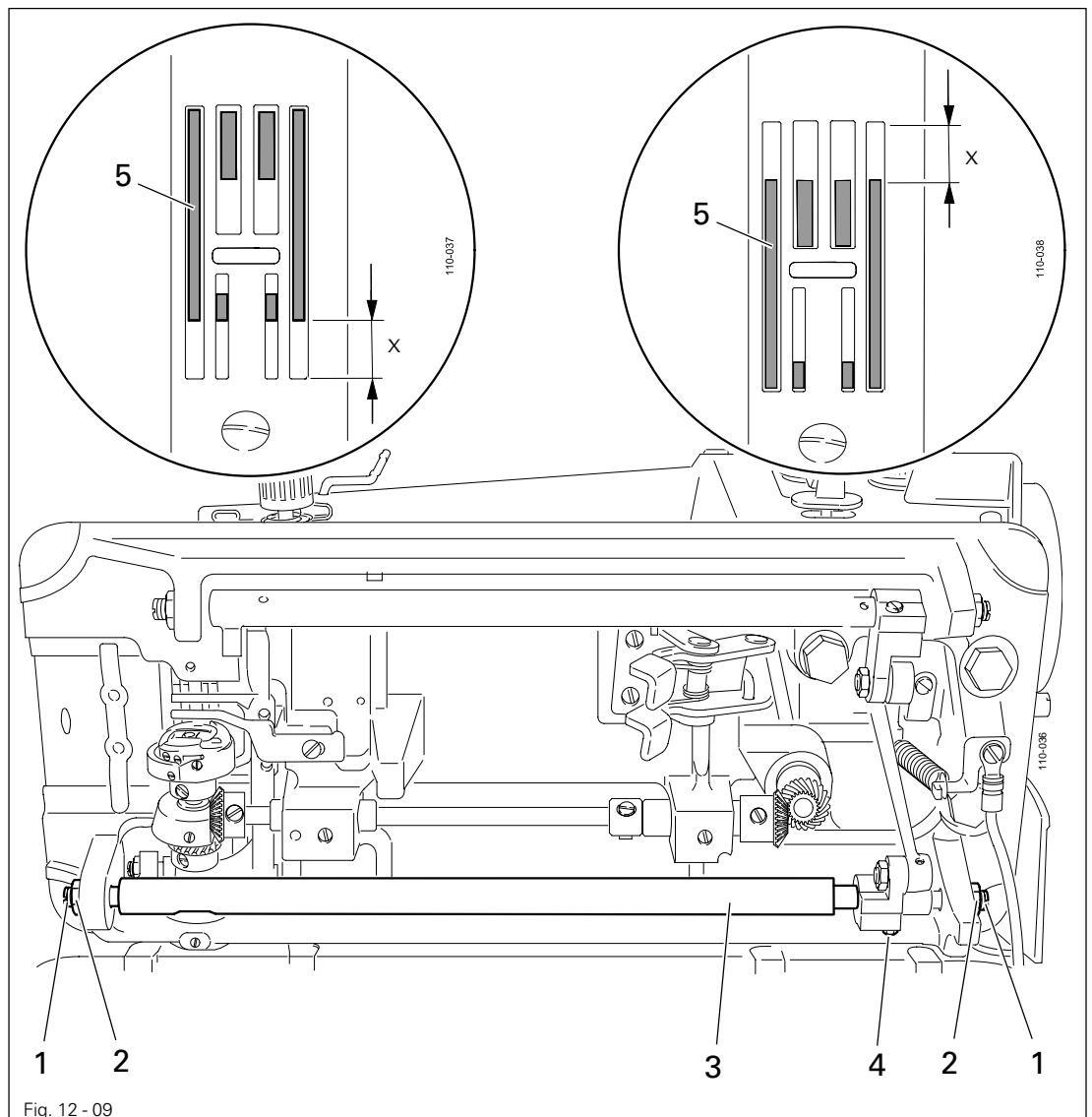
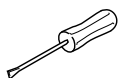


Fig. 12 - 09



- Schrauben 1 ( Muttern 2 ) entsprechend der Regel 1 verdrehen.
- Welle 3 ( Schraube 4 ) entsprechend der Regel 2 verdrehen.

## 12.14 Nadelhöhe (Vorjustierung)

### Regel

In u.T. Nadelstange soll die **obere** Markierung der Nadelstange **1** bündig zur Unterkante der Einstellhilfe **3** stehen.

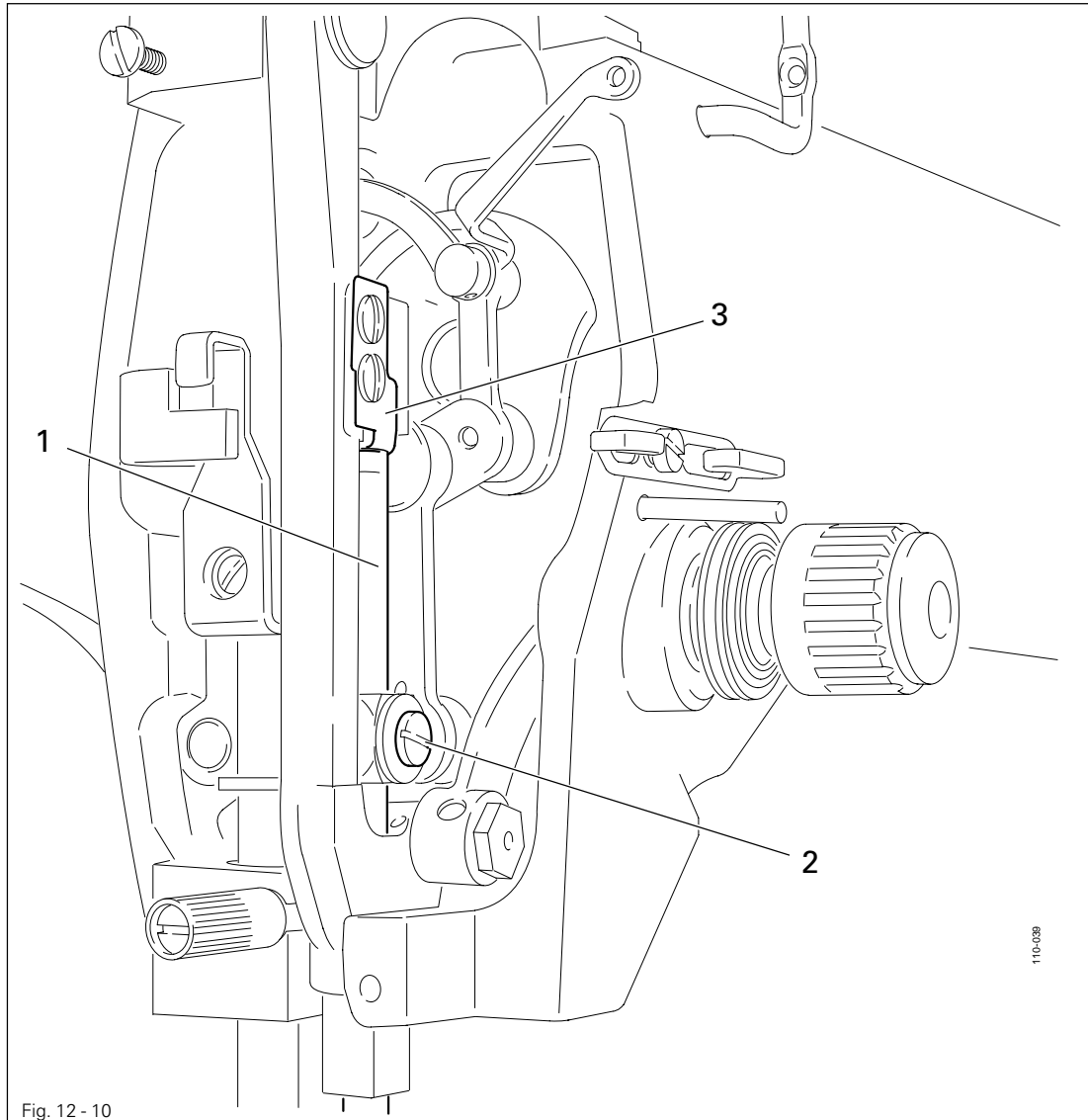
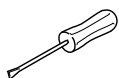


Fig. 12 - 10

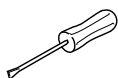
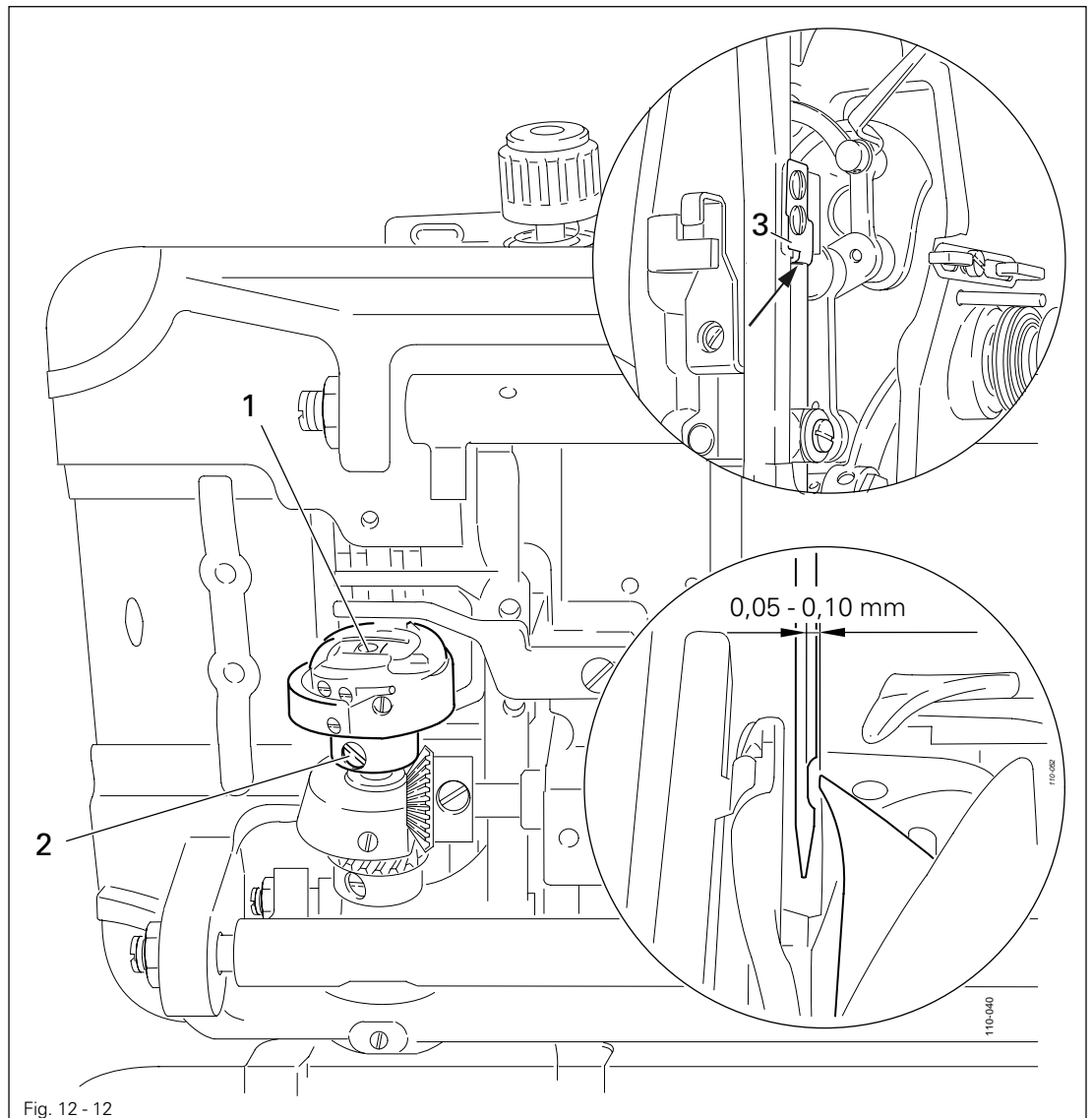


- Nadelstange **1** ( Schraube **2** ), ohne sie zu verdrehen, entsprechend der **Regel** verschieben.

## 12.15 Schlingenhub und Greiferabstand

**Regel**

Wenn die **untere** Markierung der Nadelstange bündig zur Unterkante der Einstellhilfe **3** steht, soll bei Überstich-Einstellung "0" und Stichlage "mitte" die Spitze des Greifers in Nadelmitte stehen und einen Abstand von **0,05 - 0,10 mm** zur Hohlkehle der Nadel haben.



- Greifer **1** ( Schrauben **2** ) entsprechend der **Regel** einstellen.

12.16

## Kapselanhaltstück

### Regel

Der Anschlag des Kapselanhaltestücks 1 soll mittig zum Stichloch der Stichplatte stehen.

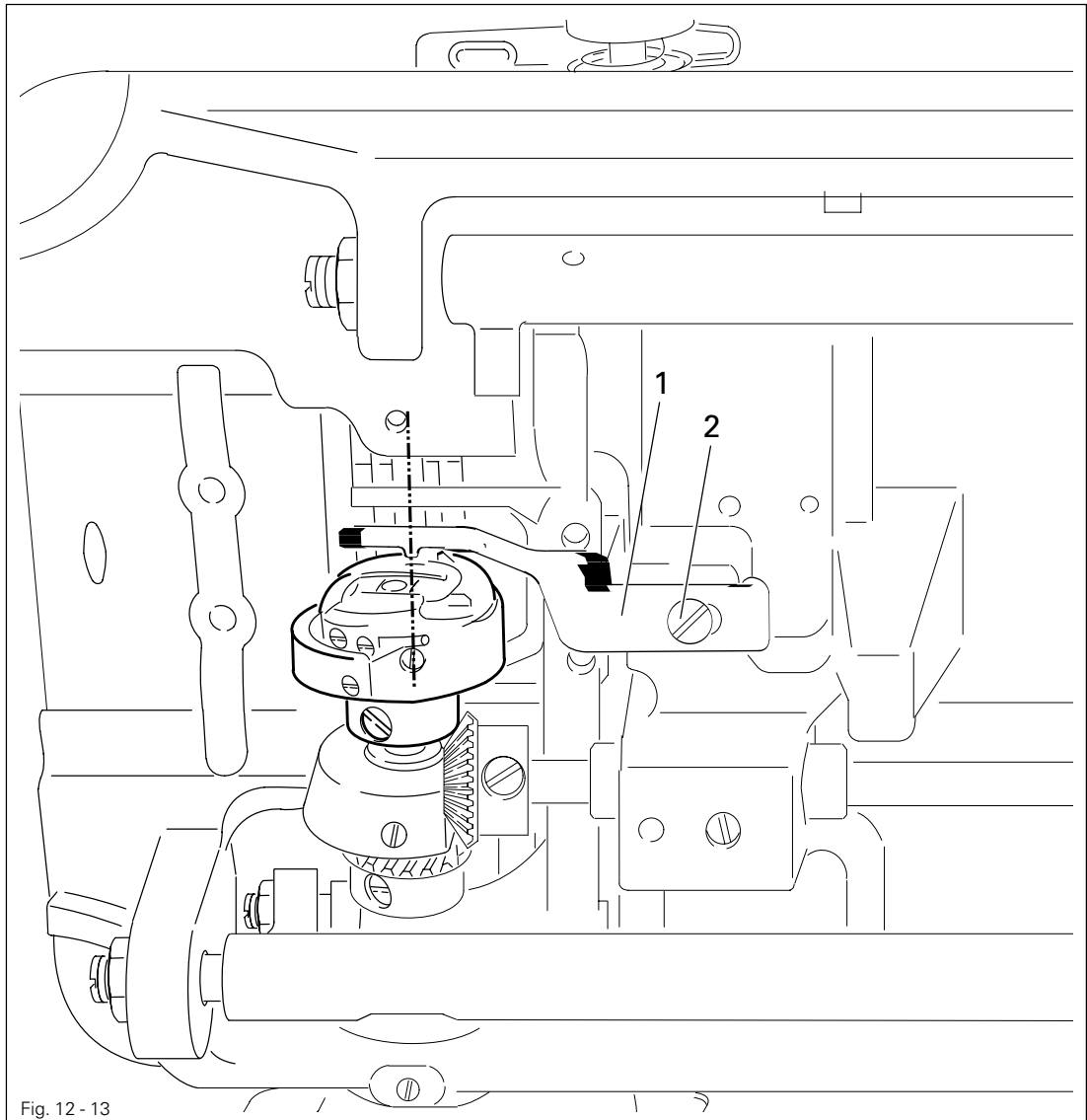
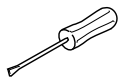


Fig. 12 - 13



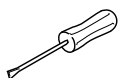
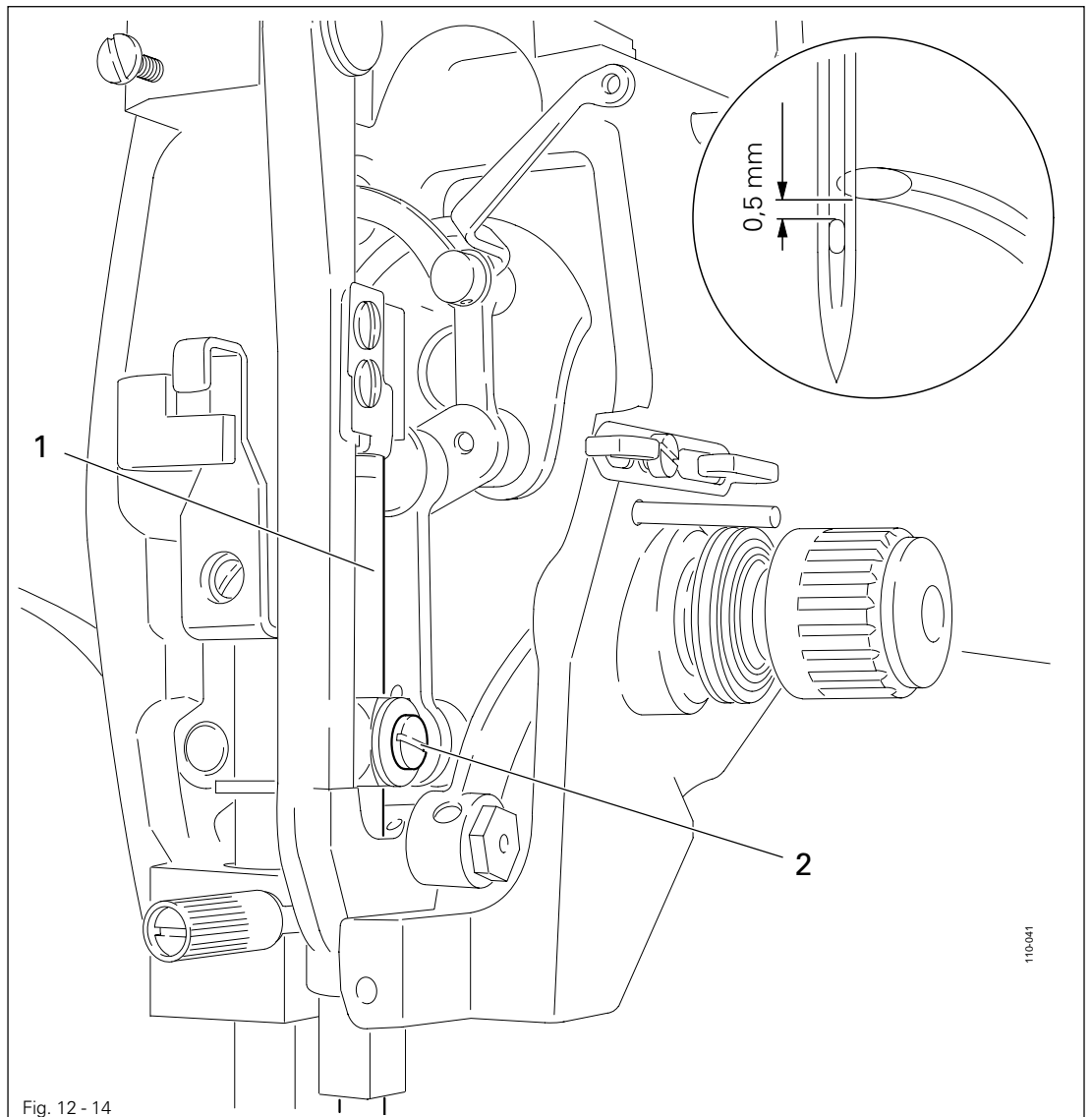
- Kapselanhaltstück 1 ( Schraube 2 ) entsprechend der Regel verschieben.



12.17 Nadelhöhe (Nachjustierung)

**Regel**

Wenn bei Überstich-Einstellung "0" und Stichlagen-Einstellung "links" die Greiferspitze in der Mitte der Nadel steht, soll die Oberkante des Nadelöhrrs 0,5 mm unter der Greiferspitze stehen.



- Nadelstange 1 ( Schraube 2 ), ohne sie zu verdrehen, entsprechend der **Regel** verschieben.

### Regel

1. Bei angehobenem Nähfuß soll der Abstand zur Stichplatte **6 mm** betragen.
2. Das Material soll auch bei höchster Stichzahl einwandfrei transportiert werden.

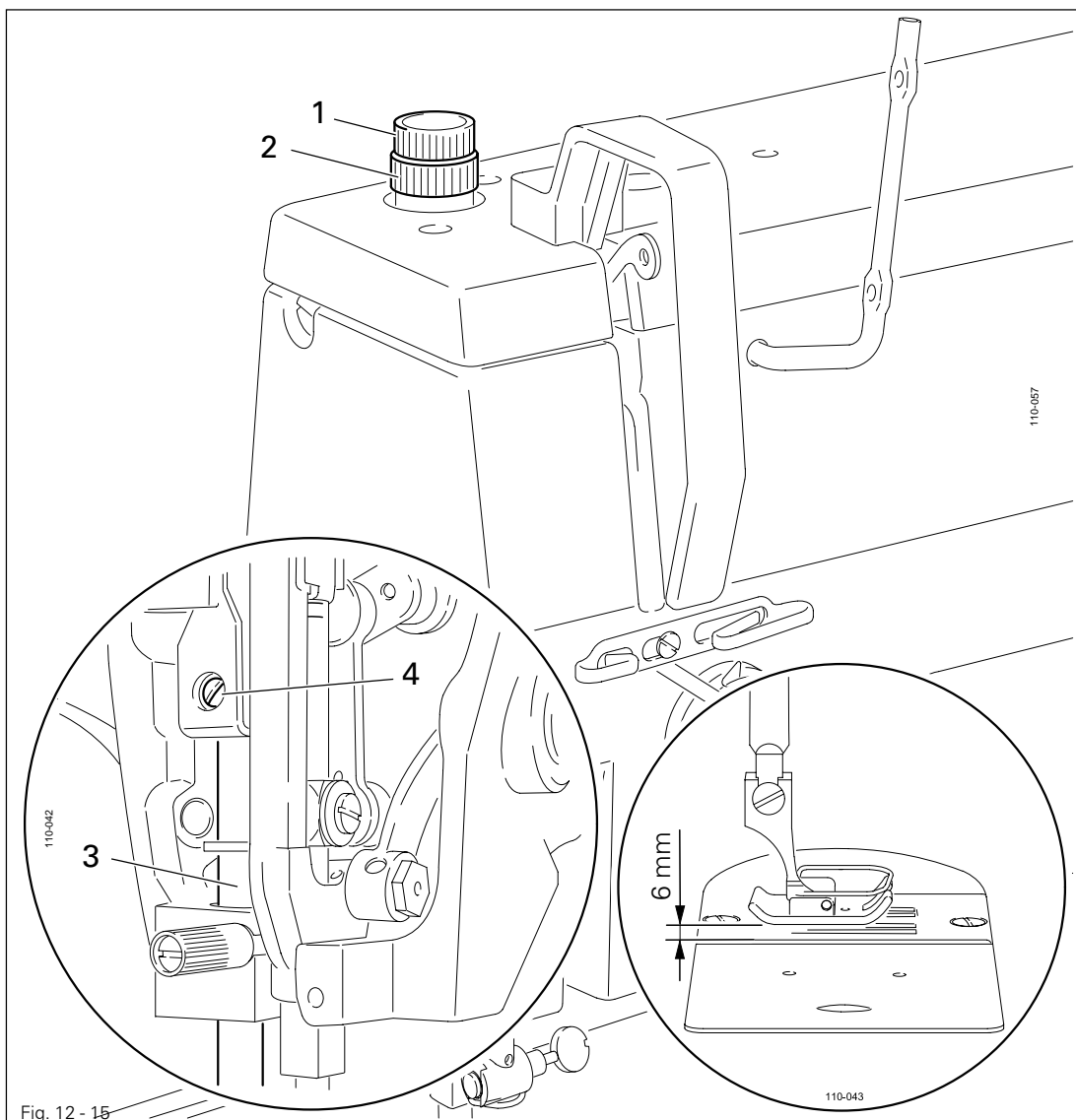
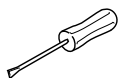


Fig. 12 - 15



- Nähfuß mittels Handhebel hochstellen.
- Druck auf den Nähfuß über Schraube 1 ( Mutter 2 ) verringern.
- Drückerstange 3 ( Schraube 4 ), ohne sie zu verdrehen, entsprechend der **Regel 1** verschieben.
- Schraube 1 ( Mutter 2 ) entsprechend der **Regel 2** verdrehen.

12.19 Fadenanzugsfeder und Fadenregulator

**Regel**

1. Die Bewegung der Fadenanzugsfeder soll beendet sein, wenn die Nadelspitze in das Material einsticht (Federweg ca. 7 mm).
2. Bei größter Ausbildung der Fadenschlinge während der Fadenumführung um den Greifer soll sich die Fadenanzugsfeder ca. 1 mm bewegt haben.

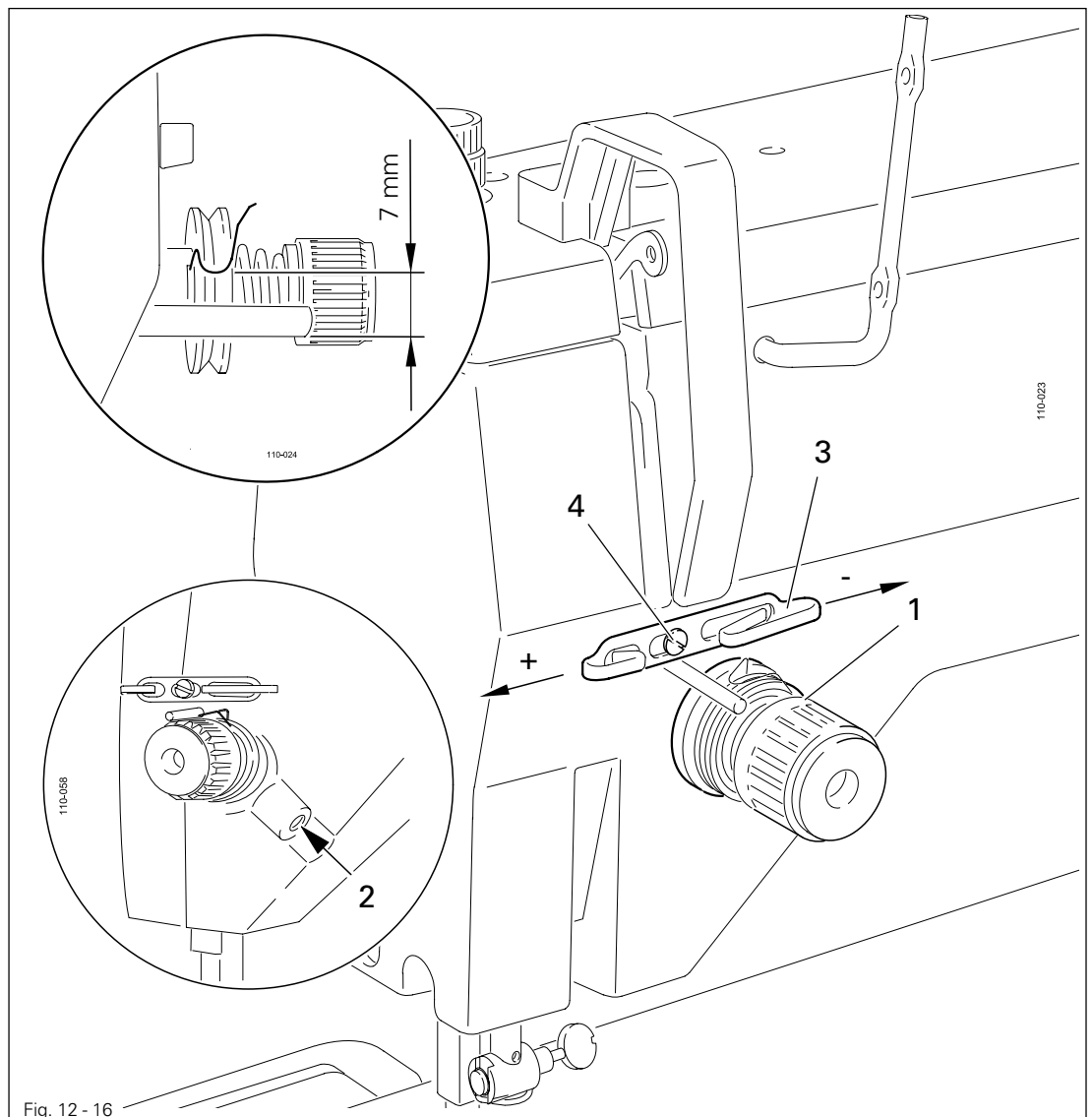
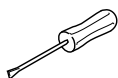


Fig. 12 - 16



- Fadenspannung 1 ( Schraube 2 ) entsprechend der **Regel 1** verdrehen.
- Fadenregulator 3 ( Schrauben 4 ) entsprechend der **Regel 2** verschieben.



Aus nähtechnischen Gründen kann es erforderlich sein von dem angegebenen Federweg abzuweichen. Fadenregulator 3 ( Schraube 4 ) nach " + " (= mehr Faden) oder " - " (= weniger Faden) verschieben.



**Europäische Union**  
Wachstum durch Innovation – EFRE

## PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord  
D-67661 Kaiserslautern

Telefon: +49-6301 3205 - 0  
Telefax: +49-6301 3205 - 1386  
E-mail: [info@pfaff-industrial.com](mailto:info@pfaff-industrial.com)