

114

校 验 说 明

本校验说明对从下列系列编号起的
机器有效:

7 250 050 →

全部或部分翻印、复制以及翻译百福缝纫机校验说明
必须事先经由我们同意并且注明来源。

PFAFF Industrie Maschinen AG
百福工业机器股份公司

Postfach 3020
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154
D-67655 Kaiserslautern
德国

	目 录.....	章 - 页
12	校验.....	12 - 1
12.01	对校验的说明.....	12 - 1
12.02	工具、量规和其它辅助材料.....	12 - 1
12.03	缩写.....	12 - 1
12.04	图标说明.....	12 - 1
12.05	零针迹.....	12 - 2
12.06	针在针孔中心(垂直于缝纫方向).....	12 - 3
12.07	锁缝宽度.....	12 - 4
12.08	锁缝运动.....	12 - 5
12.09	针对称刺入.....	12 - 6
12.10	针迹位置设置手柄.....	12 - 7
12.11	下送料牙的推移运动.....	12 - 8
12.12	下送料牙高度.....	12 - 9
12.13	下送料牙位置.....	12 - 10
12.14	针高度(预校验).....	12 - 11
12.15	针天心动程和线梭距离.....	12 - 12
12.16	针高度(补充校验).....	12 - 13
12.17	压脚和针板之间的通过高度/压脚压力.....	12 - 14
12.18	夹线簧和调线器.....	12 - 15



请注意所有使用说明第1章安全中给出的提示！特别要注意，所有的防护设施在校验工作完成后重新按规定安装好，见使用说明1.06章，危险提示！



如果没有其它的说明，在所有校验工作之前，将机器与电源分开！无意识地引起机器起动有受伤的危险！

12.01

对校验的说明

本说明中所述的所有校验工作都是针对完全安装完毕的机器，并且只允许由受过相应培训的专业人员来完成。

那些在检查和校验工作中需要卸下和重新装上的机器盖板在文章中不再提及。

后续章节的顺序按照机器进行全部调整的工作顺序排列。如果仅是有目的的完成某一单独的工作步骤，则要注意其前、后的章节。

写在括号()内的螺钉和螺母用来固定机器部件，它们必须在校验工作之前松开，并在校验工作之后重新拧紧。

12.02

工具、量规和其它辅助材料

- 1套2至10mm头宽的螺丝刀
- 1套7至14mm扳口宽的开口扳手
- 1套1.5至6mm的内六角螺钉扳手
- 1把金属尺(订货号:08-880 218-00)
- 缝纫线和试缝材料

12.03

缩写

o.T. = 上死点

u.T. = 下死点

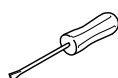
12.04

图标说明

在本校验说明中，所要完成的工作或者重要的信息都用图标来表达。所使用的图标具有下述意义：



提示，信息



维护，修理，校验，维修
(只能由专业人员完成的工作)

12.05 零针迹

规则

在锁缝设置为"0"和针迹位置为"中"时，转动手轮，针杆不应有侧向运动。

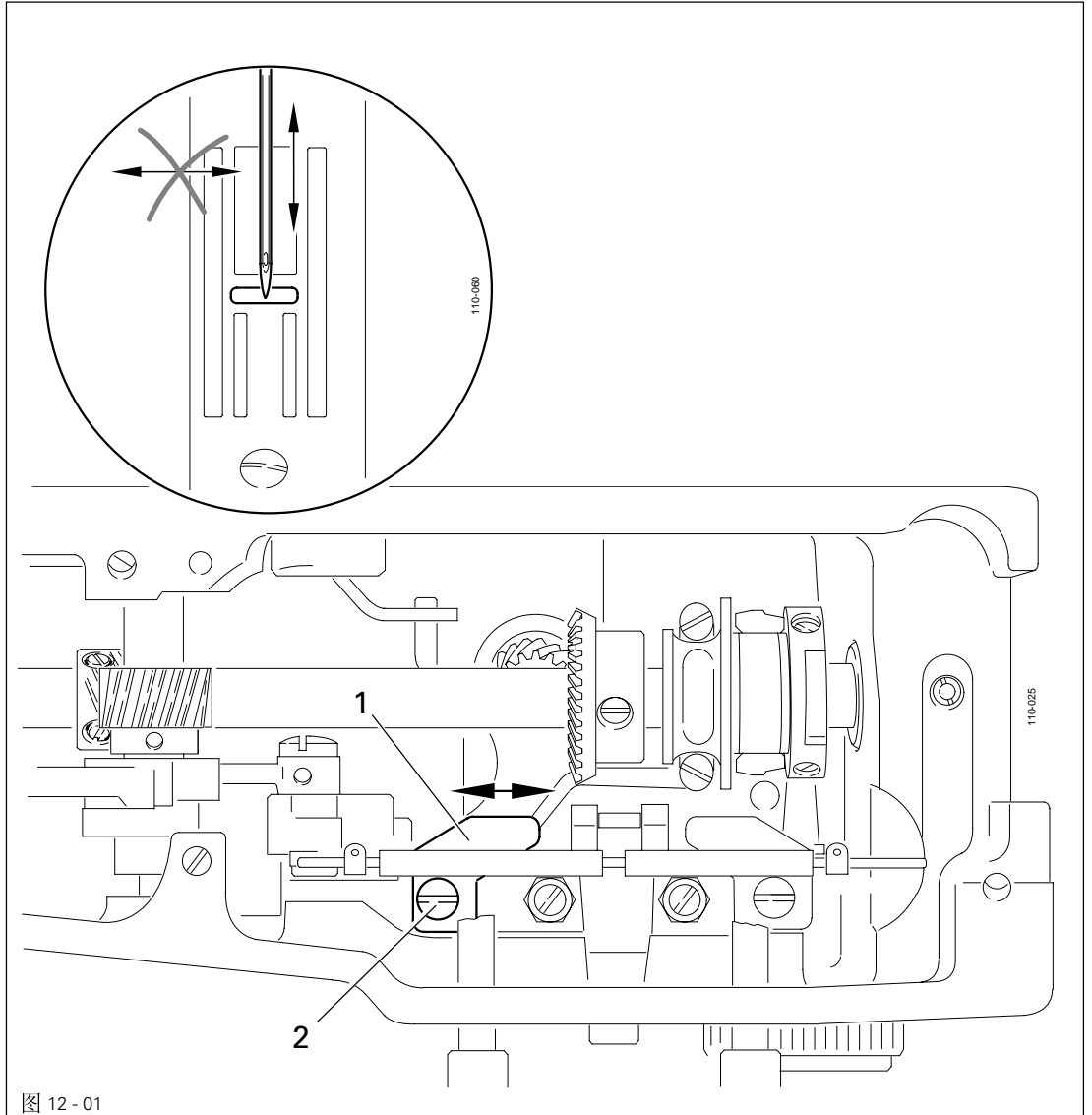
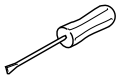


图 12-01

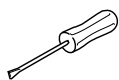
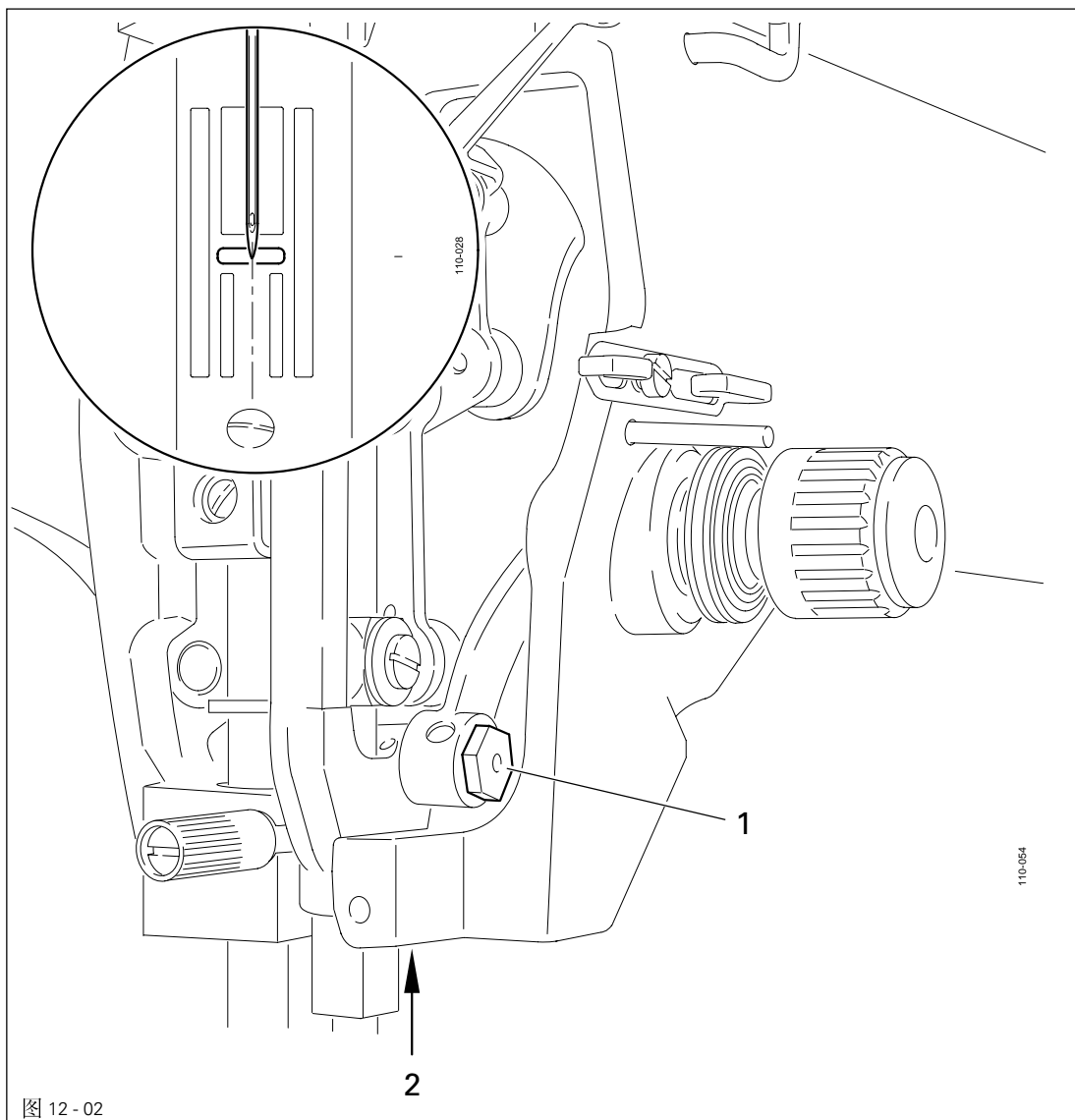


- 按规则相应地移动止动块1(螺钉2)。

12.06 针在针孔中心(垂直于缝纫方向)

规则

在锁缝设置在"0"和针迹位置为"中"时,从垂直于缝纫方向上看,针应该刺入针孔的中心。



- 按规则相应地转动偏心轮1(螺钉2)。

12.07

锁缝宽度

规则

在锁缝设置为最大时，锁缝宽度应该为9mm。

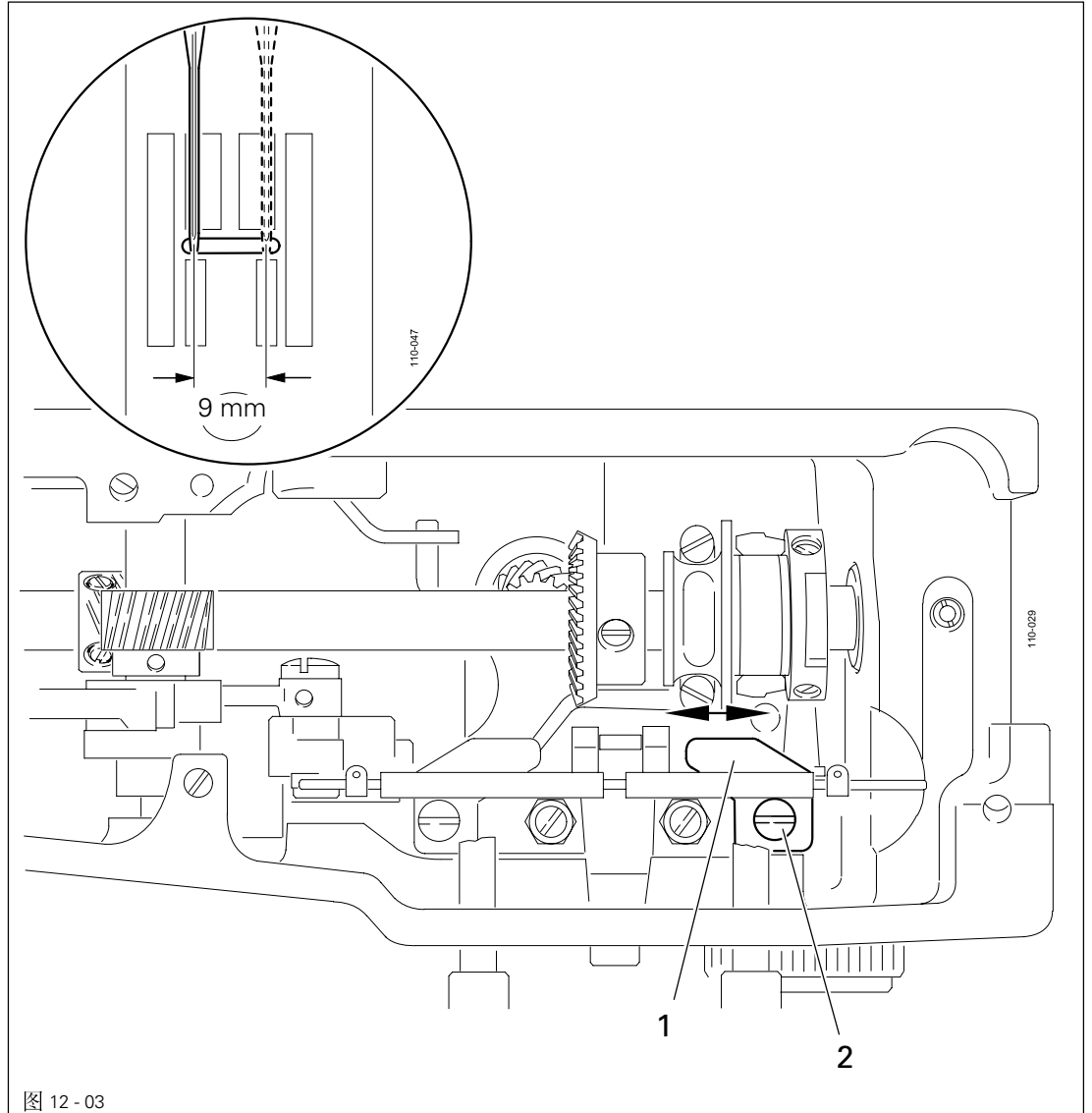
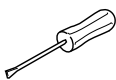


图 12 - 03



针不许碰到压脚和针板!

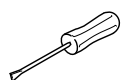
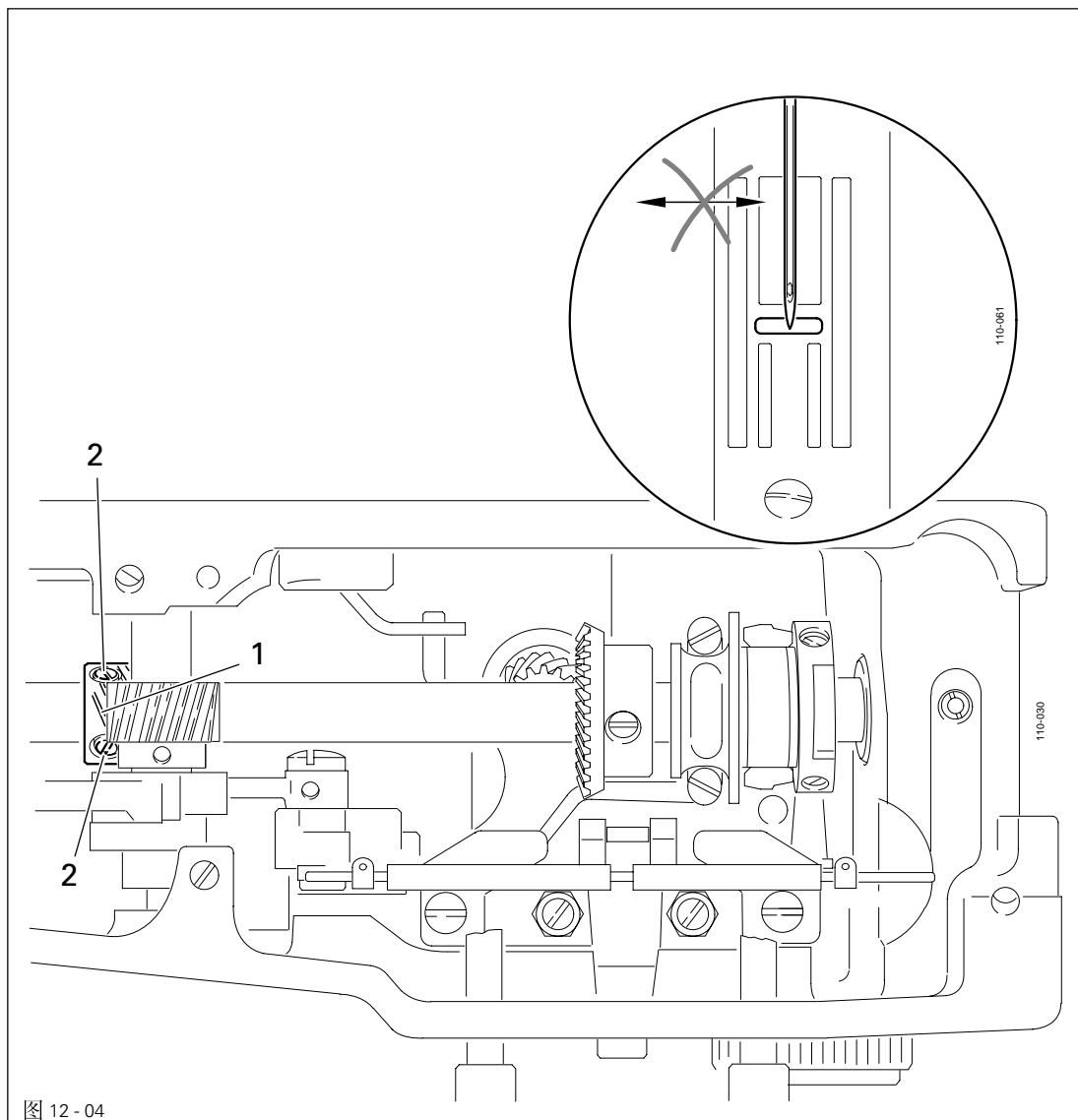
如果安装了一个带有较小针孔的针板或者一个带有较小针孔的压脚，则锁缝宽度必须相应地与这个针孔宽度相匹配!



● 按规则相应地移动止动块1(螺钉2)。

规则

在针杆上死点，操作锁缝手柄时，针杆不应有侧向运动。

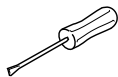
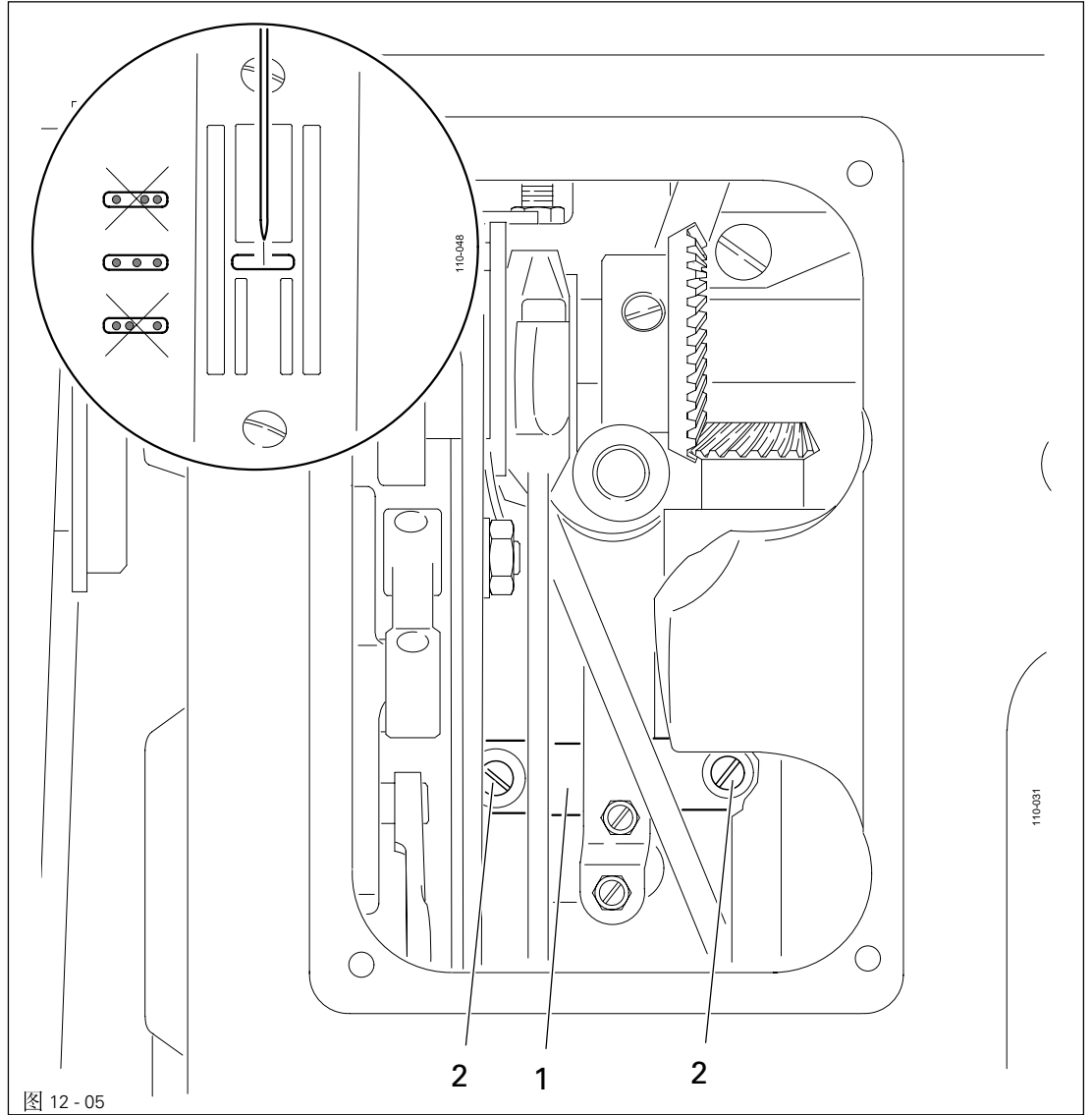


- 在不移动的情况下，按规则相应地转动齿轮1(螺钉2)。

12.09 针对称刺入

规则

1. 在锁缝设置为"0"时, 针应该刺入针孔的中心。
2. 在锁缝设置为最大时, 针应该以相对中心左右相等的距离刺入针孔。



- 按规则相应地移动连杆1(螺钉2)。

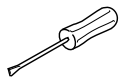
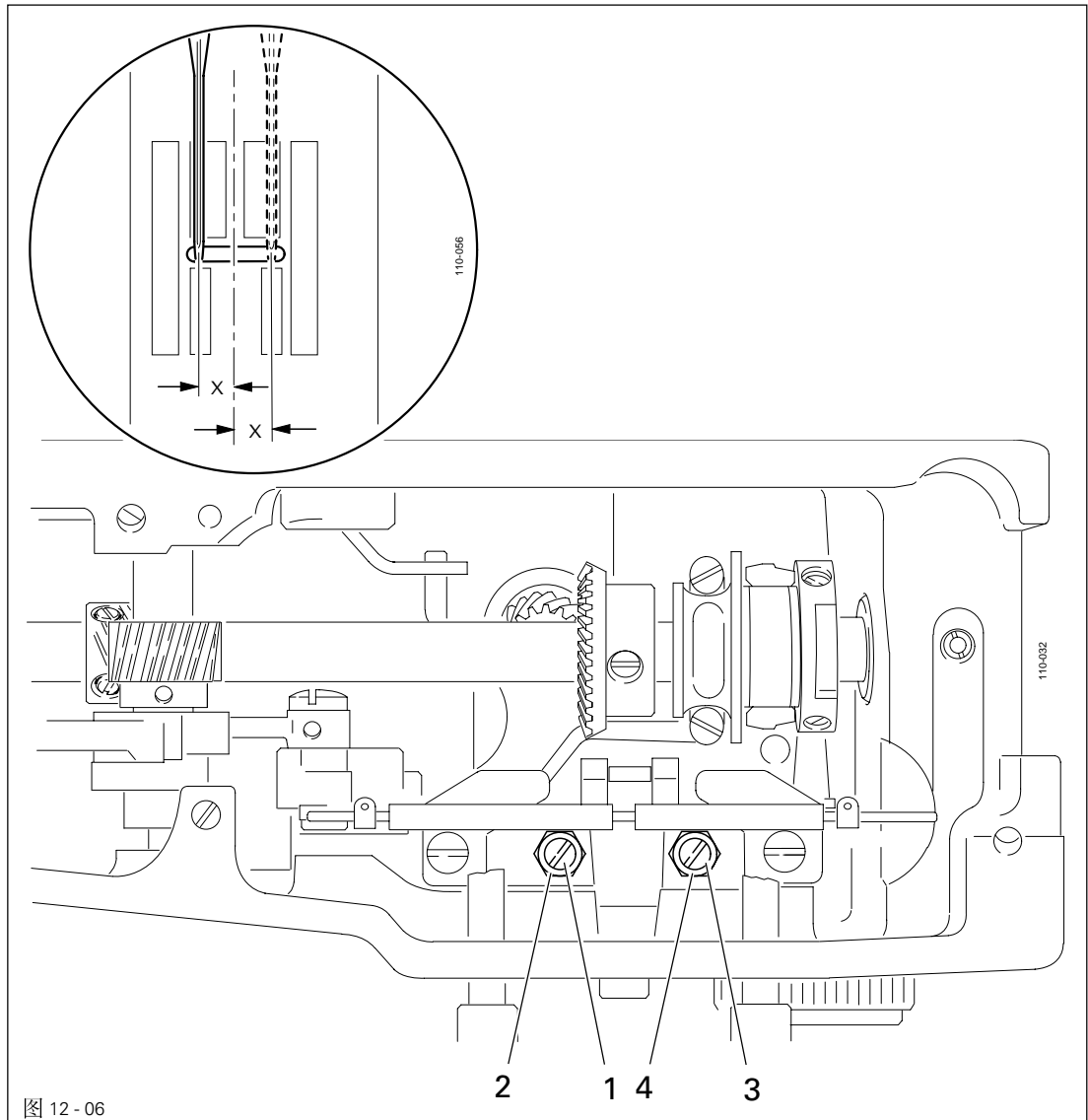


按12.06章, 针在针孔中心(垂直于缝纫方向)对设置进行检查。在需要时, 进行补充调整。

12.10 针迹位置设置手柄

规则

在选择左及右针迹位置时，针刺入针孔的位置应该与最大锁缝设置时刺入针孔的位置一样。

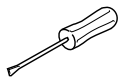
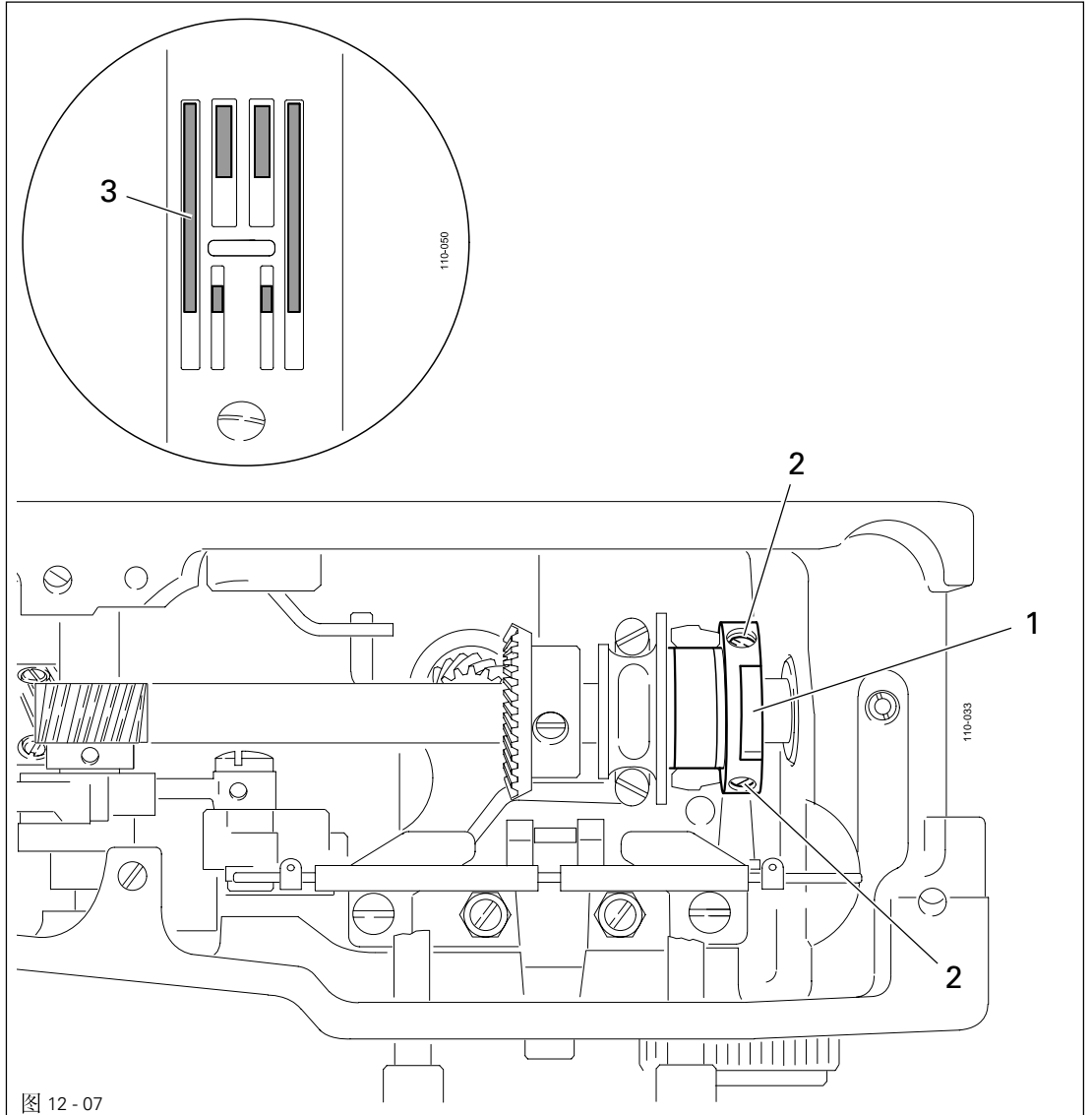


- 通过螺钉1(螺母2)按规则相应地调整右针迹位置。
- 通过螺钉3(螺母4)按规则相应地调整左针迹位置。

12.11 下送料牙的推移运动

规则

针杆在上死点后1.0mm位置，针距设置在最大，在操作线迹转换键时，下送料牙3不应有运动。



- 按规则相应地转动偏心轮1(螺钉2)。

12.12 下送料牙高度

规则

在针距设置为"0"时，下送料牙3在它的上返回点应该凸出针板上方约1mm。

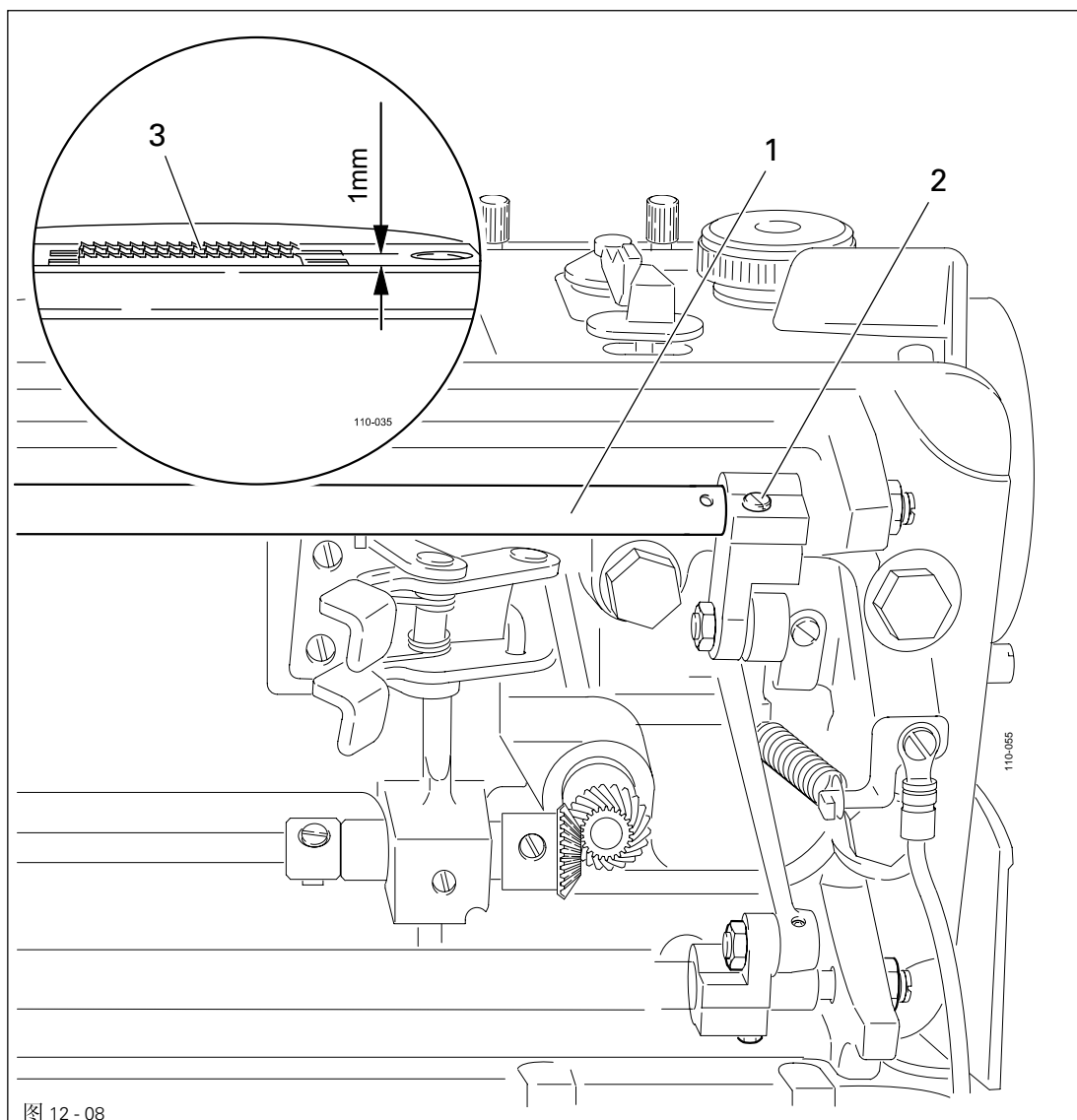
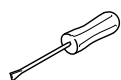


图 12 - 08



- 按规则相应地转动轴1(螺钉2)。

12.13 下送料牙位置

规则

1. 下送料牙5应该处在针板开槽的中心。
2. 在针距设置为最大时，下送料牙5在它的前返回点和后返回点应该相对针板开槽的棱边有相同的距离。

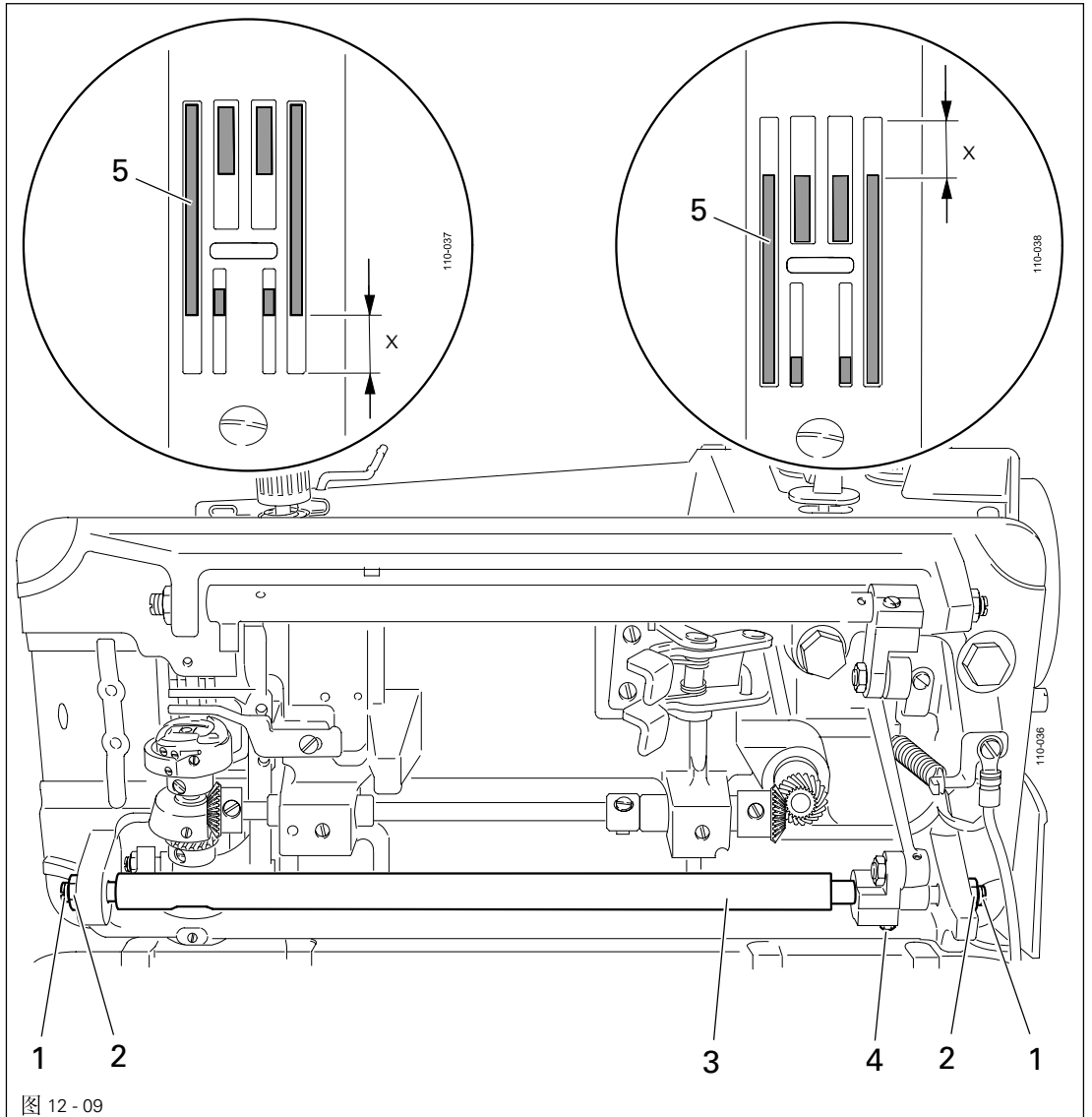
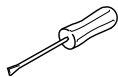


图 12 - 09



- 按规则1相应地转动螺钉1(螺母2)。
- 按规则2相应地转动轴3(螺钉4)。

12.14 针高度(预校验)

规则

针杆位置在下死点，针杆1的上标记应该与设置辅助3的下边沿平齐。

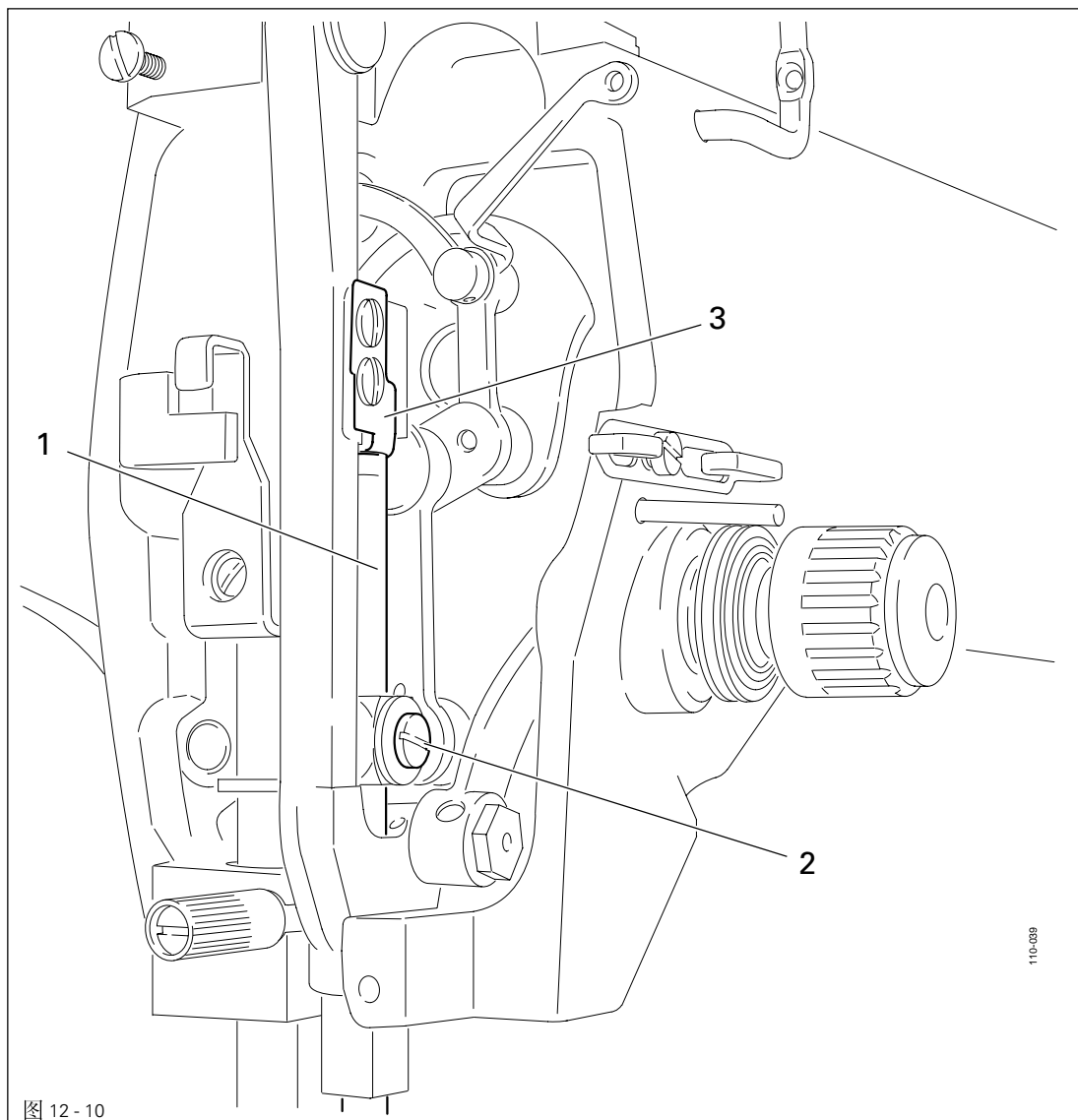
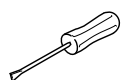


图 12 - 10

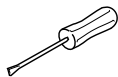
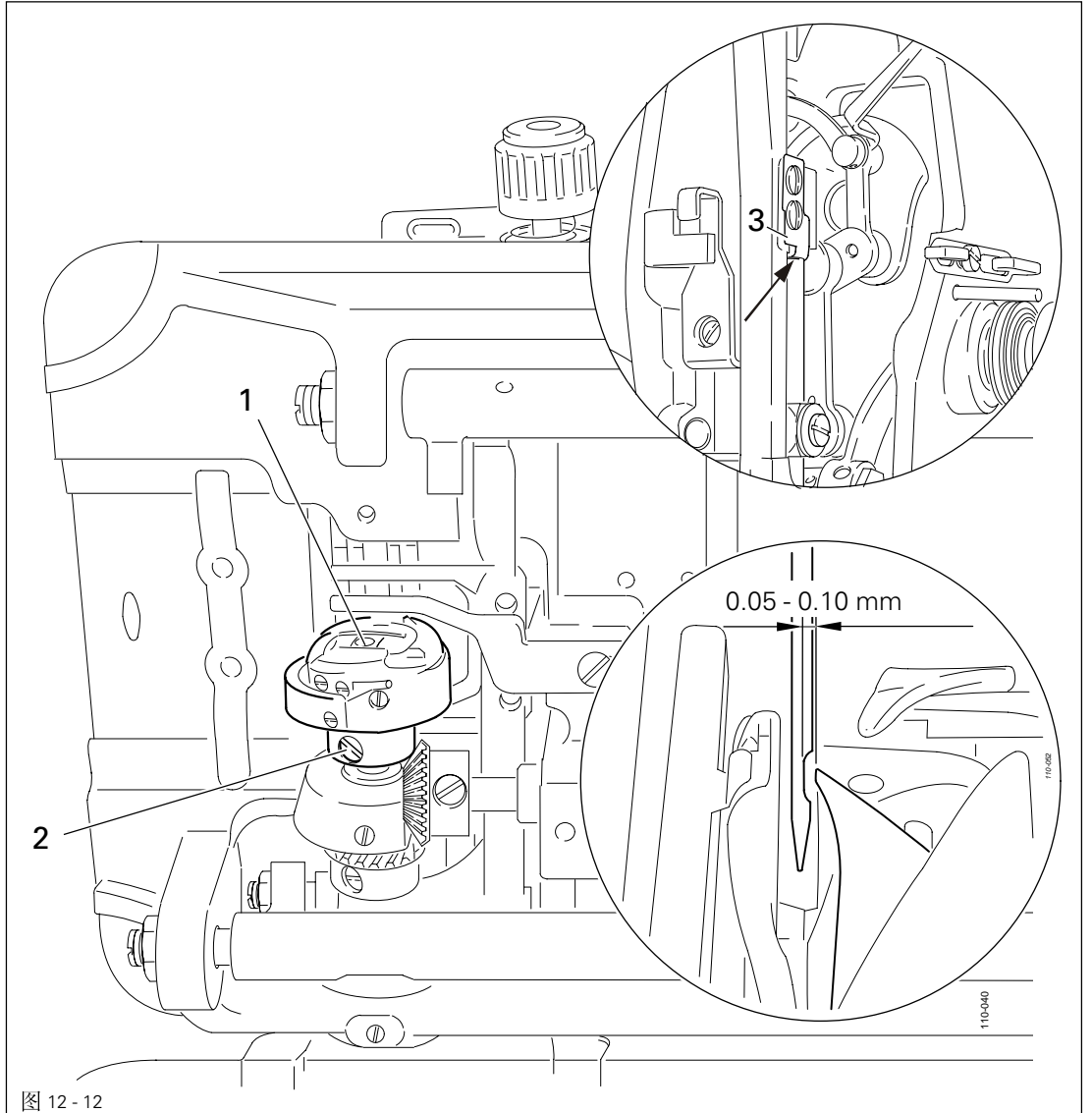


- 按规则相应地在不转动的情况下，移动针杆1(螺钉2)。

12.15 针天心动程和线梭距离

规则

在锁缝设置为"0"和针迹位置为"中"的情况下，当针杆的下标记与设置辅助3的下边缘平齐时，旋梭尖应该处在针的中心位置，并且与针的长针槽有一个0.05-0.10 mm的距离。

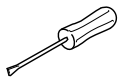
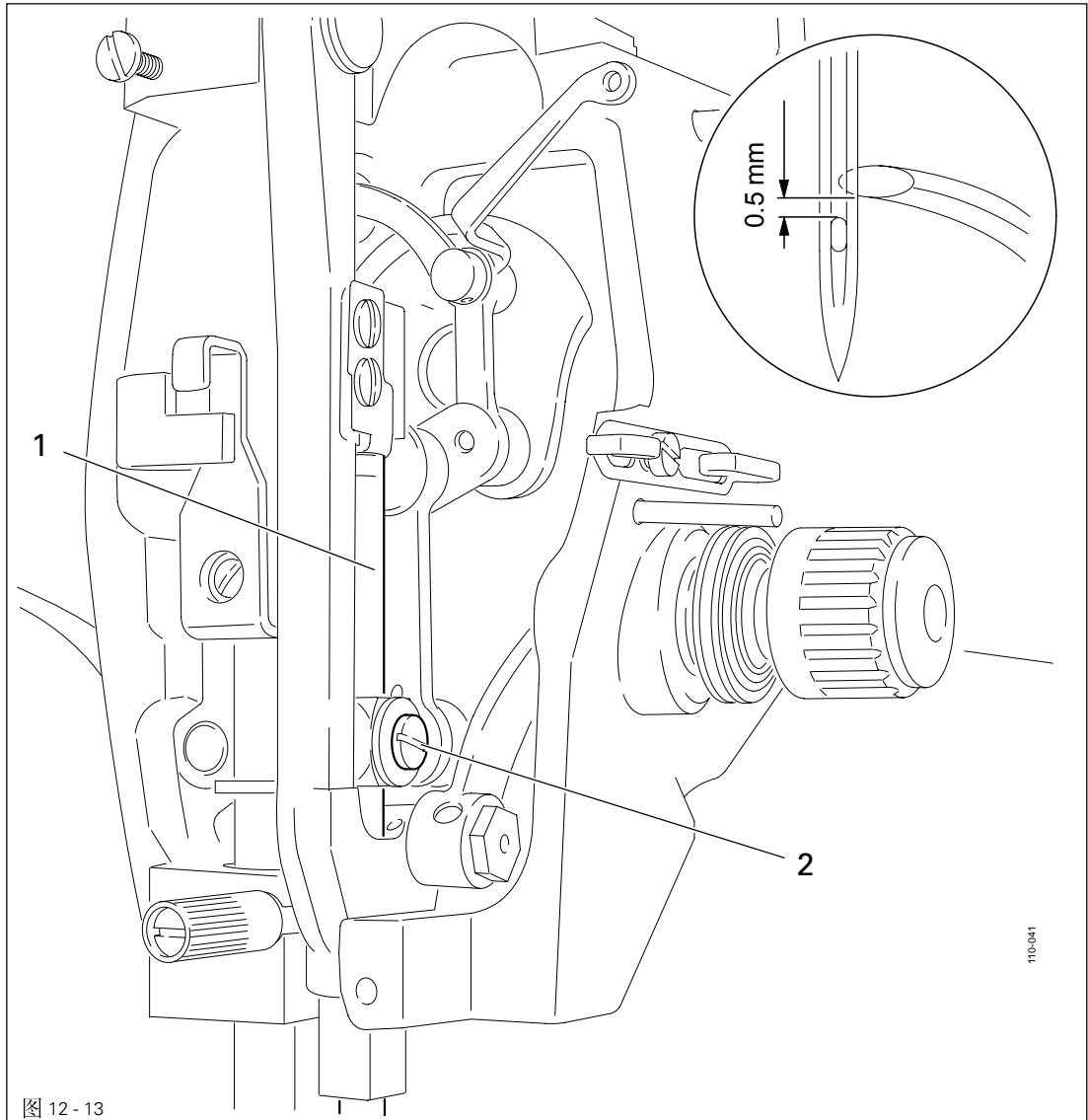


- 按规则相应地调整旋梭1(螺钉2)。

12.16 针高度(补充校验)

规则

在锁缝设置为"0"和针迹位置为"左"的情况下，旋梭尖处在针的中心位置时，针眼上边缘应该处在旋梭尖下面0.5mm的位置。



- 按规则相应地在不转动的情况下，移动针杆1(螺钉2)。

12.17 压脚和针板之间的通过高度/压脚压力

规则

1. 压脚抬起时，它与针板的距离应该为6 mm。
2. 即使在最高缝速时，缝料也应该顺畅输送。

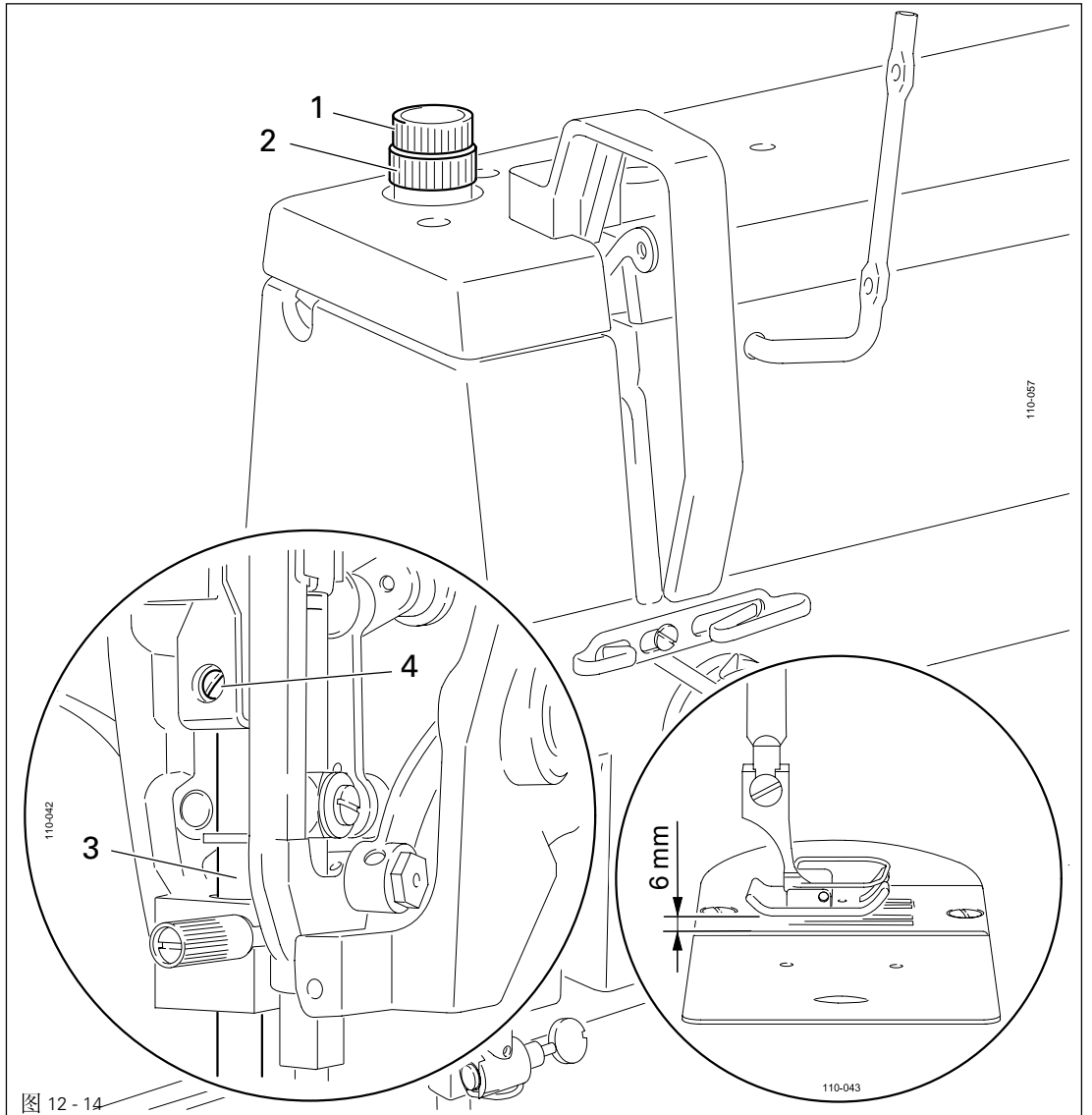
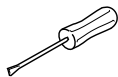


图 12 - 14



- 用手柄抬起压脚。
- 通过螺钉1(螺母2)减小压脚的压力。
- 按规则1相应地在不停转动的情况下，移动压杆3(螺钉4)。
- 按规则2相应地转动螺钉1(螺母2)。

12.18 夹线簧和调线器

规则

1. 当针尖刺入缝料时, 夹线簧的动作应该结束(弹簧动作距离约7 mm)。
2. 在面线绕着旋梭形成最大线环时, 夹线簧应该运动约1 mm的距离。

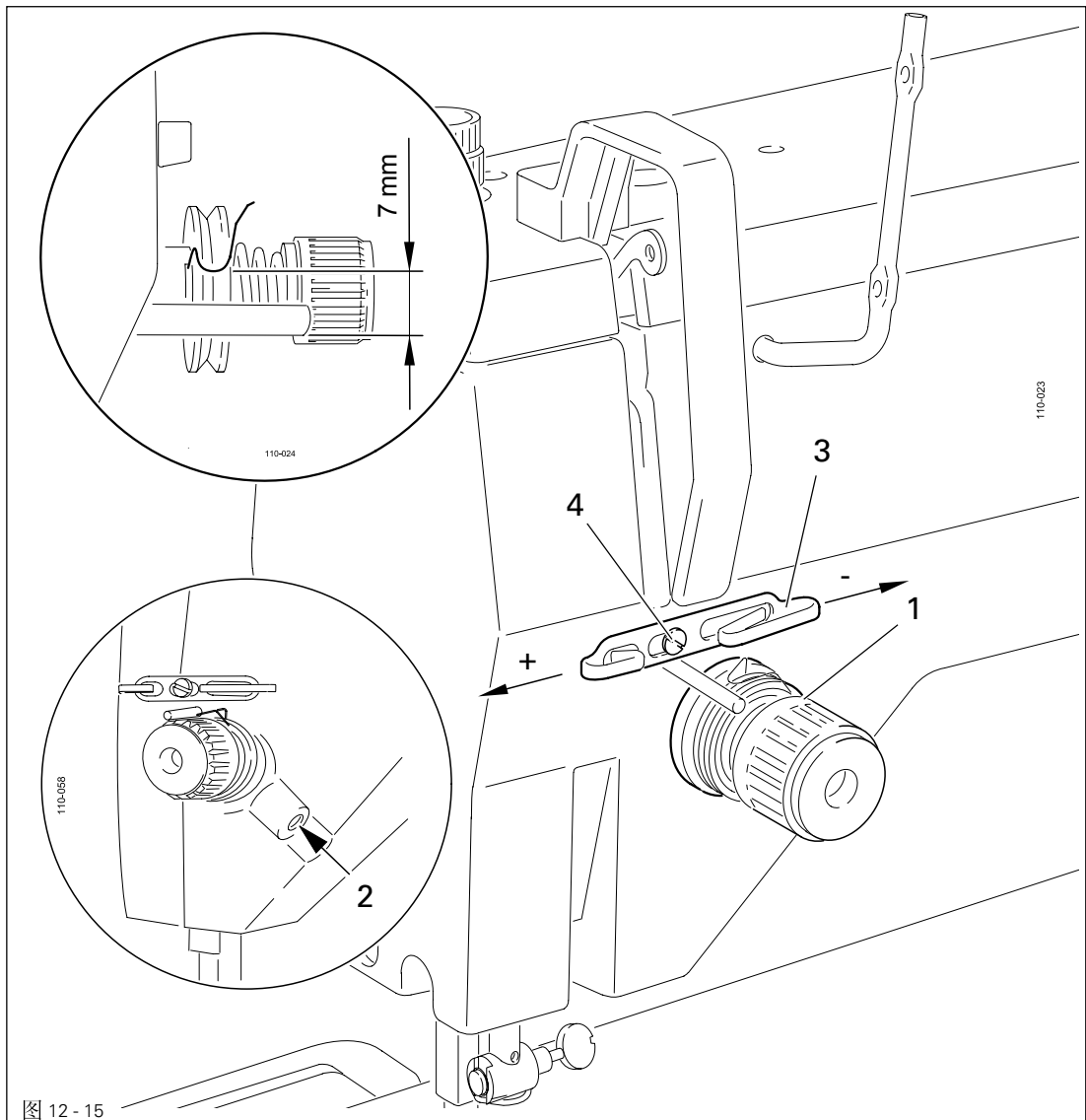
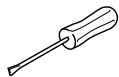


图 12 - 15



- 按规则1相应地转动线张力器1(螺钉2)。
- 按规则2相应地移动调线器3(螺钉4)。



由于缝纫技术的原因, 可能要求与所给的弹簧行程有差别。
将调线器3(螺钉4)向"+"(=多线)或"-"(=少线)方向移动。



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