

1163

校验说明

本校验说明对从下列系列编号起的
机器有效: # 6 500 001 →

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 Industriesysteme
und Maschinen AG**

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

| | 目录 | 页号 |
|----------|--|-----------|
| 1 | 校验 | 4 |
| 1.01 | 对校验的说明 | 4 |
| 1.02 | 工具、量规和其它辅助材料 | 4 |
| 1.03 | 缩写 | 4 |
| 1.04 | 图标说明 | 4 |
| 1.05 | 基础机器的校验 | 5 |
| 1.05.01 | 针高度预校验 | 5 |
| 1.05.02 | 下送料牙零位 | 6 |
| 1.05.03 | 下送料牙运动 | 7 |
| 1.05.04 | 下送料牙位置 | 8 |
| 1.05.05 | 针天心动程、旋梭距离、针高度和梭心套止动块 | 9 |
| 1.05.06 | 夹线簧和调线器 | 10 |
| 1.05.07 | 靠膝行程限制 | 11 |
| 1.05.08 | 压脚压力 | 12 |
| 1.06 | 切线器的校验 -900/93 | 13 |
| 1.06.01 | 位置传感器的调节 | 13 |
| 1.06.02 | 控制凸轮的调节 | 14 |
| 1.06.03 | 固定刀的调整 | 15 |
| 1.06.04 | 上线夹线片打开 | 16 |
| 1.07 | 拨线器的校验 -909/93 | 17 |
| 1.08 | 压脚自动提升器的校验 -910/93 | 18 |
| 1.09 | 锁紧装置的校验 -911/93 | 19 |
| 1.10 | 参数设置（用于MH-4-7W-215-CE） | 20 |
| 2 | PFAFF 1163 与 MH-4-7W-215-CE 连接图 | 21 |

1 校验



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！
无意地引起机器起动能有受伤的危险！

1.01 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将不再提及。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。

1.02 工具、量规和其它辅助材料

- 1 套 2 至 10 mm 头宽的螺丝刀
- 1 套 7 至 14 mm 对边宽的开口扳手
- 1 套 1.5 至 6 mm 的内六角头螺钉的扳手
- 1 把金属尺，订货号：08-880 218-00
- 1 个针天心动程量规，订货号 61-111 600-01
- 1 个螺纹夹，订货号 08-880 137 00

1.03 缩写

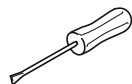
o.T. = 上死点
u.T. = 下死点

1.04 图标说明

在本校验说明中，所要进行的工作和重要信息都用相应的图标表达。
所使用的图标具有下列含义：



提示，信息



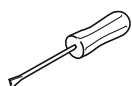
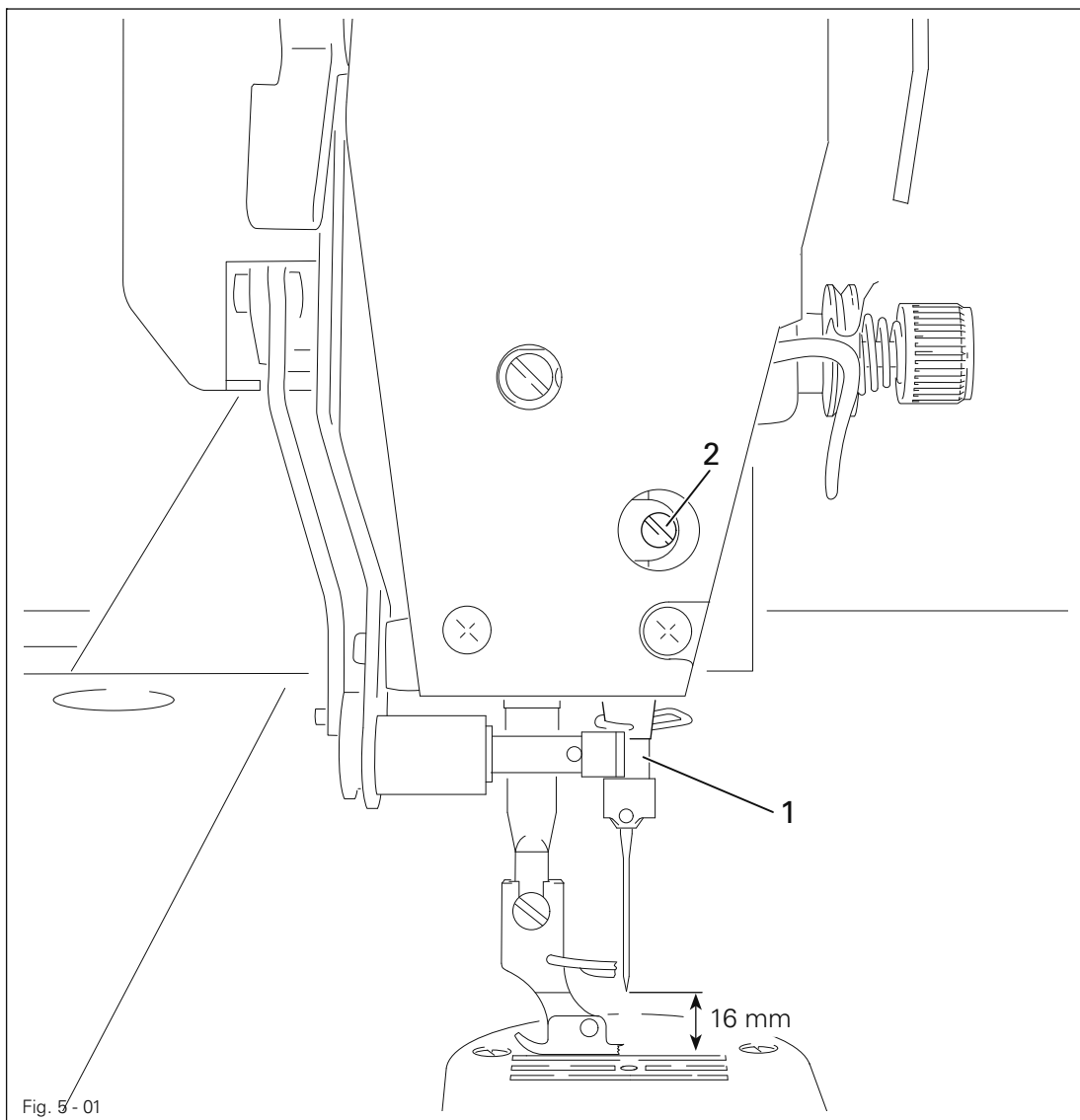
维护，修理，校验，维修
(只能由专业人员完成的工作)

1.05 基础机器的校验

1.05.01 针高度预校验

规则

关于TDC上的针棒, 针尖和针板之间的距离必须为 16mm。

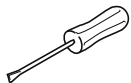
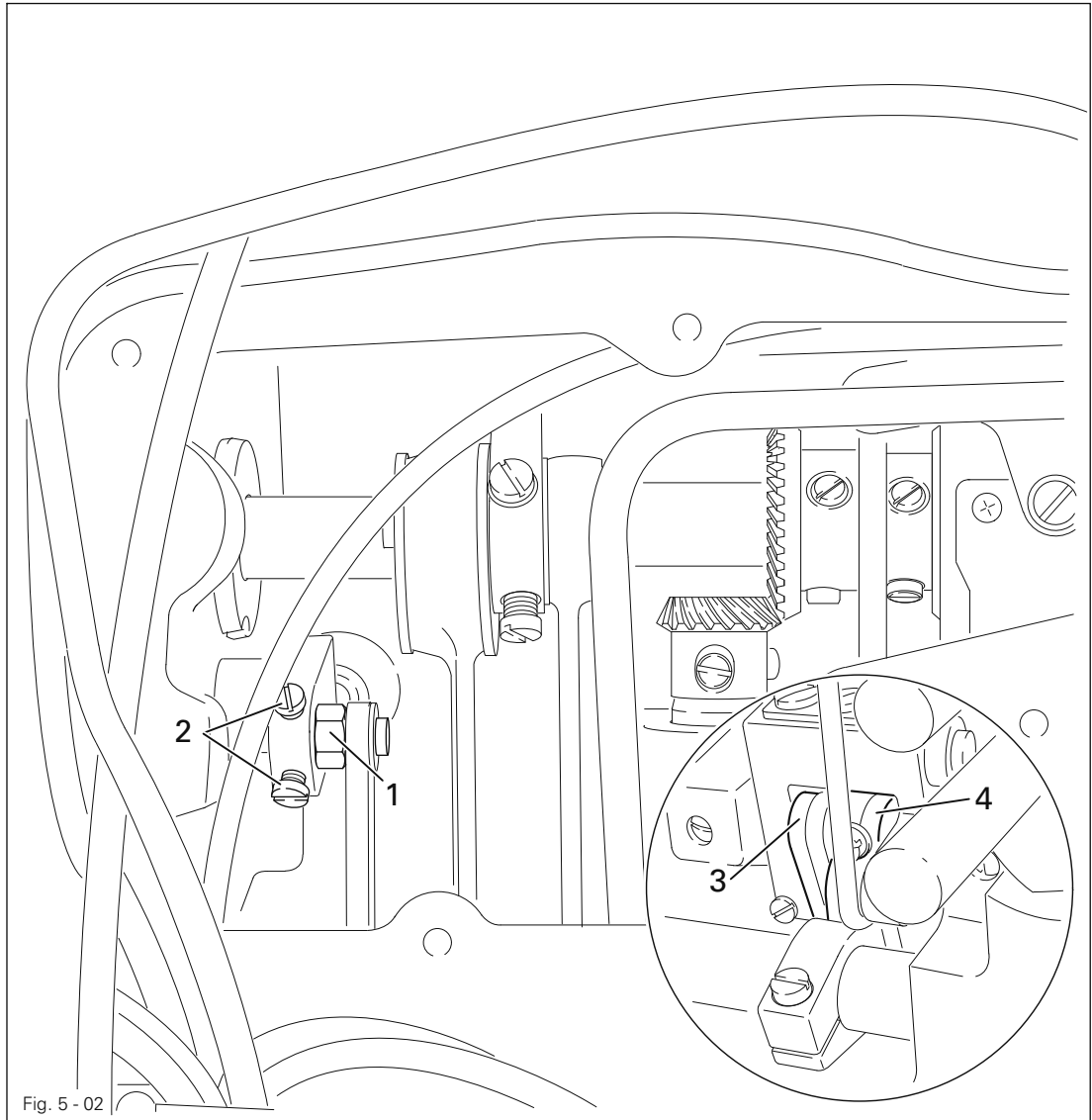


- 按规则相应地在不转动的情况下, 移动针杆 1 (螺钉 2)。

1.05.02 下送料牙零位

规则

在针距设置为 "0" 时，曲柄 1 和 3 应对中，并且在转动手轮时，下送料牙没有推送动作。

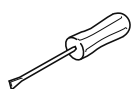
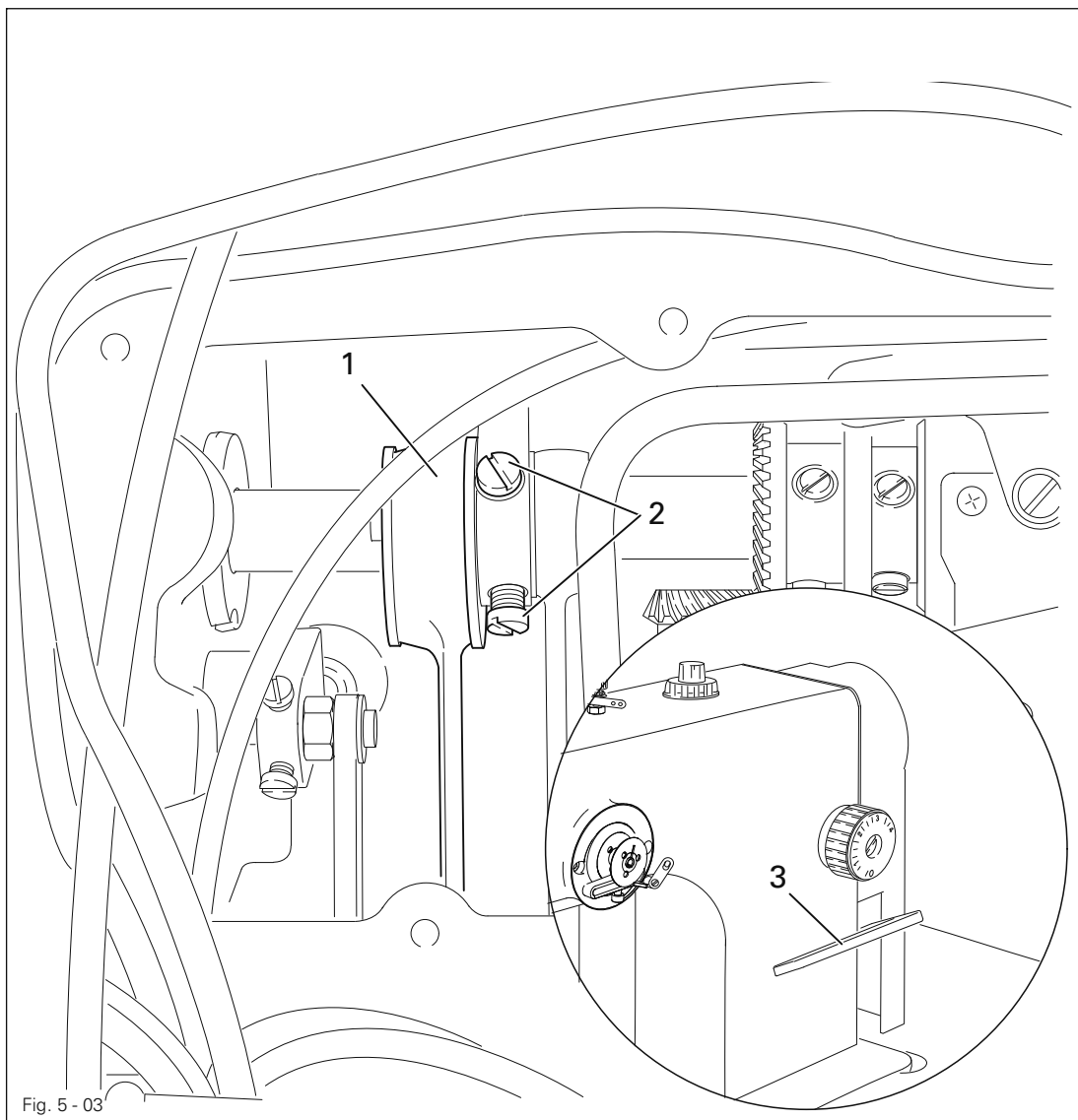


- 抬起压脚和将针距调到 "0" 。
- 调整偏心轮 1 (螺丝 2) 与要求一致。

1.05.03 下送料牙运动

规则

1. 在针杆上死点，针距设在 "0" 位时，下送料牙应该在它的上返回点。
2. 针杆位置在上死点后 0.6 mm，针距设置在最大，当操作针迹转换键 3 时，下送料牙不应有运动。



- 按规则相应地在不侧向移动的情况下，转动偏心轮 1 (螺钉 2)。

规则

在针距设在 "0" 位和下送料牙 5 在其上返回点时，下送料牙应该达到如下状态：

1. 在送料方向上处在针板豁口的中间。
2. 送料牙的齿应该平行高于针板 0.75 - 0.85 mm。

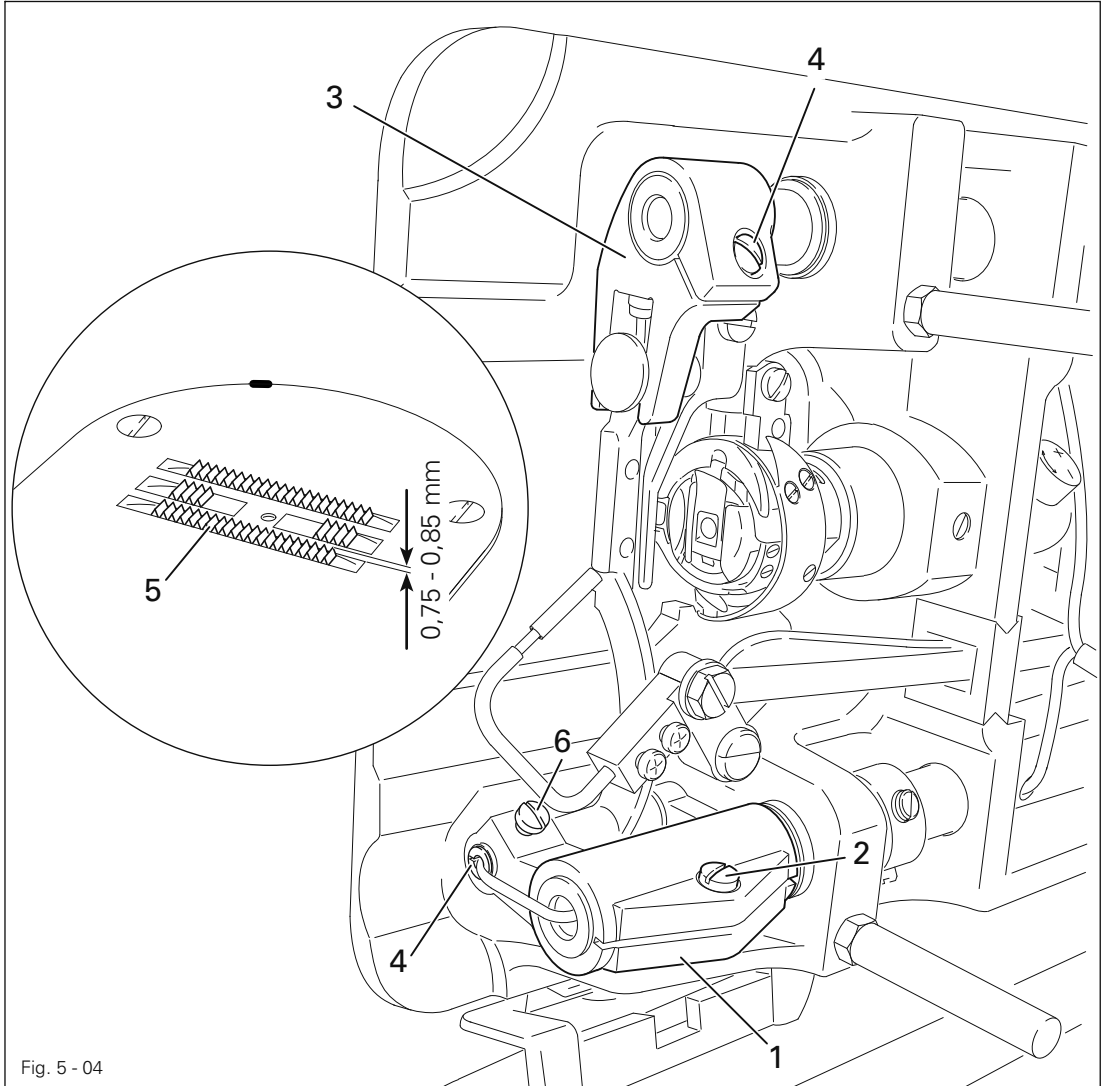
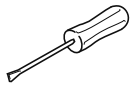


Fig. 5 - 04



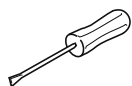
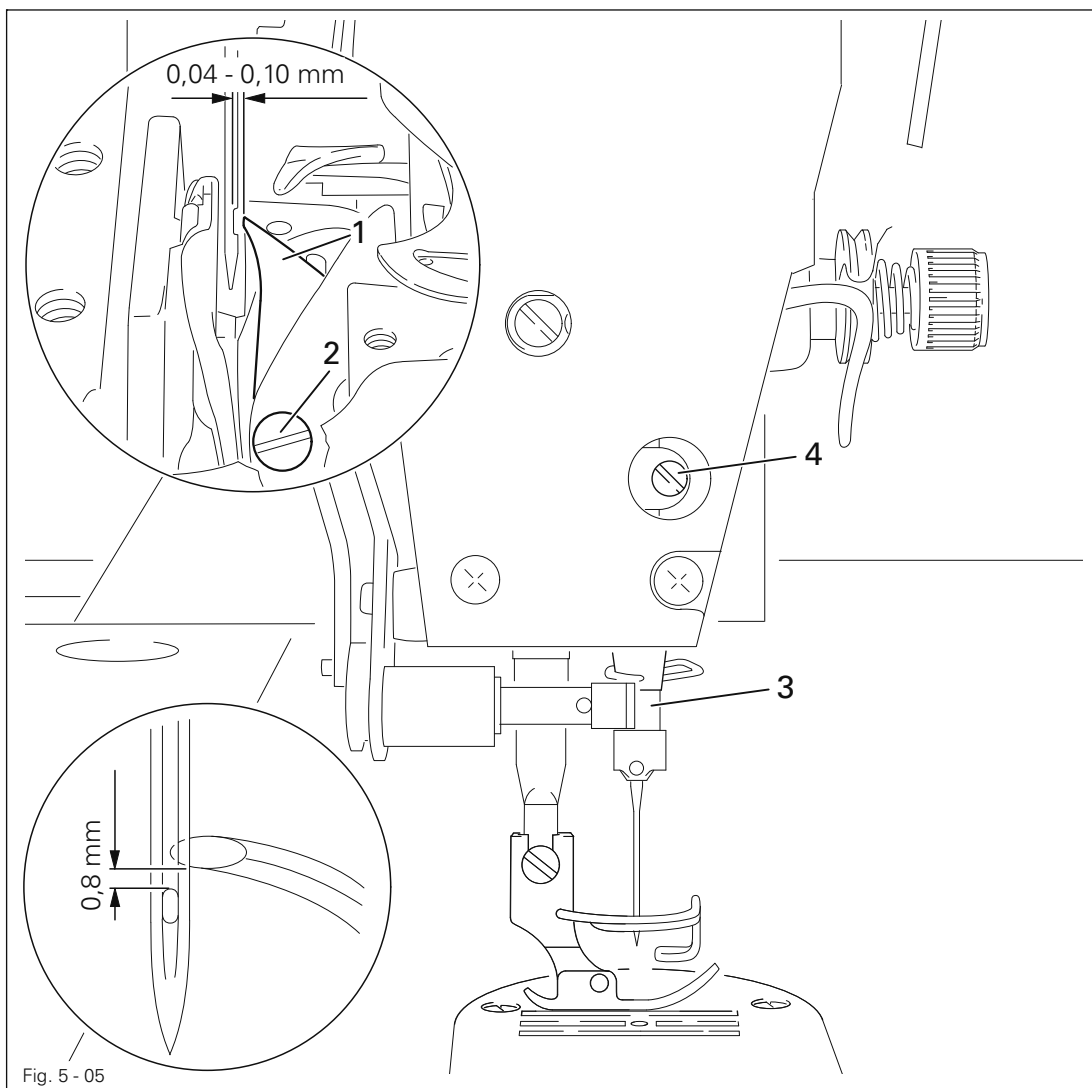
- 按规则 1 相应地移动和转动曲柄 1 (螺钉 2)。
- 按规则 2 相应地转动曲柄 3 (螺钉 4)。

1.05.05 针天心动程、旋梭距离、针高度和梭心套止动块

规则

针杆位置在最低点之后 1.8 mm 应,

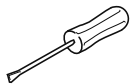
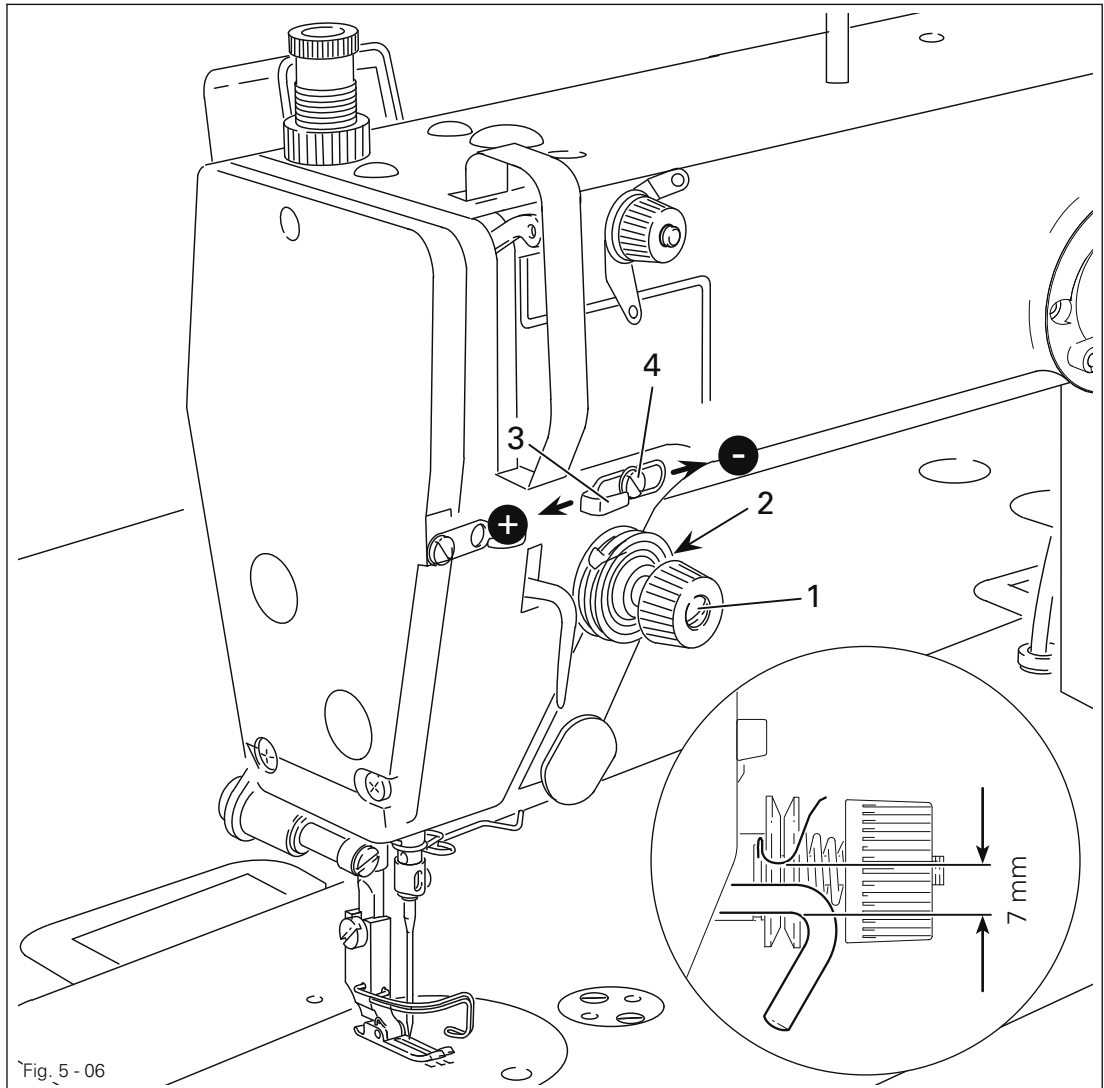
1. 旋梭 1 的尖应该处在针的中心，并且与针沟有一个 0.04 - 0.10 mm 的距离。
2. 针眼的上边缘应该处在旋梭尖下面 0.8 mm 处。



- 按规则 1 相应地调整旋梭 1 (螺钉 2)。
- 按规则 2 相应地在不动转的情况下，移动针杆 3 (螺钉 4)。

规则

1. 当针尖插进缝料时，夹线簧的动作应该结束（弹簧动作距离约 7 mm）。
2. 在形成大的线结套时，在围绕线梭绕线的过程中，夹线簧应该运动约 1 mm 的距离。



- 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)。

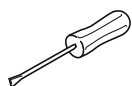
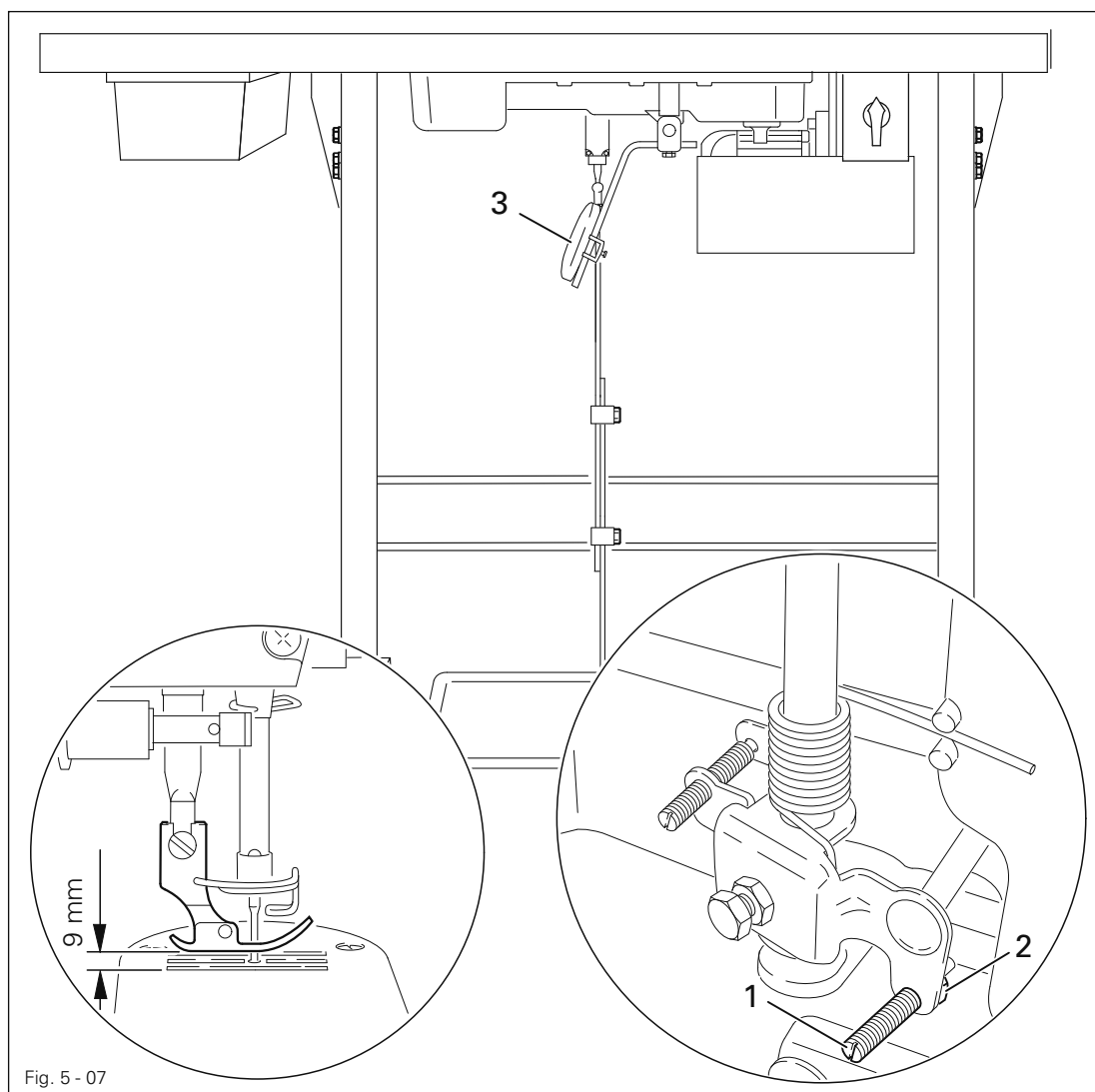


由于缝纫技术的原因，可能要求与所给的弹簧行程有差别。
将调线器 3 (螺钉 4) 向 "+" (= 多线) 或 "-" (= 少线) 方向移动。

1.05.07 靠膝行程限制

规则

将靠膝 3 操作到止挡位置时，压脚应该从针板上抬起约 9 mm。

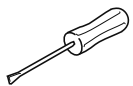
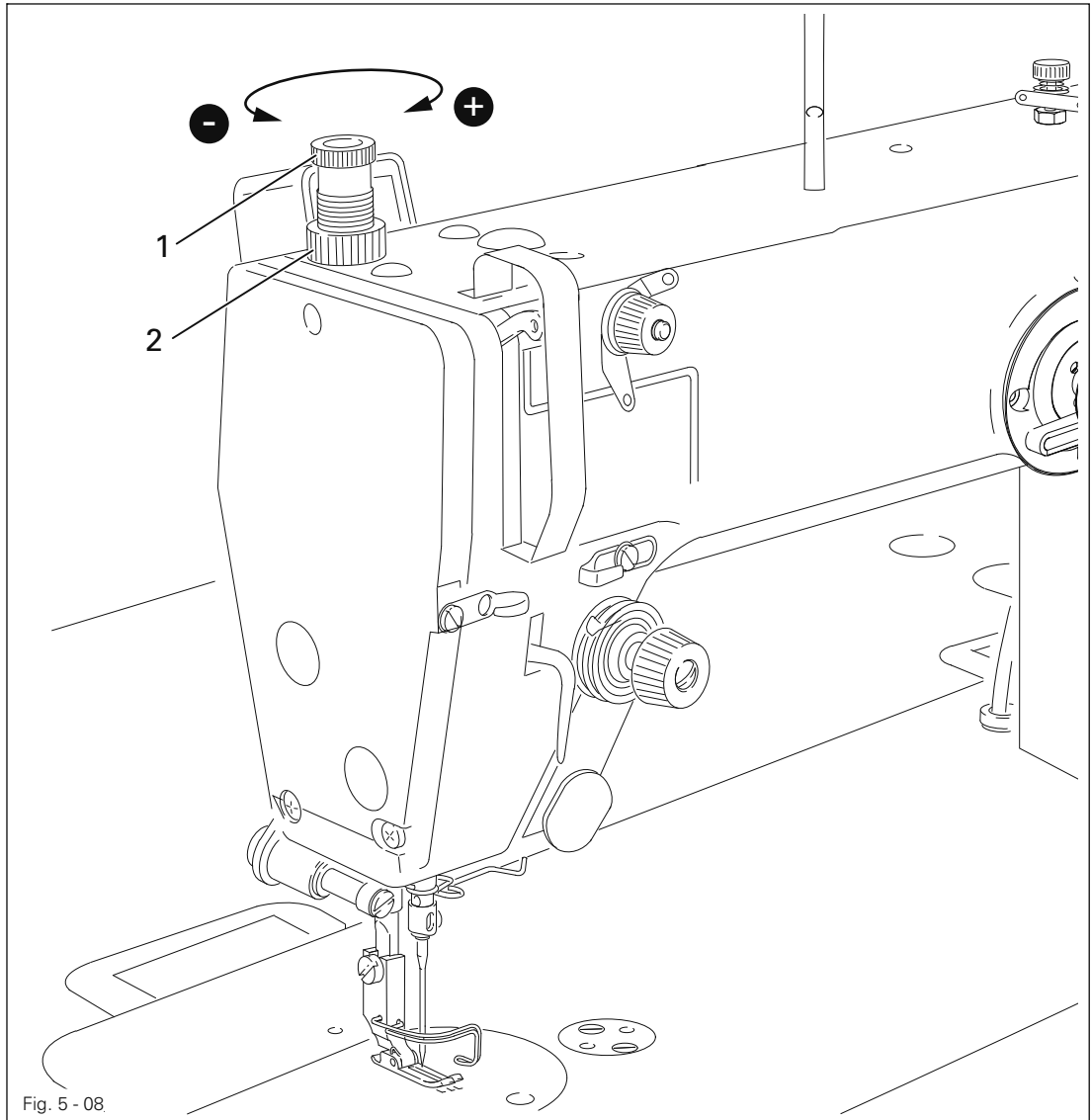


- 按规则相应地转动螺钉 1 (螺母 2)。

1.05.08 压脚压力

规则

缝料应该随时都能顺利输送，在此不许在缝料上留下压痕。



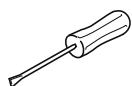
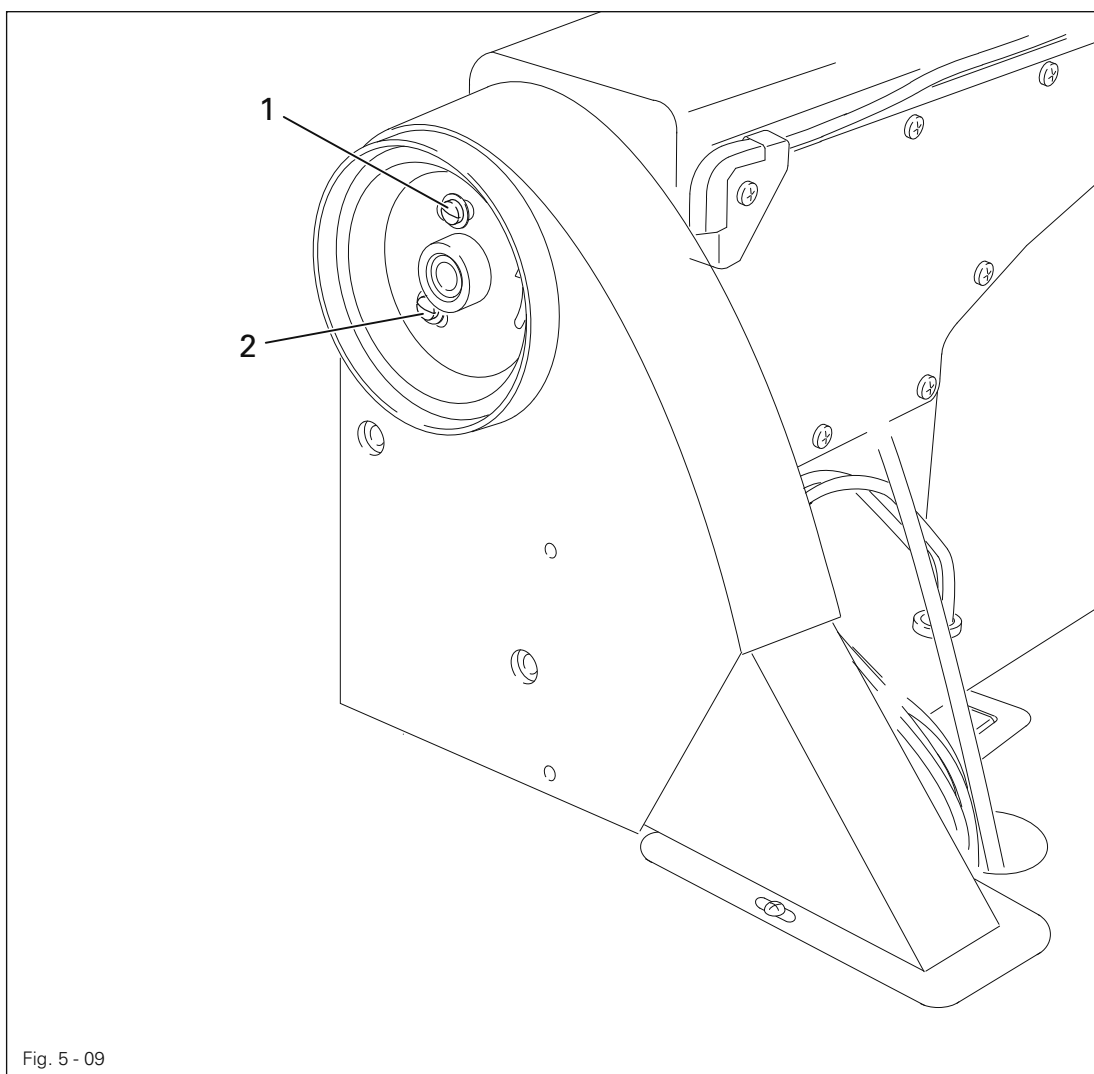
- 按规则相应地转动花纹螺钉 1 (花纹螺母 2)。

1.06 切线器的校验 -900/93

1.06.01 位置传感器的调节

规则

1. 机器停车后，机器应该定位在针杆下死点的位置。
2. 切线之后，机器应该定位在挑线杆上死点的位置。



- 轻微松开螺钉 1，并且按规则 1 相应地移动。
- 轻微松开螺钉 2，并且按规则 2 相应地移动。



只将螺钉 1 和 2 松开，不许取下！

1.06.02 控制凸轮的调节

规则

在挑线杆的上死点，切线过程应该结束（滚轮杆从控制凸轮中被顶出）。

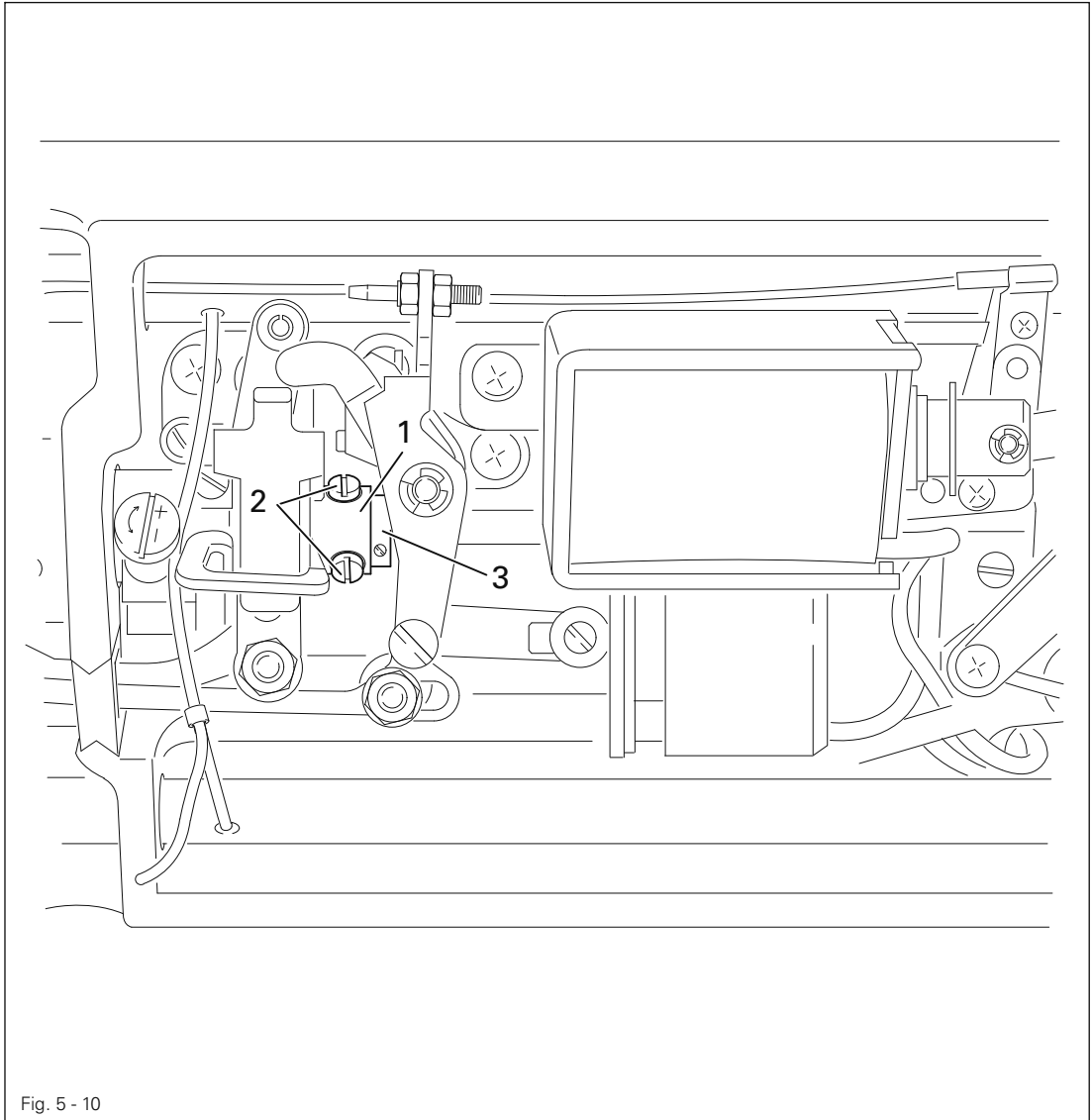
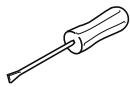


Fig. 5 - 10



- 按规则相应地转动控制凸轮1（螺钉2）。



请注意，当螺钉2被拧紧时，控制凸轮1要靠在调整环3上！

1.06.03 固定刀的调整

规则

固定刀 1 的中线应该处在针的高度，并且与针有一个 3.5 mm 的距离。

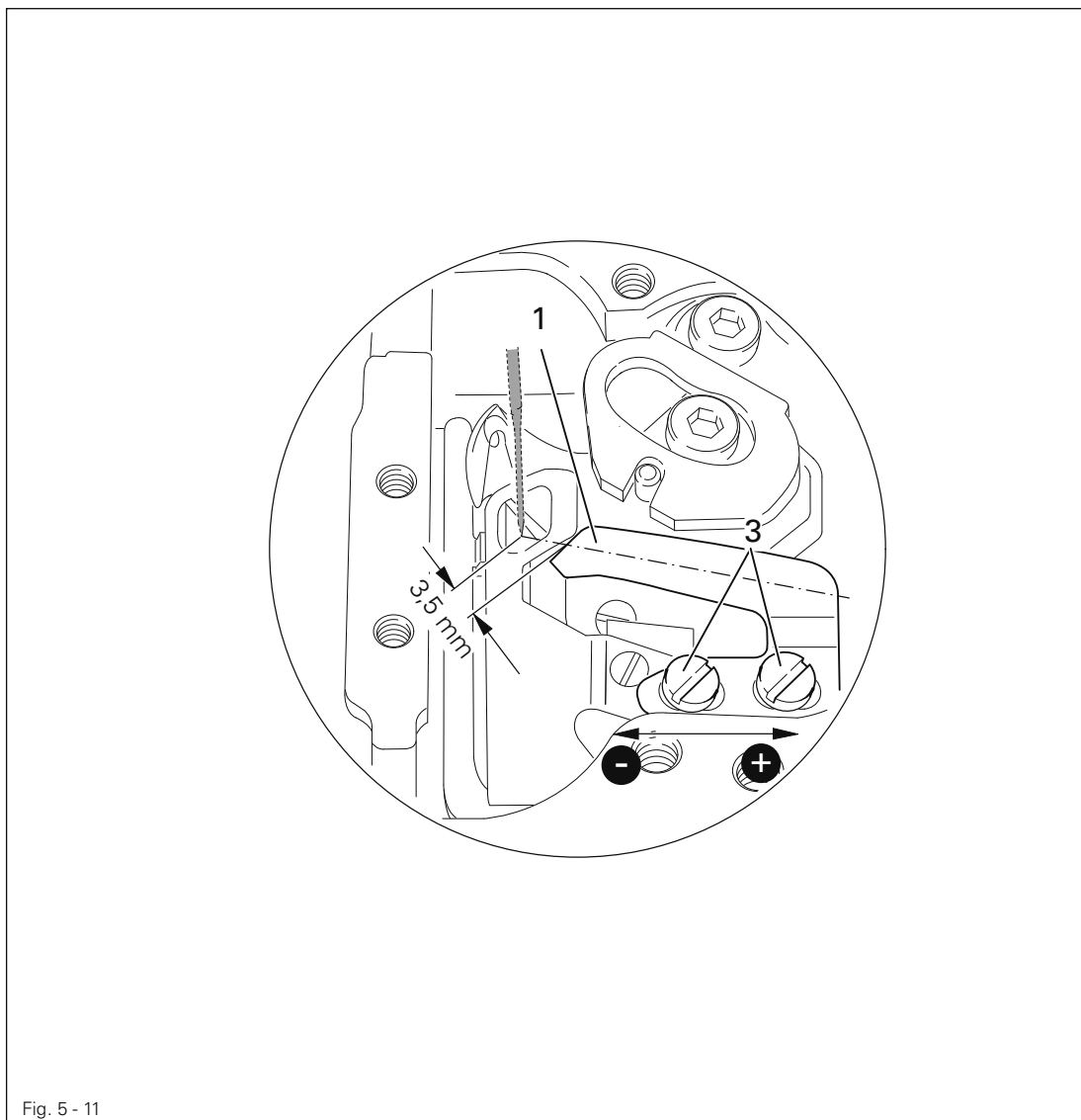
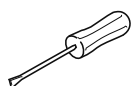


Fig. 5 - 11



- 按规则相应地移动固定刀 1 (螺钉 2)。



由于缝纫技术的原因，可能要求与所给的基础设置有差别：
将固定刀 1 向 "+" (= 多线) 或 "-" (= 少线) 的方向移动。

1.06.04 上线夹线片打开

规则

在磁铁 3 被拉起时，在夹线片 4 之间应该有一个最小 0.5 mm 的间距。

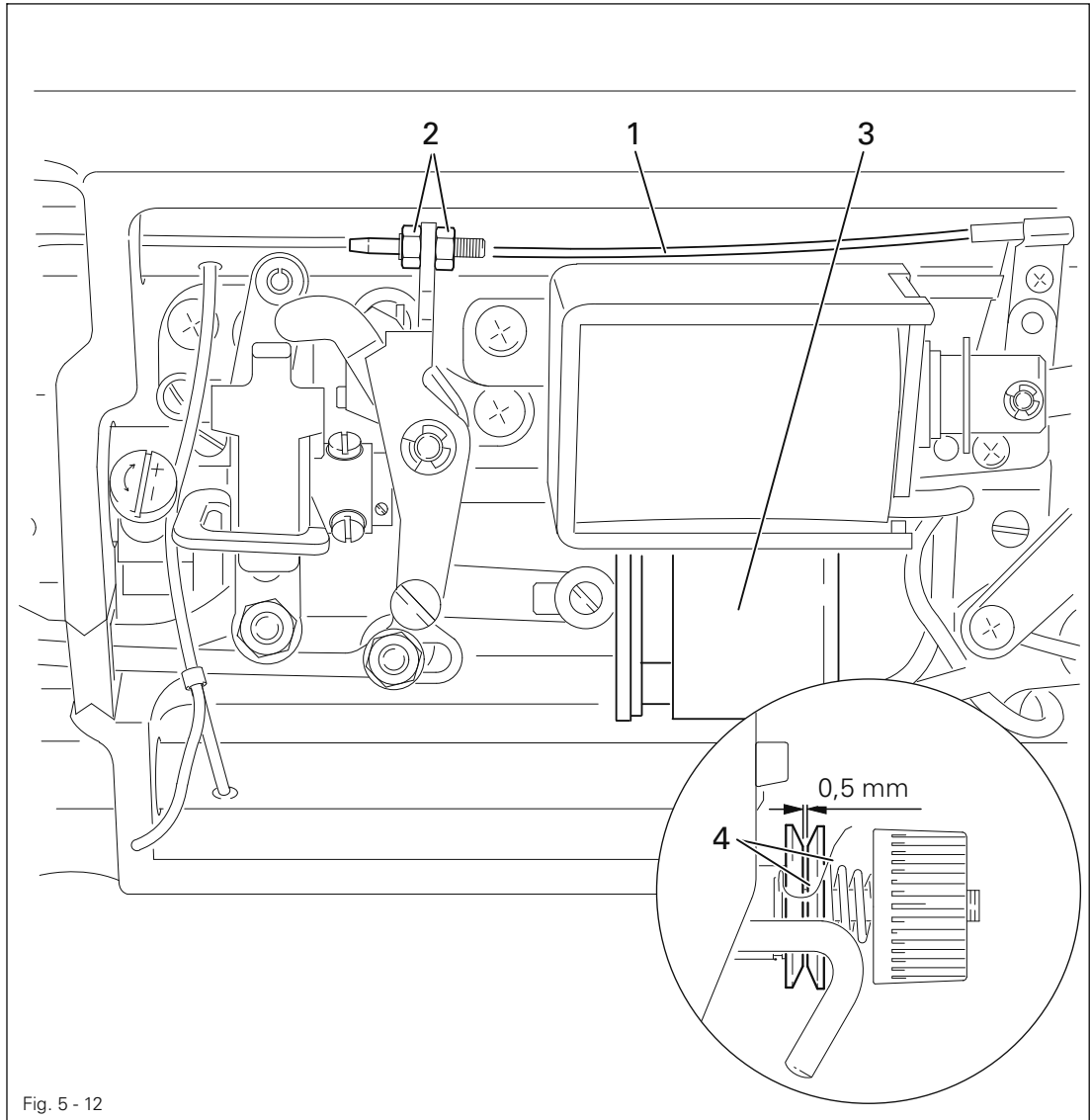
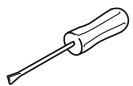


Fig. 5 - 12

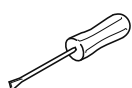
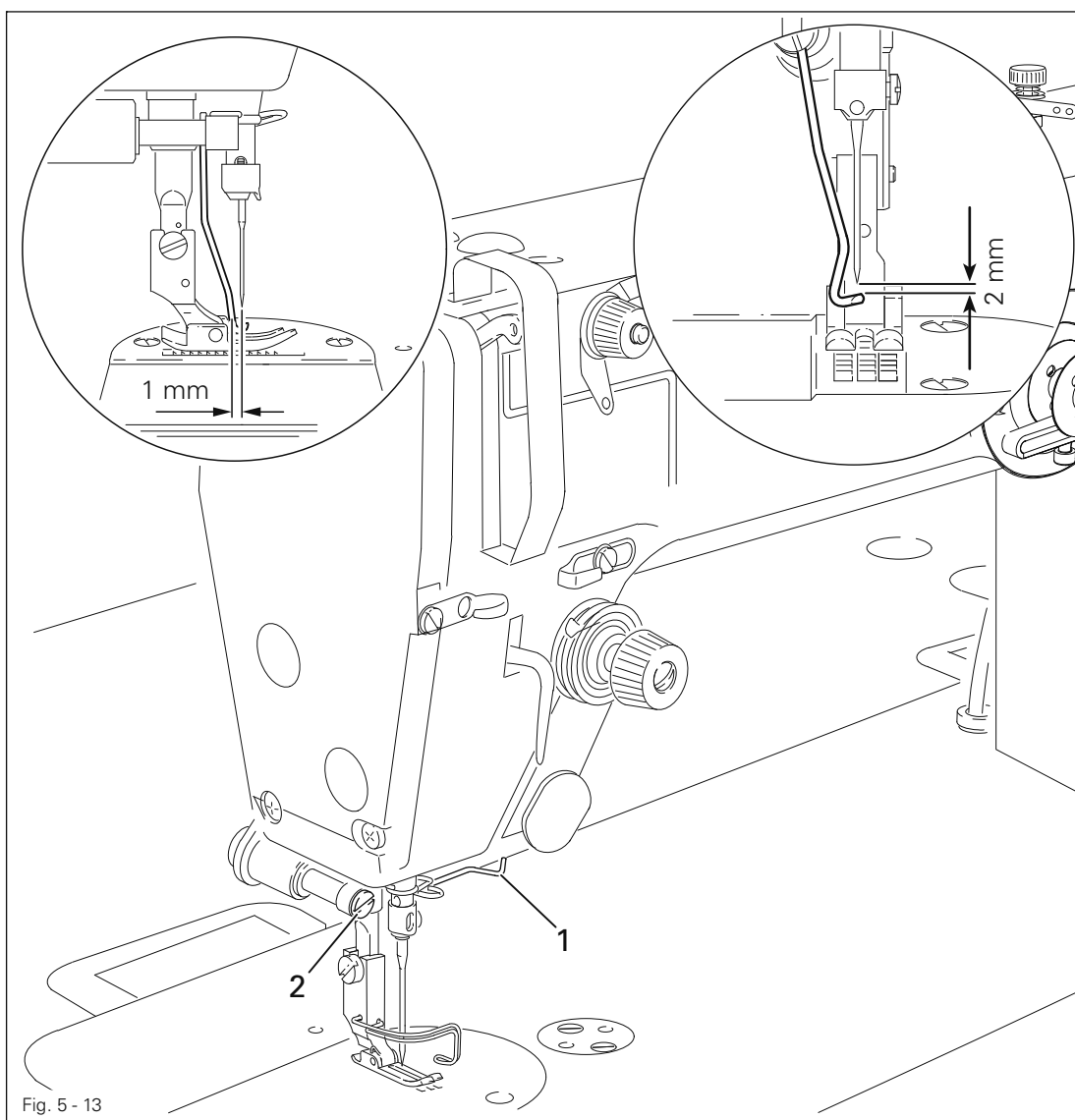


- 按规则相应地调节拉紧索 1 (螺母 2)。

1.07 拨线器的校验 -909/93

规则

1. 拨线器 1 在它的运动过程中不应该碰到任何物体。
2. 在挑线杆的上死点，在拨线器起动的情况下，拨线器 1 应该在针尖后约 1 mm 和针尖 下约 2 mm 的位置通过。

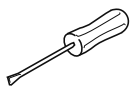
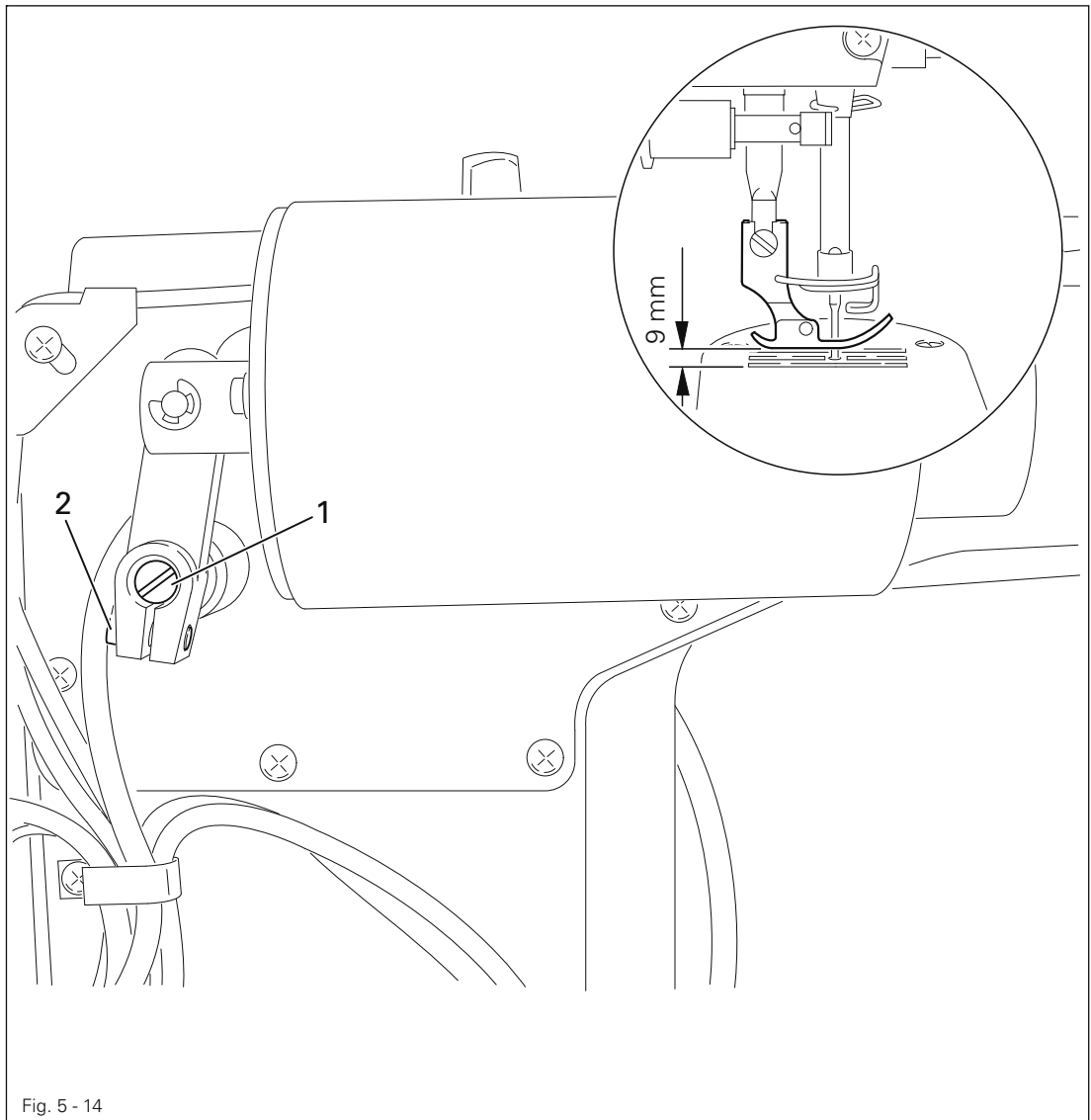


- 按规则相应地调整拨线器 1 (螺钉 2)。

1.08 压脚自动提升器的校验 -910/93

规则

在操作压脚自动提升器时，压脚应该高于针板 9 mm。



- 按规则相应地转动轴 1 (螺钉 2)。

1.09 锁紧装置的校验 -911/93

规则

在操作针迹转换键 3 (倒缝)时，针距应该与缝纫时的针距一样大。

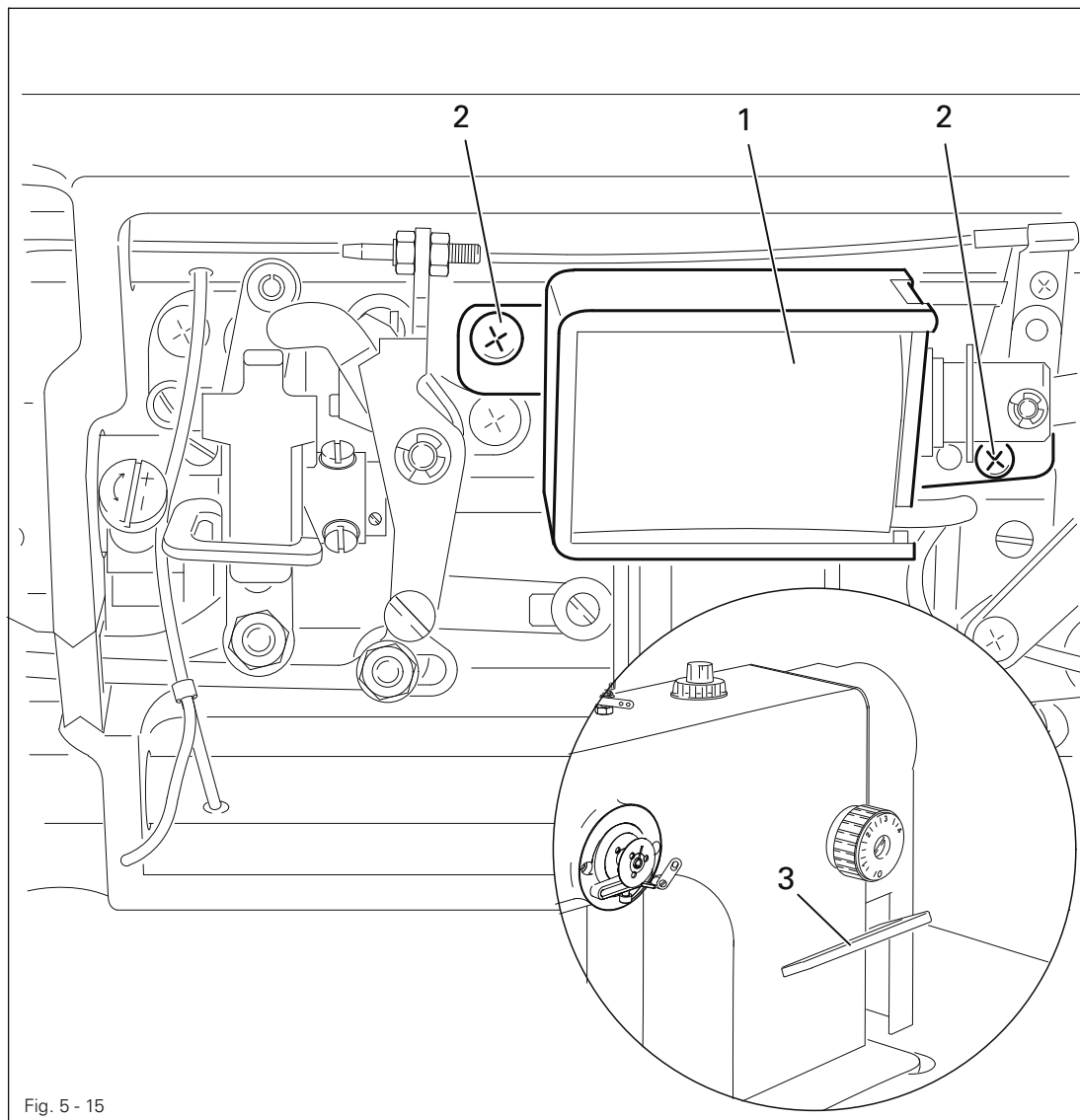
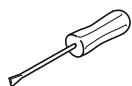


Fig. 5 - 15

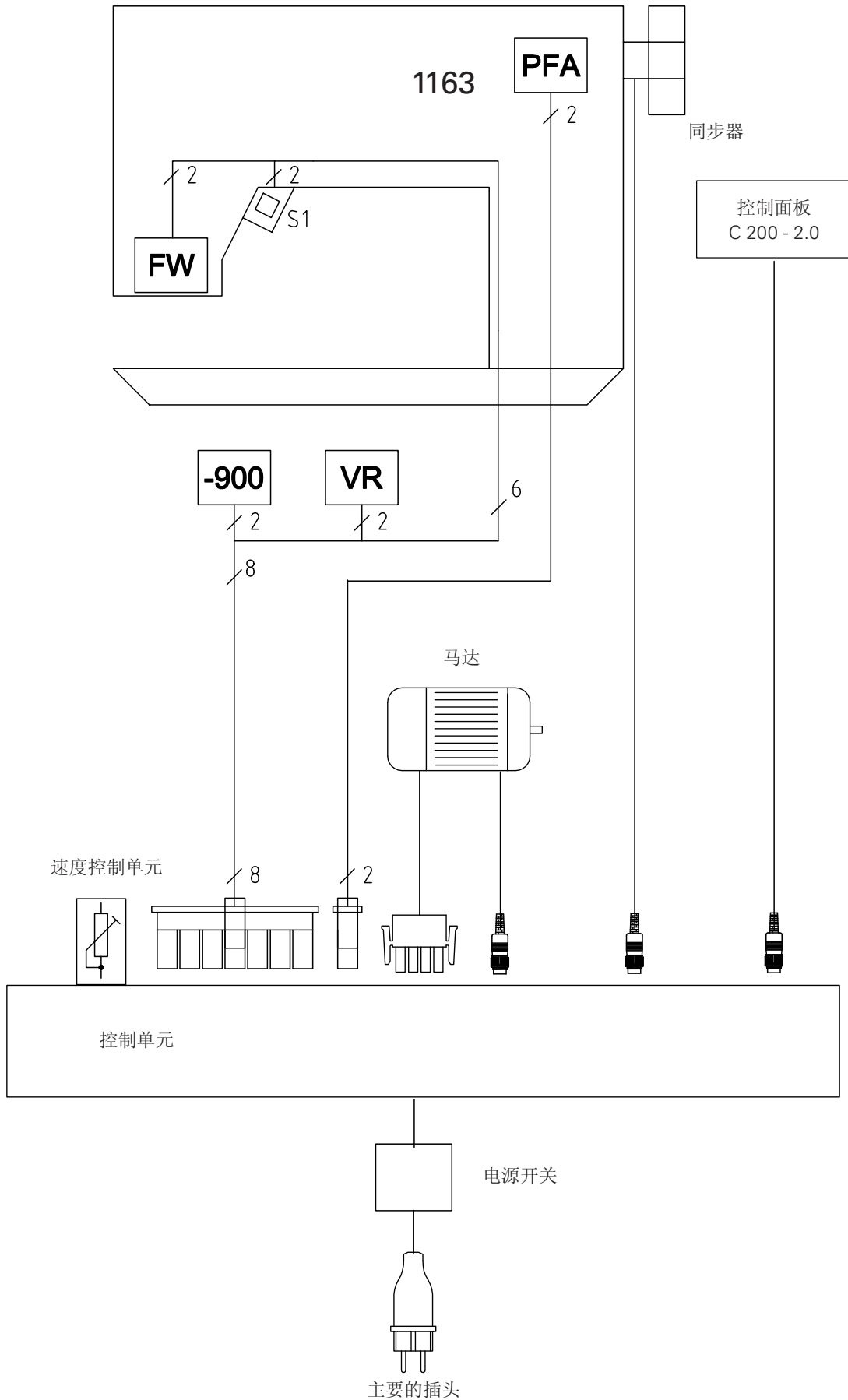


- 按规则相应地移动磁铁 1 (螺钉 2)。

1.10 参数设置（用于MH-4-7W-215-CE）

- 参数设置描述在单独的驱动操作说明中，仅限技术人员操作！

2 PFAFF 1163 与 MH-4-7W-215-CE 连接图





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