

1295 1296

调准说明书

该调准说明适用
于序列号 **7 262 456** 和
软件版本 **0435/002** 以上的机器。

翻印、复制和翻译 PFAFF 调准说明书及其内容必须事先经过我方批准并注明出处。

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen GmbH

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

	内容	页码
13	调准	5
	调准提示	5
13.01	工具、量规和其他辅助材料	5
13.02	缩写	5
13.03	图标说明	5
13.04	调准基本机	6
13.04.01	送布牙的位置垂直于缝制方向	6
13.04.02	送布牙的位置与缝制方向相同	7
13.04.04	针相对针孔的位置	9
13.04.05	调整针高（预调）	10
13.04.06	上和下送布牙移动	11
13.04.08	旋梭距离、线环行程、针高和针保护器	13
13.04.09	上送布行程	14
13.04.10	上送布牙移动	15
13.04.13	释放面线张力	18
13.04.14	挑线簧（在 PFAFF 1295 和 PFAFF1296无剪线器 -900/56）	19
13.04.15	挑线簧（在 PFAFF 1296 带剪线器 -900/56）	20
13.04.16	绕线器	21
13.04.17	压脚压力	22
13.05	调准剪线装置 -900/56	23
13.05.01	接通磁铁	23
13.05.02	控制凸轮（预调）	24
13.05.03	控制杆悬架	25
13.05.04	控制杆路径	26
13.05.05	捕线器驱动杆	27
13.05.07	捕线器高度	29

目录

	内容	页码
13.05.08	捕线器停止位置	30
13.05.09	切刀压力	31
13.05.10	底线夹线簧	32
13.05.11	控制凸轮（重新调整）	33
13.05.12	松开柄	34
13.05.13	松开杆	35
13.06	设置带子机型 -911/97 的抬起杆	36
13.07	设置无子机型 -911/97 的抬起杆	37
13.08	参数设置	38
13.09	控制系统 P40 CD 的网络更新	38
14	电路图 91-191 585-95	39

13

调准



本章中的插图显示双针机 **PFAFF 1296**。

在单针机 **PFAFF 1295** 不同的设置必须只在一侧，即在右梭匣执行。在各章节中都有提示。



必须遵守说明书第 **1 章安全** 中的所有注意事项！尤其要确保在调准之后重新正确安装所有的保护装置，见说明书第 **1.06 章危险提示**！



除非另有说明，在开始所有调准工作之前断开机器的电源！意外启动机器有受伤危险！

调准提示

该说明书的所有调准均针对已完全安装的机器，并仅允许受过相应培训的专业人员来完成。在文章中没有提及检查和调准工作中需要旋下并重新拧紧的机器盖板。下列章节的顺序与待调整机器的合理工作顺序一致。如果只是有针对性地执行单个工作步骤，则请还是要始终注意前后章节的内容。括号（）内的螺母和螺钉用来固定机器部件，在调准之前松开，调整之后重新拧紧。

13.01

工具、量规和其他辅助材料

- 1 套头宽 2 至 10 mm 的螺丝刀
- 1 套开口宽度 7 至 14 mm 的扳手
- 1 套 2 至 6 mm 的内六角扳手
- 1 把金属尺（订货号 08-880 218-00）
- 线环行程量规（订货号 61-111 600-01）
- 螺纹夹（订货号 61-111 600-35）
- 上送布行程量规（订货号 61-111 633-61）

13.02

缩写

o.T.= 上止点

u.T.= 下止点

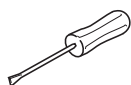
13.03

图标说明

在该调准说明书中，通过图标强调需要完成的操作或重要信息。所使用的图标含义如下：



提示、信息



维护、修理、调准、维修
(仅由专业人员完成的操作)

13.04 调准基本机

13.04.01 送布牙的位置垂直于缝制方向

规则

下送布牙与针板开孔左、右两边的距离应相同。

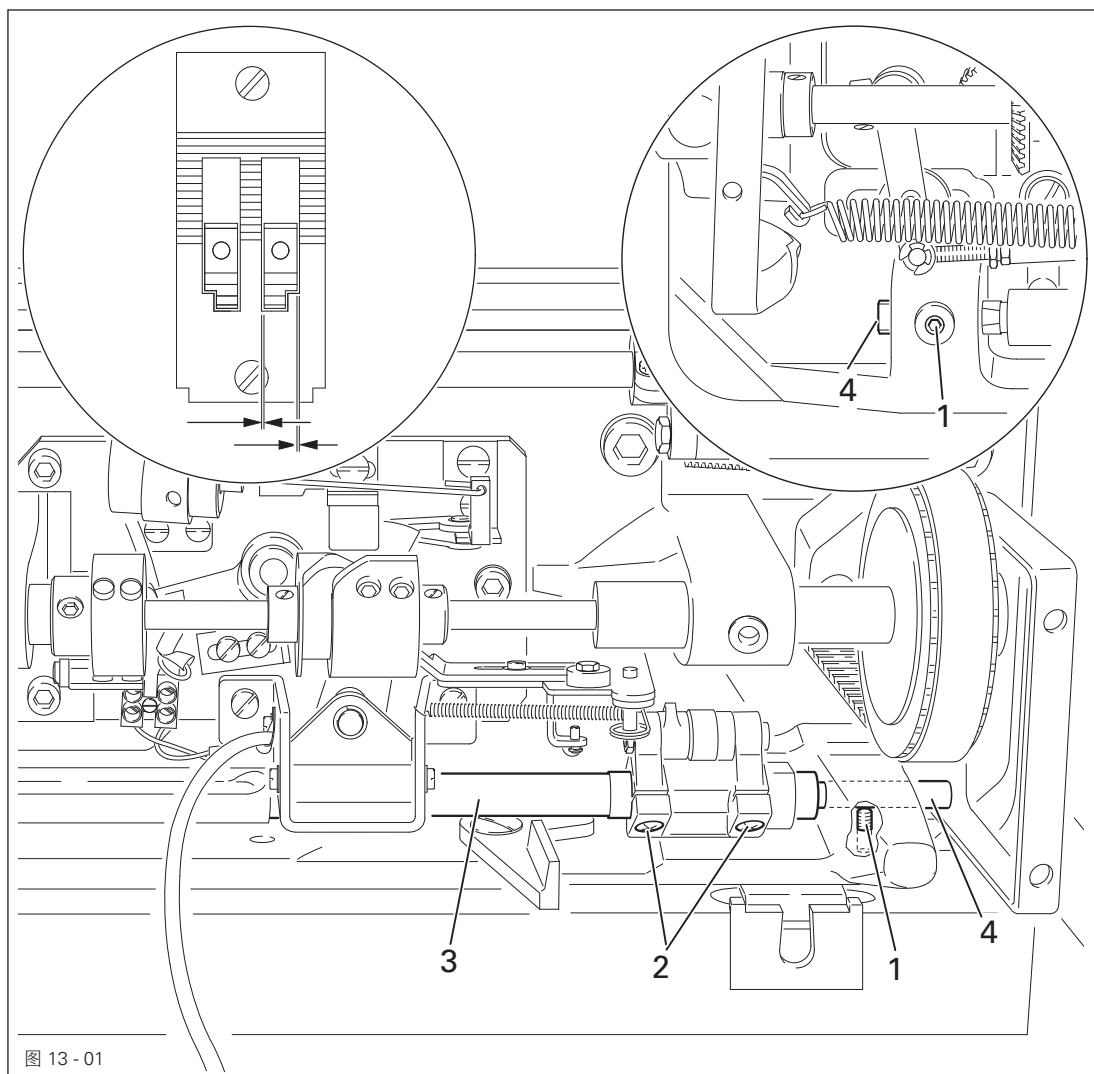
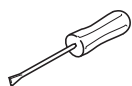


图 13-01



- 分别松开两颗螺钉 1 和 2。
- 根据规则 1 移动滑动轴 3。
- 拧紧螺钉 1



销钉 4 的表面要面对螺钉 1，滑动轴 3 既不能有间隙也不可以滑动不灵活。

- 进行以下设置时螺钉 2 保持松开状态。

13.04.02 送布牙的位置与缝制方向相同

规则

线迹长度设置为最大时，下送布牙的前后返回点不得碰到针板开孔。

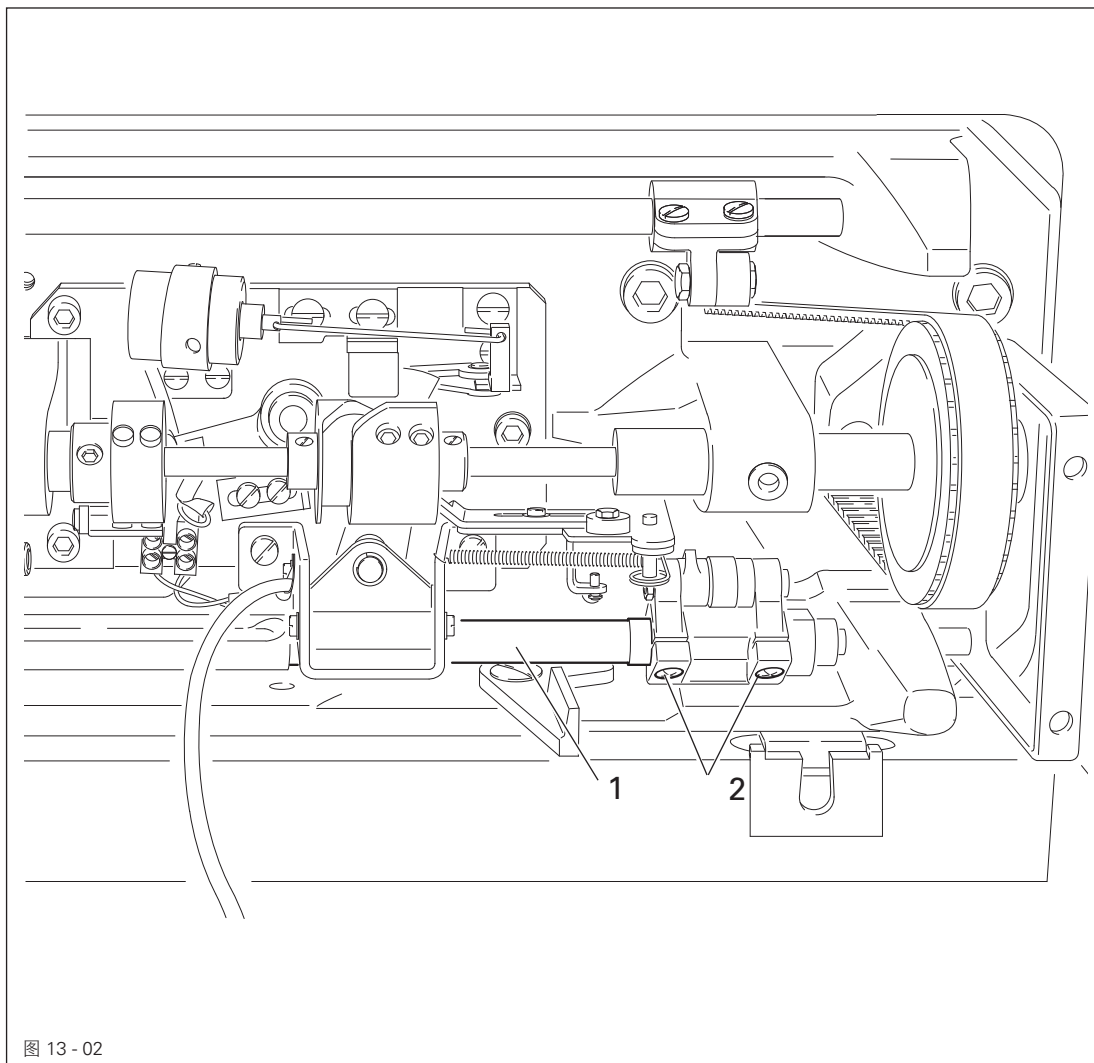
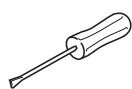


图 13 - 02



- 设置最长线迹长度。
- 按照规则转动滑动轴 1，拧紧螺钉 2。

13.04.03 送布牙高度

规则

线迹长度设置为“0”时底部送布牙在其上反转点应凸出针板一个齿高。

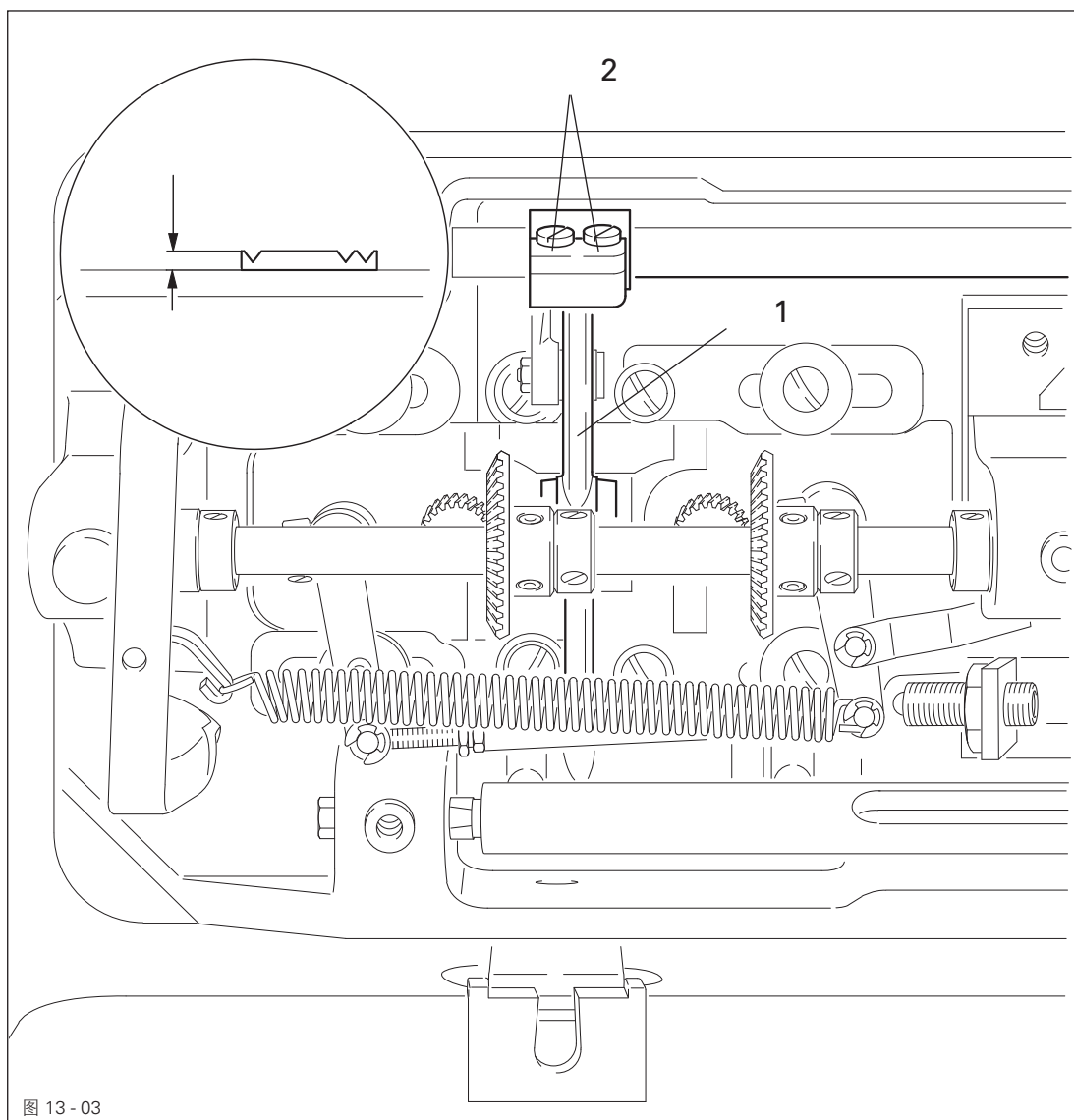
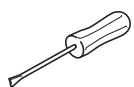


图 13 - 03



- 设置线迹长度“0”。
- 旋转手轮，将送布牙引至其上反转点。
- 按照规则调整支架 1（螺钉 2）。



对于无下送布提升阶段（没有 P）的机器，如果需要可略微降低送布牙高度。

13.04.04 针相对针孔的位置

规则

针头应该准确插入针孔中心（在线迹长度设为“0”时）。

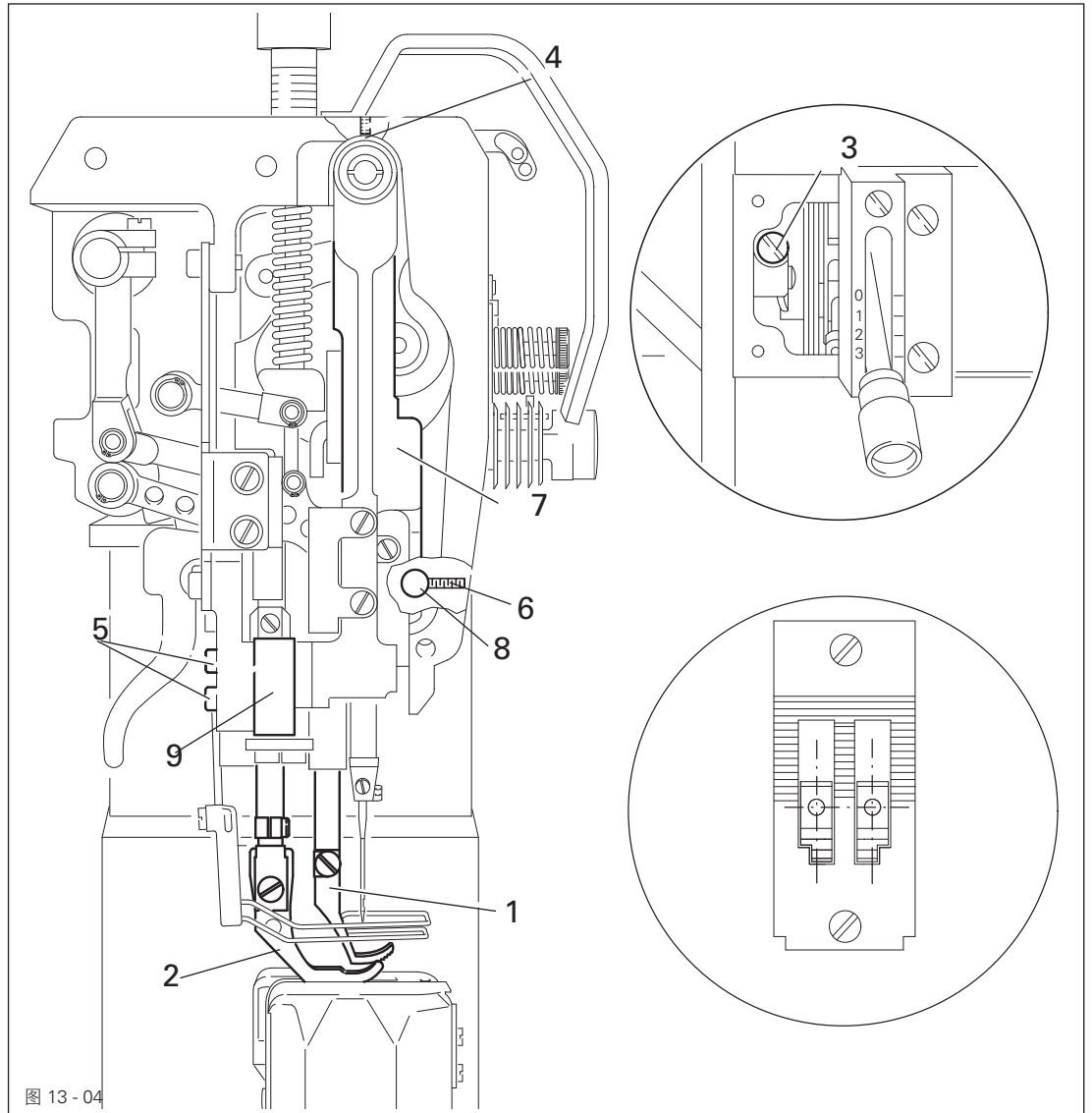
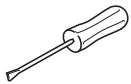


图 13 - 04



- 拧下上送布压脚 1 和压脚 2。
- 将线迹长度设为“0”，针杆引至上止点。
- 插入一根新针，拧松螺丝 3、4、5、6。
- 通过旋转手轮将针提高到针孔上面。
- 根据规则移动针杆架 7。
- 拧紧螺丝 3、4 和 5。
- 将针杆架 7 上的止动件 8 放到设备上，并拧紧螺钉 6。

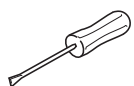
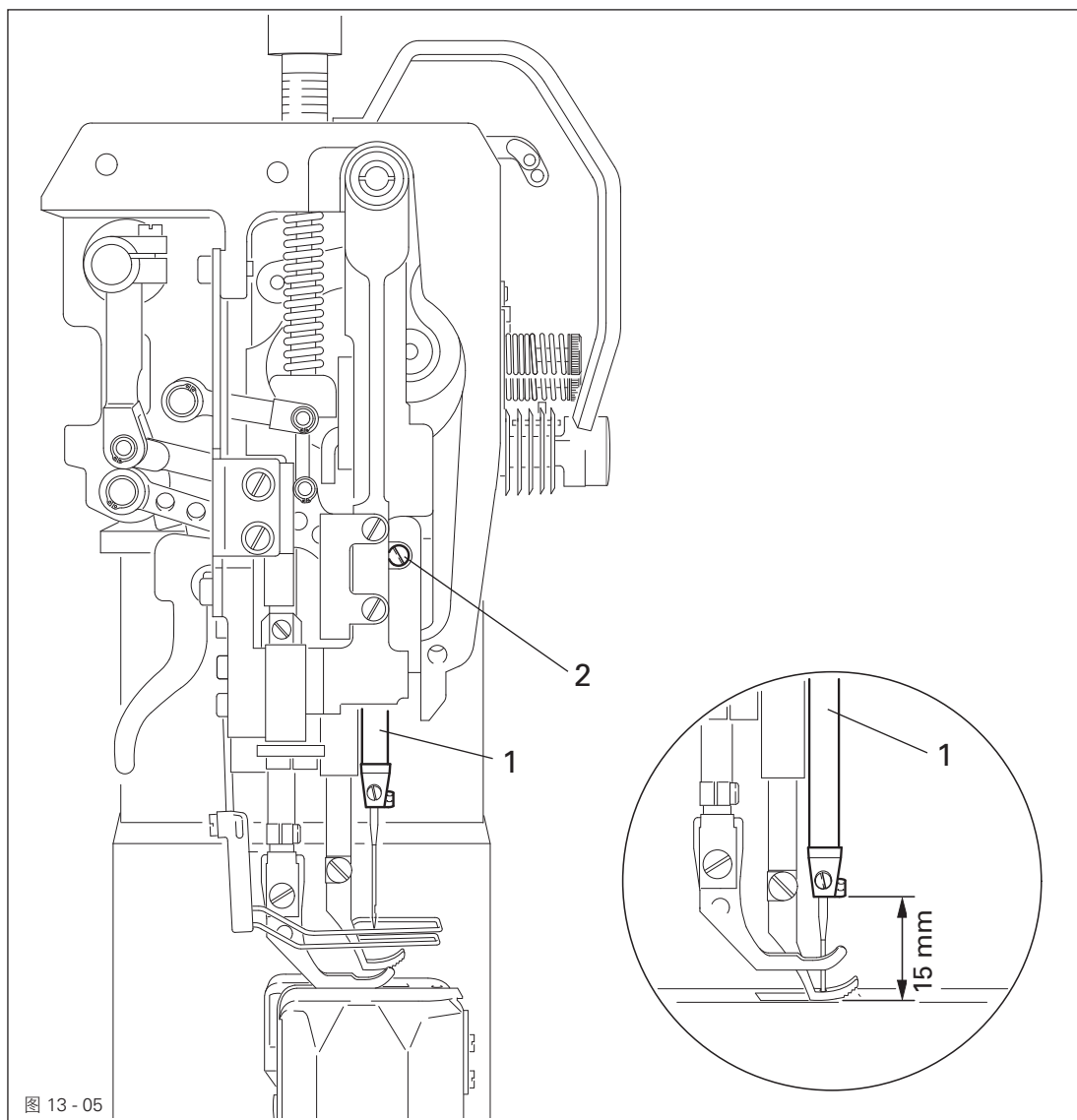


导轨 9 中的针杆架 7 及上送布驱动杆应滑动自如。

13.04.05 调整针高（预调）

规则

针杆在下止点时针杆和针板之间的间距应为 15 mm。



● 根据规则移动针杆 1（螺丝 2），期间针杆不得转动。

13.04.06 上和下送布牙移动

规则

线迹长度设置为最大和针杆在下止点时操作换向杆时上和下送布牙应不会执行任何运动。

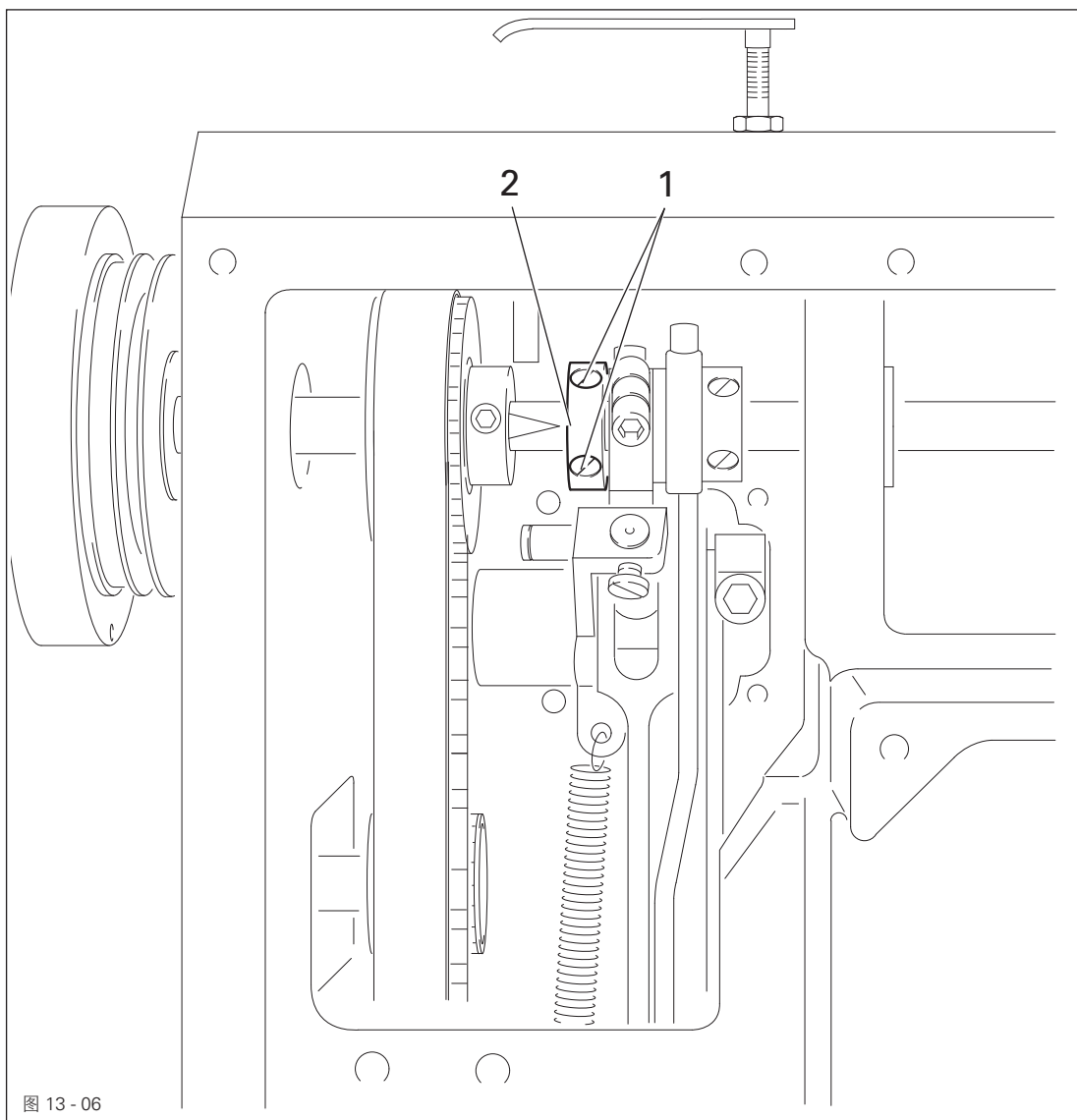
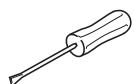


图 13 - 06

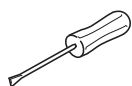
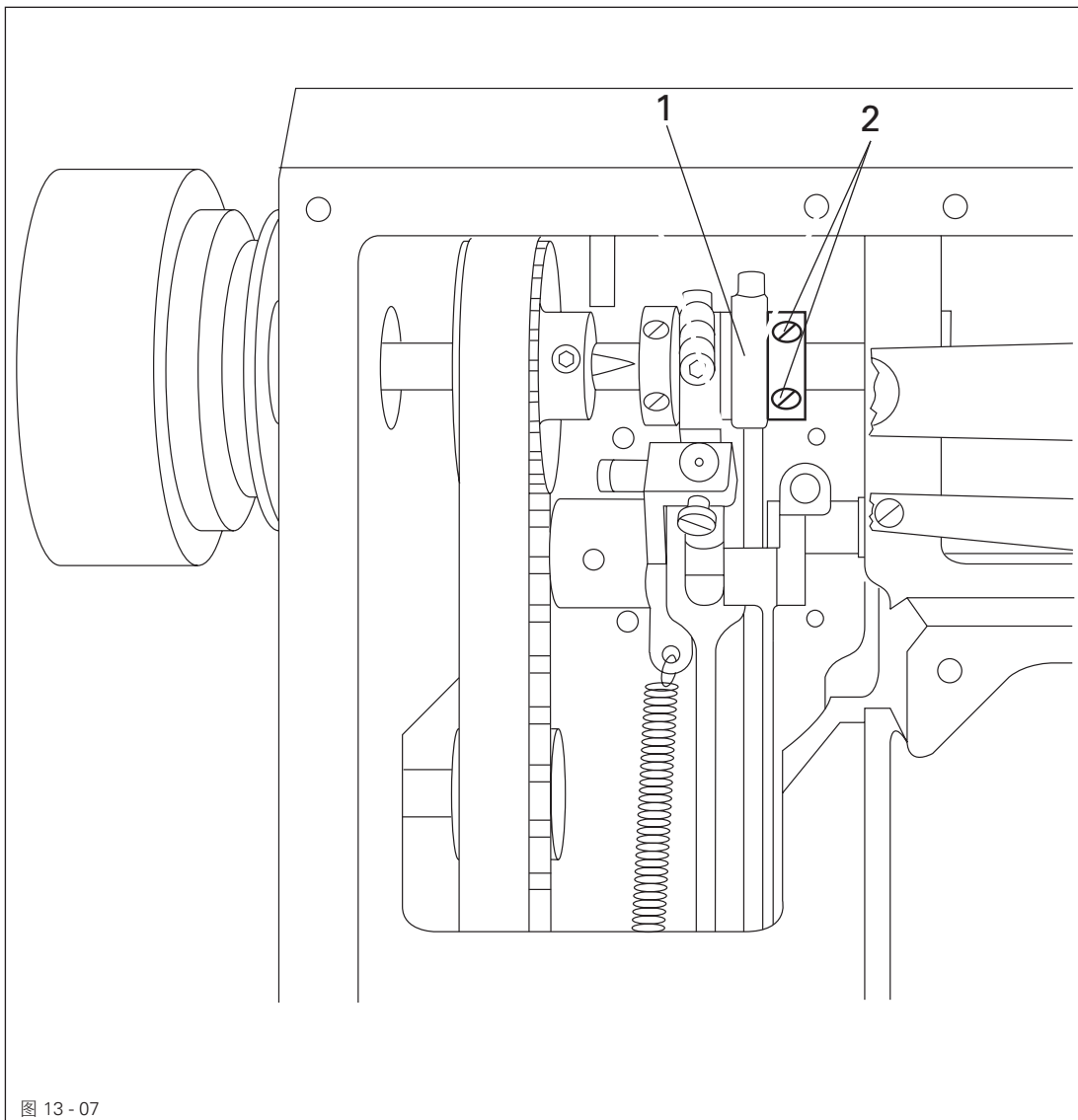


- 设置最长线迹长度。
- 拧松螺钉 1，直到偏心轮 2 在轴上很难旋转。
- 将针杆引至下止点。
- 首先旋转偏心轮 2，使其最大的偏心率是向“下”。
- 现在根据 规则 在旋转方向继续略微转动一下。
- 拧紧螺丝 1。

13.04.07 下送布牙起落运动（仅适用于带款式 P 的机器）

规则

1. 针杆在下止点时下送布牙应位于其上返回点。
2. 若线迹长度设置为最大，转动手轮，下送布牙与针尖应同时到达针板的表面：



- 将针杆引至下止点。
- 根据规则 1 旋转偏心轮 1（螺丝 2）。
- 在这个位置上拧紧能接近的螺钉 2，使偏心轮 1 更难以转动。
- 根据规则 2 轻微转动偏心轮 1。
- 拧紧两颗螺钉 2。

13.04.08 旋梭距离、线环行程、针高和针保护器
(在 PFAFF 1255 省略左旋梭的设置)

规则

在款式 C，线环行程处于针杆下止点后 2.0 mm 的位置，并且线迹长度设为 “3” 时：

1. 旋梭尖应对准针中心，并与针有 0.05~0.1 mm 的距离。
2. 针眼的上缘应在旋梭尖下方 0.8~1.0 mm 处。
3. 针保护器 8 与针有轻微接触。

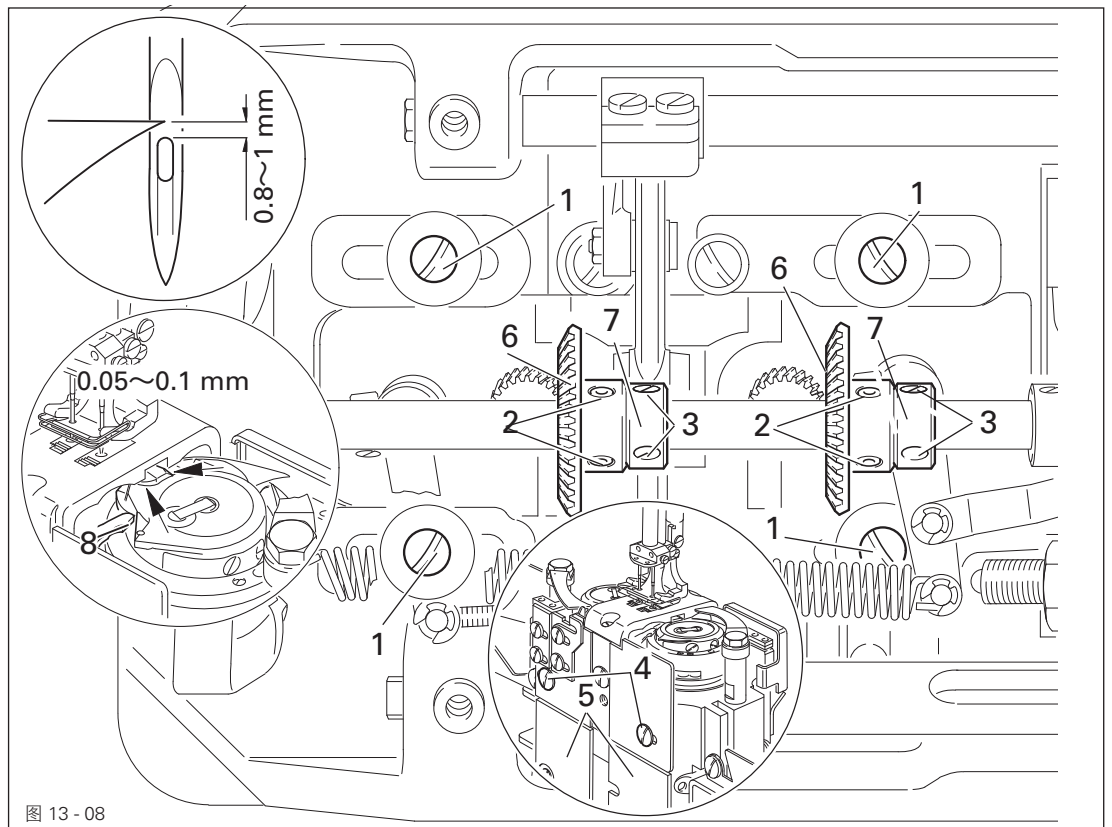
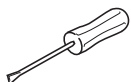


图 13-08



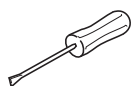
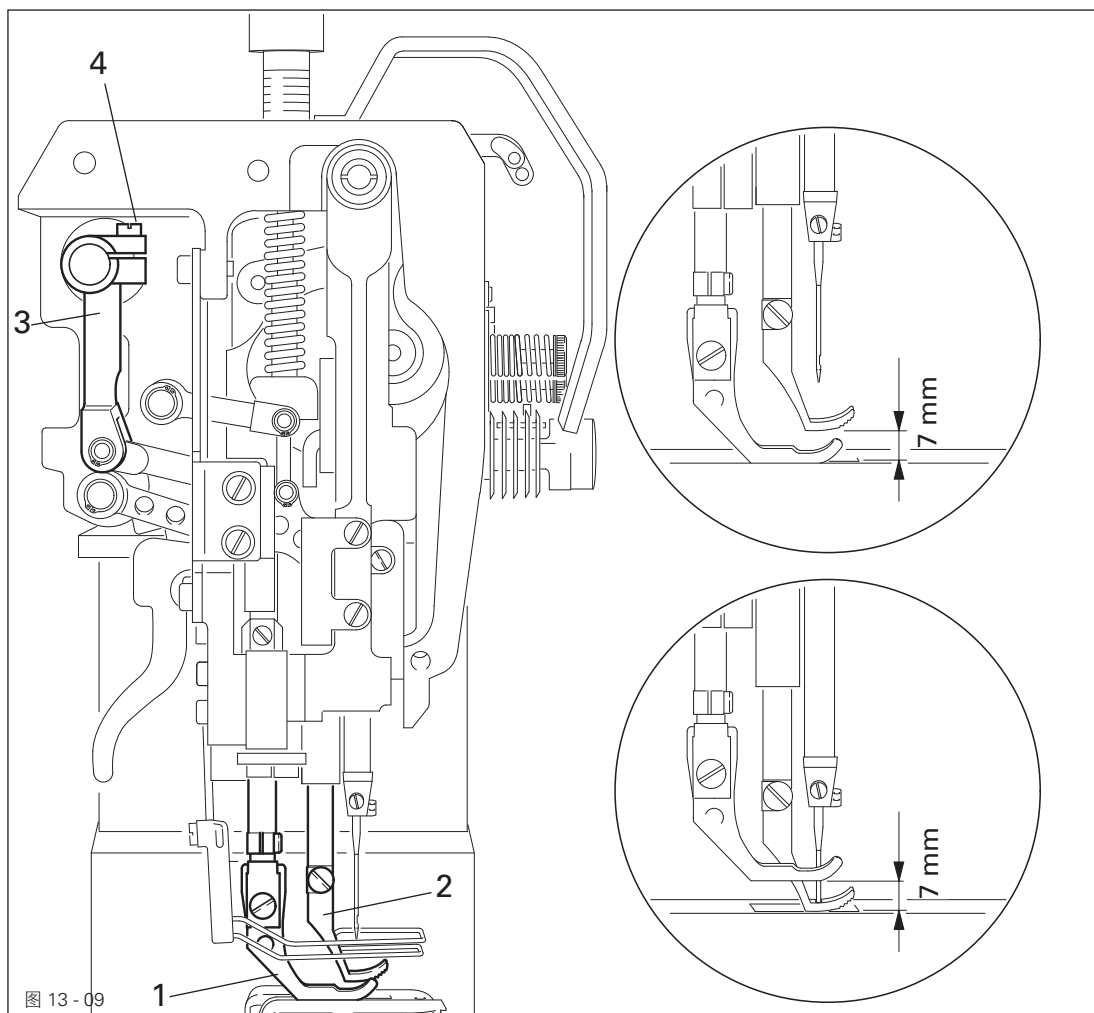
- 设置线迹长度 “3”。
- 松开螺丝 1、2 和 3。
- 松开正面和背面的螺丝 4。
- 根据规则 1 移动支柱 5。
- 拧紧螺钉 1 和 4。
- 将针杆引至下止点，将符合款式带凹槽的小测量板紧贴针杆支座从下面推入。将小测量板上的螺纹夹放到设备上并拧紧。
- 撤掉小测量板，并沿箭头方向转动手轮，直到螺纹夹贴紧针杆支座。
- 将旋梭尖对准针中心，同时注意针保护器 8 不得挤压针。
- 注意锥齿轮 6 不能太近，旋梭也没有太大间隙，拧紧螺钉 2。
- 将锥齿轮 6 上的调节环 7 装到设备上，并拧紧螺钉 3。
- 根据规则 2 设定针高。
- 根据规则 3 调整针保护器 8。



在 PFAFF 1296 如果针距发生变化一定要重新调整连杆对应剪线装置的位置 (参阅 第 13.05.10 章 连杆)。

规则

上送布行程设置为最大而线迹长度为“0”时，压脚 1 和上送布压脚 2 在旋转手轮时都应从针板提升 7.0 mm。



- 设置最大上送布行程和线迹长度为“0”。
- 放上压脚 1。
- 按旋转方向转动手轮，直到上送布压脚 2 达到最高点。
- 根据规则旋转曲柄 3（螺钉 4）。
- 按照规则进行检查。

13.04.10 上送布牙移动

规则

如果压脚1放在针板上，在上送布行程为最大时压脚6和针尖应同时到达针板。

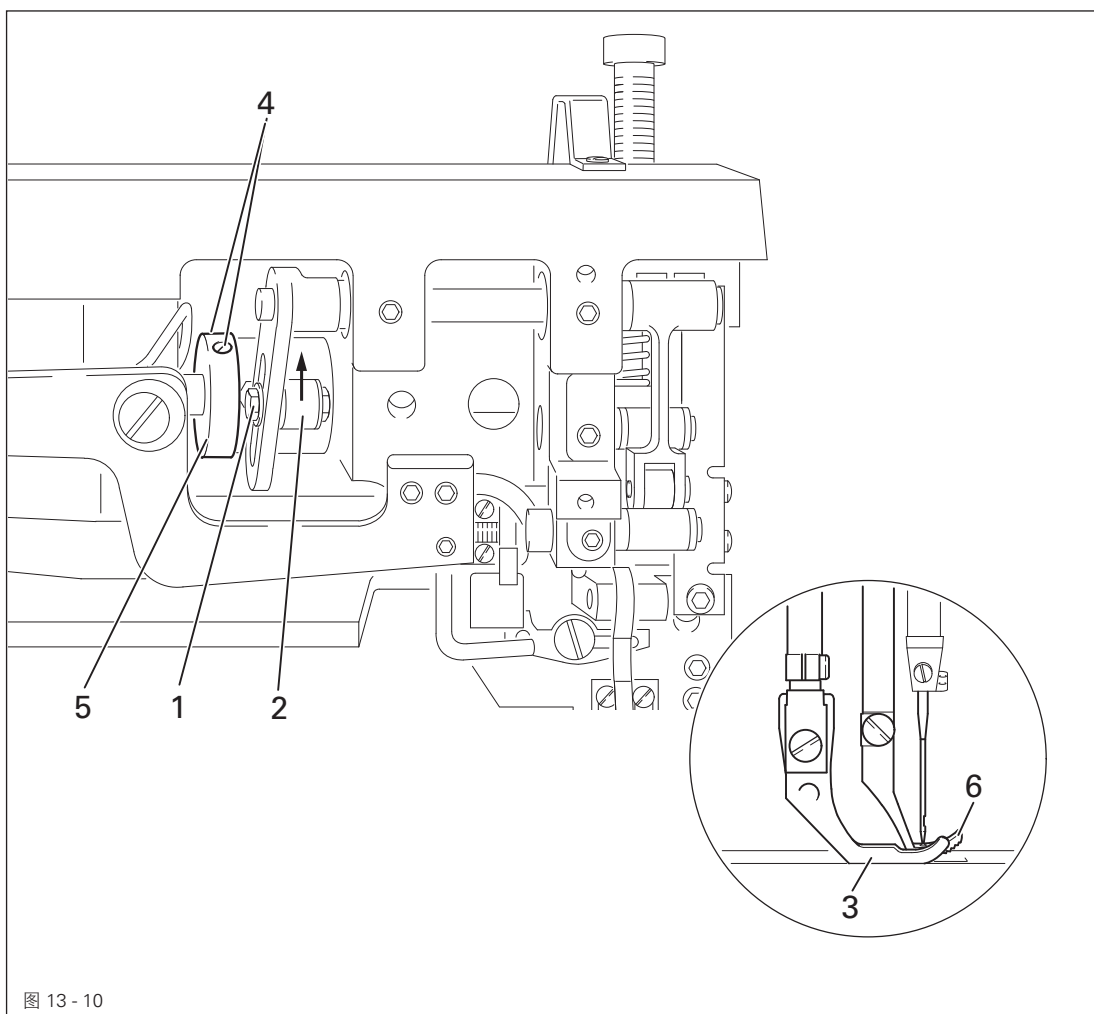
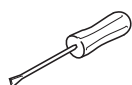


图 13 - 10



- 拧松螺钉 1。
- 将操作杆 2 推入月牙板，直至到达其上限（最大上送布行程），拧紧螺钉 1。
- 将压脚 3 放在针板上。
- 拧松螺钉 4，直到偏心轮 5 不易旋转。
- 根据规则转动偏心轮 5。
- 拧紧螺丝 4。
- 按照规则进行检查

13.04.11 梭壳开启器

规则

面线既不能夹在梭壳开启器 1 和梭芯套底座 3 之间，也不能夹在夹紧销 4 和针板的夹紧凸轮之间（见箭头）

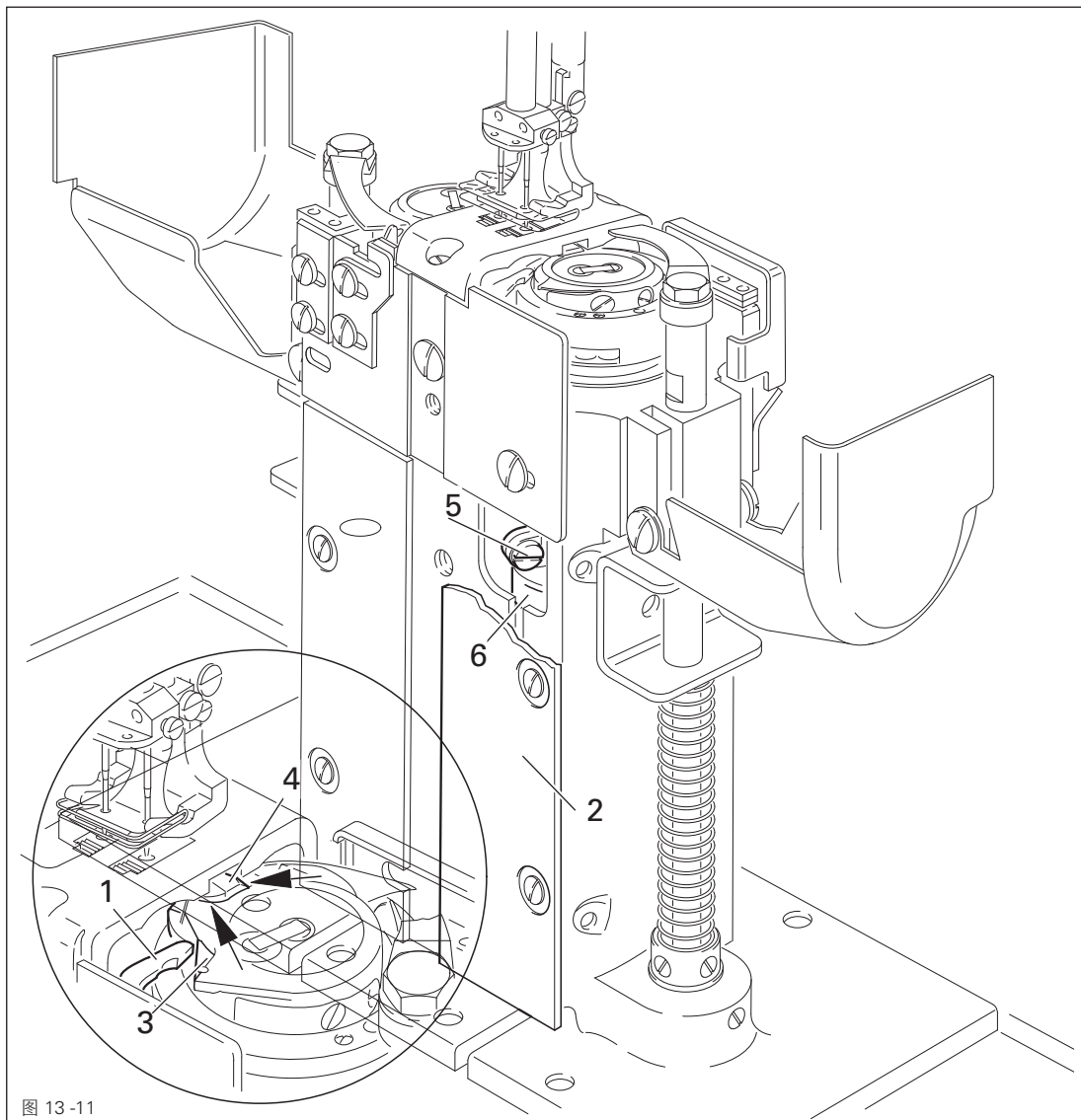
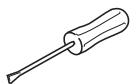


图 13-11



- 拧松柱盖板 2（位于背面的左柱）。
- 拧松螺钉 5，直到梭壳开启器 1 旋转变得艰难起来。
- 穿线并放上缝制物料。
- 放下压脚。
- 根据规则 转动梭壳开启器 1（螺钉 5）。
- 将梭壳开启器 1 在这个位置从上面加载，将夹紧环 6 向上推至不动，然后拧紧螺钉 5。

13.04.12 安全联轴器



出厂时安全联轴器 4 已设置好。卡线时安全联轴器 4 脱开，以避免损坏旋梭。联轴器的啮合描述如下。

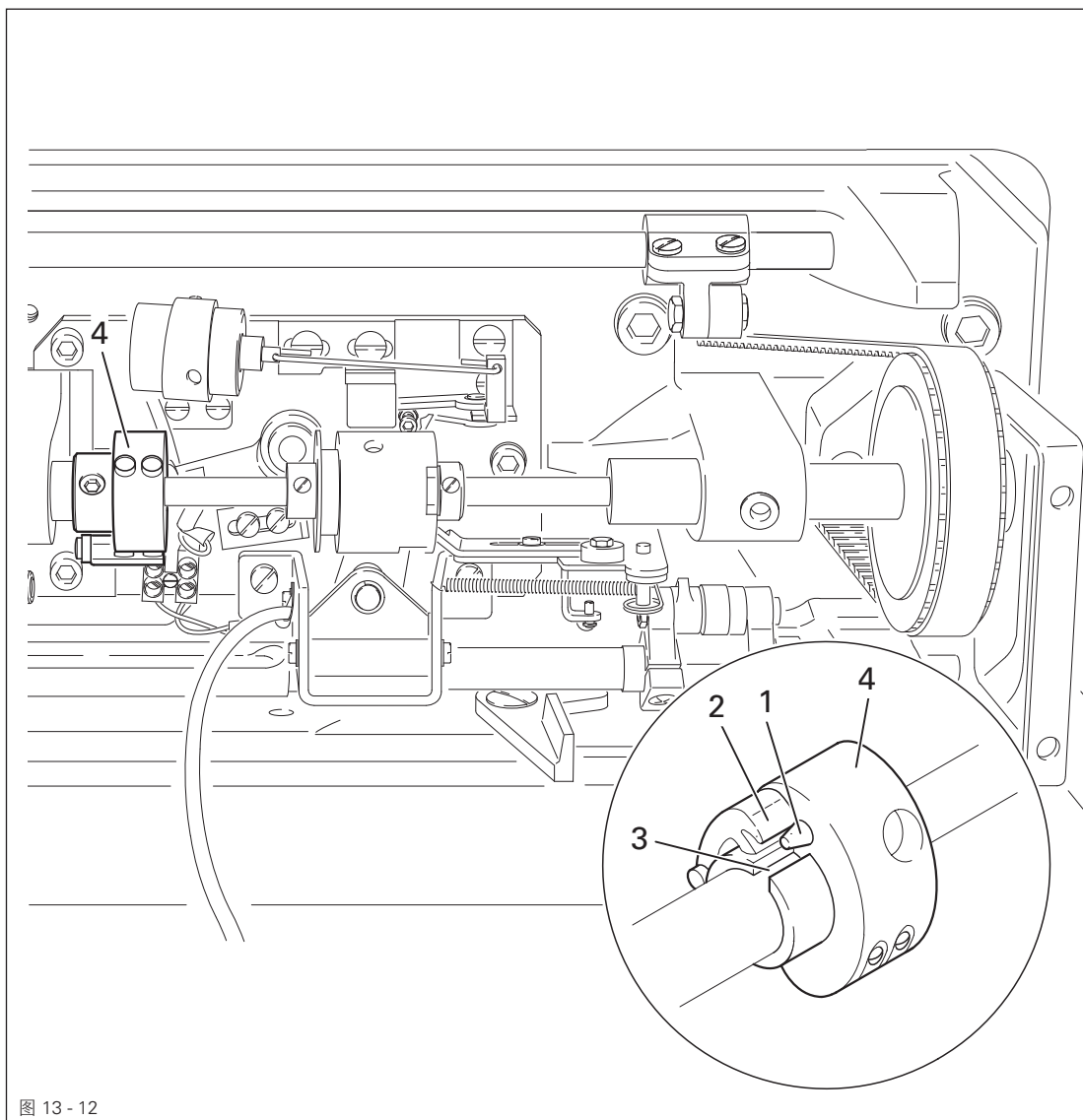
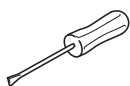


图 13 - 12



- 清除卡线。
- 按活塞 1 并转动手轮，直至锁定爪 2 与槽 3 啮合。

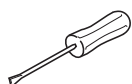
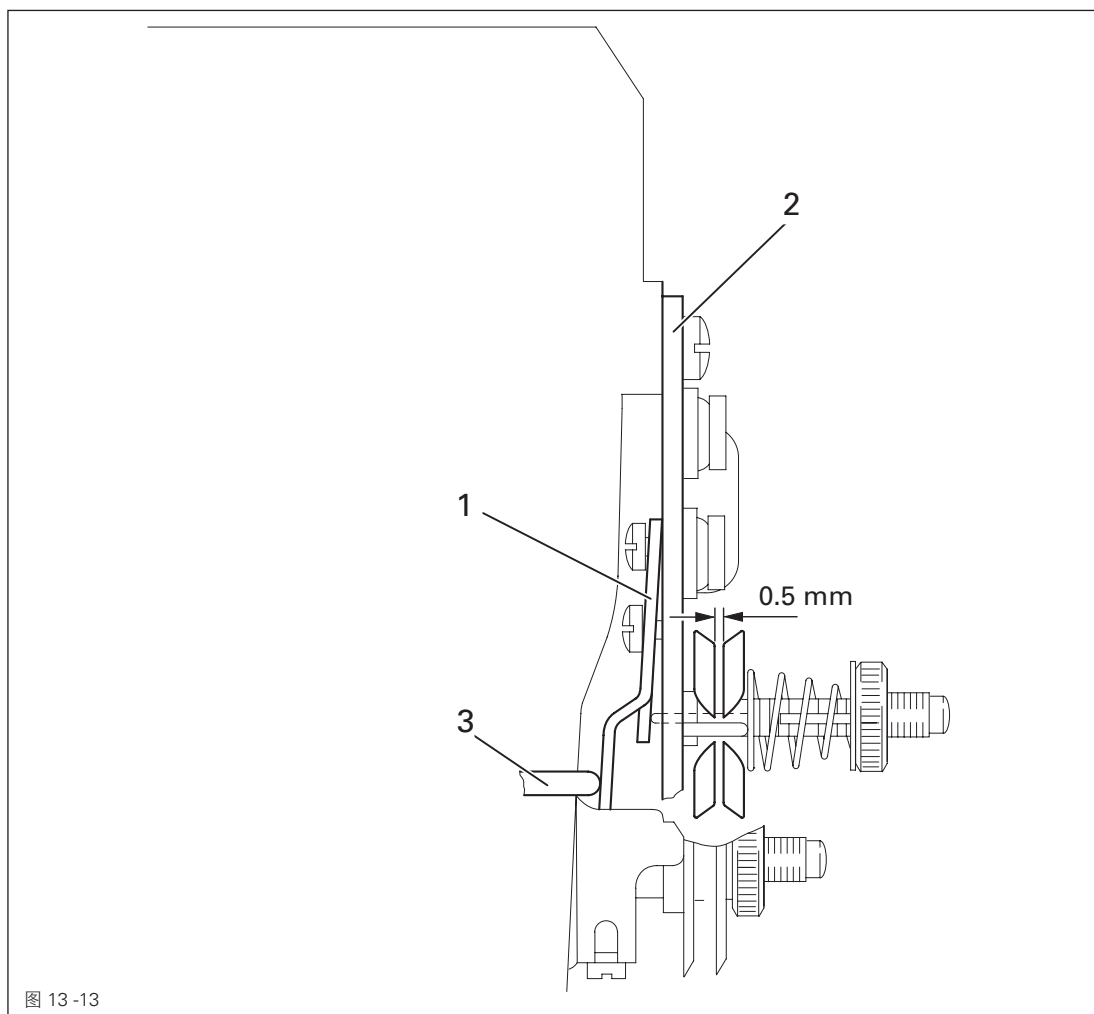
13.04.13 释放面线张力

规则

压脚被抬起时，两个夹线盘应彼此相距至少 **0.5 mm**。



0.5 mm 为最小距离，若是厚纱线类型可能大于 **1 mm**。



- 通过手柄抬起压脚。
- 根据规则对齐张力托板 **2** 后面的压板 **1**。



张力作用时释放销 **3** 不得加载。

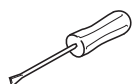
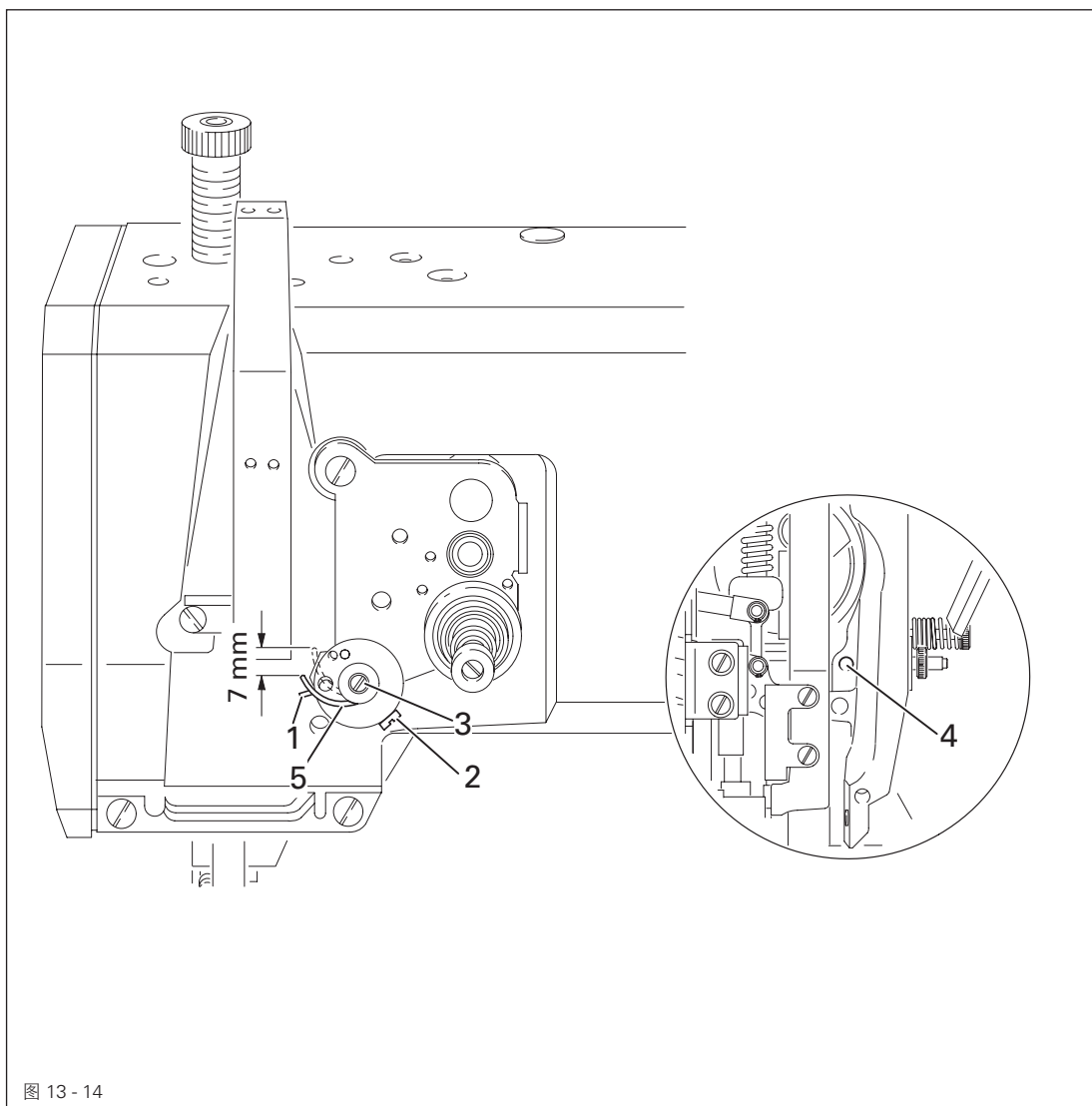
13.04.14 挑线簧（在 PFAFF 1295 和 PFAFF1296无剪线器 -900/56）

规则

一旦针尖刺入材料，挑线簧 5 就应停止运动（=约 7 mm 弹簧行程）。



由于缝纫技术的原因，挑线簧路径的长度可能向上或向下略有差别。



- 根据规则移动止动件 1（螺丝 2）。
- 旋转螺丝 3（螺丝 4）调整弹簧力

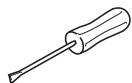
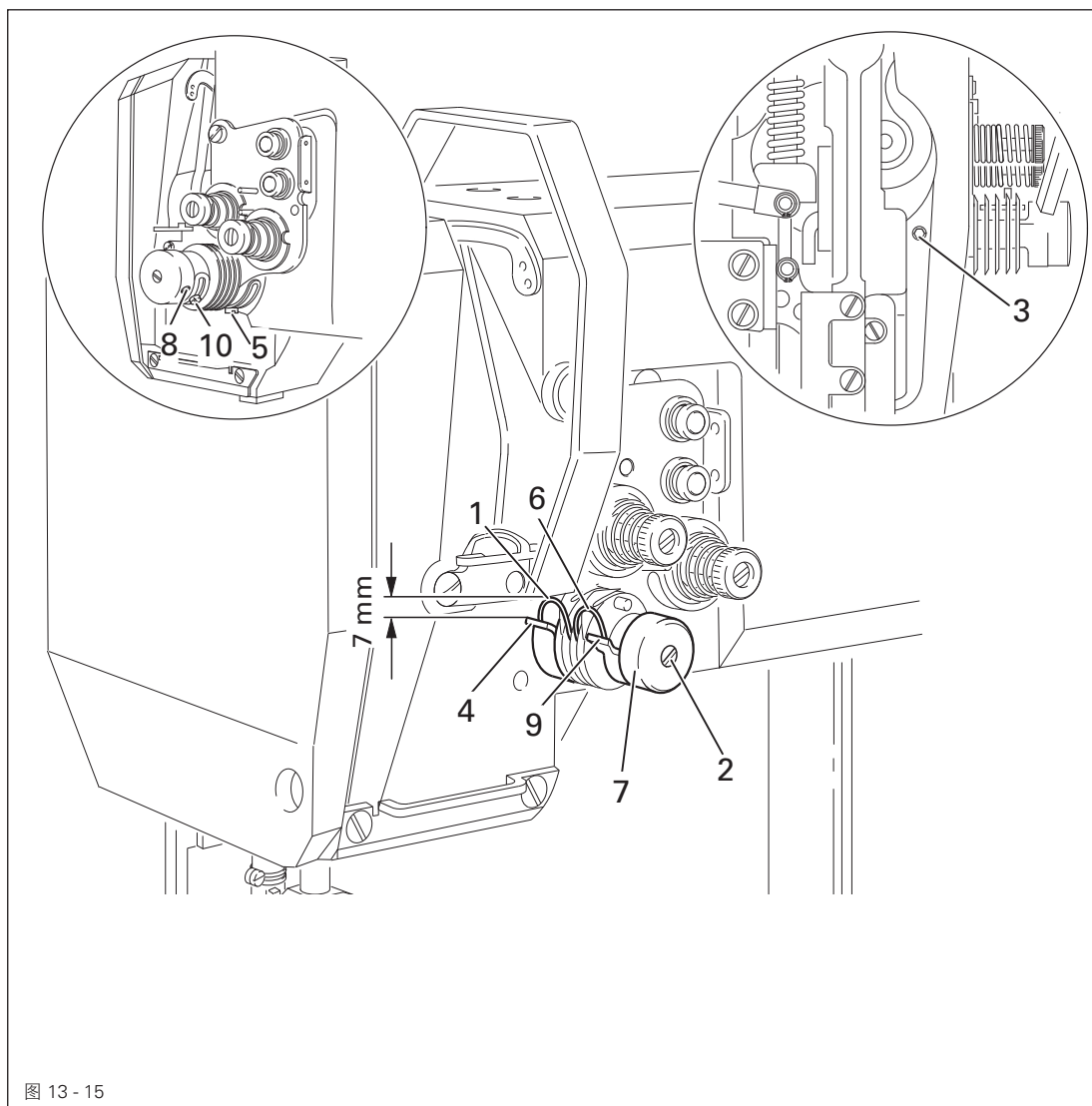
13.04.15 挑线簧（在 PFAFF 1296 带剪线器 -900/56）

规则

一旦针尖刺入材料，挑线簧 1 和 6 就应停止运动（=约 7 mm 弹簧行程）。



由于缝纫技术的原因，挑线簧路径的长度可能向上或向下略有差别。

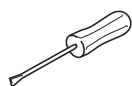
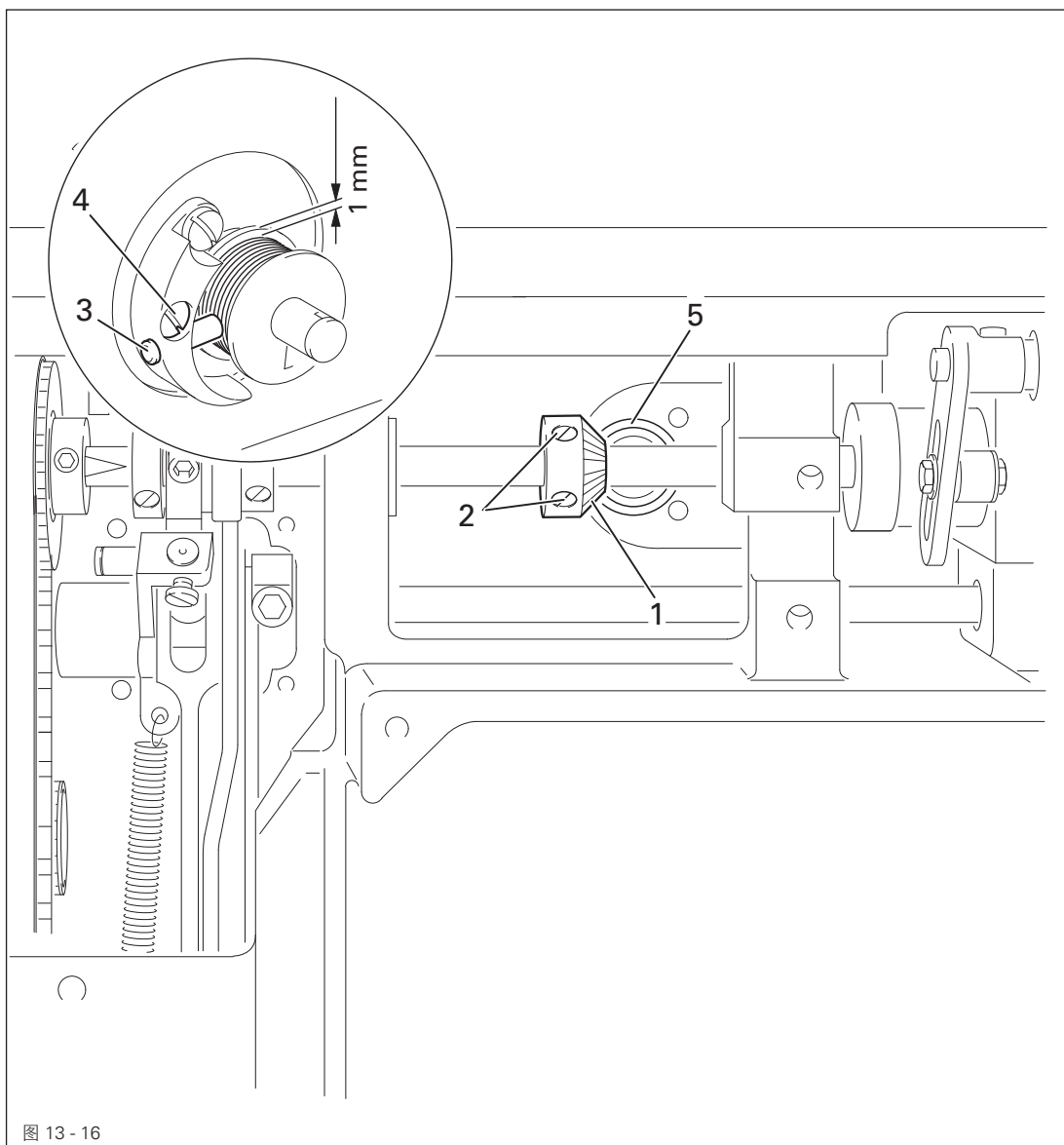


- 转动螺钉 2（螺钉 3），设置挑线簧 1 的弹簧力。
- 根据规则旋转底座 4（螺钉 5）。
- 转动螺钉 7（螺钉 8），设置挑线簧 6 的弹簧力。
- 根据规则旋转底座 9（螺钉 10）

13.04.16 绕线器

规则

1. 绕线器接通时，绕线器轴应同步运转；绕线器断开时，摩擦轮 5 不得停在驱动轮 1。
2. 当绕线量距离梭芯边缘还有大约 1 mm 时，绕线器应自动关闭。



- 根据规则 1 移动驱动轮 1 (螺丝 2)。
- 根据规则 2 移动销钉 3 (螺丝 4)。

13.04.17 压脚压力

规则

即使在最高缝纫速度时也必须能够正常输送布料。
在布料上不得有压痕出现。

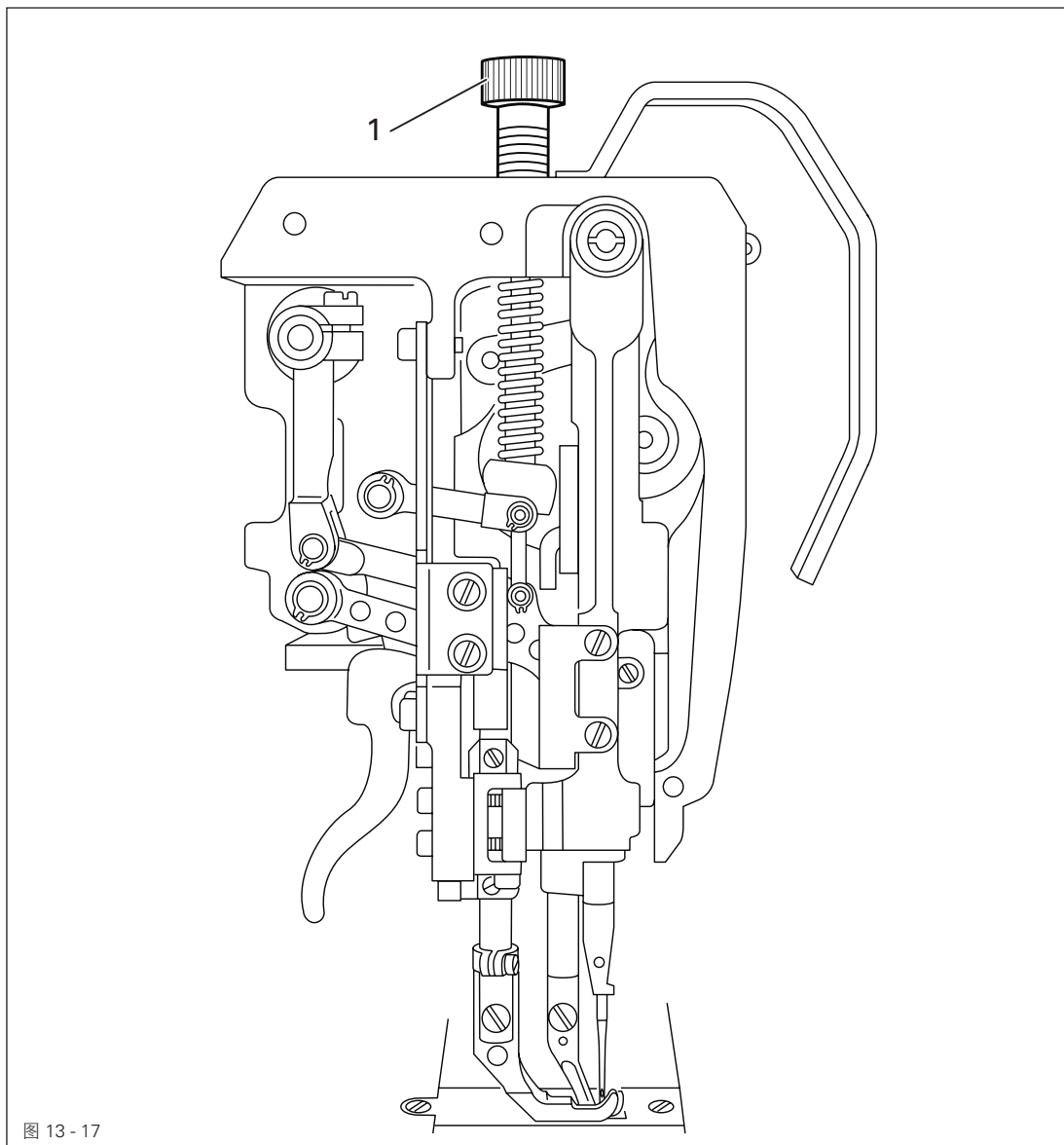
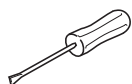


图 13 - 17



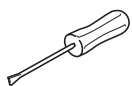
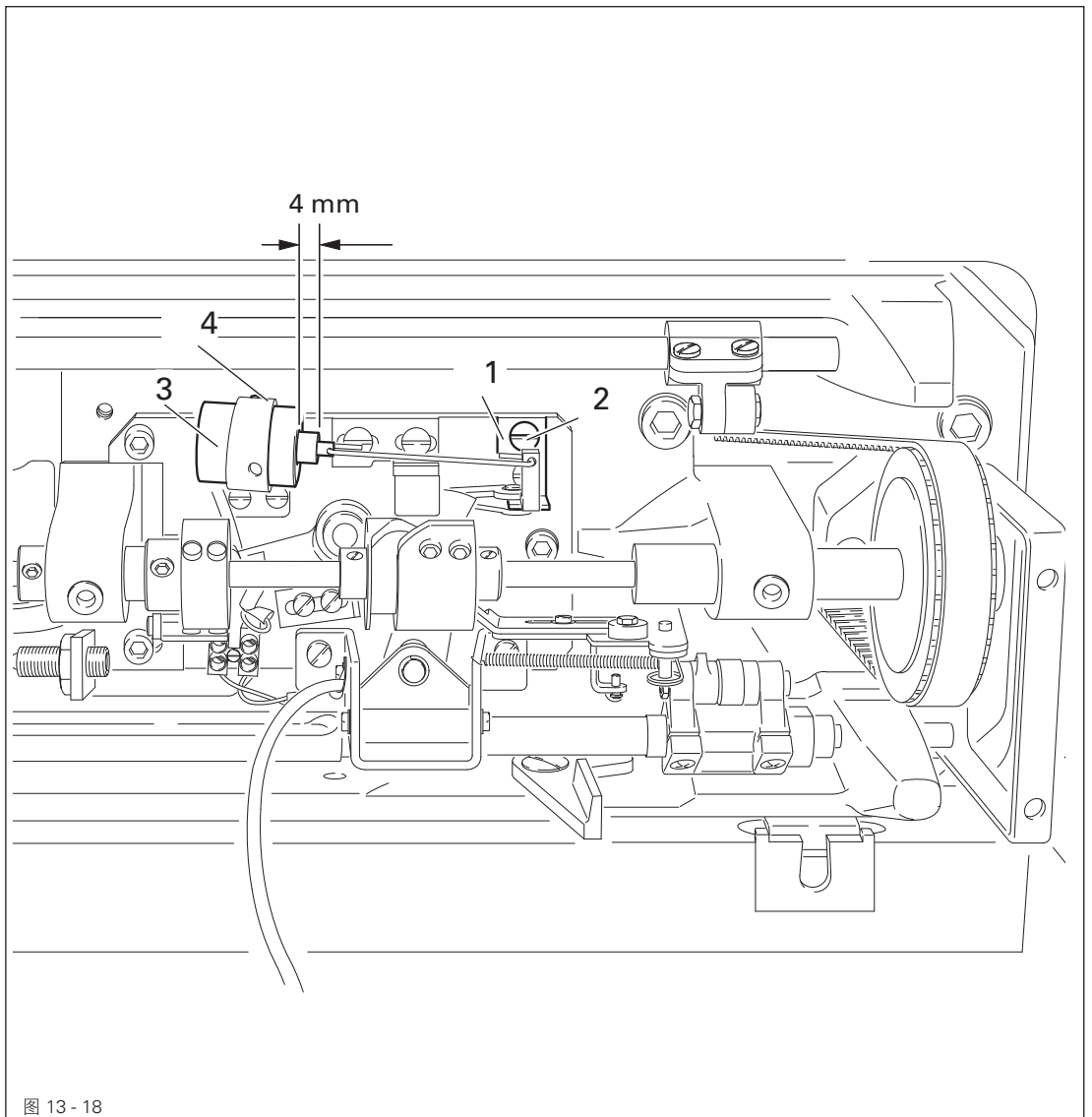
● 根据规则转动螺丝 1。

13.05 调准剪线装置 -900/56

13.05.01 接通磁铁

规则

1. 支架 1 应固定在其调整范围的中间，并平行于托板的右边缘。
2. 剪线装置在停止位置时，磁铁 3 的芯从磁体壳体伸出约 4 mm。

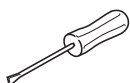
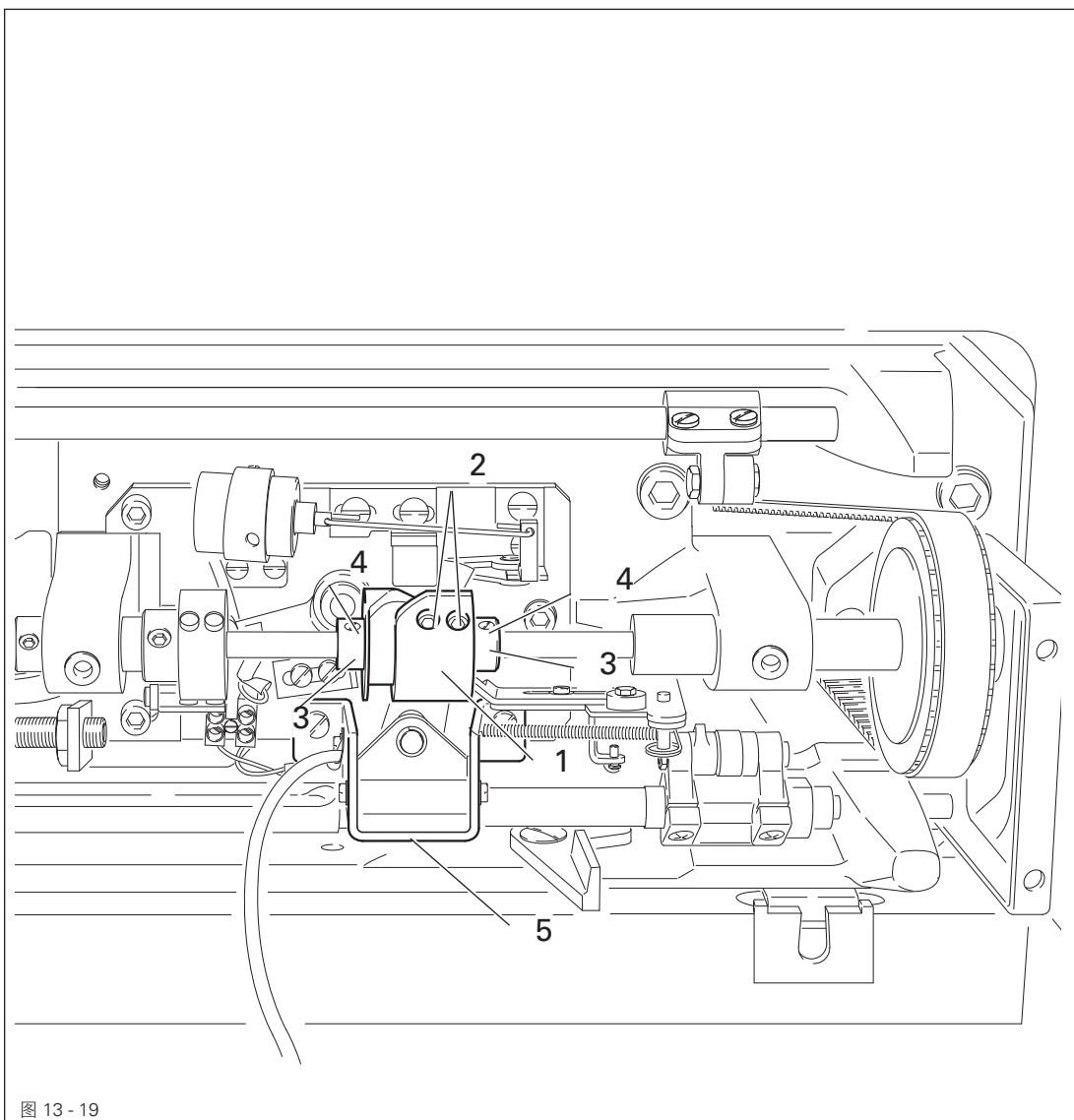


- 将支架 1（螺丝 2）根据规则 1 移动。
- 将磁铁 3（螺丝 4）根据规则 2 移动。

13.05.02 控制凸轮（预调）

规则

1. 控制凸轮 **1** 应在轴承架 **5** 切口的中间。
2. 在挑线杆上止点螺钉 **2** 应从正面可见，并平行于底板。

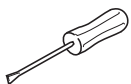
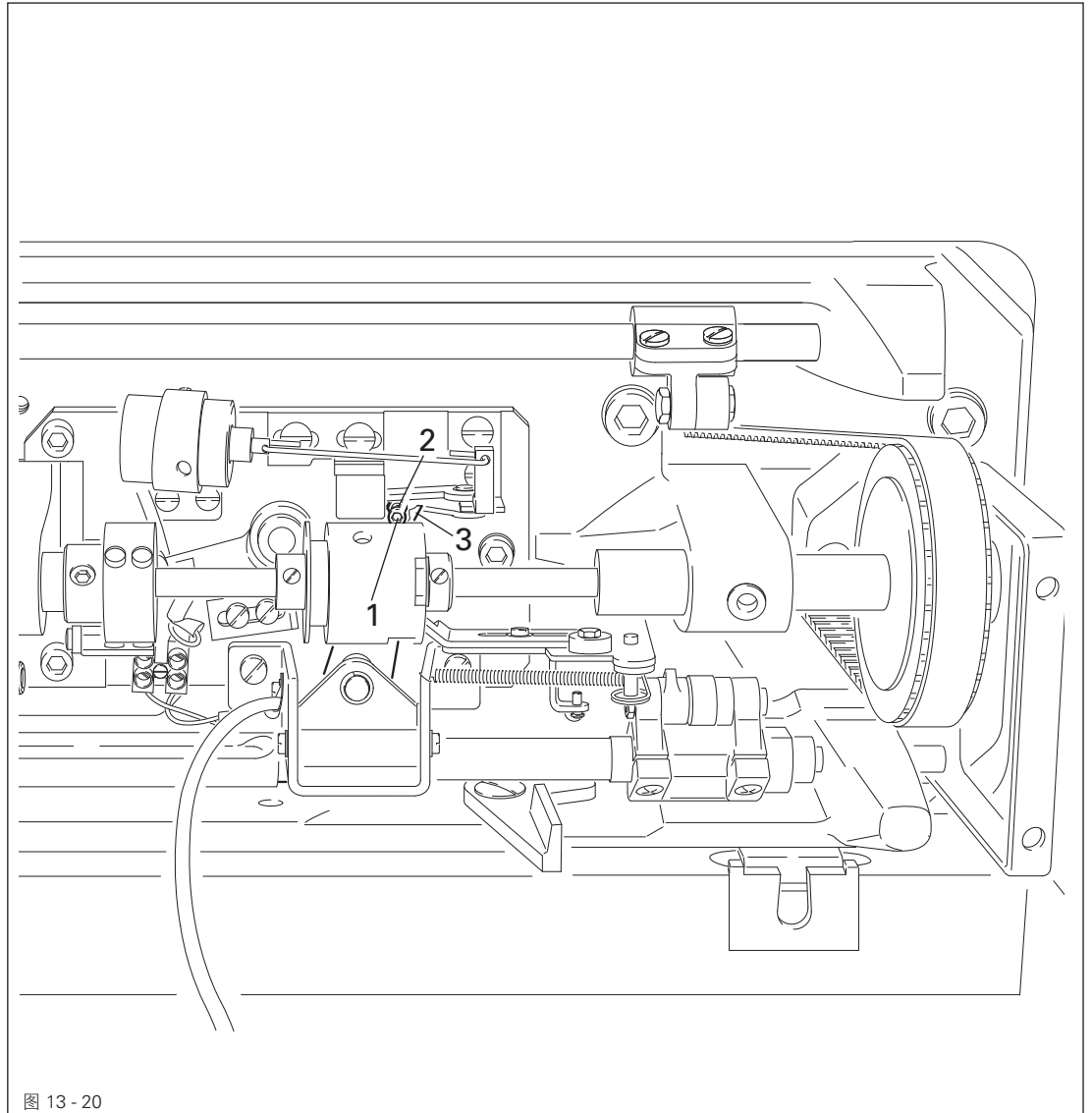


- 根据规则 移动控制凸轮 **1**（螺钉 **2**）和调节环 **3**（螺钉 **4**）。

13.05.03 控制杆悬架

规则

剪线装置在停止位置时，控制杆 3 应在基板的方向上可以压入约 1 mm（悬架）。

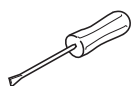
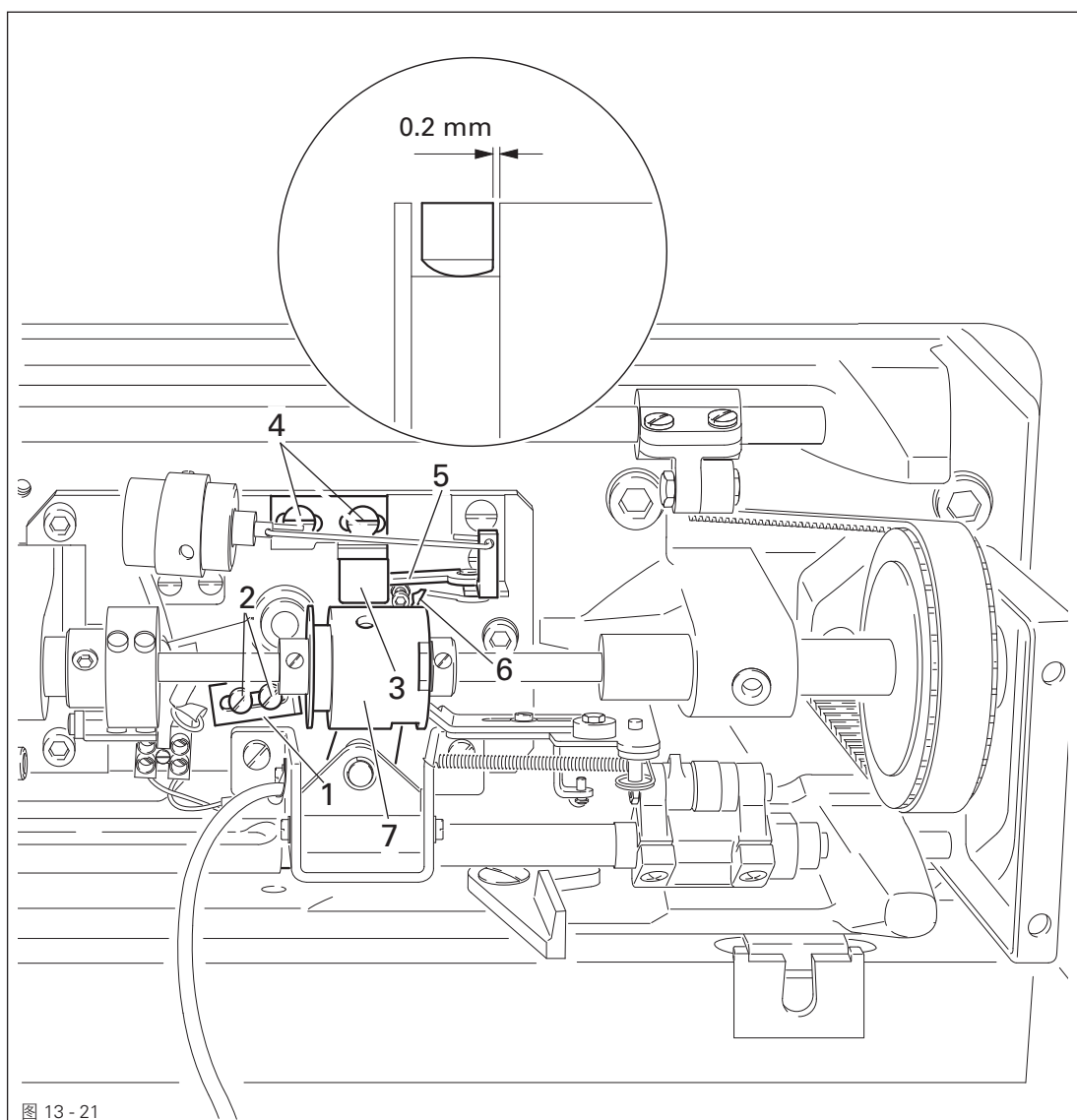


- 根据规则 旋转螺钉 1（螺母 2）。

13.05.04 控制杆路径

规则

1. 操作启动杆 5 时控制杆 6 的螺栓应稍微插入控制凸轮 7 的路径中。
2. 剪线后控制杆 6 应能自由经过停止支架 3 的右侧，然后在停止支架 3 后面卡入启动杆 5。
3. 在控制杆 6 和控制凸轮轨道的右内壁之间应存在约 0.2 mm 的间距。

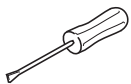
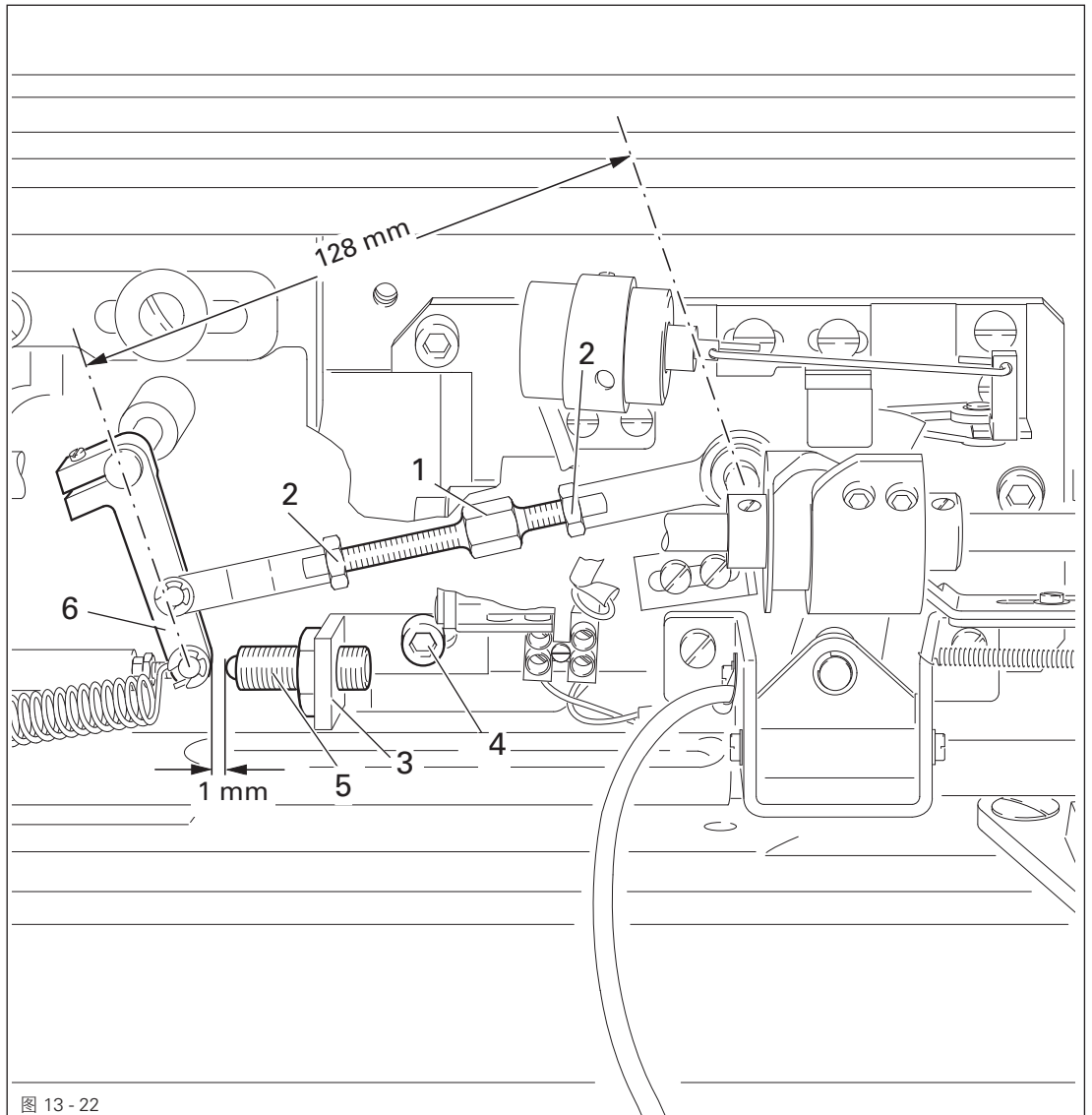


- 根据规则 移动停止支架 1 (螺钉 2) 和停止支架 3 (螺钉 4)。

13.05.05 捕线器驱动杆

规则

1. 在 PFAFF 1296 捕线器驱动杆 1 应在减去半针距后具有 128 mm 毫米的长度。
在 PFAFF 1295 捕线器驱动杆 1 应具有 128 mm 毫米的长度。
2. 在剪线装置的停止位置，在活塞 5 和控制杆 6 之间应有 1 mm 的距离。



- 根据规则 1 旋转捕线器驱动杆 1 (螺母 2)。
- 根据规则 2 移动支架 3 (螺栓 4)。

13.05.06 连杆 (仅适用于 PFAFF 1296)

规则

在剪线装置的停止位置连杆 2 的长度应符合轴 3 至轴 4 的距离。

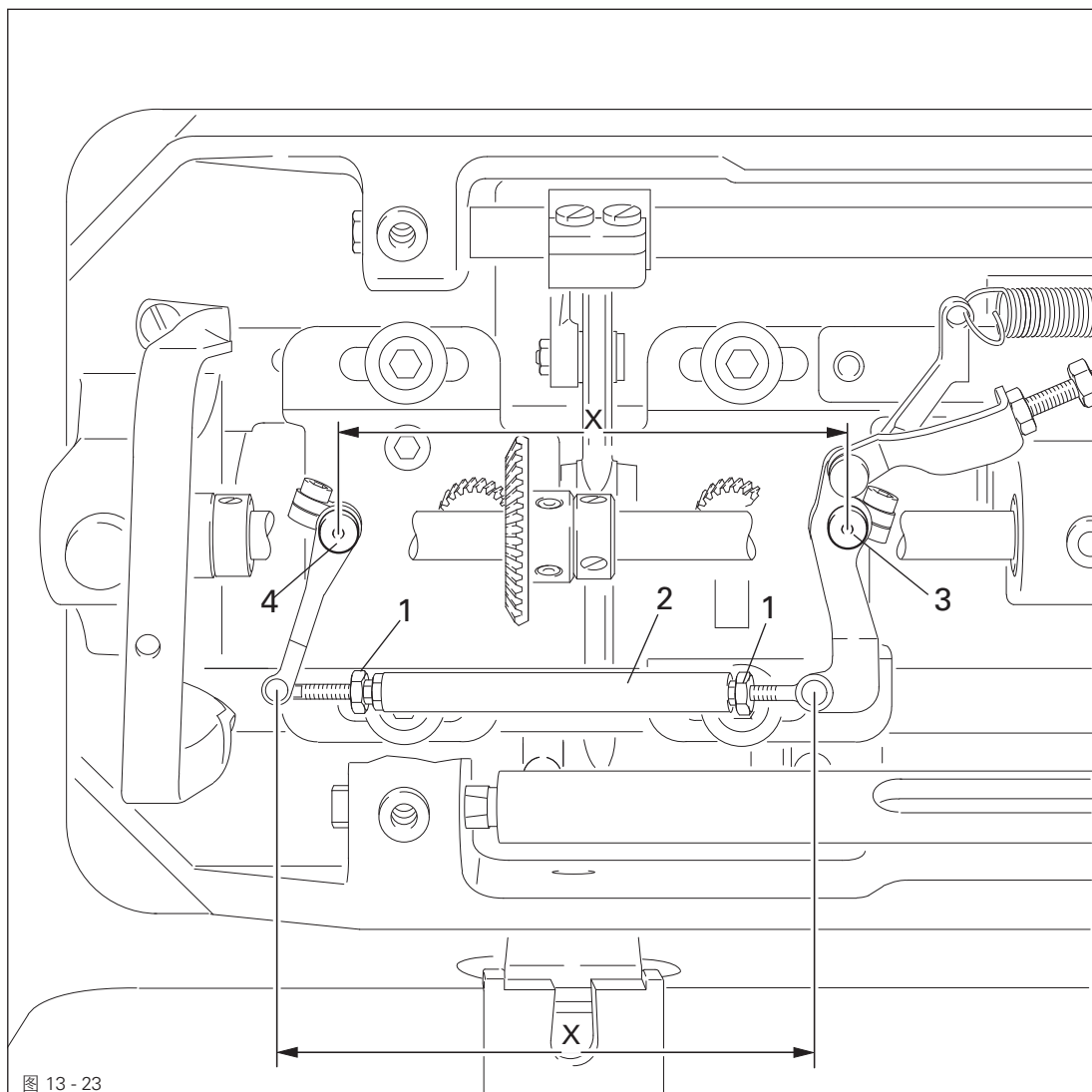
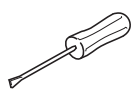


图 13 - 23



- 在剪线装置的停止位置松开螺母 1 (左右螺纹)。
- 根据规则转动连杆 2。
- 拧紧螺母 1。

13.05.07 捕线器高度

规则

在捕线器 4 下缘和梭心套顶部 5 之间应有约 0.7 mm 的距离。

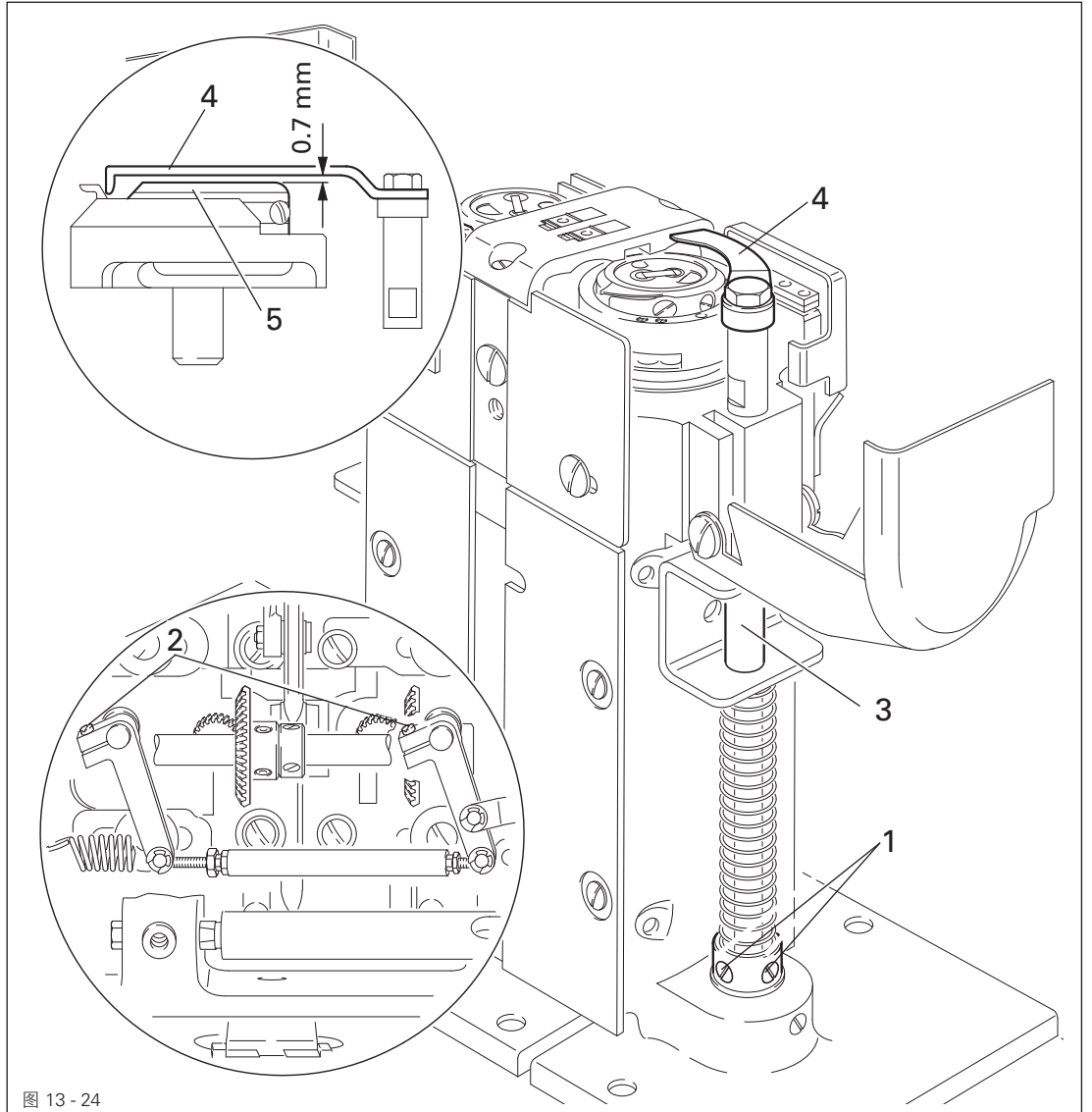
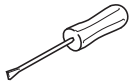


图 13 - 24



- 松动螺丝 1 和 2。
- 根据规则移动轴 3。
- 拧紧螺丝 1。

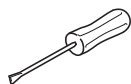
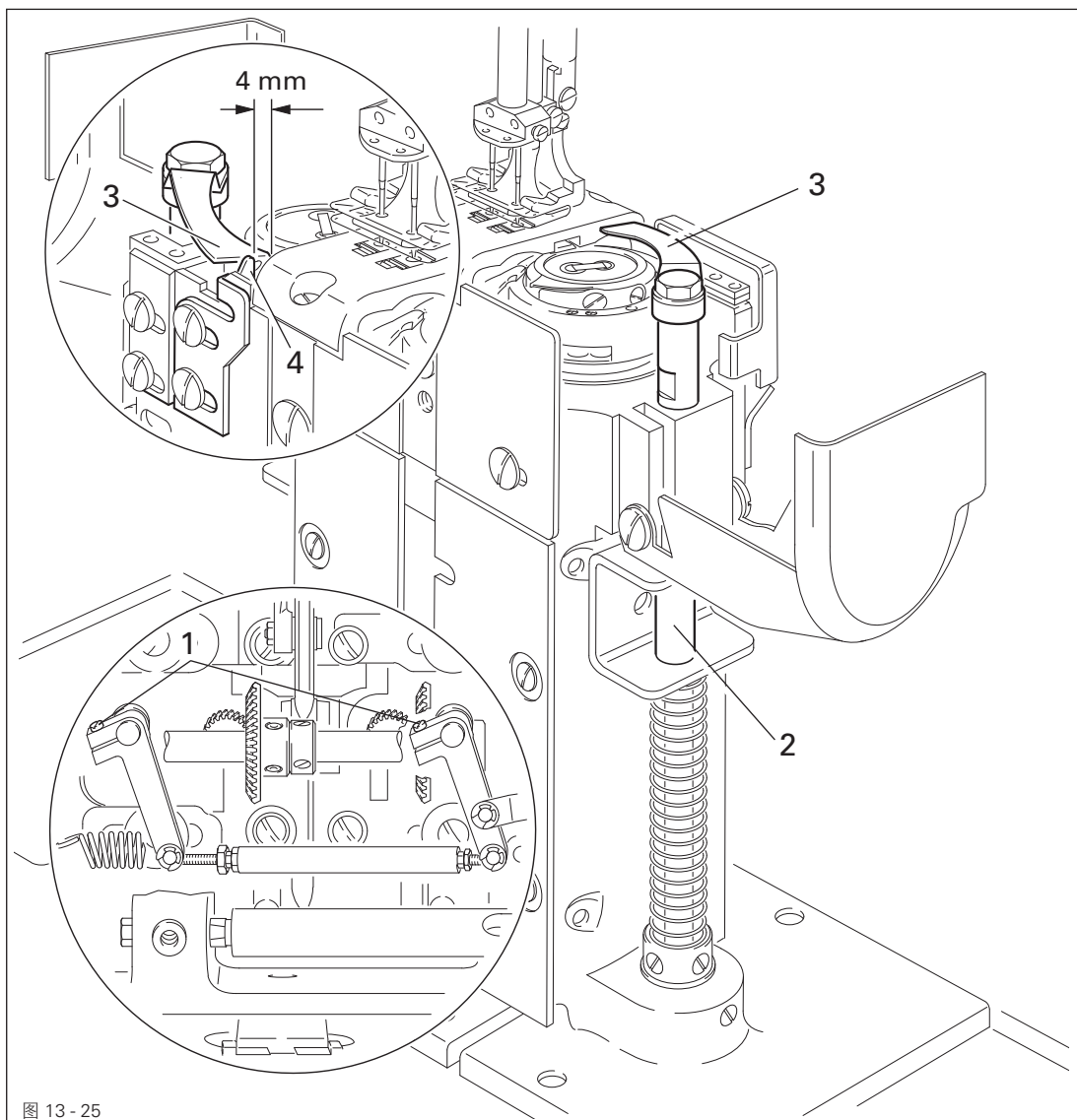


执行随后的设置时，螺钉 2 保持松开状态。

13.05.08 捕线器停止位置

规则

在剪线装置的停止位置，在捕线器 3 的尖端和刀 4 的刀刃之间应有 4 mm 的距离。



- 根据规则旋转轴 2。
- 拧紧螺丝 1。



拧紧螺钉 1 时应注意用于捕线器驱动的传输元件的灵活性。

13.05.09 切刀压力

规则

当捕线器 3 的前缘的一半驶过刀刃时，切刀 1 应以轻微的压力靠在捕线器边缘上。

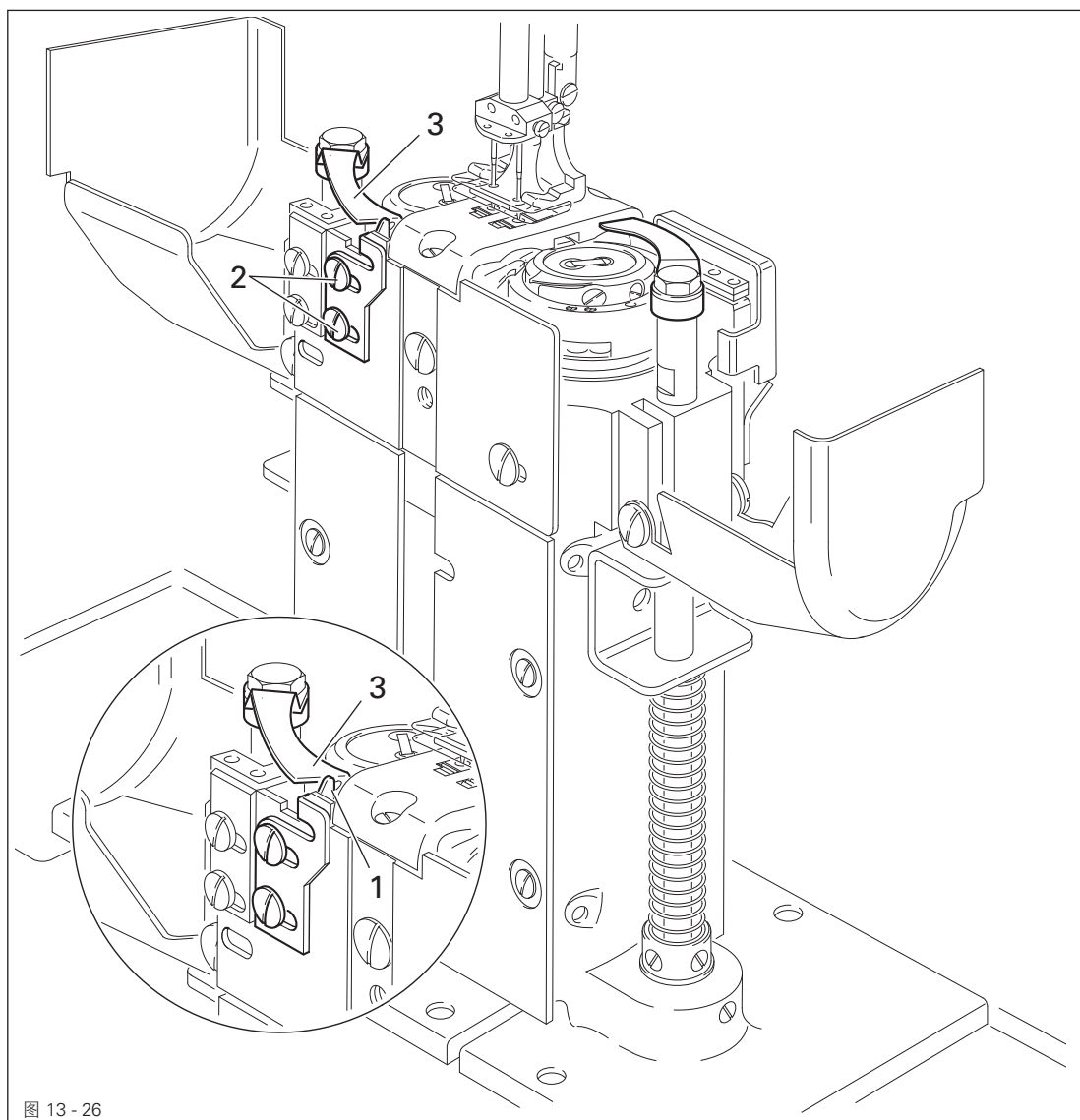
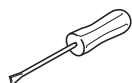


图 13 - 26



- 根据规则移动切刀 1（螺钉 2）。

13.05.10 底线夹线簧

规则

1. 在任何阶段，底线夹线簧 **3** 都不应该被捕线器 **4** 按压。
2. 切割操作之后底线应被牢固夹紧。
3. 梭芯应能不受阻碍地放入旋梭中，或把它取出来。

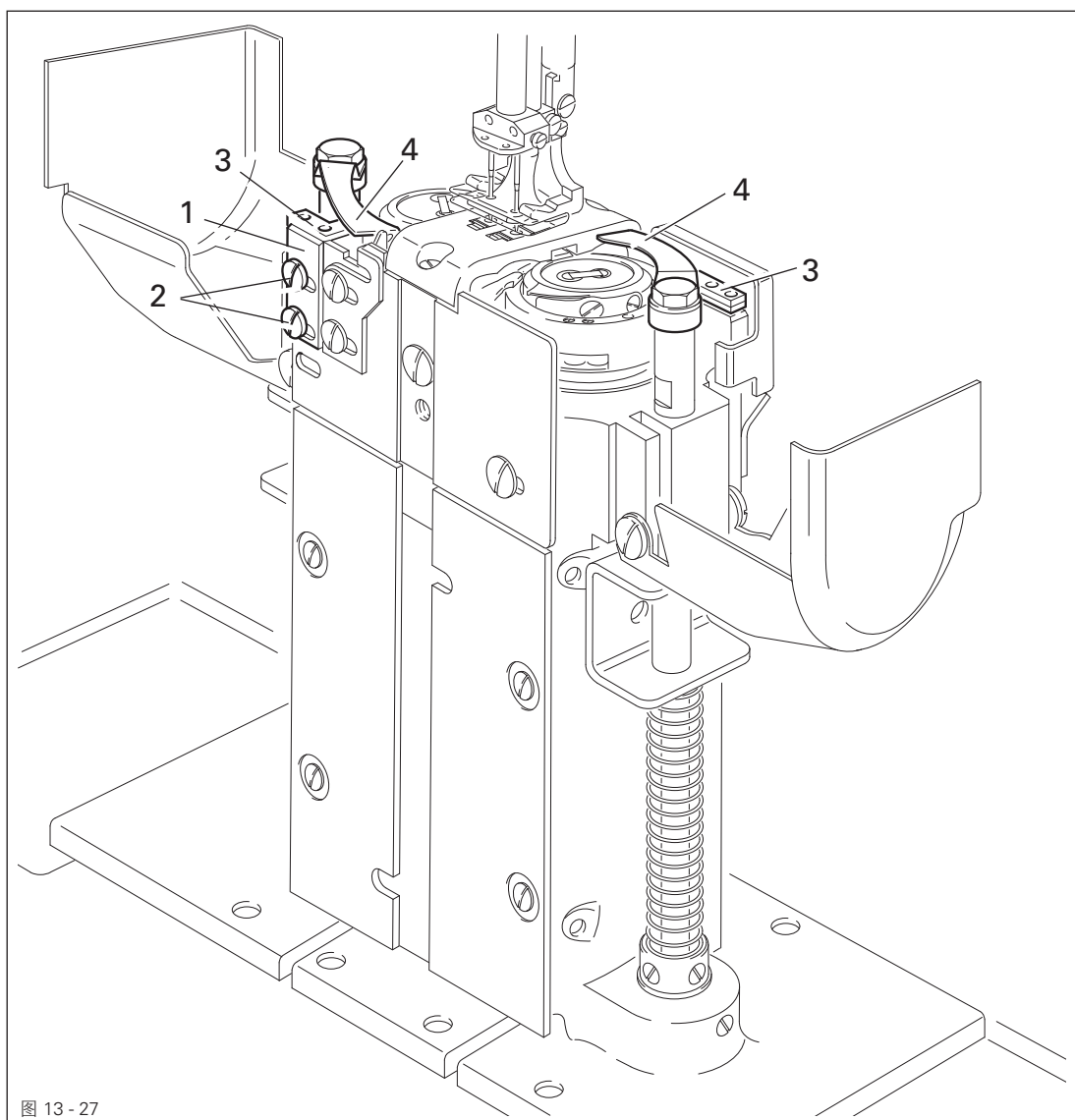
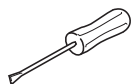


图 13-27

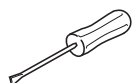
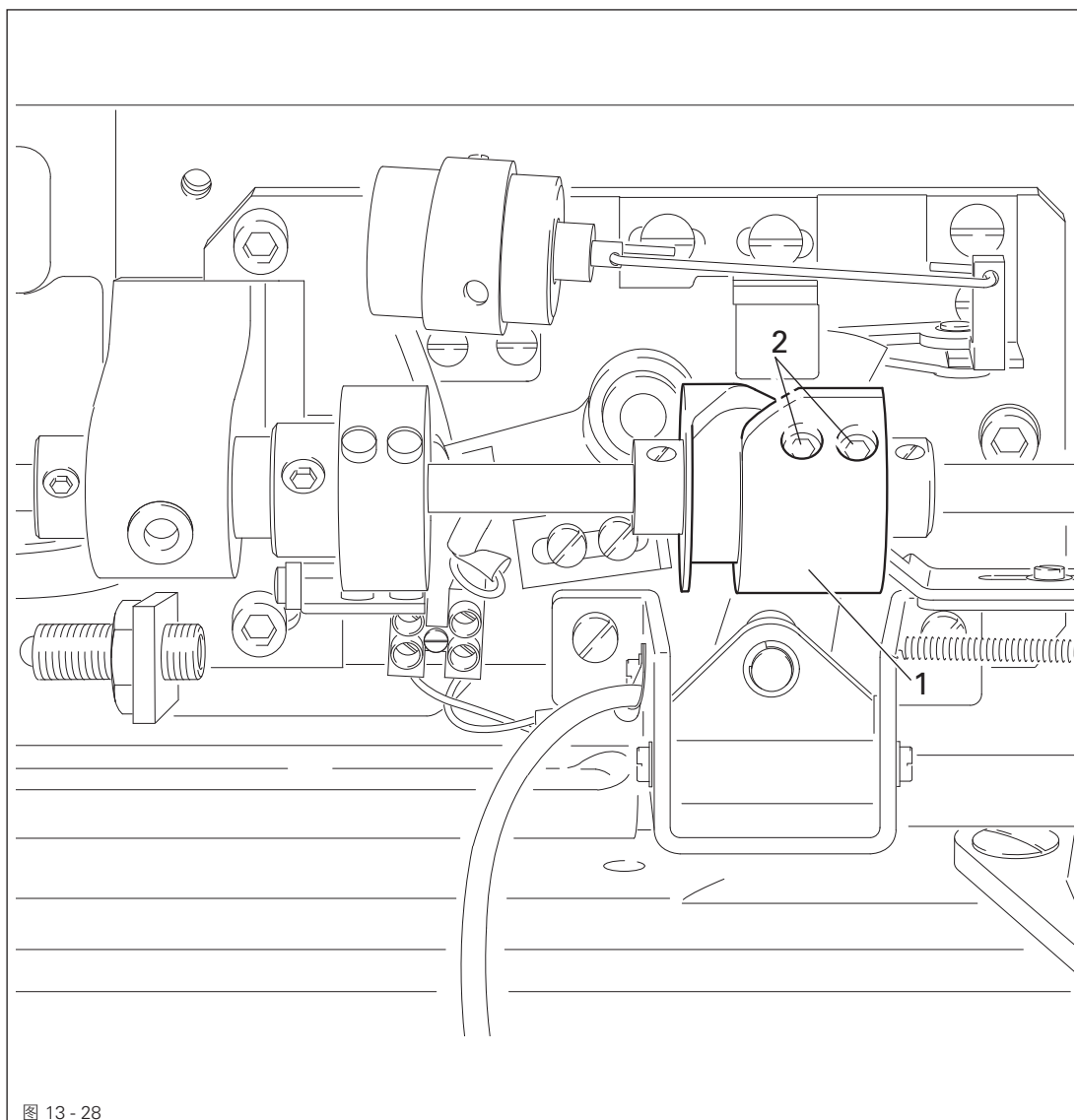


- 根据规则 1 和 3 移动支架 1 (螺栓 2)。
- 根据规则 2 调整夹线簧 3。

13.05.11 控制凸轮（重新调整）

规则

在挑线杆的上反转点切割运动应该刚刚结束。

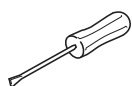
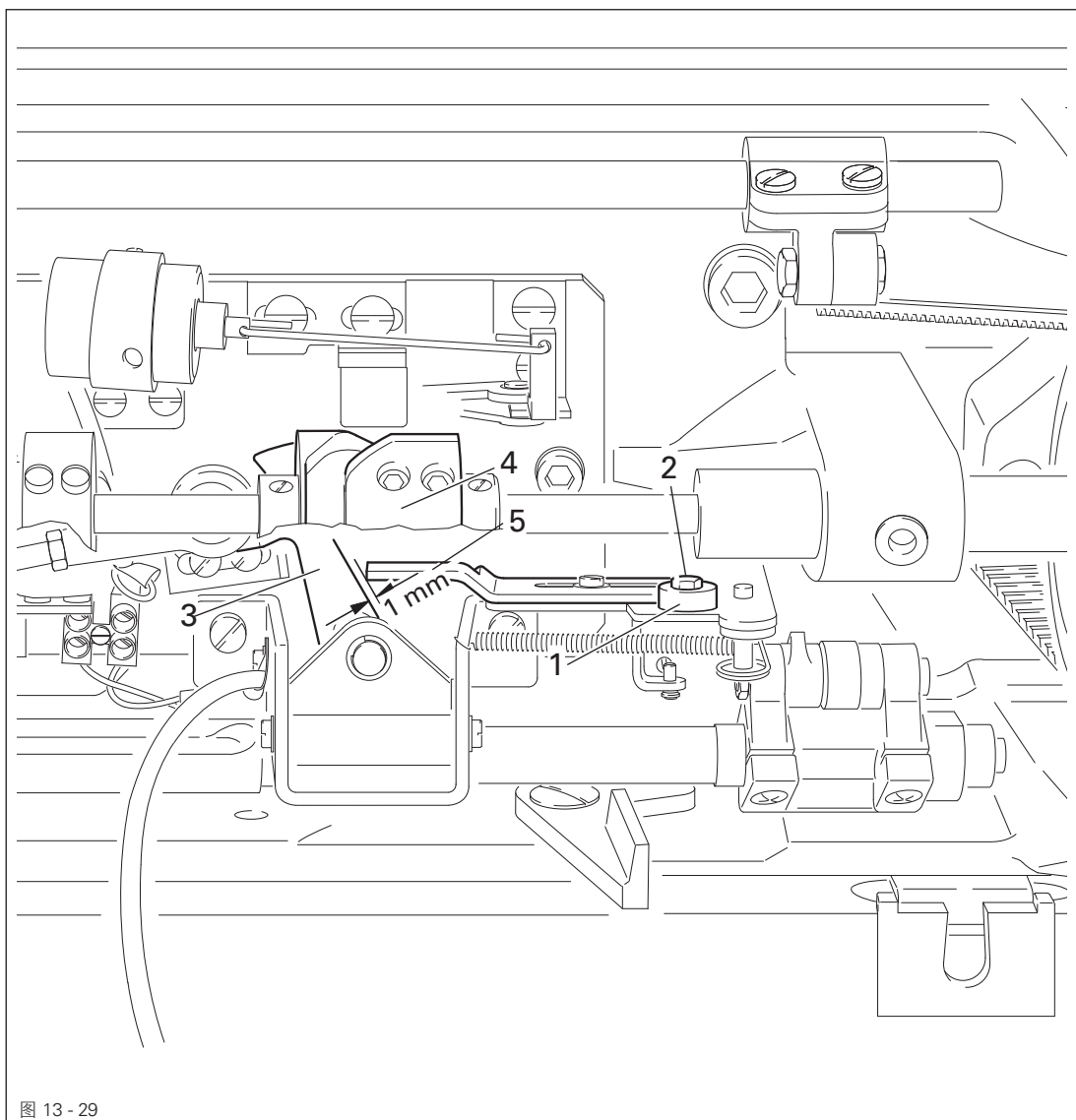


- 根据规则 转动控制凸轮 1（螺钉 2）。

13.05.12 松开柄

规则

当控制杆 3 的螺栓插入控制凸轮 4 的路径中而针杆在下止点时，在控制杆 3 和松开柄 5 之间应有 1 mm 的距离。在这个位置面线张力应更加有效。

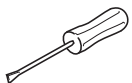
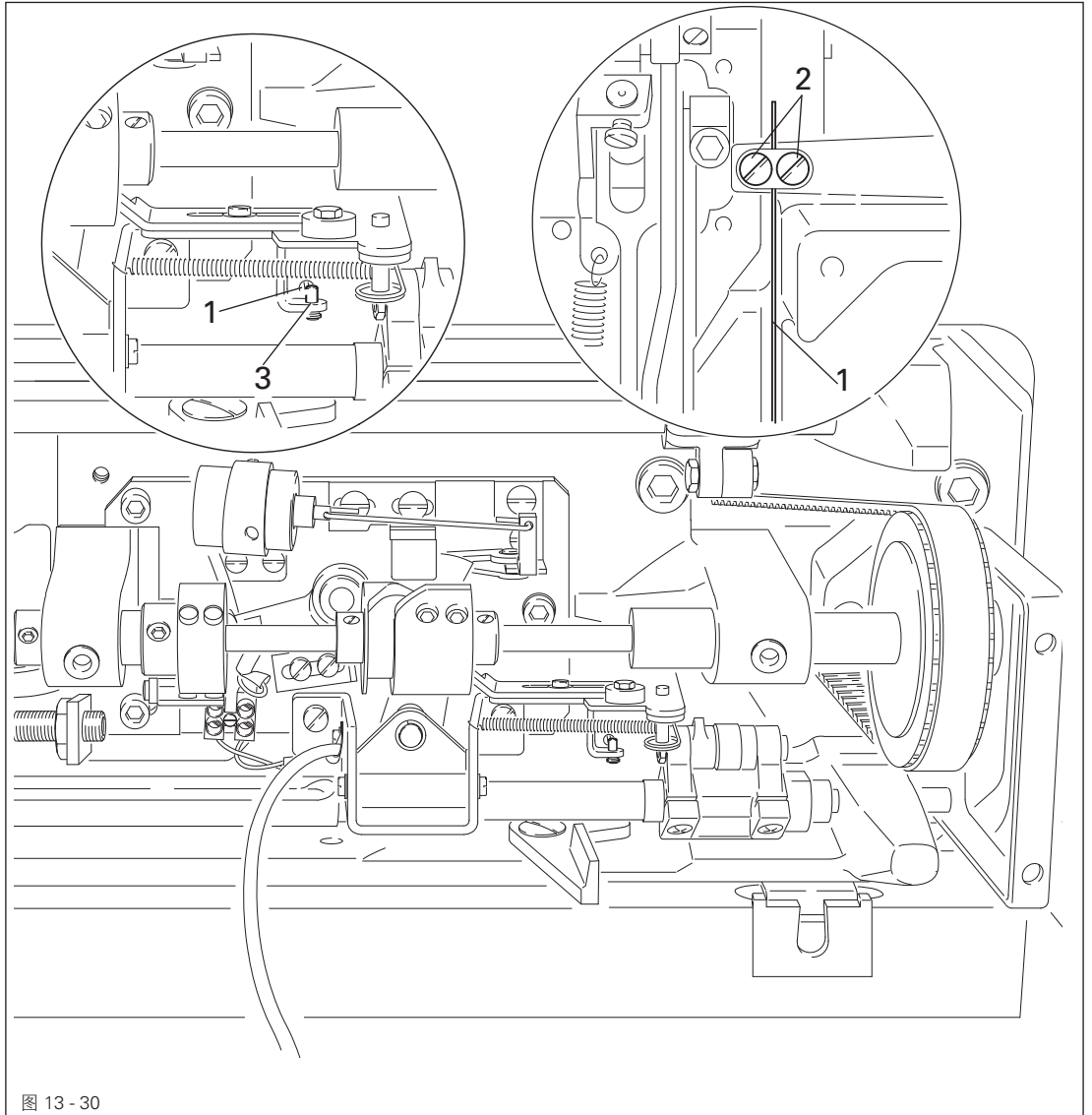


- 根据规则旋转偏心轮 1 (螺钉 2)。

13.05.13 松开杆

规则

1. 如果压脚放在针板上，螺栓 3 应靠在该拉杆 1 长槽的底部。
2. 面线张力的张力盘在这个位置不能彼此松开。



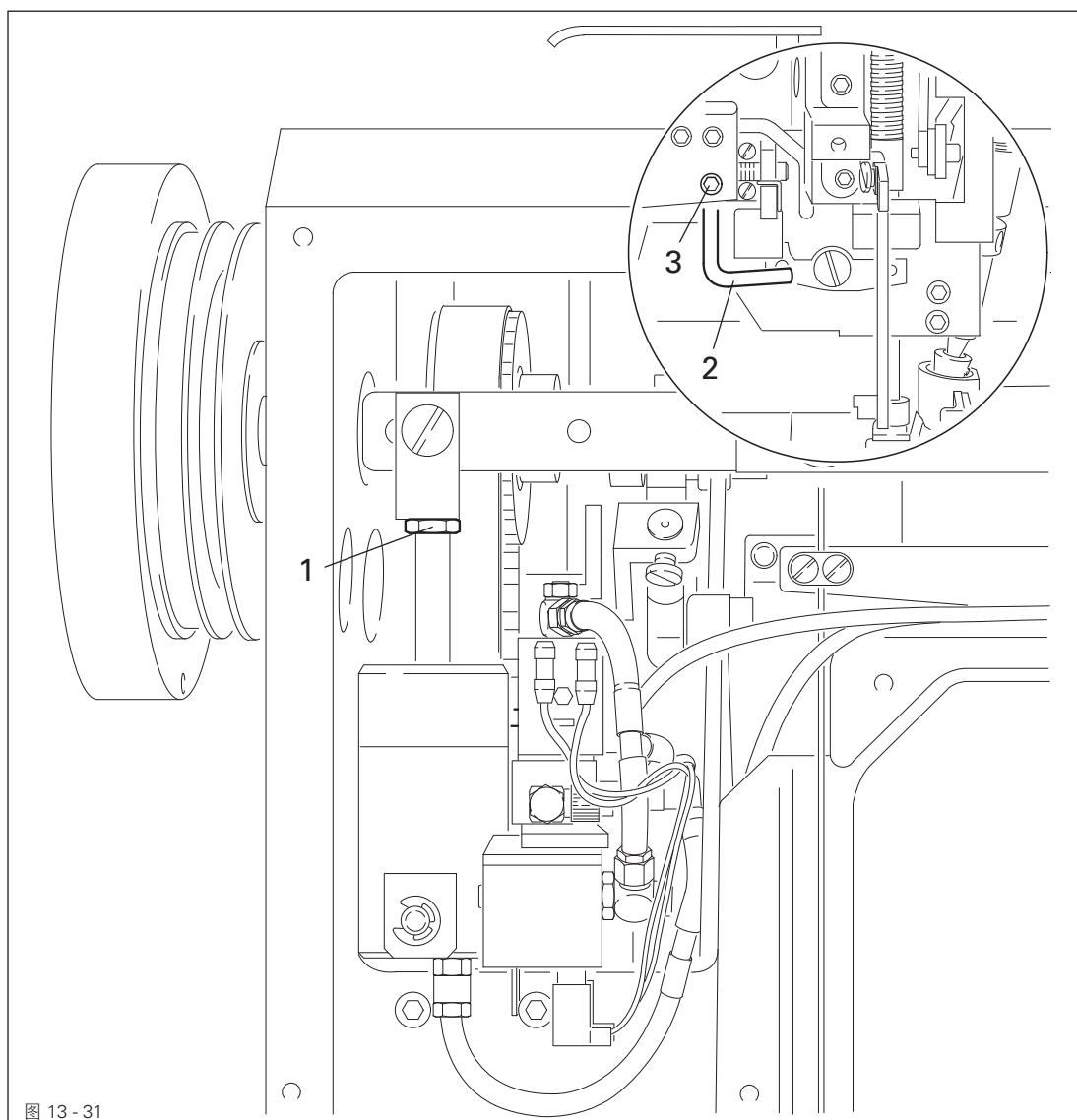
- 根据规则移动拉杆 1 (螺钉 2)。

13.06 设置带子机型 -911/97 的抬起杆

规则

如果操作了压脚自动机构

1. 压脚必须从针板抬起 **7 mm**
2. 夹线器的张力盘必须相距 **0.5 mm**。



- 根据规则 1 旋转螺母 1。
- 根据规则 2 设置小把手 2（螺钉 3）。
- 检查，操作压脚自动机构时提高的手柄是否因为自身重量而落下，如果需要，重新调整螺母 1。

13.07 设置无子机型 -911/97 的抬起杆

规则

操作了膝控杆

1. 压脚必须从针板抬起 7 mm
2. 夹线器的张力盘必须相距 0.5 mm。

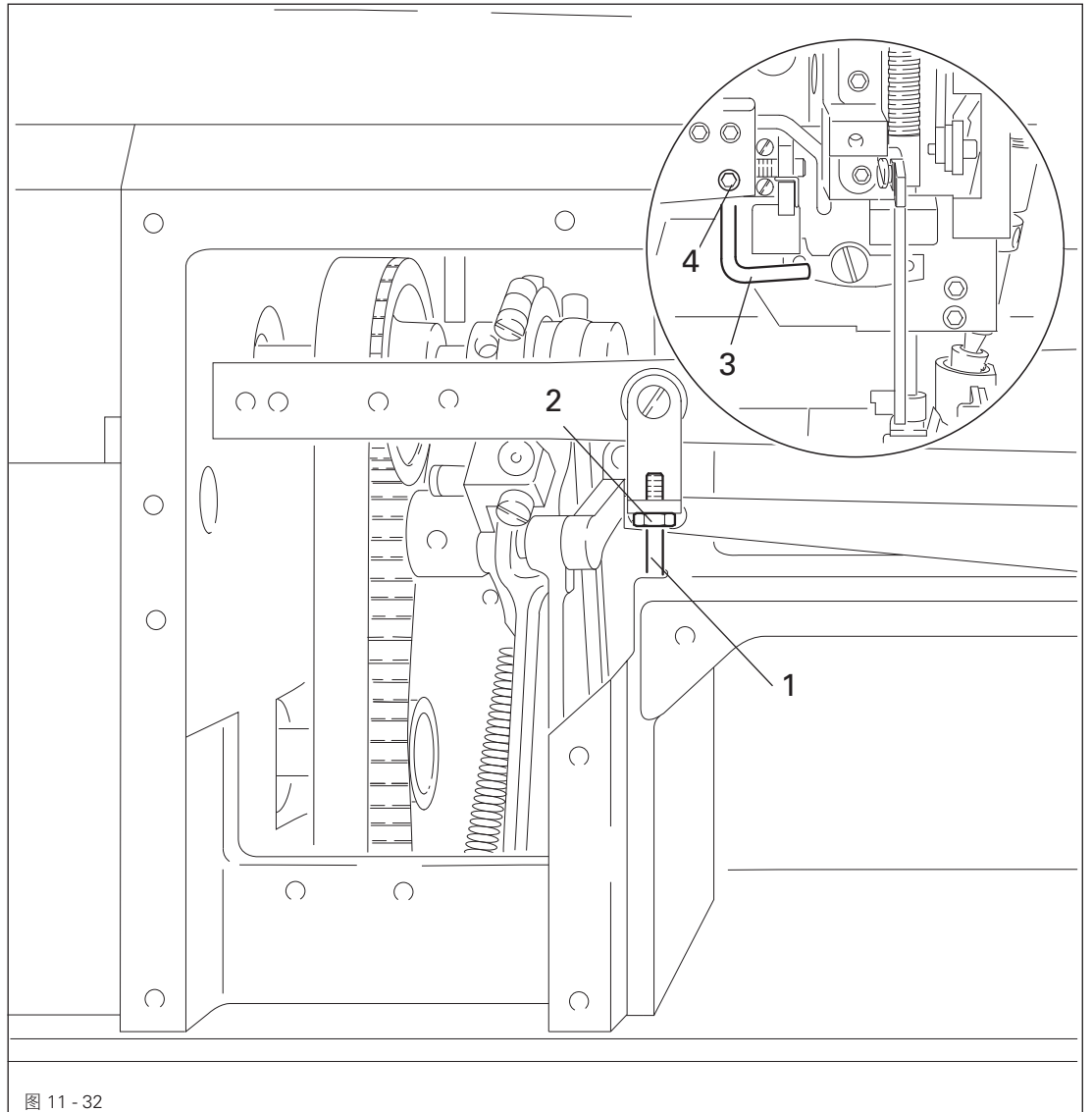


图 11 - 32

- 根据规则 1 旋转杆 1（螺母 2）。
- 根据规则 2 设置小把手 3（螺钉 4）。
- 检查，操作膝控杆时提高的手柄是否因为自身重量而落下，如果需要，重新调整杆 1。

13.08 参数设置

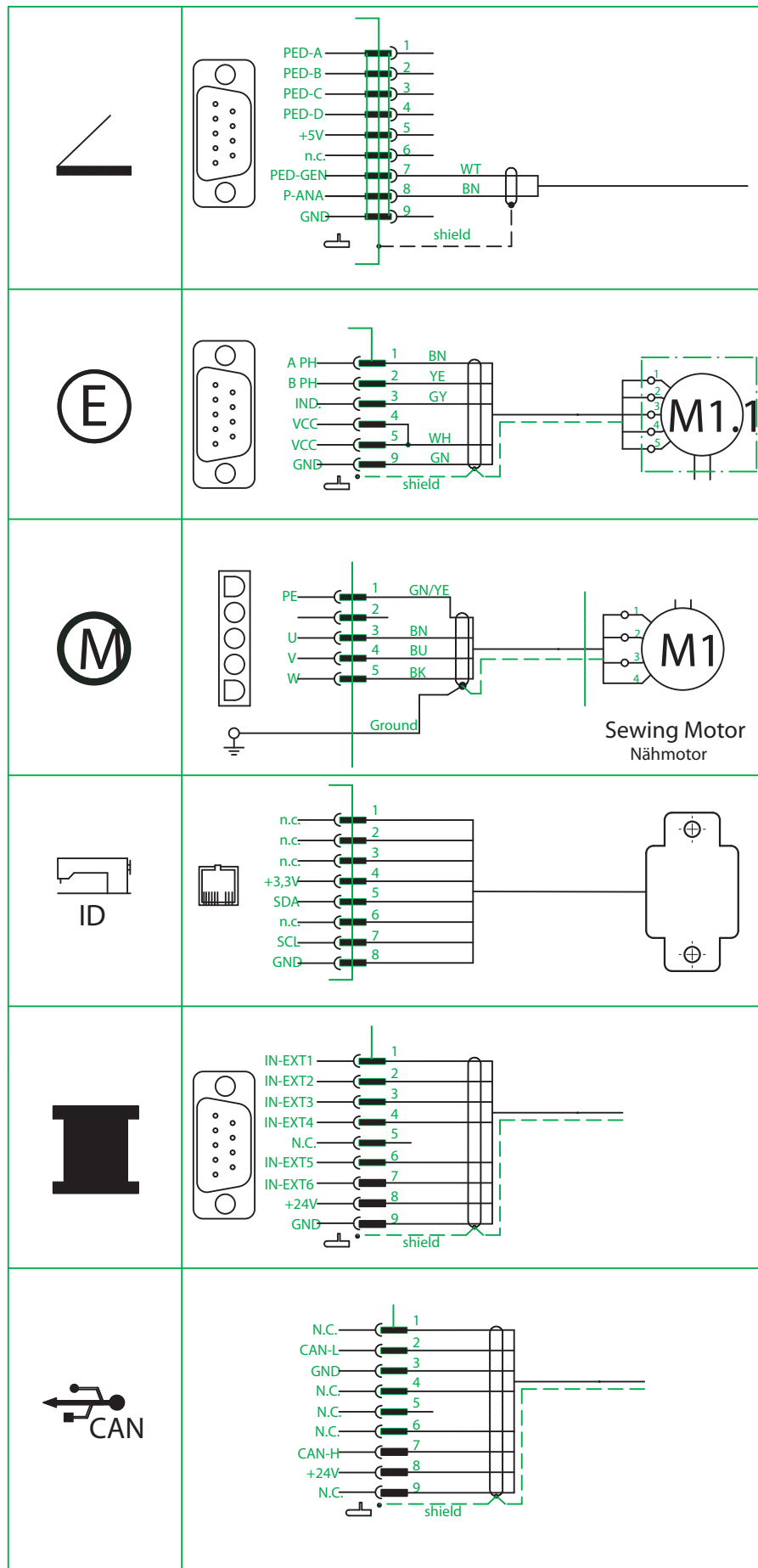
- 在单独的机器参数列表中对选择用户级别以及改变参数给予说明（见第 1.1.2 章 技术员级别）。

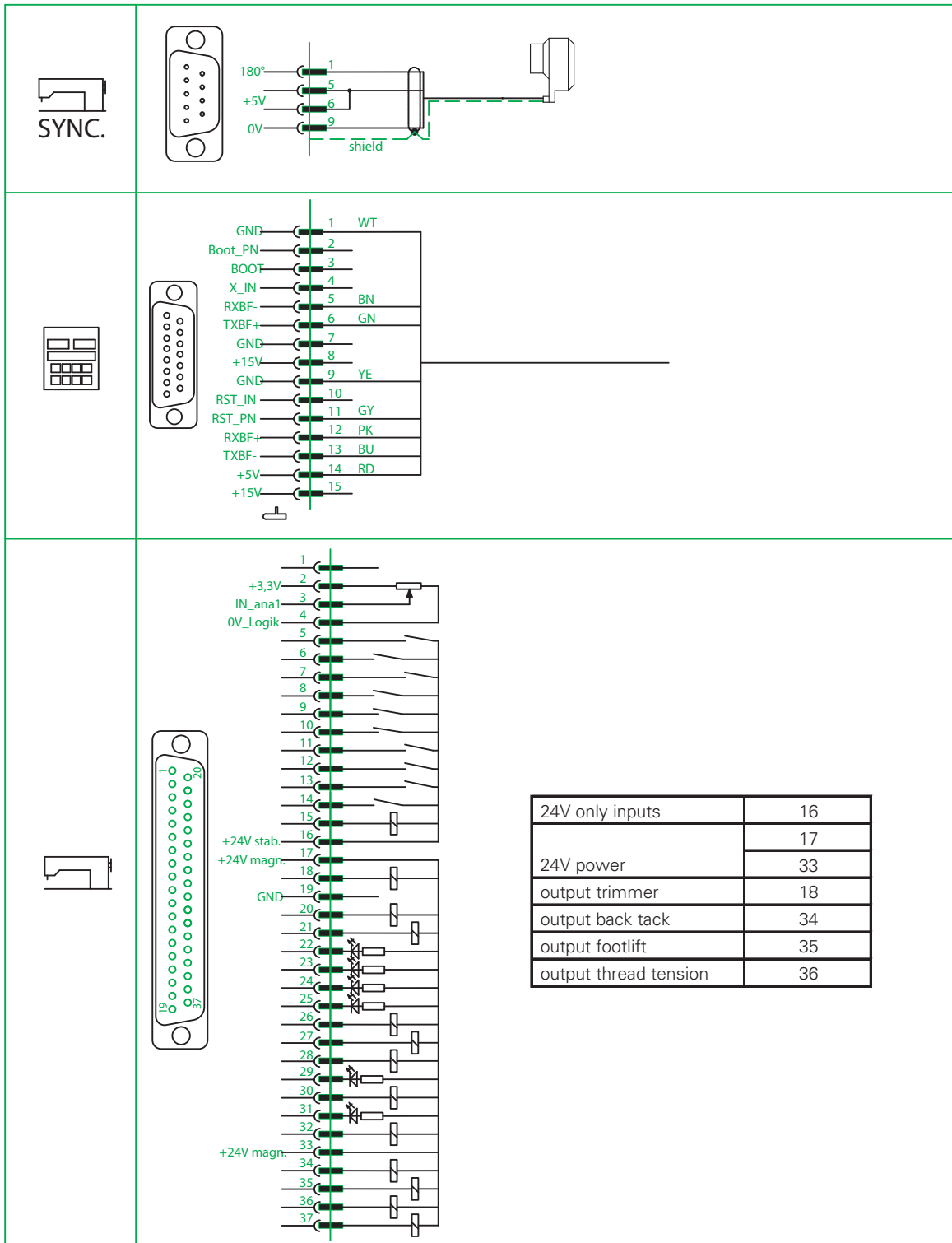
13.09 控制系统 P40 CD 的网络更新

- 若要执行控制更新，需要加密狗与相应的机器软件。
- 可以通过订货号 72-250 303-91 购得空加密狗。
- 若要将软件加载到加密狗，需要 PC-Tool “DongleCopy”。



控制系统 P40 CD 的网络更新说明以及 PC-Tool “DongleCopy” 可在网站 <https://partnerweb.pfaff-industrial.com/> 下载。







Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE

PFAFF Industriesysteme und Maschinen GmbH

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

电话: +49-6301 3205 - 0

传真: +49-6301 3205 - 1386

电子邮件: info@pfaff-industrial.com