

1525
1525-S

JUSTIERANLEITUNG

1525-G
1526

Diese Justieranleitung hat für Maschinen ab
nachfolgender Seriennummer Gültigkeit:

2 722 168 →

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 | |
|--------------|--|---------|
| 13 | Justierung 13 - 1 | |
| 13.01 | Hinweise zur Justierung | 13 - 1 |
| 13.02 | Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel | 13 - 1 |
| 13.03 | Abkürzungen | 13 - 1 |
| 13.04 | Erläuterung der Symbole | 13 - 1 |
| 13.05 | Justierung der Basismaschine 13 - 2 | |
| 13.05.01 | Ausgleichsgewicht | 13 - 2 |
| 13.05.02 | Unter-, Ober- und Nadeltransport - Nullstellung | 13 - 3 |
| 13.05.03 | Unter-, Ober- und Nadeltransport - Schiebebewegung | 13 - 4 |
| 13.05.04 | Untertransporteur - Hebebewegung | 13 - 5 |
| 13.05.05 | Untertransporteur - Höhe | 13 - 7 |
| 13.05.06 | Nadel in Stichlochmitte | 13 - 8 |
| 13.05.07 | Vorschubdifferenz | 13 - 9 |
| 13.05.08 | Nadelhöhe (vorjustieren) | 13 - 10 |
| 13.05.09 | Schlingenhub, Greiferabstand, Nadelhöhe (nachjustieren) u. Nadelschutz | 13 - 11 |
| 13.05.10 | Kapsellüfterweg | 13 - 13 |
| 13.05.11 | Obertransporthub | 13 - 14 |
| 13.05.12 | Obertransporteur - Hebebewegung | 13 - 15 |
| 13.05.13 | Durchgang zwischen Stoffdrückerfuß und Stichplatte | 13 - 16 |
| 13.05.14 | Spuler | 13 - 17 |
| 13.05.15 | Fadenanzugsfeder und Regulator bei der PFAFF 1525 | 13 - 18 |
| 13.05.16 | Fadenanzugsfedern und Regulator bei der PFAFF 1526 | 13 - 19 |
| 13.05.17 | Drehzahlreduzierung bei Huberhöhung | 13 - 20 |
| 13.05.18 | Oberfaden-Spannungslösung | 13 - 21 |
| 13.05.19 | Nähfußdruck | 13 - 22 |
| 13.05.20 | Schmierung | 13 - 23 |
| 13.05.21 | Rutschkupplung wieder einrasten | 13 - 24 |
| 13.06 | Justierung der Kantenbeschneid-Einrichtung -731/02 13 - 25 | |
| 13.06.01 | Messer-Nullstellung | 13 - 25 |
| 13.06.02 | Messerhub | 13 - 26 |
| 13.06.03 | Schneidbewegung | 13 - 27 |
| 13.06.04 | Übertragungshebel | 13 - 28 |
| 13.06.05 | Messerhöhe | 13 - 29 |
| 13.06.06 | Messerstellung in Nährichtung | 13 - 30 |
| 13.06.07 | Messerstellung quer zur Nährichtung | 13 - 31 |
| 13.07 | Justierung des Fadenabschneiders -900/81 13 - 32 | |
| 13.07.01 | Ruhestellung des Rollenhebels / Radiale Stellung der Steuerkurve | 13 - 32 |
| 13.07.02 | Fadenfänger-Höhe | 13 - 33 |
| 13.07.03 | Fadenfänger-Stellung | 13 - 34 |
| 13.07.04 | Messerhöhe | 13 - 35 |
| 13.07.05 | Messerdruck | 13 - 36 |
| 13.07.06 | Unterfaden-Klemmfeder | 13 - 37 |
| 13.07.07 | Fadenfänger-Übergangskurbel (nur bei der PFAFF 1526) | 13 - 38 |
| 13.07.08 | Übertragungsgestänge (nur bei der PFAFF 1526) | 13 - 39 |

Inhaltsverzeichnis

| | Inhalt | Kapitel - Seite |
|--------------|--|-----------------|
| 13.07.09 | Manuelle Schneidprobe | 13 - 40 |
| 13.08 | Justierung des Fadenabschneiders -900/82 | 13 - 41 |
| 13.08.01 | Ruhestellung des Rollenhebels /Vorjustierung der radialen Stellung der Steuerkurve | 13 - 41 |
| 13.08.02 | Fadenfänger- und Messerhöhe | 13 - 42 |
| 13.08.03 | Messerträger-Stütze | 13 - 43 |
| 13.08.04 | Schneidposition des Messers | 13 - 44 |
| 13.08.05 | Fadenfänger-Stellung | 13 - 45 |
| 13.08.06 | Nachjustierung der Steuerkurve | 13 - 46 |
| 13.08.07 | Messerdruck | 13 - 47 |
| 13.08.08 | Unterfaden-Klemmfeder | 13 - 48 |
| 13.08.09 | Manuelle Schneidprobe | 13 - 49 |
| 13.09 | Justierung des Spulenfadenvorratswächters -926/06 | 13 - 50 |
| 13.10 | Parametereinstellungen | 13 - 51 |
| 13.10.01 | Parameterliste | 13 - 51 |
| 14 | Schaltpläne | 14 - 1 |
| 14.01 | Stromlaufpläne (bei Quick-EcoDrive mit Steuerung P 70 EDx) | 14 - 1 |
| 14.02 | Blockschaltbild 1525 S mit Quick-PicoDrive und Steuerung P 41 PD-L) | 14 - 7 |
| 14.03 | Stromlaufpläne (bei Quick-PicoDrive mit Steuerung P 41 PD-L) | 14 - 3 |

13

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!



Die Abbildungen in diesem Kapitel zeigen die Einnadelmaschine **PFAFF 1525**. Bei der Zweinadelmaschine **PFAFF 1526** müssen verschiedene Einstellungen doppelt d. h. im linken und rechten Greiferraum vorgenommen werden. In den jeweiligen Kapiteln wird darauf hingewiesen, wobei die Abbildungen zum Teil spiegelbildlich zu betrachten sind.

13.01

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.

13.02

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 2 bis 6 mm
- 1 Schlingenhublehre (Best.-Nr. 61-111 600-01)
- 1 Schraubklemme (Best.-Nr. 61-111 600-35)
- 1 Lehre für Obertransporteurhub 5,0 mm (Best.-Nr. 61-111 633-60)
- 1 Metallmaßstab (Best.-Nr. 08-880 218-00)

13.03

Abkürzungen

o.T. = oberer Totpunkt
u.T. = unterer Totpunkt

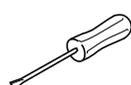
13.04

Erläuterung der Symbole

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



Hinweis, Information



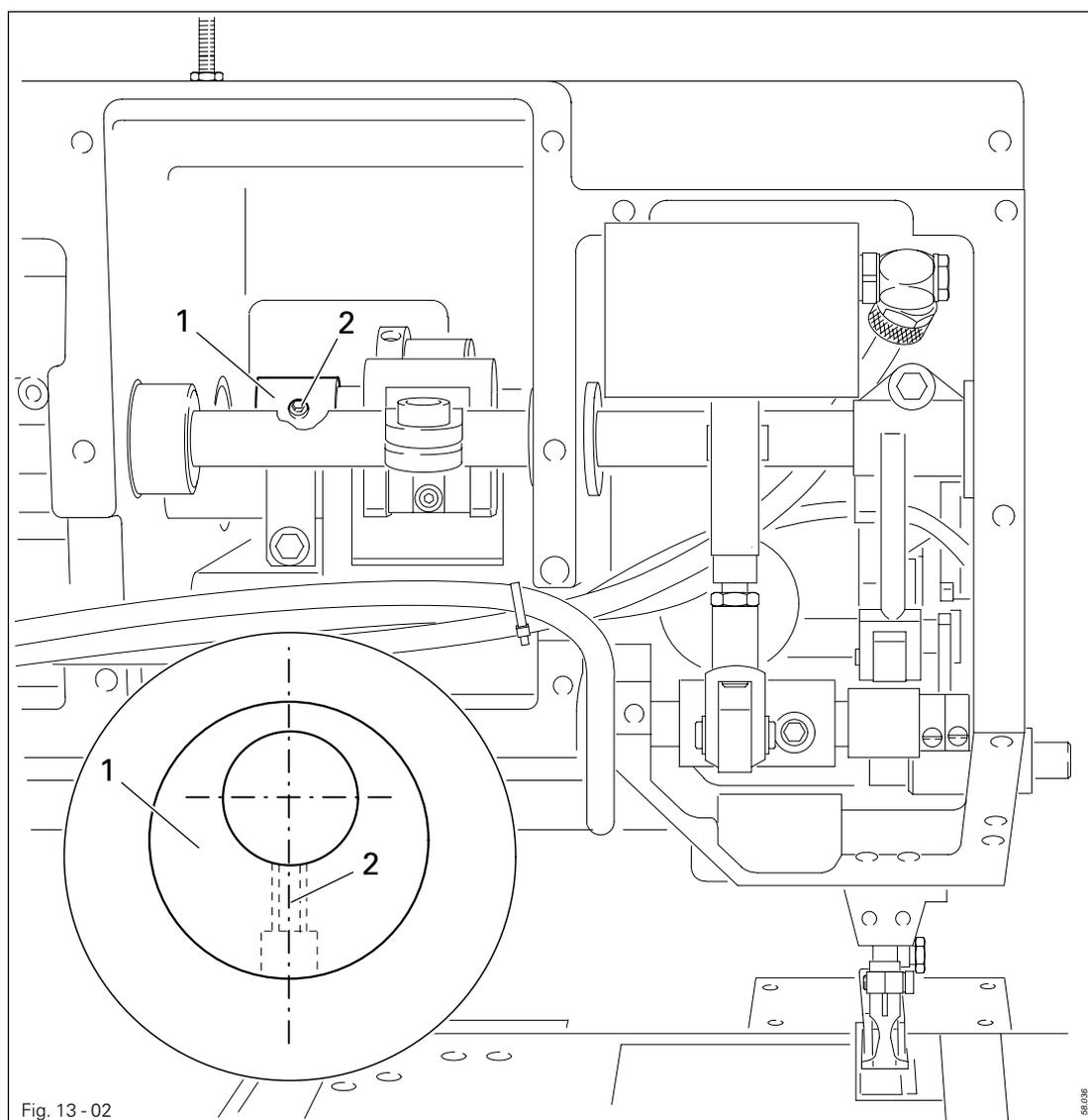
Wartung, Reparatur, Justierung, Instandhaltung
(nur von Fachpersonal auszuführende Tätigkeit)

13.05 Justierung der Basismaschine

13.05.01 Ausgleichsgewicht

Regel

In o.T. Nadelstange soll die größte Exzentrizität des Ausgleichsgewichts **1** unten stehen.

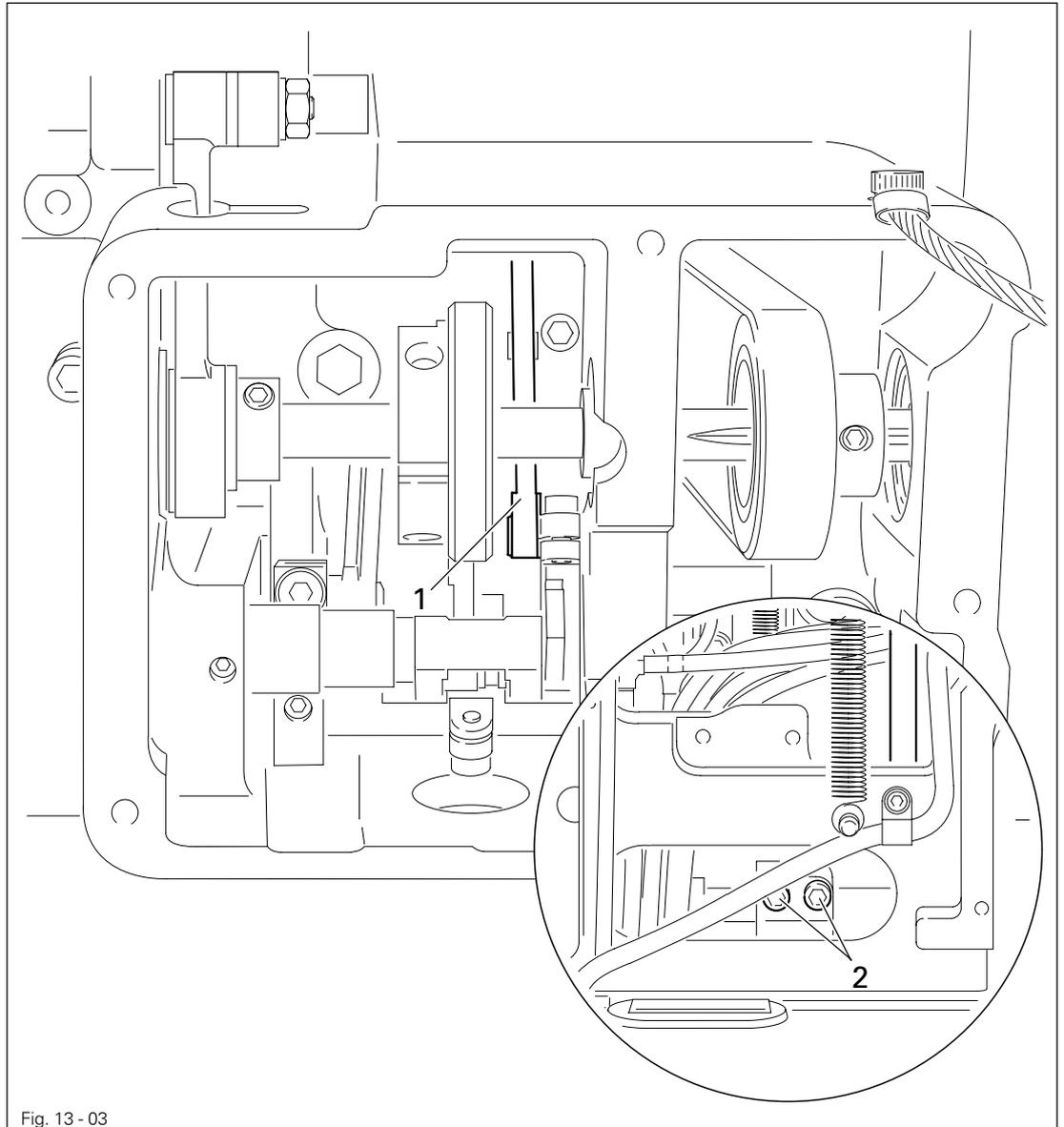


- Ausgleichsgewicht **1** (Schraube **2**) entsprechend **Regel** verdrehen.

13.05.02 Unter-, Ober- und Nadeltransport - Nullstellung

Regel

Bei Stichelängeneinstellung "0" sollen beim Drehen am Handrad der Ober- und Untertransporteur sowie die Nadelstange keine Schiebebewegung ausführen.



- Verbindungsstange 1 (Schrauben 2) entsprechend der Regel verschieben.

Regel

Bei größter Stichlängeneinstellung und in u.T. Nadelstange sollen beim Betätigen der Stichumschalttaste, der Ober- und Untertransporteur sowie die Nadelstange keine Bewegung ausführen.

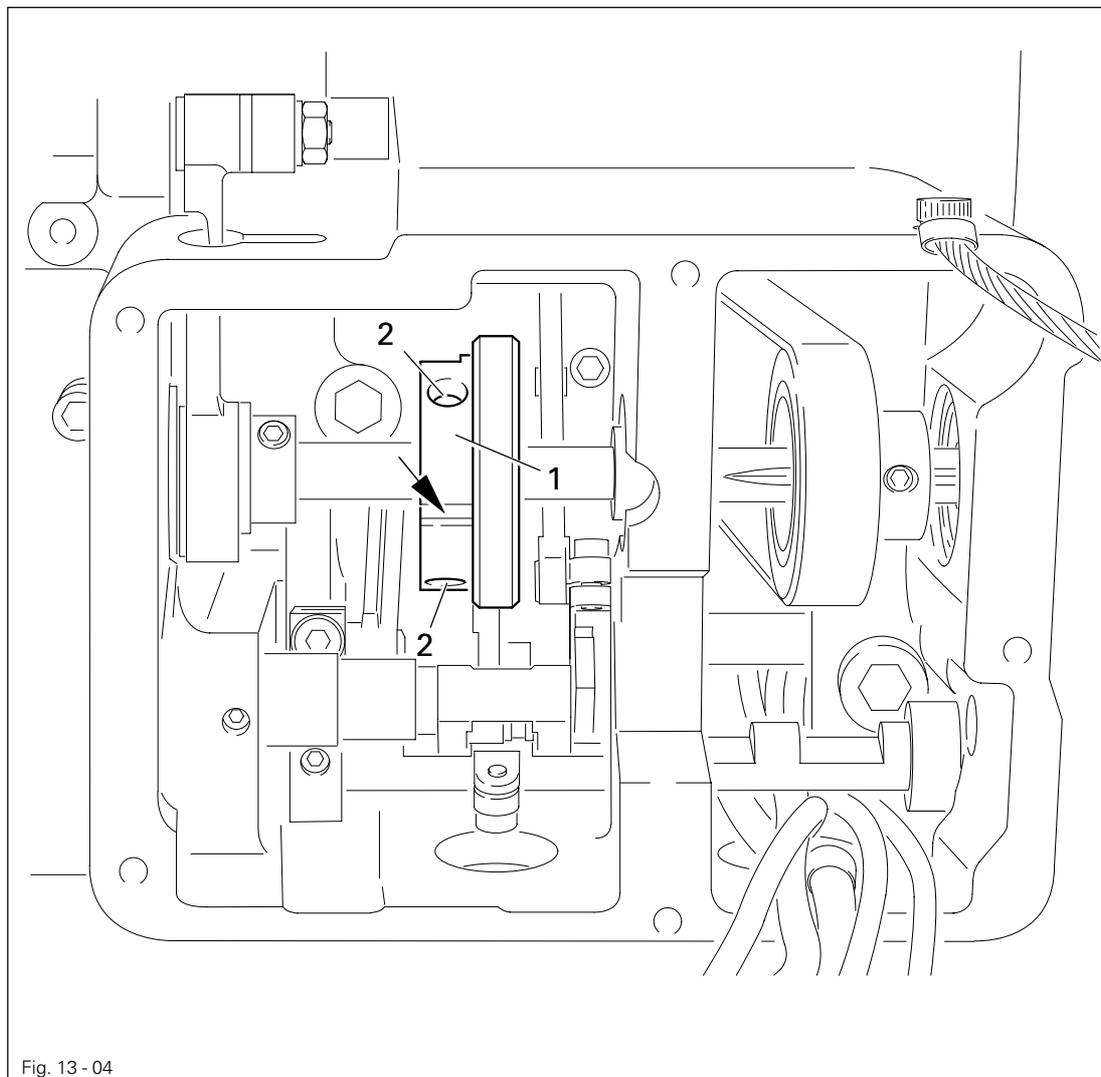


Fig. 13 - 04



- Exzenter 1 (Schrauben 2) entsprechend der **Regel** verdrehen. Darauf achten, dass die Ausräsung (siehe Pfeil) sichtbar ist.

13.05.04 Untertransporteur - Hehebewegung

Regel

In u.T. Nadelstange soll der Untertransporteur in o.T. stehen.

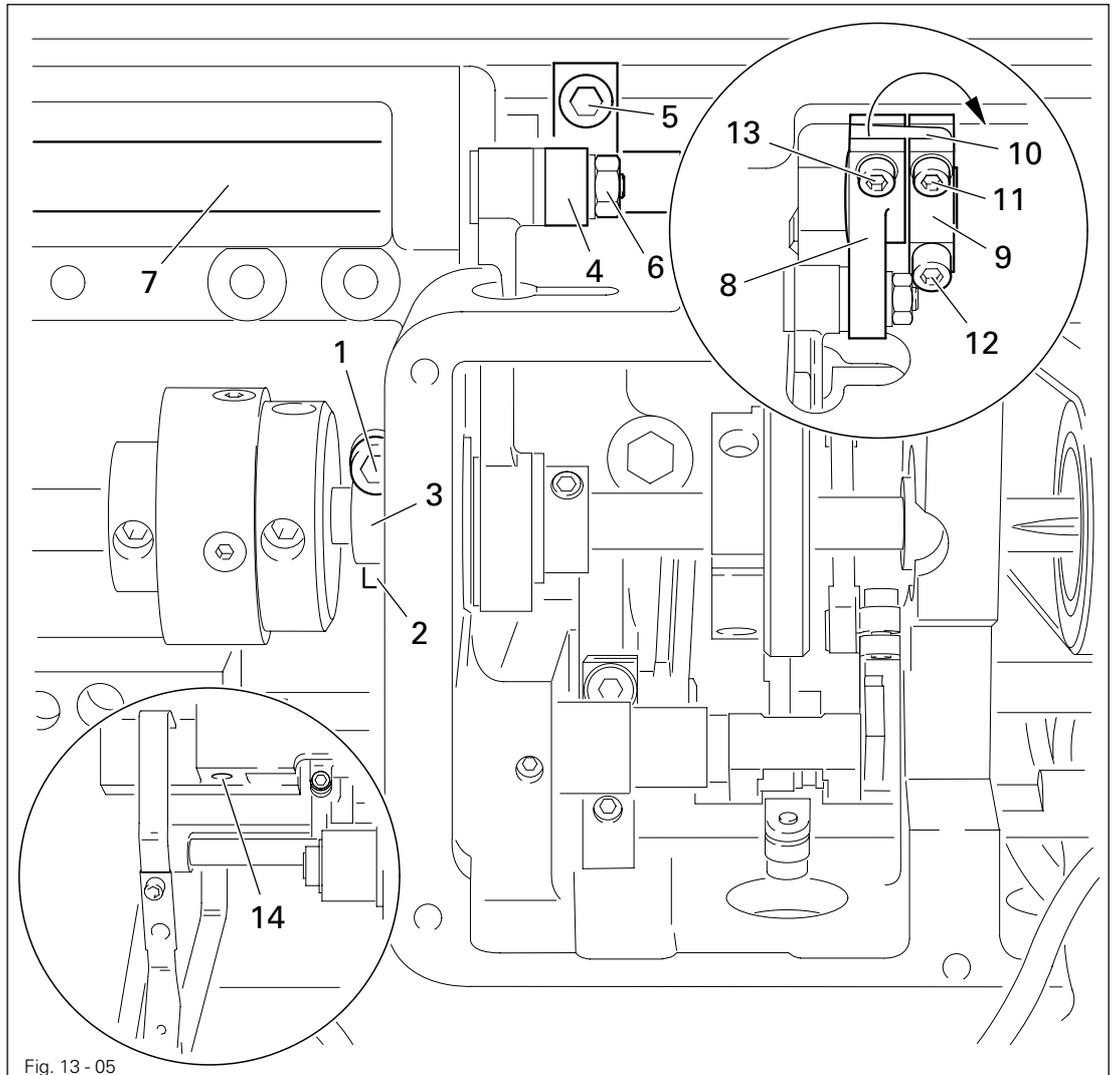


Fig. 13 - 05



- Schraube 1 lösen und Schraube 2 eine halbe Umdrehung herausdrehen.
- Klemmring 3 entsprechend der **Regel** verdrehen und zuerst Schraube 2 dann Schraube 1 festdrehen.



Mit dem Bausatz Best.-Nr. 91-266 375-909 kann die Transporteur-Hehebewegung ausgeschaltet werden.

Bausatz einbauen und justieren

- Kulisse 4 abnehmen (Schraube 5, Mutter 6).
- Die auf der Welle 7 befestigten Teile lösen und Welle 7 etwas nach links schieben.
- Die vormontierten Teile 8 und 9 auf die Welle 7 stecken.
- Welle 7 zurückschieben und die gelösten Teile wieder justieren.

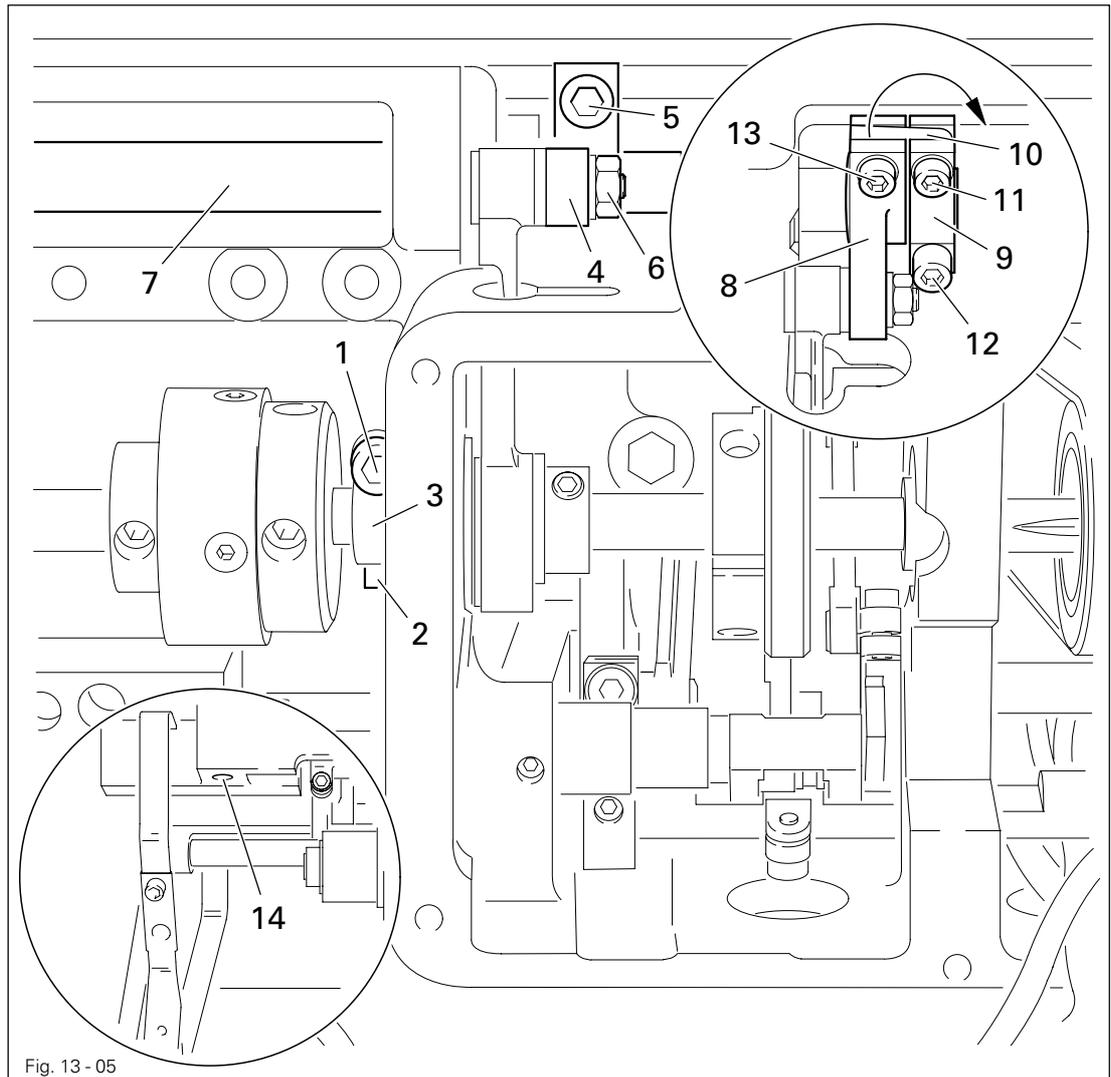


Fig. 13 - 05

Hebebewegung einschalten

- Die Hebebewegung ist eingeschaltet, wenn die Teile 8 bis 13, wie in der oberen Lupe dargestellt, montiert sind.

Hebebewegung ausschalten

- Schraube 13 herausdrehen und Teil 10 nach rechts schwenken (Schraube 11).
- Transporteurzähne mit der Stichplatten-Oberkante bündig stellen und in dieser Stellung Welle 7 durch Eindrehen der Schraube 13 in die Bohrung 14 fixieren.
- Beim Wiedereinschalten der Hebebewegung entfällt die Justierung der Untertransporteurhöhe.

13.05.05 Untertransporteur - Höhe

Regel

1. Der Untertransporteur soll **0,5 mm** über der Stichplattenoberkante stehen, wenn die Nadelstange in u.T. steht, Stichlänge "0" eingestellt ist und die Kurbel 5 in der Kulisse unten am Anschlag steht (siehe Pfeil).
2. Der Untertransporteur soll in der Mitte des Stichplattenausschnittes stehen.

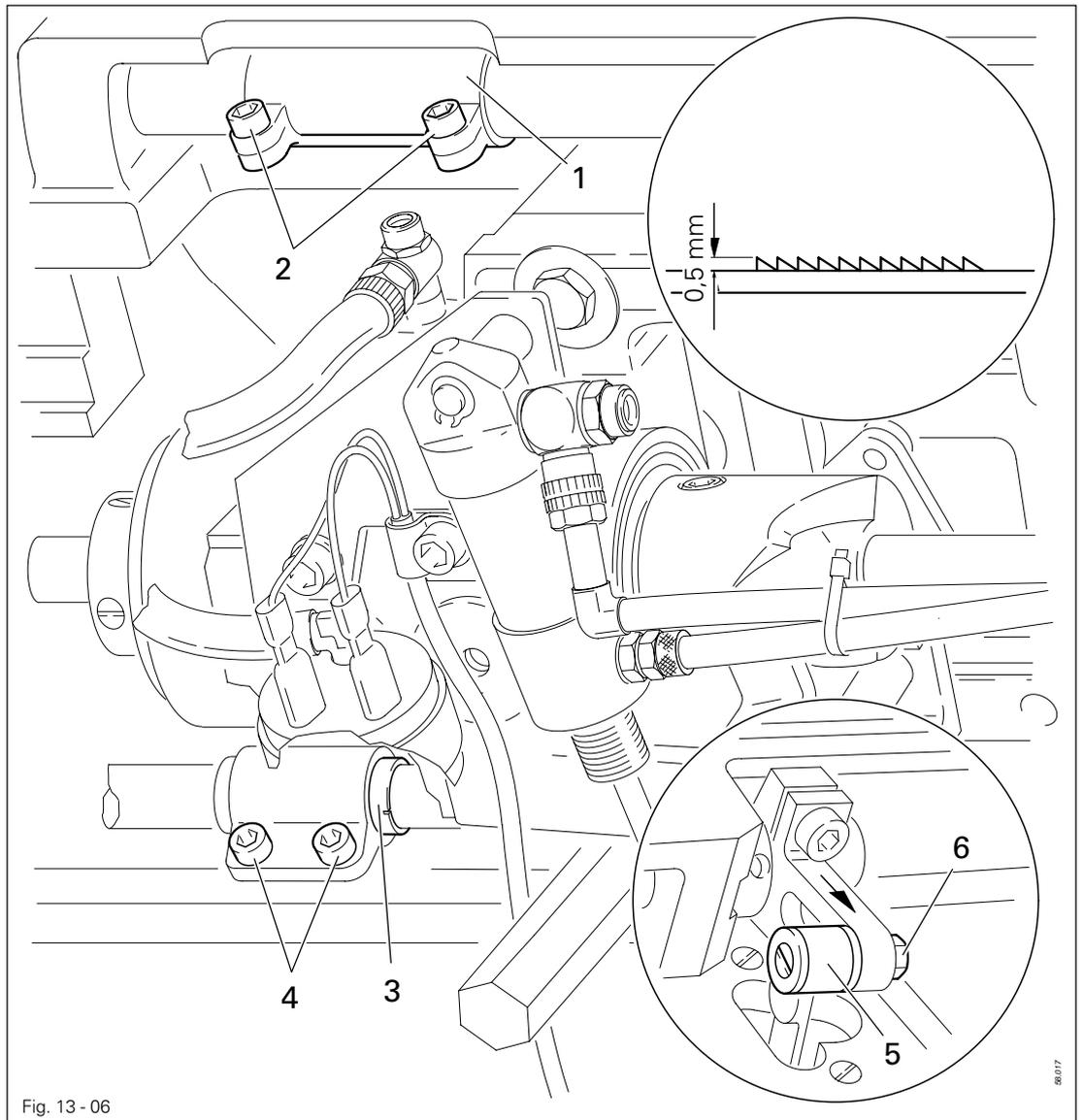


Fig. 13 - 06



- Hebekurbel 1 (Schrauben 2) und Exzenterhülse 3 (Schrauben 4) entsprechend **Regel 1** verdrehen. Dabei den Transporteur im Stichplattenausschnitt mittig ausrichten **Regel 2**.

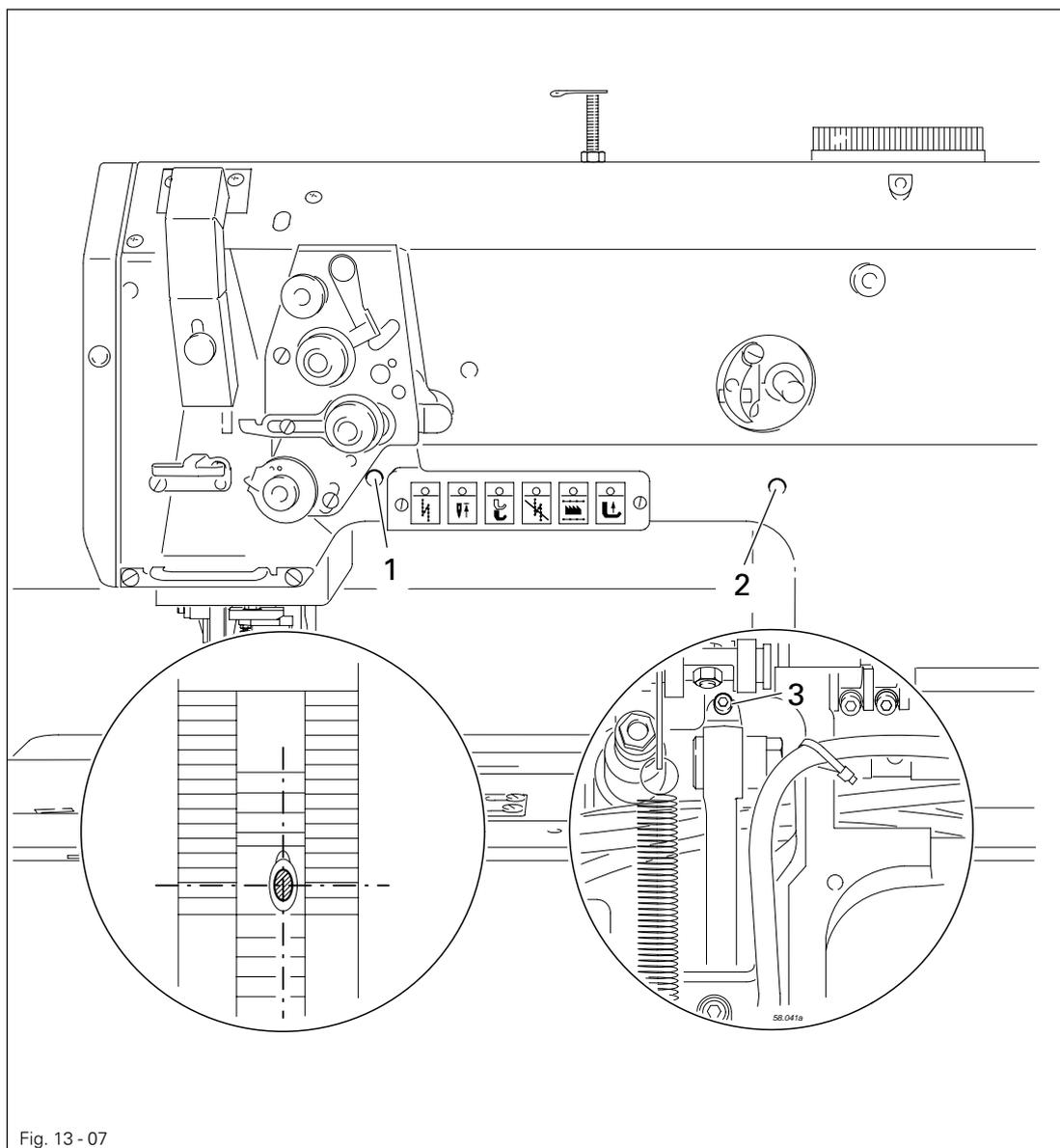


Die Untertransporteur-Höhe kann durch Verschieben der Kurbel 5 (Mutter 6) nach oben bei Bedarf auch vergrößert werden.

13.05.06 Nadel in Stichlochmitte

Regel

Bei Stichlängeneinstellung "0" soll die Nadel genau in der Mitte des Stichloches einstechen.



- Nadelstangenrahmen (Schrauben 1, 2 und 3) entsprechend der Regel ausrichten.

13.05.07 Vorschubdifferenz

Regel

Bei größter Stichlängeneinstellung und beim Drehen am Handrad sollen Nadel und Untertransporteur den gleichen Vorschub ausführen.

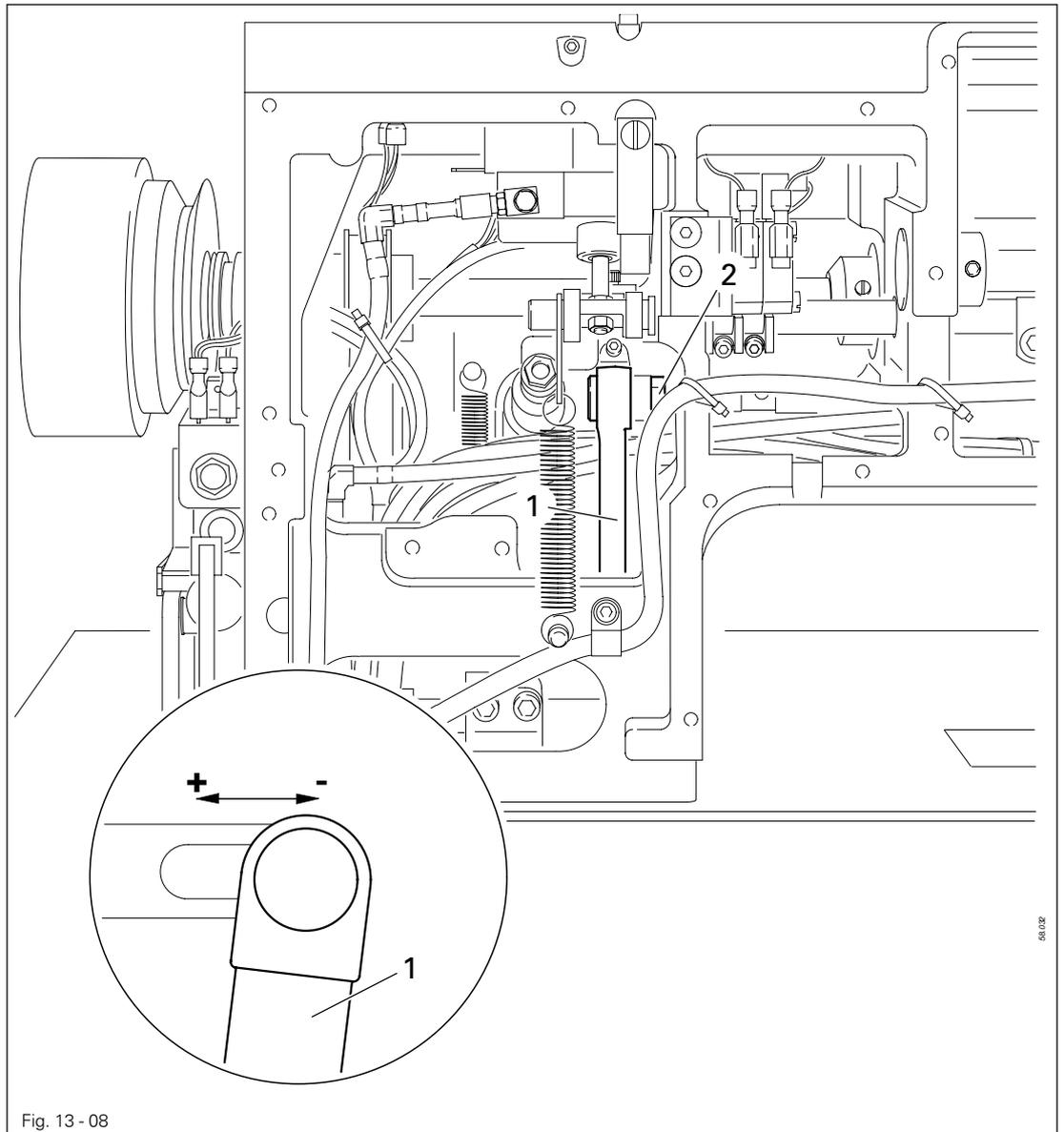


Fig. 13 - 08

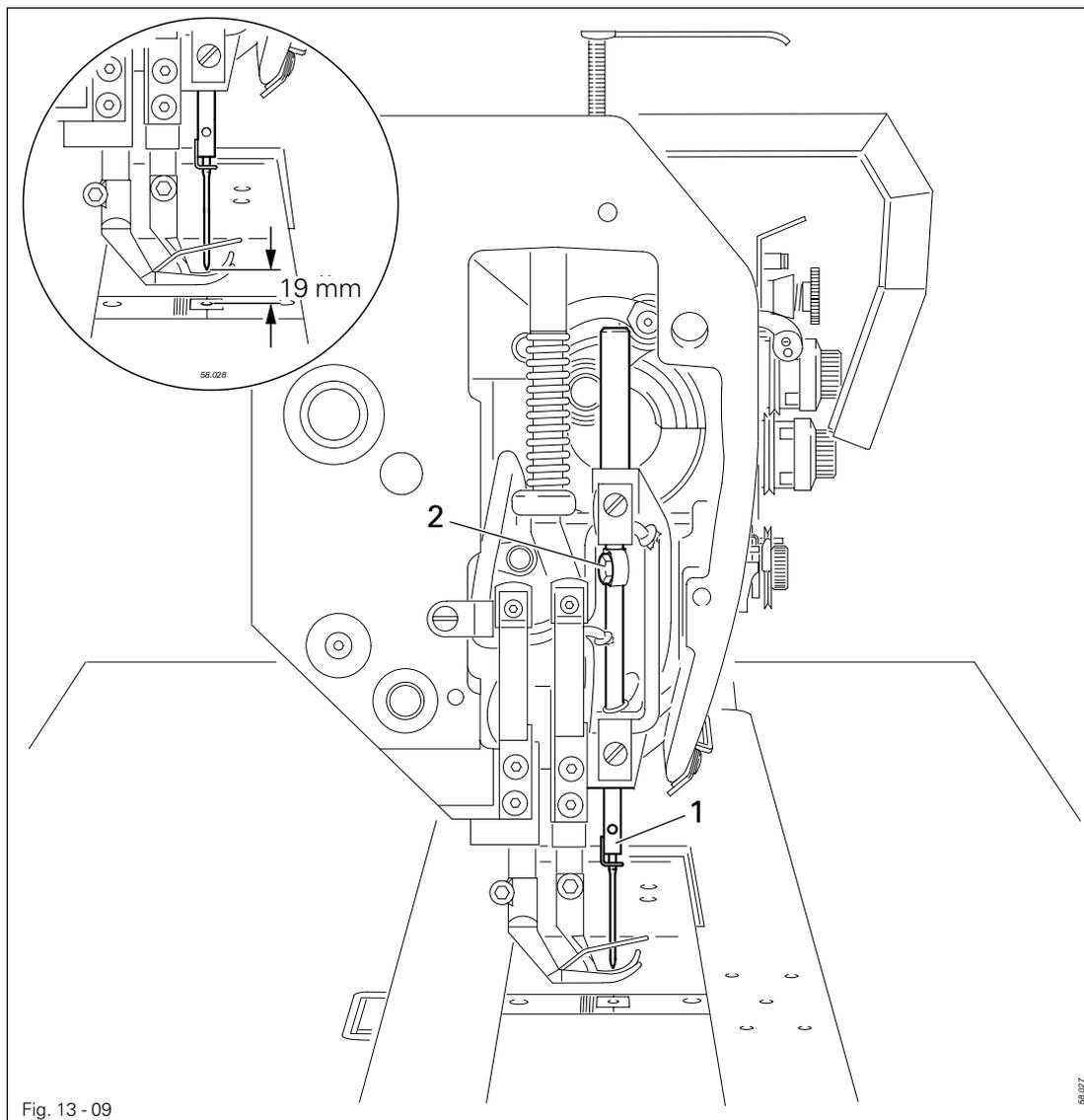


- Zugstange 1 (Mutter 2) entsprechend der **Regel** verschieben.
Zugstange nach " + " = größerer Nadelvorschub bzw.
nach " - " = kleinerer Nadelvorschub.

13.05.08 Nadelhöhe (vorjustieren)

Regel

In o.T. Nadelstange soll der Abstand zwischen Nadelspitze und Stichplatte ca. **19 mm** betragen.



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

13.05.09 Schlingenhub, Greiferabstand, Nadelhöhe (nachjustieren) und Nadelschutz
(Bei der PFAFF 1526 diese Einstellung an beiden Greifern vornehmen.)

Regel

Bei Stichlängeneinstellung "4" und in Schlingenhubstellung (siehe Tabelle) soll:

1. die Greiferspitze "Nadelmitte" stehen und der Abstand zur Nadel **0,05 - 0,1 mm** betragen.
2. die Oberkante des Nadelöhrs **0,8 mm** unter der Greiferspitze stehen.
3. der Nadelschutz **9** die Nadel leicht berühren.



Schlingenhubstellung:

Ausführung B + C = 2,0 mm

Ausführung C/D + D = 2,4 mm

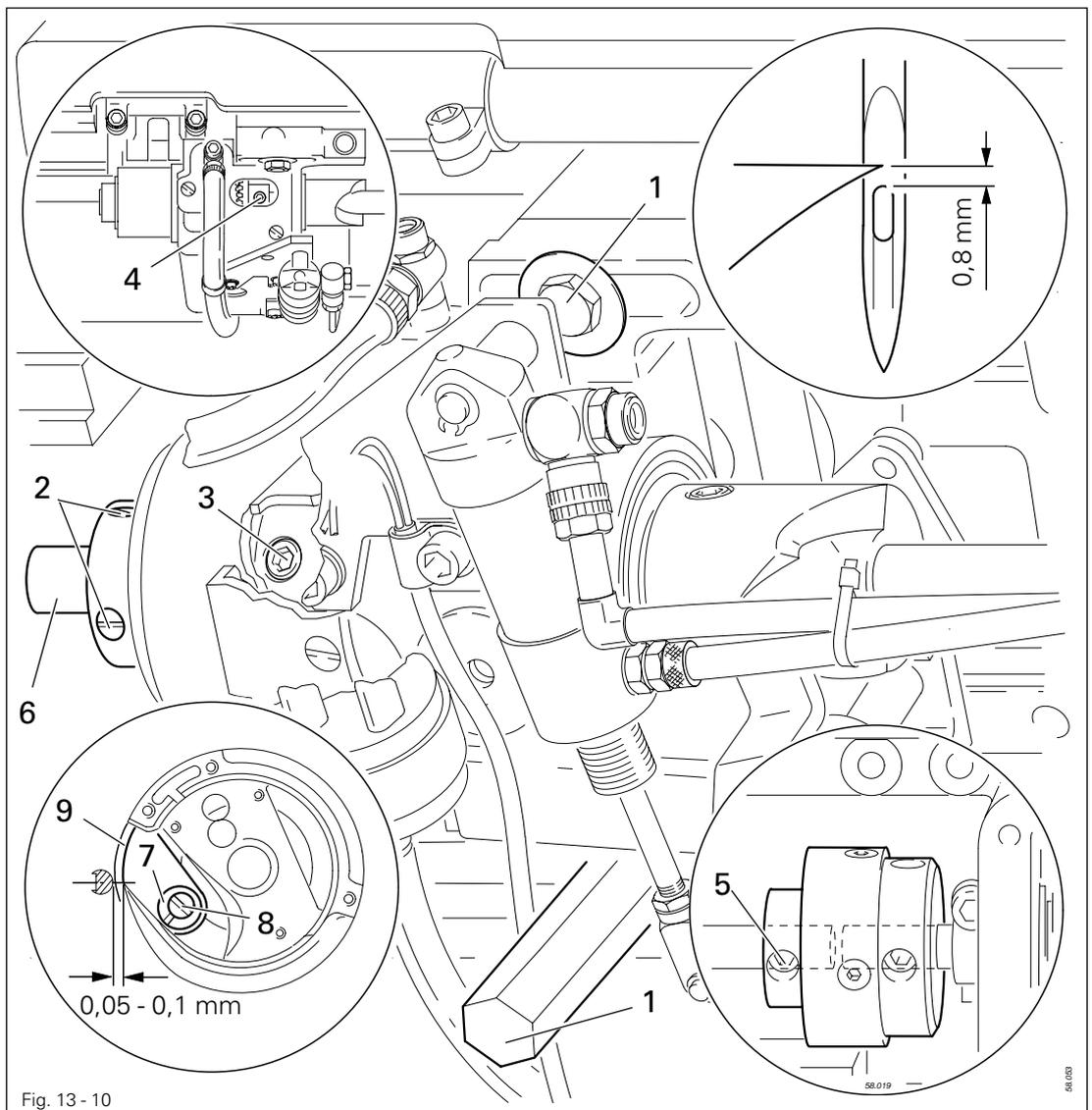


Fig. 13 - 10

- Stichlänge "4" einstellen und Schrauben 1, 2, 3 und 4 lösen.
- Nadelstange 2 mm nach u.T. bringen und Greiferspitze "Nadelmitte" stellen.
- Greiferabstand entsprechend **Regel 1** herstellen und Schrauben 1 festdrehen.
- Schrauben 5 lösen und Welle 6 so verschieben, dass sich die Wellen in der Kupplung nicht berühren.

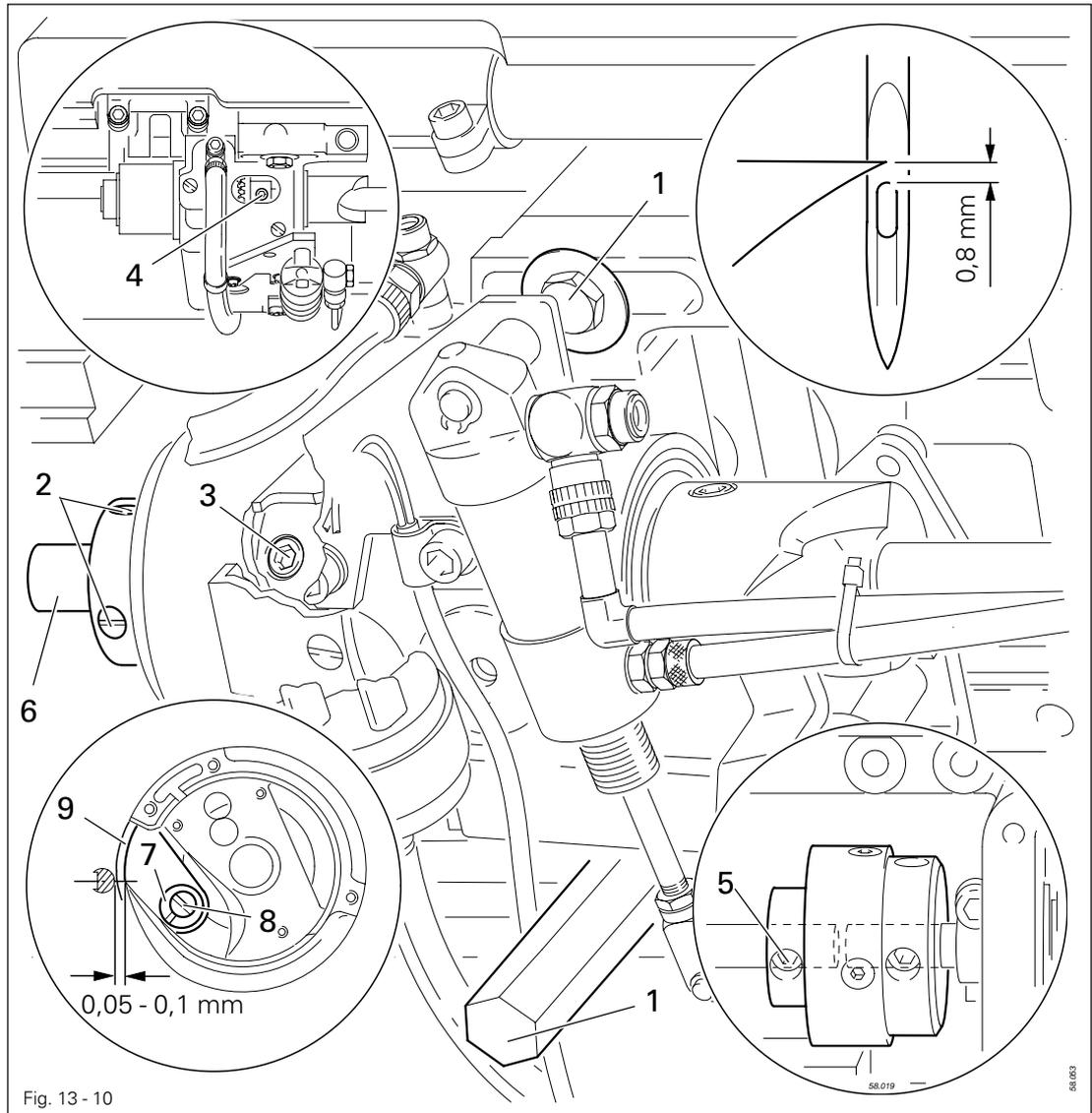


Fig. 13 - 10

- Schrauben 2 und 5 festdrehen.
- Unter Beachtung eines geringen Zahnradspiels, Stellring anstellen und Schrauben 3 festdrehen.
- Nadelstange 2 mm nach u.T. bringen (Schraubklemme und Schlingenhublehre verwenden).
- Greiferspitze "Nadelmitte" stellen und Schrauben 4 festdrehen.
- Falls erforderlich, Nadelstange nach **Regel 2** nachjustieren.
- Spulenkapselträger ausbauen und Exzenter 7 (Schraube 8) entsprechend der **Regel 3** verdrehen.



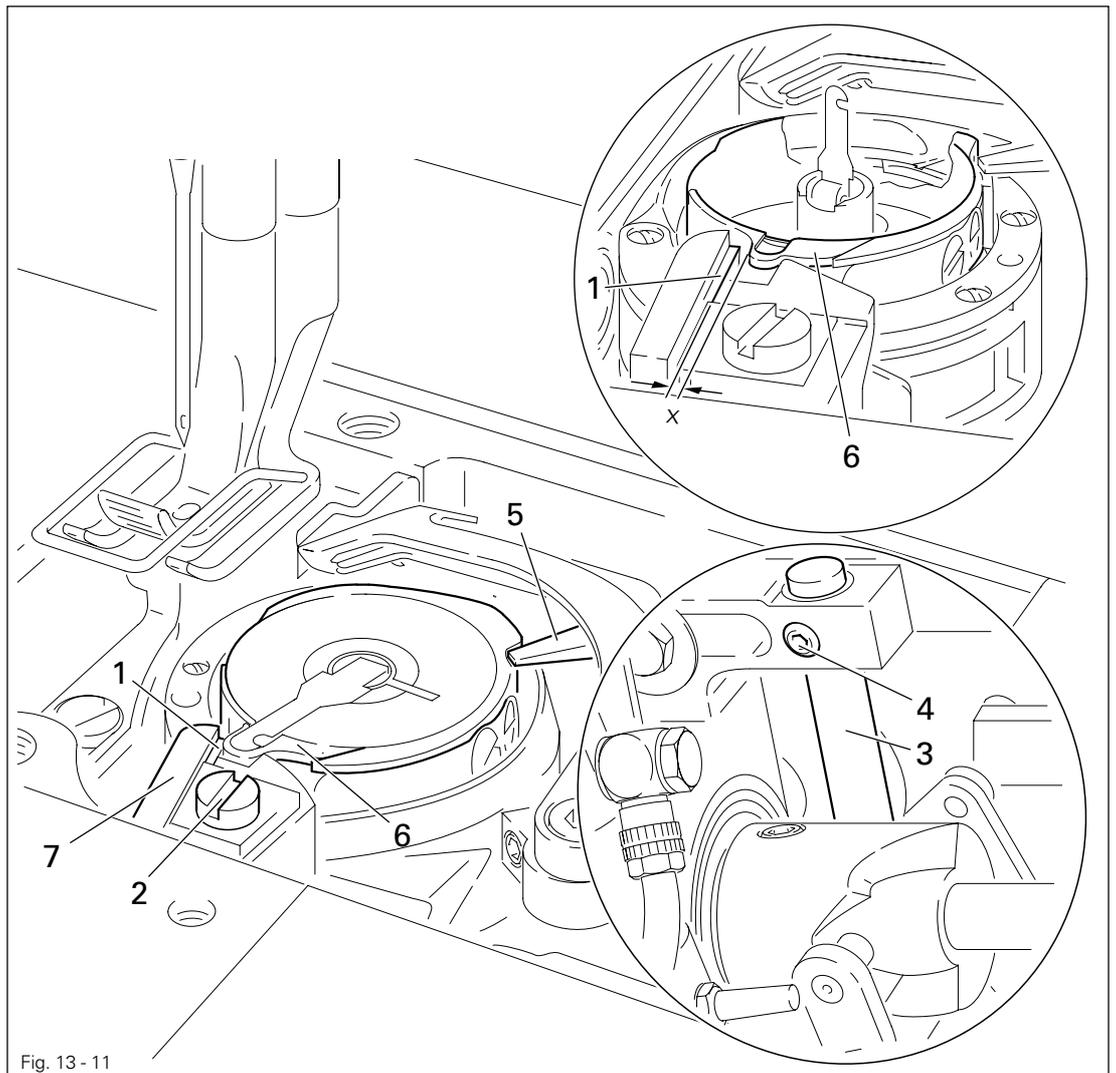
Bei der PFAFF 1526 sind die Schrauben 1, 2, 3 und 4 auch für den zweiten Greifer zu lösen und die beschriebenen Einstellungen durchzuführen.

13.05.10 Kapsellüfterweg

(Bei der **PFAFF 1526** diese Einstellung an beiden Greifern vornehmen.)

Regel

1. Die Vorderkanten von Haltefeder **1** und Haltenocken **7** sollen bündig stehen.
2. Im hinteren Umkehrpunkt des Kapsellüfters sollen Spulenkapselförderer **6** und Haltefeder **1** um **Fadendicke x** voneinander entfernt stehen.



- Haltefeder **1** (Schraube **2**) der **Regel 1** entsprechend ausrichten.
- Welle **3** (Schraube **4**) der **Regel 2** entsprechend verschieben.

Regel

1. In Stellung "5" des Handrades 1 sollen Obertransporteur 10 und Drückerfuß 11 jeweils 5,0 mm abheben.
2. Der Standardhub soll auf 5 mm begrenzt werden.

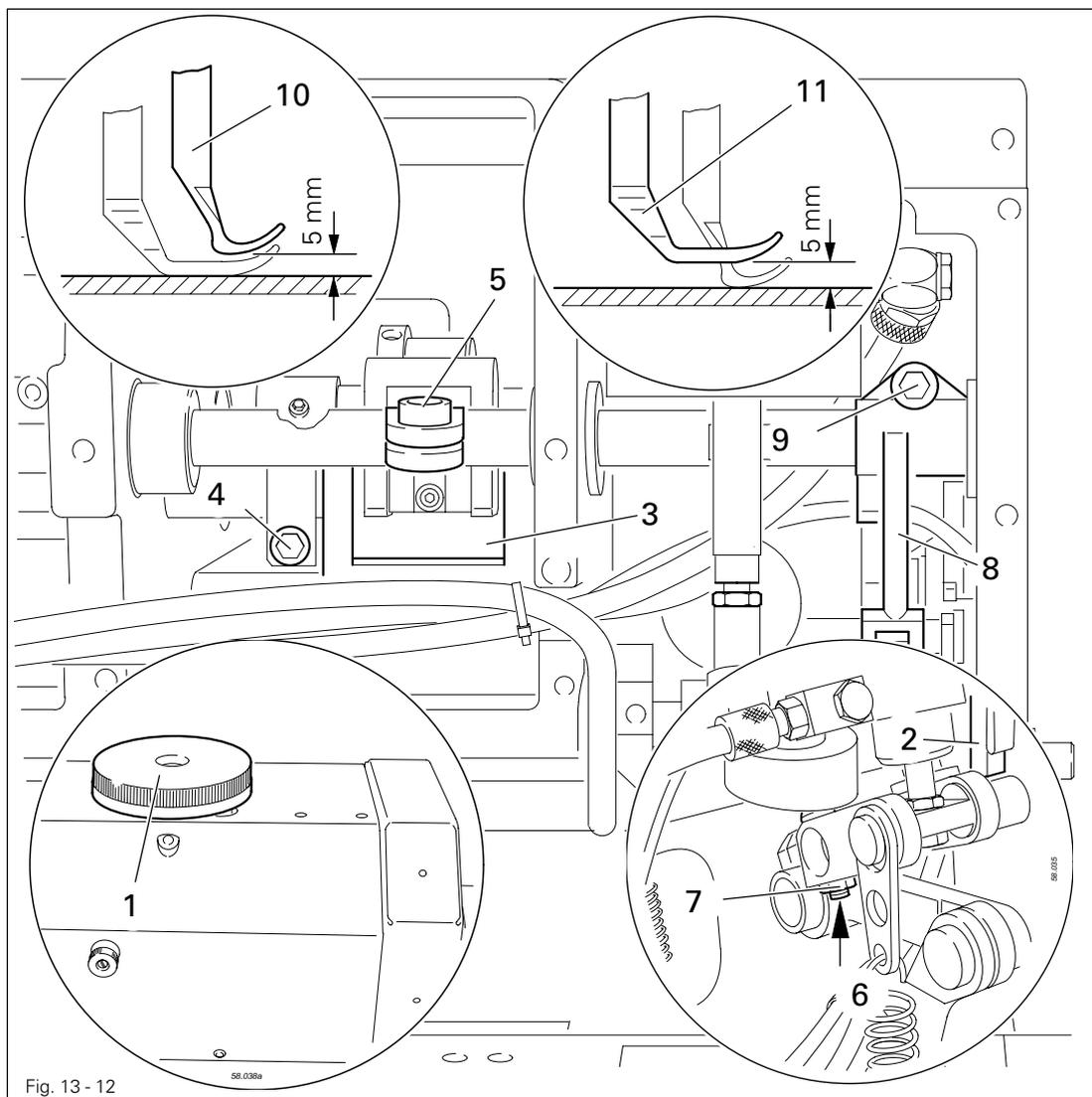


Fig. 13 - 12



- Untertransporteur ausbauen und Handrad 1 auf "0" stellen.
- Stichplatte aufschrauben, Metallmaßstab so über die Öffnung des Stichplattenausschnitts legen, dass beide Nähfüße auf den Metallmaßstab aufsetzen können.
- Anschlagsschraube 2 ganz hineindrehen.
- Zur Vorjustierung Kurbel 3 (Schraube 4) so einstellen, dass Kurbel 5 beim Drehen am Handrad keine Bewegung ausführt.
- Handrad 1 auf "5" stellen.
- Zur Nachjustierung Kugelbolzen 6 (Kontermutter 7) entsprechend der **Regel 1** verdrehen.
- Kurbel 8 (Schraube 9) so einstellen, dass sich Obertransporteur 10 und Drückerfuß 11 gleichmäßig von der Stichplatte abheben.
- **Regel 1** überprüfen und ggf. Kugelbolzen 6 (Mutter 7) nachstellen.
- Anschlagsschraube 2 entsprechend der **Regel 2** verdrehen.

13.05.12 Obertransporteur - Hehebewegung

Regel

Der Obertransporteur soll die Stichplatte gerade erreicht haben, wenn ein Stoffdrückerfußhub von 3 mm eingestellt ist und die Nadel von oben kommend 3 mm über der Stichplatte steht.

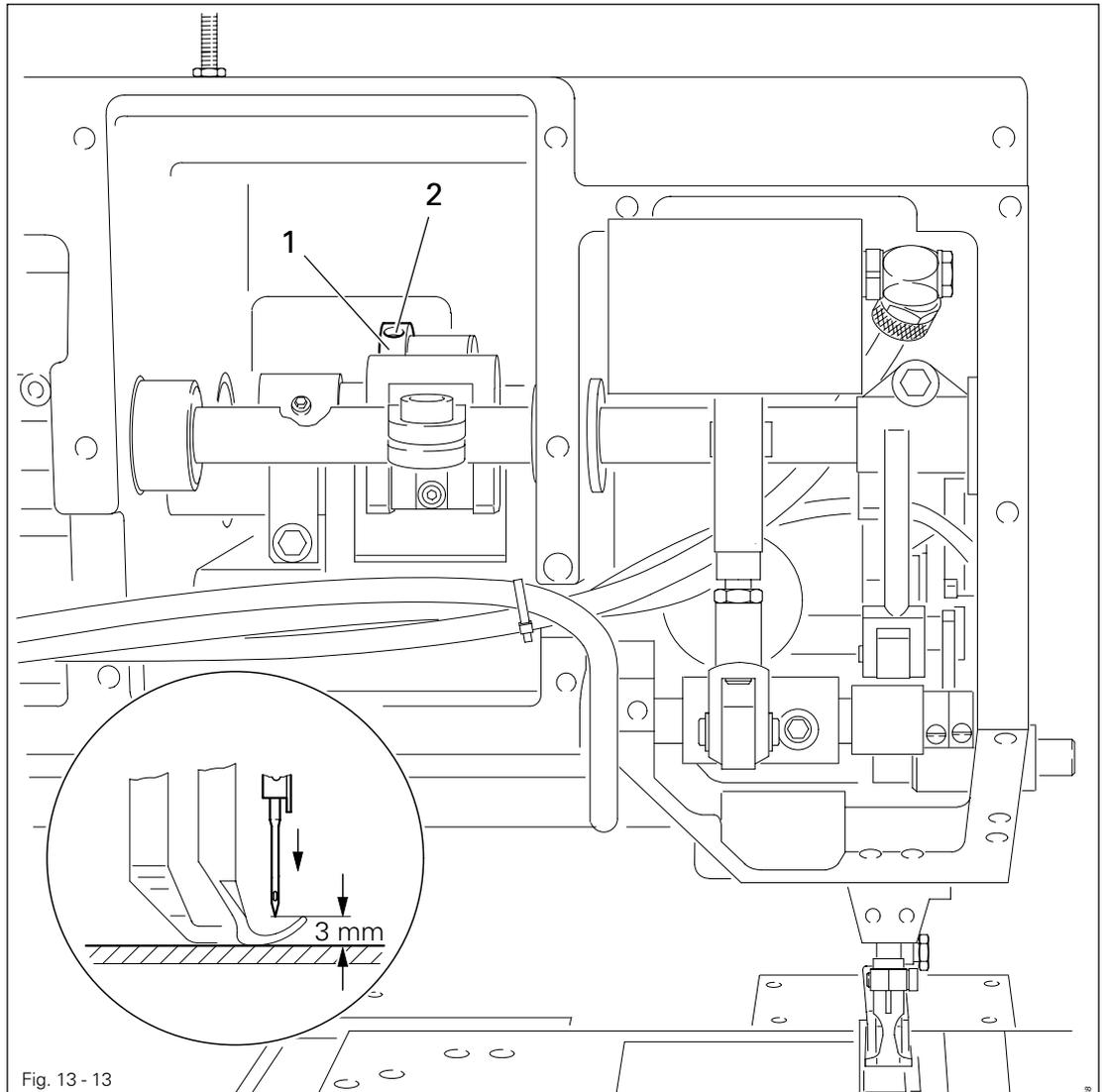


Fig. 13 - 13

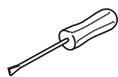
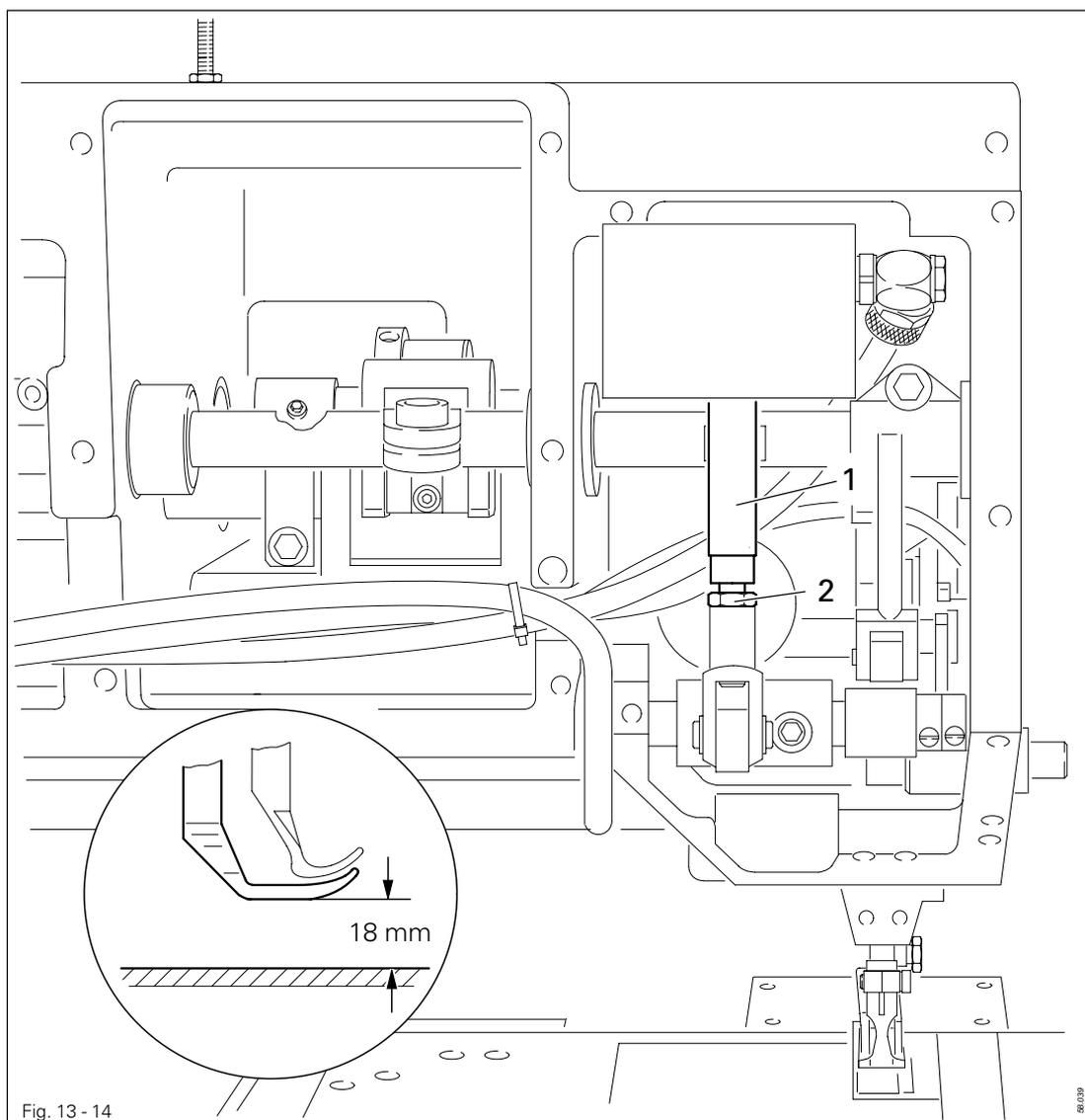


- Exzenter 1 (Schrauben 2) entsprechend der Regel drehen.

13.05.13 Durchgang zwischen Stoffdrückerfuß und Stichplatte

Regel

Bei angehobenen Stoffdrückerfuß soll zwischen Stoffdrückerfuß und Stichplatte ein Abstand von ca. **18 mm** bestehen.



- Stoffdrücker mittels Pedal anheben.
- Kolbenstange 1 (Mutter 2) gemäß **Regel** verdrehen.

13.05.14 Spuler

Regel

1. Bei eingeschaltetem Spuler soll die Spulerspindel sicher mitgenommen werden; bei ausgeschaltetem Spuler darf das Reibrad 5 nicht am Antriebsrad 1 anliegen.
2. Der Spuler soll gleichmäßig aufspulen und selbsttätig abschalten, wenn die Füllmenge noch etwa **1 mm** vom Rand der Spule entfernt ist.

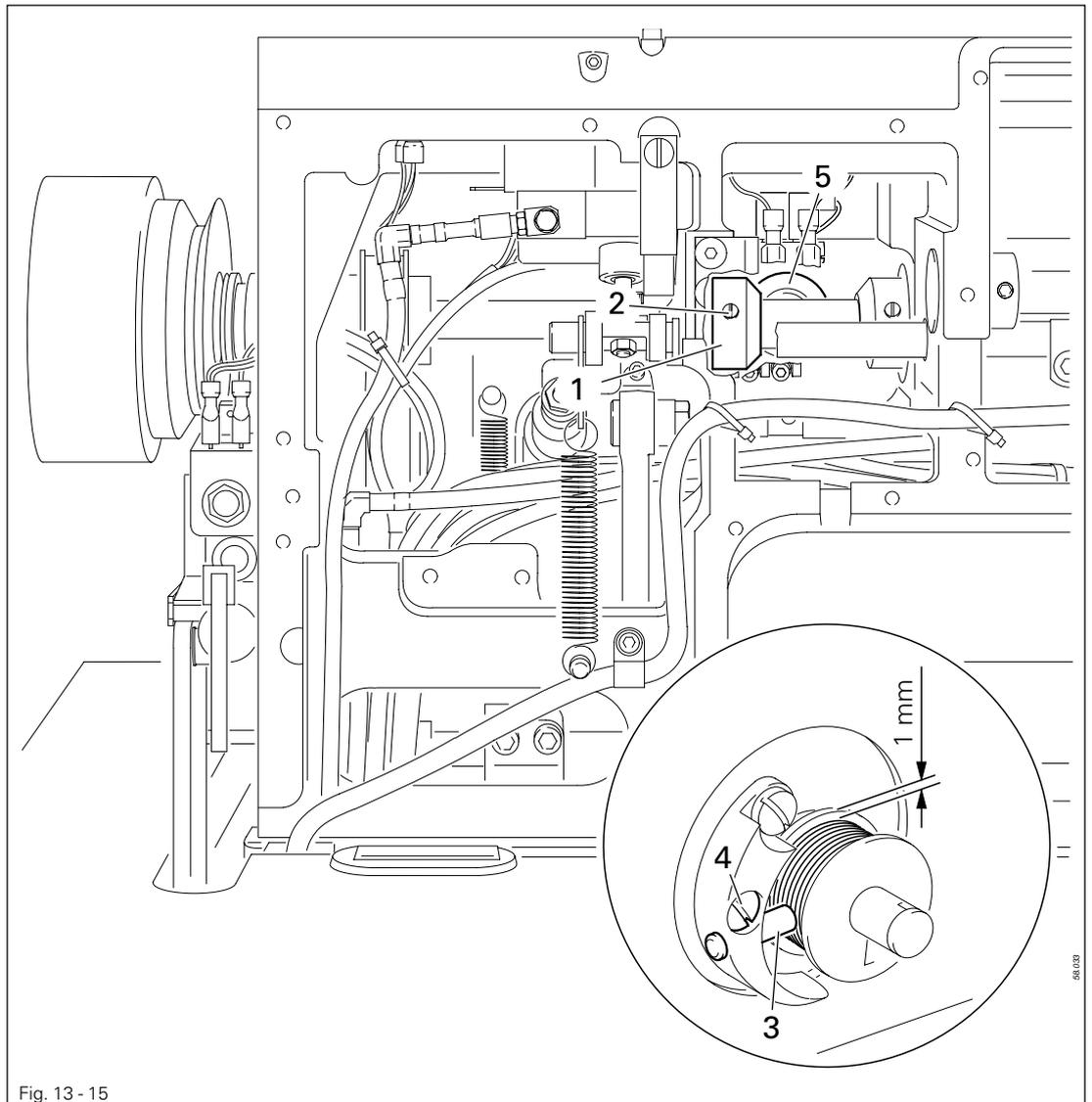


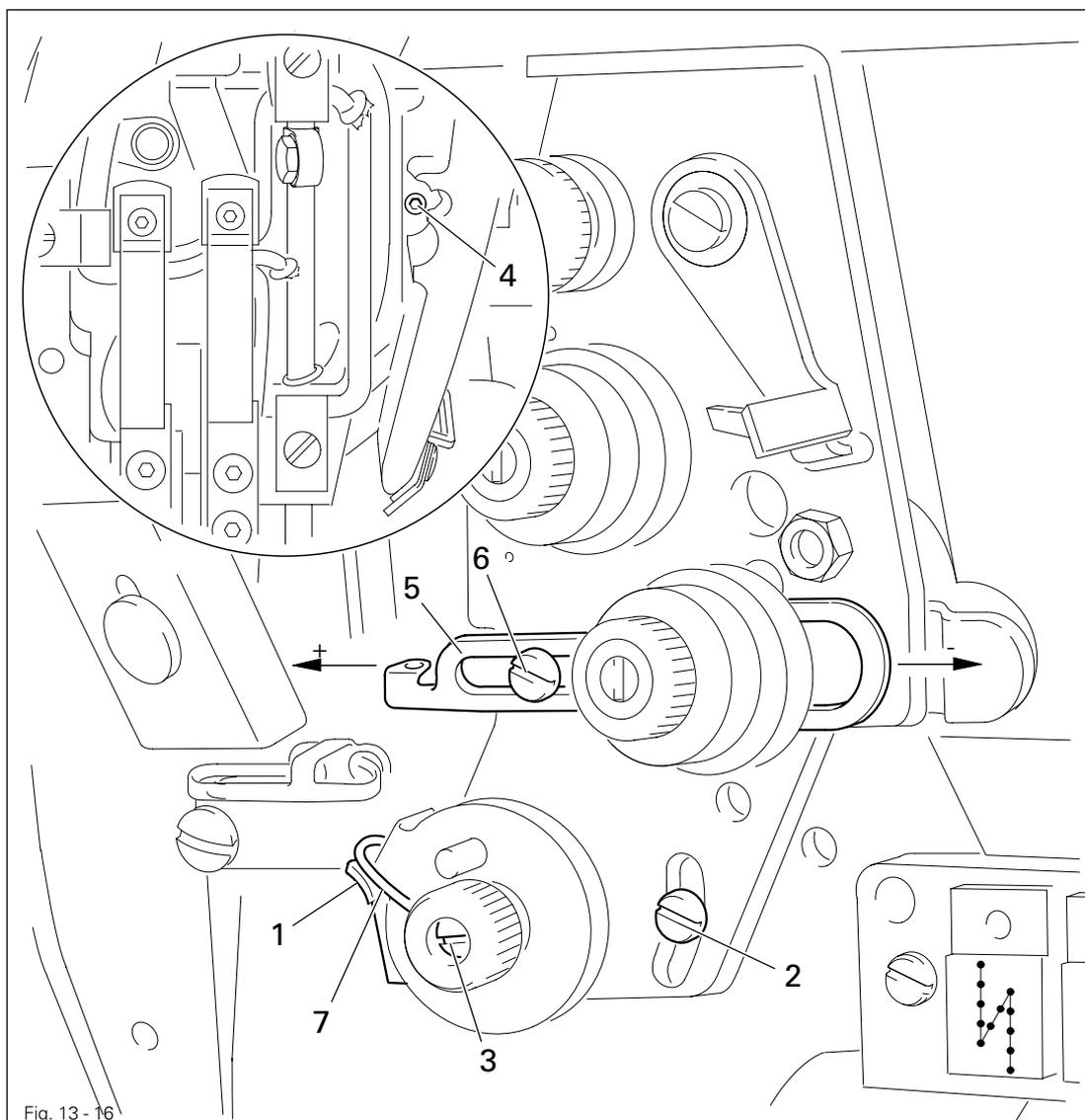
Fig. 13 - 15



- Antriebsrad 1 (Schraube 2) entsprechend Regel 1 verschieben.
- Stellbolzen 3 (Schraube 4) entsprechend Regel 2 verschieben.

Regel

1. Die Bewegung der Fadenanzugsfeder **7** soll beendet sein, wenn die Nadelspitze in das Material einsticht.
2. Bei größter Ausbildung der Fadenschlinge während der Fadenumführung um den Greifer soll die Fadenanzugsfeder **7** leicht von der Auflage **1** abheben.



- Auflage **1** (Schraube **2**) entsprechend der **Regel 1** verschieben.
- Zur Federkrafteinstellung Schraube **3** (Schraube **4**) verdrehen.
- Fadenregulator **5** (Schraube **6**) entsprechend der **Regel 2** verschieben.



Aus nähtechnischen Gründen kann es erforderlich sein von dem angegebenen Federweg bzw. von der Federkraft abzuweichen.

Fadenregulator **5** (Schraube **6**) nach " + " (= mehr Faden) oder " - " (= weniger Faden) verschieben.

13.05.16 Fadenanzugsfeder und Regulator bei der PFAFF 1526

Regel

1. Die Bewegung der Fadenanzugsfedern 3 und 6 soll beendet sein, wenn die Nadelspitzen in das Material einstechen.
2. Bei größter Ausbildung der Fadenschlingen während der Fadenumführung um den Greifer sollen die Fadenanzugsfedern 3 und 6 leicht von den Auflagen 1 und 9 abheben.

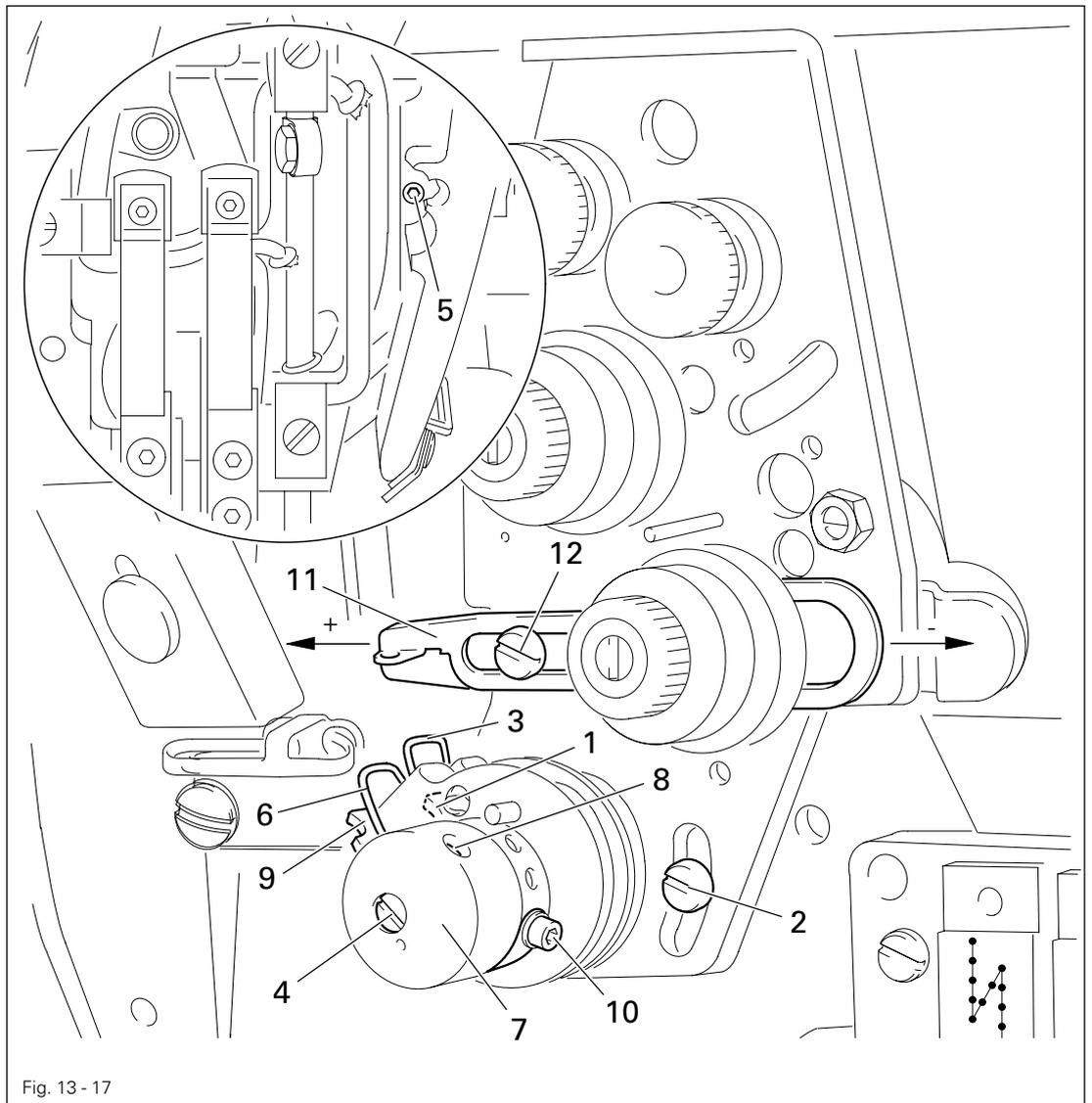


Fig. 13 - 17



- Auflage 1 (Schraube 2) entsprechend der **Regel 1** verschieben.
- Zur Federkrafteinstellung der Fadenanzugsfeder 3 Schraube 4 (Schraube 5) verdrehen.
- Zur Federkrafteinstellung der Fadenanzugsfeder 6 Hülse 7 (Schraube 8) verdrehen.
- Auflage 9 (Schraube 10) entsprechend der **Regel 1** verschieben. (Bei zu geringem Verstellbereich kann die Auflage 9 in einer anderen Bohrung verschraubt werden.)
- Fadenregulator 11 (Schraube 12) entsprechend der **Regel 2** verschieben.



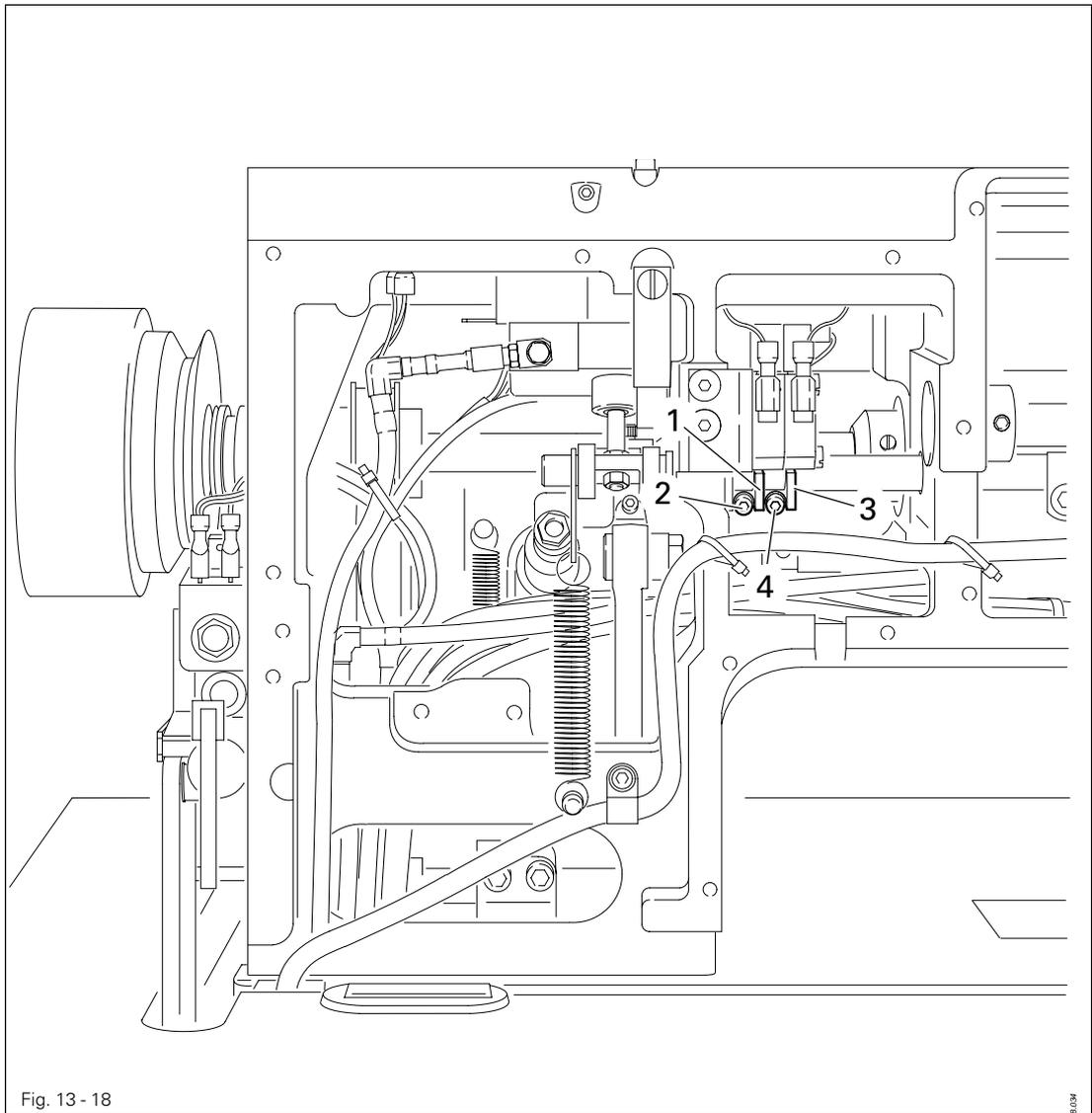
Aus nähtechnischen Gründen kann es erforderlich sein von dem angegebenen Federweg bzw. von der Federkraft abzuweichen.

Fadenregulator 11 (Schraube 12) nach " + " (= mehr Faden) oder " - " (= weniger Faden) verschieben.

13.05.17 Drehzahlreduzierung bei Huberhöhung

Regel

1. Bei 2,5 mm Hub soll die Drehzahl auf 2800 min^{-1} bzw. bei Ausführung "D" auf 2700 min^{-1} reduziert werden.
2. Bei 4,5 mm Hub soll die Drehzahl auf 2200 min^{-1} reduziert werden.



- Nocken 1 (Schraube 2) entsprechend der **Regel 1** verstellen.
- Nocken 3 (Schraube 4) entsprechend der **Regel 2** verstellen.

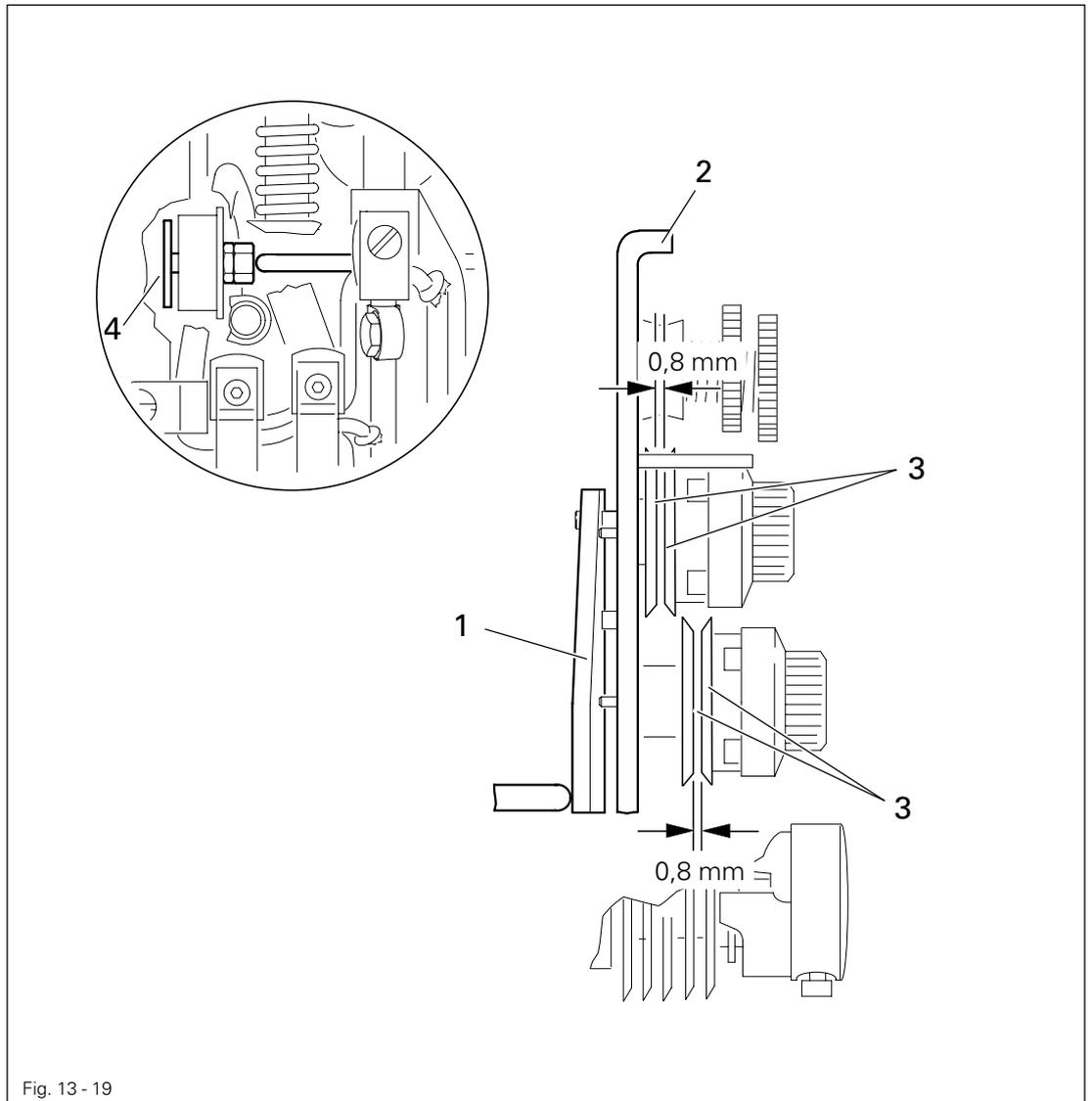


Der Schaltzustand der beiden Schalter kann am Bedienfeld kontrolliert werden (siehe Betriebsanleitung des Motors unter Hardwaretest).

13.05.18 Oberfaden-Spannungslösung

Regel

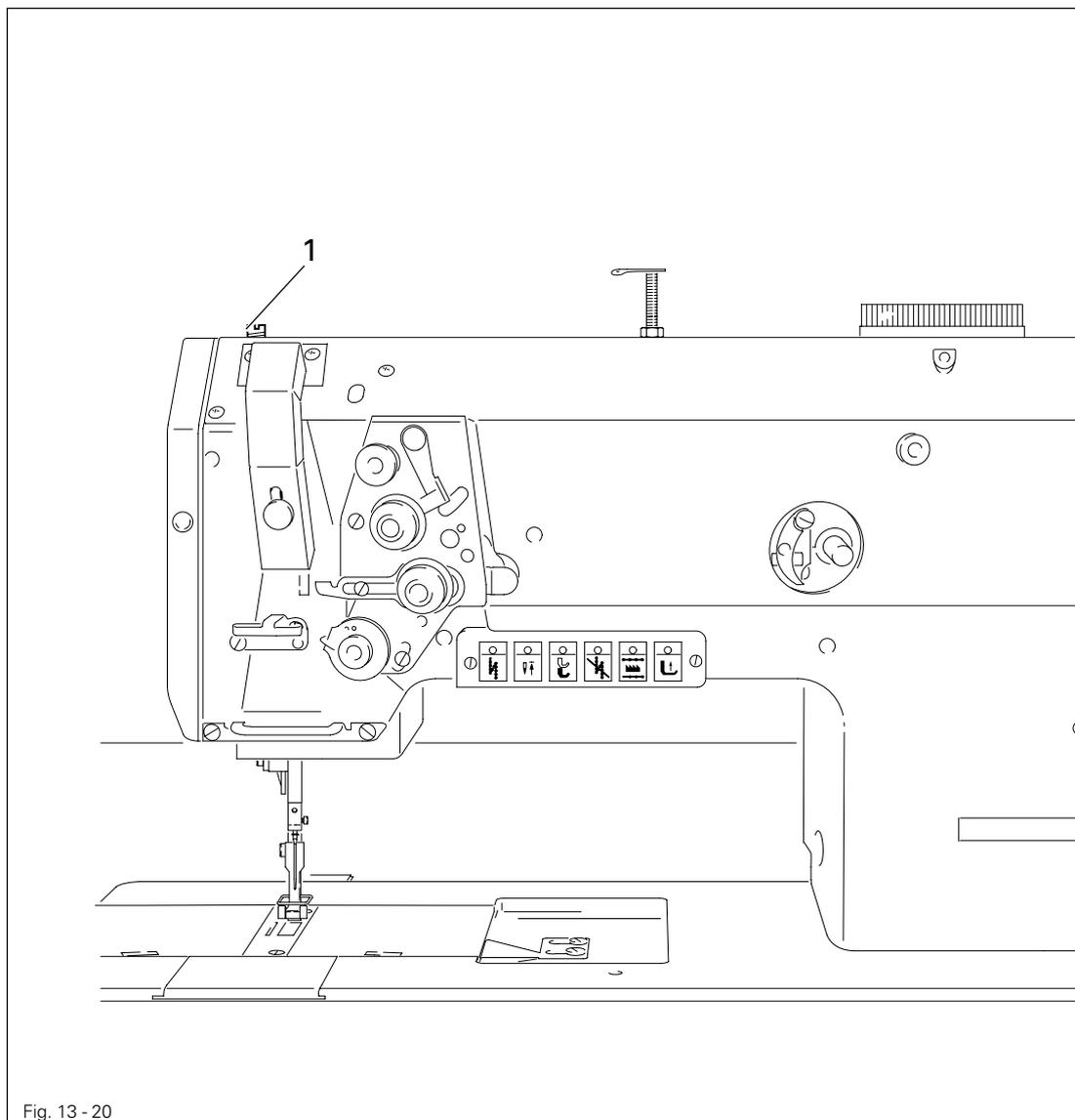
1. Bei von Hand betätigtem Anschlag 4 soll zwischen den Spannungsscheiben 3 ein Abstand von mindestens **0,8 mm** bestehen.
2. In Ruhestellung des Anschlags 4 soll die Spannung wirksam sein.



- Druckplatte 1 hinter der Spannungsträgerplatte 2 entsprechend der Regel richten.

Regel

Das Material soll auch bei höchster Stichzahl einwandfrei transportiert werden.



- Schraube 1 entsprechend der Regel verdrehen.

13.05.20 Schmierung

Regel

Nach 10 Sekunden Laufzeit soll sich auf einem neben den Greifer gehaltenen Papierstreifen **1** ein feiner Ölstreifen abzeichnen.

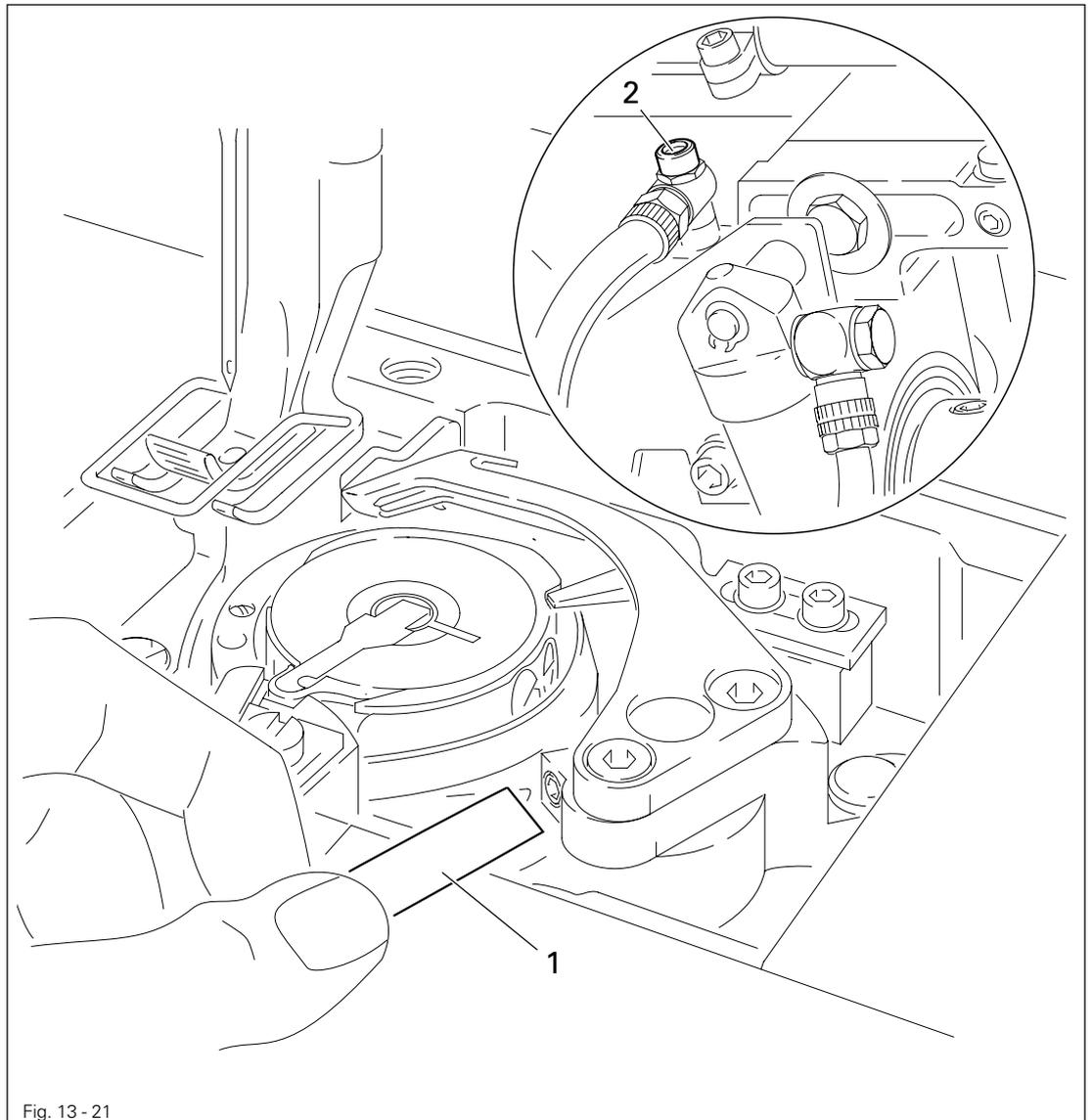


Fig. 13 - 21



- Überprüfen, ob Öl eingefüllt ist und Ölleitungen luftfrei sind.
- Maschine **2-3 min.** laufen lassen.



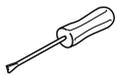
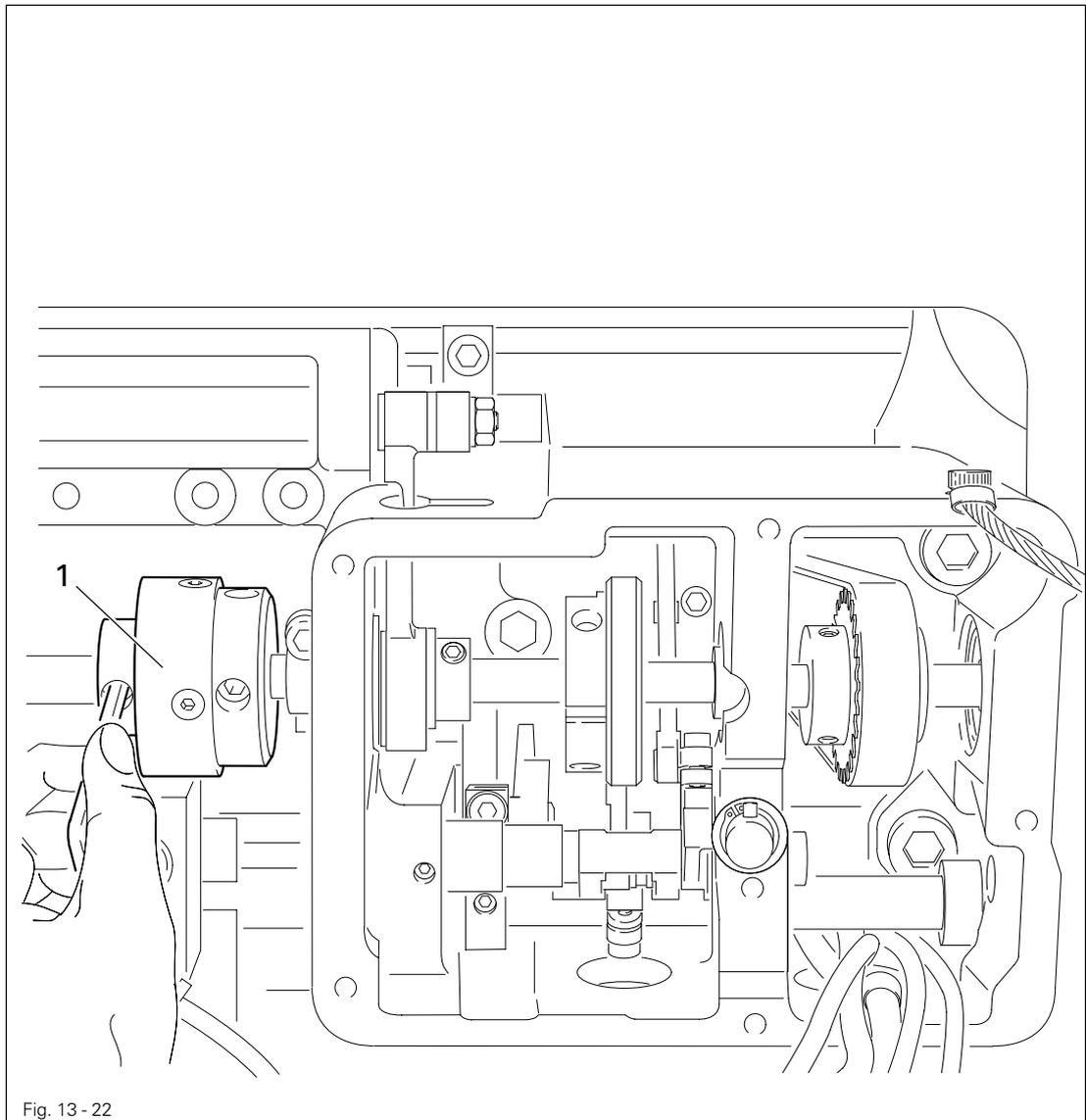
Bei laufender Maschine nicht in den Nadelbereich greifen!
Verletzungsgefahr durch die sich bewegenden Teile!

- Bei laufender Maschine Papierstreifen **1** an den Greifer halten und **Regel** überprüfen.
- Ggf. Ölfördermenge an Schraube **2** regulieren.

13.05.21 Rutschkupplung wieder einrasten



Die Kupplung 1 ist werkseitig eingestellt. Bei einem Fadeneinschlag rastet die Kupplung 1 aus, um Beschädigungen an den Greifern zu vermeiden. Das Einrasten der Kupplung 1 wird nachfolgend beschrieben.



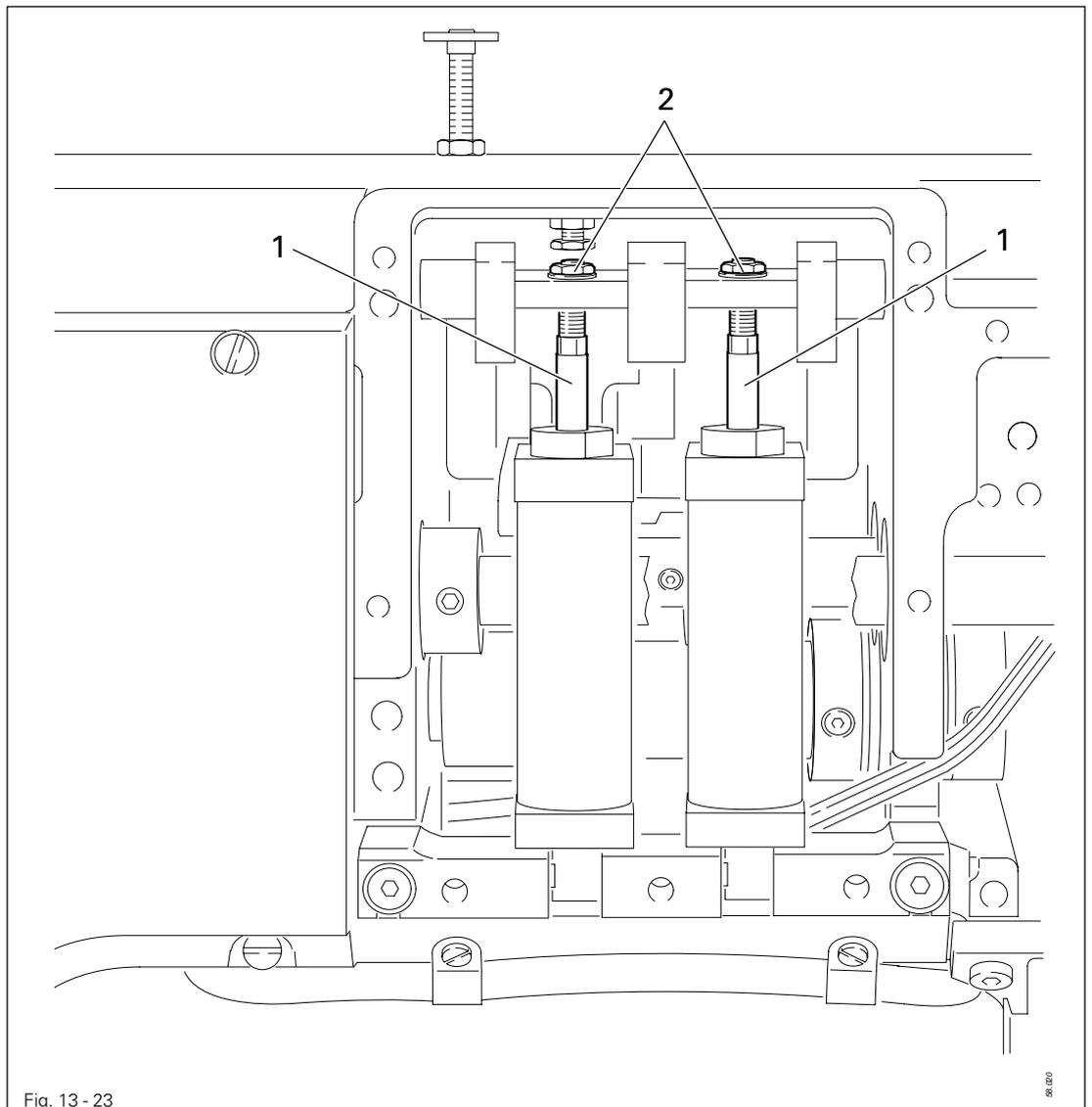
- Fadeneinschlag beseitigen.
- Kupplung 1, wie in Fig. 13-22 gezeigt, gegenhalten und am Handrad drehen, bis die Kupplung 1 spürbar wieder einrastet.

13.06 Justierung der Kantenbeschneid-Einrichtung -731/02

13.06.01 Messer-Nullstellung

Regel

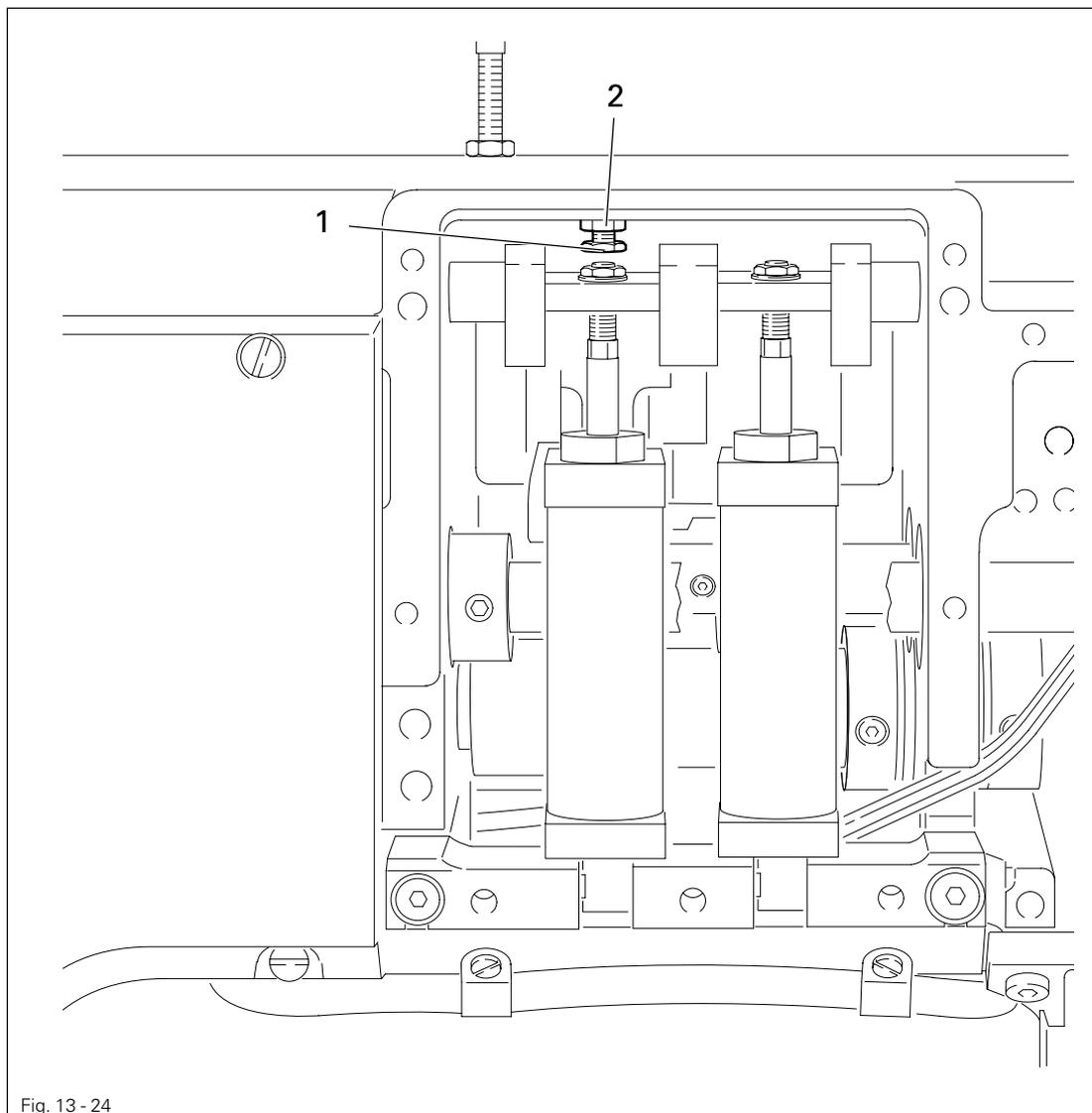
Bei ausgeschalteter Kantenbeschneid-Einrichtung soll beim Drehen am Handrad das Messer keine Bewegung ausführen.



- Druckluft anstellen und Kantenbeschneid-Einrichtung ausschalten.
- Zylinderstangen 1 (Muttern 2) entsprechend der **Regel** verdrehen.

Regel

Der Messerhub soll maximal **9 mm** betragen

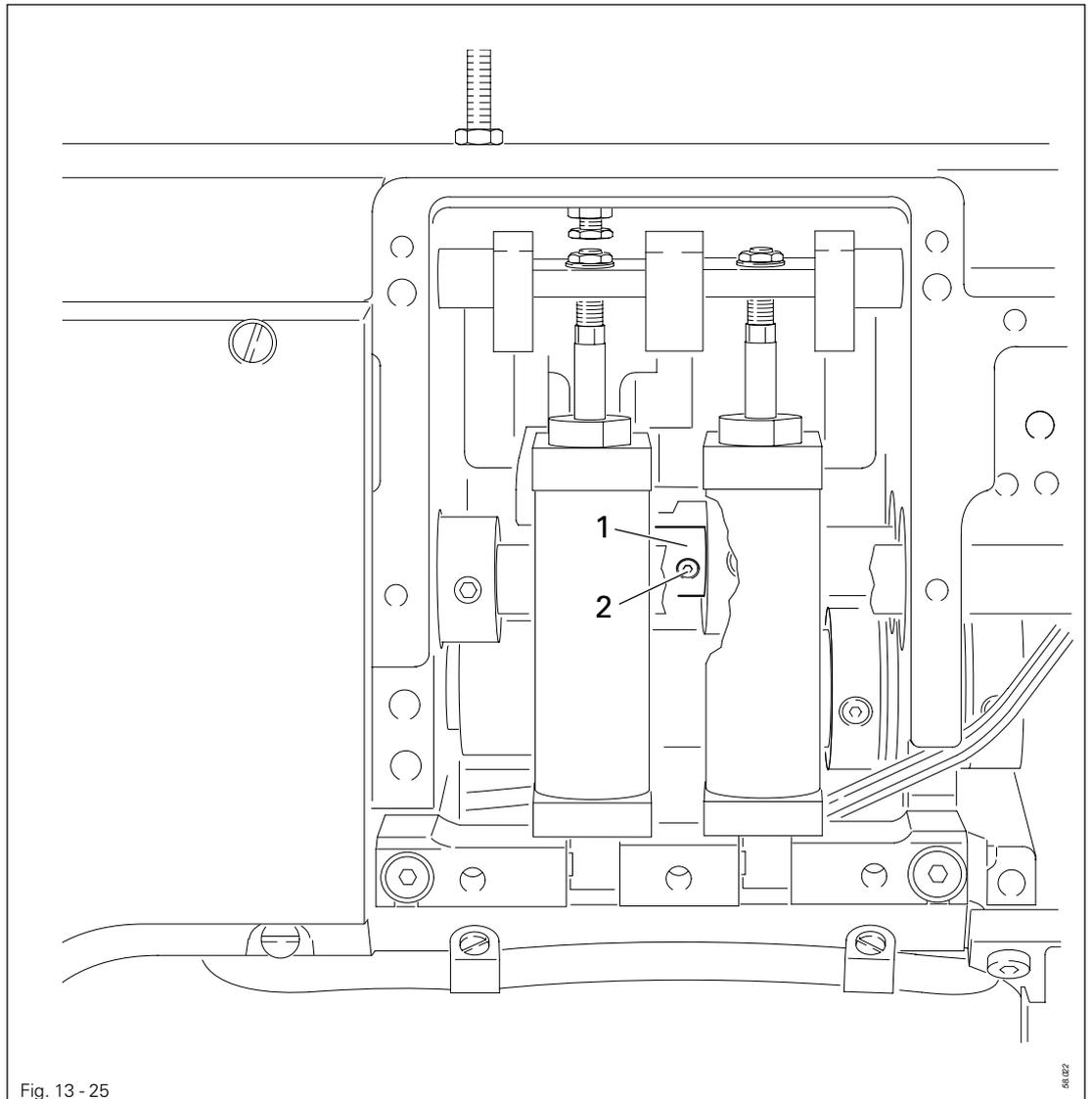


- Kantenbeschneid-Einrichtung einschalten.
- Schraube **1** (Mutter **2**) entsprechend der **Regel** einstellen.

13.06.03 Schneidbewegung

Regel

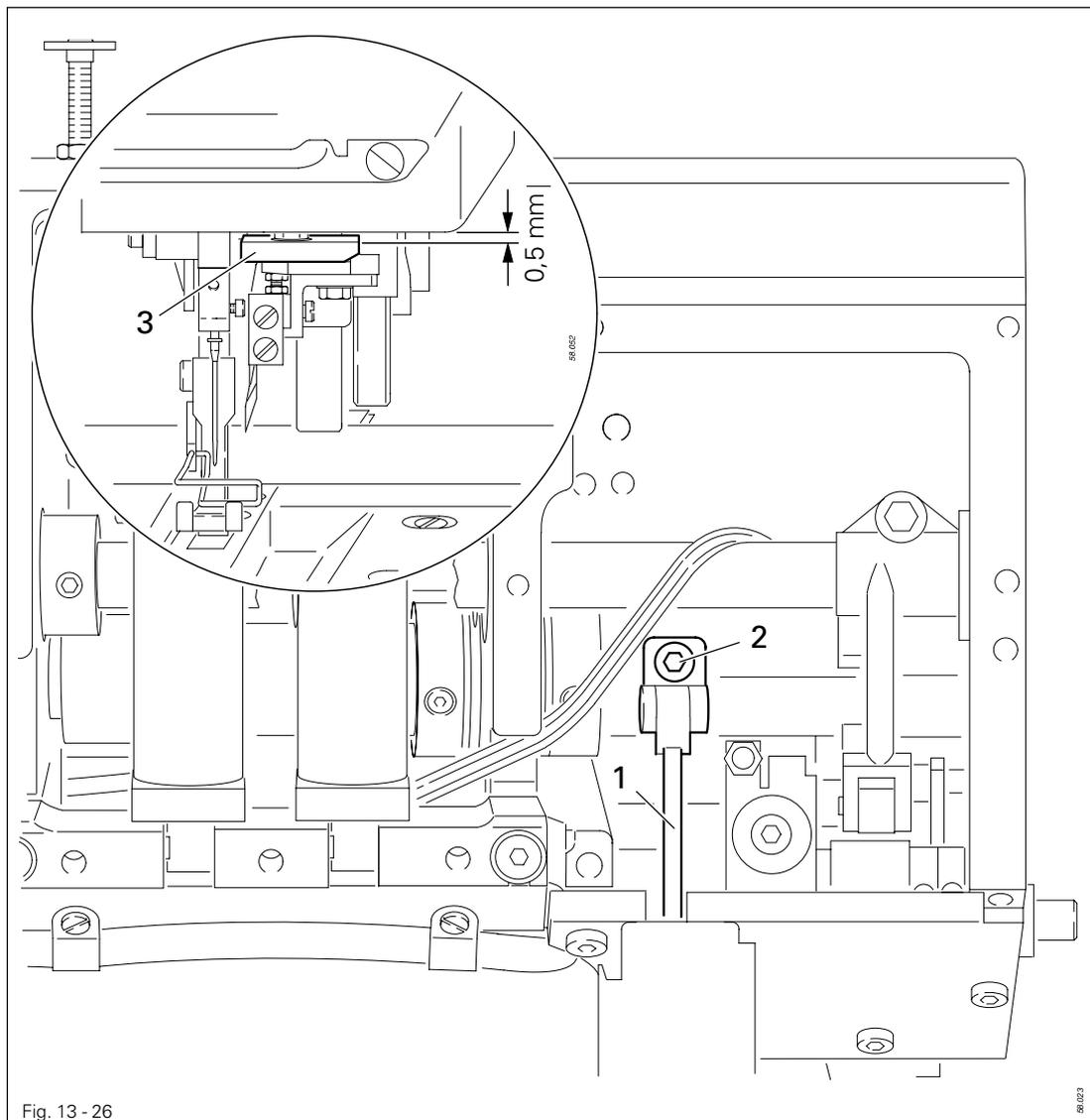
Bei eingeschalteter Kantenbeschneid-Einrichtung soll in u.T. Nadelstange das Messer in seinem oberen Umkehrpunkt stehen.



- Kantenbeschneid-Einrichtung einschalten und Nadelstange in u.T. bringen.
- Exzenter 1 (zwei Schrauben 2) entsprechend der **Regel** verdrehen.

Regel

Bei ausgeschalteter Kantenbeschneid-Einrichtung soll zwischen dem Sockel **3** und dem Gehäuse ein Abstand von **0,5 mm** bestehen.



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

13.06.05 Messerhöhe

Regel

Im unteren Umkehrpunkt des Messers soll die Vorderkante der Messerschneide ca. 0,5 mm unter der Oberkante des Gegenmessers stehen.

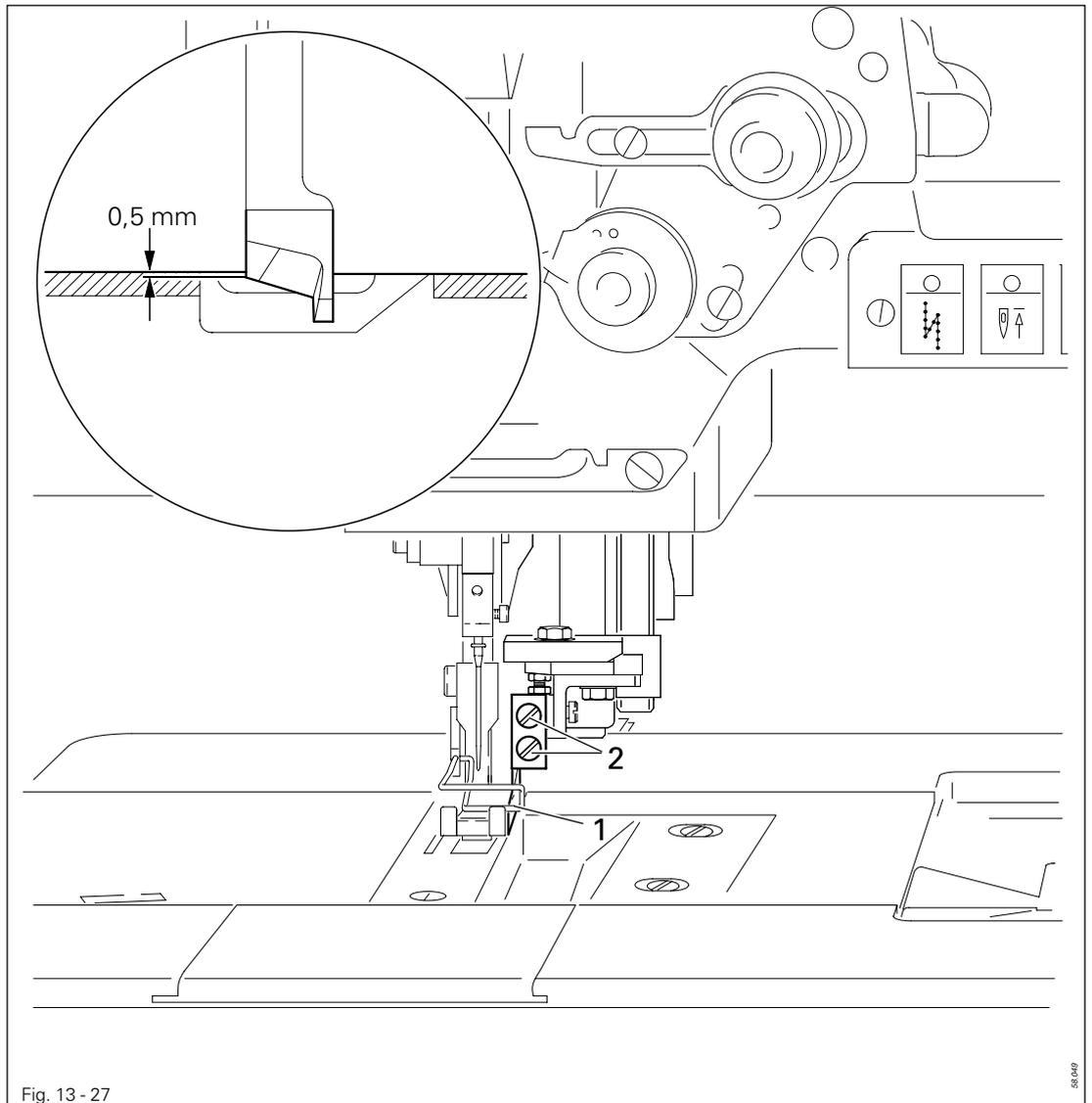


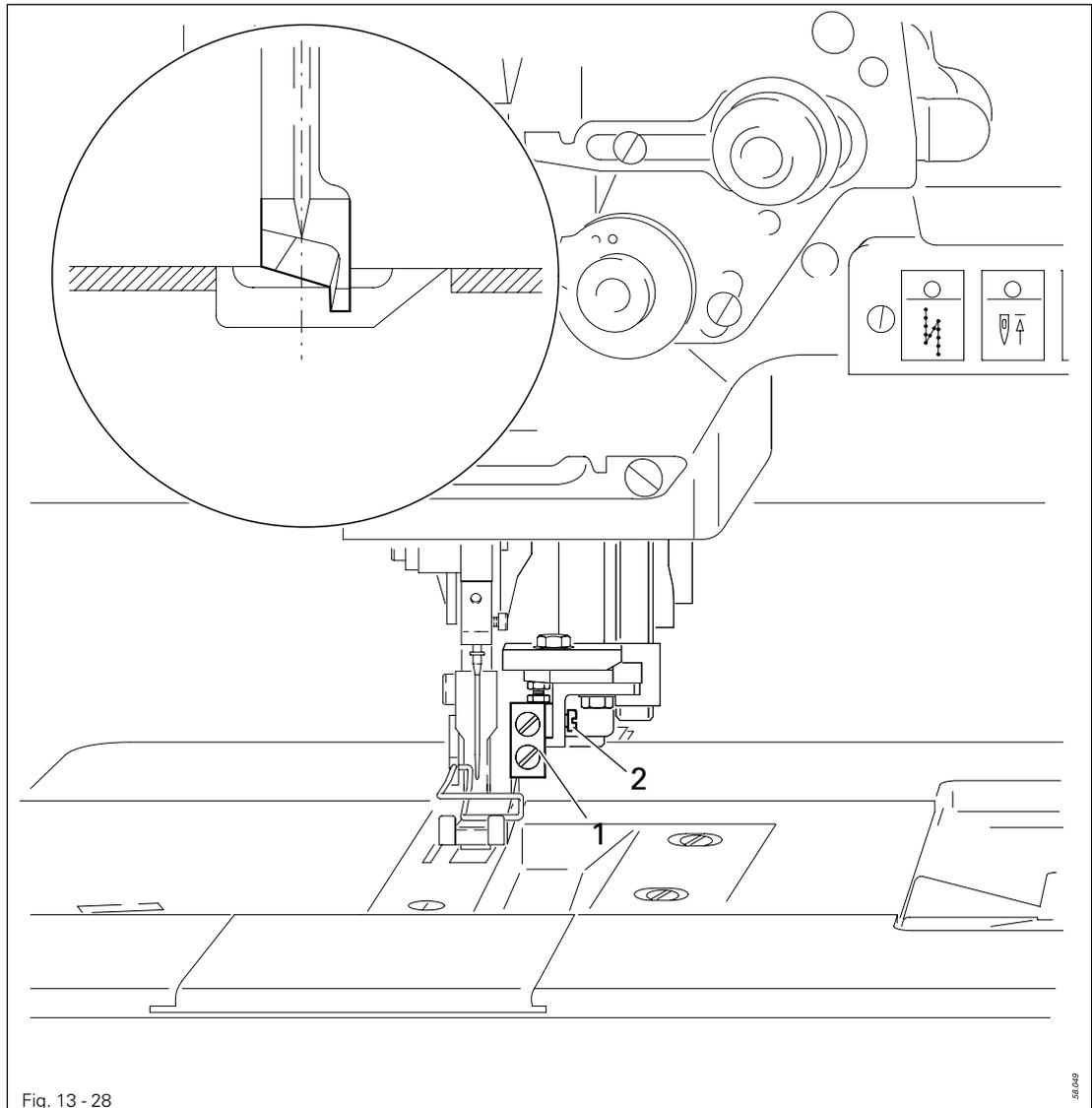
Fig. 13 - 27



- Kantenbeschneid-Einrichtung einschalten und Messer in seinen unteren Umkehrpunkt bringen.
- Messer 1 (Schrauben 2) entsprechend der Regel verschieben.

Regel

In u.T. Nadel soll die Mitte der Messerschneide in "Nadelmitte" stehen.



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

13.06.07 Messerstellung quer zur Nährrichtung

Regel

1. Das Messer soll mit leichtem Druck am Gegenmesser **3** anliegen.
2. Das Messer soll zum Gegenmesser **3** leicht schräg stehen (Scherwirkung ca. 2°).

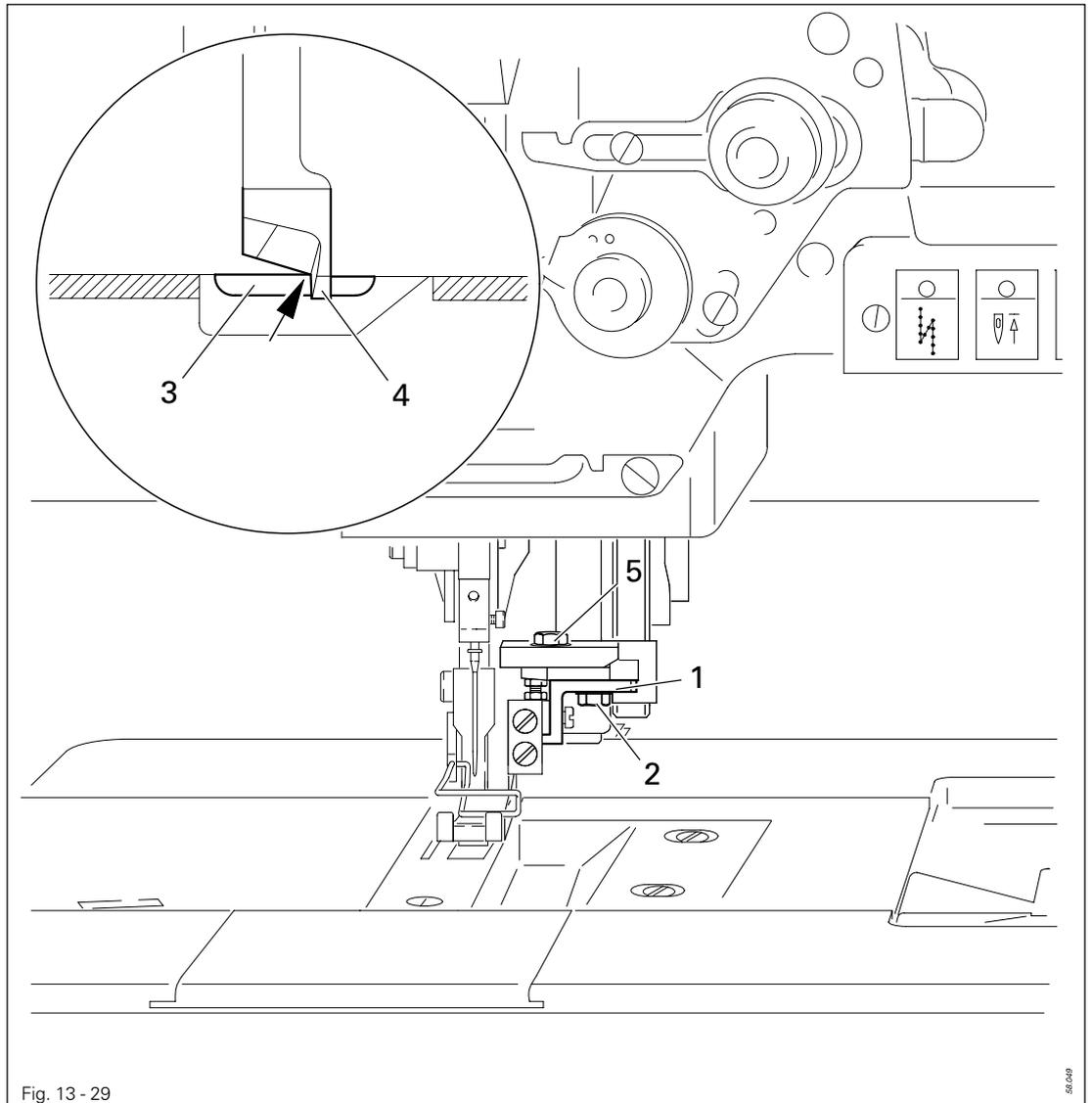
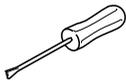


Fig. 13 - 29



- Messerträger **1** (Schraube **2**) entsprechend **Regel 2** einstellen.
- Kantenbeschneid-Einrichtung einschalten.
- Durch Drehen am Handrad die hintere Schneidkante des Messers mit der Oberkante des Gegenmessers **3** auf gleiche Höhe stellen (siehe Pfeil).
- Messersporn **4** (Schraube **5**) am Gegenmesser **3** ohne Druck zur Anlage bringen.



Beim Schneidvorgang entsteht durch die Schrägstellung des Messers zum Gegenmesser **3** ein leichter Druck (**Regel 1**).

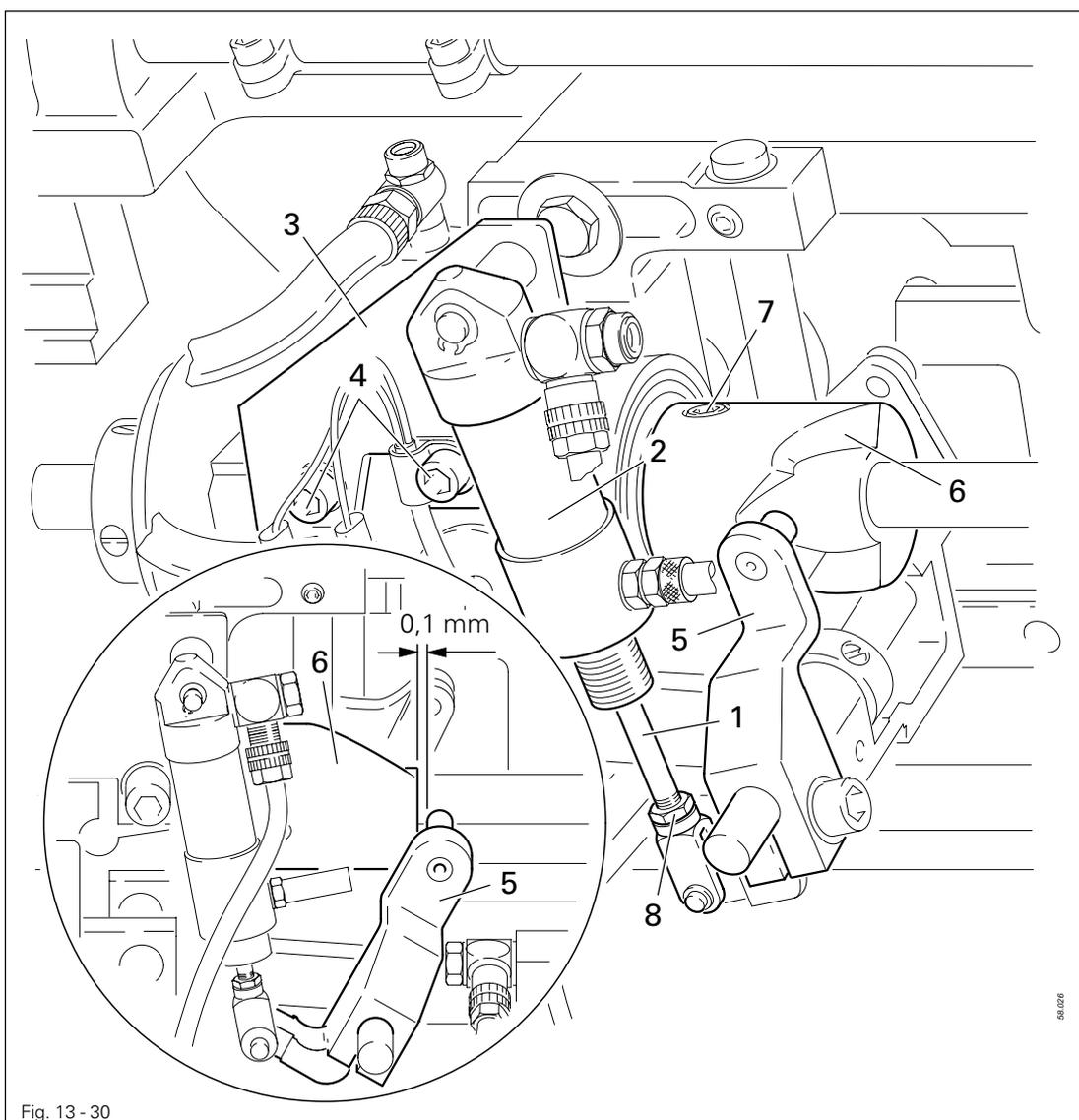
- Messer in u.T. bringen; dabei soll zwischen Messerhinterkante und Gegenmesser **3** ein geringer Abstand bestehen (Scherwirkung).
- Ggf. Einstellung wiederholen.

13.07 Justierung des Fadenabschneiders -900/81 und -900/86

13.07.01 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 Steuerkuve 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.

13.07.02 Fadenfänger-Höhe

Regel

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

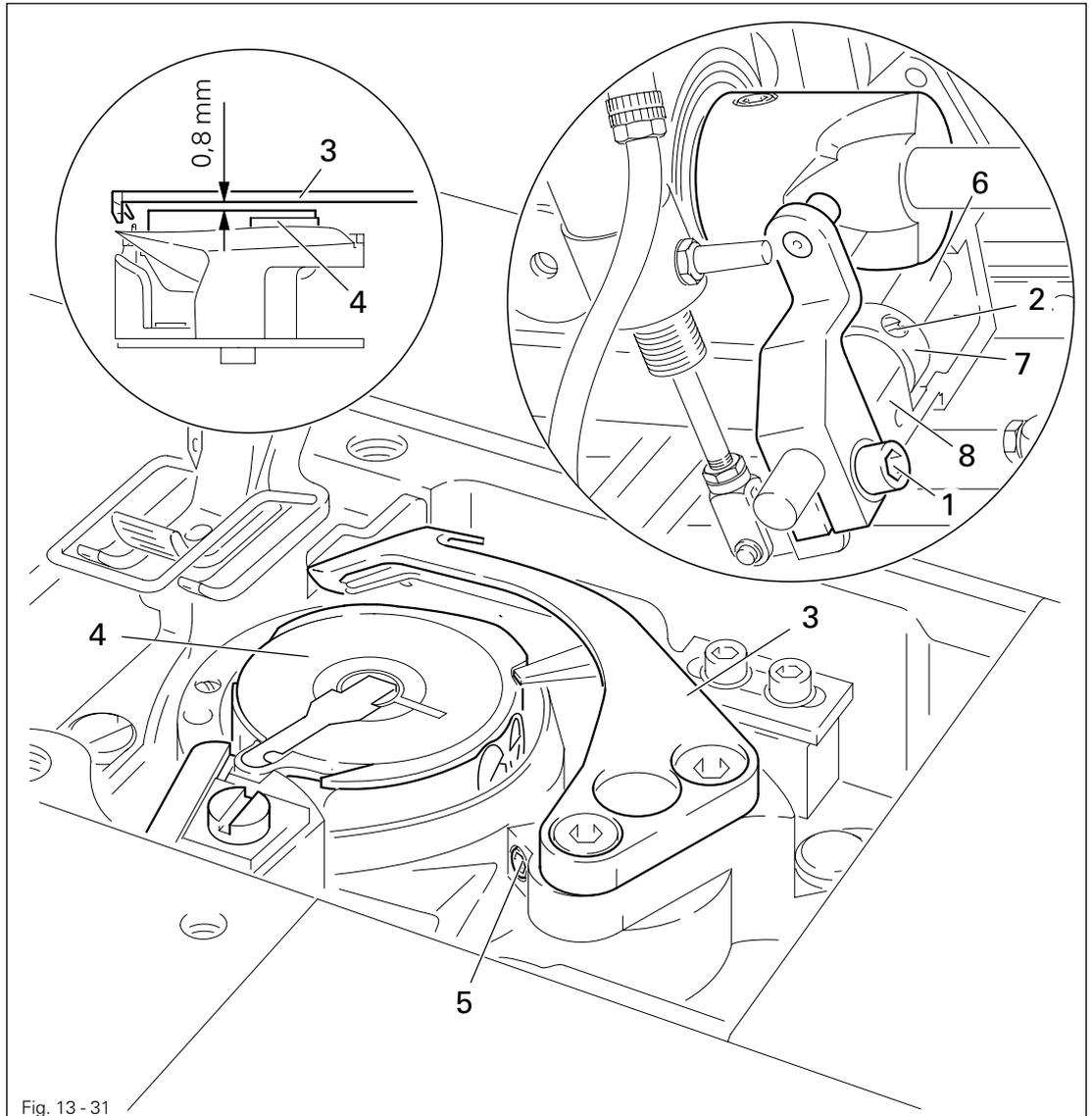


Fig. 13 - 31



- 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, Stelling 7 am Lagergehäuse 8 zur Anlage bringen und Schraube 2 festdrehen.



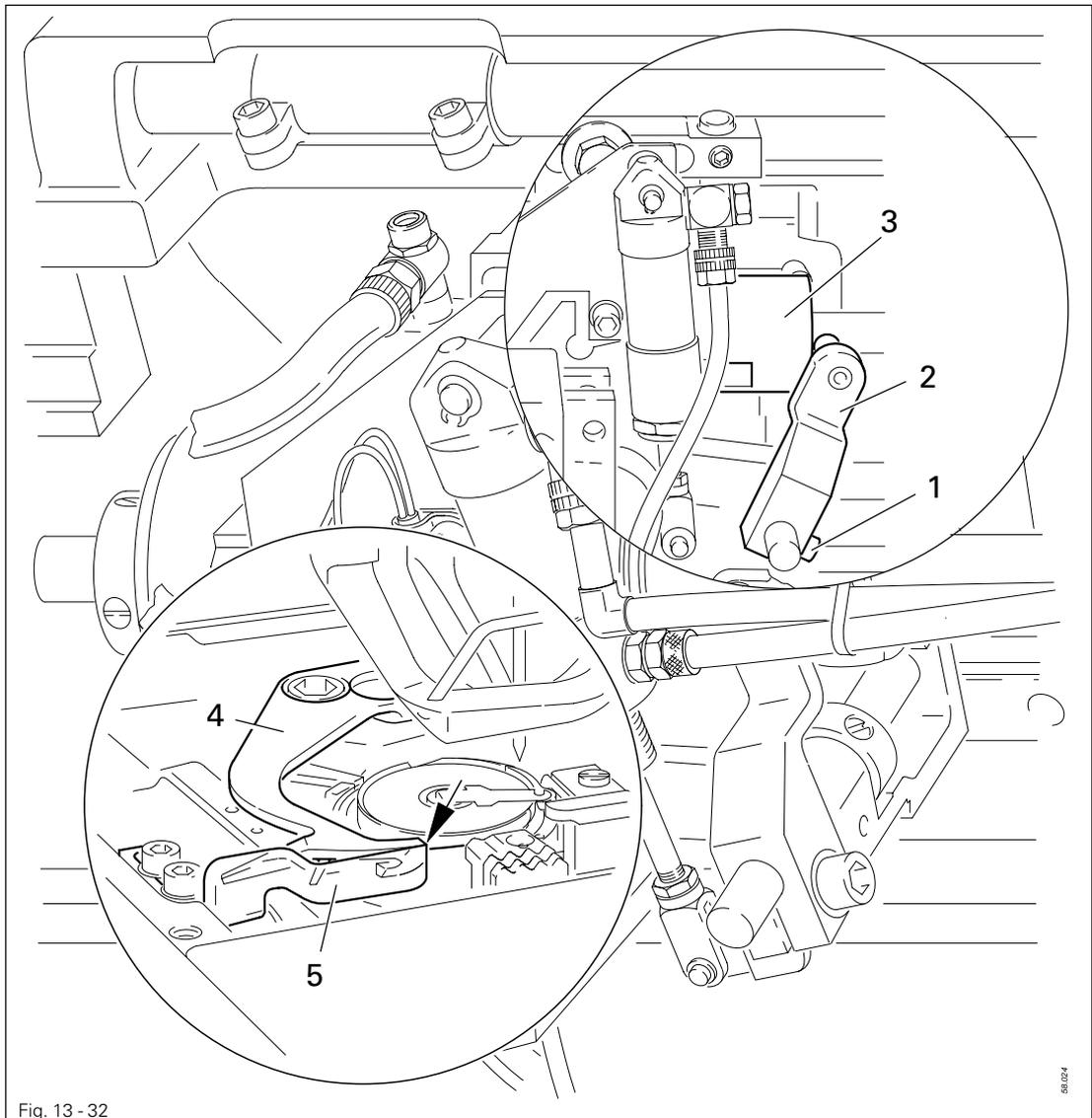
Für weitere Einstellungen bleibt Schraube 1 leicht gelöst.



Bei der -900/86 weicht die Form des Fadenfängers von der Abbildung ab. Die Einstellung ist die Gleiche.

Regel

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



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



Bei der -900/86 weicht die Form des Fadenfängers von der Abbildung ab. Die Einstellung ist die Gleiche.

13.07.04 Messerhöhe

Regel

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

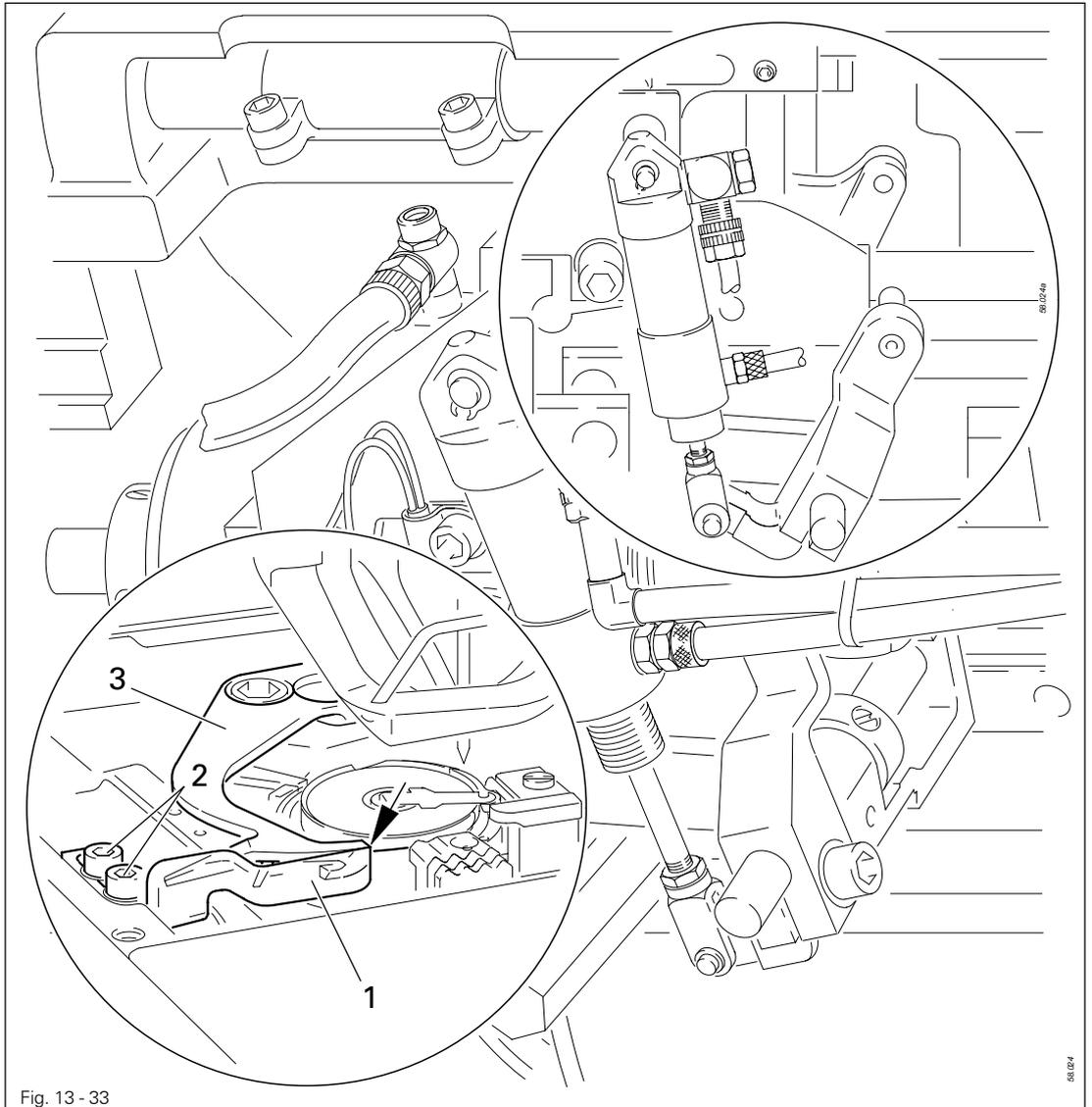


Fig. 13 - 33



- Messerhöhe entsprechend der **Regel** überprüfen.



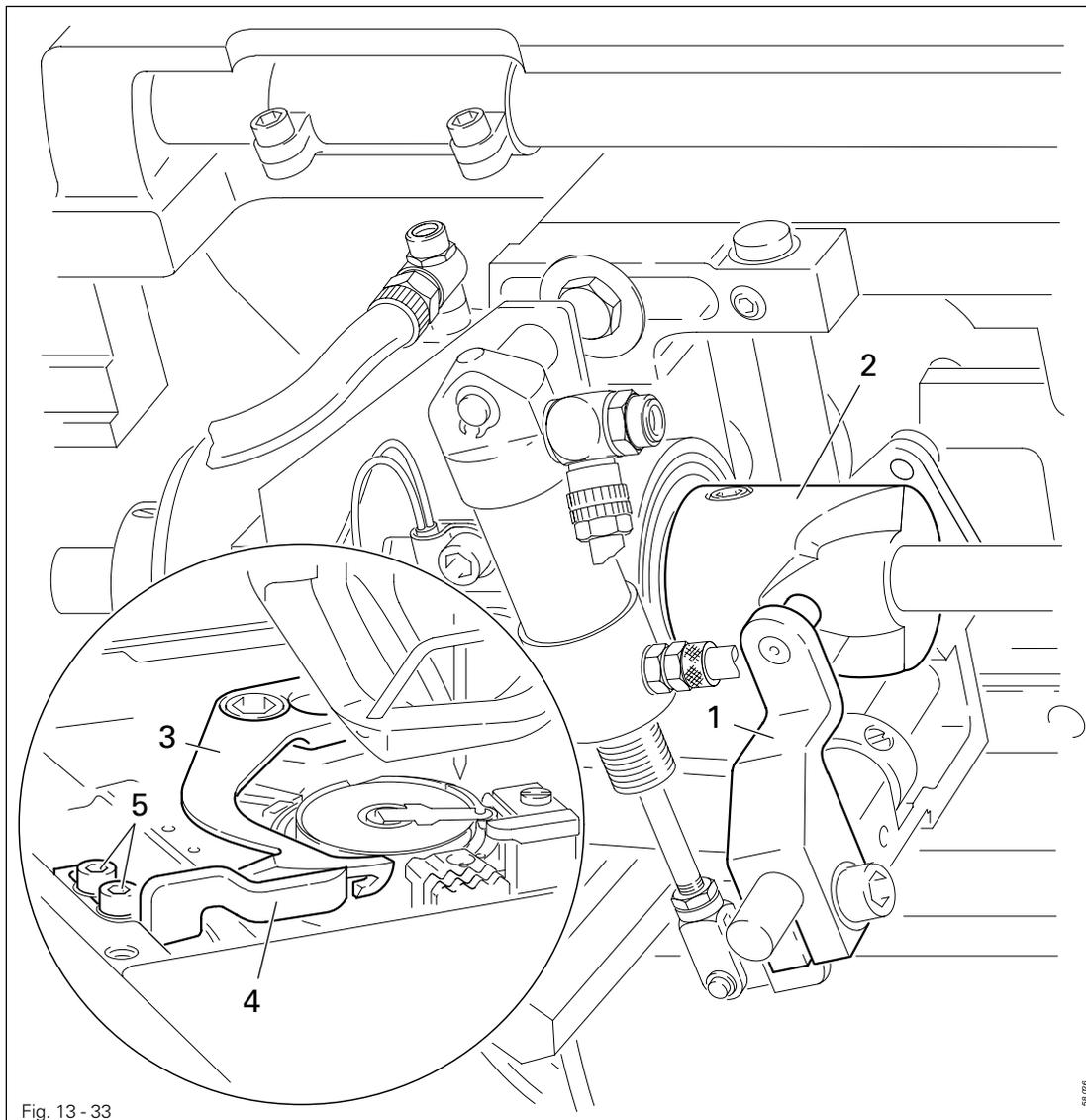
Zur Höhenanpassung Messer 1 (Schrauben 2) demontieren und entsprechend der **Regel** Distanzplättchen (Best.-Nr.: 91-141 402-05) unterlegen.



Bei der -900/86 weicht die Form des Fadenfängers von der Abbildung ab. Die Einstellung ist die Gleiche.

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 Fängerseite anliegen.



- 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 13.07.03 Fadenfänger-Stellung** nochmals überprüfen.



Bei der -900/86 weicht die Form des Fadenfängers von der Abbildung ab. Die Einstellung ist die Gleiche.

13.07.06 Unterfaden-Klemmfeder

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.

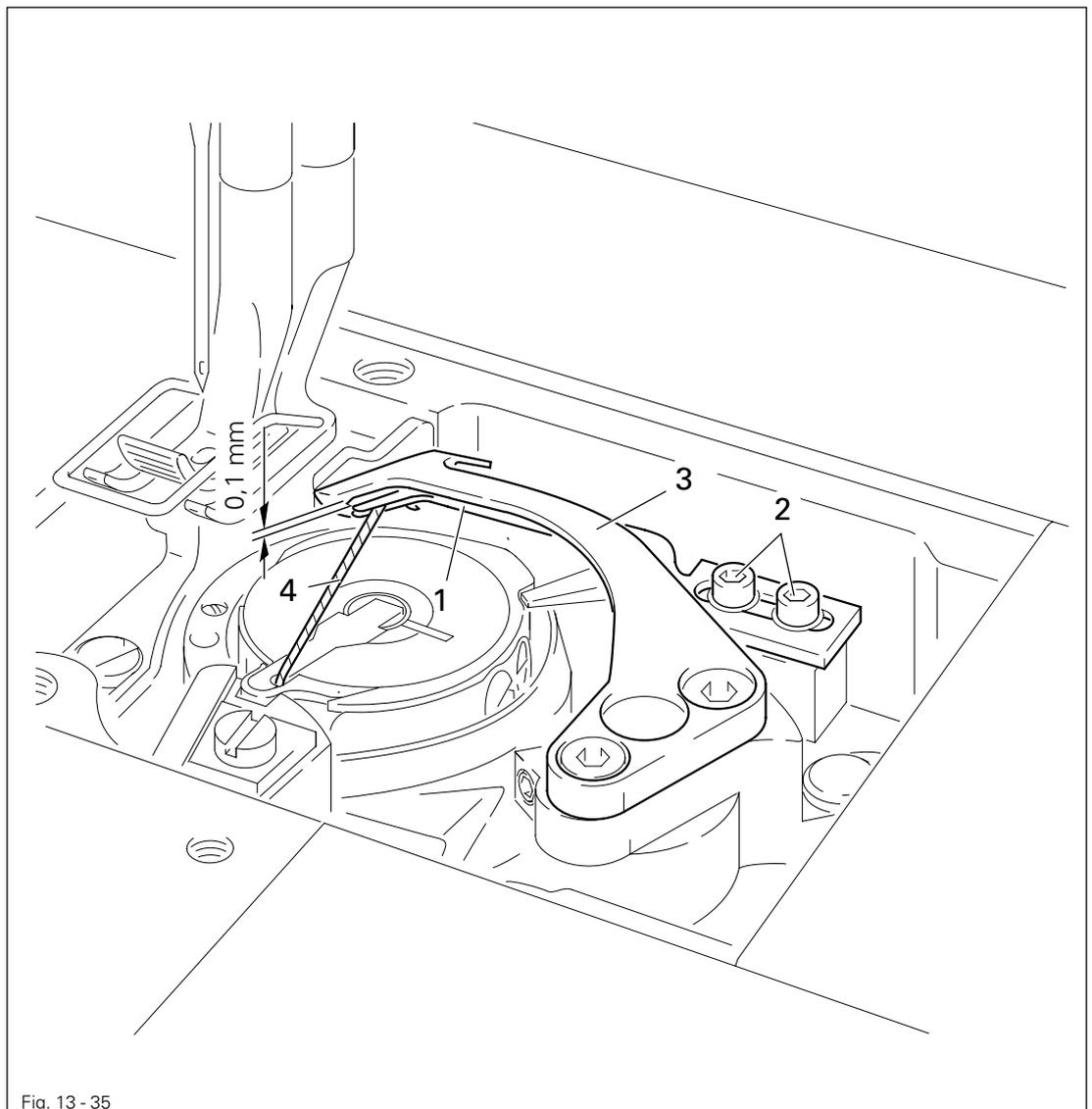


Fig. 13 - 35



- 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.

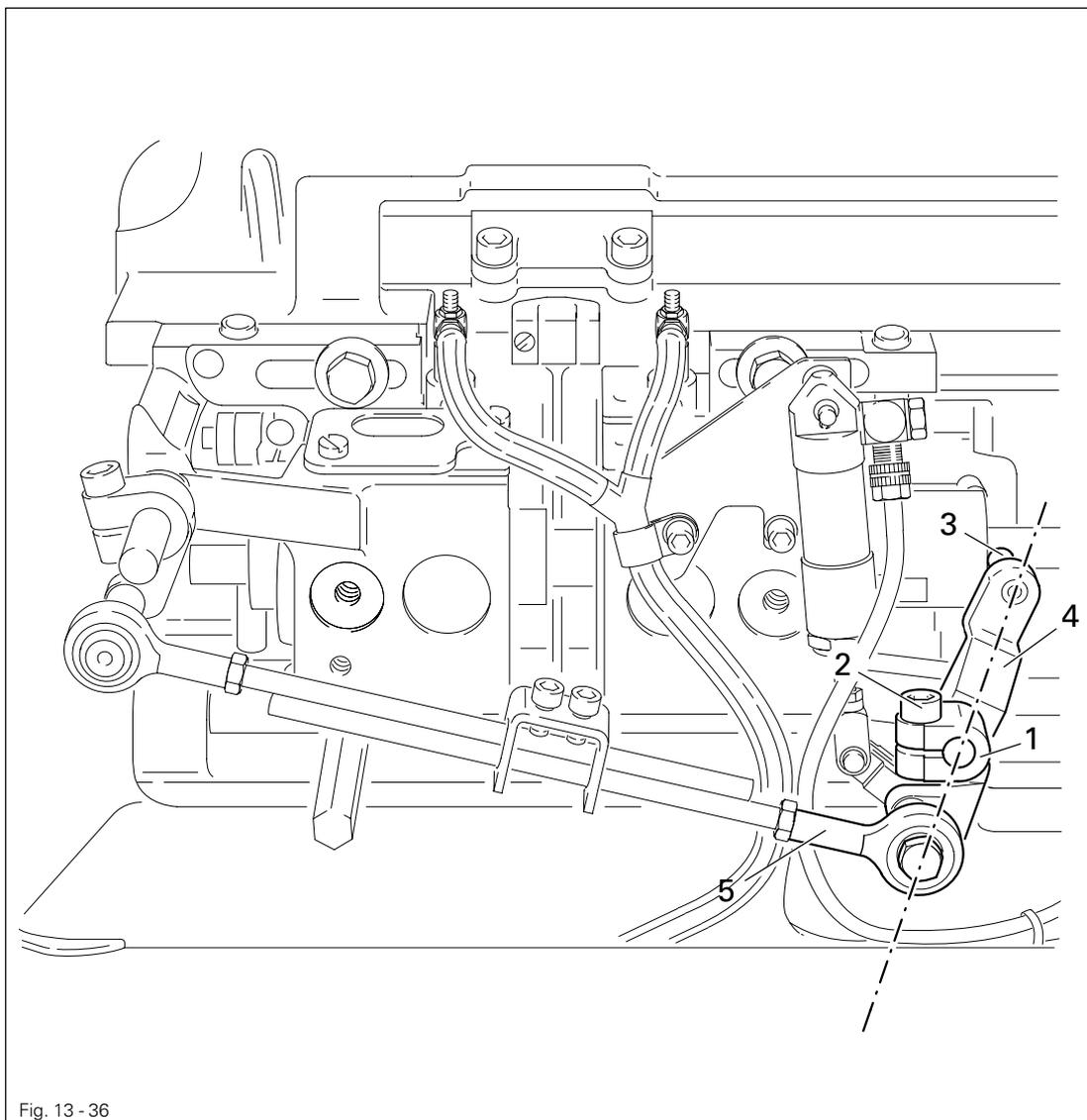


Bei der -900/86 weicht die Form des Fadenfängers von der Abbildung ab. Die Einstellung ist die Gleiche.

13.07.07 Fadenfänger-Übertragungskurbel (nur bei der PFAFF 1526)

Regel

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

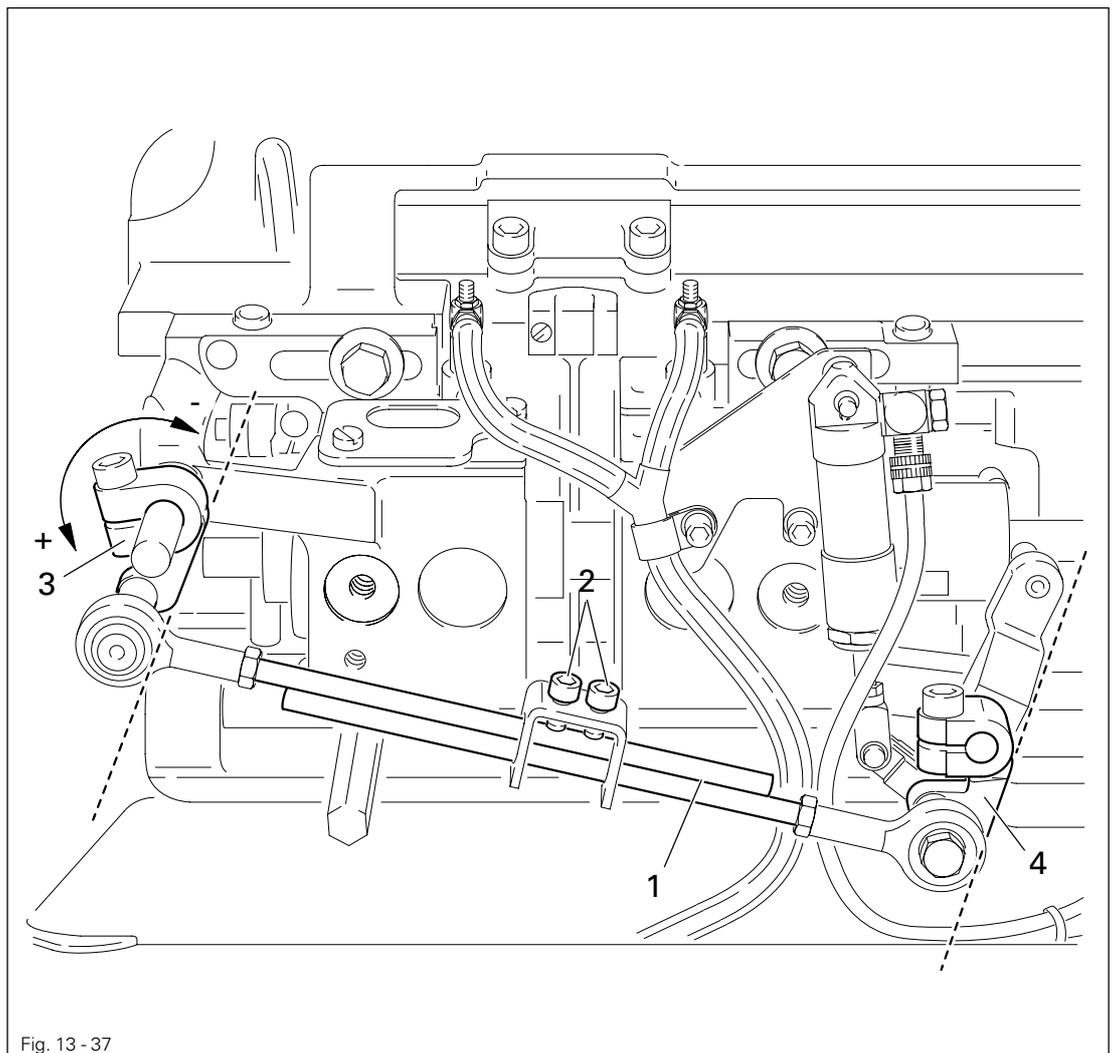


- Fadenschneid-Einrichtung in Ruhestellung bringen.
- Übertragungskurbel 1 (Schraube 2) der **Regel** entsprechend verdrehen.

13.07.08 Übertragungsgestänge (nur bei der PFAFF 1526)

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.

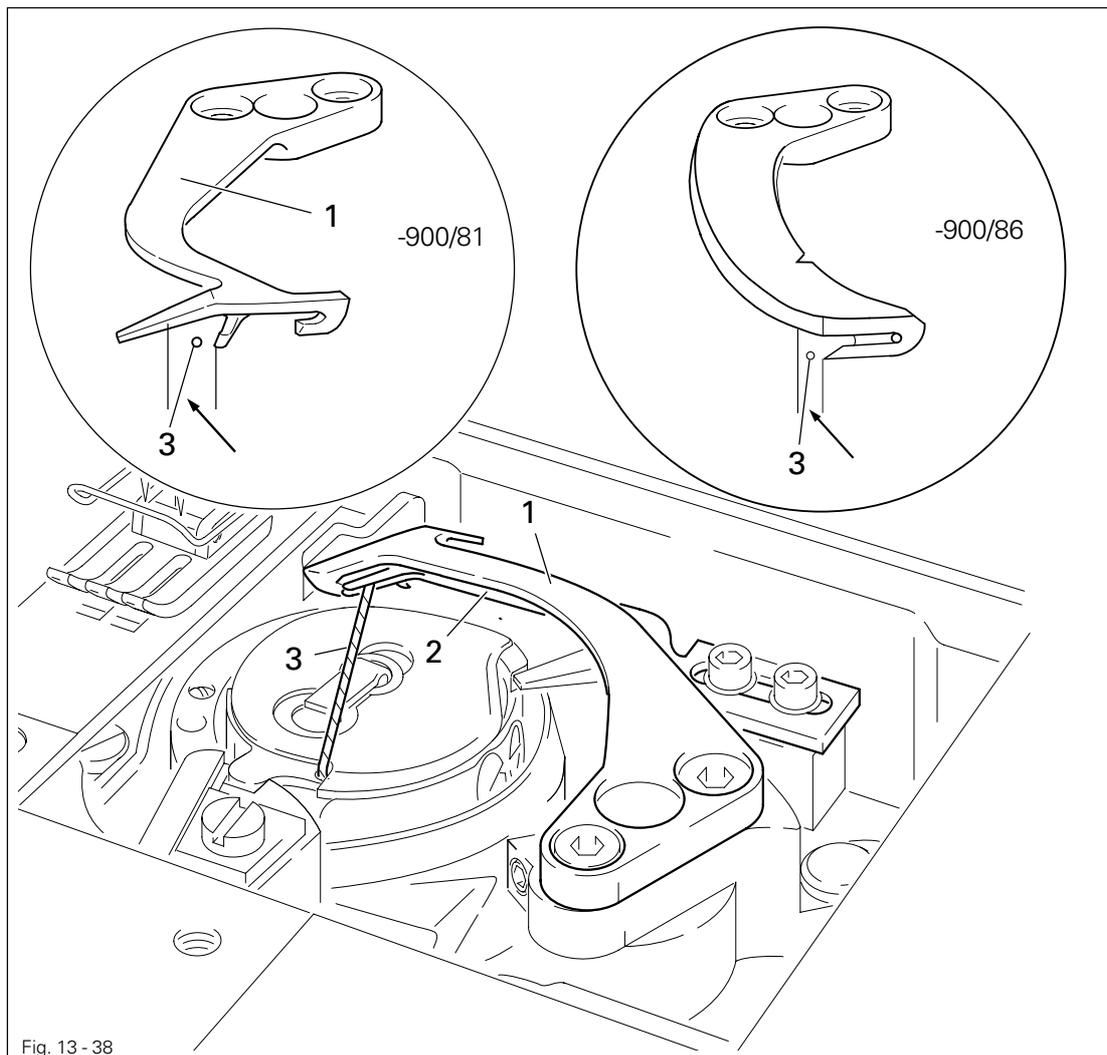


Sollten am linken Greifer Probleme beim Fadenfangen auftreten, so kann der Fängerweg durch Verdrehen der Übertragungskurbel **3** vergrößert (+) bzw. verkleinert (-) werden.

13.07.09 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 in der Mitte des markierten Bereiches liegen (siehe Pfeil).
3. Nach Beendigung des Schneidvorgangs müssen Ober- und Unterfaden einwandfrei geschnitten und der Unterfaden 3 geklemmt sein.



- Einige Stiche nähen.
- Hauptschalter ausschalten und Druckluft abschalten.
- Schneidvorgang manuell durchführen.
- **Regel 1** überprüfen, ggf. Fadenfänger 1 nach **Kapitel 13.07.02 Fadenfänger-Höhe** nachjustieren.
- **Regel 2** überprüfen, ggf. Fadenfänger 1 nach **Kapitel 13.07.03 Fadenfänger-Stellung** nachjustieren.
- **Regel 3** überprüfen, ggf. Unterfaden-Klemmfeder 2 nach **Kapitel 13.07.06 Unterfaden-Klemmfeder** nachjustieren.

13.08 Justierung des Fadenabschneiders -900/82

13.08.01 Ruhestellung des Rollenhebels / Vorjustierung der radialen 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. In Fadenhebelposition o.T. soll die Steuerkurve 6 den Rollenhebel 5 gerade in seine Schneidposition gebracht haben.

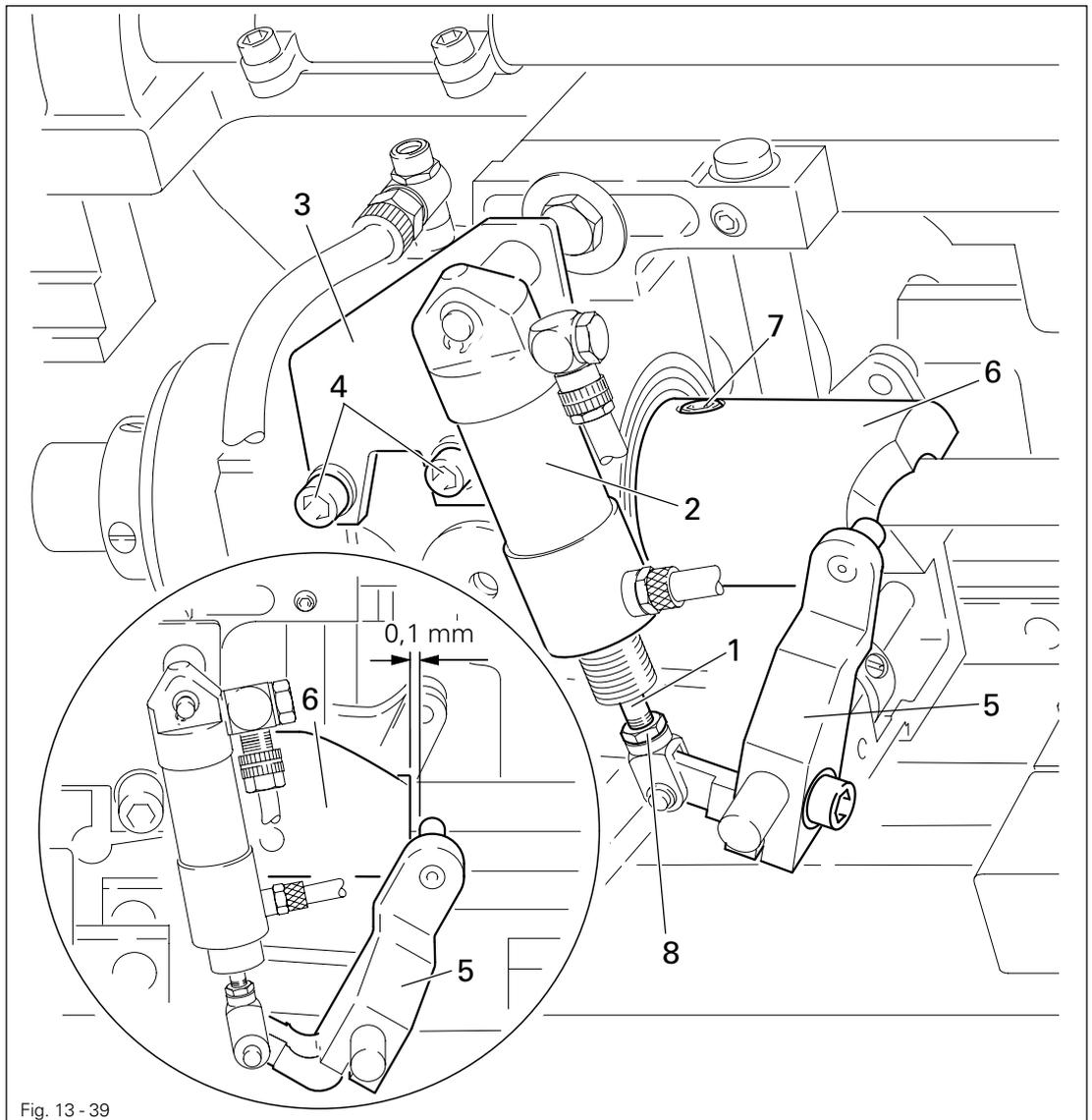
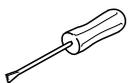


Fig. 13 - 39



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

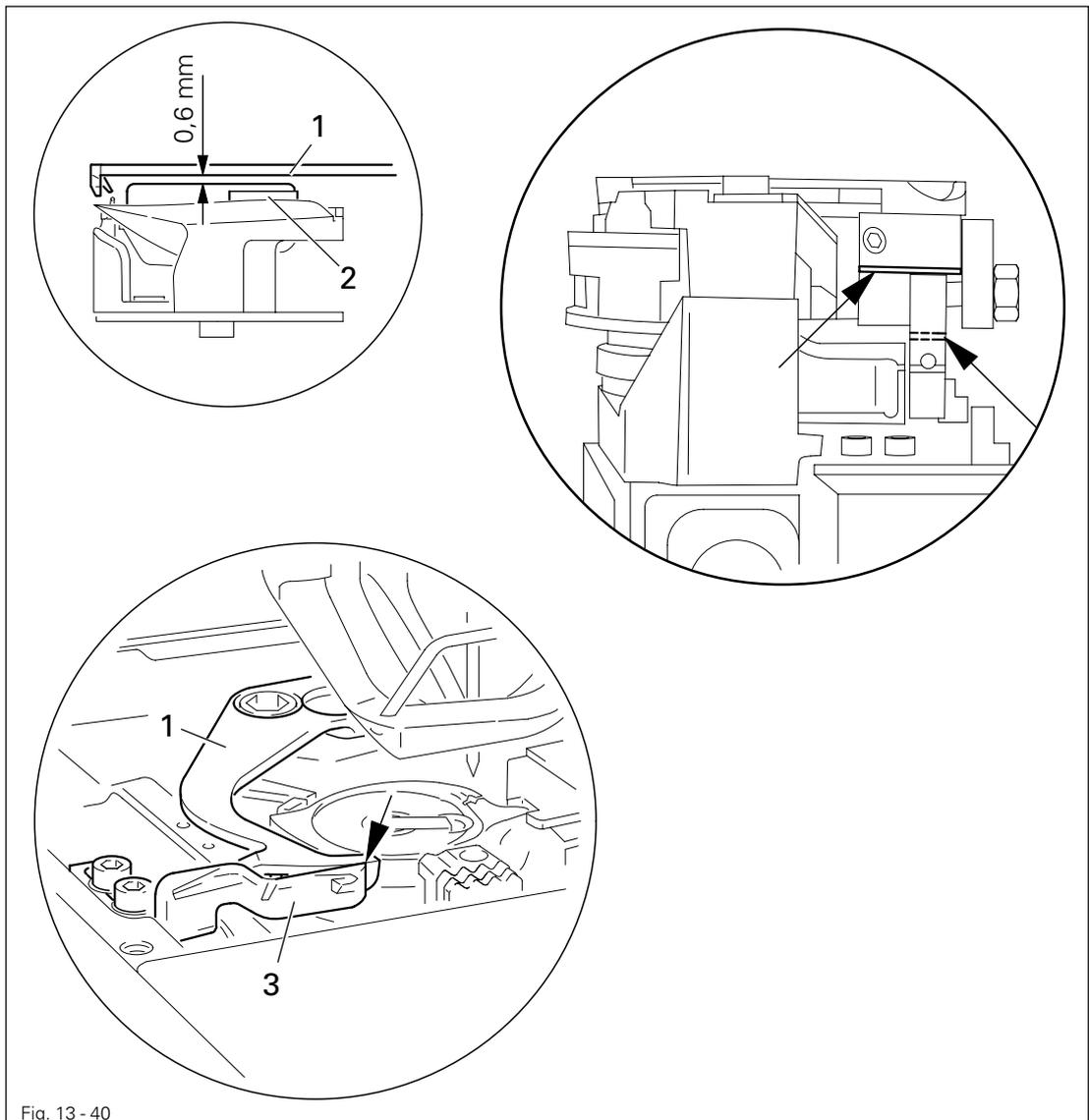


An der Kolbenstange 1 soll oberhalb der Kontermutter 8 noch ca. 1 mm Gewinde überstehen.

13.08.02 Fadenfänger- und Messerhöhe

Regel

1. Die Unterkante des Fadenfängers 1 soll im Abstand von **0,6 mm** über der Spulenkapself 2 stehen.
2. In Ruhestellung der Fadenschneid-Einrichtung sollen die Oberkanten von Messer 3 und Fadenfänger 1 auf gleicher Höhe stehen.



Die Fadenfänger- und Messerhöhe ist werkseitig eingestellt und kann nur durch Unterlegen von Scheiben unter den Fadenfänger- bzw. Messerträger korrigiert werden (siehe Pfeil).

13.08.03 Messerträger-Stütze

Regel

In Schneidposition der Fadenabschneid-Einrichtung soll die Messerträger-Stütze 3 am Messerträger 5 anliegen.

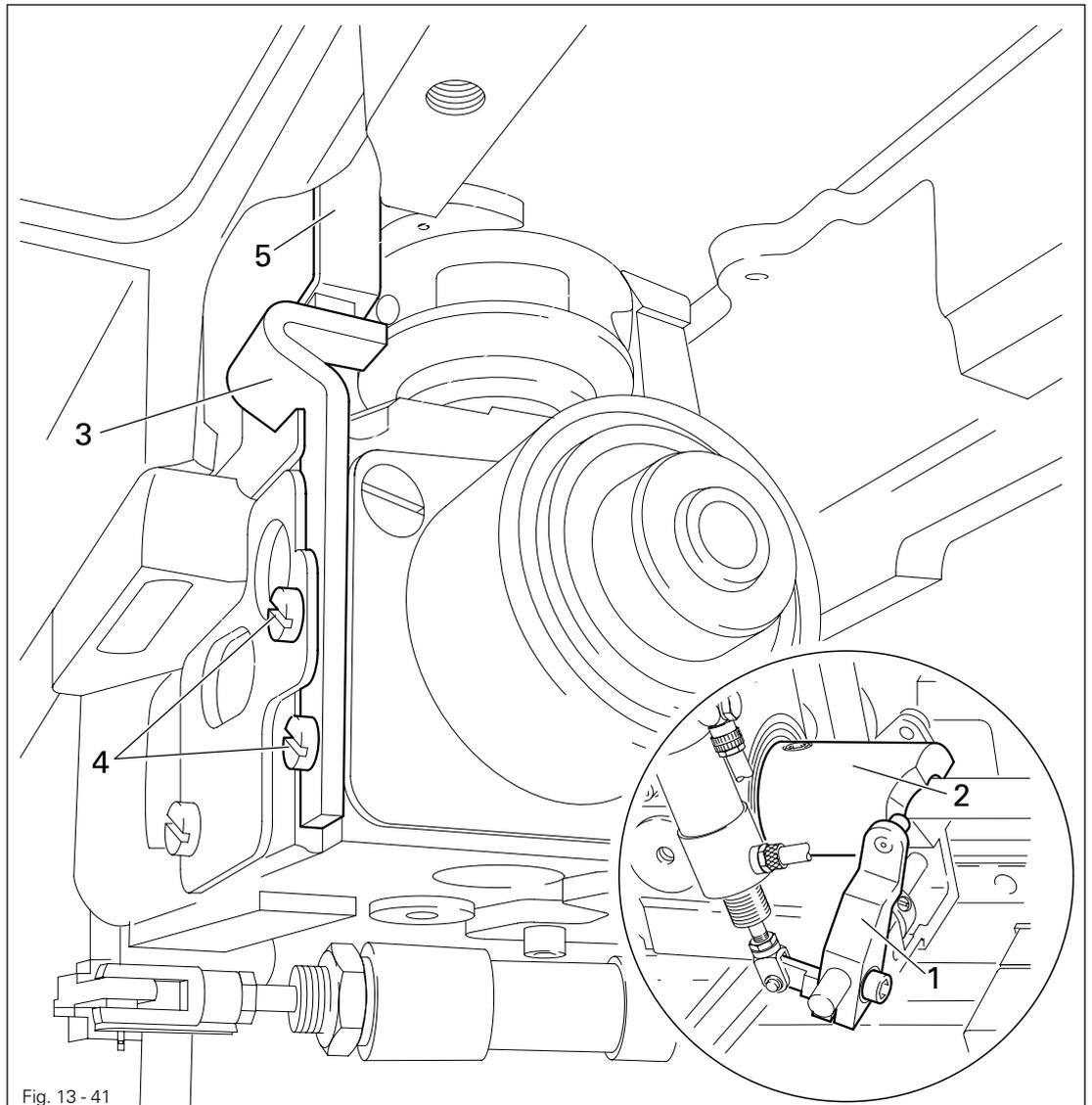


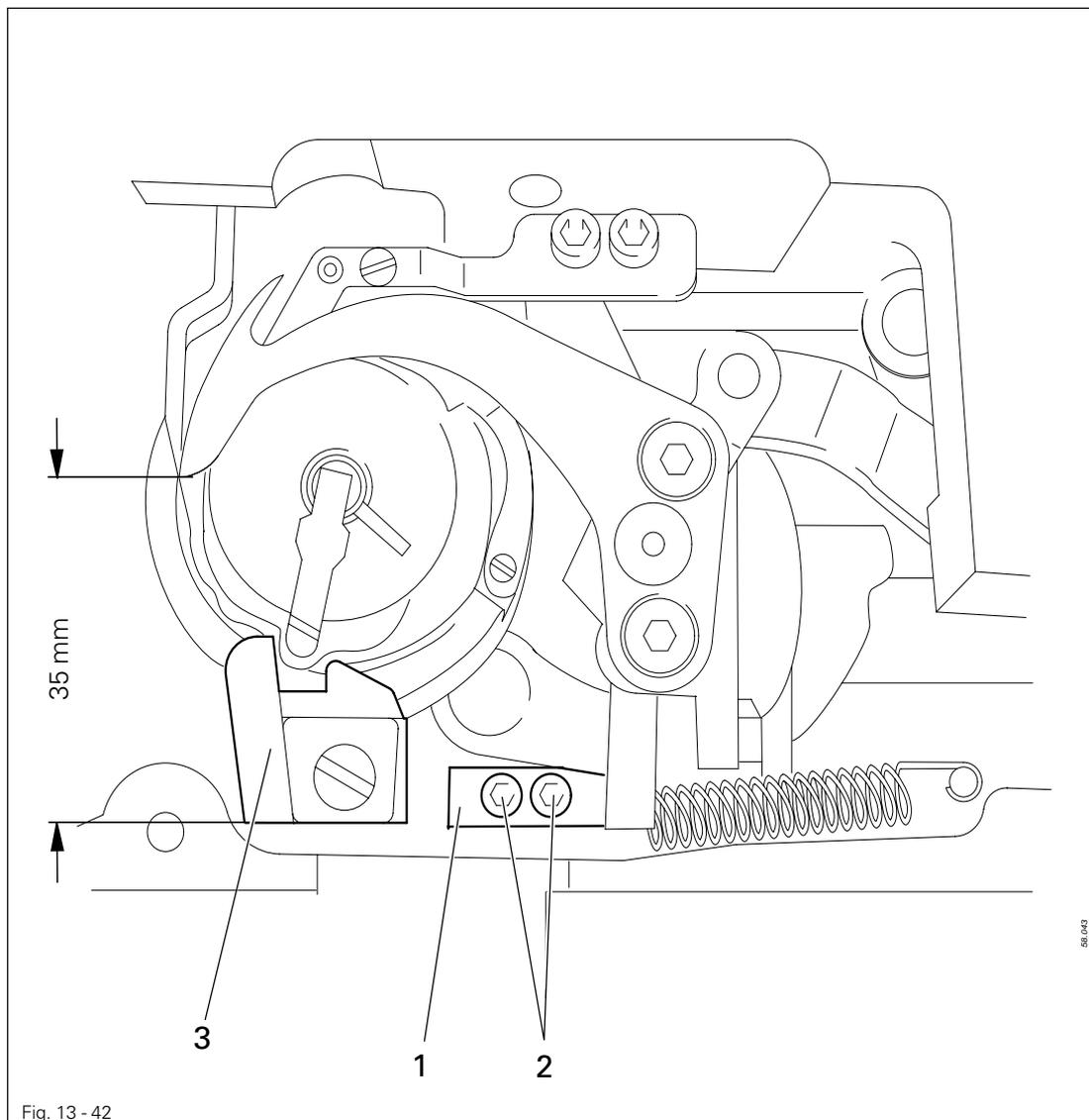
Fig. 13 - 41

- Hauptschalter ausschalten und Druckluft abschalten.
- Nadel in u.T. bringen und Rollenhebel 1 an die Steuerkurve 2 drücken.
- Maschine in Schneidposition bringen.
- Auf der Rückseite des Greiferbockes die Messerträger-Stütze 3 (Schrauben 4) der Regel entsprechend verschieben.

13.08.04 Schneidposition des Messers

Regel

In Schneidposition des Messers soll zwischen der Vorderkante des Messers und der Vorderkante des Anhaltestücks 3 ein Abstand von 35 mm bestehen.



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

13.08.05 Fadenfänger-Stellung

Regel

1. In Schneidposition der Fadenschneid-Einrichtung sollen die Kanten von Fadenfänger 4 und Messer 8 bündig stehen (siehe Pfeil).
2. Schraube 1 soll in dieser Position am Messerträger anliegen (siehe Pfeil).

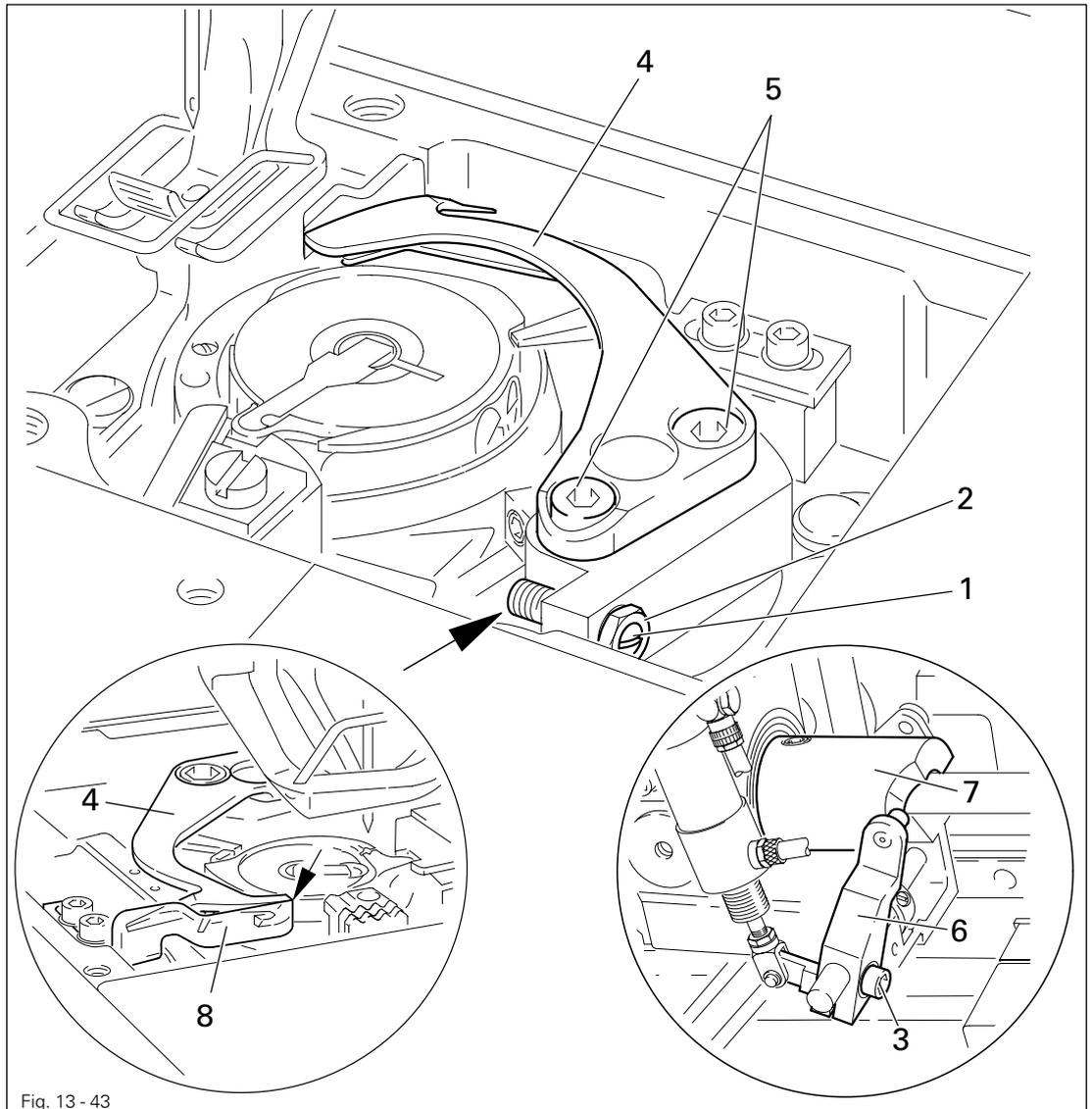


Fig. 13 - 43



- Schraube 1 (Mutter 2) ca. drei Umdrehungen herausdrehen.
- Schraube 3 lösen.
- Fänger 4 (Schrauben 5) in die Mitte seines Verstellbereiches bringen .
- Nadel in u.T. bringen und Rollenhebel 6 an die Steuerkurve 7 drücken.
- Maschine in Schneidposition bringen.
- Fadenfänger 4 entsprechend **Regel 1** verdrehen.
- Rollenhebel 6 an der Steuerkurve 7 zur Anlage und Schraube 3 festziehen.
- Schraube 1 (Mutter 2) entsprechend **Regel 2** verdrehen.

13.08.06 Nachjustierung der Steuerkurve

Regel

In Position Fadenhebel o.T. soll der Schneidvorgang gerade beendet sein.

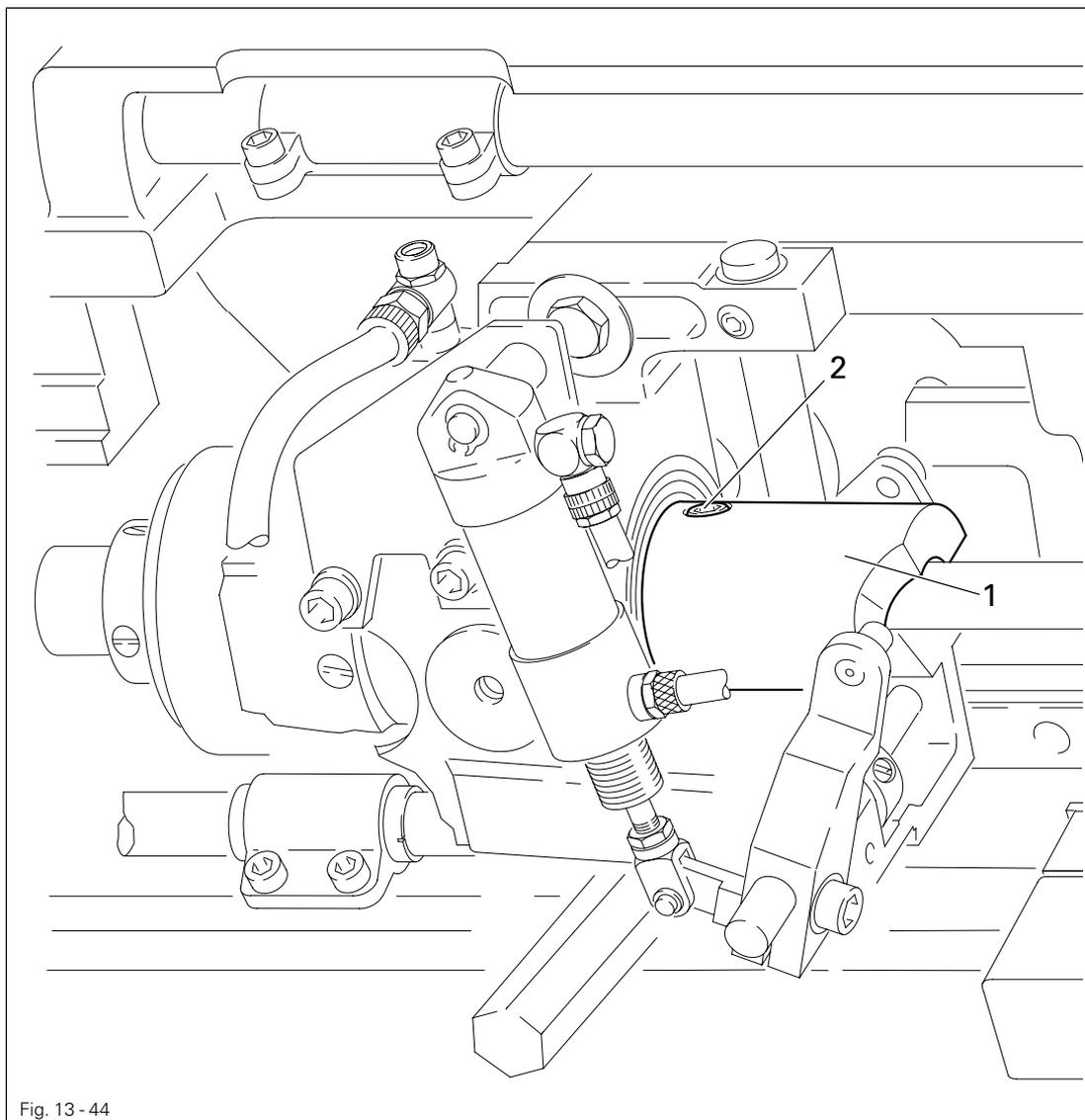


Fig. 13 - 44



- Steuerkurve 1 (Schrauben 2) entsprechend der Regel verdrehen.

13.08.07 Messerdruck

Regel

Wenn sich der Fadenfänger 3 mit seiner Vorderkante bis zur Hälfte an der Messerschneide vorbeibewegt hat, soll die Messerschneide 4 mit leichtem Druck an der Fängerante anliegen.

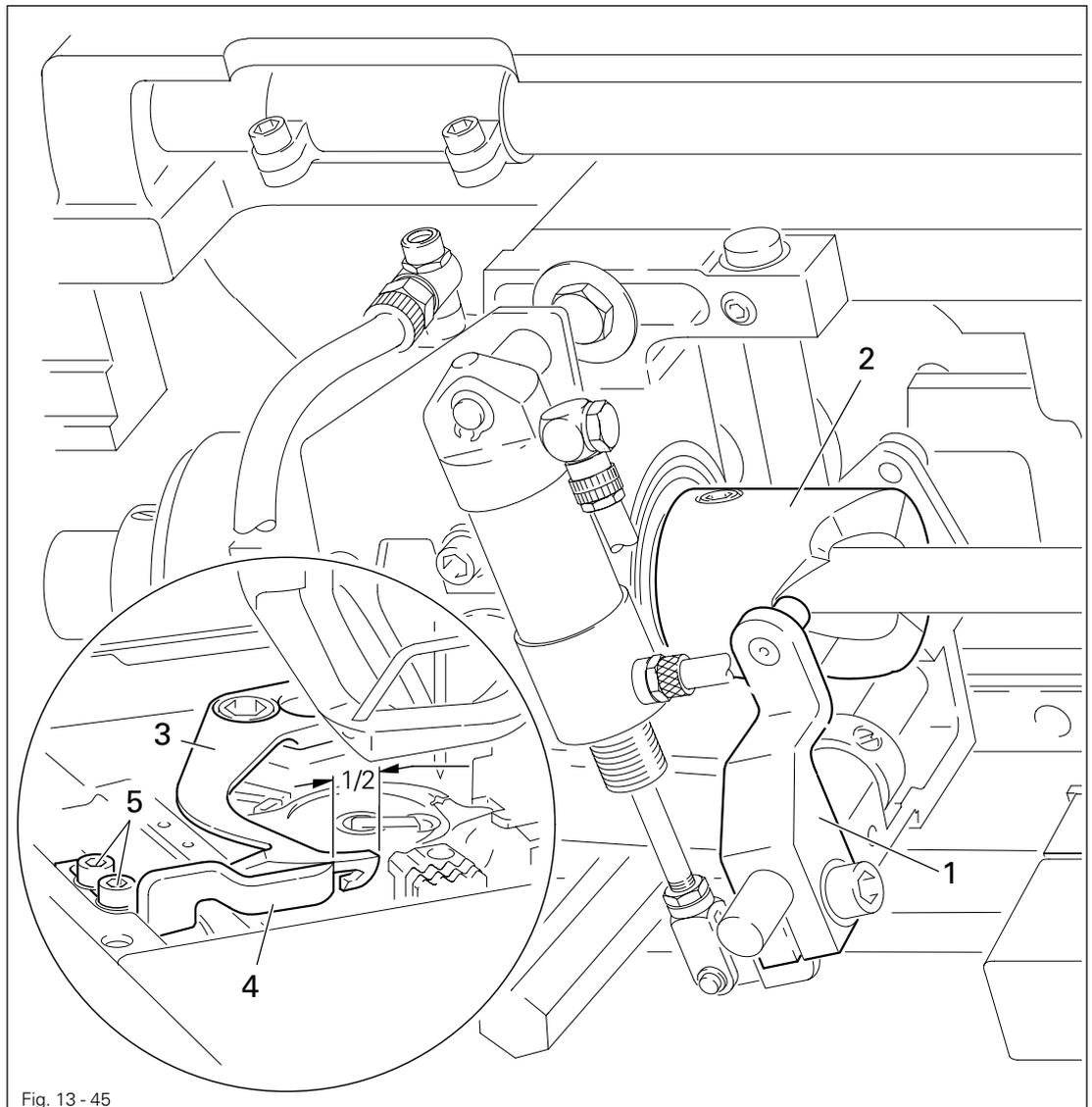


Fig. 13 - 45



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

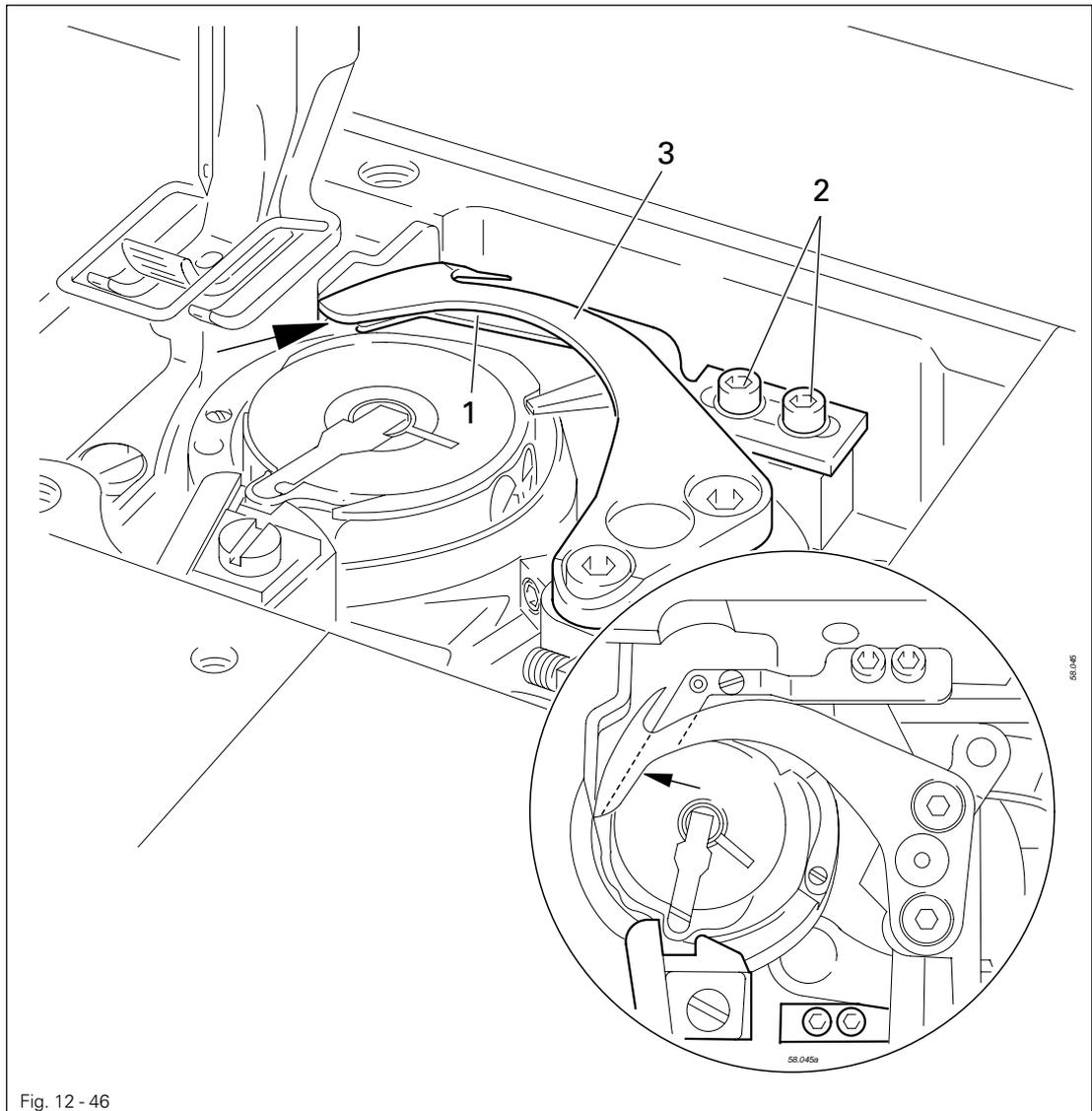


Der Messerdruck ist so gering wie möglich zu halten, damit die Messerposition während dem Schneiden erhalten bleibt.

Regel

Die Klemmfeder 1 soll

1. den Unterfaden nach dem Schneiden sicher klemmen und
2. die Fadenumführung sowie das Herausnehmen und Einsetzen der Spulenkapsel nicht behindern.



- Die Fadenschneid-Einrichtung in Ruhestellung bringen.
- Klemmfeder 1 (Schrauben 2) so verschieben, dass die Innenkante von Klemmfeder und Fadenfänger 3 bündig und so nah wie möglich an der Vorderkante des Fadenfängers steht (siehe Pfeil).
- Durch Biegen der Klemmfeder 1 die Höhe so einstellen, dass die Klemmfeder 1 an der Unterseite des Fadenfängers 3 anliegt (siehe Pfeil).

13.08.09 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 in der Mitte des markierten Bereiches liegen (siehe Pfeil).
3. Nach Beendigung des Schneidvorgangs müssen Ober- und Unterfaden einwandfrei geschnitten und der Unterfaden 3 geklemmt sein.

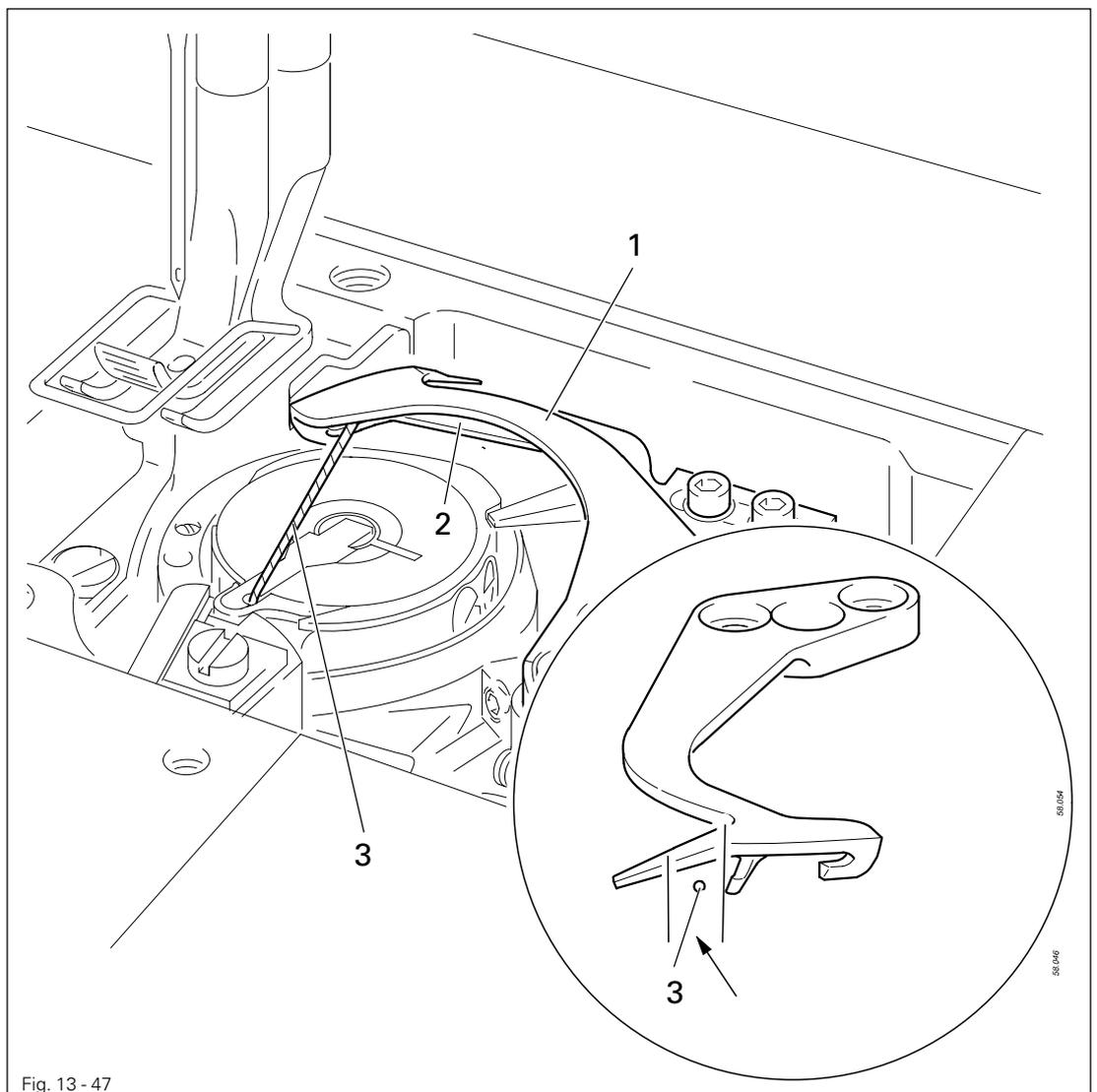
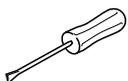


Fig. 13 - 47



- Einige Stiche nähen.
- Hauptschalter ausschalten und Druckluft abschalten.
- Schneidvorgang manuell durchführen.
- **Regel 1** überprüfen, ggf. Fadenfänger 1 entsprechend Kapitel 13.08.02 Fadenfänger- und Messerhöhe nachjustieren.
- **Regel 2** überprüfen, ggf. Fadenfänger 1 entsprechend Kapitel 13.08.05 Fadenfänger-Stellung nachjustieren.
- **Regel 3** überprüfen, ggf. Unterfaden-Klemmfeder 2 entsprechend Kapitel 13.08.08 Unterfaden-Klemmfeder nachjustieren.

13.09

Justierung des Spulenfadenvorratswächters -926/06

(Bei der PFAFF 1526 diese Einstellung an beiden Greifern durchführen)

Regel

Wenn die Spulenreflexionsfläche auf die Sender- und Empfängereinheit ausgerichtet ist muss die Leuchtdiode am Verstärker leuchten und die höchstmögliche Spannung anliegen.

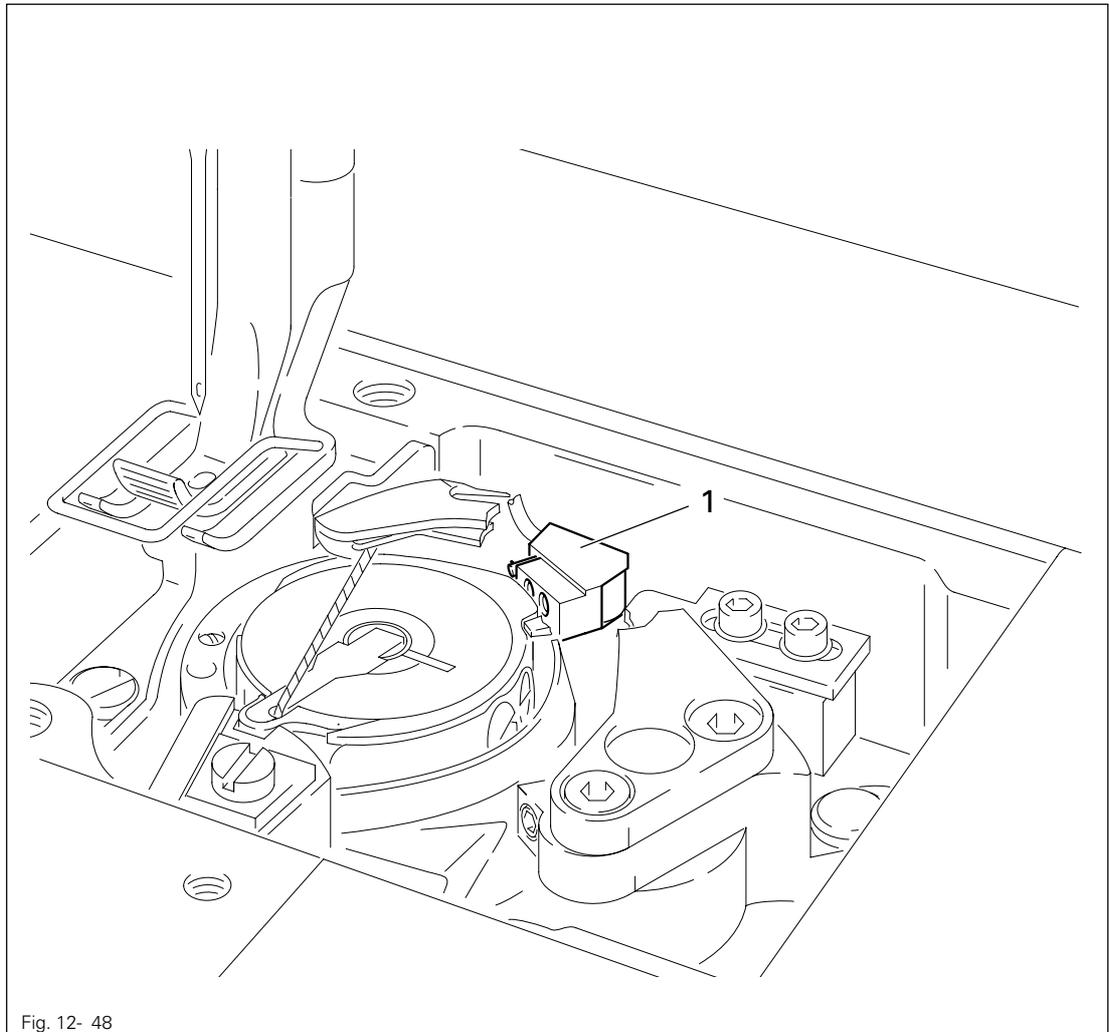


Fig. 12- 48



- Faden im Spulenmittelteil aufwickeln ohne die Spulenreflexionsflächen zu überdecken.
- Spule in den Greifer einlegen.
- Messverstärker am Steuerkasten anschließen.
- Drehpotentiometer am Einstellverstärker Best.-Nr. 71-8500-0091 auf größten Spannungswert (P_{max}) stellen.
- Vielmessgerät (Messbereich DC 6,5 V) an den Messbuchsen des Einstellverstärkers anschließen. Gerät einschalten.
- Nadel in o.T. stellen und durch langsames Abziehen des Spulenfadens die Spulenreflexionsfläche auf die Sender- und Empfängereinheit **1** ausrichten, bis die Leuchtdiode am Verstärker aufleuchtet.
- Sender- und Empfängereinheit **1** durch Biegen so ausrichten, dass der höchste Spannungswert anliegt.
- Geht die Spannung über **6,5 V** hinaus, auf **3 V** reduzieren und Vorgang wiederholen, bis höchstmögliche Spannung erreicht ist.

13.05 Parametereinstellungen
(nur bei Maschinen mit Quick-EcoDrive und Steuerung P70 ED oder Quick-PicoDrive und Steuerung P41 PD-L)

- Die Auswahl der Nutzerebene sowie das Ändern von Parametern ist in der separaten Betriebsanleitung zum Antrieb beschrieben.

13.05.01 Parameterliste

| Gruppe | Parameter | Bedeutung | Nutzerebene | Einstellbereich | Einstellwert P70 ED | Einstellwert P41 PD-L |
|--------|---|--|-------------|-----------------|---------------------|-----------------------|
| 6 | 607 | Drehzahl max. | B, C | 300 - 6000 | ▲ | ▲ |
| | 660 | Spulenwächterfunktion 0=aus I =durch Sensor (926/06) II =durch Stichzählung | B, C | 0 -II | 0 | - |
| 7 | 700 | Nadelpositon 0, Referenzposition der Nadel | B, C | 0 - 255 | | |
| | 702 | Nadelposition 1 (Nadel unten) bei 1525 und 1526 bei 1526-G | B, C | 0 - 255 | 80 | 85 |
| | | | B, C | 0 - 255 | 25 | |
| | 703 | Nadelposition 2 (Fadenhebel oben) bei -900/81 bei -900/82 bei 1525-G-900/86 | B, C | 0 - 255 | 213 | 234 |
| | | | B, C | 0 - 255 | 225 | |
| | | | B, C | 0 - 255 | 230 | |
| | 705 | Nadelposition 5 (Ende Schneidsignal 1) bei -900/81und -900/86 bei -900/82 | B, C | 0 - 255 | 175 | 186 |
| | | | B, C | 0 - 255 | 225 | |
| 707 | Nadelpositon 6 (Start Spannungs-Lösesignal) bei 1525 und 1526 bei 1525-G | B, C | 0 - 255 | 180 | 192 | |
| | | B, C | 0 - 255 | 200 | | |
| 727 | Zähler für Spulenüberwachung ON= Stop und Signal am Ausgang Y36 OFF = Signal an Ausgang Y36 ohne Stop | B, C | ON - OFF | 0 | - | |
| 760 | Multiplikator für den Festwert (200) zur Stichzählung | A, B, C | 0 - 250 | 10 | - | |

▲ Siehe Kapitel 3 Technische Daten

| Gruppe | Parameter | Bedeutung | Nutzerebene | Einstellbereich | Einstellwert P70 ED | Einstellwert P41 PD-L |
|--------|-----------|--|-------------|-----------------|---------------------|-----------------------|
| 7 | 799 | Ausgewählte Maschinenklasse | C | 1 - 4 | 3 | - |
| | | | C | 1 - 5 | - | 5 |
| 8 | 800 | Drehrichtung | C | 0 - 1 | 1 | 1 |
| 9 | 989 | Fadenklemme am Nahtanfang 0 = AUS I = EIN II = EIN und Presserfuß anheben | C | 0 - 2 | 0 | 0 |



Weitere Parameter und die Beschreibung zum Internet-Update der Maschinen-Software sowie Reset / Kaltstart der Maschine können der Betriebsanleitung zum Bedienfeld entnommen werden

14.01 Stromlaufpläne (bei EcoDrive mit Steuerung P70 EDx)

Referenzliste zu den Stromlaufplänen 91-191 531-95

| | |
|------|---|
| A1 | Steuergerät P70 ED |
| A2 | Bedienfeld S3 |
| A14 | Oberteilerkennung (OTE) |
| H1 | Nähleuchte |
| H8 | -926/07 LED Stichzählung |
| M1 | Nähmotor |
| Q1 | Hauptschalter |
| S1.1 | Pedal Sollwertgeber |
| S1 | Taste 1 je nach Parameter andere Funktion |
| S2 | Taste 2 je nach Parameter andere Funktion |
| S3 | Taste 3 je nach Parameter andere Funktion |
| S4 | Taste 4 je nach Parameter andere Funktion |
| S5 | Taste 5 je nach Parameter andere Funktion |
| S6 | Taste 6 je nach Parameter andere Funktion |
| S7 | Taste 7 je nach Parameter andere Funktion |
| S13 | Drehzahl 1 |
| S15 | Drehzahl 2 |
| S17 | Hubverstellung Knieschalter |
| V1 | LED 1 (2) je nach Parameter andere Funktion |
| V2 | LED 2 (3) je nach Parameter andere Funktion |
| V3 | LED 3 (4) je nach Parameter andere Funktion |
| V4 | LED 4 (5) je nach Parameter andere Funktion |
| V5 | LED 5 (6) je nach Parameter andere Funktion |
| V6 | LED 6 (7) je nach Parameter andere Funktion |
| V7 | LED 7 (1) je nach Parameter andere Funktion |
| X0 | PC-Schnittstelle (RS 232) |
| X1 | Nähmotor |
| X1B | A14 Oberteilerkennung (OTE) |
| X2 | Inkrementalgeber |
| X2.1 | Inkrementalgeber |
| X2.2 | Synchronisator PD 3 |
| X2B | Bedienfeld BDF-S3 |
| X3 | Sollwertgeber |
| X7 | Lichtschrankenstecker (Option) |

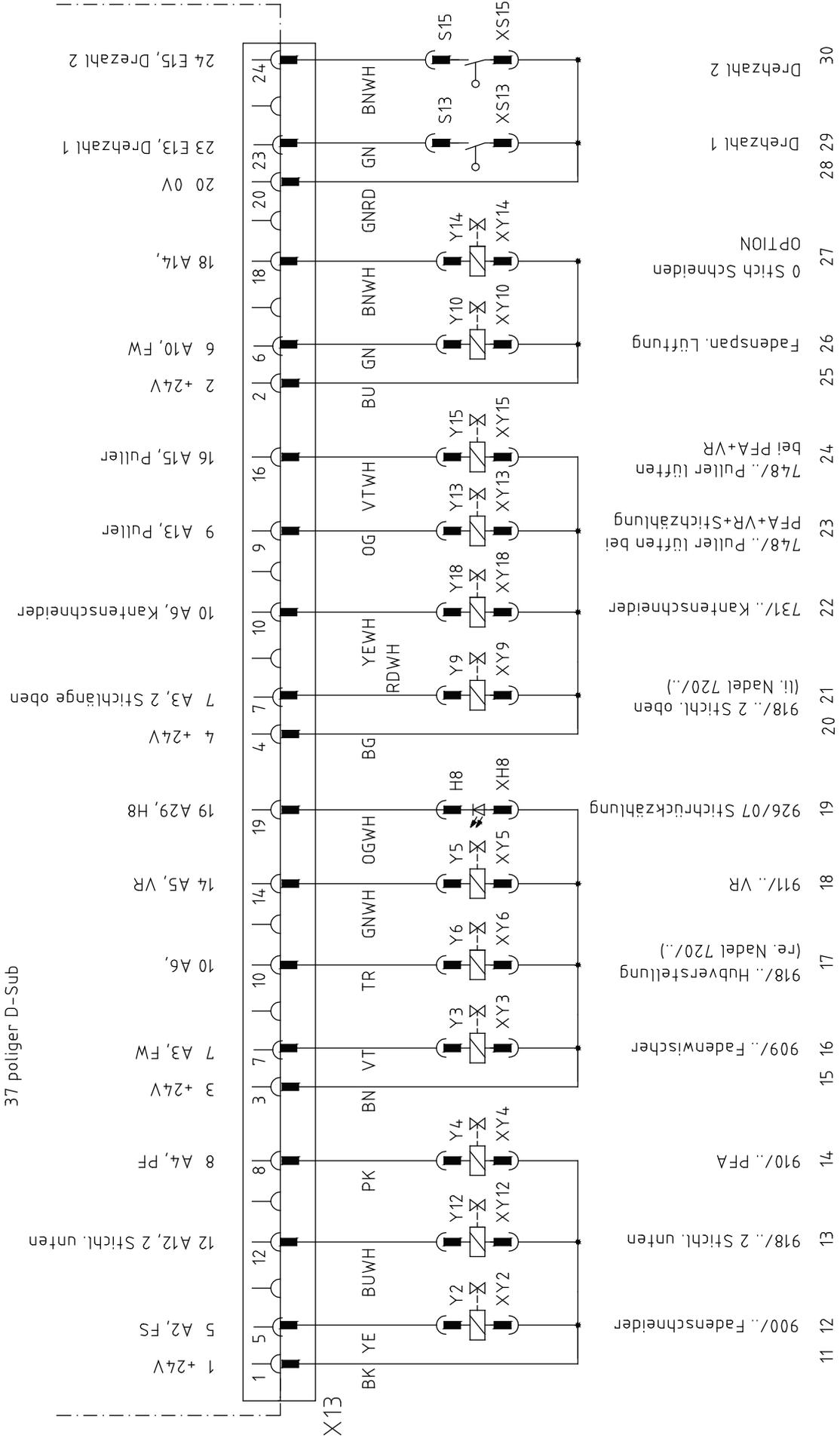
Stromlaufpläne

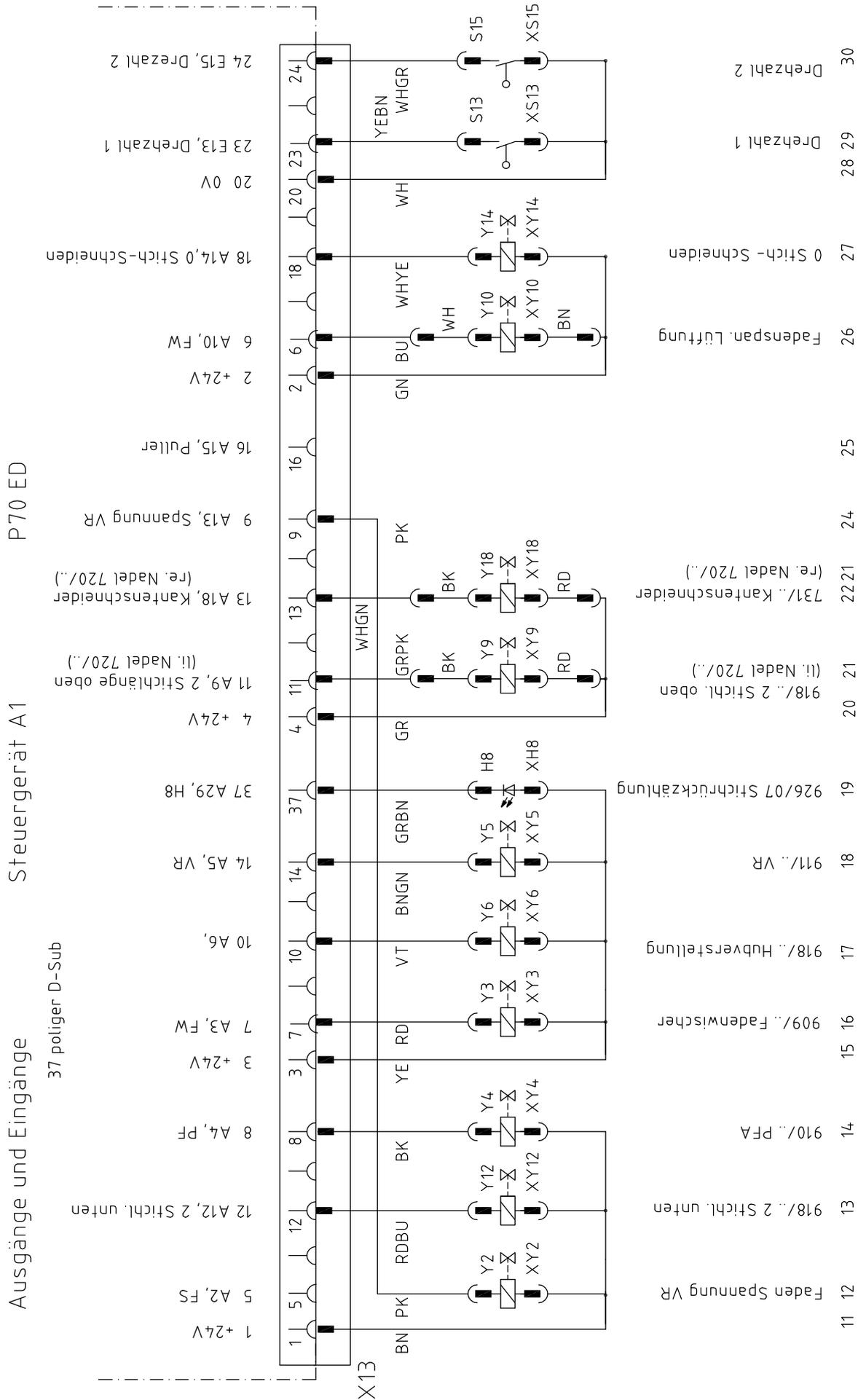
| | |
|-------|--|
| X11 | Unterfadenwächter (Option) |
| X12 | Stecker Tastenreihe |
| X13 | Aus- Eingangstecker 1 |
| X14 | Aus- Eingangstecker 2 |
| XH8 | -926/07 Stichrückzählung |
| XY2 | -900/.. Fadenabschneider |
| XY2.1 | -900/82 Kurz Fadenabschneider |
| XY3 | -909/.. Fadenwischer |
| XY4 | -910/.. Presserfußautomatik |
| XY5 | -911/.. Verriegelungs-Einrichtung |
| XY6 | -918/.. Hubverstellung oder -720/.. Rechte Nadel |
| XY9 | -918/.. zweite Stichlänge oben -720/.. Linke Nadel |
| XY10 | Fadenspannung-Lösen (FSL) |
| XY12 | -918/.. zweite Stichlänge unten |
| XY13 | -748/.. Puller anheben |
| XY14 | Fadenspannung-Umschaltung (Option) |
| XY15 | -748/.. Puller anheben bei Presserfußautomatik und Verriegelungs-Einrichtung |
| XY37 | Ölventil MS lauf |
| XY38 | Greiferreinigen X11 Unterfaden Wächter (Option) |
| Y2 | -900/.. Fadenabschneider |
| Y2.1 | -900/82 Fadenabschneider |
| Y3 | -909/.. Fadenwischer |
| Y4 | -910/.. Presserfußautomatik |
| Y5 | -911/.. Verriegelungs-Einrichtung |
| Y6 | -918/..Hubverstellung oder -720/.. Rechte Nadel |
| Y9 | -918/.. 2. Stichlänge oben -720/.. Linke Nadel |
| Y10 | Fadenspannung-Lösen (FSL) |
| Y12 | -918/.. zweite Stichlänge unten |
| Y13 | -748/.. Puller anheben |
| Y14 | Nullstich - Schneiden (Option) |
| Y15 | -748/.. Puller anheben bei Presserfußautomatik und Verriegelungs-Einrichtung |
| Y37 | Ölventil MS lauf |
| Y38 | Greiferreinigen X11 Unterfaden Wächter (Option) |

Steuergerät A1 P70 ED

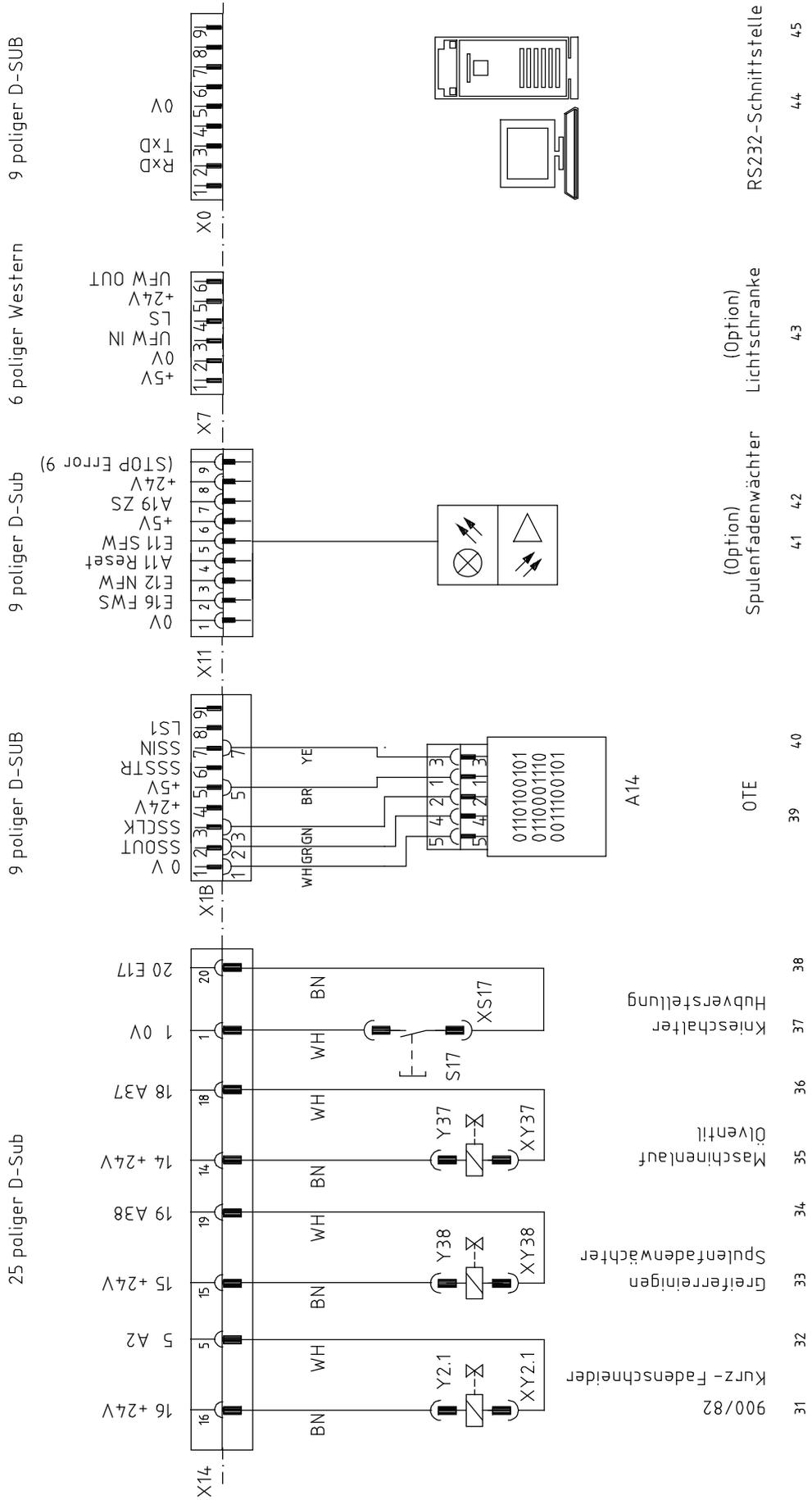
37 poliger D-Sub

Ausgänge und Eingänge



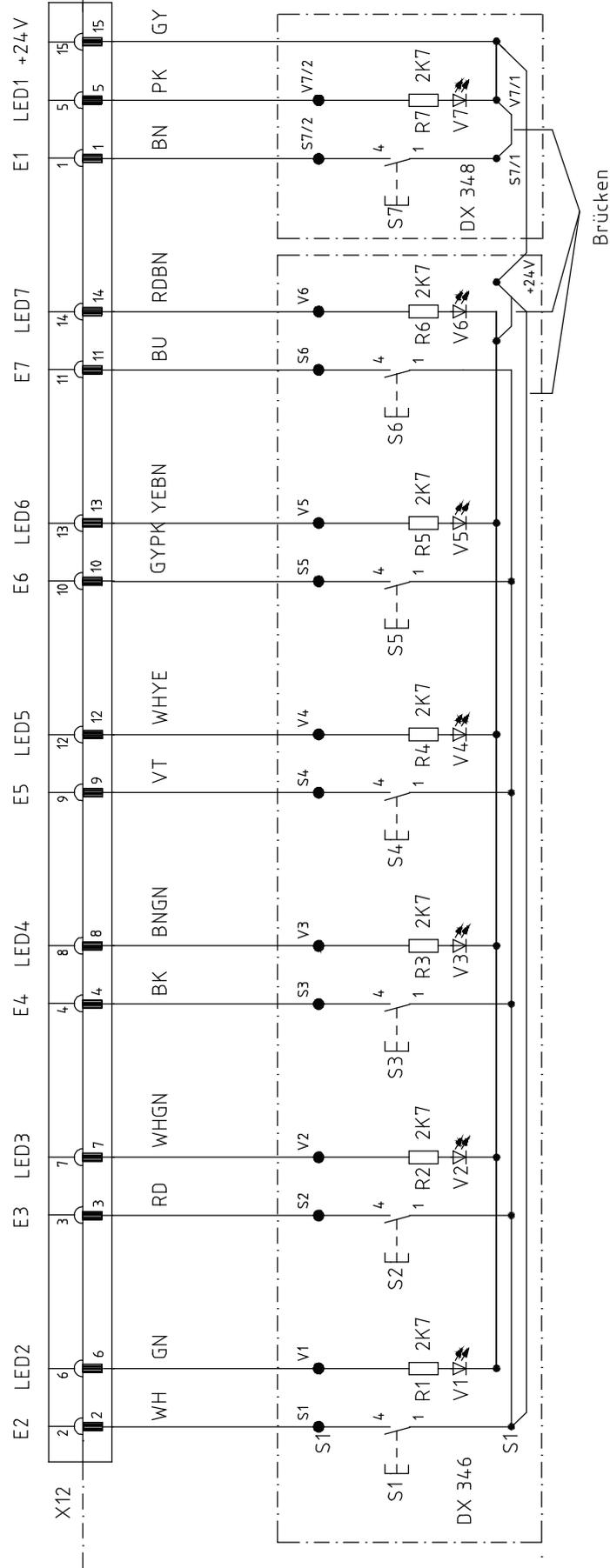


Steuergerät A1 P70 ED



Steuergerät A1 Quick P70 ED

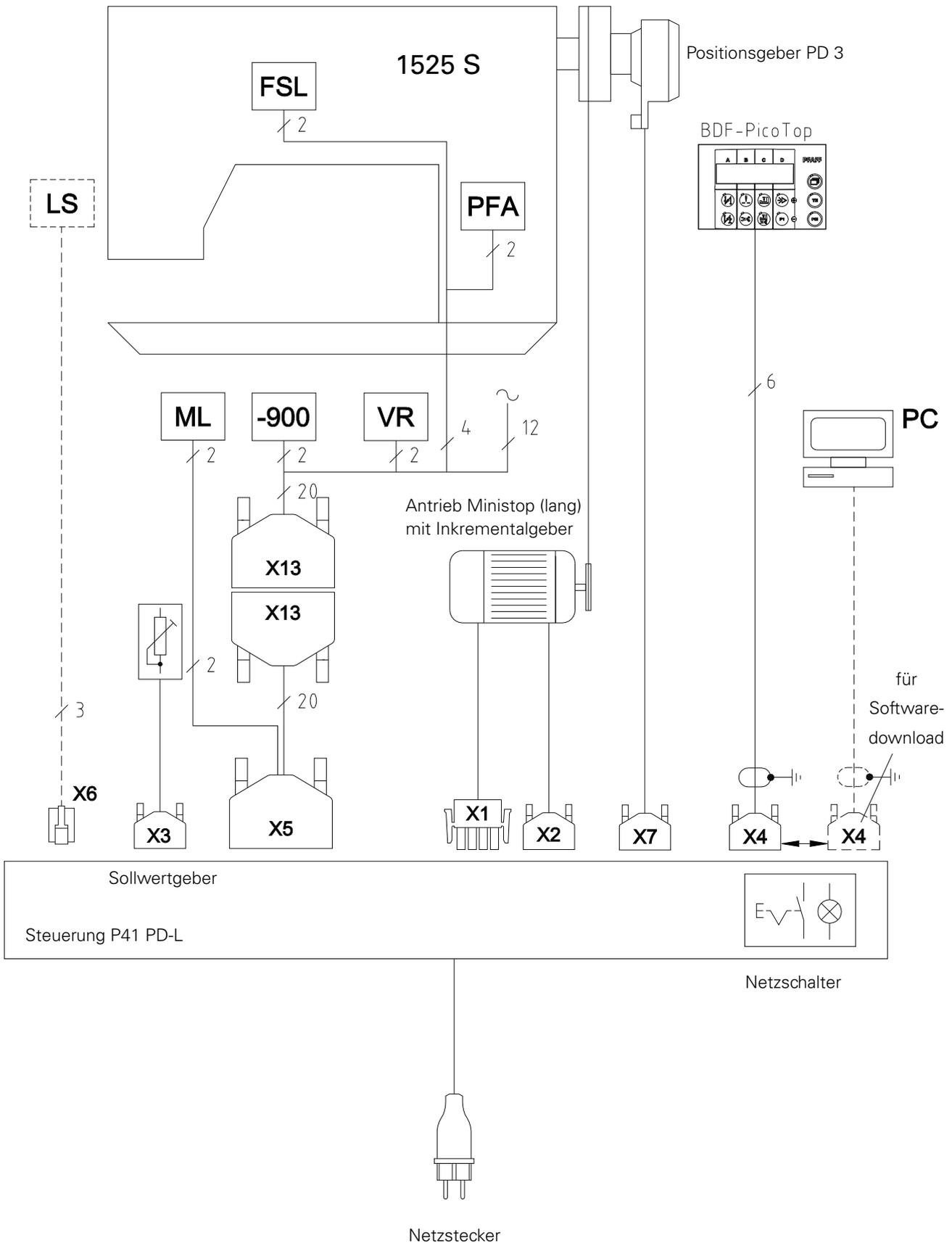
15pol. SUB-D
Tastenreihe



Tastenreihe KL 1520

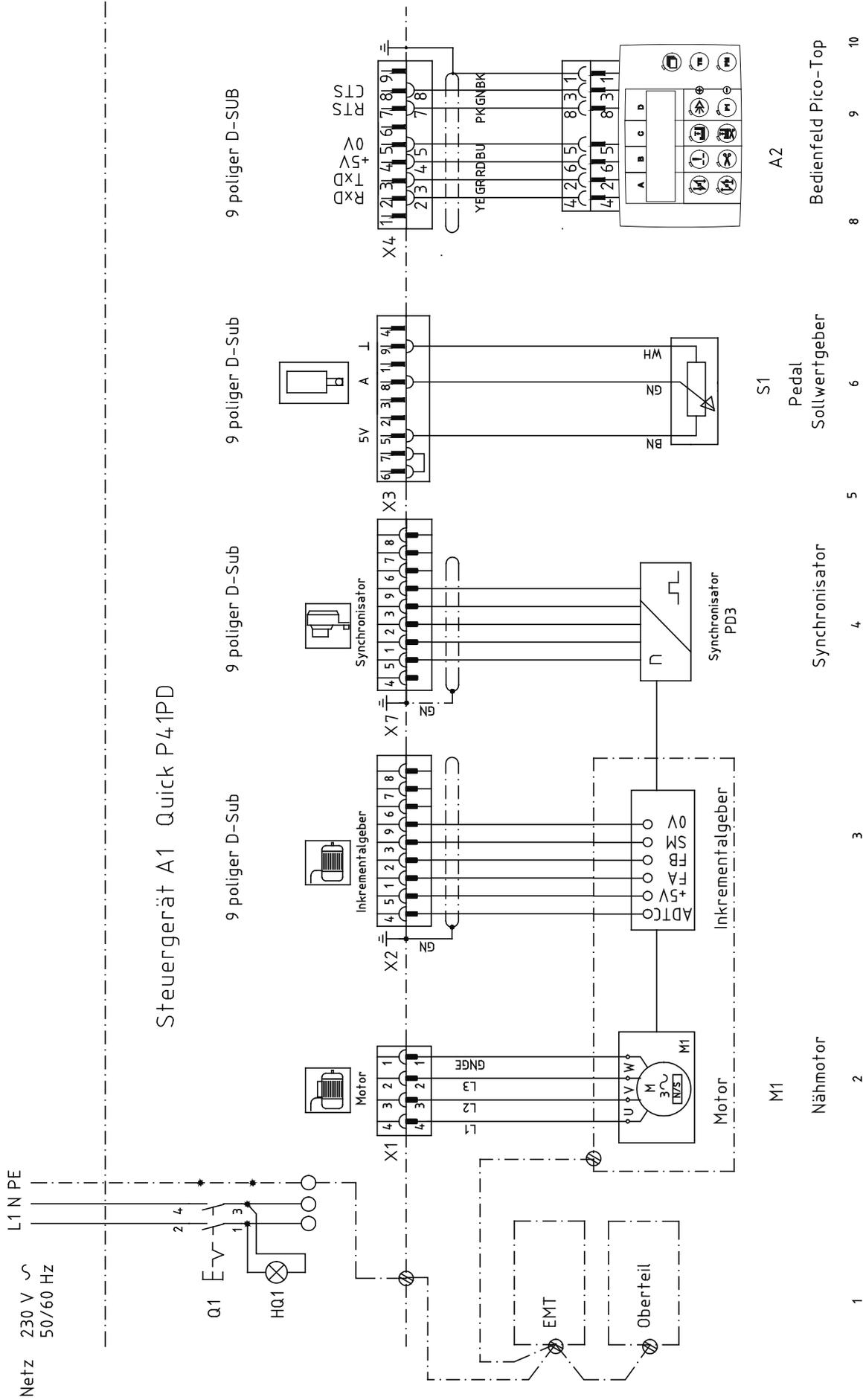
46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60

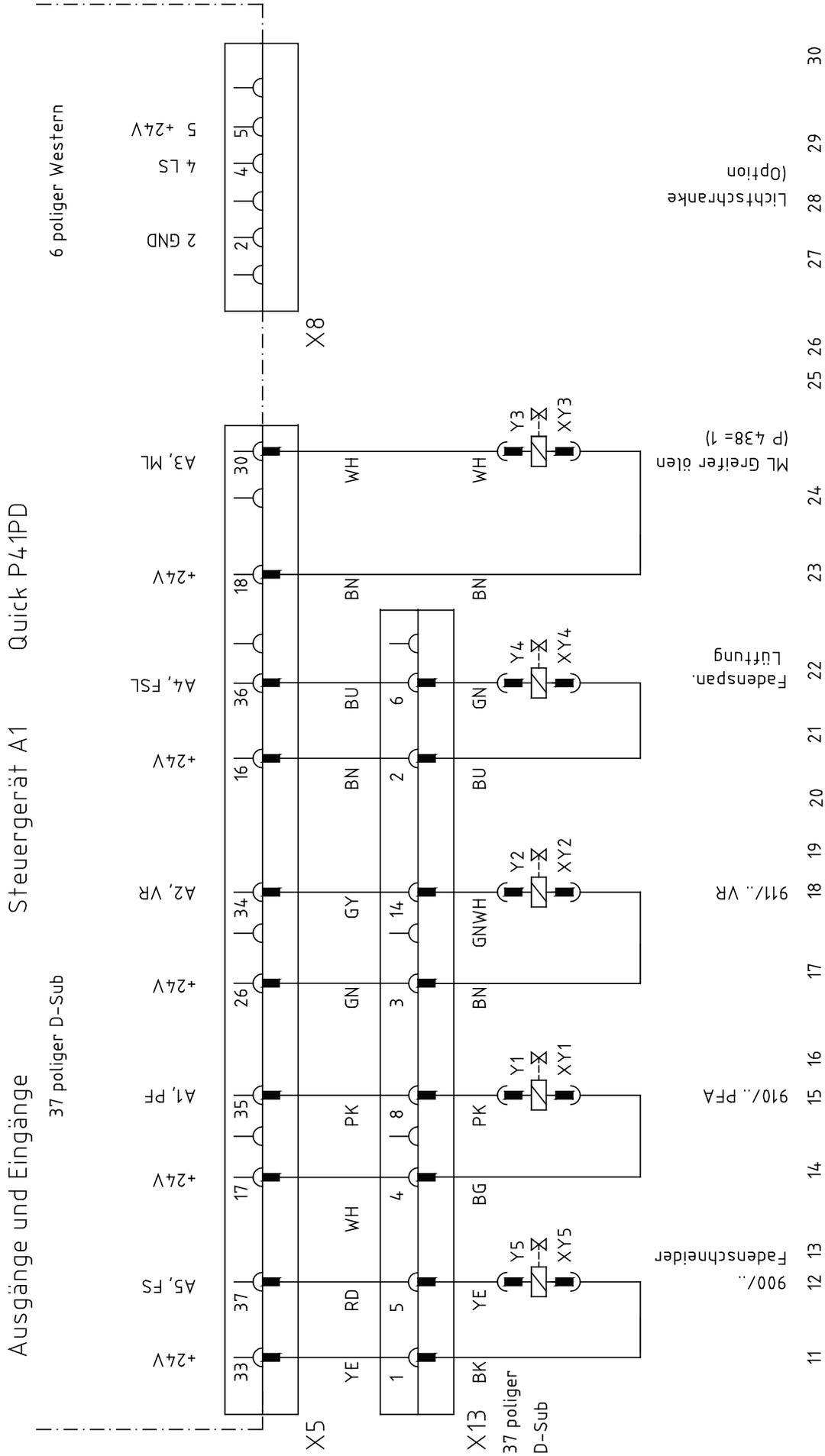
14.02 Blockschaltbild PFAFF 1525 S mit Steuerung P41 PD-L



14.03 Stromlaufpläne (bei PicoDrive mit Steuerung P41 PD-L)**Referenzliste zu den Stromlaufplänen 91-191 518-95**

| | |
|-----|---|
| A1 | Steuergerät P41PD-L |
| A2 | Bedienfeld Pico-Top |
| HQ1 | Leuchte-Hauptschalter |
| M1 | Nähmotor mit Inkrementalgeber |
| Q1 | Hauptschalter |
| S1 | Pedal Sollwertgeber |
| X1 | M1 Nähmotor |
| X2 | M1 Inkrementalgeber |
| X3 | S1 Sollwertgeber |
| X4 | A2 Bedienfeld Pico-Top oder RS 232 Schnittstelle (PC) |
| X5 | Aus- Eingangstecker |
| X8 | Lichtschrankenstecker (Option) |
| X9 | Synchronisator PD 3 |
| X13 | Adapterleitungstecker |
| XY1 | -910/.. Presserfußautomatik |
| XY2 | -911/.. Verriegelungs-Einrichtung |
| XY3 | Greifer ölen (ML) |
| XY4 | FSL Faden Spannungslösen |
| XY5 | 900/.. Fadenabschneider |
| Y1 | -910/.. Presserfußautomatik |
| Y2 | -911/.. Verriegelungs-Einrichtung |
| Y3 | Greifer ölen (ML) |
| Y4 | Faden Spannungslösen (FSL) |
| Y5 | -900/.. Fadenabschneider |





mit Adapterleitung
Nr.91-292 321-91



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