

***POWER*Line**

2545

2546

INSTRUÇÕES DE AJUSTE

Estas instruções de ajuste são válidas para máquinas a partir do seguinte número de série:

2 798 767 →

A reimpressão, a reprodução e a tradução das instruções de ajuste da PFAFF, ou mesmo de excertos, só são permitidas com a nossa autorização prévia e com indicação da fonte.

**PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG**

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord

D-67661 Kaiserslautern

Conteúdo		Página
1	Ajuste	4
1.01	Avisos sobre o ajuste	4
1.02	Ferramentas, calibres e outros meios de apoio	4
1.03	Abreviaturas	4
1.04	Explicação dos símbolos	4
1.05	Ajuste da máquina base	5
1.05.01	Posição base da roda de mão (ajuda de ajuste)	5
1.05.02	Peso de compensação	6
1.05.03	Posição neutra do transporte inferior, superior e de agulha	7
1.05.04	Posição neutra do transporte inferior, superior e da agulha	8
1.05.05	Transportador inferior-Movimento de elevação	9
1.05.06	Altura do transportador inferior	11
1.05.07	Diferença de avanço	12
1.05.08	Pré-ajustar a altura da agulha	13
1.05.09	Curso de avanço do laço, distância da garra, altura da agulha e protecção da agulha	14
1.05.10	Curso de transporte superior	16
1.05.11	Movimento de elevação do transporte superior	17
1.05.12	Ajuste do potenciómetro para a redução da velocidade de rotação	18
1.05.12.01	Nas máquinas com accionamento P74 ED-L	18
1.05.12.02	Nas máquinas com o accionamento PF 321	18
1.05.13	Curso do elevador de cápsulas	19
1.05.14	Ajuste do ponto de corte encurtado	20
1.05.15	Bobinador	21
1.05.16	Mola de tracção do fio e regulador do fio	22
1.05.17	Pressão do calcador	23
1.05.18	Lubrificação	24
1.05.19	Limite do comprimento do ponto	25
1.05.20	Redução da velocidade de rotação	26
1.05.21	Voltar a encaixar o acoplamento de deslizamento	27
1.06	Ajuste do dispositivo corta-fio -900/81	28
1.06.01	Posição de repouso da alavanca de roletes/Posição radial do came de comando	28
1.06.02	Colocação e altura do dispositivo de recolha do fio	29
1.06.03	Pressão da faca	30
1.06.04	Mola de ajuste do fio inferior	31
1.06.05	Ensaio de corte manual	32

Conteúdo		Página
1.07	Ajuste do dispositivo corta-fio -900/82.....	34
1.07.01	Verificações preliminares	34
1.07.02	Montagem do suporte de aperto do fio e do dispositivo de recolha do fio	34
1.07.03	Verificar o ajuste correcto do capítulo seguinte:	34
1.07.04	Posição da agulha na direcção de costura.....	35
1.07.05	Transportador inferior na direcção de costura	36
1.07.06	Posição da faca	37
1.05.07	Altura do dispositivo de recolha do fio	38
1.05.08	Posição do dispositivo de recolha do fio na direcção de costura	39
1.05.09	Posição do dispositivo de recolha do fio na transversal em relação à direcção de costura..	40
1.05.10	Posição do came de comando	41
1.05.11	Aperto do fio	42
1.05.12	Lista de parâmetros -900/82	43
3	Diagrama de circuitos.....	44

1 Ajuste



Todos os avisos constantes no **capítulo 1 Segurança** do manual de instruções devem ser respeitados! Deve ser especialmente assegurado que todos os dispositivos de protecção estejam correctamente montados após os trabalhos de ajuste, ver **capítulo 1.06 Avisos de perigo** do manual de instruções!



Salvo indicação em contrário, a máquina deve ser desconectada de rede eléctrica antes de serem iniciados quaisquer trabalhos de ajuste.
Perigo de ferimentos devido a um arranque inadvertido da máquina!

1.01 Avisos sobre o ajuste

Todos os ajustes destas instruções são referentes a uma máquina completamente montada e só podem ser realizados por técnicos devidamente especializados. As coberturas da máquina que têm que ser desmontadas e posteriormente montadas para os trabalhos de controlo e de ajuste não são referidas no texto. A sequência dos capítulos seguintes corresponde a uma ordem de trabalho lógica, no caso de necessidade de um ajuste completo da máquina. Sempre que forem efectuados apenas alguns passos de trabalho, devem ser sempre consultados os passos de trabalho anteriores e subsequentes, indicados nos respectivos capítulos. Os parafusos e porcas indicados entre parêntesis () são fixações dos componentes da máquina, que devem ser desapertados antes dos trabalhos de ajustes e apertados após a conclusão dos trabalhos de ajuste.

1.02 Ferramentas, calibres e outros meios de apoio

- 1 jogo de chaves de parafusos de 2 até 10 mm de largura das fendas
- 1 jogo de chaves de bocas de 7 até 14 mm de abertura de chave
- 1 jogo de chaves de sextavado interno de 1,5 até 6 mm
- 1 calibre para o curso do calcador vibratório 5,0 mm (n.º enc. 61-111 633-60)
- 1 Calcador-Calibre de ajuste (n.º enc. 61-111 689-04)
- 1 calibre de ajuste (n.º enc. 61-111 689-07)
- 1 régua de escala (n.º enc. 08-880 218-00)
- Fio de costura e material de costura

1.03 Abreviaturas

PMS = ponto morto superior

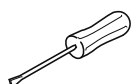
PMI = ponto morto inferior

1.04 Explicação dos símbolos

Nestas instruções de ajuste, os trabalhos a realizar ou informações importantes são realçados por símbolos. Os símbolos utilizados têm o seguinte significado:



Aviso, informação



Manutenção, reparação, ajuste, conservação
(actividade a realizar apenas por técnicos especializados)

1.05 Ajuste da máquina base

1.05.01 Posição base da roda de mão (ajuda de ajuste)

Regra

No PMS da barra da agulha, a marcação "0" deve situar-se na escala na altura do bordo superior da protecção da correia (ver seta).

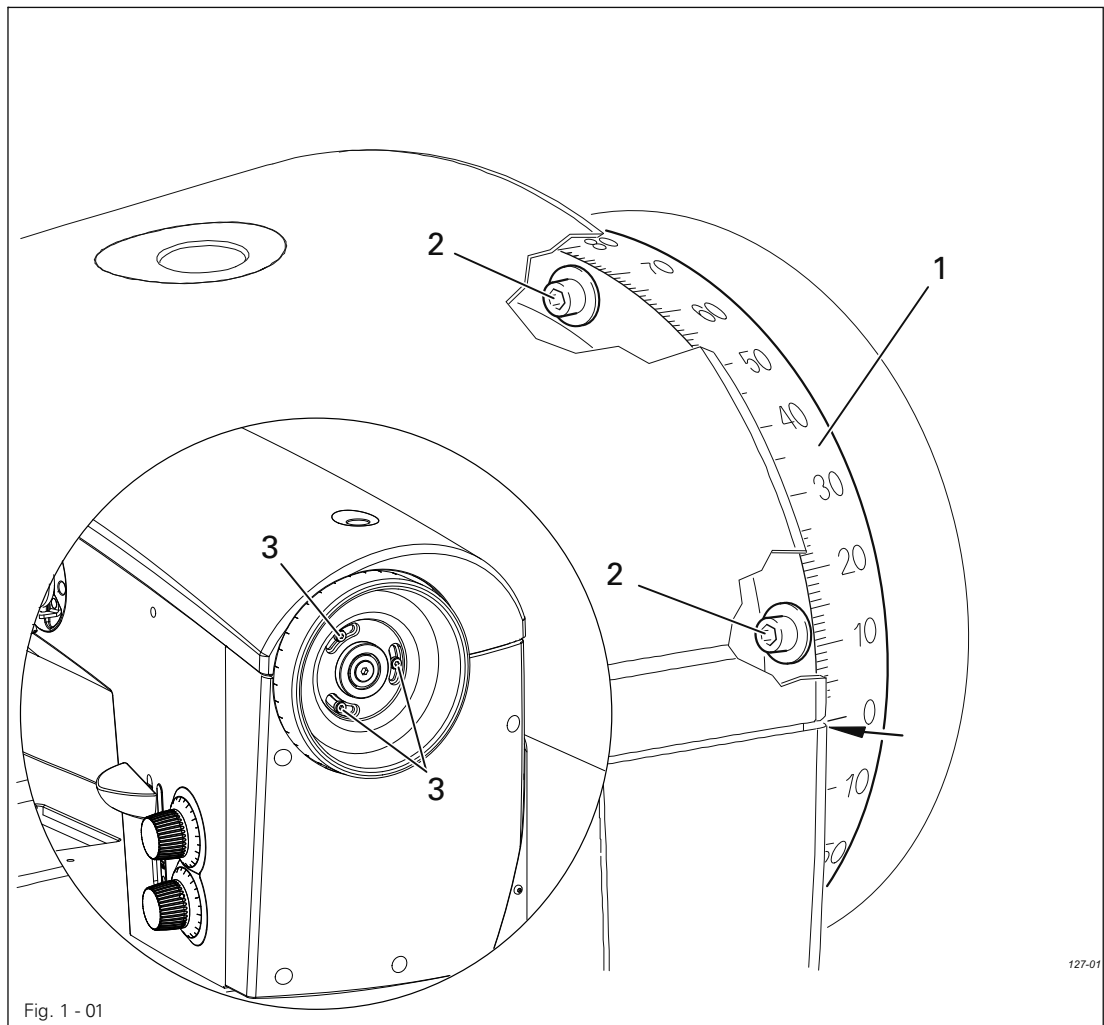
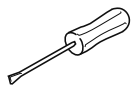


Fig. 1 - 01

127-01

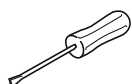
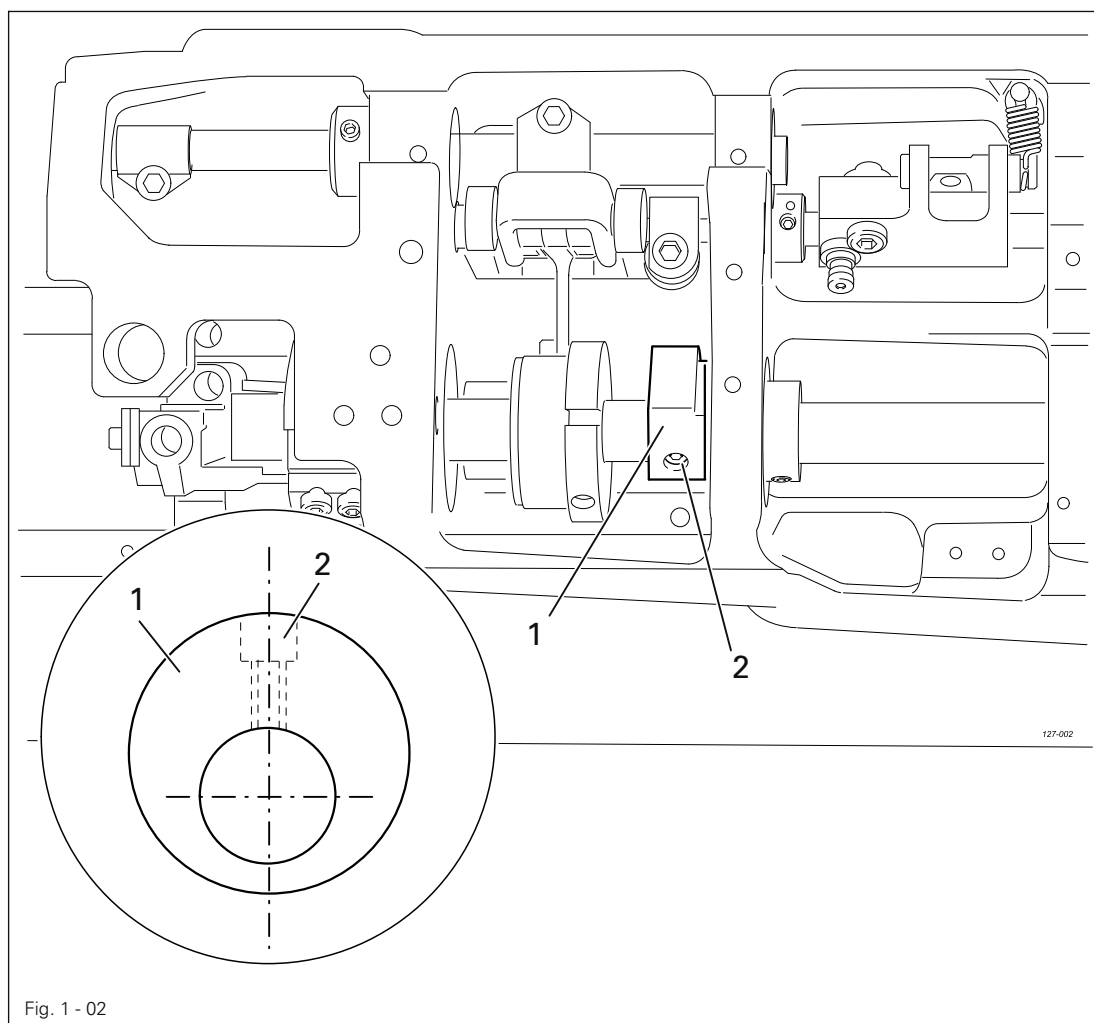


- Rodar anel de escala 1 (dependendo da execução, parafusos 2 ou 3) de acordo com a Regra.

1.05.02 Peso de compensação

Regra

No PMI da barra da agulha (posição da roda de mão 180°), a maior excentricidade do peso de compensação 1 deve situar-se em cima.

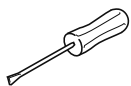
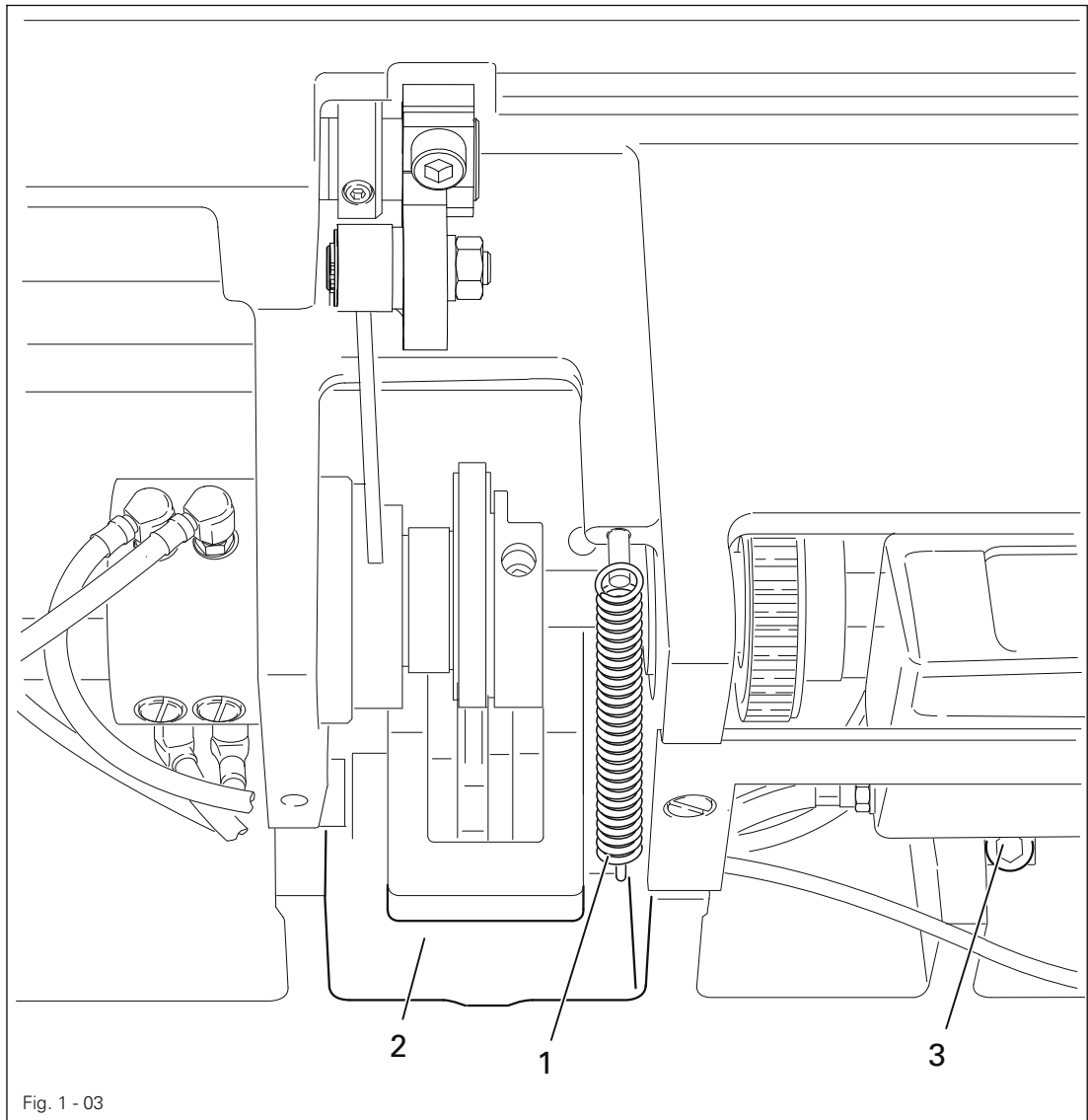


- Rodar o peso de compensação 1 (parafuso 2) de acordo com a **Regra**.

1.05.03 Posição neutra do transporte inferior, superior e de agulha

Regra

Aquando do ajuste do comprimento de pontos "0" não pode haver movimento de deslocação ao rodar a roda de mão do transportador superior, inferior e a barra da agulha.

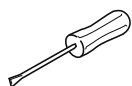
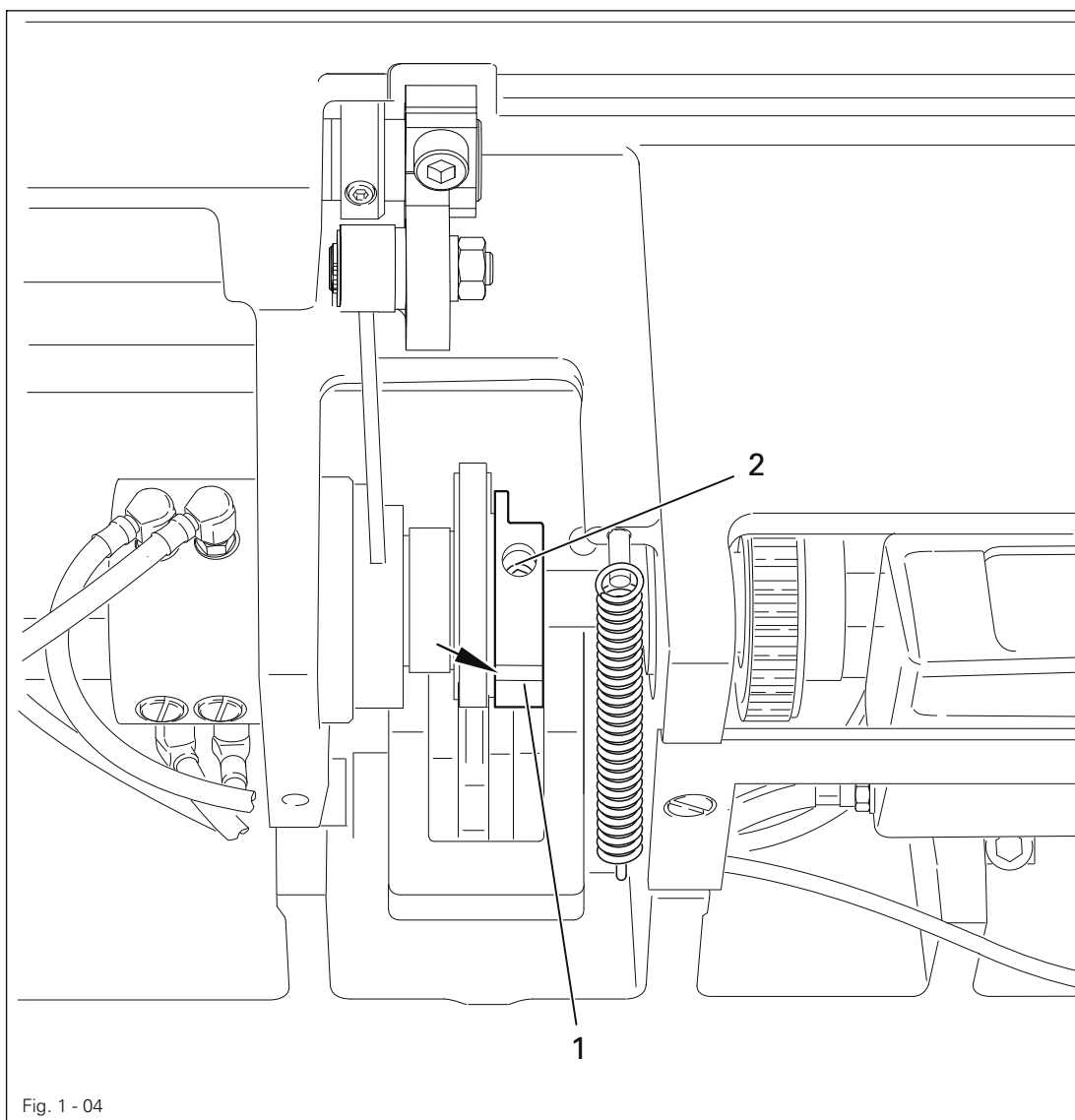


- Desengatar mola 1.
- Deslocar a manivela 2 (parafuso 3) de acordo com a **Regra**.
- Engatar mola 1.

1.05.04 Posição neutra do transporte inferior, superior e da agulha

Regra

No PMI da barra da agulha (posição da roda de mão **180°**) e no ajuste maior do comprimento de pontos, o transportador superior e inferior, bem como a barra da agulha não se podem movimentar ao accionar a tecla de mudança de ponto.



- Rodar o excêntrico 1 (parafusos 2) de acordo com a **Regra**. Ter em atenção, que o recorte (ver seta) é visível.

1.05.05 Transportador inferior-Movimento de elevação

Regra

Na posição da roda de mão **180°**, o transportador inferior tem de estar no seu ponto morto superior.

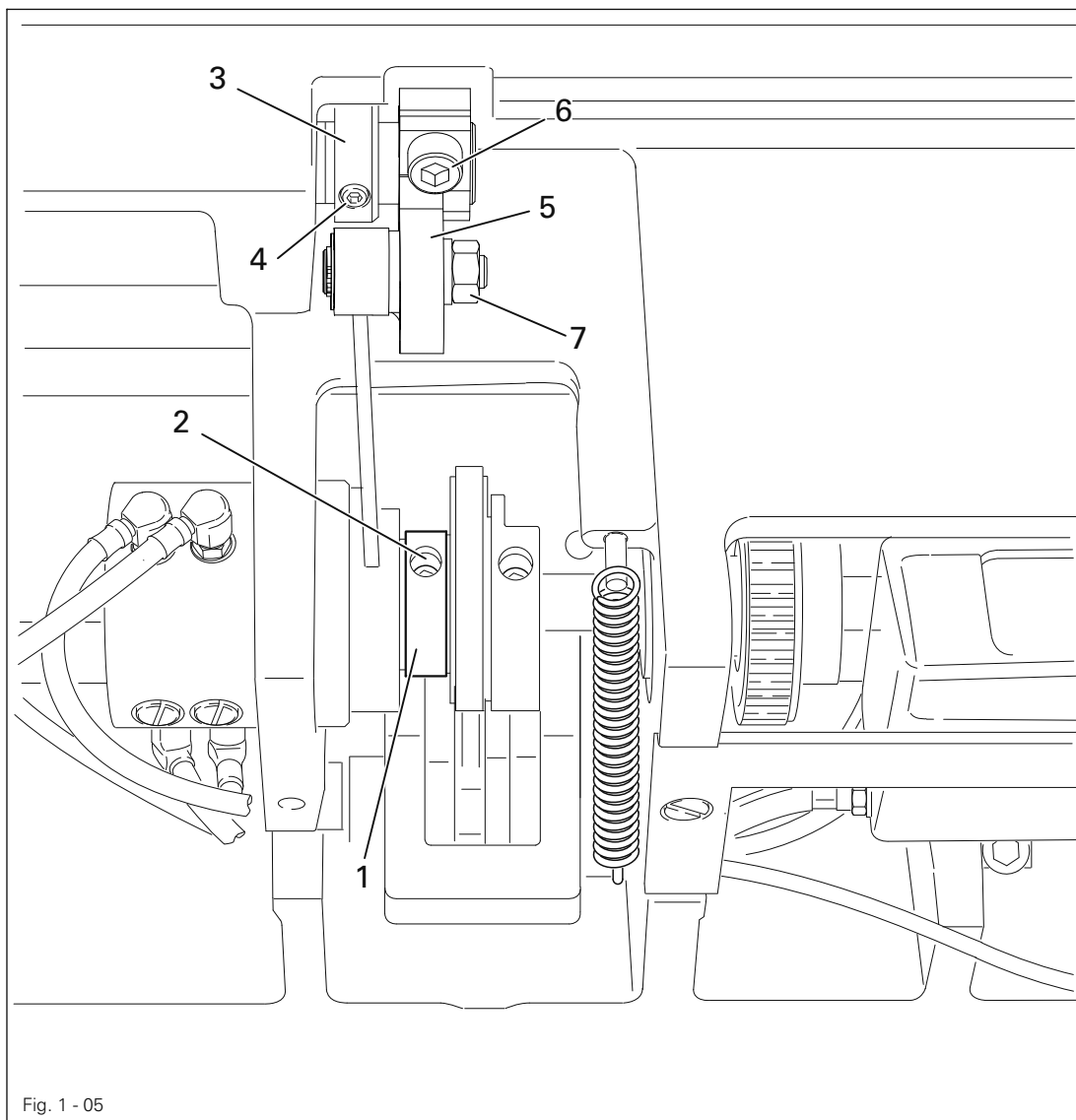
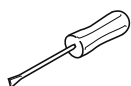


Fig. 1 - 05



- Ajustar o excêntrico 1 (parafusos 2) de acordo com a **Regra**.



É possível desligar o movimento de elevação do transportador com o kit de montagem enc. n.º 91-501 399-90.

Montar e ajustar o kit de montagem

- Retirar o anel de regulação 3 (parafusos 4) e manivela 5 (parafuso 6 e porca 7).
- Montar as peças pré-montadas do conjunto de montagem conforme ilustrado na Fig. 1 - 05a.
- Ajustar eventualmente a altura do transportador inferior e o movimento de elevação.

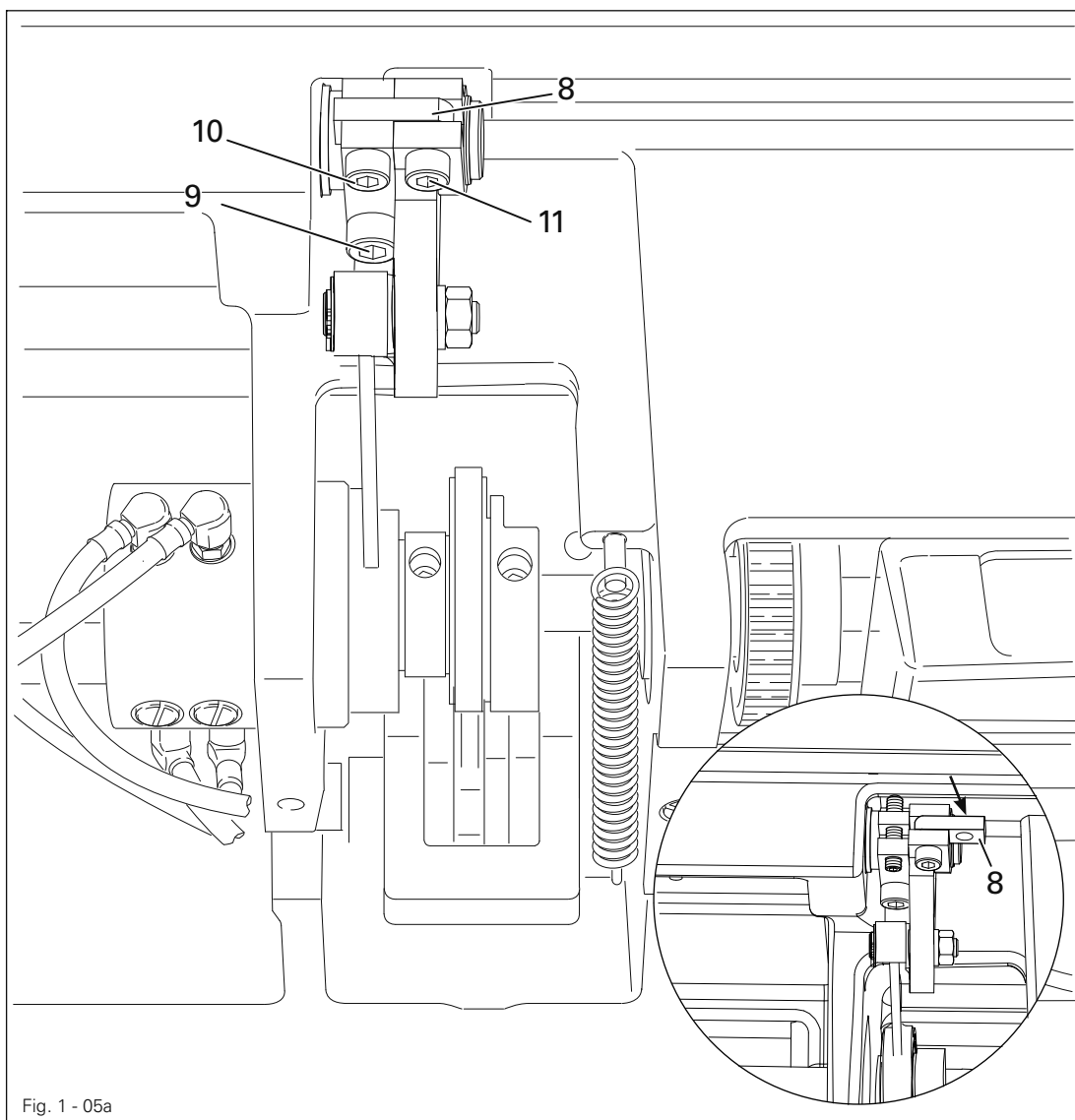
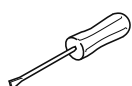


Fig. 1 - 05a



Ligar o movimento de elevação

- O movimento de elevação está ligado quando a peça de ligação 8 está girada para dentro, como ilustrado na Fig. 1 - 05a e os parafusos 9 (M6x16) e 10 (M5x16) estão aparafusados.

Desligar o movimento de elevação

- Retirar os parafusos 9 e 10, girar a peça de ligação 8 (parafuso 11) para a direita.
- Substituir o parafuso 9 por um parafuso M6x 25.
- Substituir o parafuso 10 por um parafuso sem cabeça M5x 25 e aparafusar até ao batente.



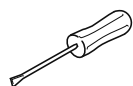
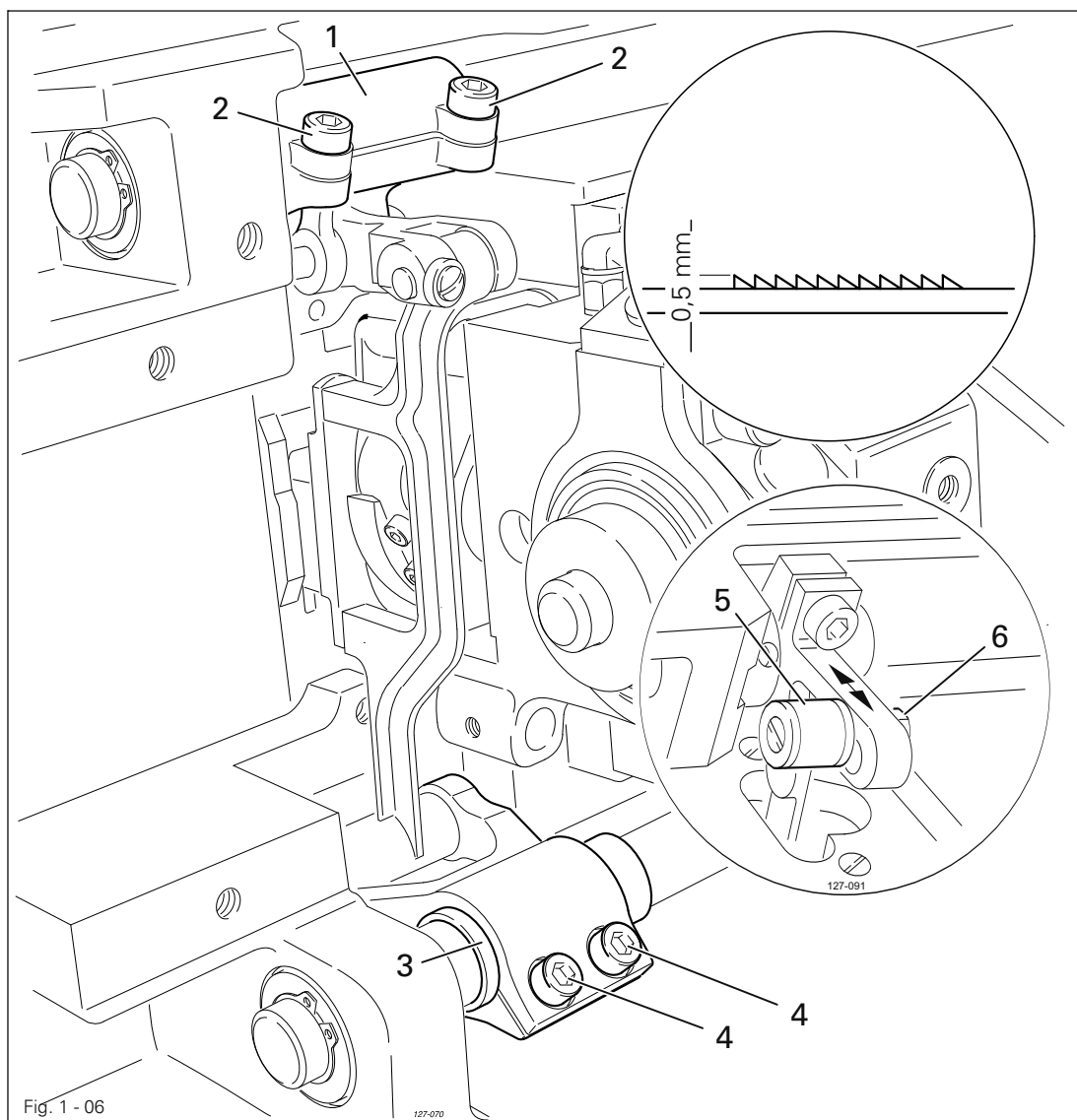
Com o movimento de elevação desligado, a altura de transporte deve ser ajustada de forma a que o bordo superior do transportador fique à altura do bordo superior das chapas da agulha.

Ao ligar o movimento de elevação, a altura de transporte deve ser novamente ajustada, como descrito no capítulo 1.05.06.

1.05.06 Altura do transportador inferior

Regra

1. No PMI A barra da agulha (posição da roda de mão **180°**) deve estar sobre o transportador inferior que deve estar **0,5 mm** na horizontal sobre o bordo superior das chapas da agulha, quando a manivela **5** se encontra no centro da corredeira.
2. O transportador inferior deverá estar posicionado no centro do recorte da chapa de agulha.



- Girar a manivela de elevação **1** (parafusos **2**) e manga do excêntrico **3** (parafusos **4**) de acordo com a **regra 1**. Alinhar centralmente o transportador no recorte da chapa de agulha (**Regra 2**).

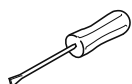
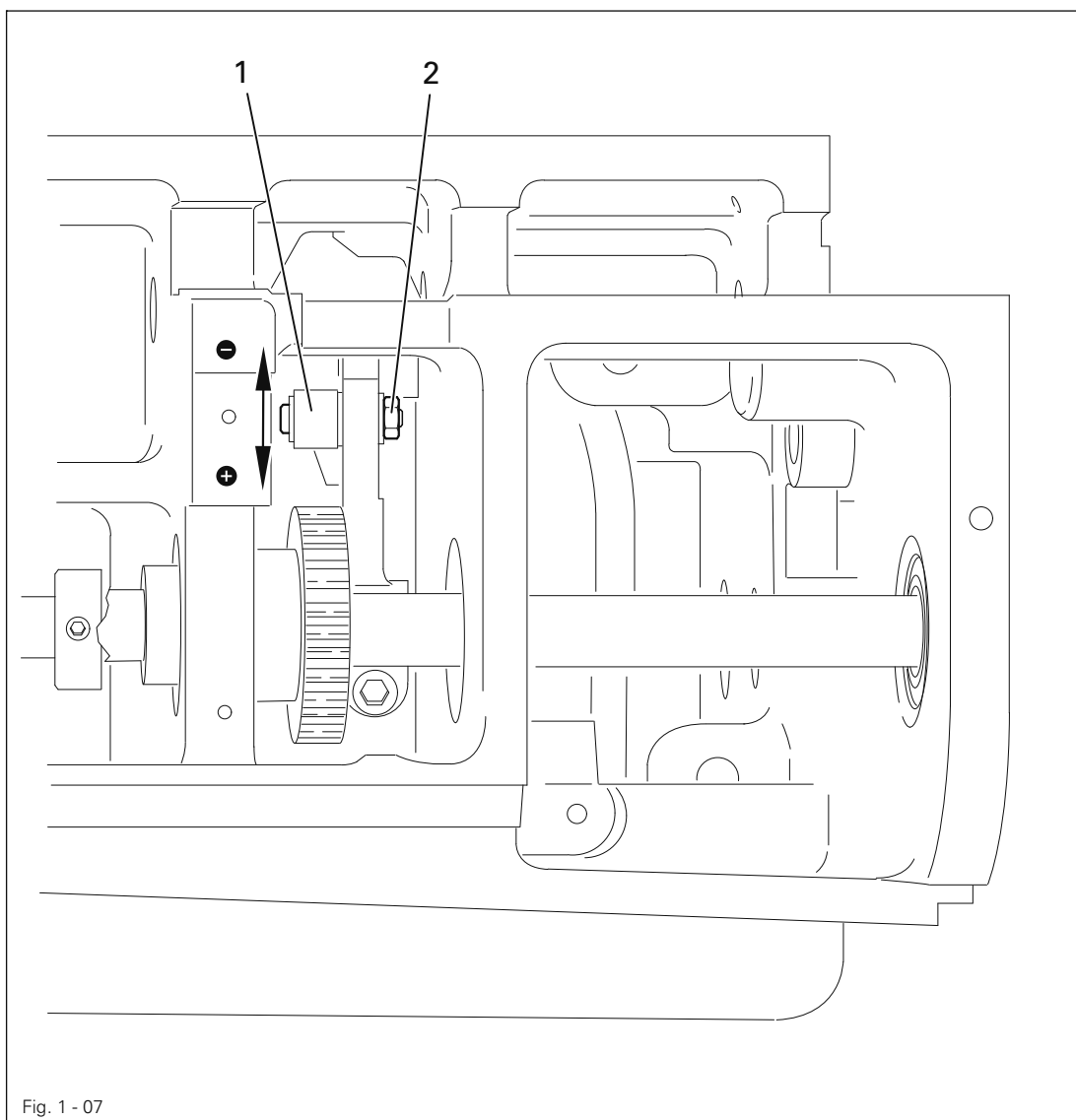


A altura do transportador inferior também pode ser aumentada ou reduzida em caso de necessidade através da deslocação da manivela **5** (porca **6**) para cima ou para baixo.

1.05.07 Diferença de avanço

Regra

Em caso de ajuste de comprimento de pontos maior, a agulha e o transportador inferior devem ter o mesmo avanço quando se gira a roda de mão.

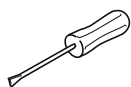
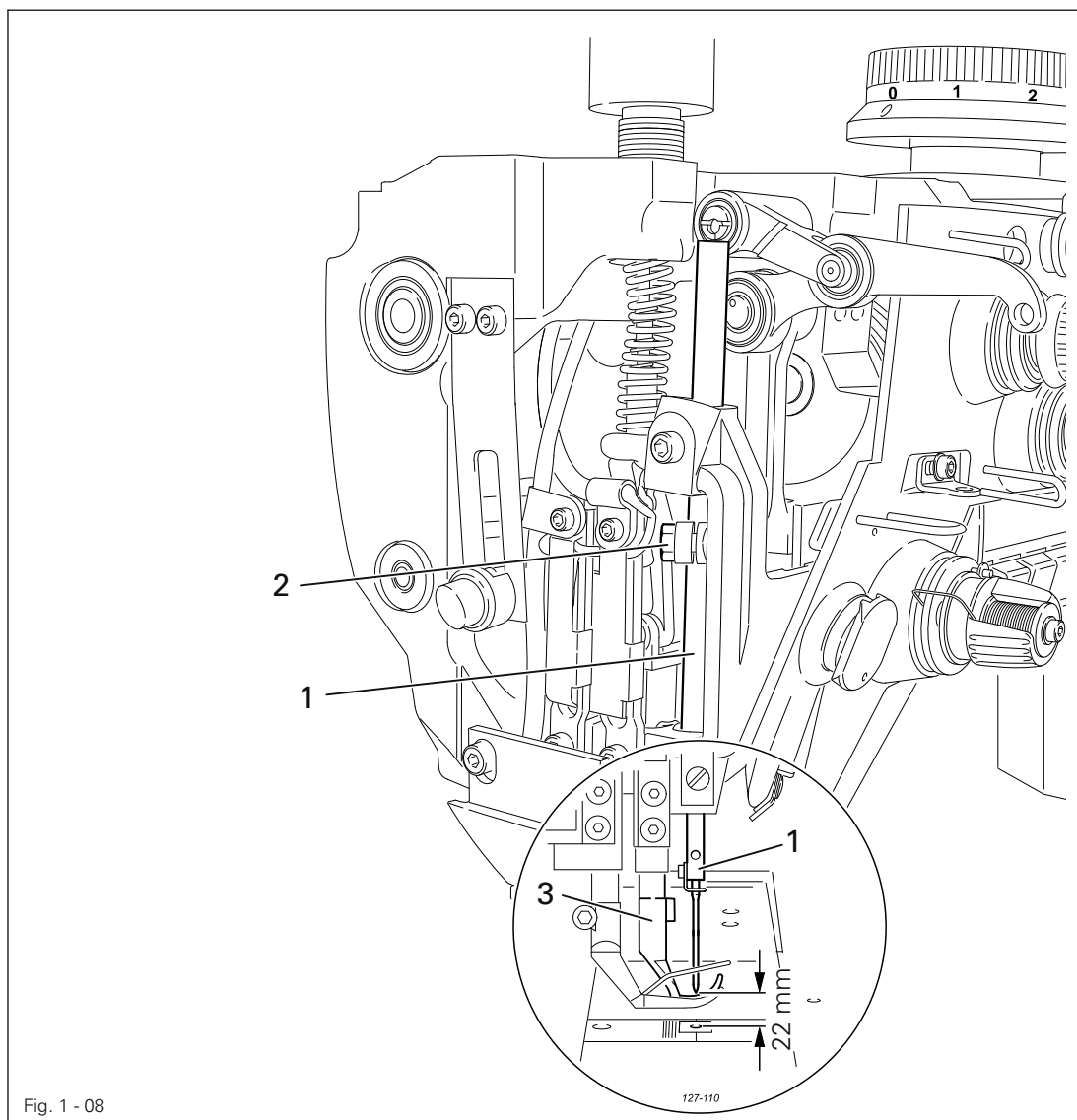


- Aumentar ("+") ou diminuir ("-") o avanço da agulha via barra de tracção 1 (porca 2) de acordo com a **Regra**.

1.05.08 Pré-ajustar a altura da agulha

Regra

No PMS A distância da barra da agulha (posição da roda de mão 0°) entre a ponta da agulha e a chapa da agulha deve ser de **22 mm**.



- Deslocar a barra da agulha 1 (parafuso 2) de acordo com a **regra** sem a girar.



Ter em atenção que a barra da agulha 1 e o suporte 3 não colidam.

1.05.09 Curso de avanço do laço, distância da garra, altura da agulha e protecção da agulha

Regra

Em caso de ajuste do comprimento do ponto a "4,5" e na posição de avanço do laço (consulte tabela):

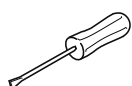
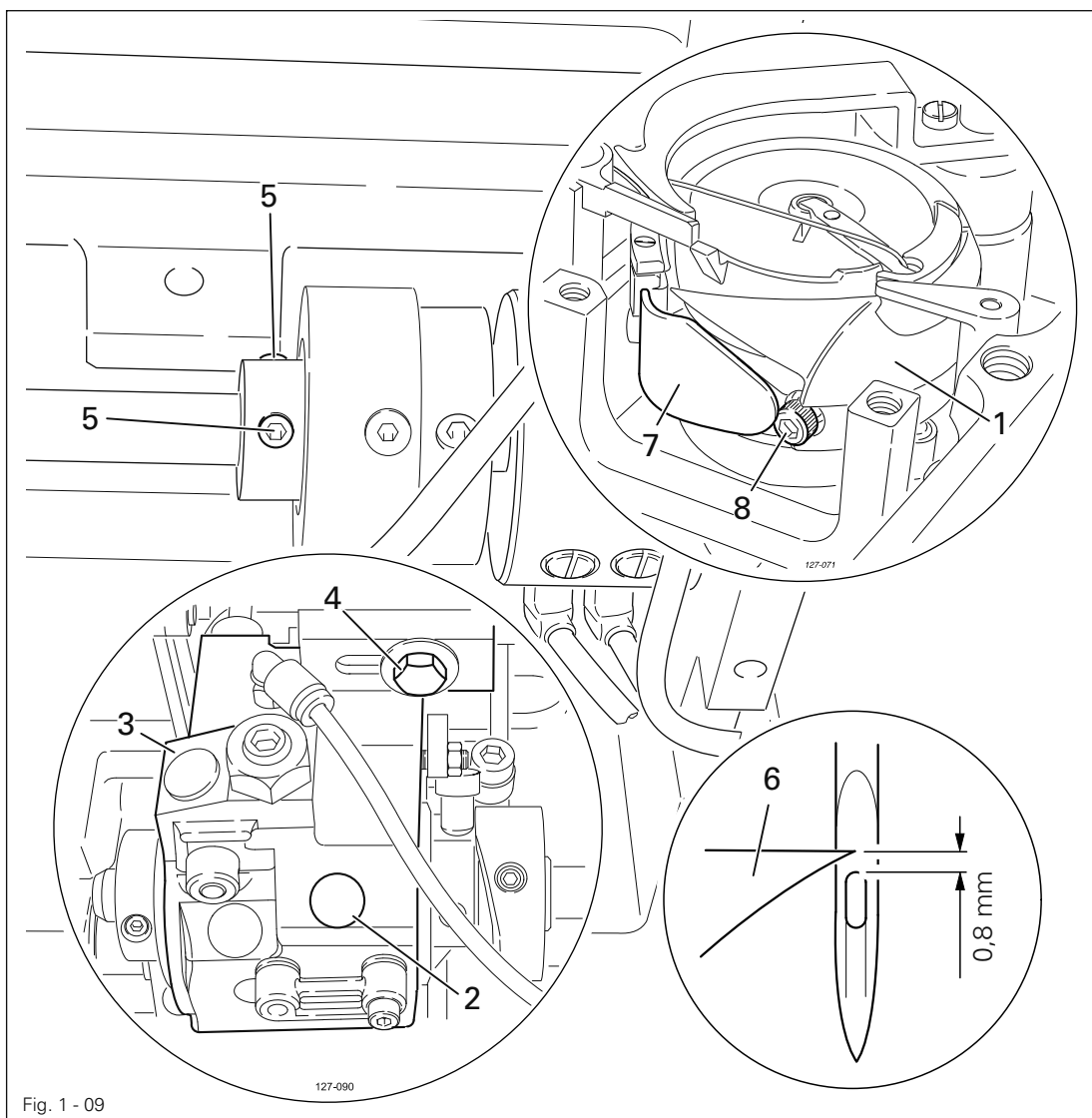
1. a ponta da garra **6** deve situar-se no centro da agulha e ter uma distância de **0,05 - 0,10 mm** em relação à concavidade da agulha,
2. o bordo superior do orifício da agulha está **0,8 mm** por baixo da ponta da garra **6** e
3. a protecção da agulha **7** deve tocar ligeiramente a agulha.



Posição de avanço do laço

Versão C: Posição da roda de mão **204° / 2,0 mm**

Versão D: Posição da roda de mão **206° / 2,4 mm**



- Soltar os dois parafusos do accionamento da roda dentada à garra **1** (por baixo da cobertura **2**).
- Ajustar a garra **1** e colchete do suporte do gancho **3** (parafusos **4** e **5**), de acordo com a regra **1**.

Ajuste

- Deslocar a barra da agulha, sem a rodar, de acordo com a **regra 2**, consultar também **capítulo 1.05.08 pré-ajustar a barra da agulha**.
- Ajustar a protecção da agulha **7** (parafuso **8**) de acordo com a **regra 3**.



Em caso de alteração da espessura da agulha, o colchete do suporte do gancho **3** pode ser rapidamente ajustado ao soltar os parafusos **4** e **5**.

1.05.10 Curso de transporte superior

Regra

Na posição "5" da roda de ajuste 1, o transportador superior 7 e o pedal 4 devem subir respectivamente 5,0 mm.

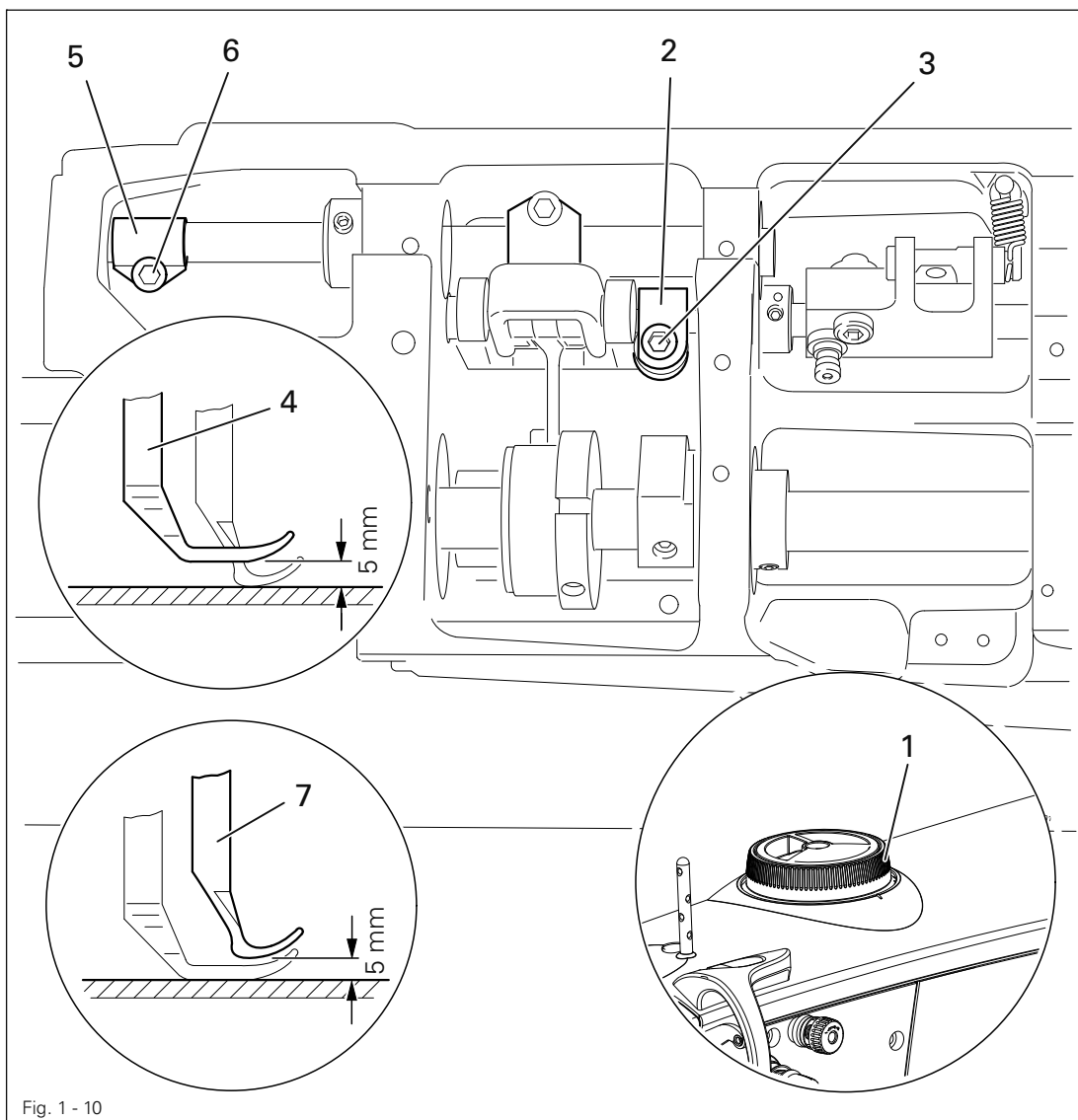
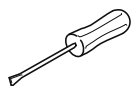


Fig. 1 - 10

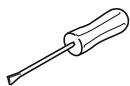
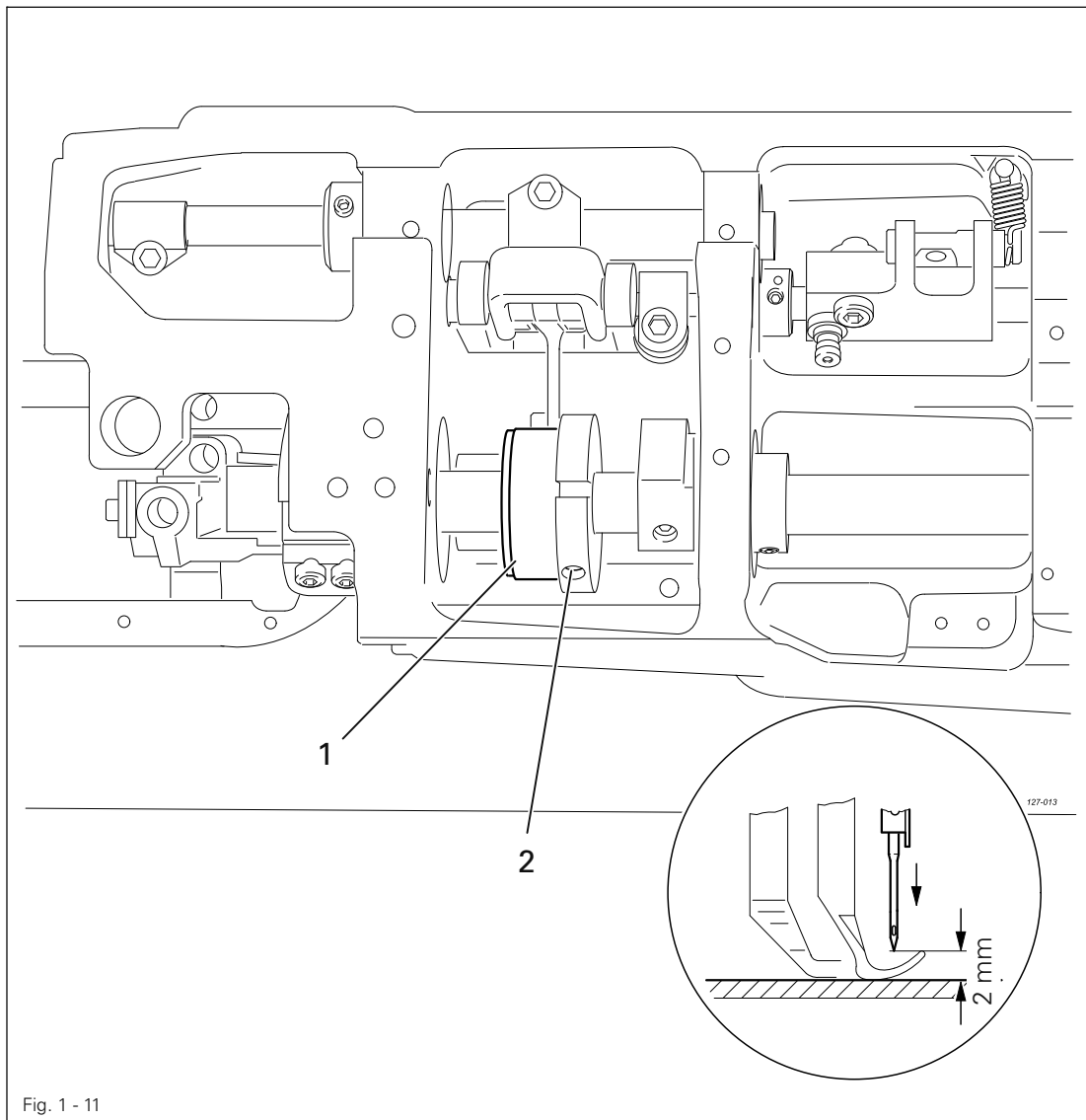


- Desmontar o transportador inferior e colocar a roda de ajuste 1 no "5".
- Desaparafusar a chapa da agulha, colocar a régua de escala por cima da abertura do recorte da chapa de agulha de forma que os dois calcadores possam ser posicionados na régua de escala.
- Ajustar a manivela de pré-ajuste 2 (parafuso 3) de forma a que haja uma distância de 5 mm entre o calcador 4 e a chapa da agulha.
- Ajustar a manivela 5 (parafuso 6) de forma a que o transportador superior 7 e o calcador 4 tenham o mesmo curso.
- Verificar o ajuste de acordo com a regra e, se necessário, corrigir.

1.05.11 Movimento de elevação do transporte superior

Regra

O transportador superior já deve ter alcançado a chapa da agulha, quando o curso do calcador está ajustado nos 5 mm e agulha se encontra a 2 mm por cima da chapa da agulha, vinda de cima.



- Rodar o excêntrico 1 (parafusos 2) de acordo com a **Regra**.

1.05.12 Ajuste do potenciômetro para a redução da velocidade de rotação

1.05.12.01 Nas máquinas com accionamento P74 ED-L

- Ligar a máquina.
- Ajustar o curso mais baixo "0".
- Aceder ao curso mais baixo via comutação de curso (LED desligada), consulte manual de instruções do painel de comando.
- Aceder ao parâmetro "501" e premir a tecla "C+" para gravar o valor inferior.
- Colocar a roda de ajuste no curso máximo, "9":
- Aceder ao curso mais baixo via comutação de curso (LED desligada), consulte manual de instruções do painel de comando.
- Aceder ao parâmetro "502" e premir a tecla "C+" para gravar o valor superior.



A adaptação da velocidade de rotação é realizada de acordo com o **capítulo 3.03 Velocidade de rotação máxima** do manual de instruções.

1.05.12.02 Nas máquinas com o accionamento PF 321

- Pressionar a tecla "P" no painel de comando e ao mesmo tempo ligar a máquina.
- Através das teclas numéricas introduzir o código 3112 e confirmar com a tecla "E".
- Através das teclas numéricas introduzir o parâmetro 501 e confirmar com a tecla "E".
- Ajustar o curso mais baixo "0".
- Aceder ao curso mais baixo através da comutação de curso (LED ligado).
- Assumir o valor exibido no parâmetro 501, premindo a tecla "+".
- Através das teclas numéricas introduzir o parâmetro 502.
- Ajustar curso mais superior "0".
- Aceder ao curso mais alto através da comutação de curso (LED ligado).
- Assumir o valor exibido no parâmetro 502, premindo a tecla "+".
- Abandonar o nível de entrada ao premir **duas vezes** a tecla "P".
- Os valores novos são assumidos ao costurar e preservados, mesmo depois de desligar a máquina.



A adaptação da velocidade de rotação é realizada de acordo com o **capítulo 3.03 Velocidade de rotação máxima** do manual de instruções.

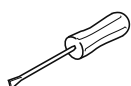
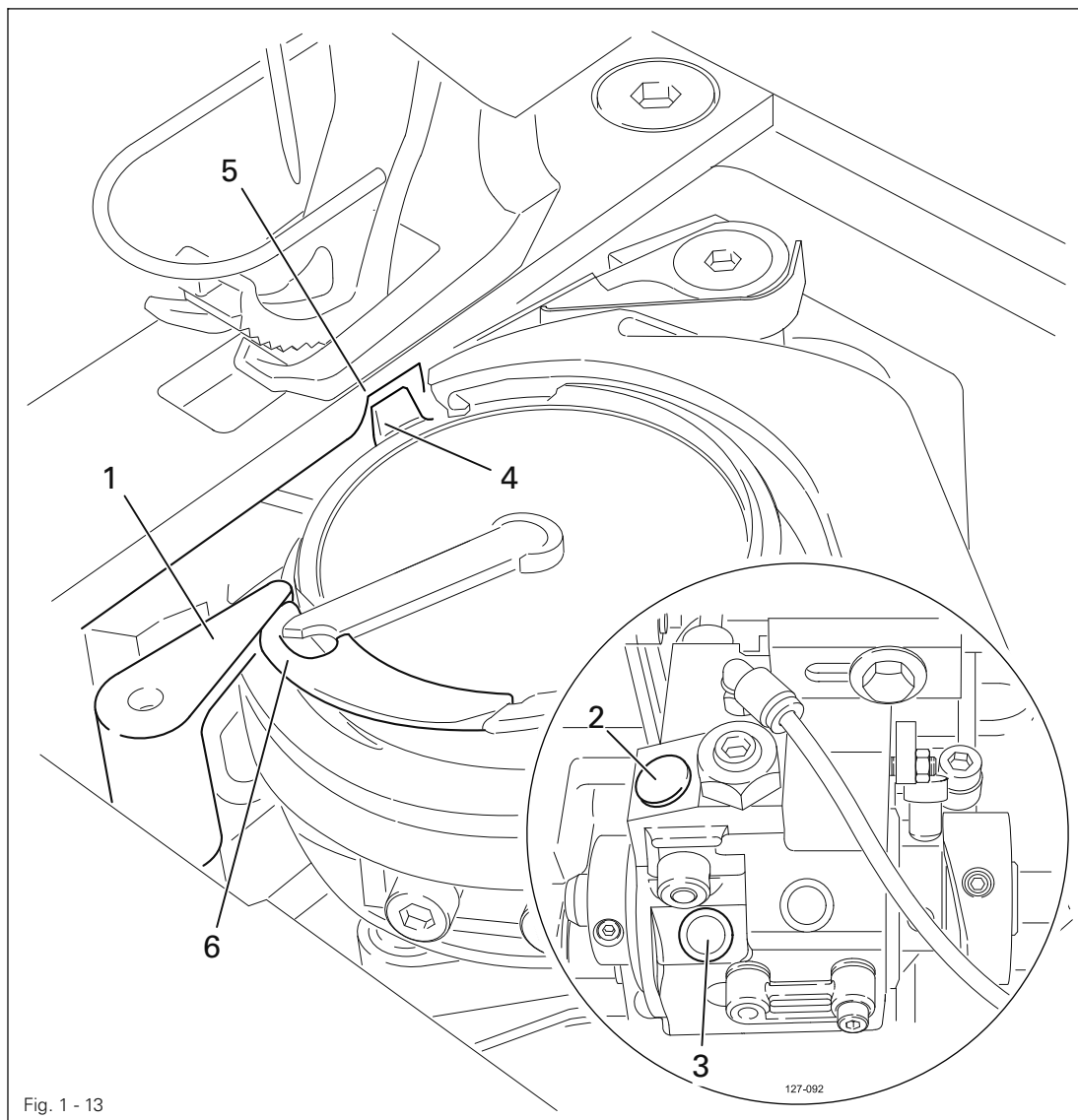
No parâmetro 117 pode ser novamente reduzida a velocidade de rotação em caso de ajuste de curso máx..

1.05.13 Curso do elevador de cápsulas

Regra

Ao rodar a roda de mão

1. o ressalto 4 deve ser elevado no ponto de inversão direito do elevador de cápsula 1 para a espessura de fio da chapa da agulha 5 e
2. o elevador de cápsula 1 deve ficar na posição "10°" da roda manual, no seu ponto de inversão esquerdo.



- Deslocar o elevador de cápsula 1 (parafuso e cobertura 2) de acordo com a Regra 1.
- Deslocar o excêntrico (parafuso e cobertura 3) de acordo com a Regra 2.



O fio deve poder passar sem entraves entre o elevador de cápsula 1 e a cápsula da bobina 6.

1.05.14 Ajuste do ponto de corte encurtado

Regra

Em caso de ponto de corte, a máquina deve ter um comprimento de 0,5 - 1,0 mm.

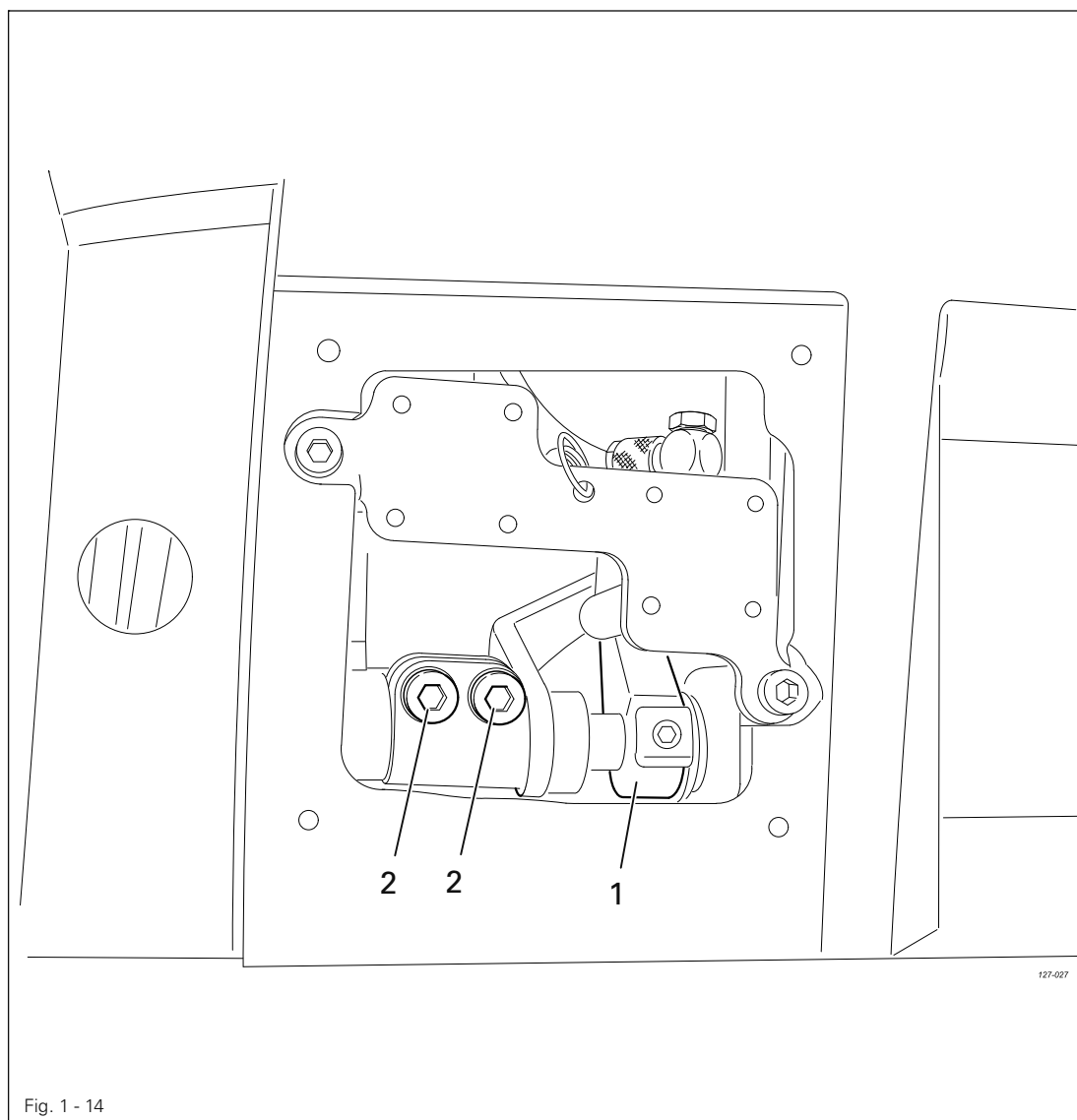
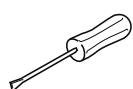


Fig. 1 - 14



- Ajustar a alavanca 1 (parafusos 2) de acordo com a **Regra**.

1.05.15 Bobinador

Regra

1. Com o bobinador ligado, o fuso do bobinador deve ser arrastado com segurança; com o bobinador desligado, a roda de fricção **3** não pode encostar na roda de accionamento **1**.
2. O bobinador deve encaixar correctamente na posição final (faca em cima) após a desactivação.

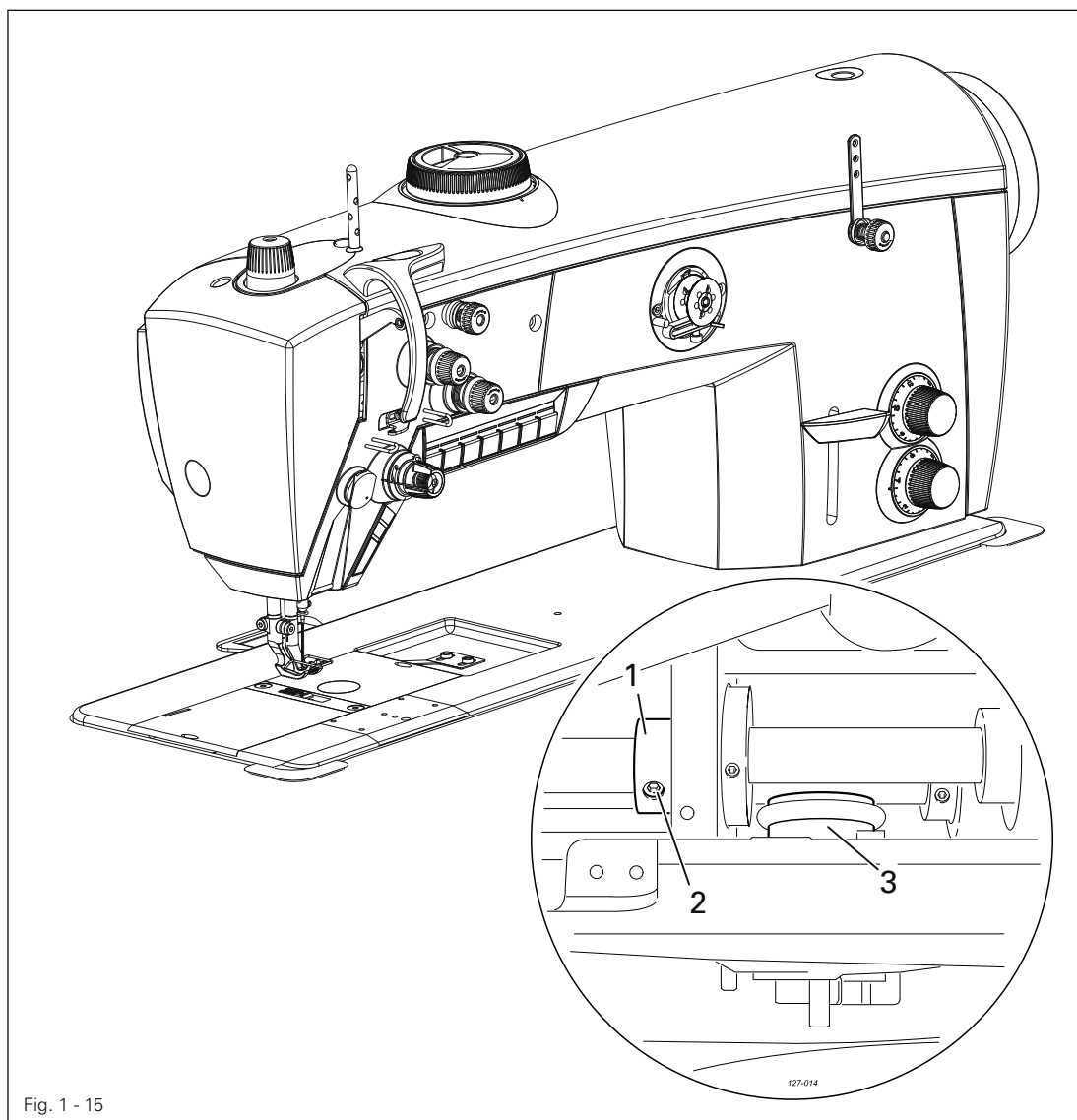
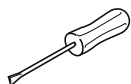


Fig. 1 - 15

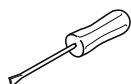
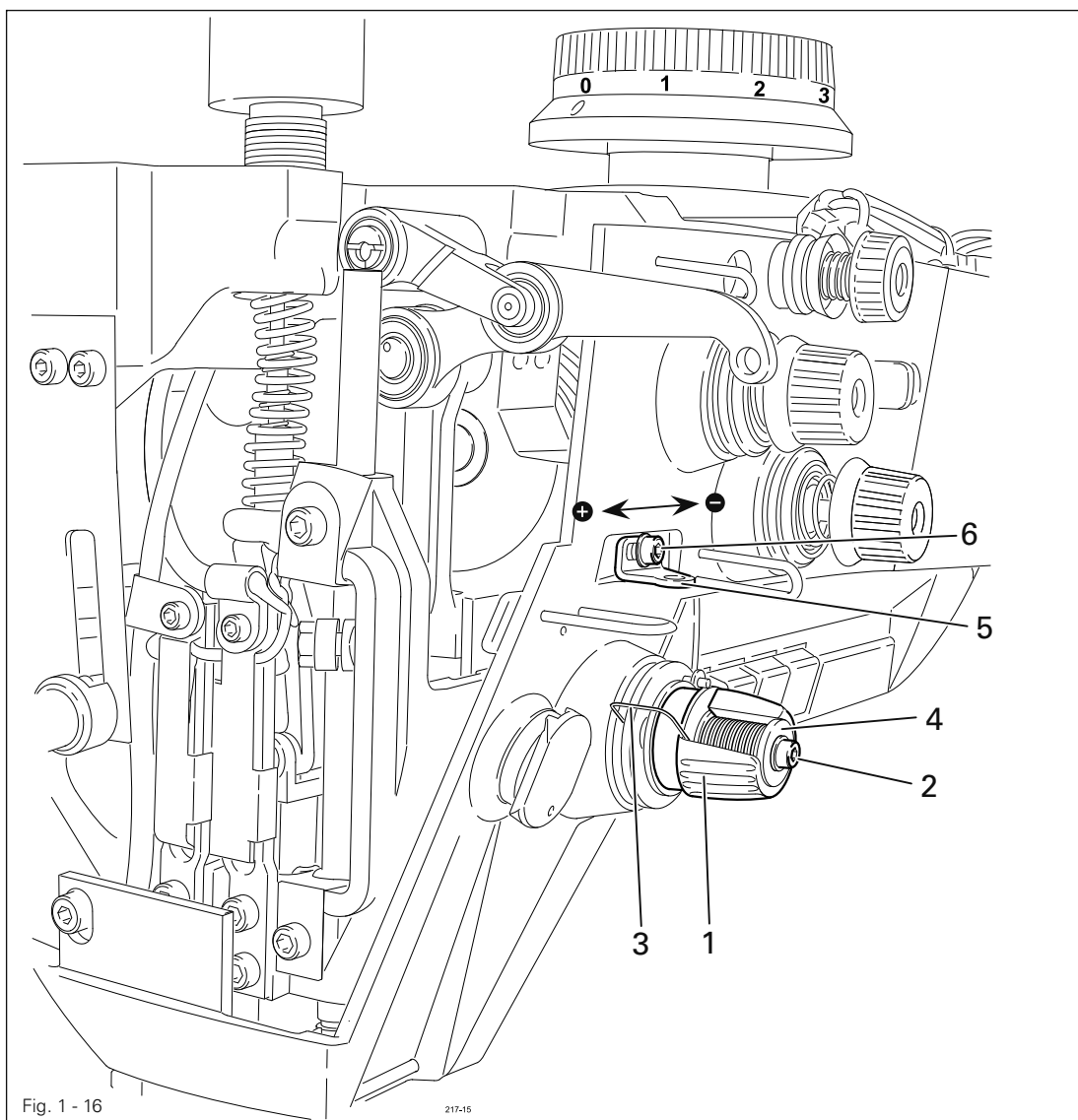


- Deslocar a roda de accionamento **1** (parafuso **2**) de acordo com a **Regra**.

1.05.16 Mola de tracção do fio e regulador do fio

Regra

1. O movimento da mola de tracção do fio 3 deve estar terminado assim que a ponta da agulha entrar no material.
2. Durante a formação de maior dimensão do laço do fio, durante a condução do fio em torno da garra, a mola de tracção do fio 3 deve levantar ligeiramente do apoio 1.



- Rodar o apoio 1 (parafuso 2) de acordo com a Regra 1.
- Para ajustar a força da mola de tracção do fio 3 deve-se rodar a manga 4 (parafuso 2).
- Deslocar o regulador do fio 5 (parafuso 6) de acordo com a Regra 2.



Por razões técnicas de costura pode ser necessário divergir do trajecto de mola definido ou da força de mola definida.

Deslocar o regulador do fio 5 (parafuso 6) para ("+") (= mais fio) ou para ("-") (= menos fio).

1.05.17 Pressão do calcador

Regra

O material deve ser transportado correctamente também com a velocidade de rotação mais alta e o curso mais pequeno.

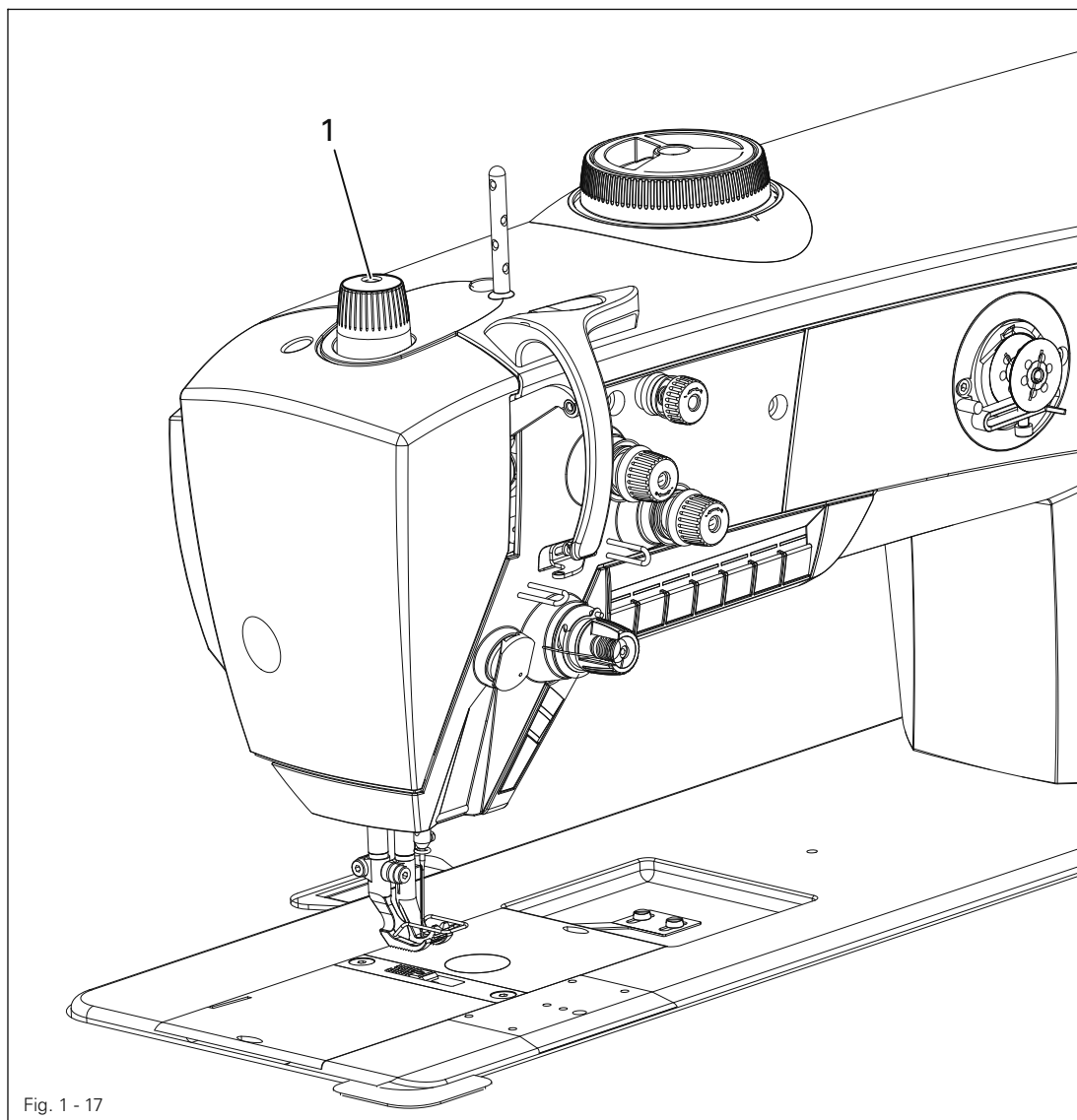
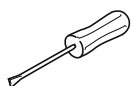


Fig. 1 - 17



- Rodar a roda de ajuste do fio 1 de acordo com a **Regra**.

1.05.18 Lubrificação

Regra

Após um tempo de funcionamento de 10 segundos deve ser visível uma fina camada de óleo na tira de papel posicionada junto da garra.

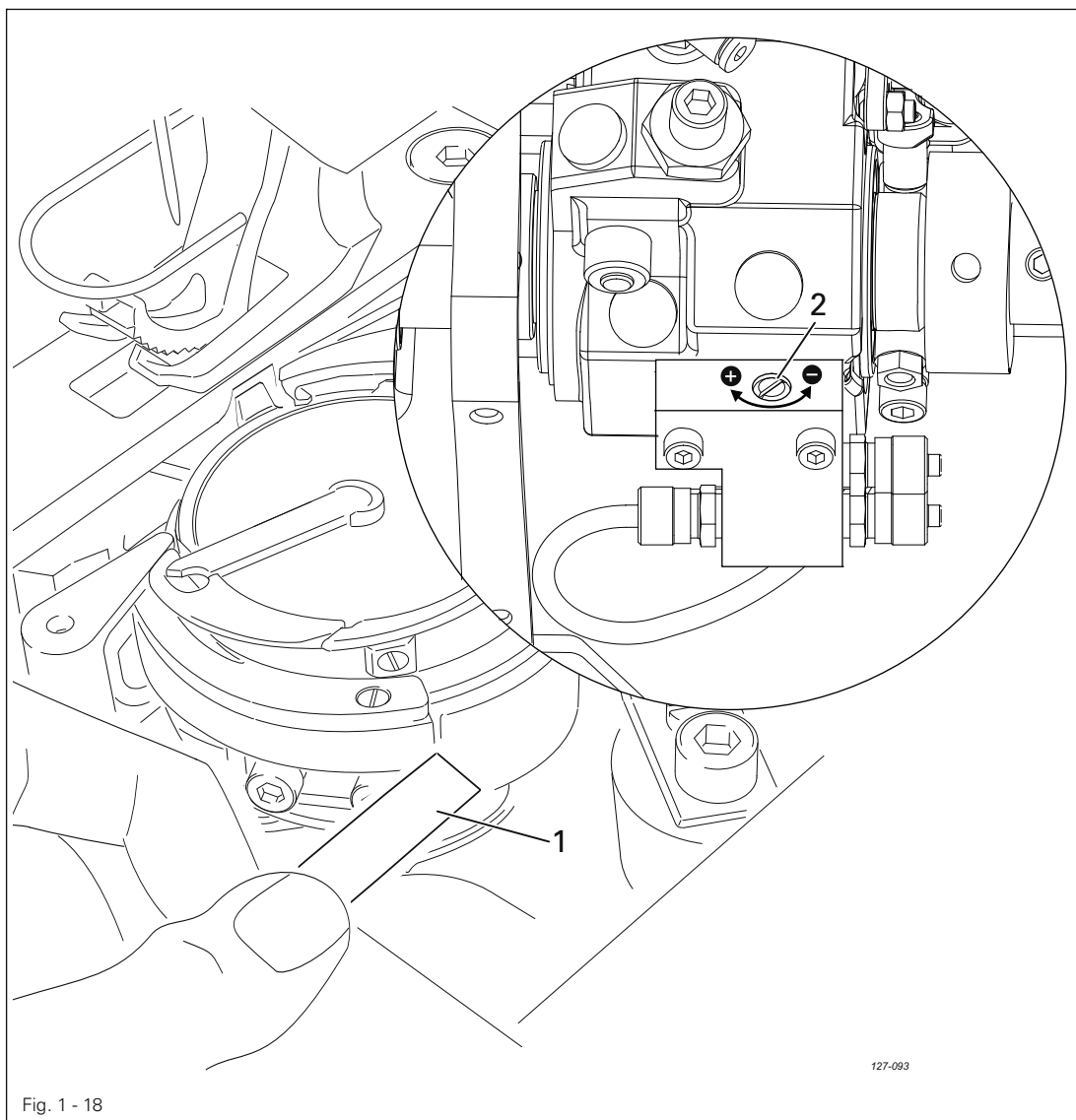
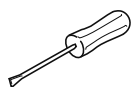


Fig. 1 - 18

127-093



- Verificar se existe suficiente óleo e se as tubagens têm que ser sangradas.
- Deixar a máquina trabalhar durante **2 - 3 min.**



Não aceder com as mãos à área da agulha com a máquina em funcionamento!
Perigo de ferimentos pelas peças em movimento!

- Com a máquina em funcionamento posicionar a tira de papel **1** na garra e verificar a **Regra**.
- Regular eventualmente a quantidade de alimentação de óleo no parafuso **2**.

1.05.19 Limite do comprimento do ponto



Em caso de troca de conjunto de peças com outros detalhes de comprimento de ponto ou o estado de fornecimento da máquina, deve ser limitado o comprimento do ponto no dispositivo de ajuste 4.

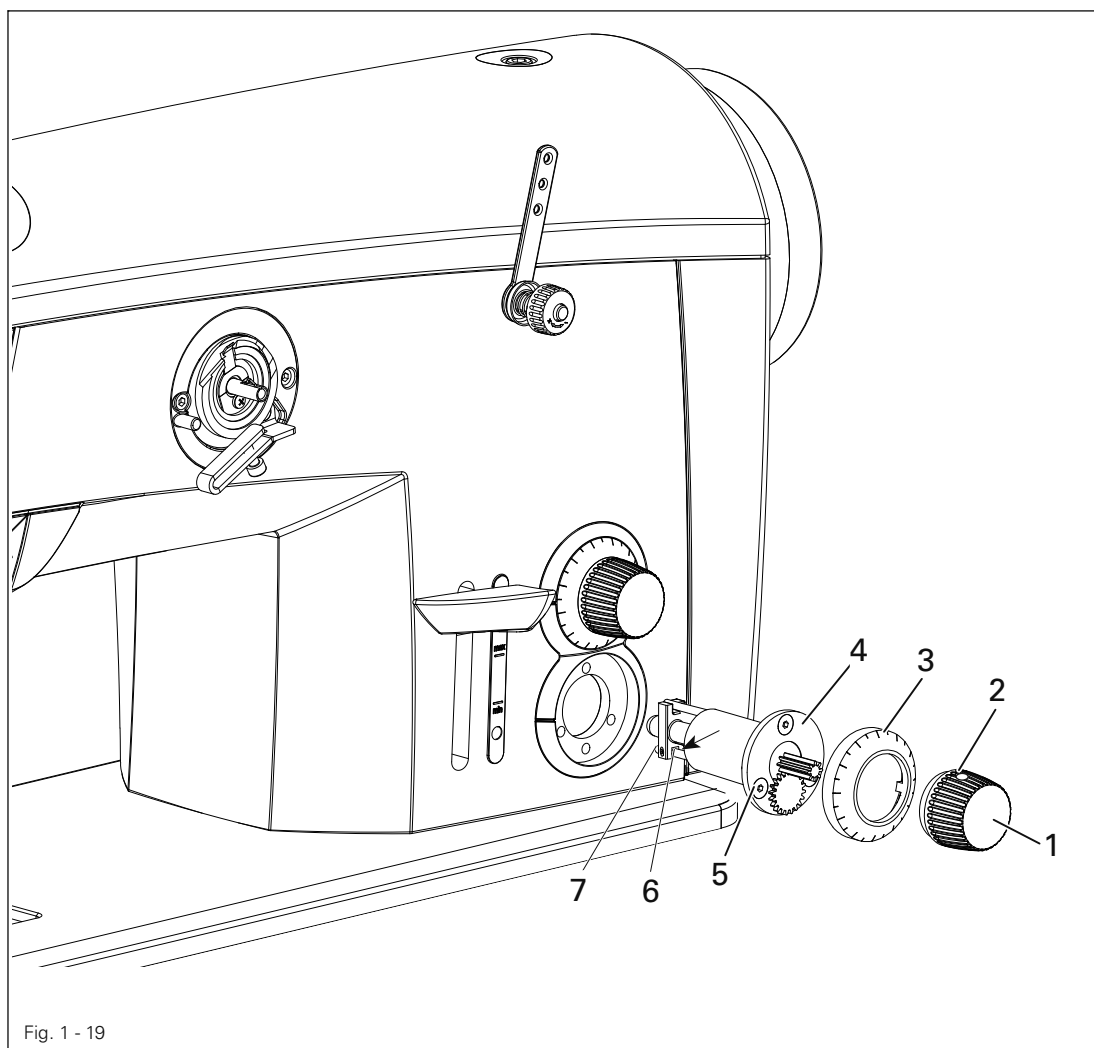
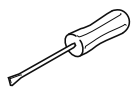


Fig. 1 - 19

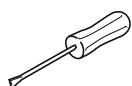
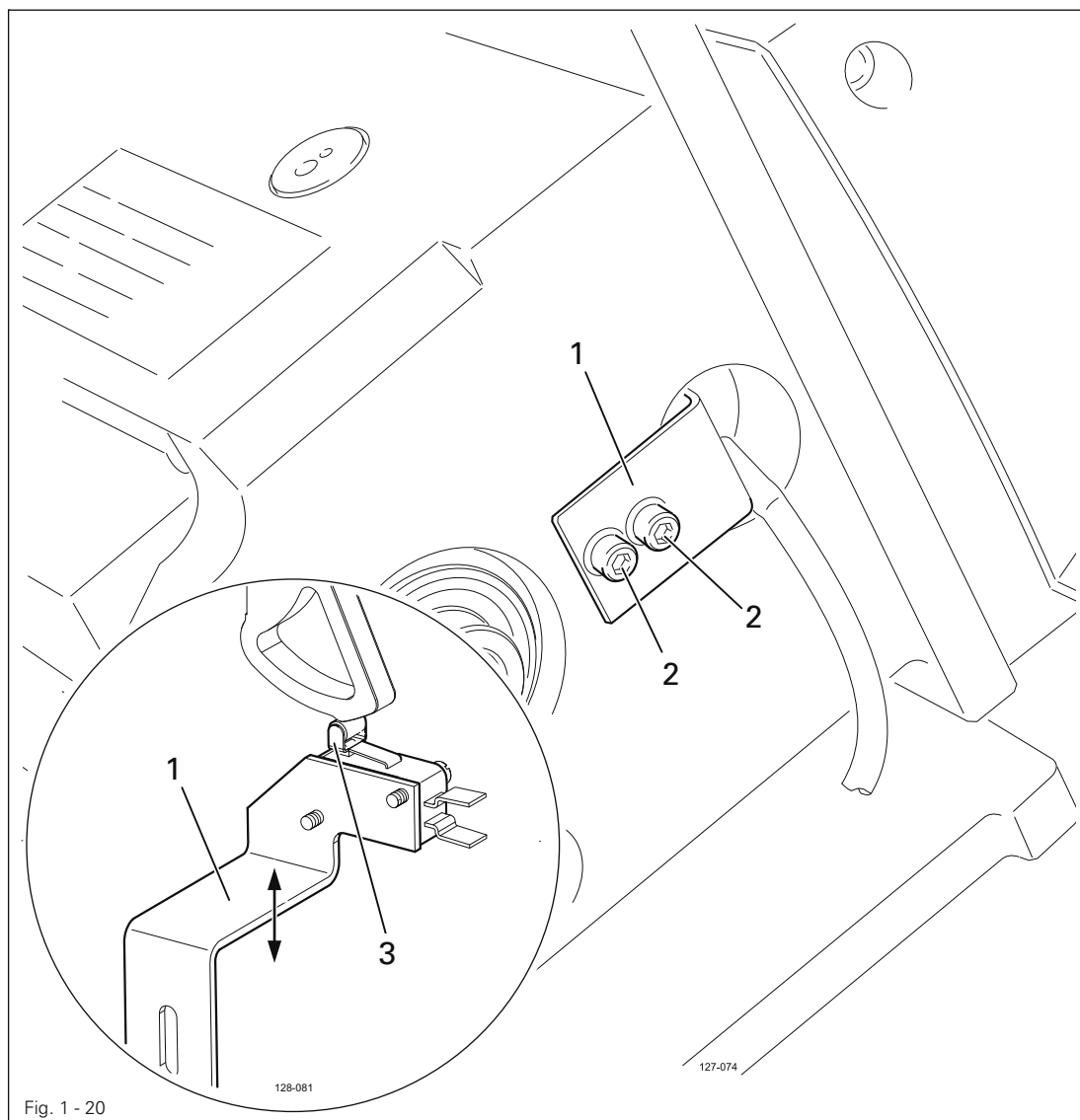


- Ajustar o manípulo de ajuste 1 no comprimento de ponto máx. desejado (em execução CN9 = 9,0 mm, em execução DN12 = 12 mm)
- Desmontar o manípulo de ajuste 1 (parafuso 2) e o anel de escala 3.
- Desmontar o dispositivo de ajuste 4 (parafusos 5).
- Posicionar o batente 6 (parafuso 7) no dispositivo de ajuste 4 para a instalação (ver seta).
- Voltar a montar o dispositivo de ajuste 4, o anel de escala 3 e o manípulo de ajuste 1.

1.05.20 Redução da velocidade de rotação

Regra

Em caso de ajuste do comprimento de pontos maior do que 9 mm, o interruptor 3 de redução da velocidade de rotação deve ser premido.



- Ajustar a chapa de suporte 1 (parafusos 2) de acordo com a Regra.

1.05.21 Voltar a encaixar o acoplamento de deslizamento



O acoplamento 1 foi ajustado de fábrica. No caso de um encravamento do fio, o acoplamento 1 desencaixa, de modo a evitar danos nas garras.

O encaixe do acoplamento 1 é descrito a seguir.

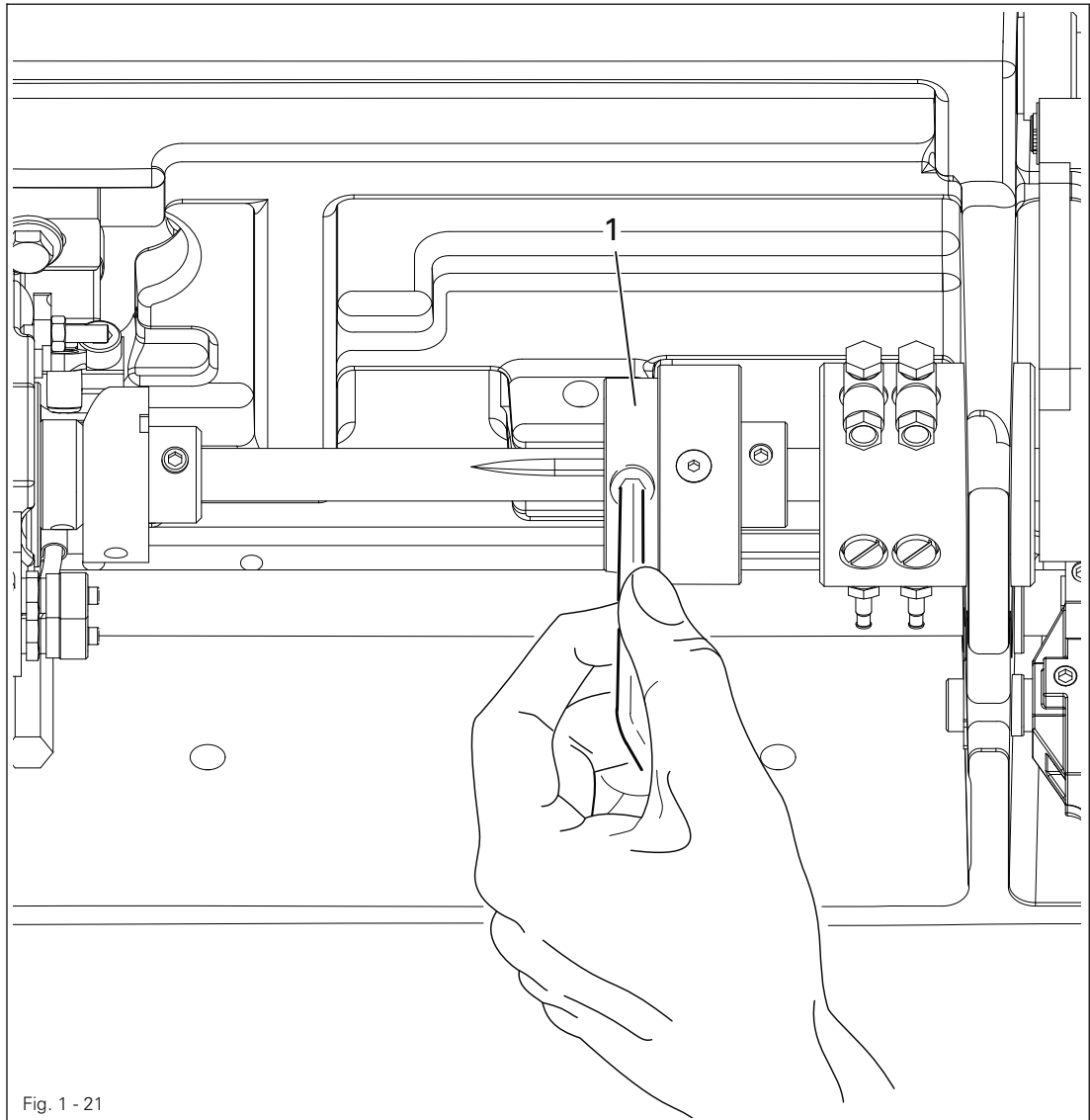


Fig. 1 - 21

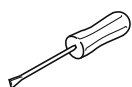
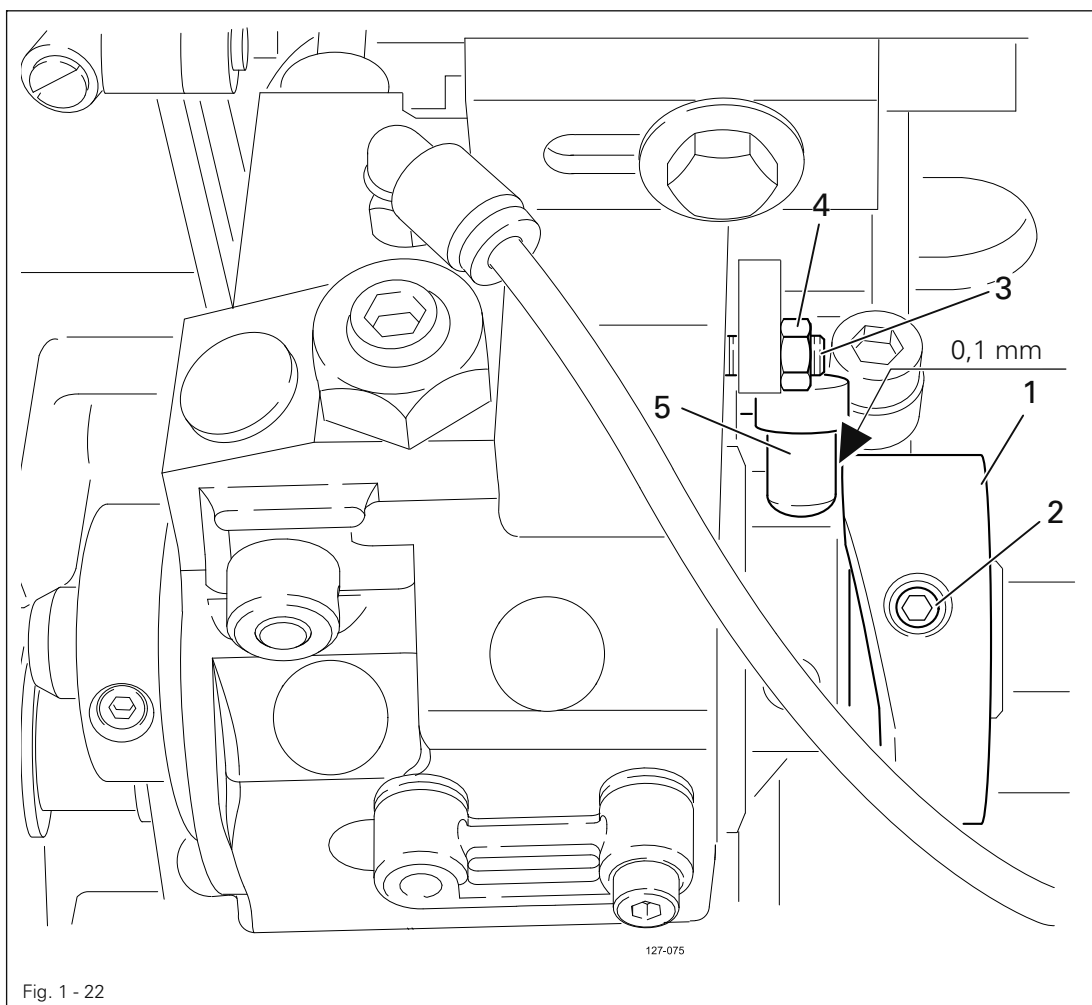
- Eliminar o encravamento do fio.
- Segurar o acoplamento 1, conforme ilustrado na Fig. 1 - 21, rodar a roda de mão até o acoplamento 1 encaixar.

1.06 Ajuste do dispositivo corta-fio -900/81

1.06.01 Posição de repouso da alavanca de roletes/Posição radial do came de comando

Regra

1. Na colocação da alavanca do fio PMS (posição da roda de mão 60°), o came de comando 1 deve ter posicionado a alavanca de rolete 5 na sua posição base.
2. No estado de repouso do dispositivo corta-fio deverá existir uma distância de 0,1 mm entre a alavanca de rolete 5 e o came de comando 1.

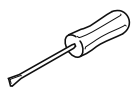
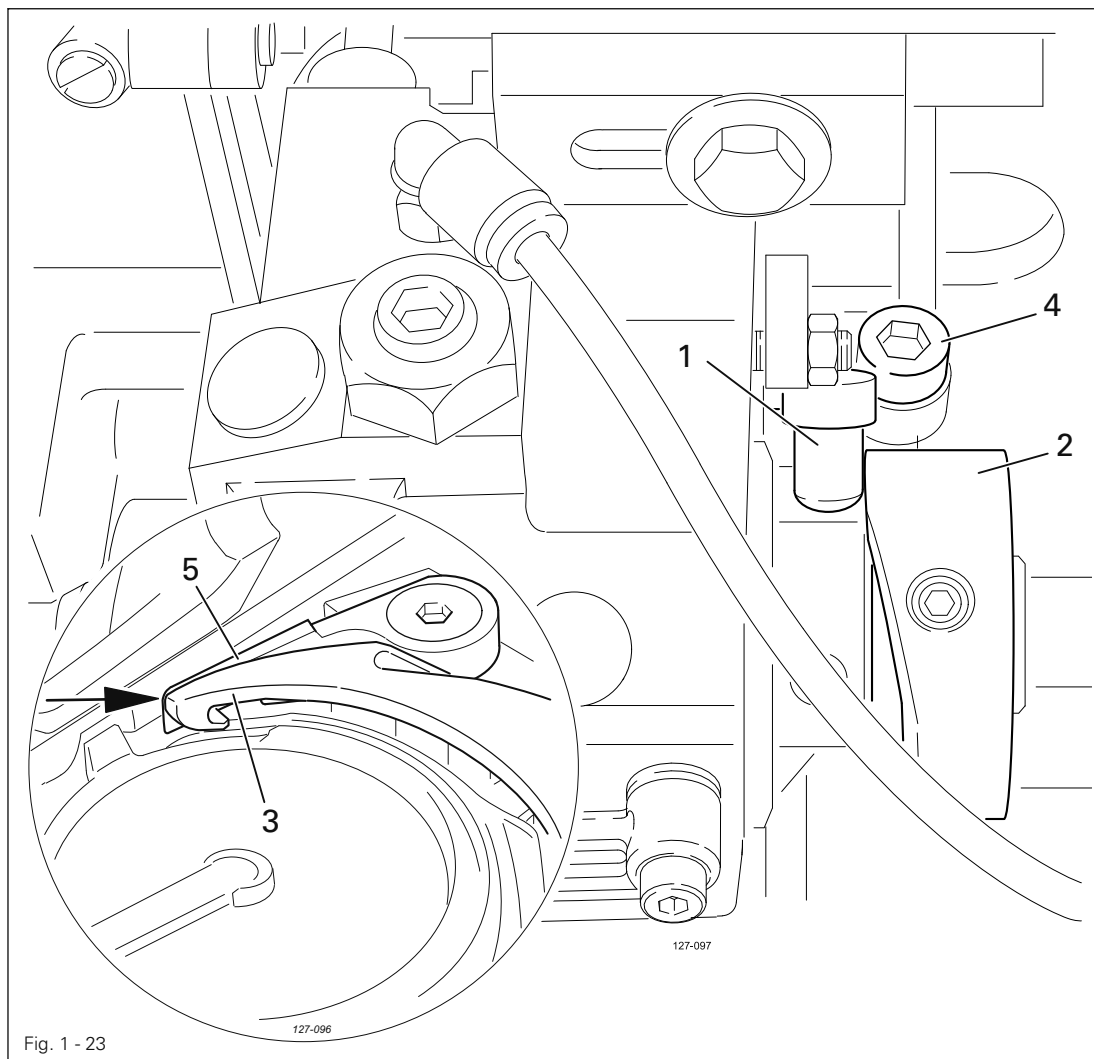


- Ajustar o came de comando 1 (parafuso 2) de acordo com a Regra 1.
- Ajustar o parafuso 3 (porca 4) de acordo com a Regra 2.

1.06.02 Colocação e altura do dispositivo de recolha do fio

Regra

Na colocação das barras da agulha PMI (posição da roda de mão **180°**), os cantos do dispositivo de recolha do fio **3** e a lâmina **5** devem estar alinhados (ver seta).



- Pressionar a alavanca de rolete **1** sobre o came de comando **2**.
- Rodar o dispositivo de recolha do fio **3** (parafuso **4**) de acordo com a **Regra**.



A altura do dispositivo de recolha do fio **3** foi ajustada de fábrica e pode, se necessário, ser ajustada através de arruelas de ajuste por baixo do dispositivo de recolha do fio **3**, na base do colchete de suporte do gancho.

1.06.03 Pressão da faca

Regra

Se o dispositivo de recolha do fio **3** estiver com a sua ponta dianteira a uma distância de **5 - 6 mm** da superfície cortante da lâmina **4**, colocar a lâmina **4** com leve pressão no canto do dispositivo de recolha do fio.

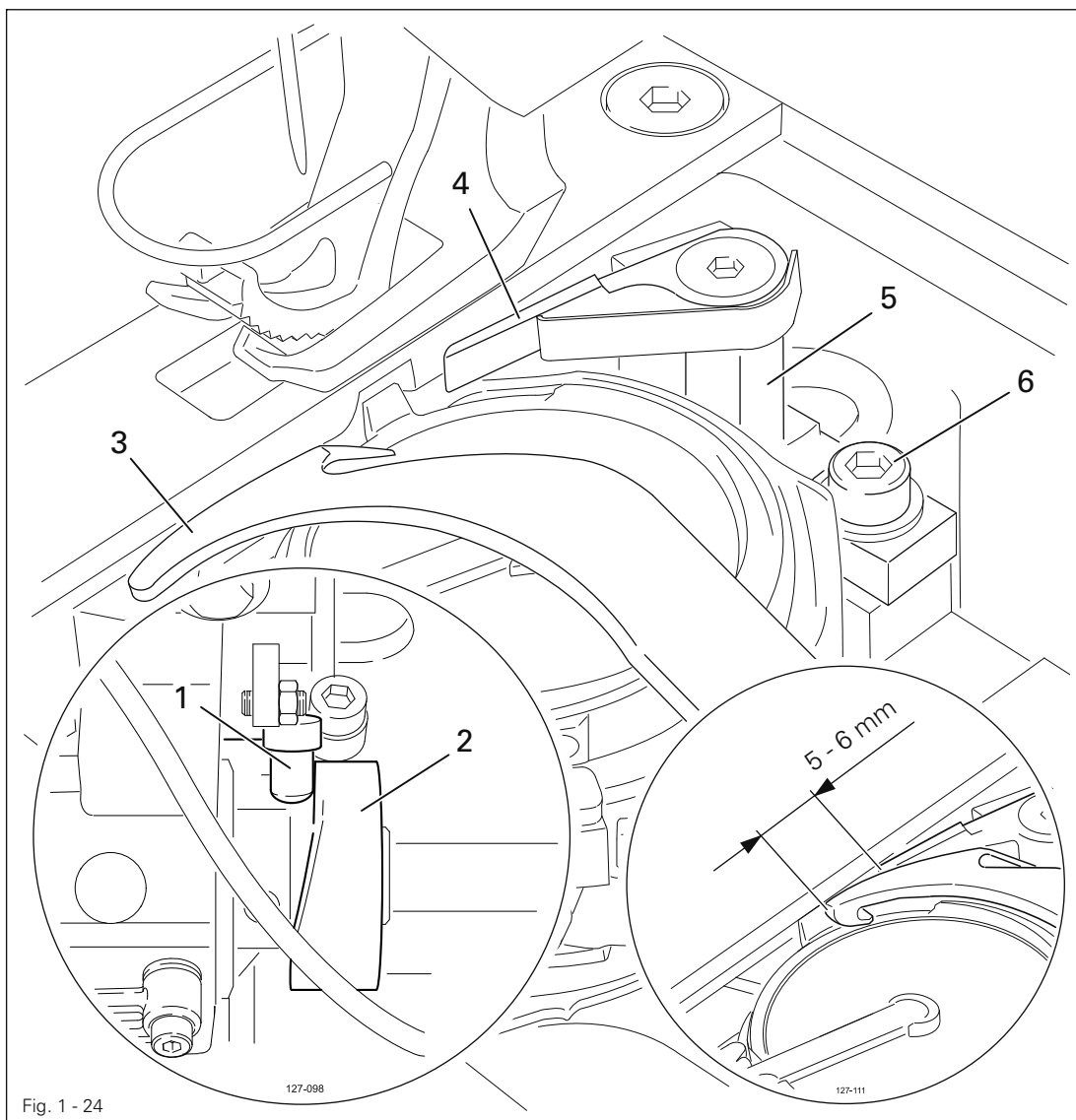
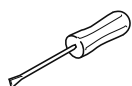


Fig. 1 - 24



- Colocar a alavanca do fio para a PMI e pressionar a alavanca de rolete **1** no came de comando **2**.
- Rodar a roda de mão até que a ponta dianteira do dispositivo de recolha do fio **3** esteja a uma distância de **5 - 6 mm** da superfície cortante da lâmina **4**.
- Girar o suporte da faca **5** (parafuso **6**) de acordo com a **Regra**.

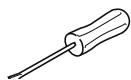
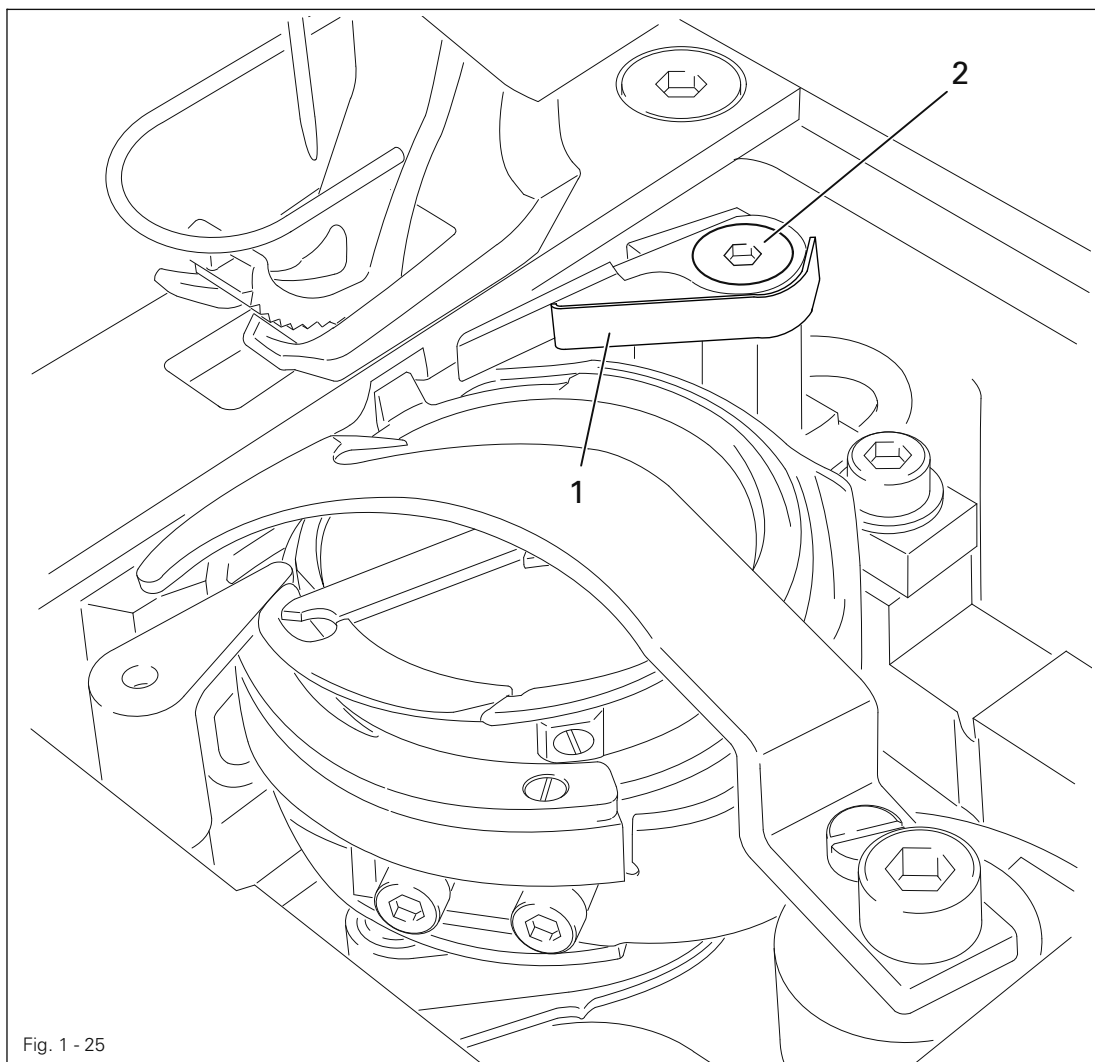


Após o ajuste bem sucedido da colocação do dispositivo de recolha do fio, verificar novamente a colocação e altura do dispositivo de recolha do fio de acordo com o capítulo 1.06.02 .

1.06.04 Mola de ajuste do fio inferior

Regra

Na colocação de corte do equipamento de corte do fio, a mola de aperto deve ser colocada levemente no dispositivo de recolha do fio e apertar correctamente o fio.

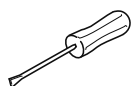
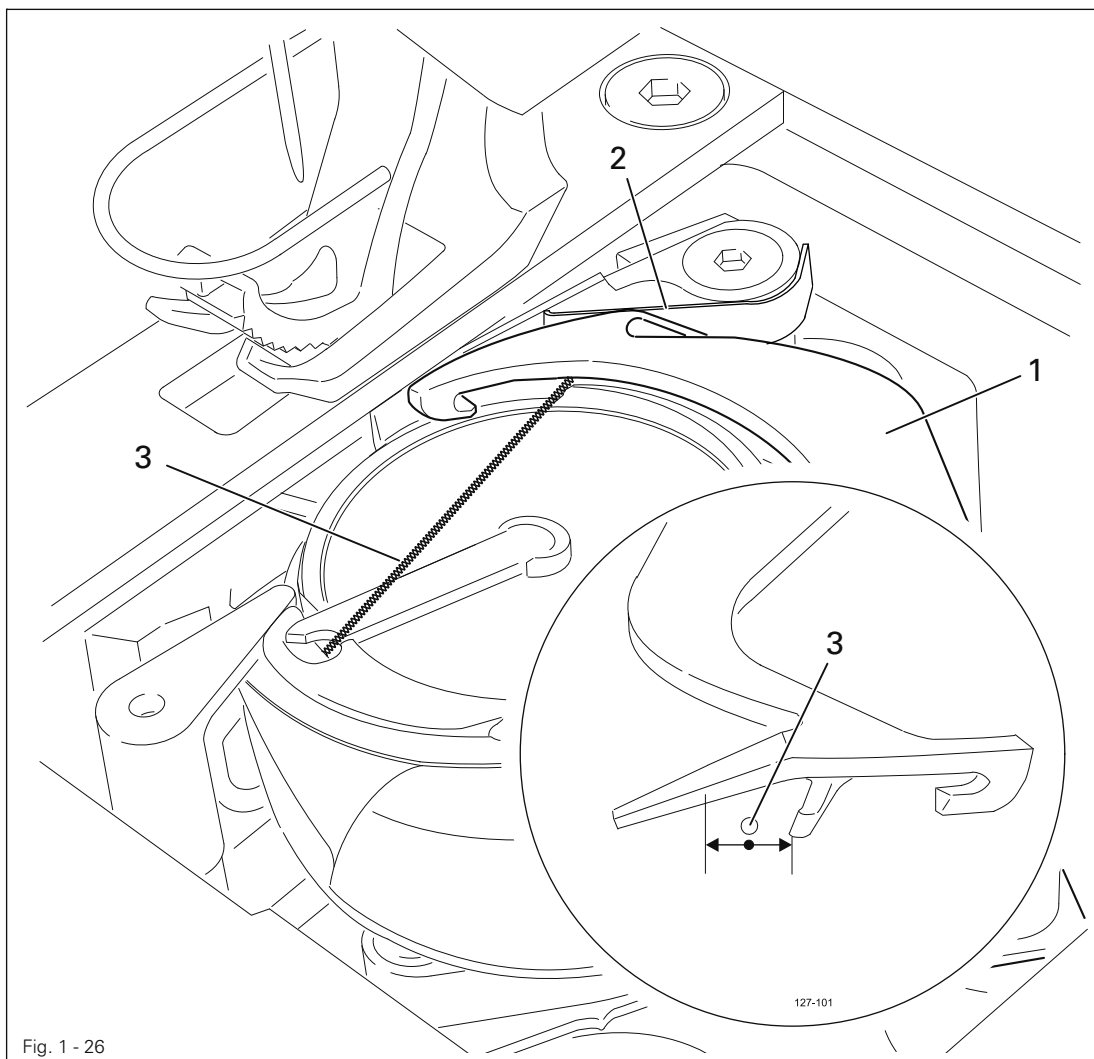


- Ajustar a mola de aperto 1 (parafuso 2) de acordo com a **Regra**.
- Realizar o processo de corte à mão e verificar o ajuste, se necessário reajustar.

1.06.05 Ensaio de corte manual

Regra

1. O dispositivo de recolha do fio 1 não pode deslocar o fio inferior 3 à sua frente, durante o seu movimento de avanço.
2. No ponto de inversão dianteiro do dispositivo de recolha do fio 1 o fio inferior 3 deve ficar no centro da área marcada (ver seta).
3. Após terminar o processo de corte, o fio superior e inferior devem ser correctamente cortados e o fio inferior 3 deve ser apertado.



- Coser alguns pontos.
- Desligar o interruptor principal e desconectar o ar comprimido.
- Efectuar manualmente o processo de corte.
- Verificar a **Regra 1**, eventualmente reajustar o dispositivo de recolha do fio 1 de acordo com o capítulo 1.06.02 Reajustar a posição e altura do dispositivo de recolha do fio.
- Verificar a **Regra 3**, eventualmente reajustar a mola de aperto do fio inferior 2 de acordo com o capítulo 1.06.04 Reajustar a mola de aperto do fio inferior.



A descrição para ajuste dos parâmetros, bem como a lista de parâmetros podem ser consultadas no manual de instruções do accionamento.

1.07 Ajuste do dispositivo corta-fio -900/82

1.07.01 Verificações preliminares

1.07.02 Montagem do suporte de aperto do fio e do dispositivo de recolha do fio

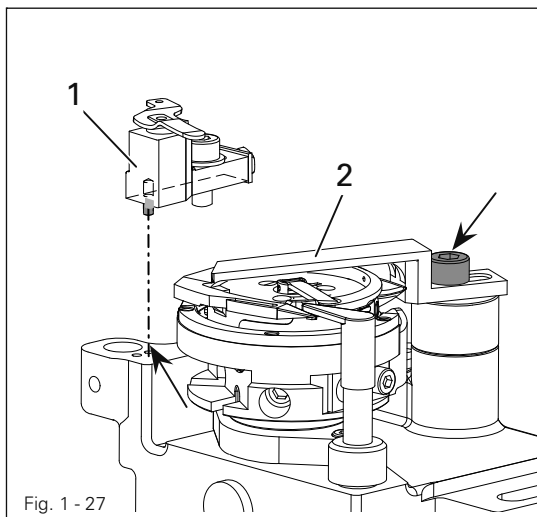


Fig. 1 - 27

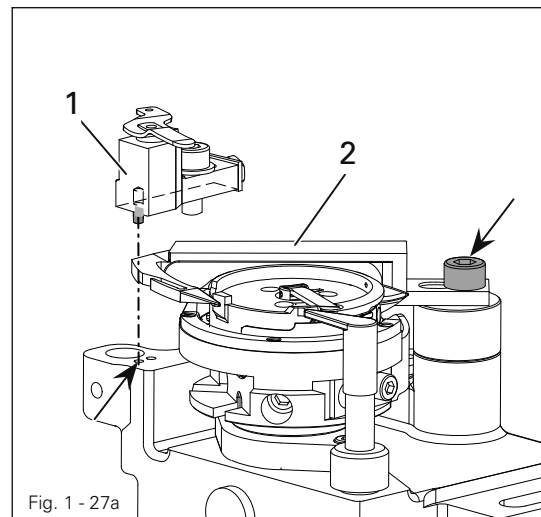
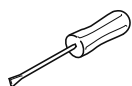


Fig. 1 - 27a



- Montar suporte do aperto do fio 1 e dispositivo de recolha do fio 2 dependendo do tamanho da garra:

- Montagem com a garra grande (diâmetro da bobina 26 mm) está apresentada na Fig. 1 - 27.
- Montagem com a garra extra grande (diâmetro da bobina 32 mm) está apresentada na Fig. 1 - 27 a.

1.07.03 Verificar o ajuste correcto do capítulo seguinte:

- Verificar posição base da roda de mão.
- Verificar movimento de deslocação inferior, superior e do transporte da agulha.
- Verificar movimento de elevação do transportador inferior.

1.07.04 Posição da agulha na direcção de costura

Regra

Aquando do ajuste do comprimento dos pontos "0", a agulha deverá espetar no centro do orifício do calibre de ajuste 1 na direcção de costura.

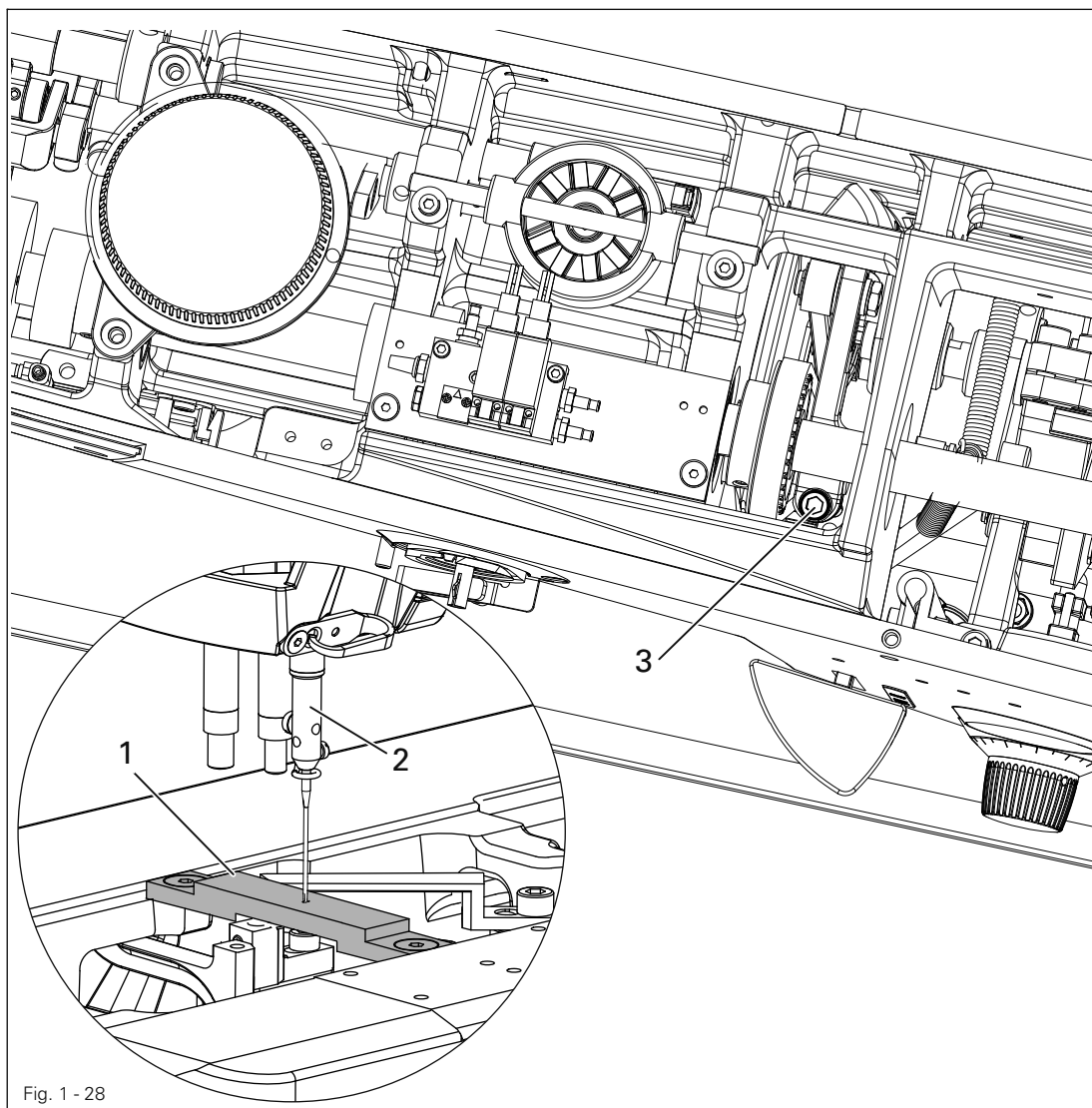
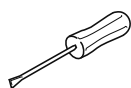


Fig. 1 - 28

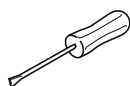
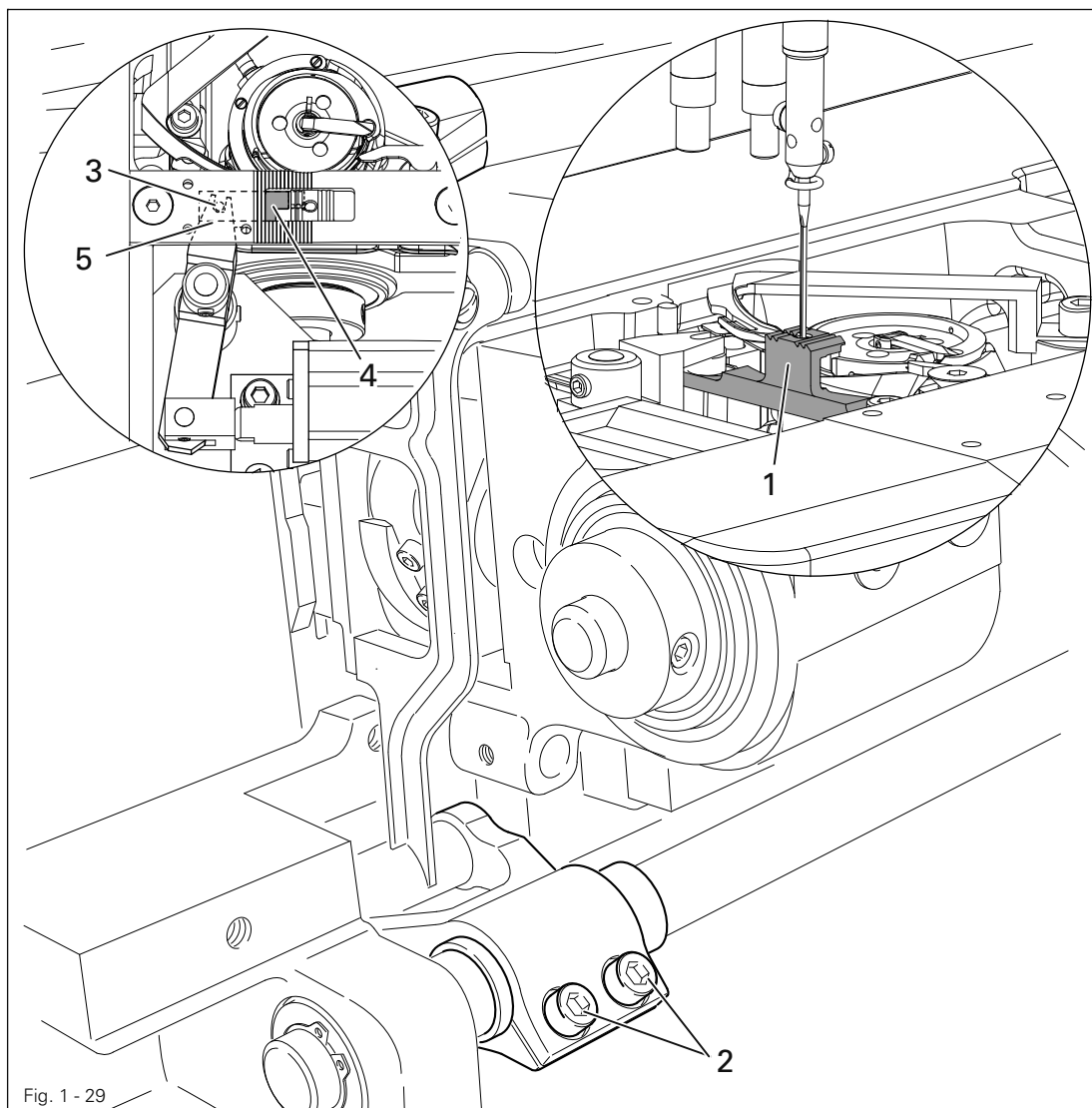


- Desenroscar chapa de agulha e transportador inferior.
- Colocar uma agulha de 100/100 mm de grossura.
- Aparafusar calibre de ajuste 1 (n.º enc. 61-111 689-07).
- Deslocar a barra da agulha 2 (parafuso 3) de acordo com a Regra.
- Desenroscar novamente o calibre de ajuste.
- Montar novamente o transportador inferior.

1.07.05 Transportador inferior na direcção de costura

Regra

Aquando do ajuste do comprimento dos pontos "0", a agulha deverá espetar no centro do buraco da agulha no transportador inferior 1 na direcção de costura.



- Deslocar o transportador inferior 1 (parafusos 2) de acordo com a Regra.
- Montar novamente a chapa de agulha.

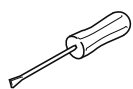
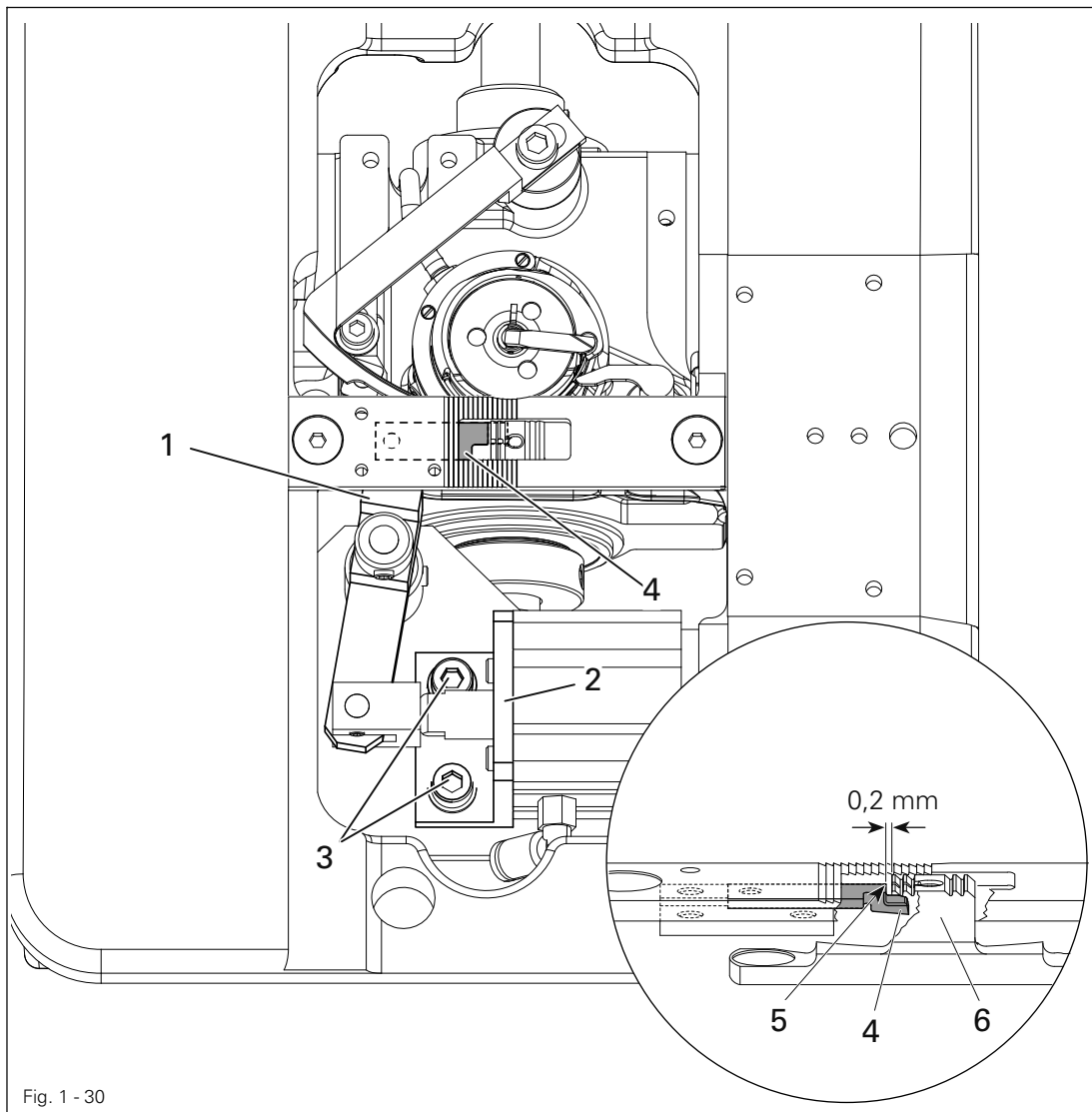


Ao aparafusar a chapa de agulha deve certificar-se de que a cabeça esférica 3 da faca 4 se encontra no entalhe do arrastador 5!

1.07.06 Posição da faca

Regra

Na posição inversa dianteira da faca **4**, aquando do ajuste do comprimento dos pontos "0", deverá haver uma distância de aprox. **0,2 mm** entre o bordo **5** reposicionado da faca **4** e o transportador inferior **6**.



- Ajustar o tamanho do ponto "0".
- Pressionar a haste **1** até ao encosto para a frente.
- Deslocar o ângulo **2** (parafusos **3**) de acordo com a **Regra**.

1.05.07 Altura do dispositivo de recolha do fio

Regra

Ao articular o dispositivo de recolha do fio **2** sob o calibre de ajuste **1**, o dispositivo de recolha do fio **2** deverá estar nivelado no calibre de ajuste **1** sem o deslocar.

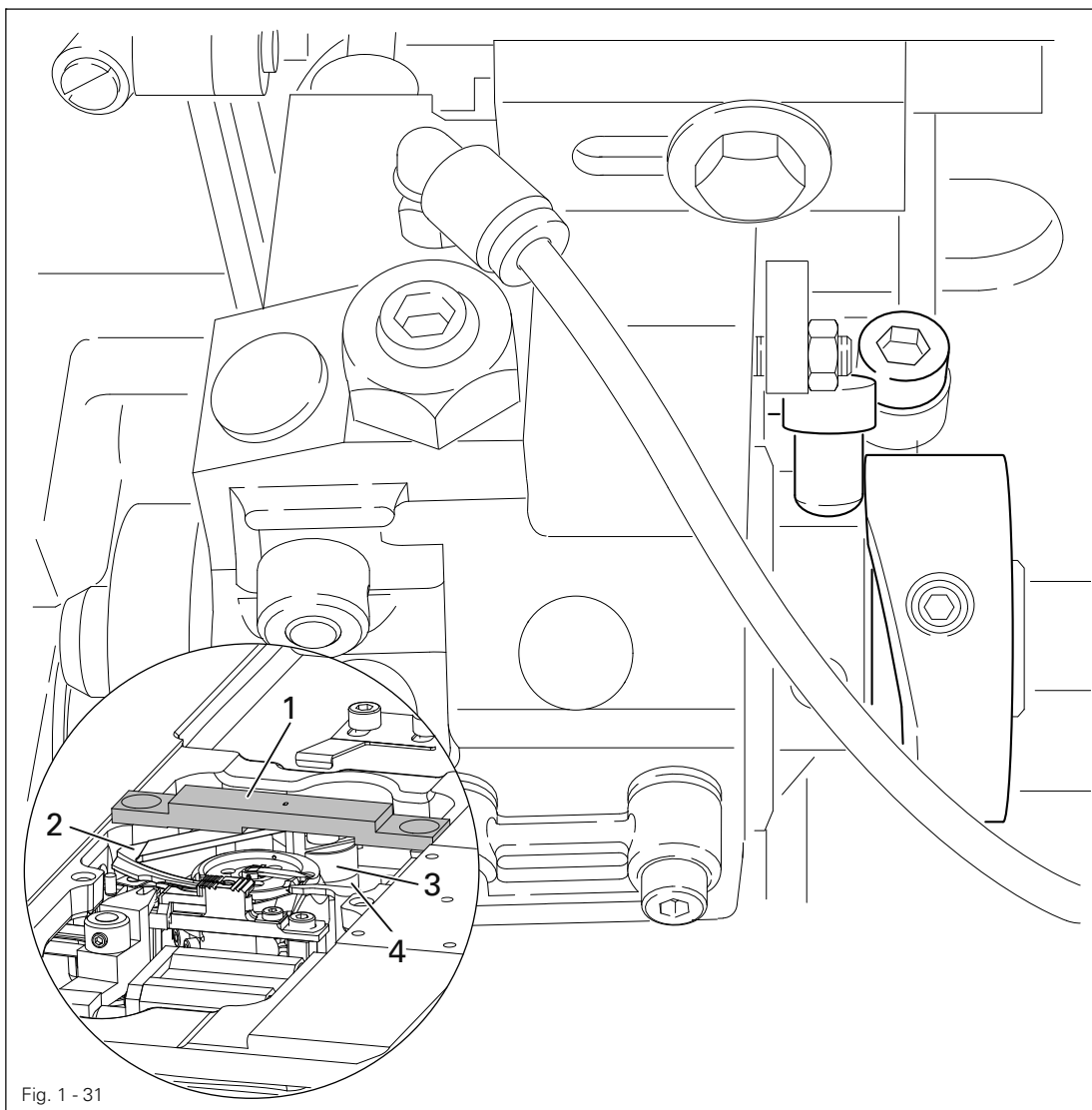
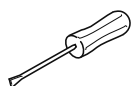


Fig. 1 - 31



- Colocar o calibre de ajuste **1** (n.º enc. **61-111 689-07**) no recorte da chapa de agulha de forma a que fique sob o dispositivo de recolha do fio **2** (ver lupa).

O ajuste em altura é feito de fábrica.

Se for necessário proceder a uma correcção pode colocar-se arruelas distanciadoras de **0,2 mm** de espessura (n.º enc. **12-360 061-05**) entre a parte **3** e parte **4**.

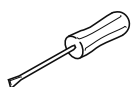
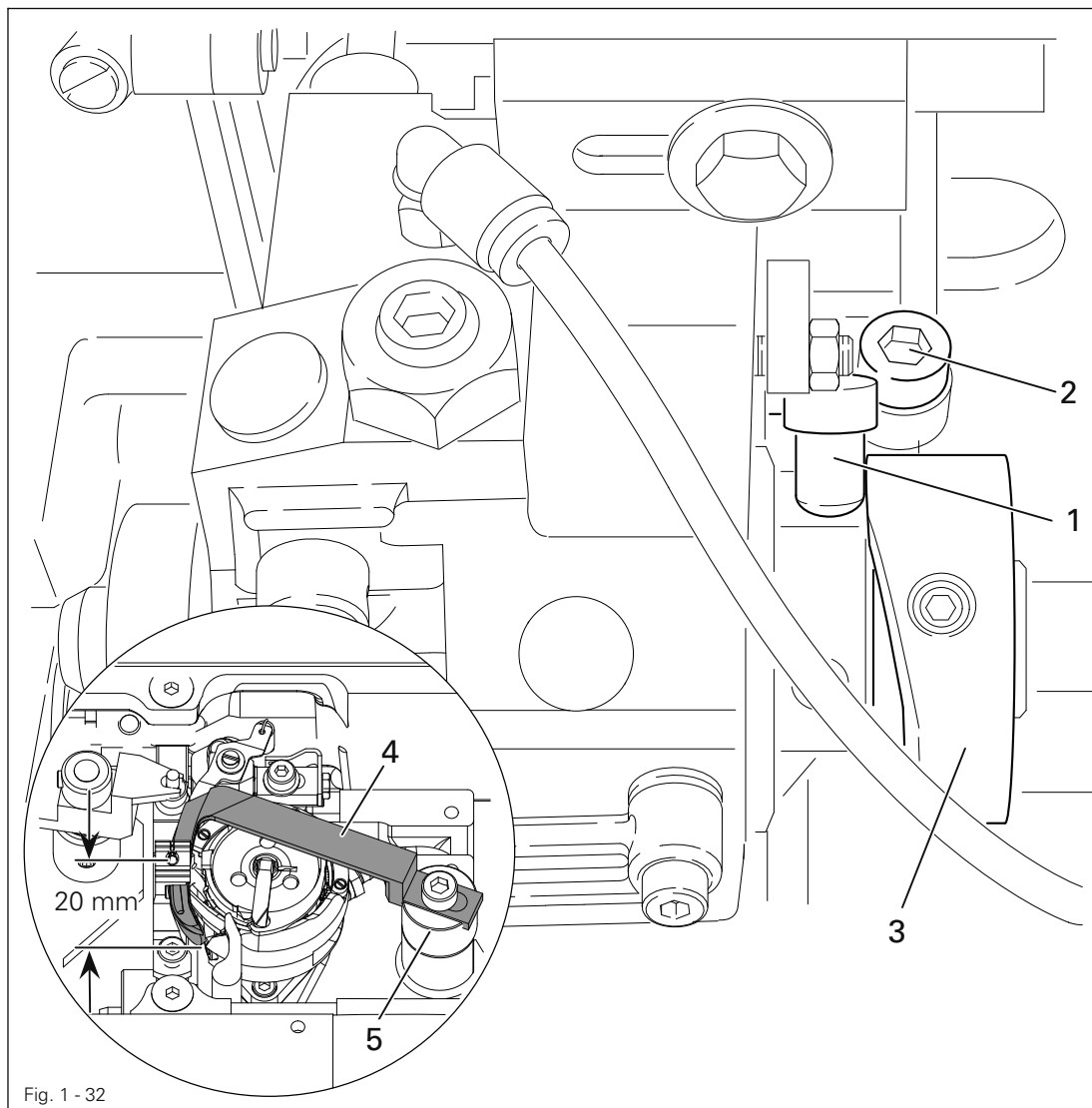


Após a colocação de arruelas, é necessário verificar o capítulo **1.05.08**.

1.05.08 Posição do dispositivo de recolha do fio na direcção de costura

Regra

Aquando do ajuste do comprimento dos pontos "0" e no ponto de inversão dianteiro do dispositivo de recolha do fio 4, deverá haver uma distância de **20 mm** entre a ponta do dispositivo e o centro do orifício do ponto.



- Colocar a alavanca de rolete 1 (parafuso 2) no ponto mais inferior da curva de corte 3.
- Rodar o dispositivo de recolha do fio 4 de acordo com a **Regra**.
- Tendo em conta que o suporte do dispositivo de recolha 5 não tem qualquer folga em termos de altura, apertar parafuso 2.

1.05.09 Posição do dispositivo de recolha do fio na transversal em relação à direcção de costura

Regra

No ponto de inversão dianteiro do dispositivo de recolha do fio **1**, o bordo direito do dispositivo deverá estar alinhado com o bordo direito do transportador inferior **3** (ver seta).

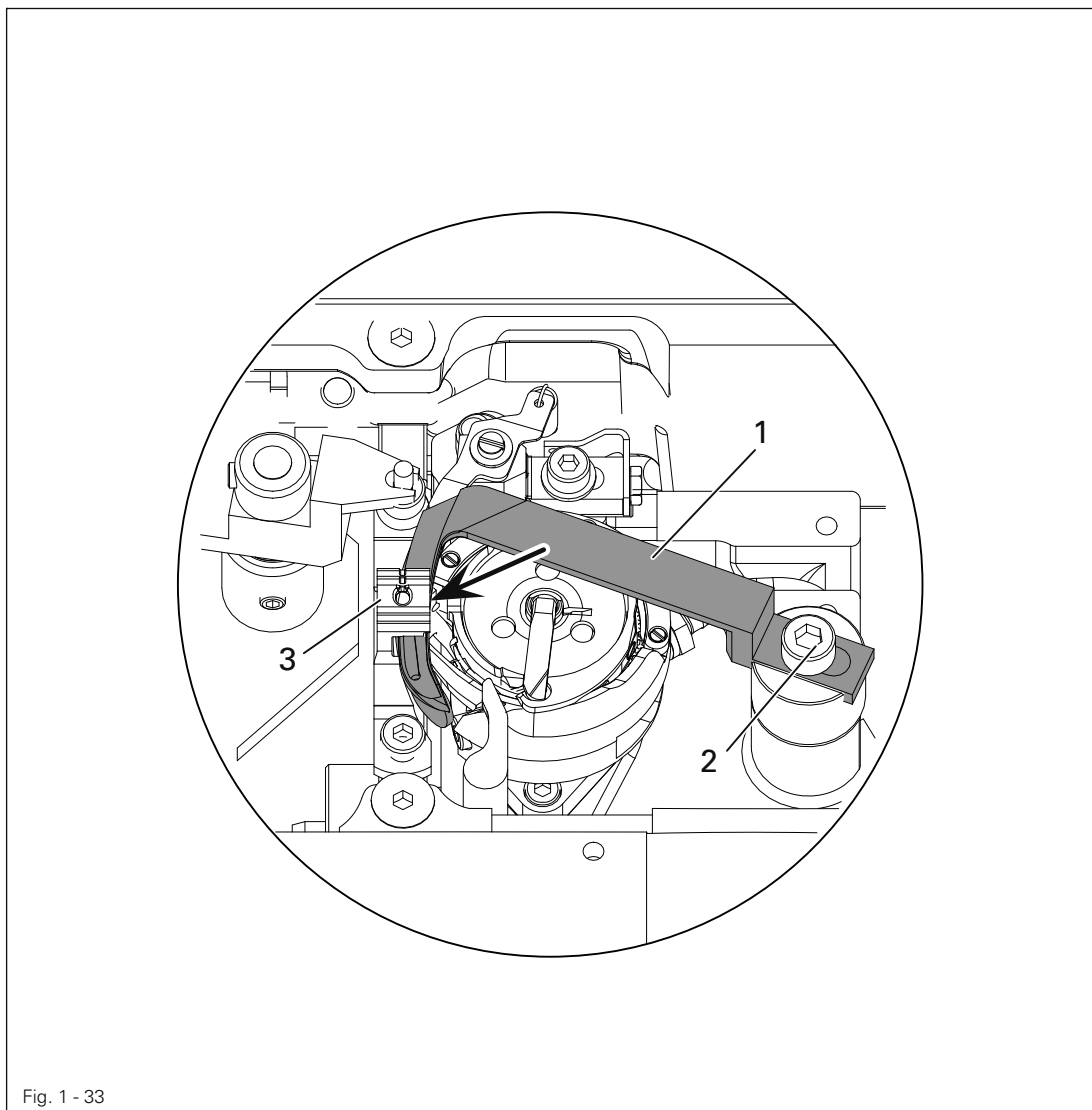
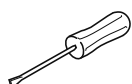


Fig. 1 - 33

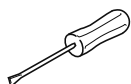
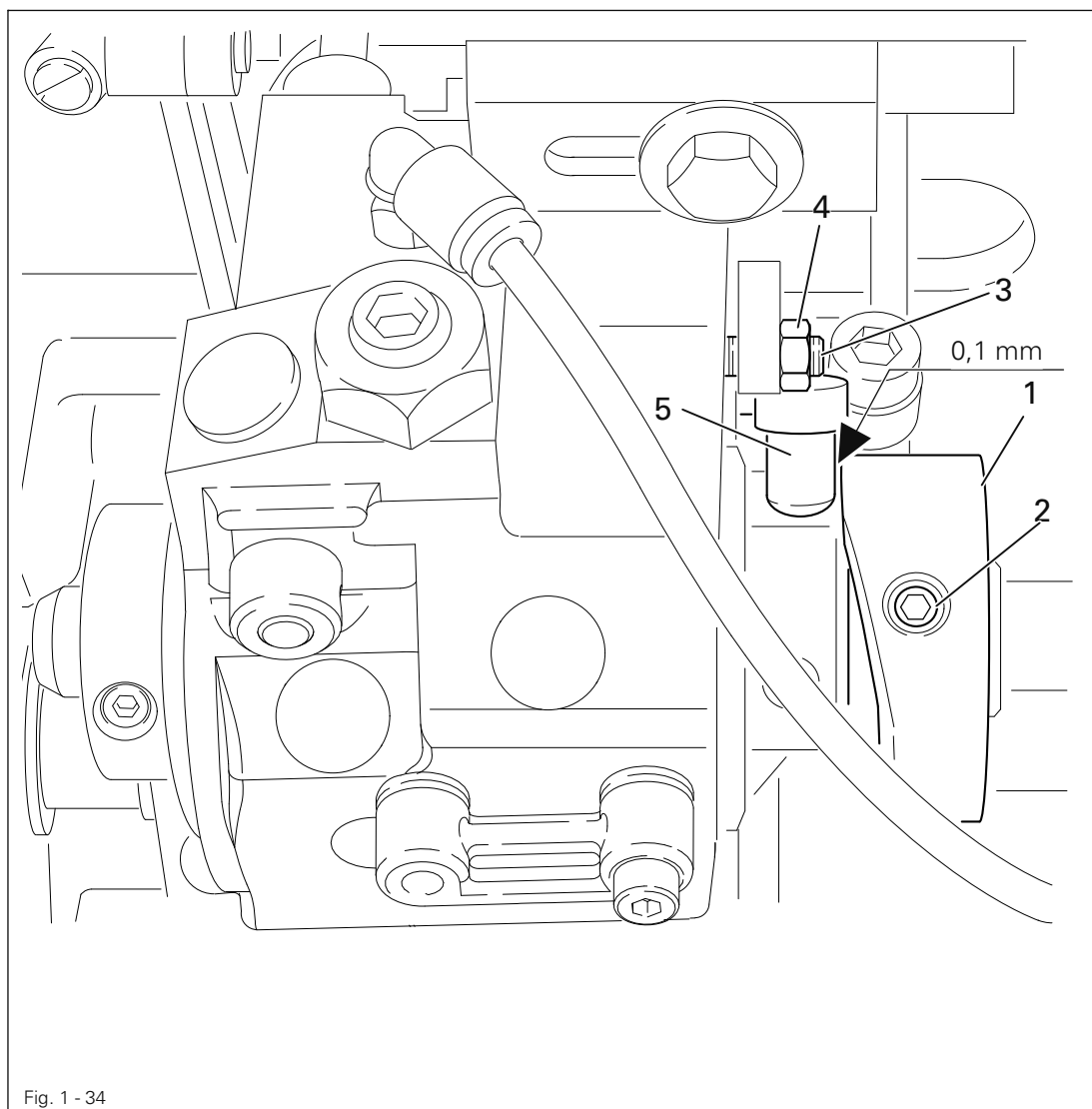


- Deslocar o dispositivo de recolha do fio **1** (parafuso **2**) de acordo com a **Regra**.

1.05.10 Posição do came de comando

Regra

1. Na posição da roda de mão **305°**, o dispositivo de recolha deverá começar com o seu movimento de avanço.
2. No estado de repouso do dispositivo corta-fio deverá existir uma distância de **0,1 mm** entre a alavanca de rolete **5** e o came de comando **1**.



- Rodar o came de comando **1** (parafusos **2**) de acordo com a **Regra 1**.
- Ajustar o parafuso **3** (porca **4**) de acordo com a **Regra 2**.

1.05.11 Aperto do fio

Regra

1. Na posição de repouso do dispositivo de recolha do fio **3**, o bordo direito do dispositivo deverá estar alinhado com o bordo direito do aperto do fio **1** (ver seta).
2. O aperto do fio deverá assentar através de pressão ligeira no dispositivo de recolha do fio e o fio superior deverá poder ser ligeiramente puxado do aperto do fio **1**.

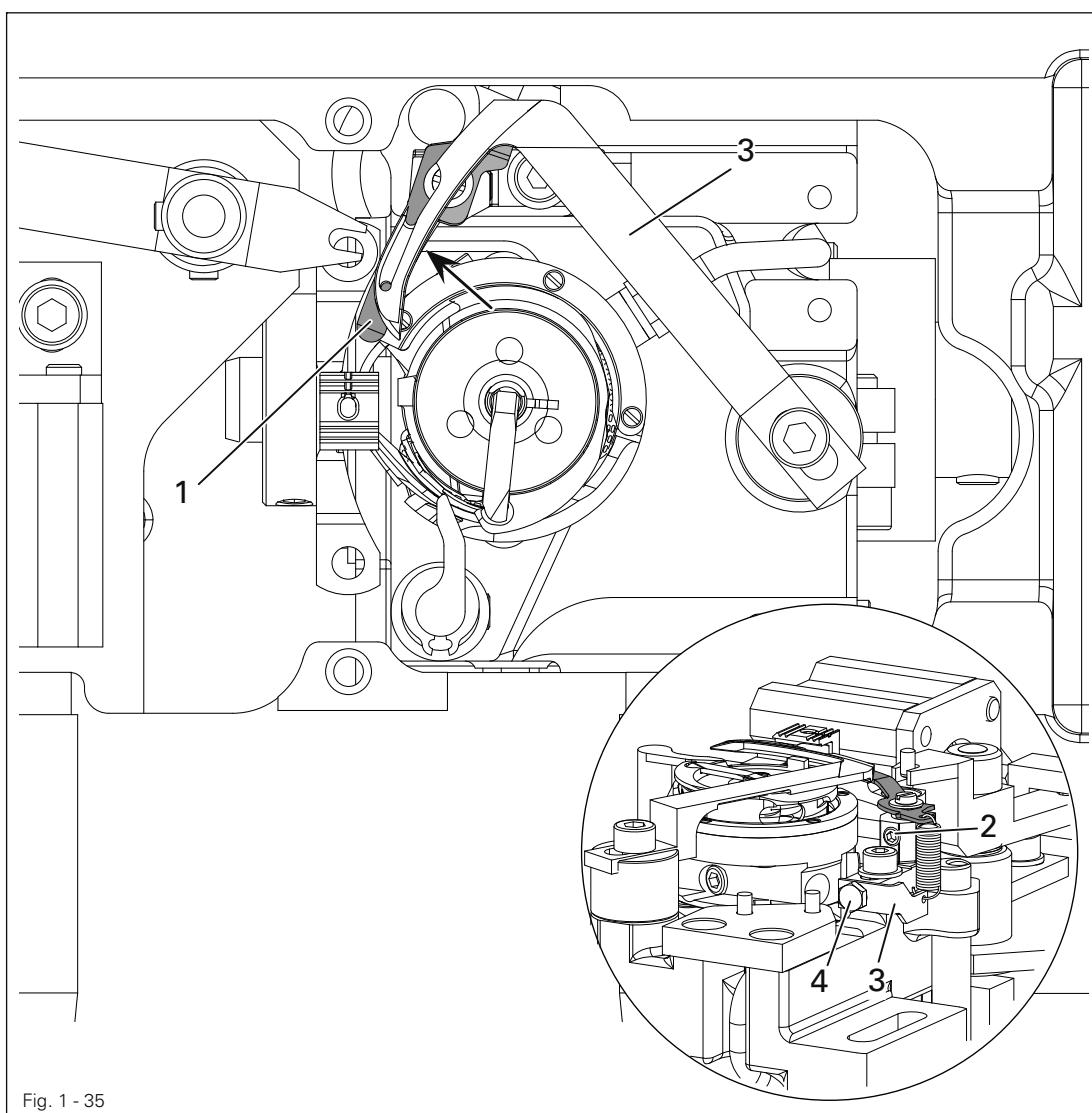
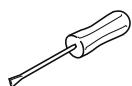


Fig. 1 - 35



- Para uma melhor visão, desmontar chapa de agulha e transportador inferior.
- Rodar aperto do fio **1** (parafuso **2**) de acordo com as **Regra 1**.
- Rodar estribo **3** (parafuso **4**) de acordo com as **Regra 2**.
- Aparafusar transportador inferior e chapa de agulha e verificar novamente **Regra 2**.

1.05.12 Lista de parâmetros (apenas na versão -900/82)

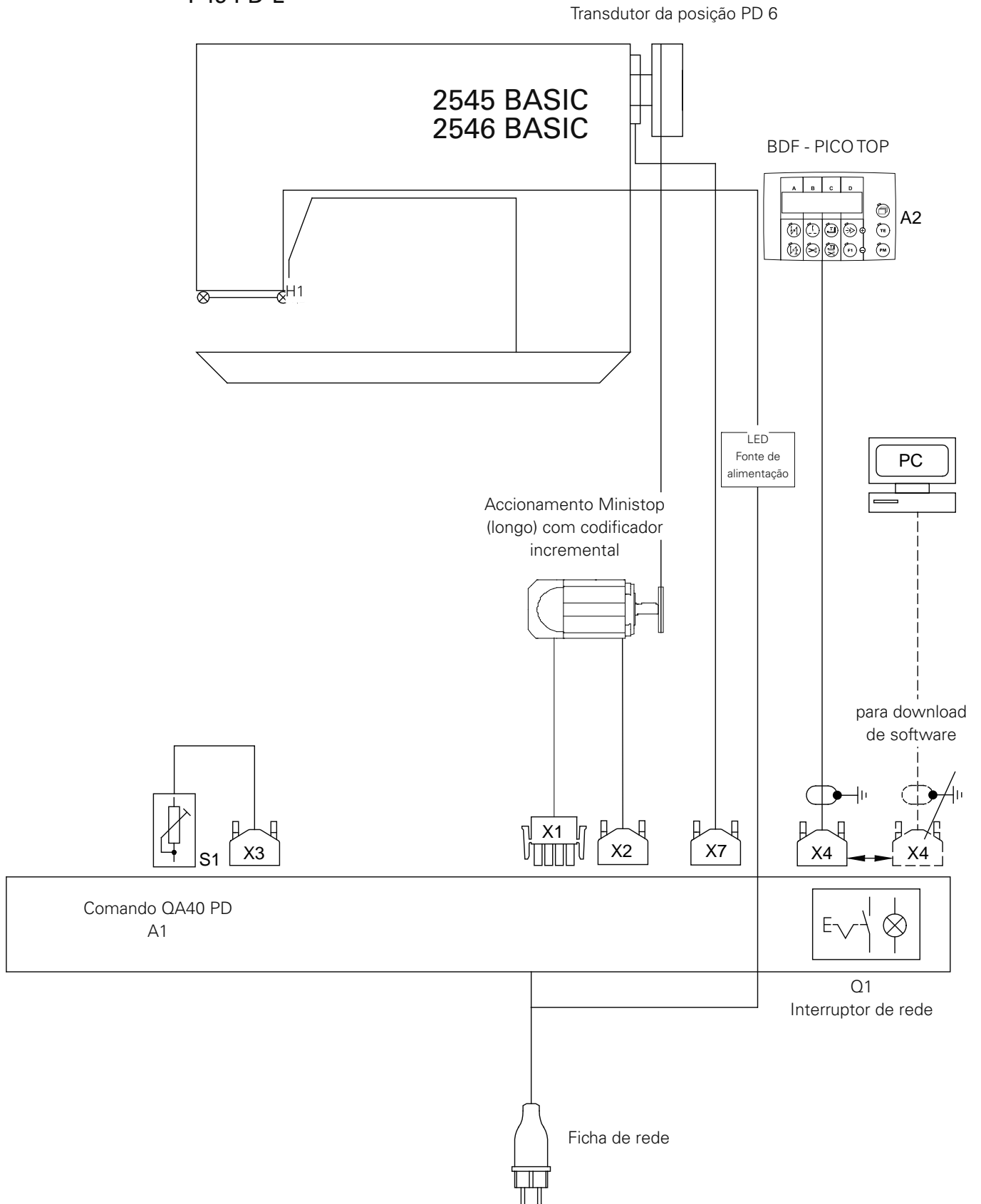


Os parâmetros seguintes devem ser ajustados ao contrário do manual de instruções P74 ED:

Grupo	Parâmetros	Significado	Nível de utilizador	Área de ajuste	Valor de ajuste
3	309	Posição para ferramenta de corte do fio curto ligada	B, C	0 - 255	180
	310	Seleção da função A16 0 = sem função, 1 = guia central de costura 2 = ferramenta de corte do fio curto	B, C	0 - 2	2
	312	Seleção da guia central	B, C	ON - OFF	OFF
	314	Seleção de função A7 0 = sem função, 1 = ferramenta de corte de cantos 2 = extractor de fios no início da costura para fios curtos	B, C	0 - 2	0
	315	Seleção de função A15 0 = sem função, 1 = limpar quebra-fios 2 = extractor de fios no início da costura para fios curtos	B, C	0 - 2	0
	316	Posição para puxar o fio no início da costura	B, C	0 - 255	235
	317	Duração de puxar o fio no início da costura	B, C	10 - 1000	100
6	657	Fixação do ponto / junção	B, C	ON - OFF	ON
7	702	1 Posição da agulha (em baixo)	B, C	0 - 255	20
	703	Posição da alavanca do fio em cima	B, C	0 - 255	235
	705	Fim sinal de corte1	B, C	0 - 255	210
	706	Início sinal de corte	B, C	0 - 255	100
	707	Início soltar a tensão do fio	B, C	0 - 255	190
9	989	Aperto do fio no início da costura 0 = aperto do fio desligado 1 = aperto do fio sem ventilação do calcador, 2 = aperto do fio com ventilação do calcador	B, C	0 - 2	1

3 Diagrama de circuitos

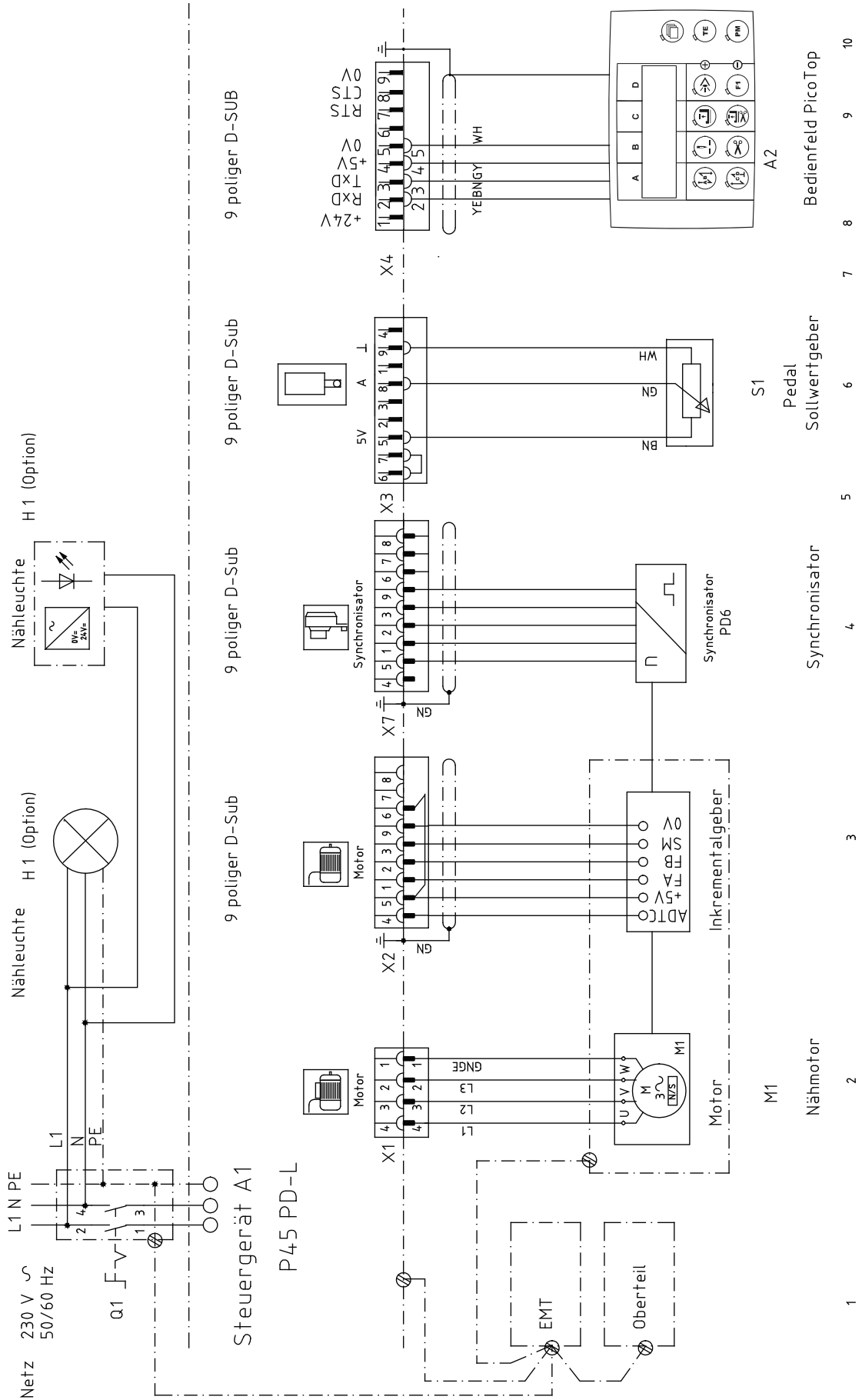
3.01 Diagrama de blocos PFAFF 2545 e 2546 BASIC com pacote de comando P45 PD-L

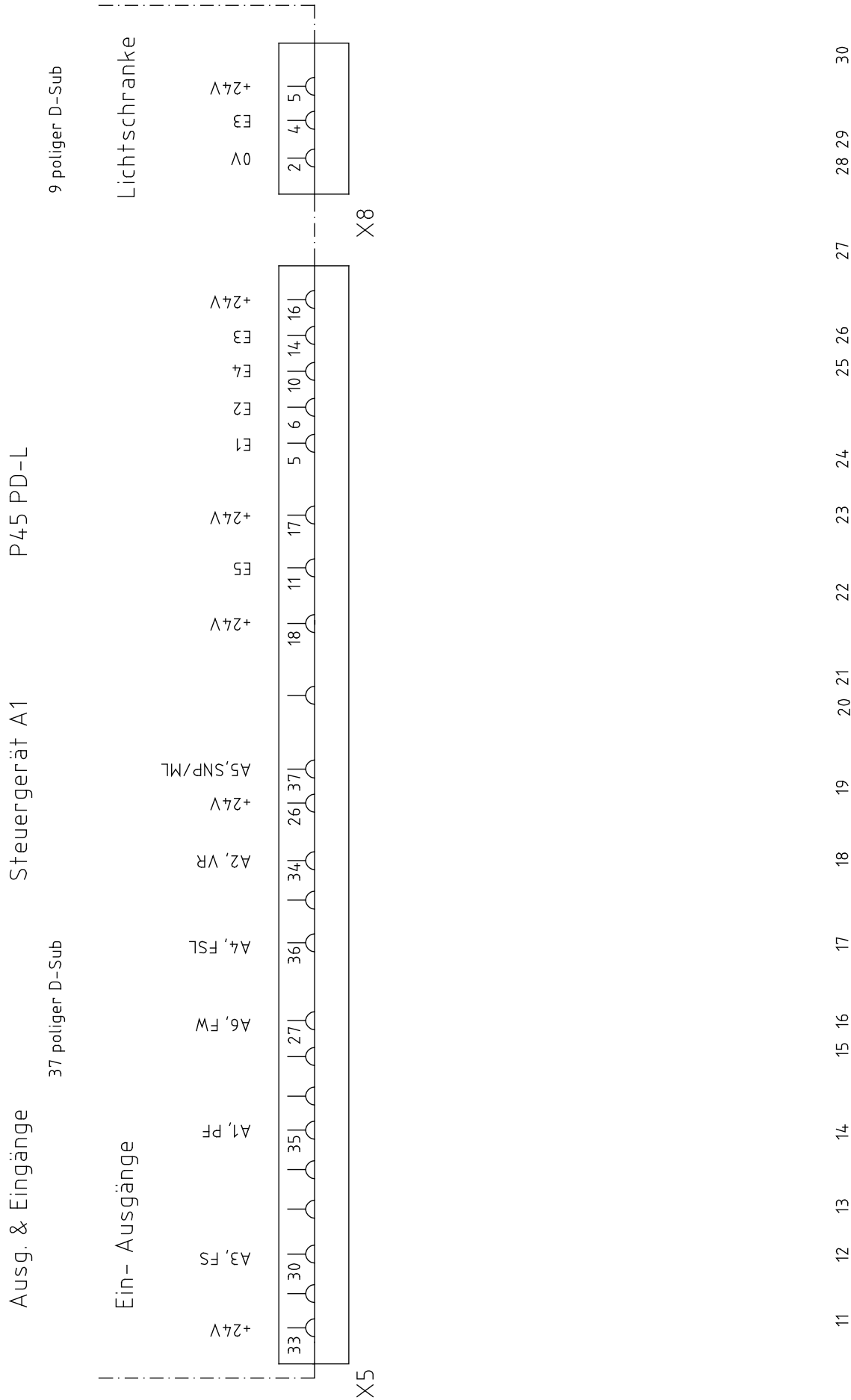


3.02 Esquemas eléctricos PFAFF 2545 e 2546 BASIC

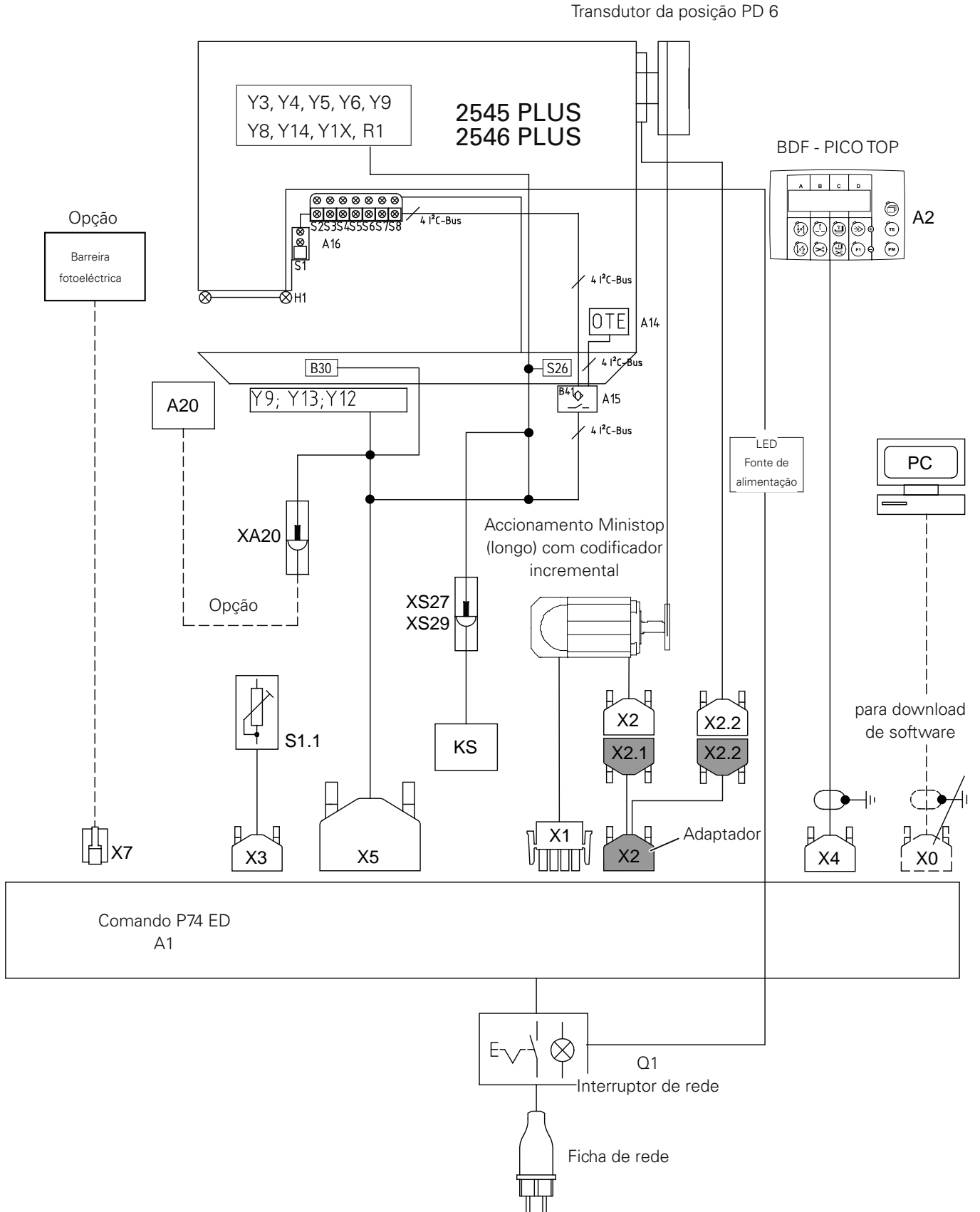
Lista de referência para os planos dos esquemas eléctricos 91-191 523-95

A1	Aparelho de comando P45 ED-L
A2	Painel de comando (BDF-PicoTop)
H1	Lâmpada de costura
M1	Motor de costura
Q1	Interruptor principal
S1	Transmissor do valor nominal do pedal
X1	Motor de costura
X2	Codificador incremental
X7	Sincronizador PD 6
X3	Transmissor do valor nominal
X4	Painel de comando BDF-PicoTop ou interface RS 232 (PC)
X5	Ficha de entrada e de saída
X8	Conector da barra de sensores (Opção)





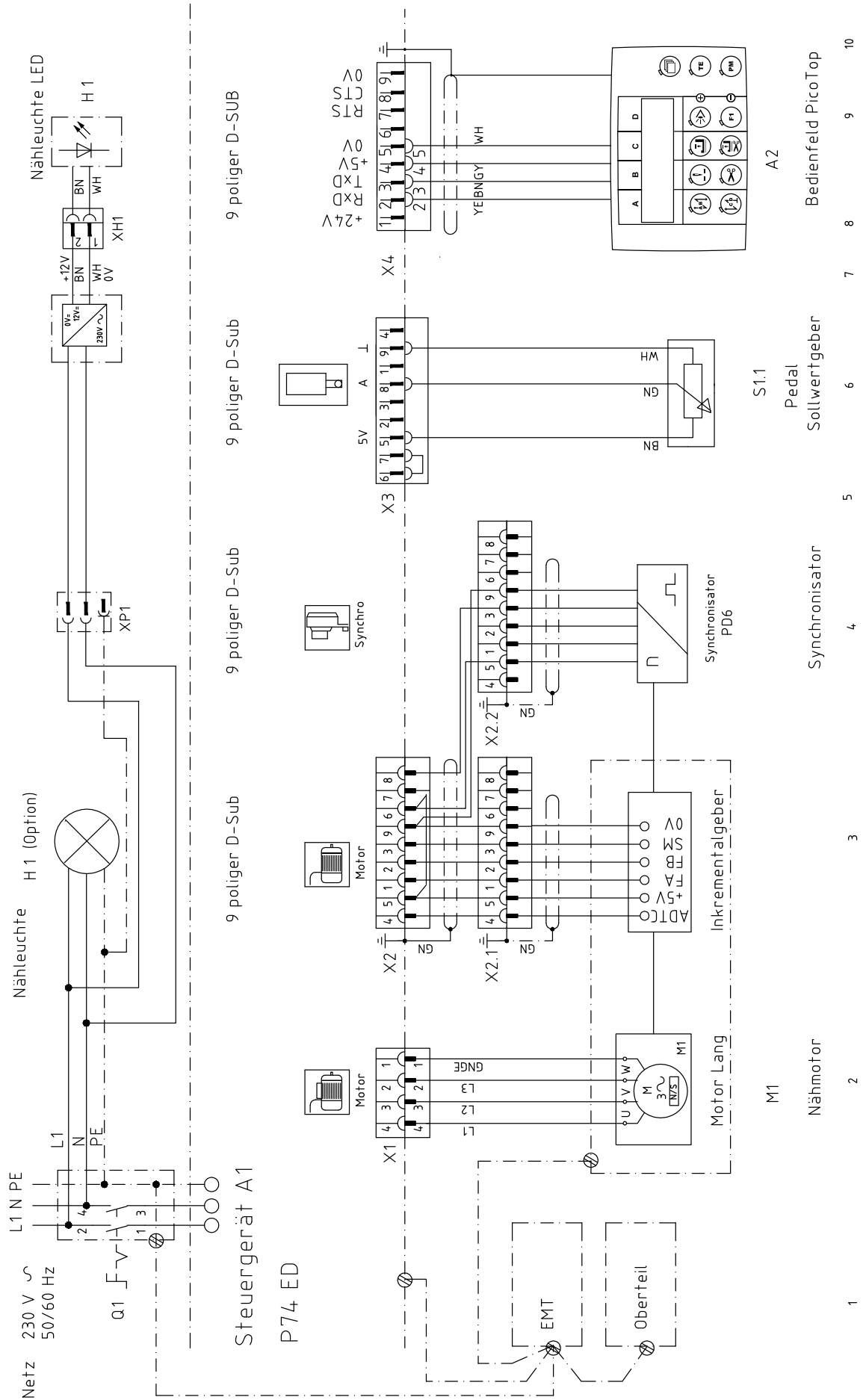
3.03 Diagrama de blocos PFAFF 2545 2546 PLUS com pacote de comando P75 ED-L

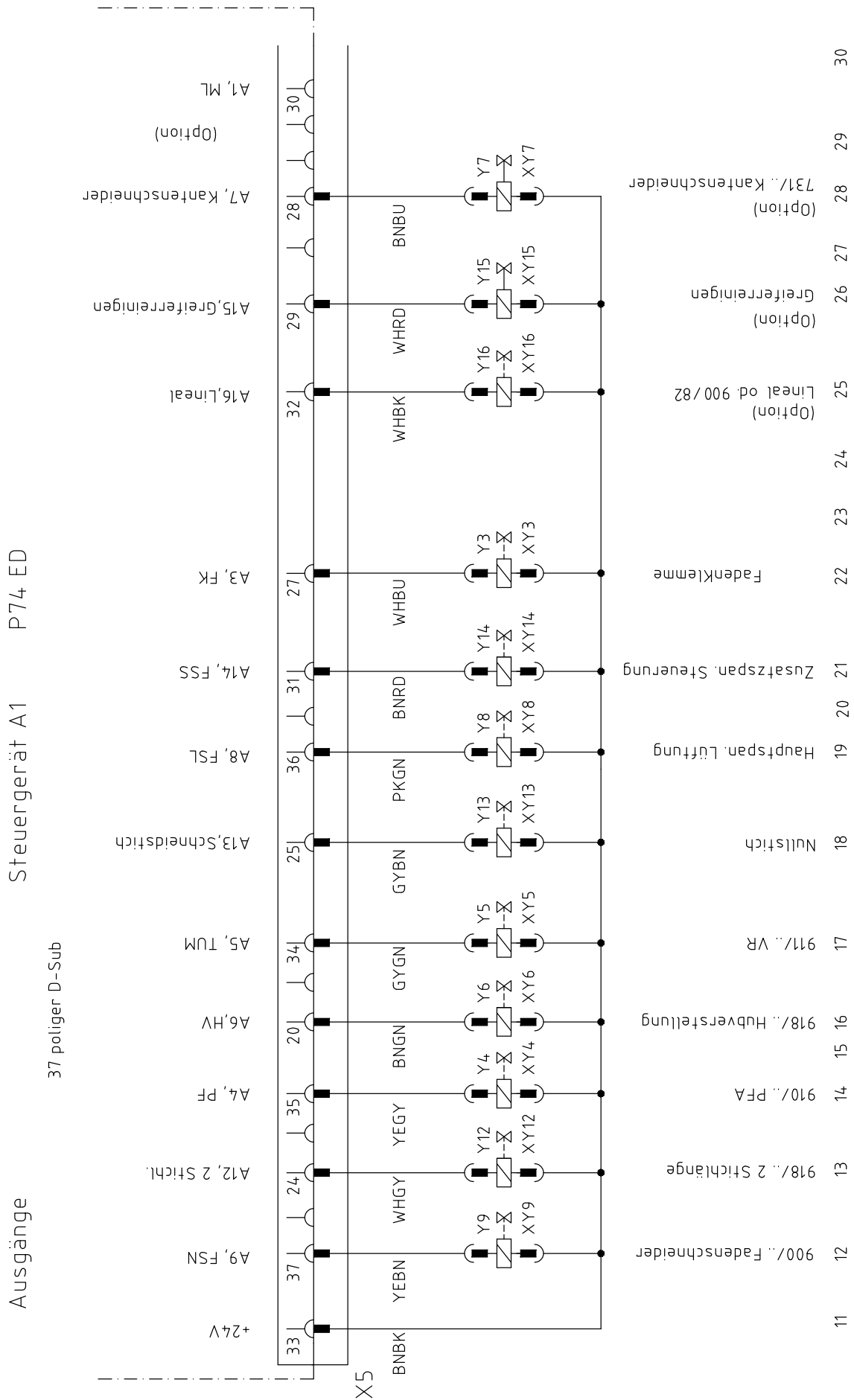


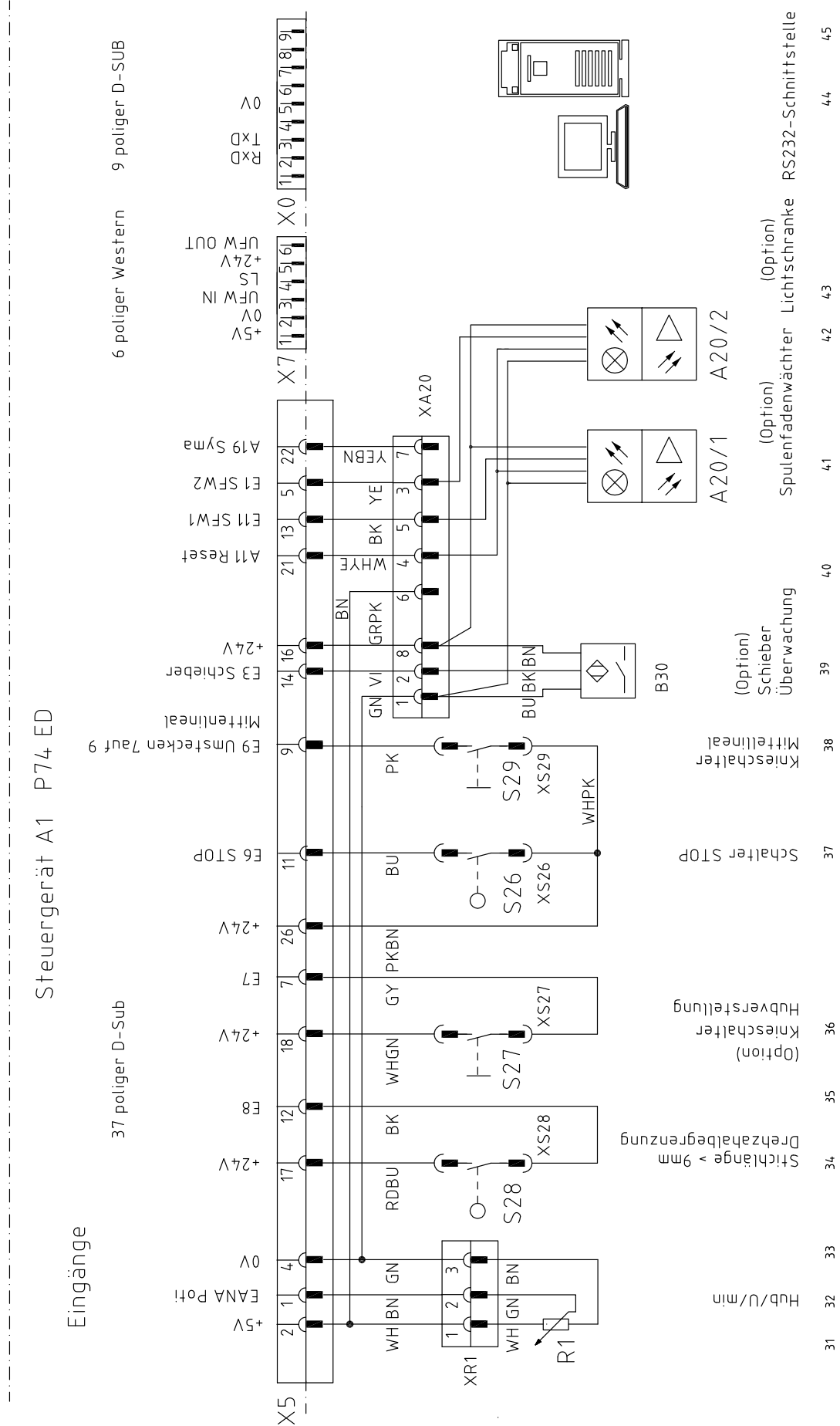
3.04 Esquemas elétricos PFAFF 2545 e 2546 PLUS

Lista de referência para os planos dos esquemas elétricos 91-191 519-95

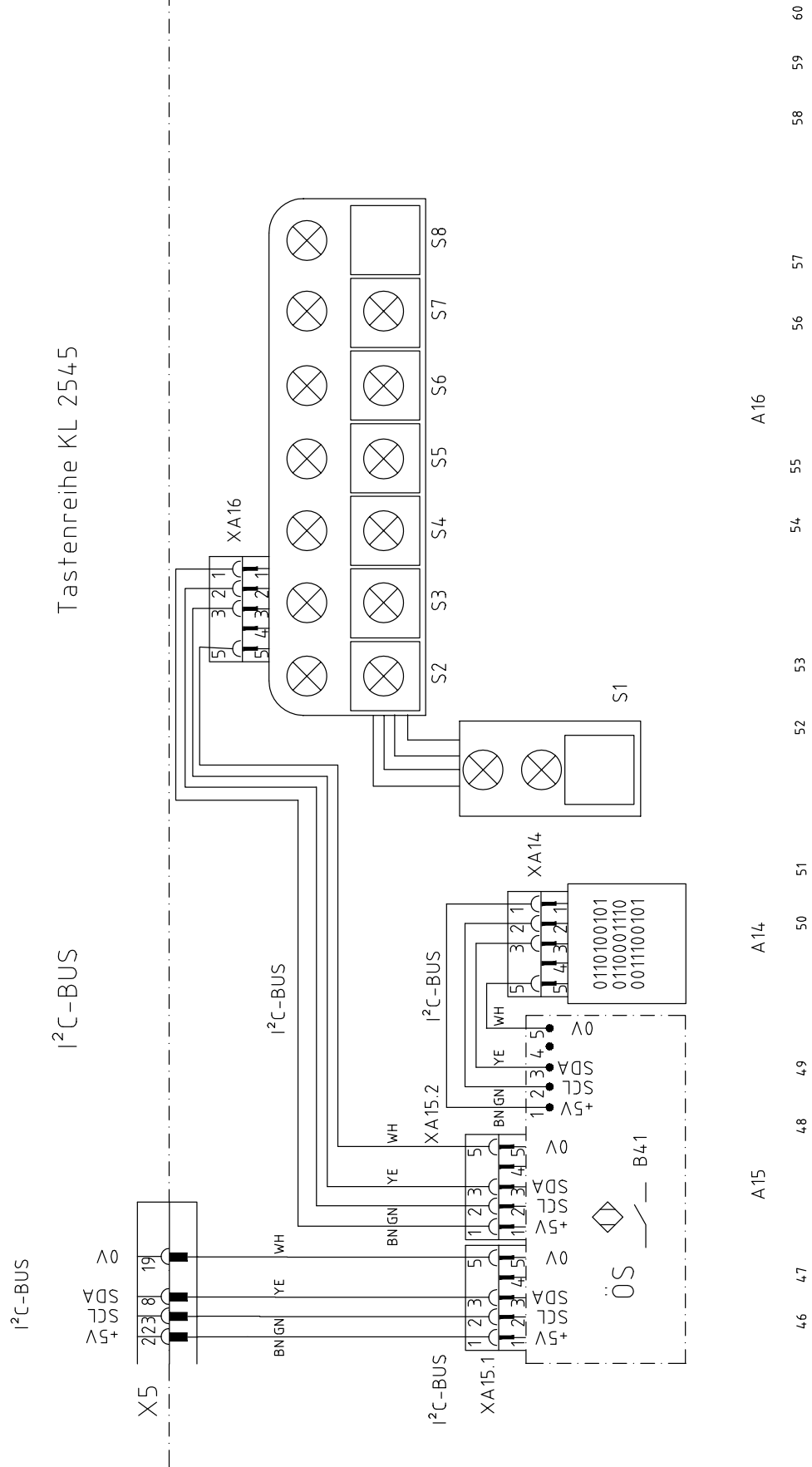
A1	Aparelho de comando P74 ED-L	X2	Codificador incremental
A2	Painel de comando (BDF-PicoTop)	X2.1	Codificador incremental
A14	Identificação da parte superior (OTE)	X2.2	Sincronizador PD 6
A15	Sensor do óleo (I ² C-Bus)	X3	Transmissor do valor nominal
A16	Teclado (I ² C-Bus)	X4	Painel de comando (BDF-PicoTop)
A20/1	Indicação quebra-fios 1 (Opção)	X5	Conector de saída e entrada
A20/2	Indicação quebra-fios 2 (Opção)	X7	Conector da barra de sensores & Quebra-fios inferior (Opção)
B30	Monitorização do deslizador (Opção)	XA14	A14 Identificação da parte superior (OTE)
B41	Sensor do óleo (I ² C-Bus)	XA15.1	A15 Sensor do óleo (I ² C-Bus)
H1	Lâmpada de costura	XA15.2	A15 Sensor do óleo (I ² C-Bus) > A16 Teclado (I ² C-Bus)
R1	Potenciômetro para velocidade de rotação reduzida no ajuste do curso	XA20	A20 Indicação quebra-fios (Opção)
M1	Motor de costura	XR1	R1 Potenciômetro para velocidade de rotação reduzida no ajuste do curso
Q1	Interruptor principal	XS26	Bloqueio de arranque
S1.1	Transmissor do valor nominal do pedal	XS27	Ajuste do curso
S1	Tecla 1 consoante o parâmetro de outra função	XS28	Limite da velocidade de rotação a partir do ponto de 9 mm
S2	Tecla 2 consoante o parâmetro de outra função	XS29	Guia central
S3	Tecla 3 consoante o parâmetro de outra função	XY3	Y 3 Aperto do fio (-909/..)
S4	Tecla 4 consoante o parâmetro de outra função	XY4	Y 4 Pedal automático (-910/..)
S5	Tecla 5 consoante o parâmetro de outra função	XY5	Y 5 Dispositivo de bloqueio (-911/..)
S6	Tecla 6 consoante o parâmetro de outra função	XY6	Y 6 Ajuste do curso (-918/26)
S7	Tecla 7 consoante o parâmetro de outra função	XY8	Y 8 Soltar a tensão do fio (FSL)
S8	Tecla 8 Paragem de emergência	XY9	Y 9 Função de corte de linha (-900/..)
S26	Bloqueio de arranque	XY12	Y 12 2. Ajuste do comprimento do ponto (-918/29)
S27	Ajuste do curso	XY13	Y13 Ponto de corte (SS)
S28	Limite da velocidade de rotação a partir do ponto de 9 mm de comprimento	XY14	Y14 Discos de tensão do fio (FSS)
S29	Guia central	XY15	Y15 Limpeza da garra A20 Indicação quebra-fios -926/..)
X0	Interface RS 232 (PC)	Y3	Aperto do fio (-909/..)
X1	Motor de costura	Y4	Pedal automático (-910/..)
		Y5	Dispositivo de bloqueio (-911/..)
		Y6	Ajuste do curso (-918/26)
		Y8	Soltar a tensão do fio (FSL)
		Y9	900/..Função de corte de linha
		Y12	2. Comprimento do ponto (-918/29)
		Y13	Ponto de corte (SS)
		Y14	Discos de tensão do fio (FSS)
		Y15	Limpeza da garra A20 Quebra-fios inferior (-926/..) Opção
		Y16	Guia central (apenas na 2546) ou -900/82



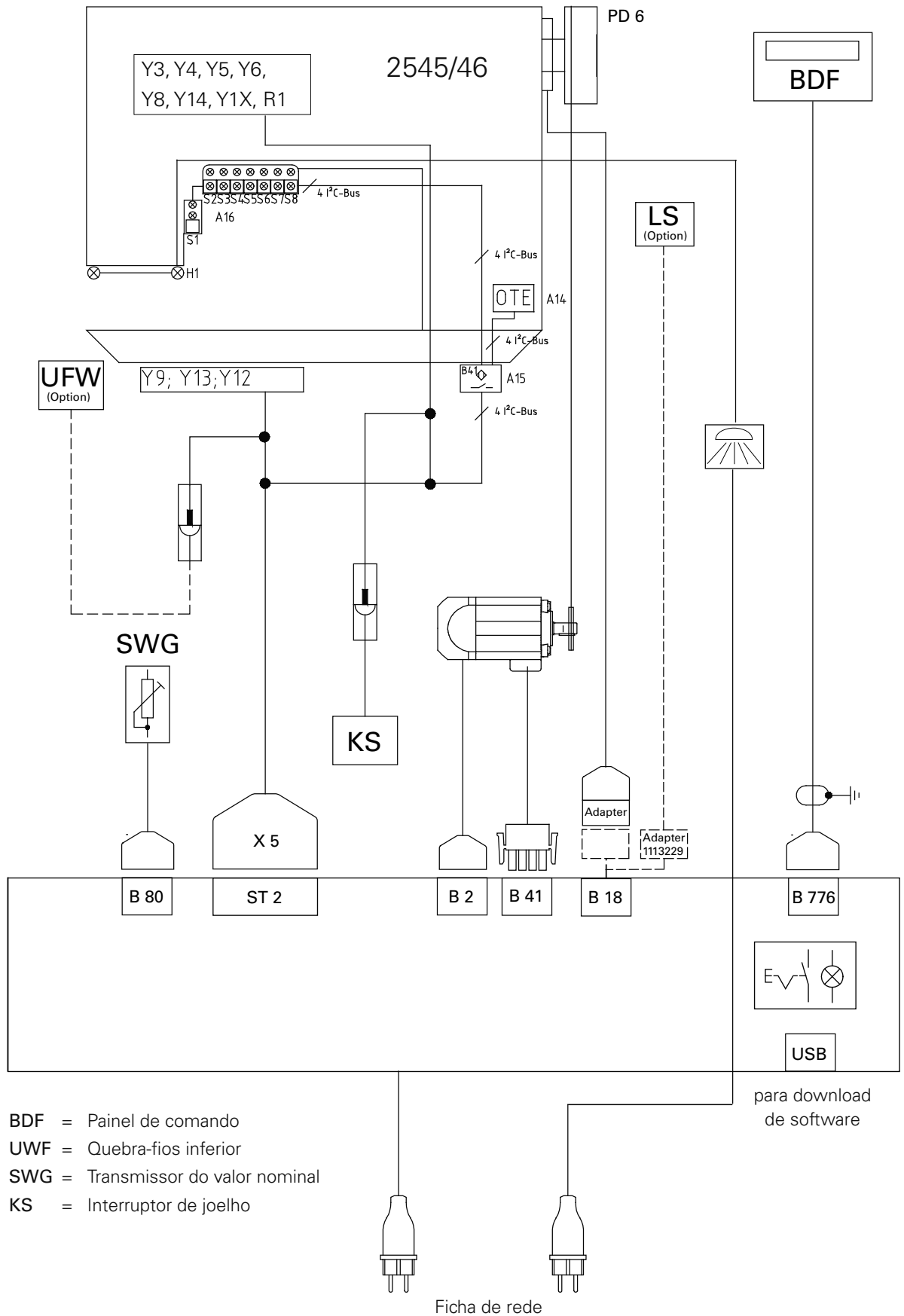




Steuergerät A1 P74 ED



3.05 Diagrama de blocos PFAFF 2545/46 PLUS com PF 321





Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE



PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG

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

Telephone: +49 6301 3205-0
Telefax: +49 6301 3205-1386
E-mail: info@pfaff-industrial.com