

114

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Niniejsza instrukcja obsługi dotyczy maszyn o następujących numerach seryjnych:
6 001 000 →



Niniejsza instrukcja obsługi jest przeznaczona dla wszystkich wRozdział 3 Dane techniczneważność wymienionych wersji i podklas.



Instrukcję regulacji maszyny można pobrać bezpłatnie z adresu internetowego www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloadsdo pobrania. Alternatywnie do pobrania z Internetu, instrukcję regulacji można zamówić również w formie książkowej pod nr zam.296-12-18 614/001być uporządkowane.

Przedruk, powielanie i tłumaczenie - nawet w części - instrukcji obsługi PFAFF jest dozwolone tylko za naszą uprzednią zgodą iw odniesieniu do źródła.

Systemy przemysłowe PFAFF
i maszyny AG

Hans-Geiger-Str. 12 — IG Północ
D-67661 Kaiserslautern

	Spis treści	rozdział - strona
1	Bezpieczeństwo	1 - 1
10,01	Polityki	1 - Ogólne 1
1.02	wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	1 - Symbole 1
1.03	bezpieczeństwa	1 - Punkty, na które 2
1.04	powinien zwrócić szczególną uwagę operator	1 - Personel 2
10,05	operacyjny i techniczny	1 - Personel 3
10,05.01	obsługujący	1 - Personel 3
10,05.02	specjalistyczny	1 - Ostrzeżenia 3
1.06	o zagrożeniach	1 - 4
2	Przeznaczenie	2 - 1
3	Specyfikacja techniczna	3 - 1
4	Utylizacja maszyny	4 - 1
5	Transport, pakowanie i przechowywanie	5- 1
50,01	Transport do siedziby klienta	5 - 1
5.02	Transport na terenie klienta	5 - Utylizacja 1
5.03	opakowania	5 - 1
5.04	Przechowywanie	5 - 1
6	Symbole robocze	6 - 1
7	Elementy obsługi	7 - Wyłącznik 1
70,01	główny	7 - 1
7.02	Pedały	7 - Dźwignia 1
7.03	podnoszenia stopki	7 - Pokrętko długości 2
7.04	ściegu	7 - Dźwignia 2
70,05	rzutu	7 - Ograniczenie 3
7.06	ściegu / mocowanie ściegu	7 - Dźwignia regulacji 3
7.07	położenia ściegu	7 - Przycisk 4
70,08	przełącznika ściegu / ograniczenie długości ściegu do szycia wstecznego	7 - 4
7.09	Mocowanie ściegiem prostym	7 - 5
7.10	Dźwignia kolanowa	7- 5
ósmym	Instalacja i pierwsze uruchomienie	8 - 1
ósmym0,01	Skład	8 - Regulacja 1
ósmym0,01.01	wysokości stołu	8 - Zamontuj górną 1
ósmym.01.02	osłonę paska klinowego	8 - Zamontuj 2
ósmym.01.03	dolną osłonę paska klinowego	8 - Zamontuj 2
ósmym.01.04	stojak na szpulkę... ..	8 - Podłącz przewód 3
ósmym0,01.05	uziemiający	8 - Pierwsze 3
ósmym.02	użycie	8 - Włączanie / 4
ósmym.03	wyłączanie maszyny8 - Wycięcie w 4
8.04	blacie	8. - 5

	Spis treści	rozdział - strona	
9	organizować coś	9 -	1
90,01	Włóż igłę	9 - Nawijanie szpulki	1
9.02	dolnej	9 -	2
9.03	Wyjmowanie / wkładanie bębena	9 -	3
9.04	Nawlekanie bębna / regulacja naprężenie dolnej nici	9 -	3
90,05	Nawlekanie górnej nici / Regulacja naprężenia górnej nici	9 -	4
9.06	Ustaw długość ściegu	9 -	5
9.07	Ustawienie szerokości ściegu	9 -	5
90,08	Ustawianie pozycji ściegu	9 -	6
10	Konserwacja i pielęgnacja	10 - Interwały	1
100,01	konserwacyjne	10 -	1
10.02	Czyszczenie	10 -	1
10.03	Smarowanie chwytacza	10 -	2
10.04	Oliwienie maszyny	10 - Punkty	2
10.04.01	smarowania na głowicy maszyny	10 - Punkty	2
10.04.02	smarowania w osłonie ramienia i płycie podstawy	10 - Punkty	3
10.04.03	smarowania pod płytą podstawy	10 -	4
11	Części eksploatacyjne	11 - 1	

1 bezpieczeństwo

10,01 **wytyczne**

Maszyna została zbudowana zgodnie z europejskimi przepisami określonymi w deklaracji zgodności lub deklaracji producenta.

Oprócz niniejszej instrukcji obsługi należy również wziąć pod uwagę ogólnie obowiązujące, prawne i inne przepisy oraz przepisy prawne - również w kraju eksploatacji - a także obowiązujące przepisy dotyczące ochrony środowiska! Należy zawsze przestrzegać lokalnie obowiązujących przepisów stowarzyszenia branżowego lub innych organów nadzoru!

1.02 **Ogólne instrukcje bezpieczeństwa**

- Maszyna może być obsługiwana wyłącznie po przeczytaniu odpowiedniej instrukcji obsługi i tylko przez odpowiednio przeszkolonych operatorów!
- Przed uruchomieniem należy zawsze przeczytać instrukcje bezpieczeństwa i instrukcję obsługi producenta silnika!
- Należy przestrzegać dołączonych do maszyny wskazówek dotyczących bezpieczeństwa i zagrożeń!
- Maszyna może być eksploatowana tylko zgodnie z jej przeznaczeniem i nie bez odpowiednich urządzeń ochronnych; należy również przestrzegać wszystkich odpowiednich przepisów bezpieczeństwa.
- Podczas wymiany narzędzi do szycia (np. igły, stopki, płytki ścięgowej i szpulki), nawlekania, opuszczania miejsca pracy oraz do prac konserwacyjnych należy odłączyć maszynę od sieci poprzez wciśnięcie wyłącznika głównego lub wyciągnięcie wtyczki z sieci!
- Codzienne prace konserwacyjne mogą być wykonywane wyłącznie przez odpowiednio przeszkolone osoby!
- Prace naprawcze i specjalne prace konserwacyjne mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel lub odpowiednio przeszkolone osoby!
- Prace przy urządzeniach elektrycznych mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel!
- Prace przy częściach i sprzęcie pod napięciem są zabronione! Wyjątki regulują przepisy EN 50110.
- Przeróbki lub zmiany w maszynie mogą być przeprowadzane tylko z zachowaniem wszystkich obowiązujących przepisów bezpieczeństwa!
- W przypadku napraw należy stosować wyłącznie zatwierdzone przez nas części zamienne! Wyraźnie zwracamy uwagę, że części zamienne i akcesoria, które nie są przez nas dostarczane, nie zostały przez nas sprawdzone i zatwierdzone. Instalacja i/lub użytkowanie takich produktów może zatem w pewnych okolicznościach negatywnie zmienić właściwości konstrukcyjne maszyny. Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody spowodowane użyciem nieoryginalnych części.

1.03

symbole bezpieczeństwa



strefa niebezpieczeństwa!

Punkty, na które należy zwrócić szczególną uwagę.



Ryzyko zranienia personelu obsługującego lub specjalistycznego!



Niebezpieczeństwo!

Nie pracuj bez osłon na palce i urządzeń ochronnych!
Przed nawlekaniem, wymianą szpulki, wymianą igły,
czyszczeniem itp. Wyłącz główny wyłącznik!

1.04

Punkty, na które powinien zwrócić szczególną uwagę operator

- Niniejsza instrukcja obsługi jest częścią maszyny i musi być zawsze dostępna dla personelu obsługującego.
Przed pierwszym użyciem należy przeczytać instrukcję obsługi.
- Personel obsługujący i specjalistyczny musi zostać poinstruowany o zabezpieczeniach maszyny i bezpiecznych metodach pracy.
- Operator jest zobowiązany do obsługi maszyny tylko wtedy, gdy jest w idealnym stanie.
- Operator musi upewnić się, że żadne urządzenia zabezpieczające nie są usuwane ani wyłączane.
- Operator musi dopilnować, aby przy maszynie pracowały wyłącznie osoby upoważnione.

Dalsze informacje można uzyskać w odpowiednim punkcie sprzedaży.

10,05 personel operacyjny i specjalistyczny

10,05.01 personel operacyjny

Personel obsługujący to osoby odpowiedzialne za ustawienie, obsługę i czyszczenie maszyny oraz rozwiązywanie problemów w obszarze szycia.

Personel obsługujący jest zobowiązany do przestrzegania następujących punktów:

- Przy wszystkich pracach należy przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa podanych w instrukcji obsługi!
- Zabroniony jest jakikolwiek tryb pracy, który ma negatywny wpływ na bezpieczeństwo maszyny!

- Należy nosić obcisłą odzież. Noszenie biżuterii, takiej jak łańcuszki i pierścionki, jest zabronione!
- Upewnij się również, że w strefie zagrożenia maszyny znajdują się wyłącznie osoby upoważnione!
- Zmiany w maszynie, które mają wpływ na bezpieczeństwo, należy natychmiast zgłaszać operatorowi!

10,05.02 profesjonalny personel

Specjaliści to osoby ze specjalistycznym wykształceniem w zakresie elektryki/elektroniki i mechaniki. Jesteś odpowiedzialny za smarowanie, konserwację, naprawę i regulację maszyny.

Personel specjalistyczny jest zobowiązany do przestrzegania następujących punktów:

- Przy wszystkich pracach należy przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa podanych w instrukcji obsługi!
- Przed rozpoczęciem prac nastawczych i naprawczych należy wyłączyć wyłącznik główny i zabezpieczyć przed ponownym włączeniem!
- Nie pracuj na częściach i sprzęcie pod napięciem! Wyjątki regulują przepisy EN 50110.
- Po zakończeniu prac naprawczych i konserwacyjnych należy ponownie założyć osłony ochronne!

1.06

ostrzeżenia o zagrożeniach



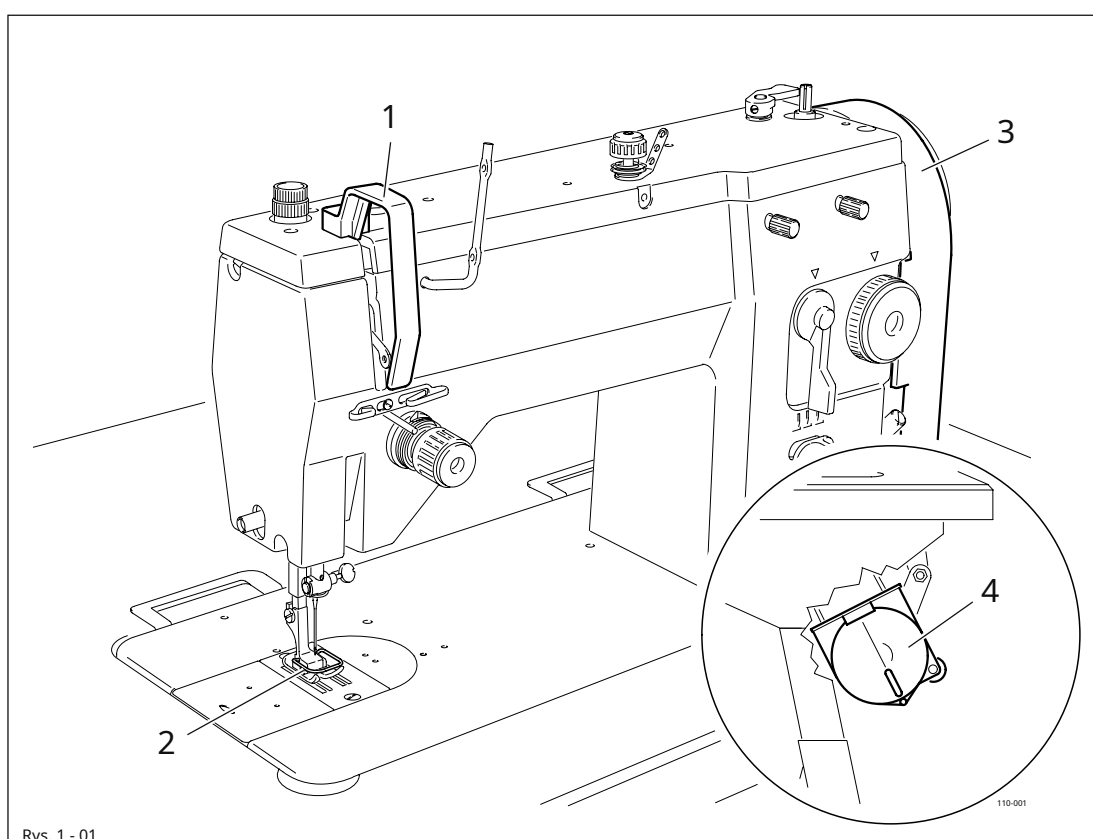
Podczas pracy przed i za maszyną znajduje się obszar roboczy1 mlnutrzymywane w czystości, tak aby możliwy był nieograniczony dostęp przez cały czas.



Nie sięgaj w okolice igły podczas szycia! Ryzyko zranienia igłą!



Podczas prac regulacyjnych nie pozostawiać na stole żadnych przedmiotów! Przedmioty mogą się zakleszczyć lub wyrzucić! Ryzyko zranienia przez latające części!



Rys. 1 - 01



Maszyna nie bez zabezpieczenia dźwigni nici1obsługiwać!
Niebezpieczeństwo obrażeń spowodowane ruchem dźwigni nici!



Maszyna nie bez ochrony palców2obsługiwać!
Ryzyko zranienia igłą!



Maszyna nie bez osłony pasa3oraz4obsługiwać!
Niebezpieczeństwo zranienia przez pasek napędowy!

2

Przeznaczenie

tenPFAFF 114to stebnówka zygzakowa z transportem dolnym. Maszyna służy do wykonywania szwów zygzakowatych w rękodzielach.



Każde użycie, które nie zostało zatwierdzone przez producenta, jest uważane za niewłaściwe! Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z niewłaściwego użytkowania! Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem obejmuje również przestrzeganie środków obsługi, regulacji, konserwacji i napraw określonych przez producenta!

3 Specyfikacja techniczna

Rodzaj ściegu: 304 (stebnówka zygzakowa)
System igłowy:DPx5

Grubość igły w 1/100 mm:80 - 100

Wersja B: do obróbki materiałów średniej wielkości

efektywny Średnica pokrętła ręcznego: 74
mm przejście pod stopką: Szerokość przejścia 6
mm: 211 mm Wysokość
nadproża: 130mm

Wymiary płyty podstawy: 399 x 178 mm

Wymiary części górnej:

Długość: ok. 410 mm
Szerokość: ok. 310 mm
wysokości (nad stołem):ok. 270mm

Maksymalna długość ściegu: 5.0 mm
Maks. szerokość ściegu:9,0 mm
Maksymalna ilość ściegów: 2000 szt./min

Dane połączenia:

Napięcie robocze: patrz instrukcja obsługi silnika Maks.
moc wejściowa: patrz instrukcja obsługi silnika
Bezpiecznik: patrz instrukcja obsługi silnika

Specyfikacja hałasu:

Poziom ciśnienia akustycznego emisji na stanowisku pracy przy $n = 2000 \text{ min}^{-1}$: $L < 84,5 \text{ dB(A)}$
(pomiar hałasu zgodnie z DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Masa netto górnej części: ok. 19,5 kg waga
brutto górnej części: ok. 25,5 kg

- Zmiany techniczne zastrzeżone
- $K = 2,5 \text{ dB}$

4 utylizacja maszyny

- Klient jest odpowiedzialny za prawidłową utylizację maszyny.
- Materiały użyte w maszynie to stal, aluminium, miedź i różne tworzywa sztuczne. Wyposażenie elektryczne składa się z tworzyw sztucznych i miedzi.
- Maszynę należy utylizować zgodnie z lokalnie obowiązującymi przepisami ochrony środowiska.



Należy zadbać o to, aby części zanieczyszczone smarami były utylizowane oddzielnie, zgodnie z lokalnie obowiązującymi przepisami ochrony środowiska!

5 Transport, pakowanie i przechowywanie

50,01 Transport do siedziby klienta

Maszyny dostarczane są w całości zapakowane.

5.02 Transport na terenie klienta

Producent nie ponosi odpowiedzialności za transport na terenie klienta lub do poszczególnych lokalizacji. Należy zapewnić, aby maszyny były transportowane wyłącznie w pozycji pionowej.

5.03 Utylizacja opakowania

Opakowanie tych maszyn składa się z papieru, kartonu i włókniny VCE. Klient odpowiada za prawidłową utylizację opakowania.

5.04 składowanie

Nie użytą maszynę można przechowywać do 6 miesięcy. Należy go wtedy chronić przed brudem i wilgocią.

W przypadku dłuższego przechowywania maszyny poszczególne części, w szczególności ich powierzchnie ślizgowe, należy zabezpieczyć przed korozją, np. za pomocą filmu olejowego.

6

ikony pracy

W niniejszej instrukcji obsługi czynności do wykonania lub ważne informacje są oznaczone symbolami. Użyte symbole mają następujące znaczenie:



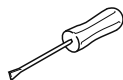
Uwaga, informacje



czyszczenie, pielęgnacja



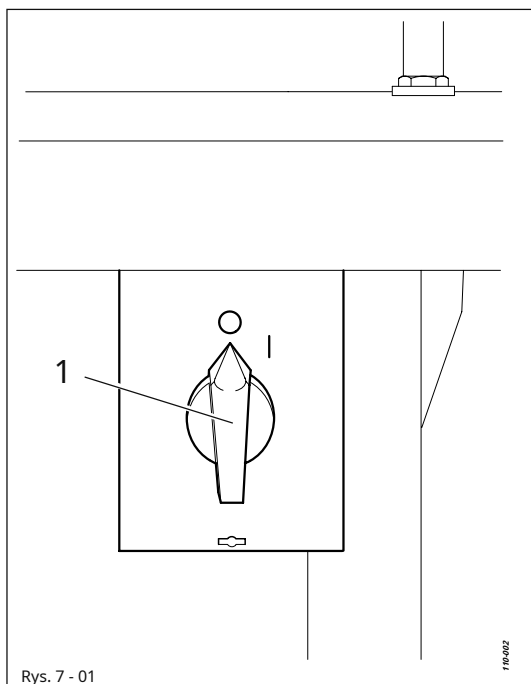
Smarować



Konserwacja, naprawa, regulacja, konserwacja (tylko prace wykonywane przez wykwalifikowany personel)

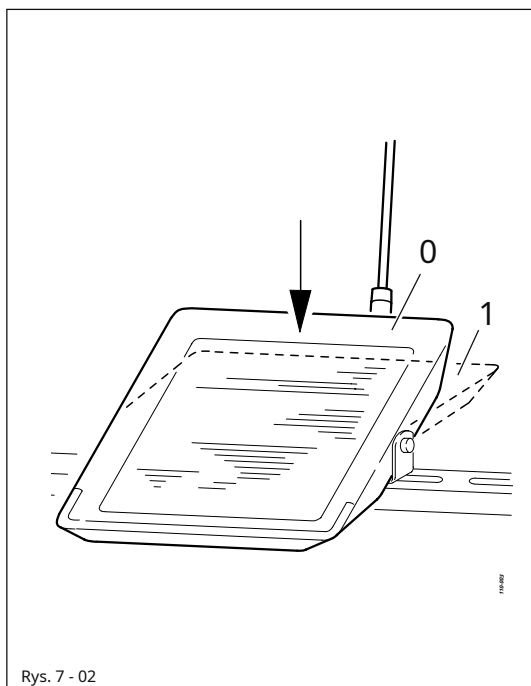
7 sterownica

70,01 Wyłącznik główny



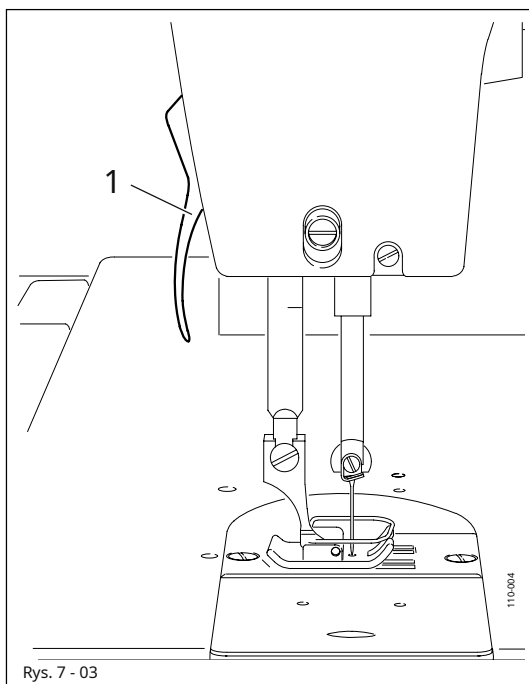
- Przekręcając główny wyłącznik 1 maszyna jest włączona lub wyłączona.

7.02 pedał



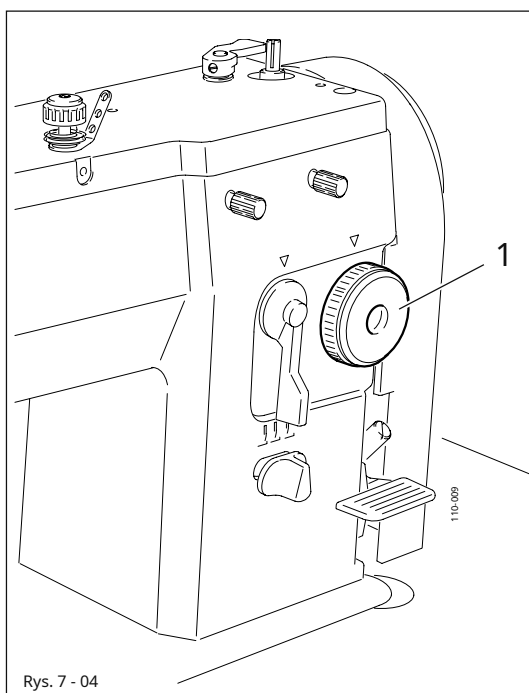
0 = pozycja spoczynkowa
1 = Szyc

7.03 Dźwignia do podnoszenia stopki



- Podnosząc dźwignię 1 stopka jest podniesiona.

7.04 Pokrętło długości ściegu



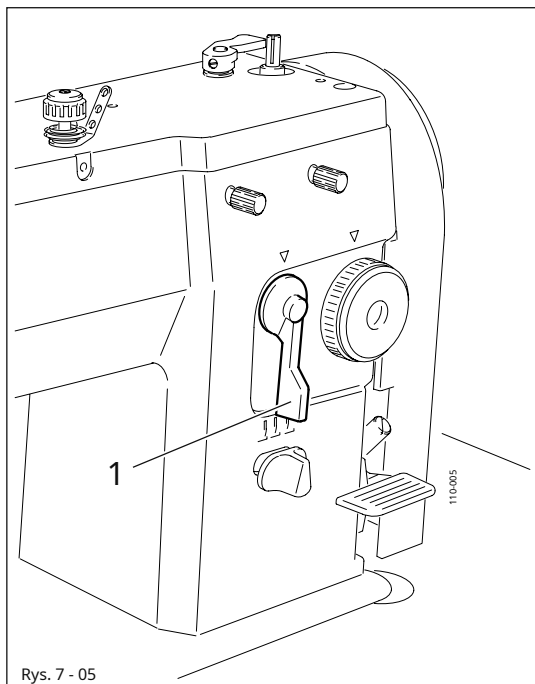
- Obracając pokrętłem regulacji długości ściegu 1 długość ściegu jest regulowana.



Ustawienie długości ściegu można odczytać na skali.

70,05

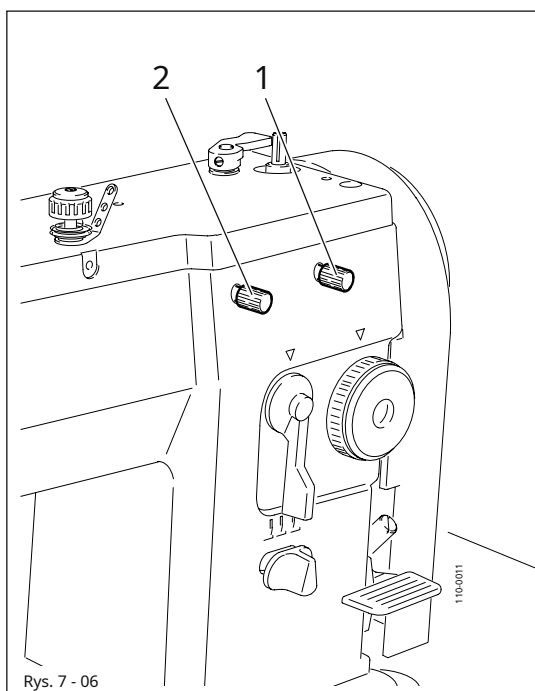
Dźwignia rzucania



- Używając dźwigni ściegu 1 szerokość ściegu jest regulowana.

7.06

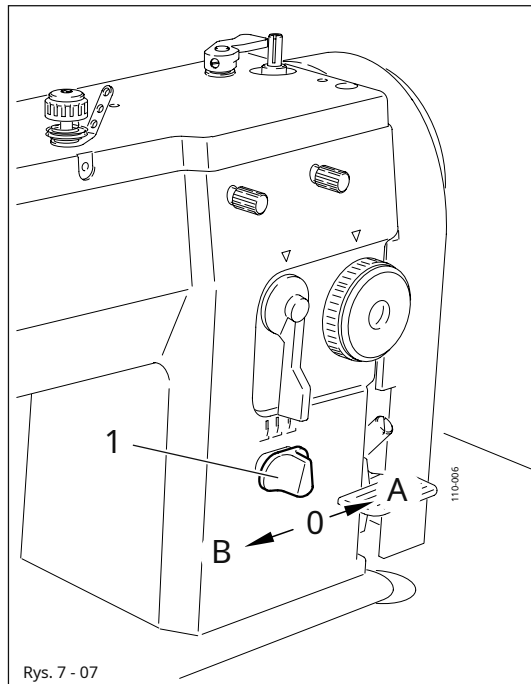
Ograniczenie ściegu / mocowanie ściegu



- Obracając śrubę 1 maksymalna szerokość ściegu, którą można wybrać, może być ograniczona, patrz rozdział 9.06 Ustawienie szerokości ściegu.
- Obracając śrubę 2 wybrana szerokość ściegu może być stała, patrz rozdział 9.06 Ustawienie szerokości ściegu.

7.07

Dźwignia regulacji pozycji ściegu

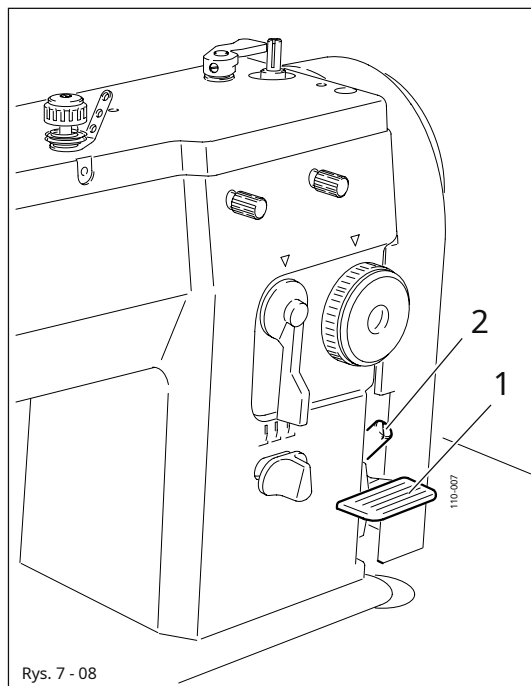


- Regulując dźwignię regulacji pozycji ściegu1ustawiona jest wymagana pozycja ściegu.

Pozycja "A" = Pozycja ściegu po lewej stronie
 Pozycja "0" = Pozycja ściegu na środku
 Pozycja "B" = Pozycja ściegu po prawej stronie

70,08

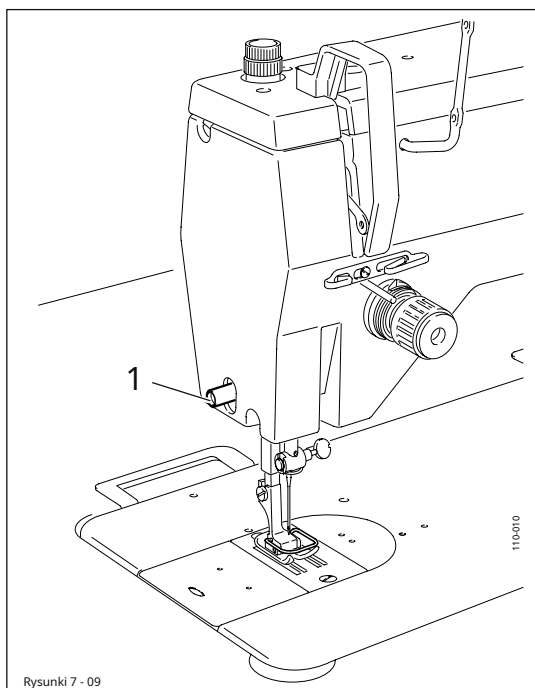
Przycisk przełącznika ściegu / ograniczenie długości ściegu do szycia wstecznego



- Tak długo, jak przycisk przełączania ściegu1jest wciśnięty, maszyna szyje odwrotnie.
- Obracając śrubę2długość ściegu przy szyciu wstecznym jest ograniczona.

7.09

mocowanie ściegu prostego

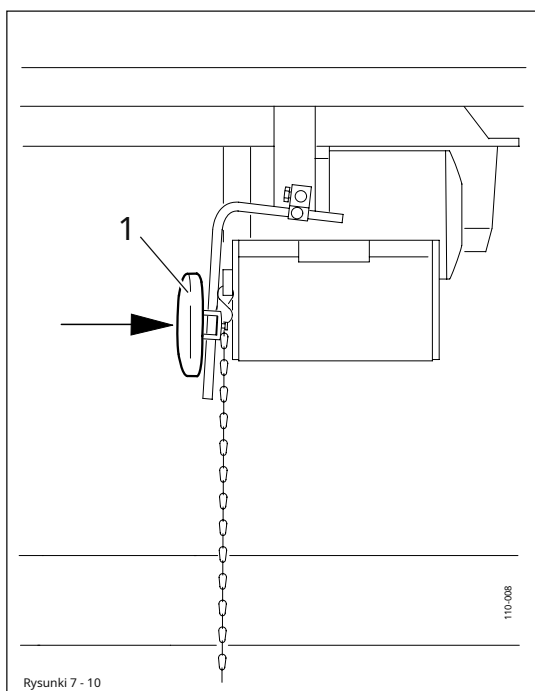


Mocowanie ściegiem prostym może być używane tylko wtedy, gdy nie wybrano ściegu! Ryzyko uszkodzenia maszyny!

- Dokręcając śrubę zaciskową 1 rama igielnicy jest zamocowana.

7.10

dźwignia kolanowa



- W zależności od montażu, wciśnięcie dźwigni przełączającej 1 stopka jest podniesiona lub zmieniona jest szerokość ściegu.

ósmo Instalacja i pierwsze uruchomienie



Maszynę może ustawiać i uruchamiać wyłącznie wykwalifikowany personel!
Należy przestrzegać wszystkich obowiązujących przepisów bezpieczeństwa!



Jeśli maszyna została dostarczona bez stołu, dostarczona rama i blat muszą bezpiecznie wytrzymać ciężar maszyny i silnika. Należy zapewnić odpowiednią stabilność podstawy - również podczas szycia.

ósmo0,01

skład

W miejscu instalacji muszą być dostępne odpowiednie przyłącza elektryczne, patrz Rozdział 3 Specyfikacje.

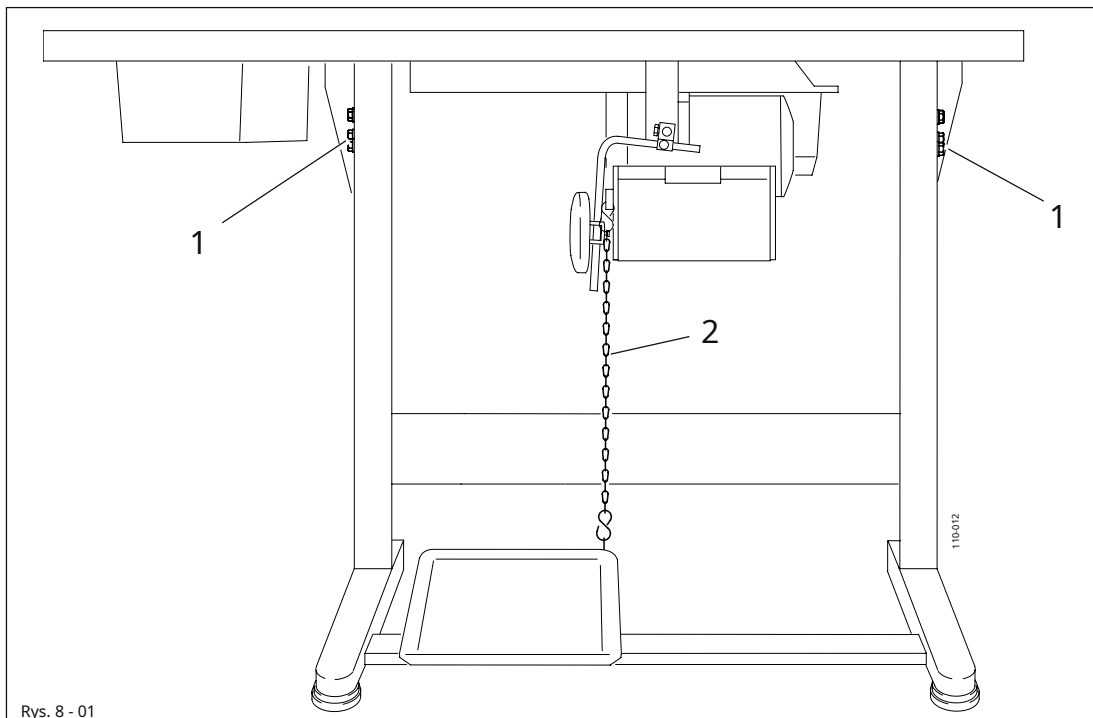
Ponadto miejsce instalacji musi mieć płaską i solidną powierzchnię oraz odpowiednie oświetlenie.



Ze względów opakowaniowych blat stołu jest obniżony. Sposób regulacji wysokości stołu opisano poniżej.

ósmo0,01.01

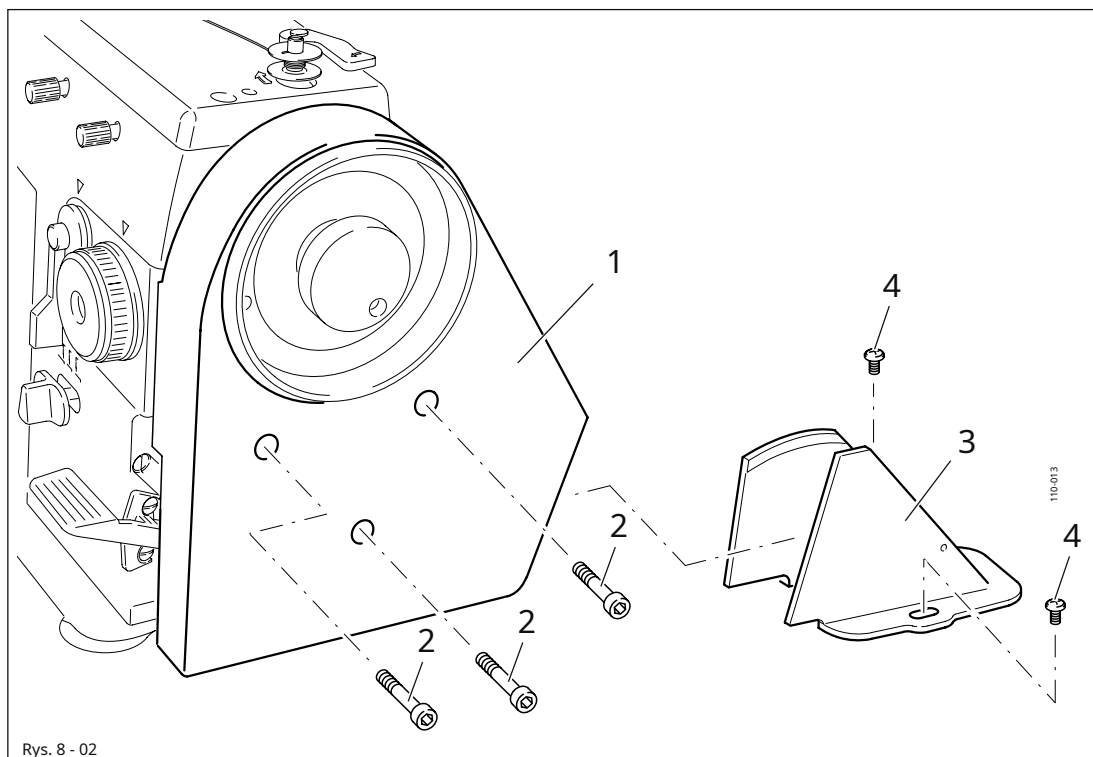
Dostosuj wysokość stołu



- śruby 1 poluzuj i ustaw żądaną wysokość stołu.
- śruby 1 dokręć.
- Łańcuch 2 zaczepić o drążek silnika w taki sposób, aby uzyskać żądaną pozycję pedału.

ósmymy.01.02

Zamontuj górną osłonę paska klinowego



- ochrona pasa 1 ze śrubami 2 przytwierdzać.
- ochrona pasa 3 ze śrubami 4 przytwierdzać.

ósmymy.01.03

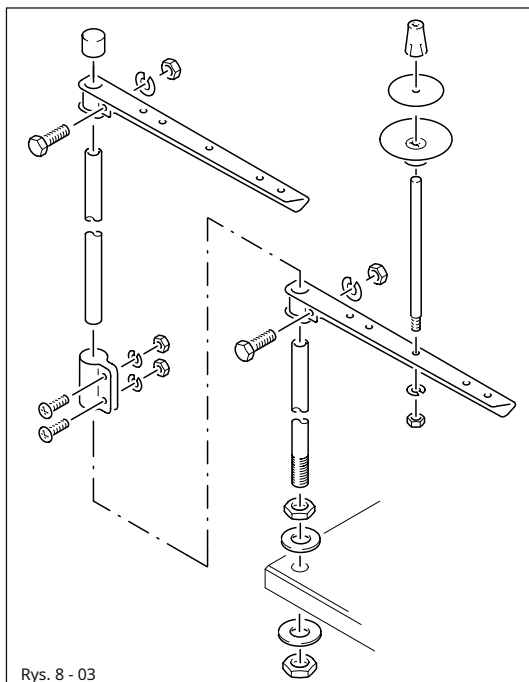
Zamontuj dolną osłonę paska klinowego



Zamontuj dolną osłonę paska klinowego zgodnie z instrukcją silnika.

ósmymy.01.04

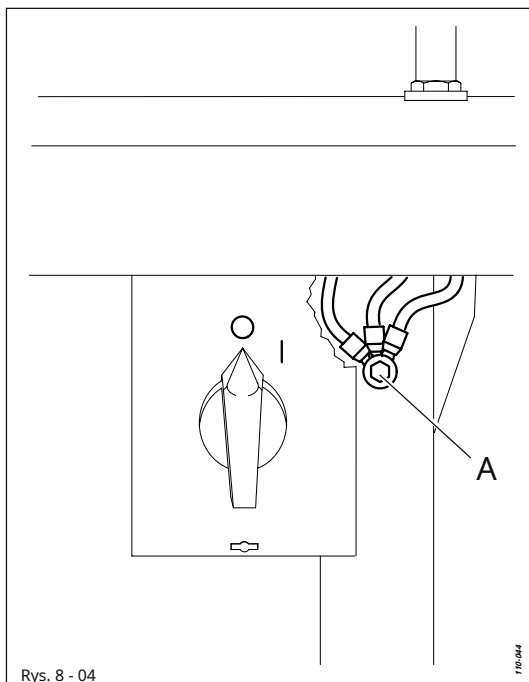
Zamontuj stojak na szpulę



- Stojak na szpulę wg Rysunek 8-03 gromadzić się.
- Następnie włóż stojak do otworu w blacie stołu i przymocuj go dostarczonymi nakrętkami.

ósmymy.01.05

Podłącz przewód uziemiający



- Przewody uziemiające od górnej części, wyłącznika głównego i silnika do punktu uziemienia A dokręcić.

ósmymy.02

Pierwsze uruchomienie

- Sprawdź maszynę, a zwłaszcza przewody elektryczne, pod kątem uszkodzeń.
- Przed pierwszym użyciem maszyny należy ją dokładnie wyczyścić, a następnie naoliwić, patrz Rozdział 10 konserwacja i pielęgnacja.



Maszynę można podłączać tylko do gniazdka z uziemieniem!



Poproś specjalistów o sprawdzenie, czy silnik maszyny może pracować przy istniejącym napięciu sieciowym i czy jest prawidłowo podłączony. W przypadku odchylenia maszynanieoddany do użytku!

- Podczas pracy maszyny koło zamachowe musi być skierowane w stronę operatora, w przeciwnym razie silnik powinien zostać przełączony przez specjalistów, patrz instrukcja obsługi silnika.

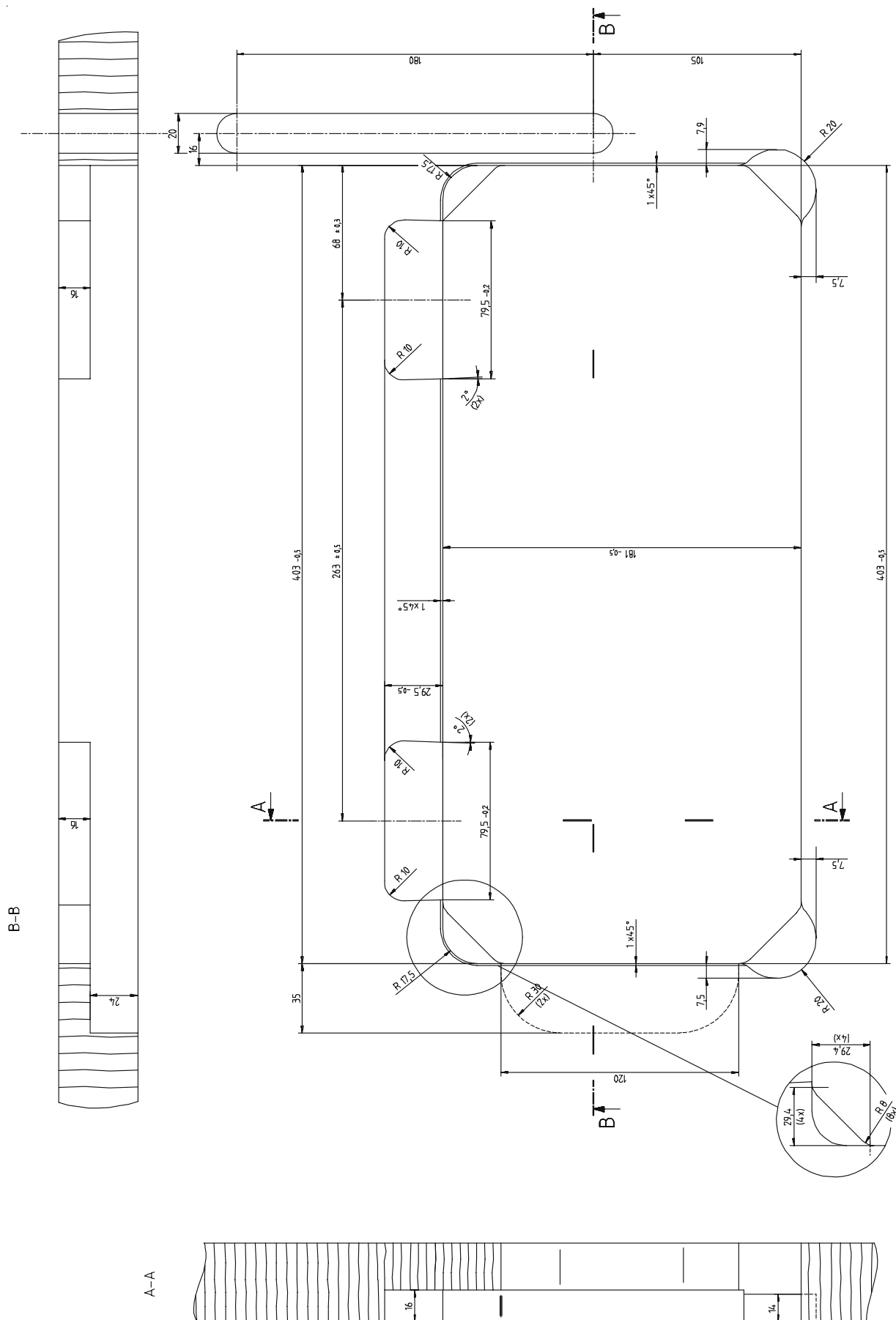
ósmymy.03

Włącz/wyłącz maszynę

- Włączyć maszynę, patrzRozdział 7.01 Wyłącznik główny.
- Wykonaj test.

ósmy.04

wycięcie w blacie





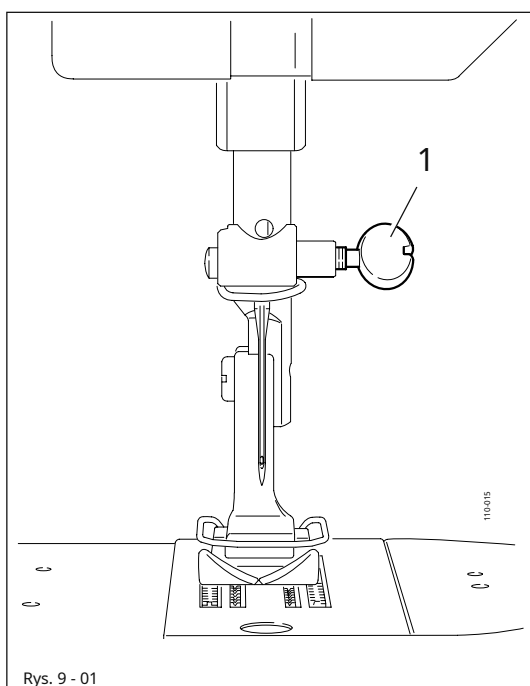
Należy przestrzegać wszystkich przepisów i instrukcji zawartych w niniejszej instrukcji obsługi. Szczególną uwagę zwracamy na wszystkie przepisy bezpieczeństwa!



Wszelkie prace przygotowawcze mogą być wykonywane wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony personel. Podczas wszystkich prac instalacyjnych należy odłączyć maszynę od sieci poprzez wyłączenie jej wyłącznikiem głównym lub wyciągnięcie wtyczki sieciowej!

90,01

Włóż igłę



Wyłącz maszynę!

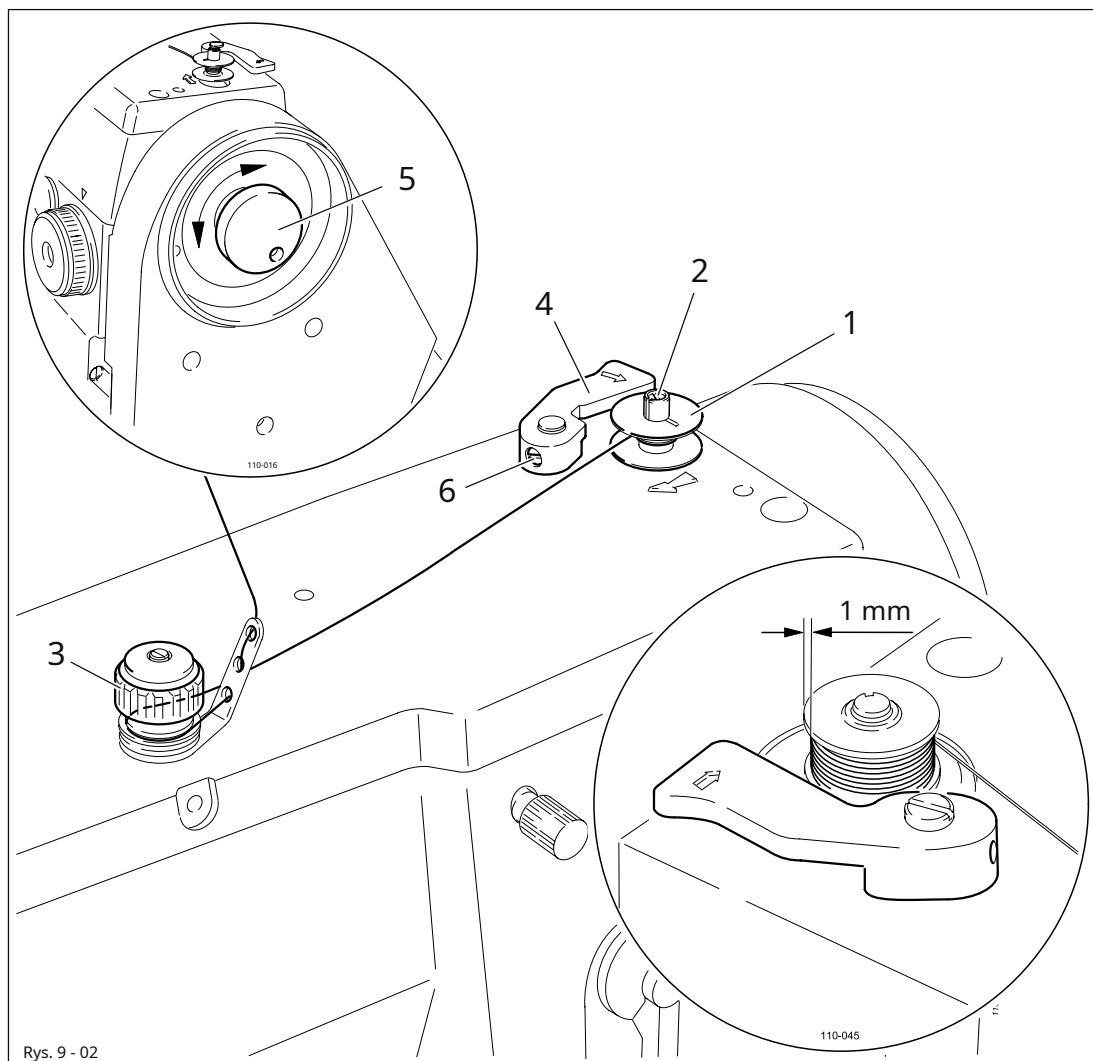
Niebezpieczeństwo obrażeń w przypadku niezamierzonego uruchomienia maszyny!



Używaj wyłącznie igieł systemu przeznaczonego dla maszyny, patrz Rozdział 3 Specyfikacje.

- Podnieś igielnicę i przykręć 1 rozwiązać.
- Włóż igłę do oporu i ustaw ją tak, aby długi rowek igły był skierowany do przodu.
- śruba 1 dokręcić.

9.02 Zwiń dolną nić



Rys. 9 - 02

- pusta szpula 1 na wrzecionie szpuli 2 włączyć.
- wątek według 9-02 nici i zgodnie z ruchem wskazówek zegara wokół szpulki kilka razy 1 zawinąć.
- Wstępne naprężenie nici przez przekręcenie śruby radełkowanej 3 ustawić.
- dźwignia 4 w kierunku strzałki, aż kliknie.

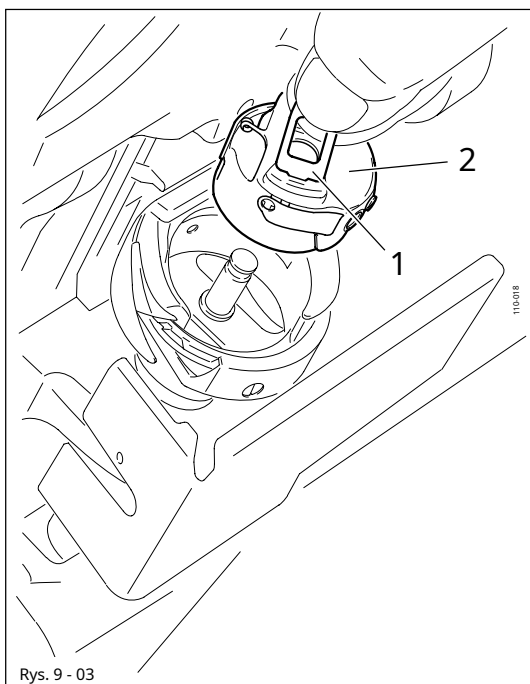


Cewka jest napełniana podczas szycia. Jeśli szpulka ma być wypełniona poza procesem szycia, można obrócić pokrętko ręczne, obracając blokadę obrotową 5 być uwolnionym. Igielnica nie jest napędzana podczas procesu nawijania.

Ustawienie ilości wypełnienia nici:

- śruba 6 rozwiązać.
- dźwignia 4 obrócić w taki sposób, aby szpulka wyłączała się automatycznie, gdy ilość napełnienia nici jest nadal dostępna około 1 mm z dala od krawędzi szpulki.
- śruba 6 dokręcić.

9.03 Wymij/włóż bębenek

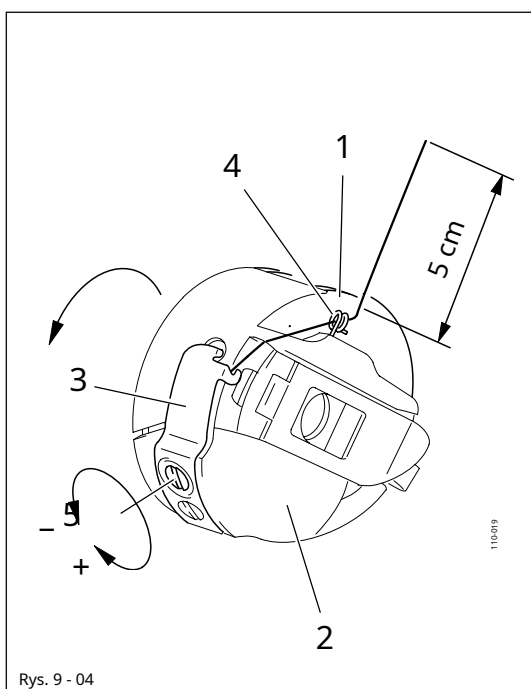


Wyłącz maszynę!
 Niebezpieczeństwo obrażeń w przypadku niezamierzonego uruchomienia maszyny!

Wymij bębenek:
 - wieszak 1 rozwin i bębenek 2 usunąć.

Włóż bębenek:
 - bębenek 2 do uchwytu bębenka, aż poczujesz, że zatrzaśnie się na swoim miejscu.

9.04 Nawlecz bębenek / wyreguluj napięcie dolnej nici



- Zlew kuchenny 1 w bębenu 2 wtrącić
- Najpierw przewlecz nić przez szczelinę pod sprężyną 3 prowadzić.
- Następnie przewlecz nitkę przez otwór w bębenu 2 prowadzić.
- Na koniec przewlecz nić przez oczko 4 wątek.
- Napięcie nici przez przekręcenie śruby 5 regulować.



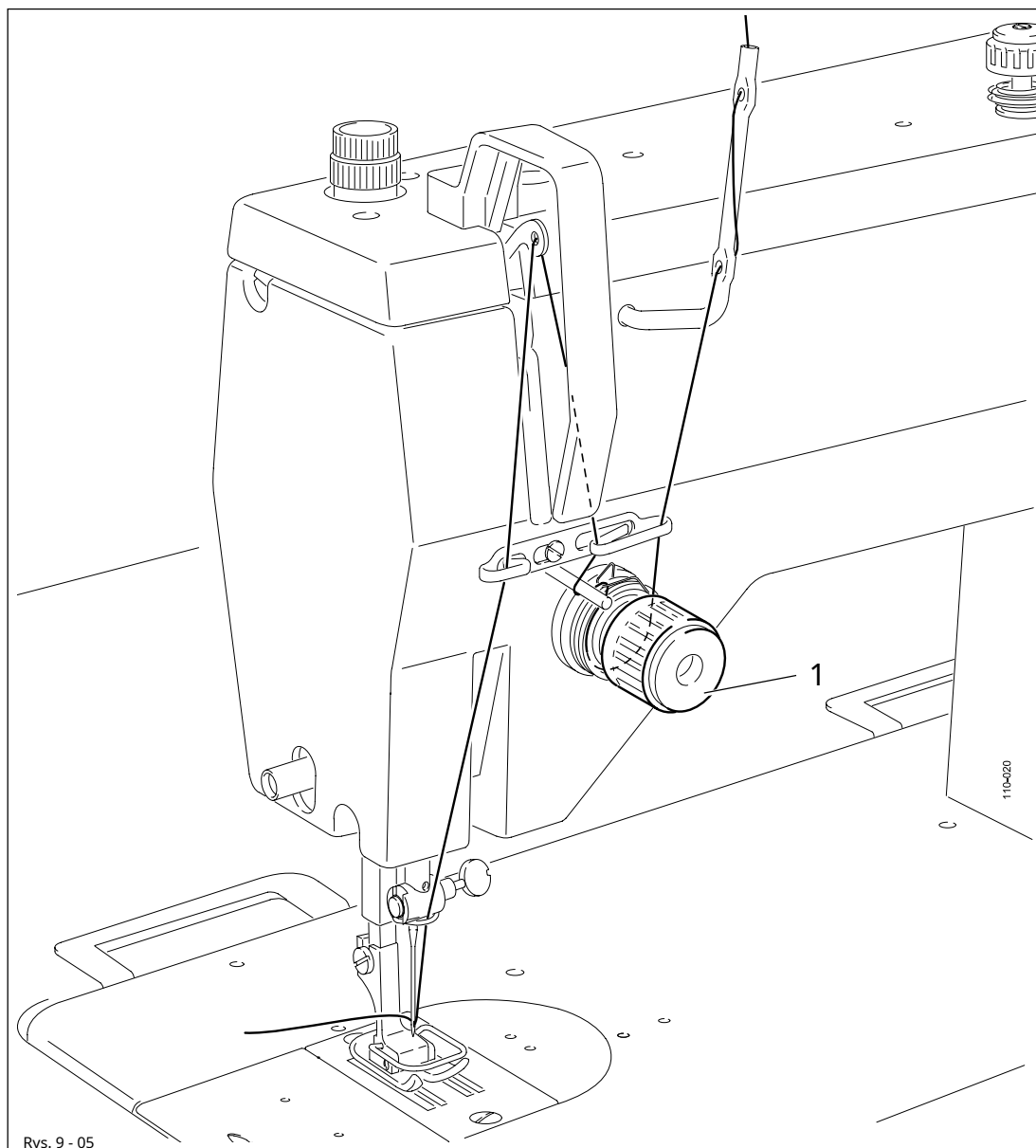
Szpulka dolna musi się poruszać, gdy nić jest wyciągnięta 1 skręć w kierunku strzałki.



Jeśli szyte są tylko ścięgi proste, nić nie musi przechodzić przez oczko 4 być wątkowe.

90,05

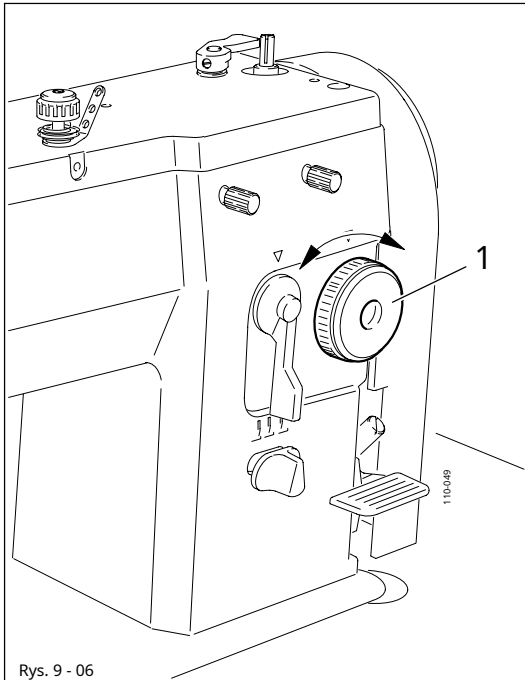
Nawlecz górną nić / wyreguluj napięcie górnej nici

**Wyłącz maszynę!**

Niebezpieczeństwo obrażeń w przypadku niezamierzonego uruchomienia maszyny!

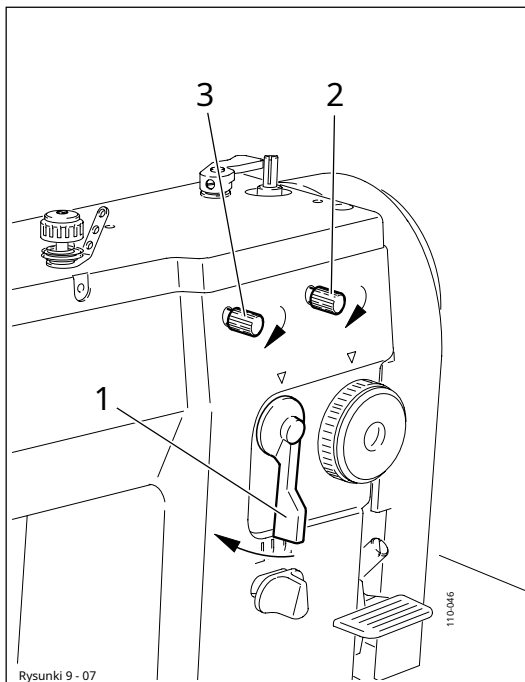
- Górna nić wg9-05wątek.
- Napięcie górnej nici przez przekręcenie śruby radełkowej1regulować.

9.06 Dostosuj długość ściegu



- Za pomocą pokrętki regulacji długości ściegu1 ustawić żadaną długość ściegu.

9.07 Ustaw szerokość ściegu



Praca krótkoterminowa z przesykiem

- Żądana szerokość ściegu przez uruchomienie dźwigni ściegu1 ustawić. Dźwignia rzucania1 trzymaj go w żądanej pozycji podczas szycia.

Limit szerokości ściegu:

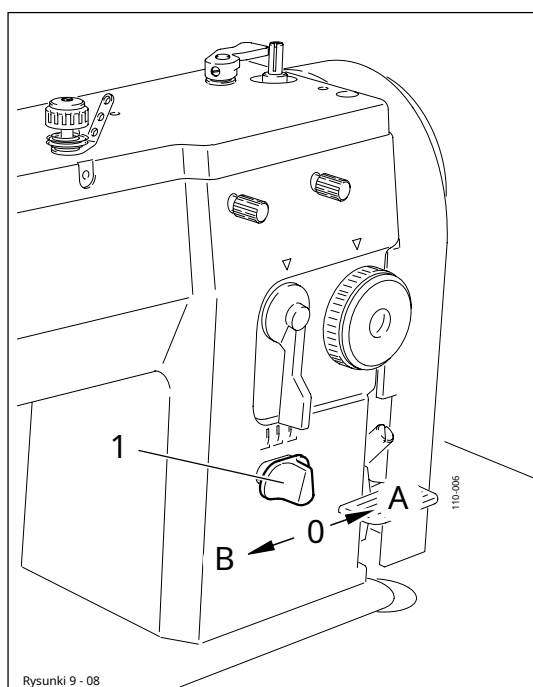
- Żądana maksymalna szerokość odrzucania za pomocą dźwigni odrzucania1 wybierać.
- śruba2 (w kierunku strzałki). dźwignia ściegu1 jest teraz ograniczony i może być uruchamiany tylko do ustawionej szerokości rzutu.

Naprawiono szerokość ściegu:

- Żądana szerokość ściegu za pomocą dźwigni ściegu1 wybierać.
- śruba3 (w kierunku strzałki). Wybrana szerokość ściegu jest teraz stała i nie można jej zmienić.

90,08

Ustaw pozycję ściegu



- Za pomocą dźwigni regulacji pozycji ściegu¹ ustawić żądaną pozycję ściegu.

Pozycja "A" = Pozycja ściegu po lewej stronie
Pozycja "0" = Pozycja ściegu na środku
Pozycja "B" = Pozycja ściegu po prawej stronie

10 Konserwacja i pielęgnacja

100,01 Interwały konserwacyjne

Czyścić codziennie, przy pracy ciągłej kilka razy dziennie
Smarowanie haka codziennie o godz. Ciągła praca kilka razy dziennie
Oliwienie maszyny co tydzień



Te interwały konserwacyjne odnoszą się do średniego czasu pracy maszyny przy pracy jednozmianowej. Przy dłuższym czasie pracy maszyny wskazane są krótsze odstępy między przeglądami.

10.02 Czyścić

Wymagany cykl czyszczenia maszyny zależy od następujących czynników:

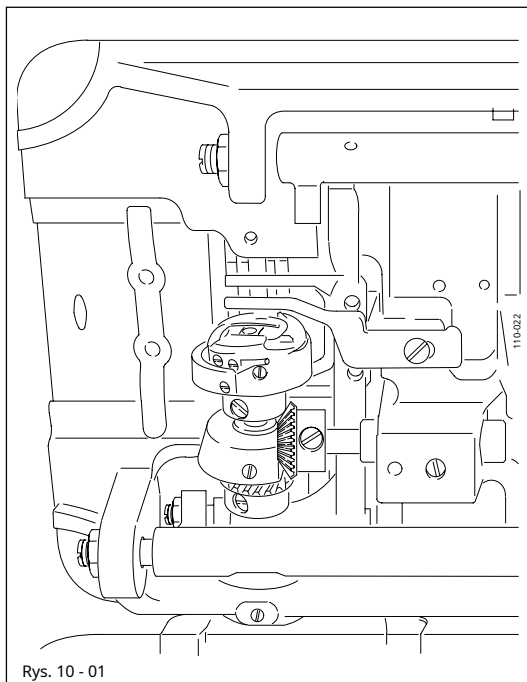
- Praca jedno- lub wielozmianowa
- Nagromadzenie kurzu związane z materiałem

Dlatego optymalne instrukcje czyszczenia można określić tylko dla każdego indywidualnego przypadku.



Do wszystkich prac związanych z czyszczeniem należy odłączyć maszynę od sieci, wyłączając ją wyłącznikiem głównym lub wyciągając wtyczkę z sieci!

Niebezpieczeństwo obrażeń w przypadku niezamierzonego uruchomienia maszyny!

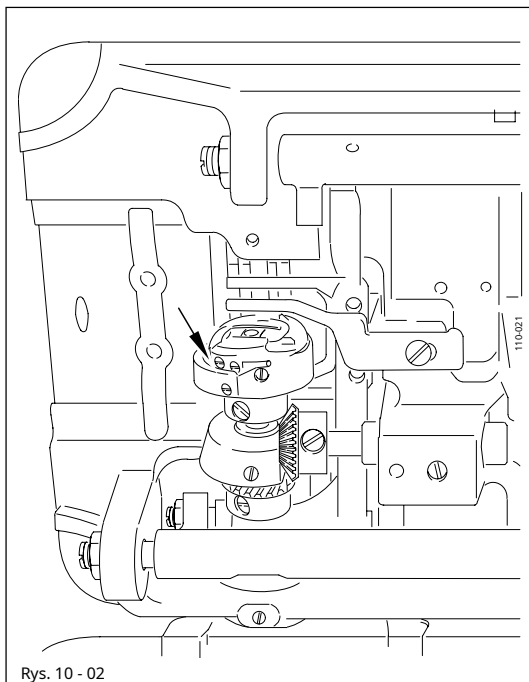


- Przechył maszynę do tyłu.
- Hak i obszar haka należy czyścić codziennie, kilka razy w trybie ciągłym.



maszyna zobydwaręce do góry!
Niebezpieczeństwo zmiądzenia między krawędzią maszyny a blatem stołu!

10.03 Smarowanie haka



Rys. 10 - 02



Wyłącz maszynę!

Niebezpieczeństwo obrażeń w przypadku niezamierzonego uruchomienia maszyny!

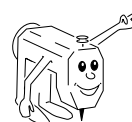
- Przechyl maszynę do tyłu.
- Codziennie wlewaj 1-2 krople oleju do haczyka, patrz strzałka w10-02.



maszyna zobydwaręce do góry!
Niebezpieczeństwo zmiążdżenia między krawędzią maszyny a blatem stołu!



Tylko olej o średniej lepkości 22,0 mm²/sw 40 °C i gęstości 0,865 g/cm³ stosować w temperaturze 15°C.

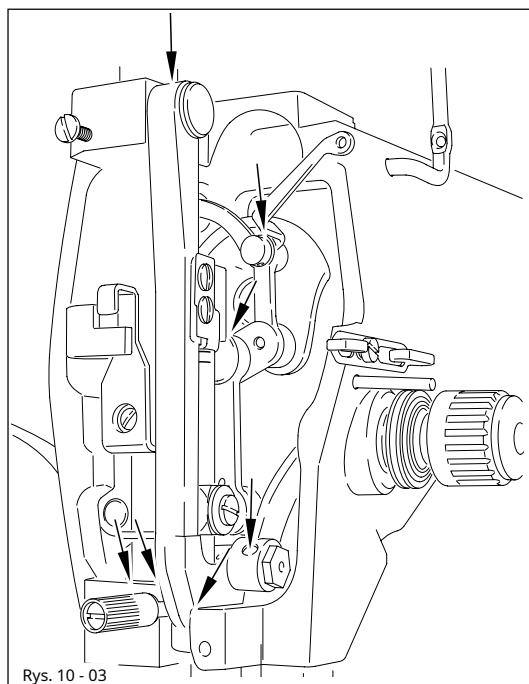


Polecamy

Olej do maszyn do szycia PFAFF
Numer zamówienia. 280-1-120 144.

10.04 Oliwienie maszyny

10.04.01 Punkty smarowania na głowicy maszyny



Rys. 10 - 03



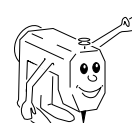
Wyłącz maszynę!

Niebezpieczeństwo obrażeń w przypadku niezamierzonego uruchomienia maszyny!

- Co tydzień wlewaj kilka kropli oleju w oznaczone miejsca, patrz strzałki w 10-03.



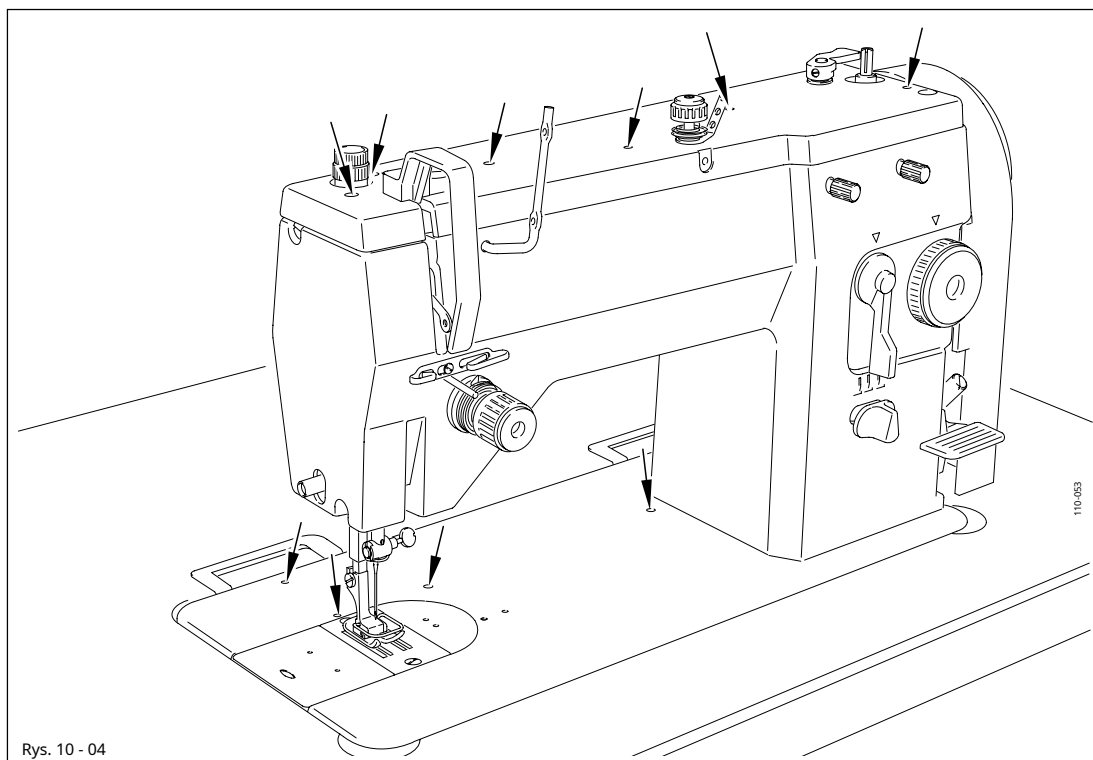
Tylko olej o średniej lepkości 22,0 mm²/sw 40 °C i gęstości 0,865 g/cm³ stosować w temperaturze 15°C.



Polecamy

Olej do maszyn do szycia PFAFF
Numer zamówienia. 280-1-120 144.

10.04.02 Punkty smarowania w osłonie ramienia i płycie podstawy



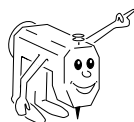
Wyłącz maszynę!

Niebezpieczeństwo obrażeń w przypadku niezamierzonego uruchomienia maszyny!

- Co tydzień wlewaj kilka kropli oleju w zaznaczone otwory, patrz strzałki w 10-04.

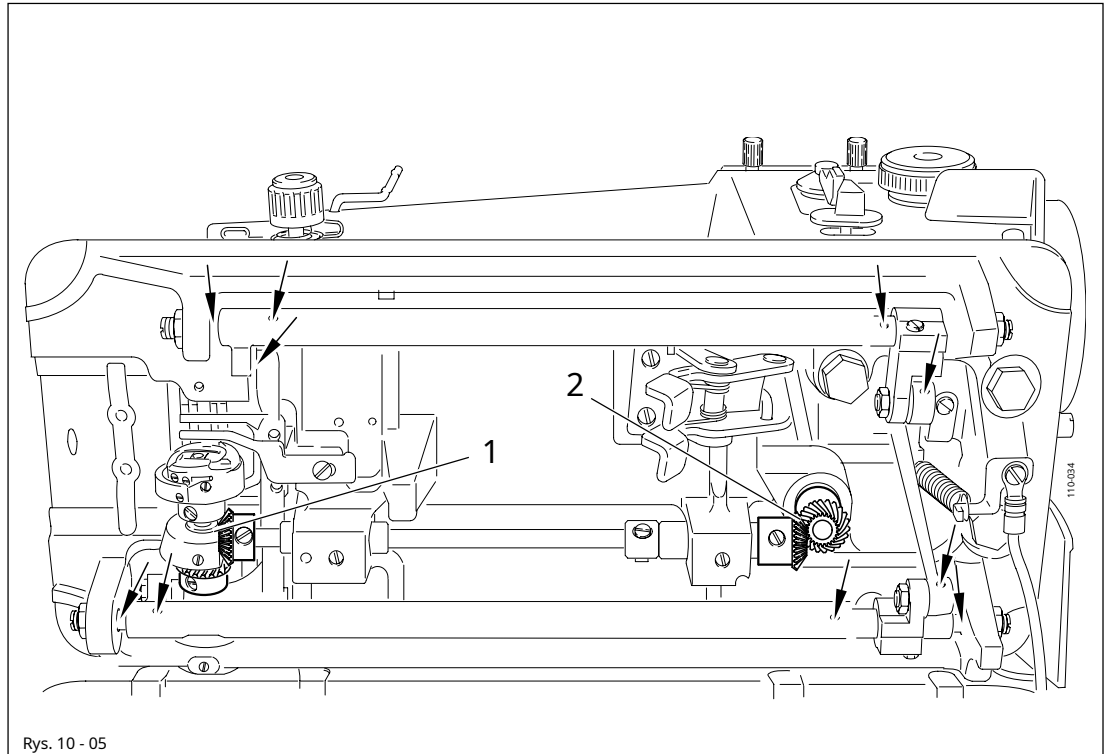


Tylko olej o średniej lepkości 22,0 mm²/sw 40 °C i gęstości 0,865 g/cm³ stosować w temperaturze 15°C.



Polecamy olej do maszyn do szycia PFAFF, nr art. 280-1-120 144.

10.04.03 Punkty smarowania pod płytą podstawy



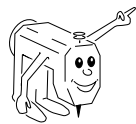
Wyłącz maszynę!

Niebezpieczeństwo obrażeń w przypadku niezamierzonego uruchomienia maszyny!

- Przechyl maszynę do tyłu.
- Co tydzień wlewaj kilka kropli oleju w oznaczone miejsca, patrz strzałki w10-05.

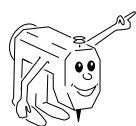


Tylko olej o średniej lepkości 22,0 mm²/sw 40 °C i gęstości 0,865 g/cm³ stosować w temperaturze 15°C.



Polecamy olej do maszyn do szycia PFAFF, nr art. 280-1-120 144.

- W razie potrzeby koła zębate stożkowe1 oraz 2 zaopatrzenie w świeży tłuszcz.



Polecamy smar na bazie mydła sodowego PFAFF o temperaturze kroplenia ok. 150°C, nr kat.: 280-1-120 243.

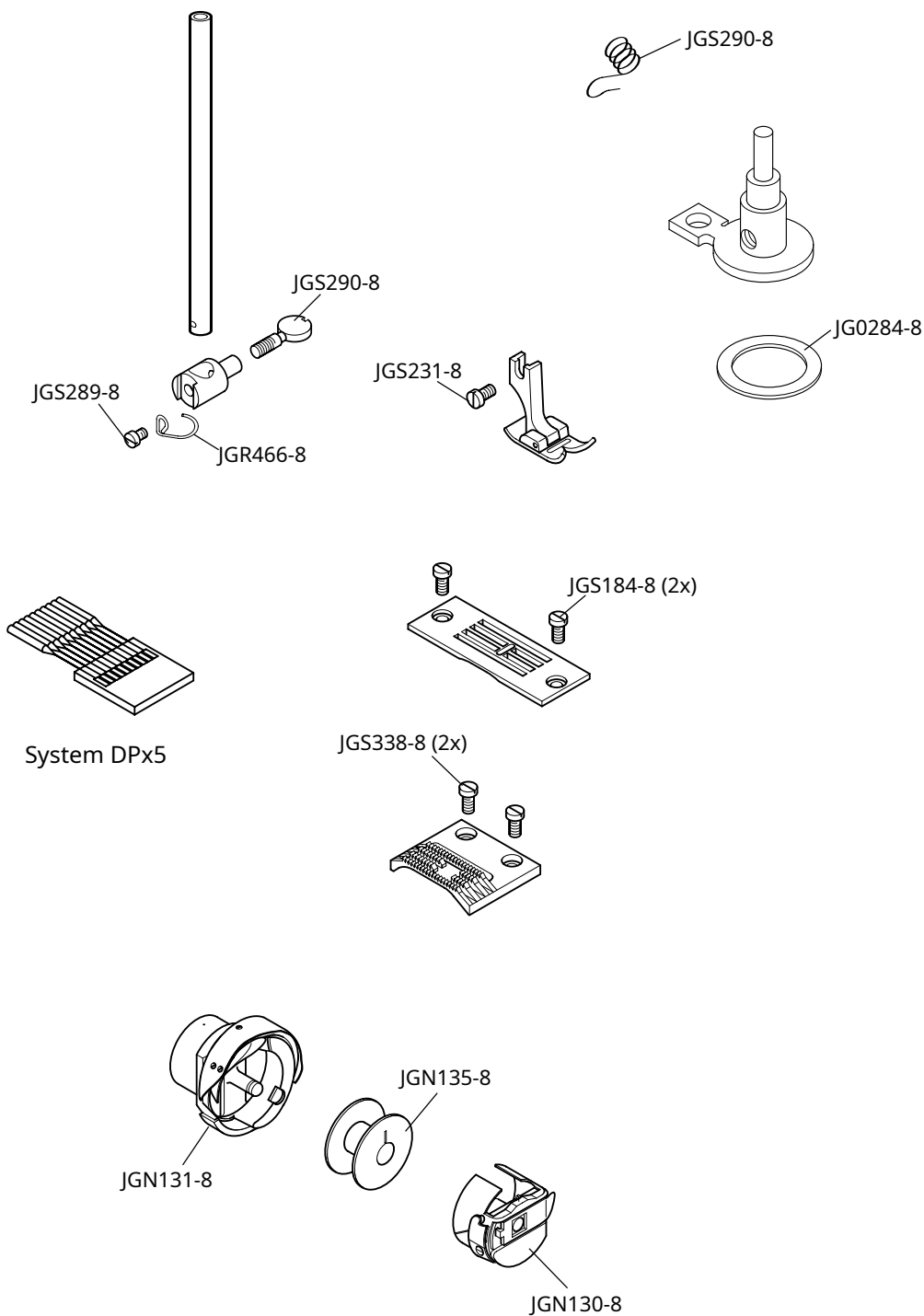


Podnieś maszynę obiema rękami! Niebezpieczeństwo zmiądzenia między górną częścią a blatem!



Ta lista zawiera najważniejsze części zużywające się.

Szczegółowa lista części do kompletnej maszyny znajduje się w akcesoriach. W przypadku zaginięcia listę części można znaleźć pod adresem internetowym www.pfaff-industrial.com/de/service/download/index.php3do pobrania. Jako alternatywę do pobrania z Internetu, wykaz części można również zamówić w formie książki pod numerem 296-12-18 613.





Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE

Systemy przemysłowe PFAFF i maszyny AG

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

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