

badex s.a.s. di DESTI BARATTA
MACCHINE PER CUCIRE INDUSTRIALI

ADLER brother **PFAFF**

MONTEBELLUNA (TV) VIA BUOZZI 16
TEL. 0423 / 609162 FAX 600434

PFAFF®

badex s.a.s. di DESTI BARATTA
MACCHINE PER CUCIRE INDUSTRIALI

ADLER brother **PFAFF**

MONTEBELLUNA (TV) VIA BUOZZI 16
TEL. 0423 / 609162 FAX 600434

MANUALE DI REGOLAZIONE

Pfaff 418

438

Manuale di regolazione per Pfaff 418; 438

(Per le sottoclassi -718/... ci sono altri manuali a disposizione)

Attenzione!

Nella Pfaff 418, 438 non si deve usare il morsetto a vite, poiché danneggerebbe il rivestimento speciale della barra ago. Inoltre controllare assolutamente la lubrificazione del crochet, nelle macchine nuove o in quelle che sono rimaste immagazzinate per 1, 2 o più mesi (vedi cap. 27)

Prima di essere imballate per la spedizione, nelle Pfaff 418; 438 viene tolto l'olio dalla scatola dell'eccentrico dello zig-zag. Prima della messa in funzione delle macchine si dovrà quindi riempire con 100 cmc di olio la scatola dell'eccentrico (vedi cap. 26). Un'etichetta applicata sul braccio della macchina ricorda questa operazione.

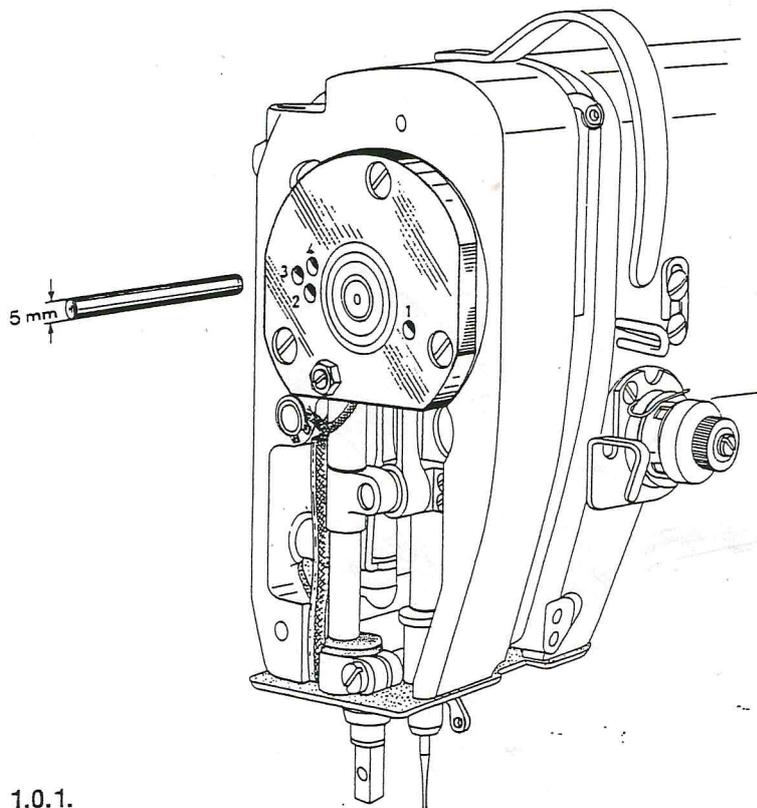
In caso di revisione generale della macchina, mettere circa 2 cmc di grasso con un punto di sgocciolamento di 160°C nel carter degli ingranaggi coninici del crochet. Si consiglia Molycote-Longtherm 00. Questo grasso per ingranaggi ad alto rendimento può essere richiesto con il N° 280-1-120 199

Utensili, calibri ed altri attrezzi necessari alla regolazione

- 1 Serie cacciaviti con lame da 2 a 10mm
- 1 Serie chiavi a brugola da 1,5 a 6mm
- 1 Serie chiavi fisse da 7 a 14mm
- 1 Chiave fissa da 27mm
- 1 Righello metallico millimetrato
- 1 Calibro cilindrico (5mmØ) N° 130-030 341-05
- 1 Calibro di regolazione di spessore per griffa N° 91-129 995-05
- 1 Bustina aghi Sistema 438
- 2 Strisce di carta bianca
- 1 Rotolo di nastro adesivo
- Filato e tessuto di campionatura

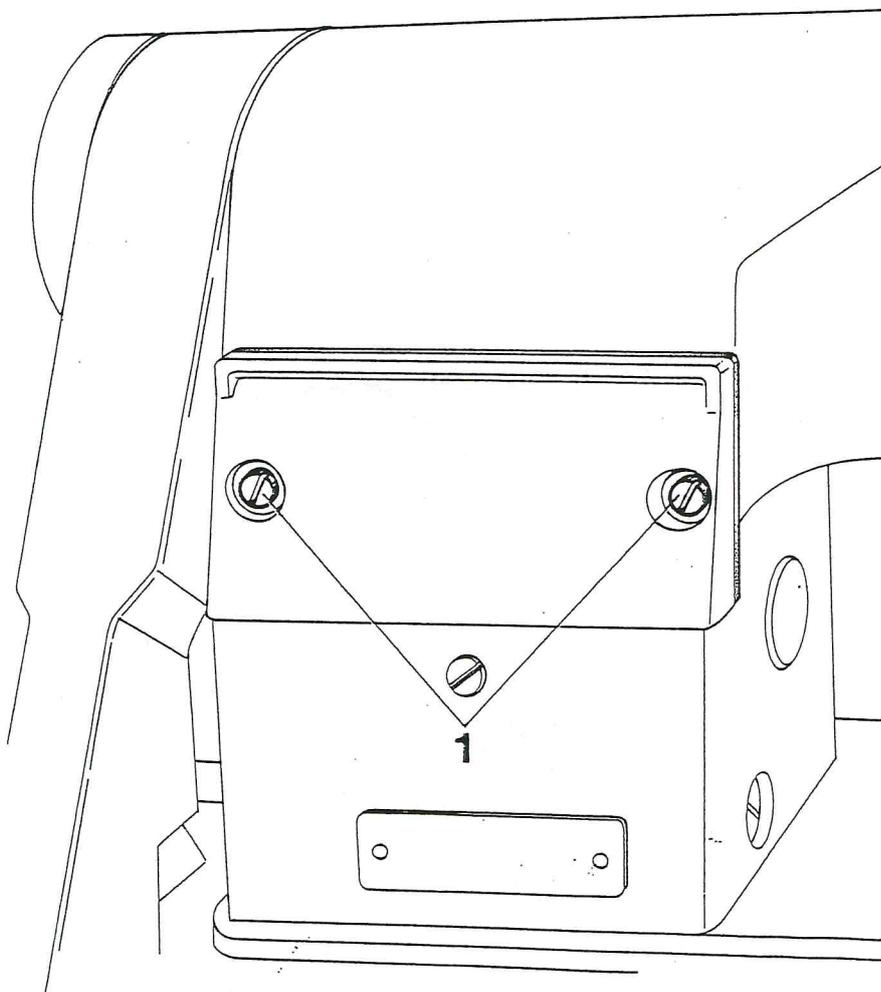
Nota:

Per poter bloccare la barra ago nella posizione richiesta, la flangia porta-cuscinetto frontale è munita di quattro fori (fig. 1.0.1) Dopo aver posizionato la barra ago, inserire il calibro cilindrico in profondità nel foro corrispondente in modo che possa imboccare la svasatura dietro la flangia e quindi tenere bloccata la macchina in questa posizione



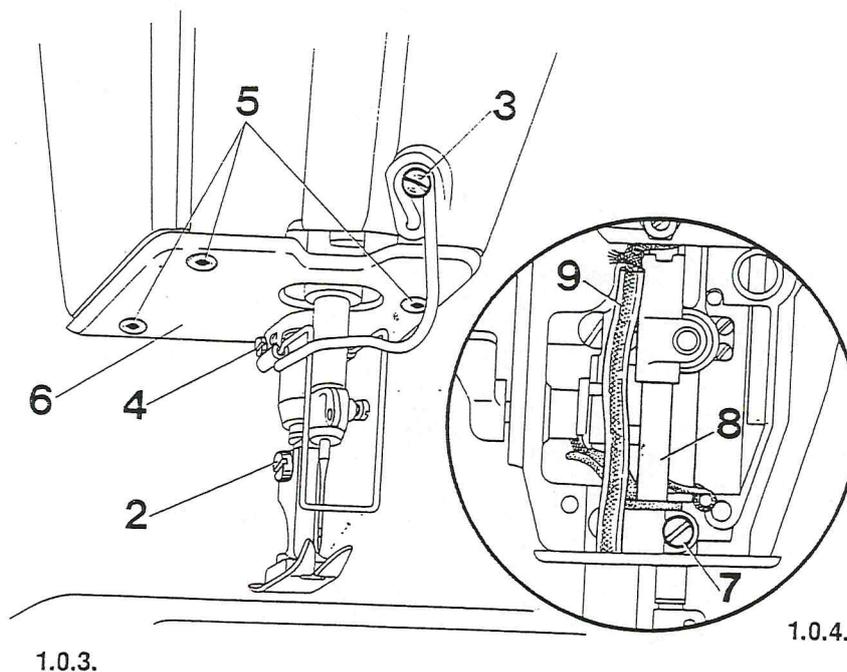
1.0.1.

- 1.1 Svitare la vite 1 del coperchietto di fusione e togliere quest'ultimo (non togliere lo stoppino per la lubrificazione della barra ago dal foro della piastra di guarnizione del coperchio della fusione)
- 1.2 Togliere l'olio dalla scatola dell'eccentrico dello zig-zag



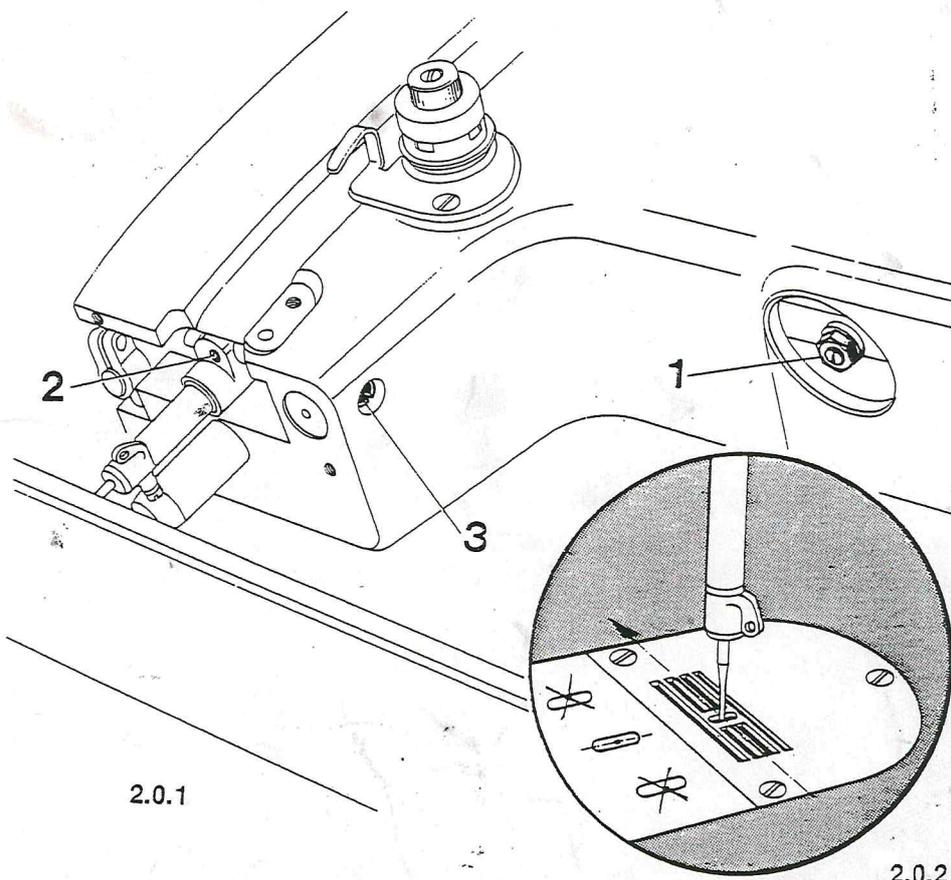
1.0.2

- 1.3 Svitare le due viti della placca frontale della macchina e toglierla
- 1.4 Svitare la vite 2 e togliere il piedino
- 1.5 Svitare la vite 3 e togliere il passafilo
- 1.6 Allentare la vite 4 del recuperafilo e sfilarlo verso il basso della bussola della barra premistoffa
- 1.7 Svitare le viti 5 della piastra di copertura 6 (ma non toglierla poiché è ancora collegata con lo stoppino dell'olio 9)
- 1.8 Allentare la vite 7 e portare la barra di guida 8 un pochino verso il basso
- 1.9 Togliere la piastra di copertura 6 e lo stoppino dell'olio 9
- 1.10 Mettere un nuovo ago (per il sistema vedi pag. 1) e spingerlo in alto fino in battuta nel morsetto; la scanalatura lunga deve essere rivolta verso l'operatore



2 Centratura dell'ago rispetto al foro della placca ago (nel senso della cucitura)

Regola: Regolando lo zig-zag ad ampiezza "0" e la posizione trasversale in "centro", l'ago (visto nel senso di cucitura) deve risultare esattamente al centro del foro della placca ago

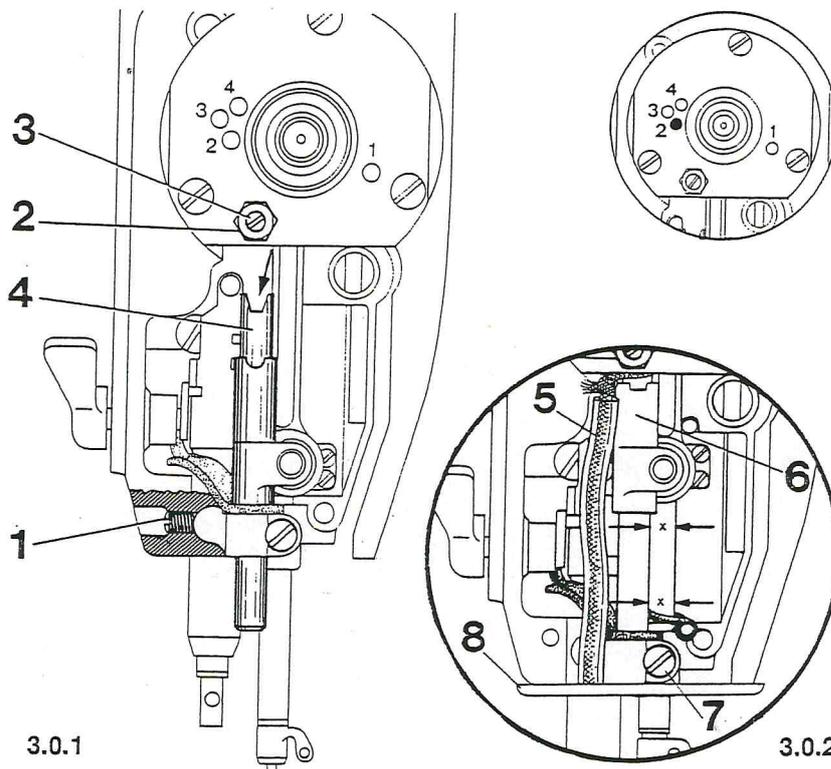


- 2.1 Posizionare la leva di spostamento trasversale al "centro" e la leva per la regolazione dell'ampiezza dello zig-zag a "0"
- 2.2 Togliere il tappo di plastica sul retro del braccio
- 2.3 Portare la barra ago al suo PMI
- 2.4 Allentare il controdado 1 e la vite 2
- 2.5 Girare il perno eccentrico 3 in modo che l'ago - visto nel senso della cucitura - arrivi ad essere esattamente al centro del foro della placca ago
- 2.6 In questa posizione stringere la vite 2 e il controdado 1
- 2.7 Eseguire un controllo (vedi regola)

3 La guida deve essere parallela alla barra ago

Regola: La barra di guida 4 deve essere parallela alla barra ago

Nota: L'eccentricità del perno 3 deve essere sempre rivolta verso il basso



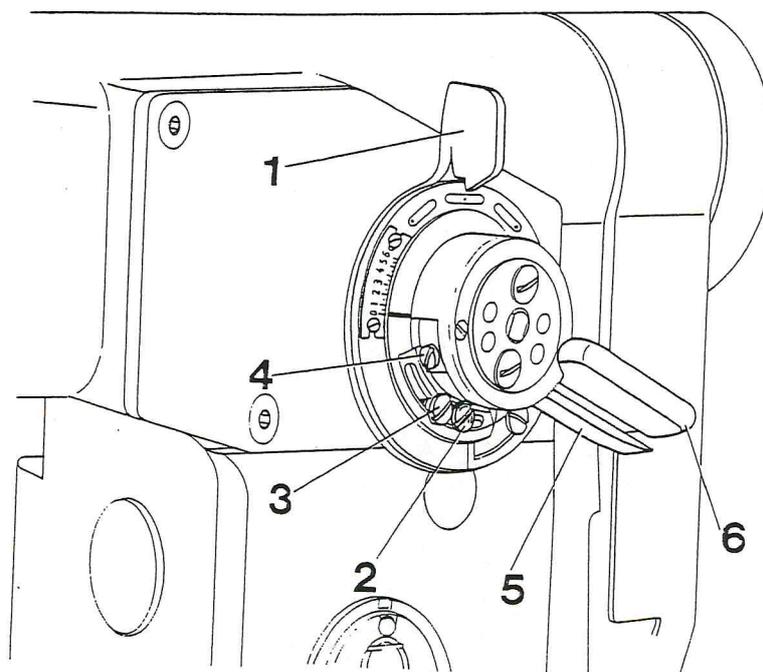
- 3.1 Portare la barra ago al suo PMS e bloccare la macchina infilando il calibro cilindrico nel foro "2" della flangia
- 3.2 Allentare la vite 1 (accessibile dalla parte posteriore della testa della macchina)
- 3.3 Allentare il controdado 2 e girare il perno eccentrico 3 in modo che la sua eccentricità sia rivolta verso il basso
- 3.4 Inserire la barra guida 4 attraverso l'anello dello stoppino 5 dell'olio
- 3.5 Portare la barra guida 4 con la sua cavità (vedi freccia fig. 3.0.1) in contatto col perno eccentrico 3
- 3.6 Fissare la barra di guida 4 e girare il perno eccentrico 3 in modo che la barra guida sia parallela alla barra ago (fig. 3.0.2)
- 3.7 In questa posizione stringere il perno eccentrico 3 con il controdado 2
- 3.8 Per controllare il parallelismo portare verso il basso la barra guida 4 e quindi farla scivolare verso l'alto fino a che non si arresti; in questo modo la bussola 6 non deve fare alcun movimento laterale (eventualmente ruotare il perno eccentrico 3)

- 3.9 Facendo attenzione che la barra guida 4 sia ancora a contatto con il perno eccentrico 3 stringere a fondo la vite 7
- 3.10 Togliere il calibro cilindrico dalla flangia
- 3.11 Portare la barra ago al suo PMI e stringere la vite 1 accessibile dal retro della testa della macchina
- 3.12 Avvitare la piastra di copertura 8

4 Regolazione dello zig-zag

4.1 Ampiezza "0"

Regola: Quando il riferimento della leva di regolazione dello zig-zag è su "0", la barra ago non deve fare alcun movimento laterale



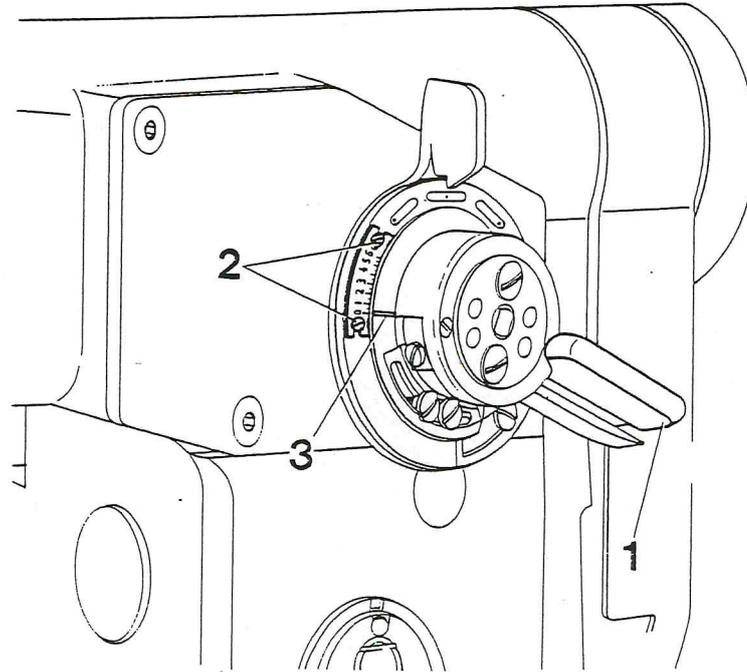
4.0.1

- 4.1.1 Posizionare la leva di spostamento laterale 1 sul "centro"
- 4.1.2 Allentare le viti 2 e 3
- 4.1.3 Allentare la vite 4 e lasciar ritornare la leva del freno fino a che la molla sottostante si scarica
- 4.1.4 In questa posizione stringere la vite 4
- 4.1.5 Muovere la leva di regolazione dell'ampiezza dello zig-zag 6 verso destra fino in battuta (in direzione dello "0")
- 4.1.6 Avviare il motore e far girare la macchina lentamente. A questo punto muovere la leva dell'ampiezza dello zig-zag 6 verso sinistra fino a che la barra ago non effettui alcun movimento laterale
- 4.1.7 In questa posizione portare verso il basso fino al limite della fresatura la vite 2 e stringerla
- 4.1.8 Eseguire un controllo (vedi regola)
- 4.1.9 Spegnere il motore
- 4.1.10 La vite 3 rimane ancora allentata

4.2 Scala graduata dello zig-zag

NOT!

Regola: Regolando lo zig-zag a "0" il riferimento della scala graduata dell'ampiezza dello zig-zag deve corrispondere alla tacca di riferimento 3 della leva 1 dell'ampiezza dello zig-zag

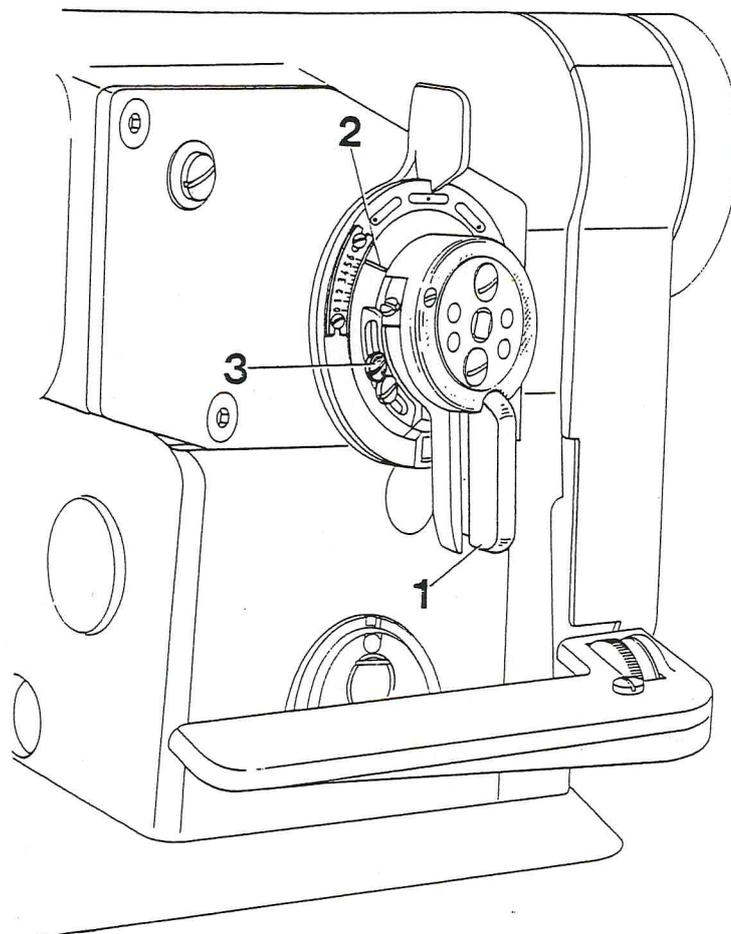


4.0.2

- 4.2.1 Muovere verso destra la leva 1 dello zig-zag fino in battuta
- 4.2.2 Allentare la vite 2
- 4.2.3 Spostare la scala graduata dello zig-zag in modo che il riferimento "0" sulla scala graduata corrisponda alla tacca di riferimento 3 della leva dello zig-zag 1
- 4.2.4 In questa posizione fissare le due viti 2
- 4.2.5 Eseguire un controllo (vedi regola)

4.3 Ampiezza massima dello zig-zag

Regola: Con la regolazione dell'ampiezza dello zig-zag sul "massimo" la tacca 2 della leva dell'ampiezza dello zig-zag deve corrispondere all'indicazione "massima" sulla scala



4.0.3

4.3.1 Muovere la leva 1 dello zig-zag verso sinistra fino a che la tacca di riferimento 2 corrisponda all'indicazione massima dell'ampiezza dello zig-zag sulla scala

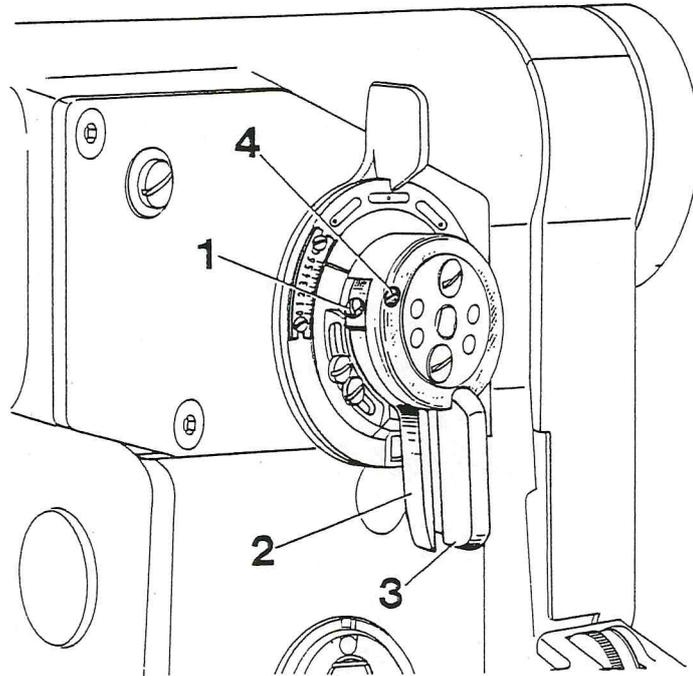
4.3.2 In questa posizione portare la vite 3 a contatto con il limite superiore e stringerla

Nota: Se per motivi di natura tecnica la macchina dovesse essere equipaggiata con una placca ago con un foro più stretto di come è indicata sulla scala graduata, il limite dell'ampiezza dello zig-zag dovrà essere regolato secondo l'ampiezza nominale del foro della placca ago

4.3.3 Eseguire un controllo (vedi regola)

4.4 Leva del freno

Regola: La leva del freno 2 deve essere posizionata in modo tale che la leva di regolazione dello zig-zag possa essere arrestata in qualsiasi posizione

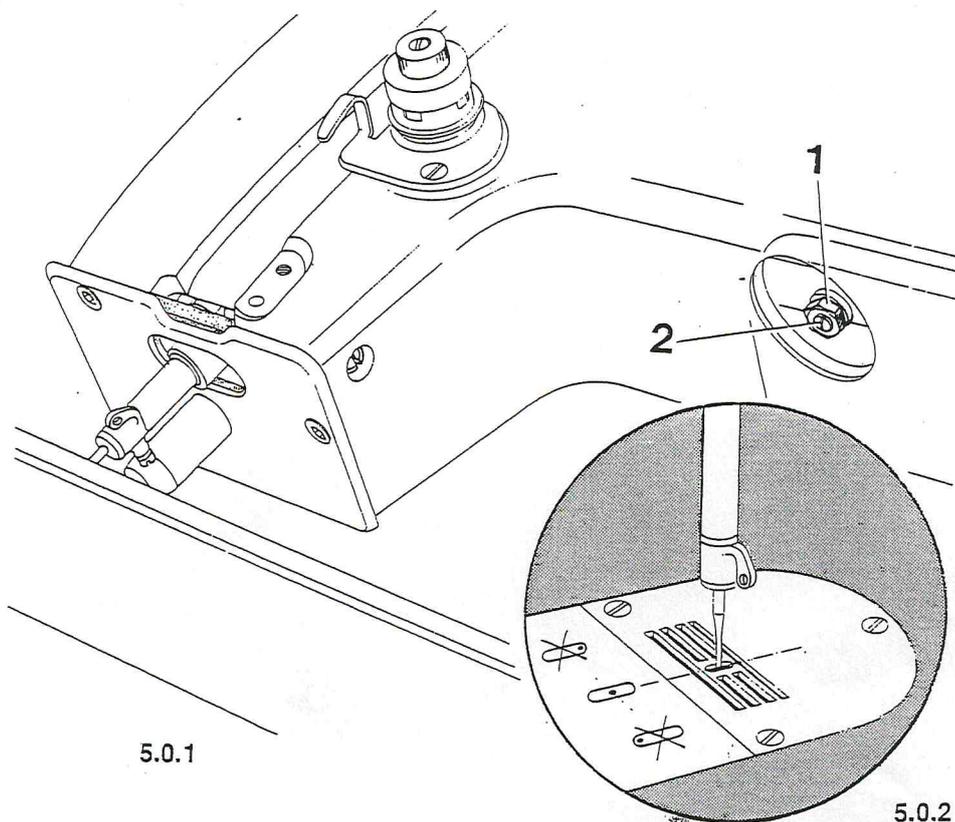


4.0.4

- 4.4.1 Allentare la vite 1 della leva del freno 2; fare attenzione quindi che la molla a pressione nella leva del freno non fuoriesca
- 4.4.2 Spingere la leva del freno 2 fino a che arrivi a contatto con la leva 3 dello zig-zag.
- 4.4.3 In questa posizione, mediante il cacciavite, equilibrare il gioco del perno di articolazione 4 e stringere a fondo la vite 1 (la leva del freno 2 deve essere, in posizione di riposo, quasi parallela alla leva 3 dello zig-zag)
- 4.4.4 Eseguire un controllo (vedi regola)

5 Centratura dell'ago nel foro della placca ago (trasversale al senso di cucitura)

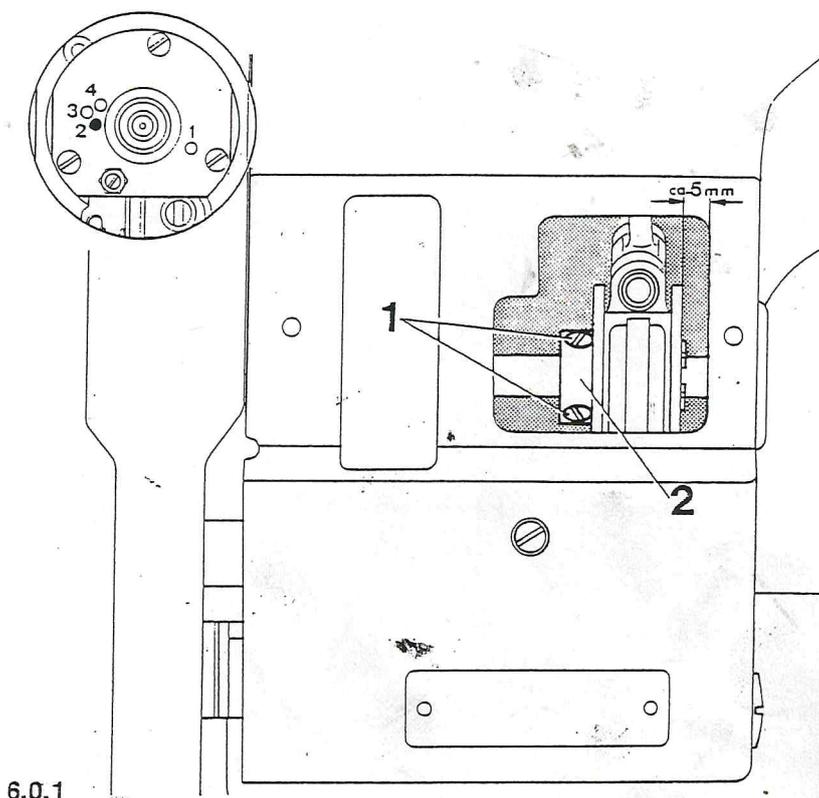
Regola: Regolando lo zig-zag a "0" e la posizione dello zig-zag al "centro" l'ago, visto trasversalmente al senso di cucitura, deve infilarsi esattamente al centro del foro della placca ago



- 5.1 Posizionare la leva di spostamento laterale su "centro" e la leva di ampiezza dello zig-zag su "0"
- 5.2 Portare la barra ago al suo PMI
- 5.3 Allentare il controdado 1
- 5.4 Girare il perno eccentrico 2 in modo che l'ago, visto trasversalmente, arrivi ad essere esattamente nel "centro" del foro della placca ago
- 5.5 In questa posizione stringere il perno eccentrico 2 con il controdado 1
- 5.6 Eseguire un controllo (vedi regola)
- 5.7 Ricollocare il tappo di plastica sul lato inferiore del braccio

6 Sincronizzazione del movimento d'ampiezza dello zig-zag

Regola: Quando la barra ago, arrivando dal suo PMI destro, è al suo PMS (foro "2"), muovendo avanti e indietro la leva di regolazione dello zig-zag, la barra ago non deve effettuare alcun movimento laterale

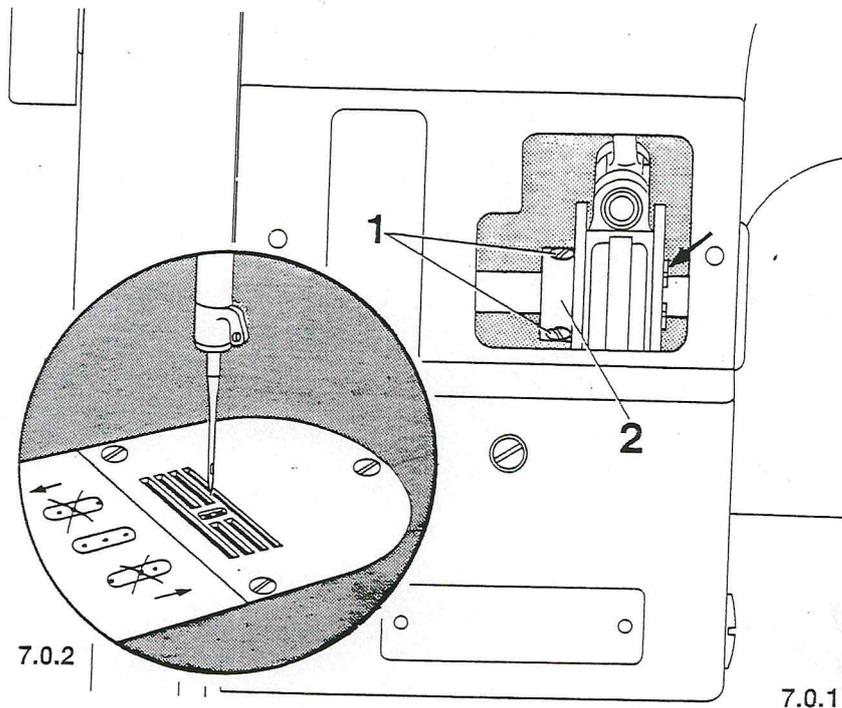


6.0.1

- 6.1 Allentare le viti di tenuta 1 dell'eccentrico dello zig-zag in modo che lo si possa girare forzatamente sul suo albero
- 6.2 Portare la barra ago, che arriva dal suo PMI destro, al suo PMS
- 6.3 Bloccare la macchina infilando il calibro cilindrico nel foro "2" della flangia
- 6.4 Spostare lateralmente l'eccentrico 2 dello zig-zag in modo che si trovi circa a 5mm dalla parte interna di destra della fusione (vedi fig. 6.0.1)
- 6.5 Far girare l'eccentrico 2 dello zig-zag sul suo albero fino a che la barra ago, spostandò avanti e indietro la leva di ampiezza dello zig-zag, non esegua alcun movimento laterale
- 6.6 Eseguire un controllo (vedi regola)
- 6.7 Estrarre il calibro cilindrico dalla flangia
- 6.8 Le viti di tenuta 1 restano ancora allentate

7 Simmetria del foro fatto dall'ago a sinistra e a destra rispetto al suo centro

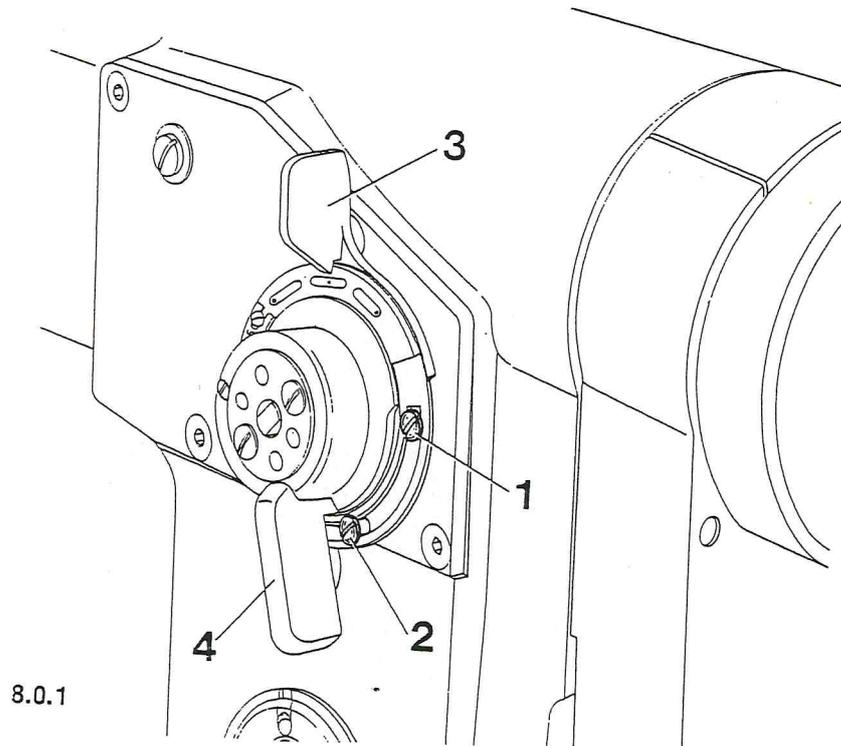
Regola: Con l'ampiezza dello zig-zag a "0" la posizione dell'ago deve rimanere nel centro della placca ago.
Con l'ampiezza dello zig-zag su "massimo" il foro fatto dall'ago deve avere la stessa distanza dal centro sia a destra che a sinistra



- 7.1 Posizionare la leva di spostamento laterale del punto al "centro" e la leva di ampiezza dello zig-zag su "0"
- 7.2 Mettere un pezzo di carta bianca sulla placca ago e tenerlo fermo
- 7.3 Ruotando il volantino nel senso di normale rotazione lasciare che la punta dell'ago trapassi la carta
- 7.4 Tornare un po' indietro con l'ago e tenere ferma la carta
- 7.5 Posizionare la leva di ampiezza dello zig-zag sul "massimo"
- 7.6 Ruotando il volantino nel senso di rotazione lasciare nuovamente che la punta dell'ago trapassi la carta
- 7.7 Togliere la carta da sotto l'ago e, ruotando il volantino nel senso di rotazione, compiere un giro completo
- 7.8 Riportare la leva di ampiezza dello zig-zag su "0"
- 7.9 Rimettere la carta sotto l'ago e dirigerla in modo che la punta dell'ago entri nel primo foro fatto (quello centrale)

- 7.10 Facendo attenzione che l'ago non si trovi più infilato nella carta, portare la leva di ampiezza dello zig-zag sul "massimo" e lasciare che l'ago trapassi nuovamente la carta
- 7.11 Spostare assialmente l'eccentrico 2 dello zig-zag in modo che i due fori esterni fatti dall'ago risultino in simmetria con il foro centrale; l'eccentrico dello zig-zag non dovrà essere ruotato durante questa operazione
- 7.12 In questa posizione stringere le viti 1 e portare l'anello di fissaggio a contatto con l'eccentrico (vedi freccia fig. 7.0.1)
- 7.13 Eseguire un controllo (vedi regola)

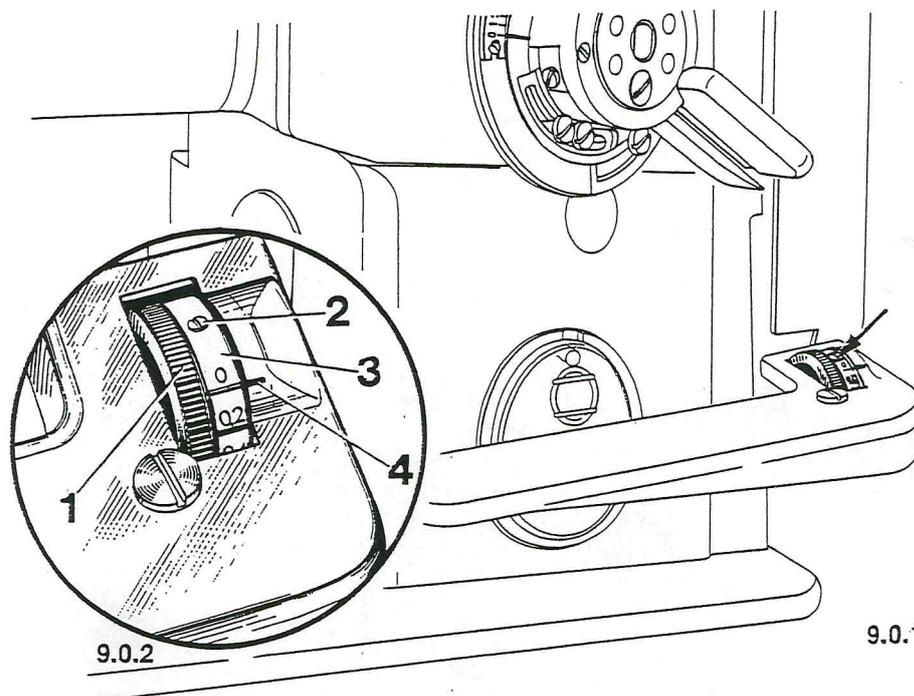
Regola: La gettata destra e sinistra dell'ago, sia con la regolazione dell'ampiezza dello zig-zag al massimo che la posizione a destra o a sinistra, deve essere della stessa misura



8.0.1

- 8.1 Allentare le viti 1 e 2
- 8.2 Posizionare la leva di spostamento laterale 3 su "centro" e la leva di ampiezza 4 sullo zig-zag massimo
- 8.3 Ruotare il volantino nel senso di rotazione fino a che l'ago, che arriva dall'alto, sia sopra il lato sinistro del foro della placca ago
- 8.4 Mettere un pezzo di carta bianca sopra la placca ago e fissarla con un po' di nastro adesivo
- 8.5 Forare la carta con l'ago ruotando il volantino nel senso di rotazione
- 8.6 Ruotando il volantino nella direzione contraria, lasciare che l'ago trapassi nuovamente la carta
- 8.7 Posizionare la leva di ampiezza 4 dello zig-zag su "0" e spostare la leva di posizione laterale 3 sul punto verso destra in modo che l'ago arrivi ad essere esattamente sopra il foro fatto precedentemente
- 8.8 In questa posizione portare la vite 2 contro la battuta e stringerla
- 8.9 Spostare verso sinistra la leva di posizione laterale 3 del punto in modo che la punta dell'ago arrivi ad essere esattamente sopra il foro sinistro fatto precedentemente
- 8.10 In questa posizione portare la vite 1 contro la battuta e stringerla
- 8.11 Eseguire un controllo (vedi regola)

Regola: Con la lunghezza del punto regolata a "0", la tacca della cifra "0" dell'anello graduato 3 deve essere di fronte alla tacca di riferimento 4

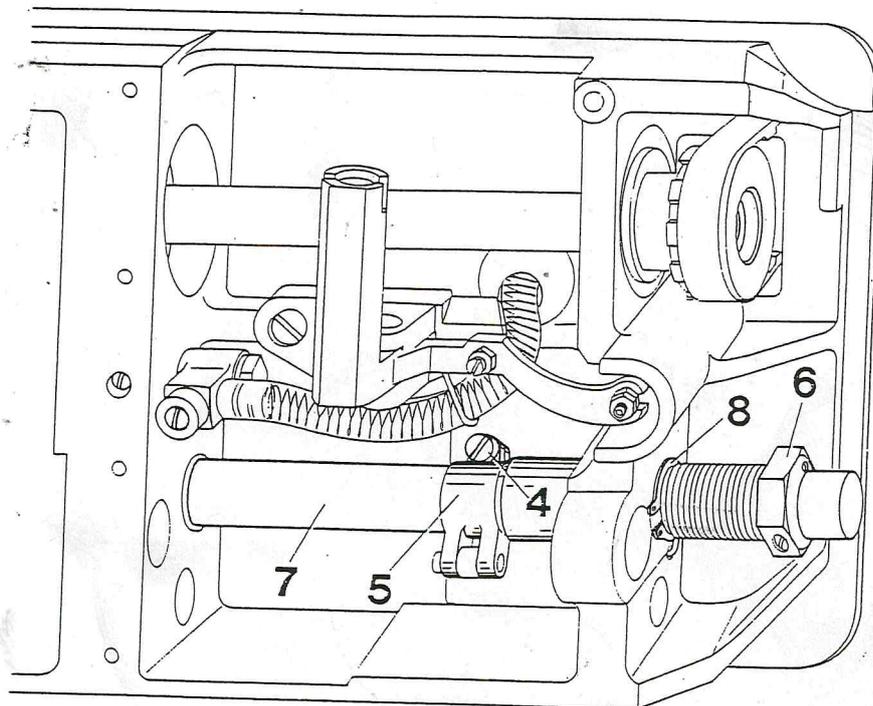


- 9.1 Ruotare il disco zigrinato 1 fino in battuta nella direzione in cui la leva di regolazione del punto si muove verso il basso
- 9.2 Dopo aver allentato la vite 2 girare l'anello graduato 3 in modo che la cifra "0" sia di fronte alla tacca di riferimento 4
- 9.3 In questa posizione stringere la vite 2

10 Azzeramento della griffa

Regola: Regolando la lunghezza del punto su "0", girando il volantino la griffa non deve eseguire alcun movimento di avanzamento

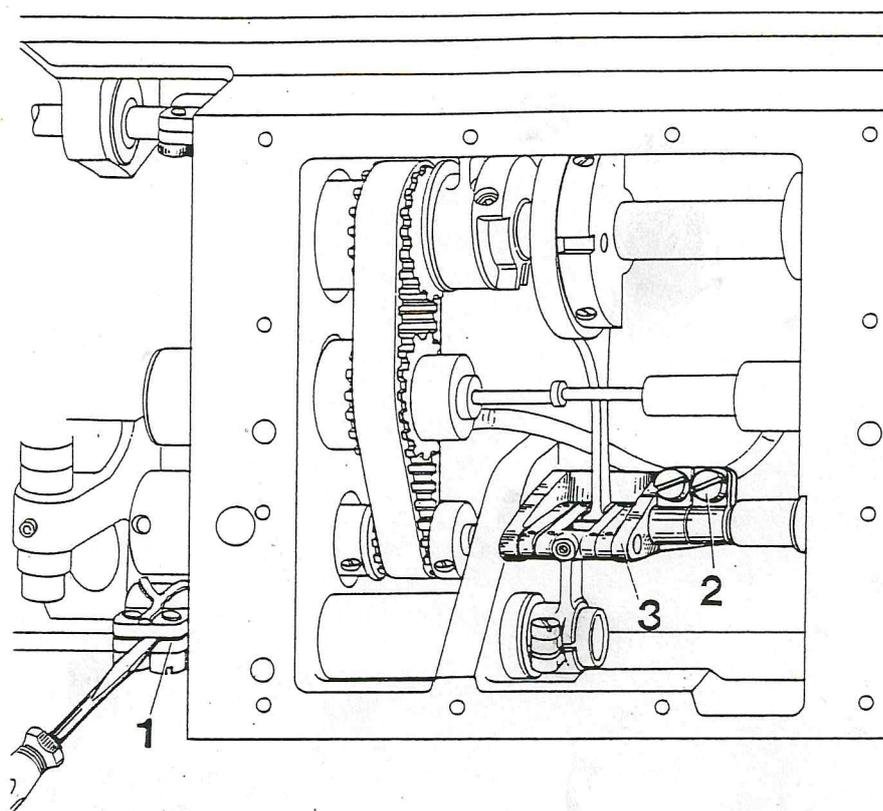
10.1 Operazioni di regolazione con scatola degli ingranaggi di trasmissione chiusa



10.0.1

- 10.1.1 Allentare la vite 4 della manovella 5
- 10.1.2 Infilare una chiave fissa da 27mm nell'esagono ferma molla 6 e quindi tenere fermo l'albero 7
- 10.1.3 Continuando a ruotare il volantino, manovrare la chiave fissa ruotando il ferma molla finché la griffa non esegua movimenti di avanzamento
- 10.1.4 Tenere ferma la chiave in questa posizione e, facendo attenzione che sia la manovella 5 che l'anello 8 siano appoggiati alla fusione di ghisa, stringere la vite 4
- 10.1.5 Eseguire un controllo (vedi regola)

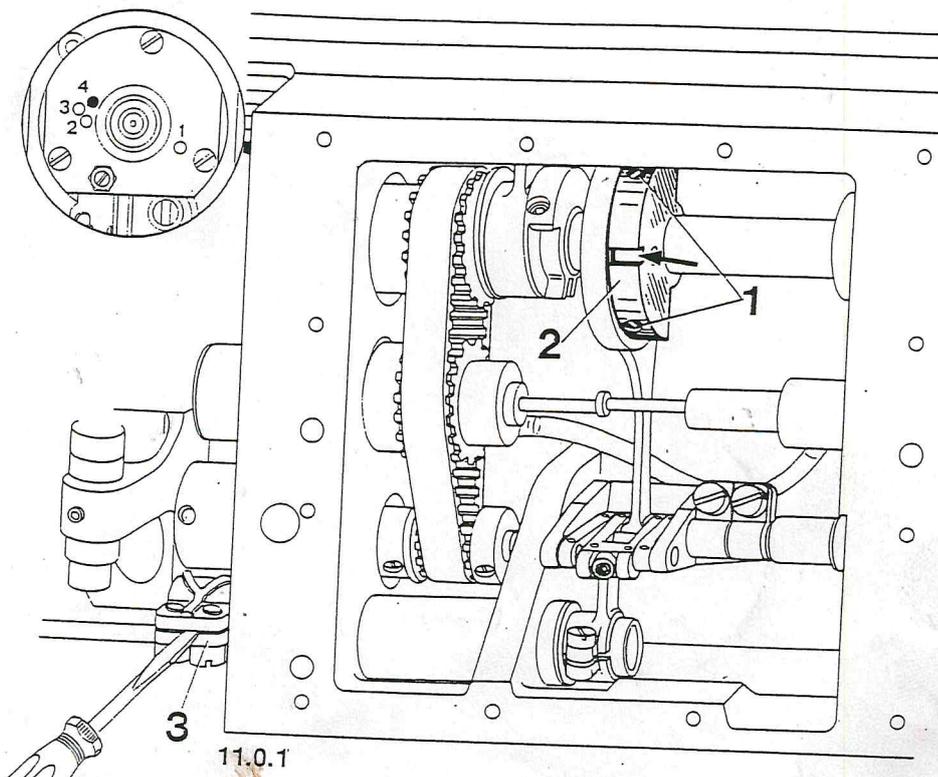
10.2 Operazioni di regolazione con scatola degli ingranaggi di trasmissione aperta



10.0.2

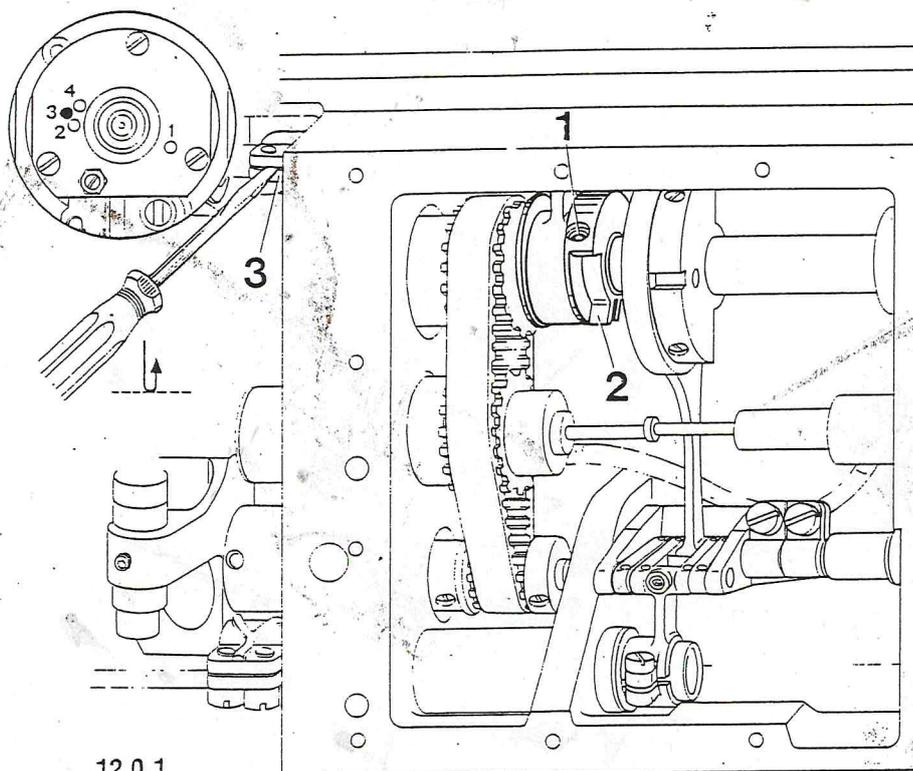
- 10.2.1 Svitare il coperchio di trasmissione sulla base della macchina (eventualmente raccogliere l'olio che fuoriesce)
- 10.2.2 Regolare la lunghezza del punto su "0"
- 10.2.3 Per poter identificare meglio il punto di riposo della griffa, inserire un cacciavite nella fessura del portagriffa 1
- 10.2.4 Allentare la vite 2 in modo che la manovella 3 ruoti con difficoltà
- 10.2.5 Continuando a ruotare il volantino, spostare la manovella 3 del regolatore del punto in modo che il cacciavite non si muova e quindi la griffa non esegua movimenti di avanzamento
- 10.2.6 In questa posizione stringere la vite 2
- 10.2.7 Eseguire un controllo (vedi regola)

Regola: Azionando la leva di inversione di marcia con la lunghezza del punto regolata sul "massimo" e la barra ago a 1,0mm dopo il suo PMS (foro "4"), la griffa non deve eseguire alcun movimento



- 11.1 Rendere accessibili le viti 1 nell'eccentrico 2 della griffa e allentarle di quel tanto che permetta di ruotare con difficoltà l'eccentrico
- 11.2 Ruotando il volantino portare la barra ago a 1,0mm dopo il suo PMS
- 11.3 Bloccare la macchina infilando il calibro cilindrico nel foro "4" della flangia
- 11.4 Regolare la lunghezza del punto sul massimo
- 11.5 Azionando continuamente la leva di inversione girare l'eccentrico 2 in modo che risulti visibile la sua fresatura e che il cacciavite nel morsetto portagriffa 3 non esegua più alcun movimento
- 11.6 In questa posizione e facendo attenzione che il morsetto portagriffa non sia stato spostato in senso assiale, stringere la vite 1
- 11.7 Togliere il calibro cilindrico dalla flangia
- 11.8 Stringere la seconda vite 1
- 11.9 Eseguire un controllo (vedi regola)
- 11.10 Togliere il cacciavite dal morsetto portagriffa 3

Regola: Con la lunghezza del punto regolata su "0" e la barra ago a 0,25 mm dopo il suo PMS (foro "3") la manovella di sollevamento della griffa 3 deve essere al suo PMI

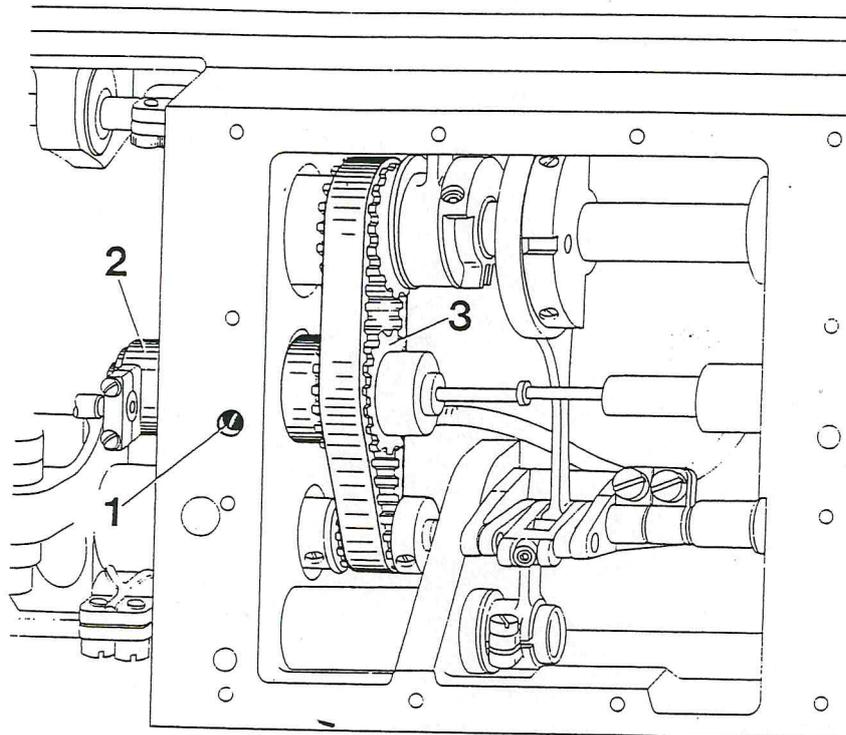


12.0.1

- 12.1 Regolare la lunghezza del punto su "0"
- 12.2 Allentare le due viti 1 nell'eccentrico di sollevamento 2
- 12.3 Ruotando il volantino portare la barra ago 0,25mm dopo il suo PMS
- 12.4 Bloccare la macchina infilando il calibro cilindrico nel foro "3" della flangia
- 12.5 Per poter identificare meglio il punto di inversione inserire un cacciavite nella fessura della manovella di sollevamento 3
- 12.6 Ruotare l'eccentrico di sollevamento 2 della griffa sul suo albero in modo che il cacciavite nella manovella di sollevamento 3 della griffa sia al suo PMI
- 12.7 In questa posizione e facendo attenzione che l'eccentrico di sollevamento 2 non venga spostato in senso assiale, stringere la vite 1 raggiungibile
- 12.8 Togliere il calibro cilindrico dalla flangia
- 12.9 Stringere la seconda vite 1
- 12.10 Eseguire un controllo (vedi regola)

13 Cinghia di trasmissione nella scatola degli ingranaggi

Regola: La cinghia di trasmissione deve essere tirata in modo che l'ingranaggio non abbia alcun gioco percettibile, ma anche che non sforzi

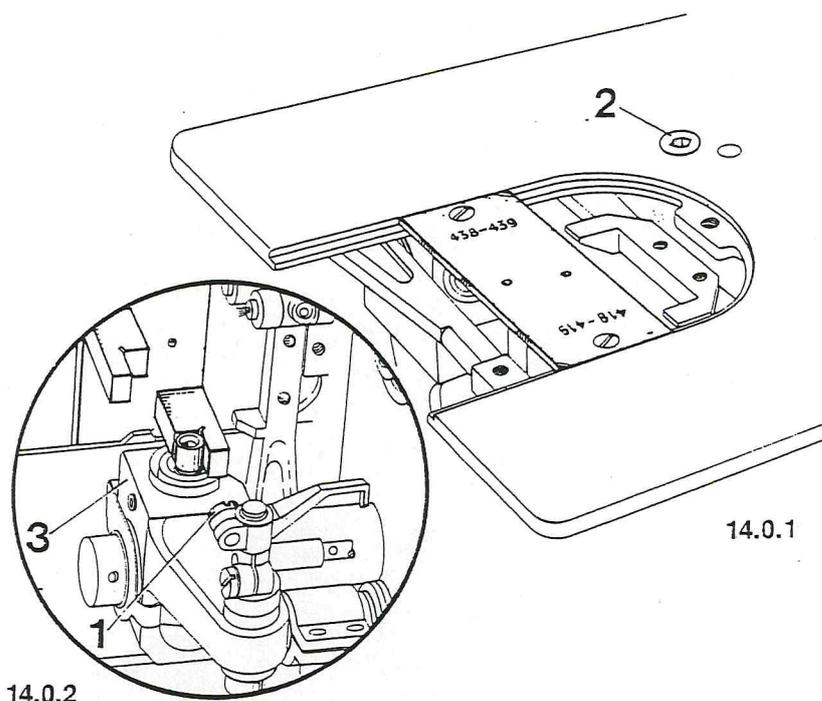


13.0.1

- 13.1 Allentare la vite 1
- 13.2 Spostare assialmente la bussola eccentrica 2 in modo che la cinghia di trasmissione sia al centro dell'ingranaggio 3 dello staccatore
- 13.3 Facendo attenzione che la bussola 2 non venga spostata assialmente, tirare la cinghia di trasmissione ruotando la bussola in modo che l'ingranaggio non abbia alcun gioco percettibile ma anche che la macchina non sforzi
- 13.4 In questa posizione stringere la vite 1
- 13.5 Eseguire un controllo (vedi regola)

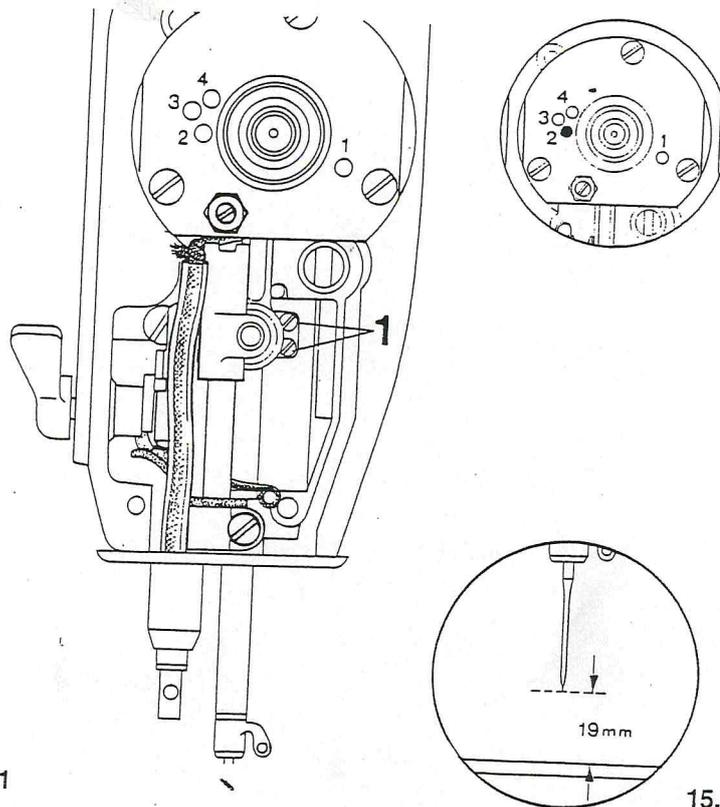
14 Supporto del crochet

Regola: L'albero del crochet deve essere a contatto sia sopra che di fianco con il calibro di regolazione del supporto del crochet



- 14.1 Svitare la placca scorrevole, la placca ago, la griffa e il fermacestello
- 14.2 Allentare la vite 1 e girare verso destra lo staccatore
- 14.3 Allentare le due viti del crochet e smontarlo
- 14.4 Allentare la vite 2 sul lato superiore della base e con un leggero colpetto sulla testa della vite allentare la sottostante spina conica del supporto del crochet
- 14.5 Avvitare il calibro di regolazione del supporto del crochet in modo che per la classe 438 siano leggibili dal davanti i numeri 438; 439 e per la classe 418 i numeri 418; 419 (vedi fig.14.0.1)
- 14.6 Ruotando e spostando il supporto del crochet 3 portare l'albero del crochet sia verso l'alto che lateralmente contro il calibro di regolazione del supporto del crochet
- 14.7 In questa posizione stringere la vite 2
- 14.8 Smontare il calibro di regolazione del supporto del crochet

Regola: Al PMS della barra ago (foro "2") la distanza tra punta dell'ago e placca ago deve essere di 19mm

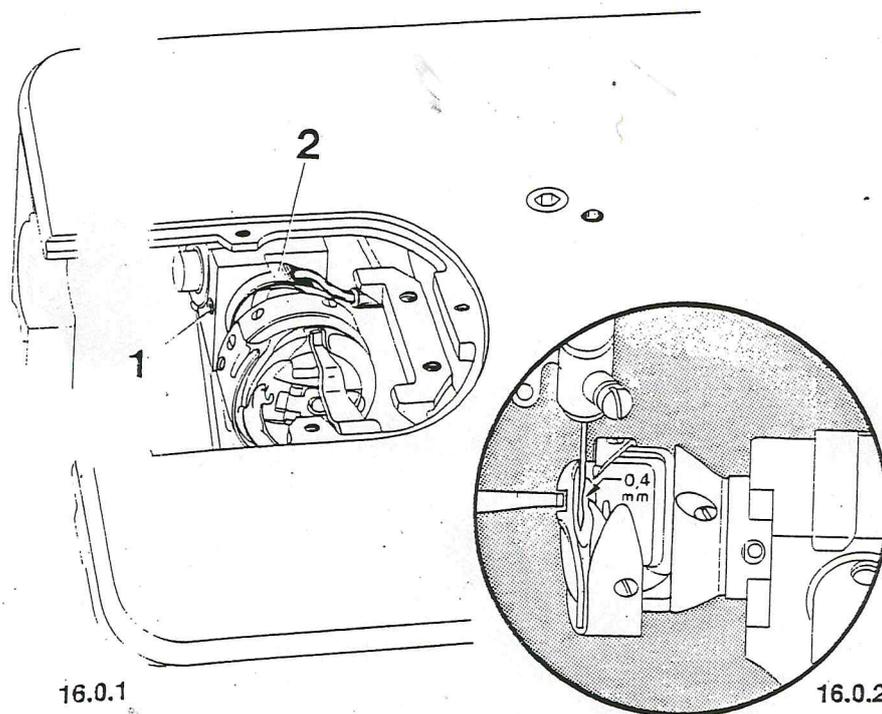


15.0.1

15.0.2

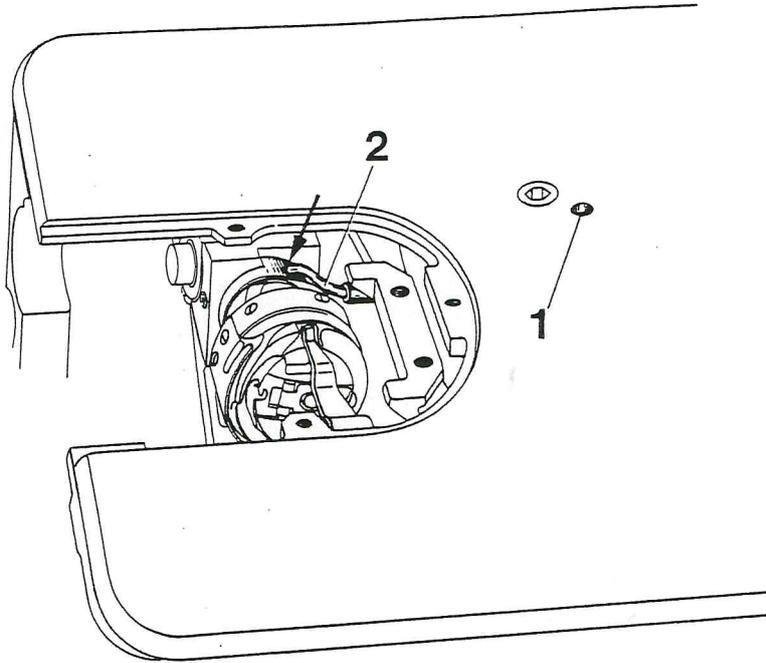
- 15.1 Portare la barra ago al suo PMS e infilare il calibro cilindrico nel foro "2" della flangia
- 15.2 Mettere un ago ed inserire la placca ago in posizione
- 15.3 Allentare le viti 1 del morsetto della barra ago
- 15.4 Regolare la barra ago, senza ruotarla, in altezza in modo da ottenere tra la punta dell'ago e la placca ago una distanza di 19mm
- 15.5 In questa posizione stringere le viti 1
- 15.6 Togliere nuovamente la placca ago

Regola: Quando il crochet è in contatto con l'anello di adduzione dell'olio, tra punta del crochet e centro della scanalatura dell'ago ci deve essere una distanza di 0,4mm (vedi fig. 16.0.2).



- 16.1 Posizionare la leva di ampiezza dello zig-zag su "0" e la leva di posizione dello zig-zag su "centro"
- 16.2 Inserire il crochet sul suo albero
- 16.3 Facendo attenzione che l'ago non tocchi il crochet portare la barra ago a 2mm dopo il suo PMI
- 16.4 Allentare la vite 1 dell'anello di adduzione dell'olio 2
- 16.5 Facendo attenzione che il crochet sia a contatto con l'anello di adduzione dell'olio, spostare l'anello con il crochet in modo che tra la punta del crochet ed il centro della scanalatura dell'ago ci sia una distanza di 0,4mm (vedi fig. 16.0.2)
- 16.6 In questa posizione stringere la vite 1
- 16.7 Eseguire un controllo (vedi regola)

Regola: Il tubetto dell'olio 2 deve infilarsi nel foro dell'anello di adduzione (vedi fig. 17.0.1)



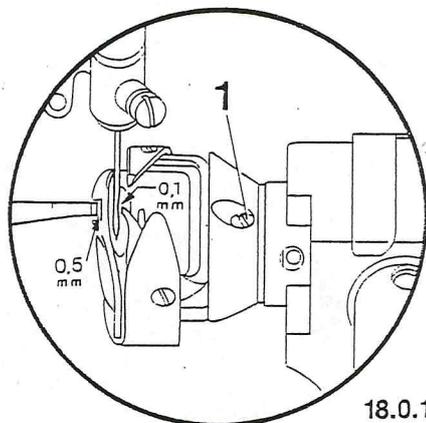
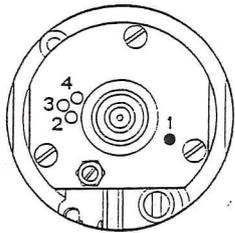
17.0.1

- 17.1 Allentare la vite 1
- 17.2 Portare il tubetto dell'olio 2 nel foro dell'anello di adduzione (vedi freccia fig. 17.0.1)
- 17.3 Stringere la vite 1

18 Fase del crochet e distanza tra crochet e ago

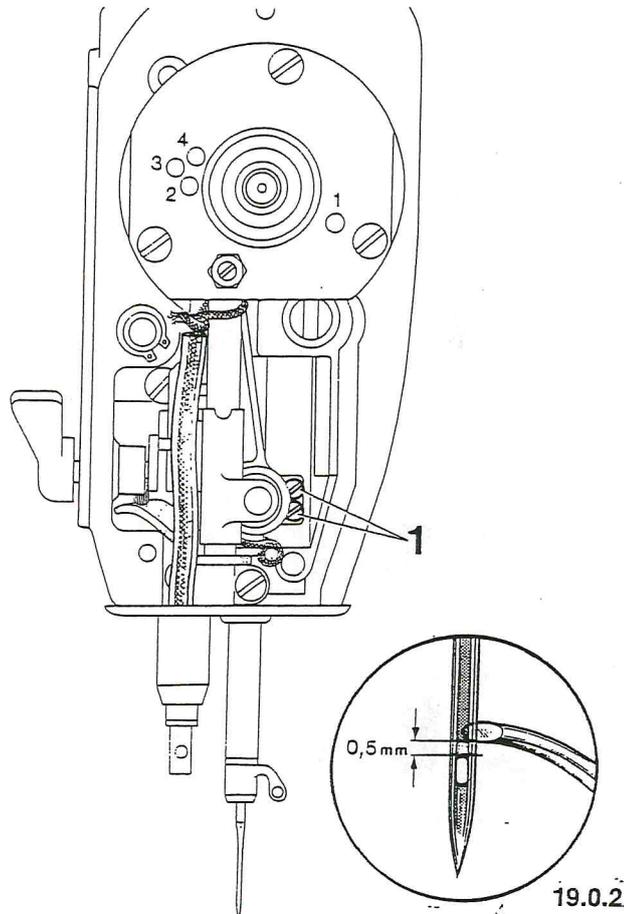
Regola: Regolando la posizione dello zig-zag sul "centro" e l'ampiezza su "0" e la barra ago a 2mm dopo il suo PMI (foro "1"), la punta del crochet deve essere circa a 0,1mm della scanalatura dell'ago

- 18.1 Facendo attenzione che l'ago non tocchi il crochet, portare la barra ago a 2,0mm dopo il suo PMI e in questa posizione bloccare la macchina inserendo il calibro cilindrico nel foro "1" della flangia
- 18.2 Posizionare la leva di ampiezza dello zig-zag su "0" e la leva di posizione su "centro"
- 18.3 Ruotare il crochet sul suo albero in modo che la punta del crochet si trovi in mezz'ora dietro l'ago
- 18.4 Facendo attenzione che il crochet non venga più ruotato, spostarlo assialmente in modo che tra punta del crochet e ago ci sia una distanza di 0,1mm
- 18.5 In questa posizione stringere la vite 1 accessibile del crochet
- 18.6 Avvitare il ferma cestello in modo che si trovi nell'incavo del cestello e tra il nasello del fermacestello ed il fondo dell'incavo ci sia una distanza di 0,5mm
- 18.7 Togliere il calibro cilindrico dalla flangia e stringere le due viti del crochet
- 18.8 Eseguire un controllo (vedi regola)



18.0.1

Regola: Regolando lo zig-zag a "0" e la posizione a "sinistra" e con la punta del crochet esattamente in mezzeria dell'ago, il bordo inferiore della punta del crochet deve essere 0,5mm sopra il bordo superiore della cruna dell'ago



19.0.1

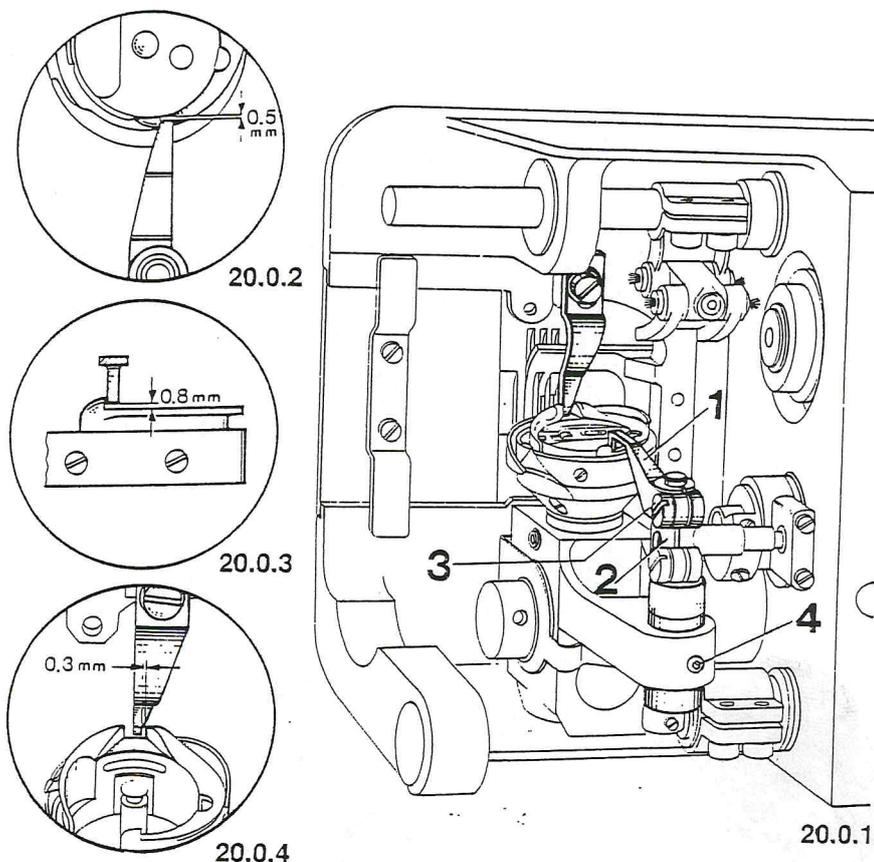
19.0.2

- 19.1 Posizionare la leva di posizione dello zig-zag a "sinistra" e la leva di ampiezza dello zig-zag a "0"
- 19.2 Ruotare il volantino finché la punta del crochet sia esattamente in mezzeria dell'ago
- 19.3 Allentare le due viti 1 del morsetto della barra ago
- 19.4 Posizionare la barra ago in altezza in modo che il bordo inferiore della punta del crochet sia a 0,5mm sopra il bordo superiore della cruna dell'ago
- 19.5 In questa posizione e facendo attenzione che la barra ago non venga ruotata, stringere le viti 1

20 Staccatore del cestello

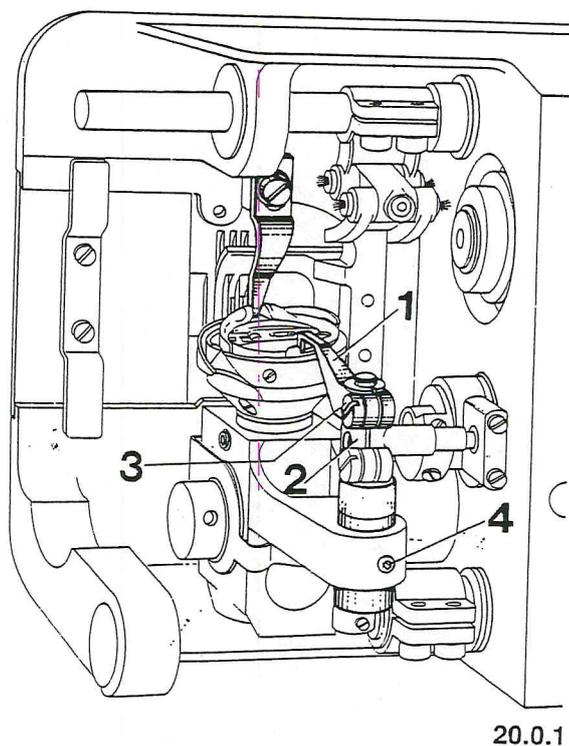
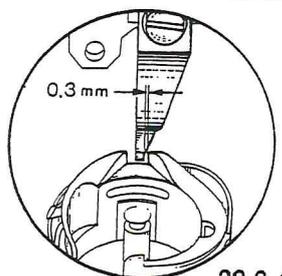
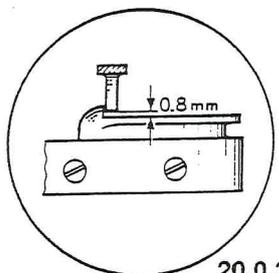
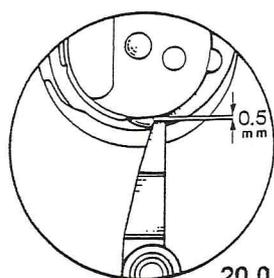
20.1 Posizione dello staccatore del cestello

Regola: Tra il nasello dello staccatore ed il bordo del cestello ci deve essere una distanza di circa 0,8mm (vedi fig. 20.0.3) Tra il bordo superiore dello staccatore ed il bordo interno del cestello ci deve essere una distanza di circa 0,5mm (vedi fig. 20.0.2) Inoltre, quando lo staccatore è al suo PM sinistro, il fermacestello deve essere a circa 0,3mm dal lato destro dell'incavo del cestello (vedi fig. 20.0.4)



- 20.1.1 Spingere lo staccatore del cestello 1 in modo che appoggi al dente del cestello
- 20.1.2 Spingere lo staccatore contro la biella 2 sottostante e stringere la vite 3 in modo che lo staccatore del cestello possa ruotare ancora sul suo albero
- 20.1.3 Allentare la vite 4 della bussola eccentrica dello staccatore
- 20.1.4 Ruotare la bussola eccentrica in modo che tra il bordo superiore del nasello dello staccatore e il bordo interno del cestello ci sia una distanza di circa 0,5mm (vedi fig. 20.0.2)
- 20.1.5 Facendo attenzione che la bussola non venga ruotata ulteriormente posizionare assialmente in modo che tra il nasello dello staccatore ed il bordo del cestello ci sia una distanza di circa 0,8mm (vedi fig. 20.0.3)

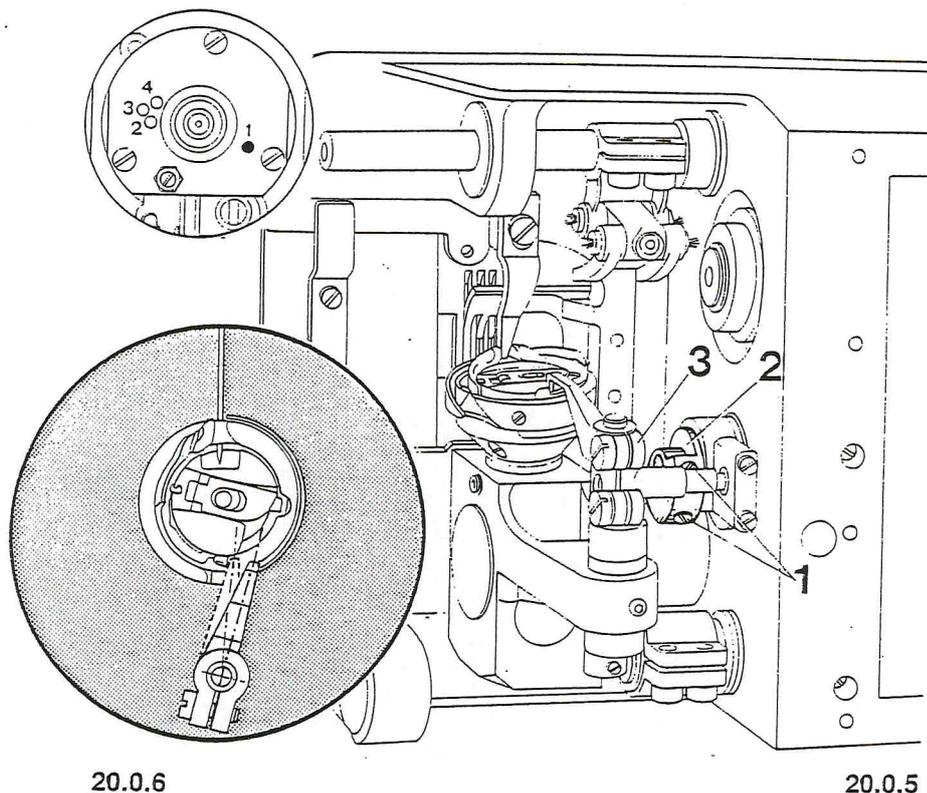
- 20.1.6 In questa posizione stringere la vite 4
- 20.1.7 Ruotando il volantino, portare lo staccatore al suo PM sinistro
- 20.1.8 Facendo attenzione che sia ancora appoggiato al dente del cestello, ruotare lo staccatore sul suo albero in modo che tra il lato destro dell'incavo del cestello e il fermacestello ci sia un passaggio per il filo di circa 0,3mm (vedi fig. 20.0.4)
- 20.1.9 In questa posizione e facendo attenzione che lo staccatore del cestello sia ancora appoggiato alla biella 2 sottostante, stringere la vite 3
- 20.1.10 Eseguire un controllo (vedi regola)



20.2 Movimento dello staccatore del cestello

NOV

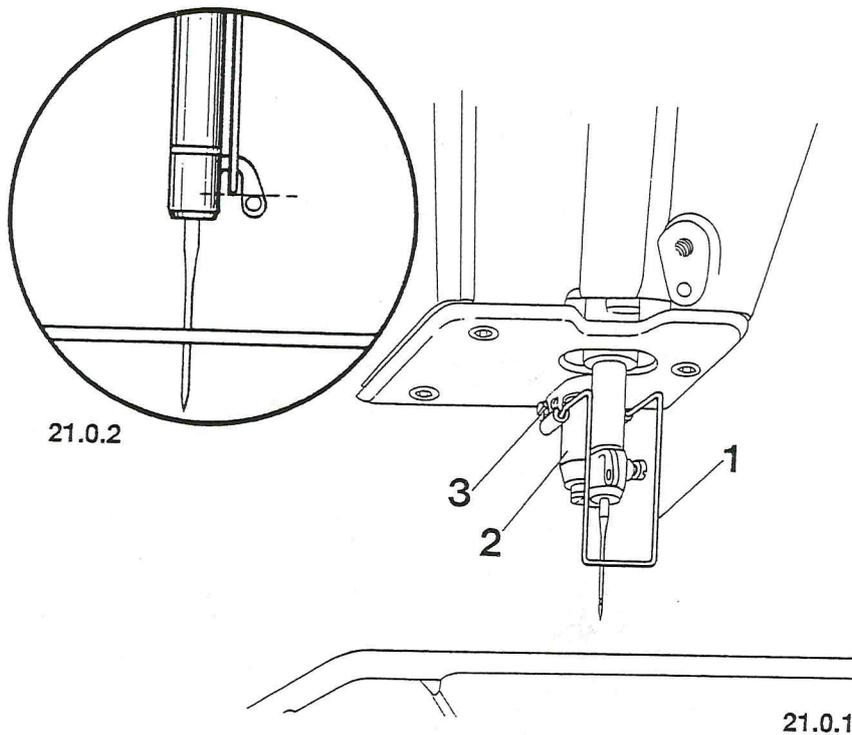
Regola: Con la barra ago a 2,0mm dopo il suo PMI (foro "1"), lo staccatore del cestello deve essere al suo PM destro (vedi fig. 20.0.6)



- 20.2.1 Allentare le tre viti 1 dell'eccentrico dello staccatore 2
- 20.2.2 Ristringere la vite centrale 1 in modo che l'eccentrico 2 ruoti con difficoltà sul suo albero
- 20.2.3 Portare la barra ago a 2,0mm dopo il suo PMI e bloccare la macchina inserendo il calibro cilindrico nel foro "1" della flangia
- 20.2.4 Per meglio identificare il PM inserire un piccolo cacciavite nella fessura del morsetto dello staccatore 3
- 20.2.5 Ruotare l'eccentrico dello staccatore 2 in modo che lo staccatore del cestello 3 sia al suo PM destro (vedi fig. 20.0.6)
- 20.2.6 Togliere il calibro cilindrico dalla flangia
- 20.2.7 Prima di tutto stringere la vite centrale 1 e quindi le altre due viti 1
- 20.2.8 Togliere il cacciavite dalla fessura del morsetto dello staccatore ed eseguire un controllo (vedi regola)

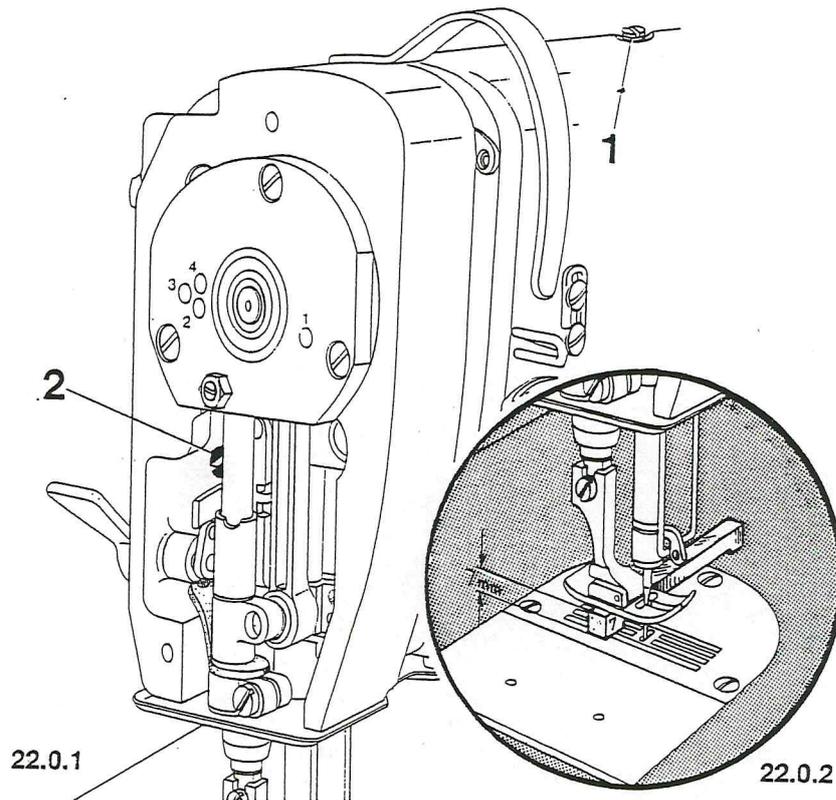
NOI

Regola: Con la barra ago al suo PMI, il bordo superiore del foro del passafilo deve essere alla stessa altezza del bordo inferiore del recuperafilo (vedi fig. 21.0.2)



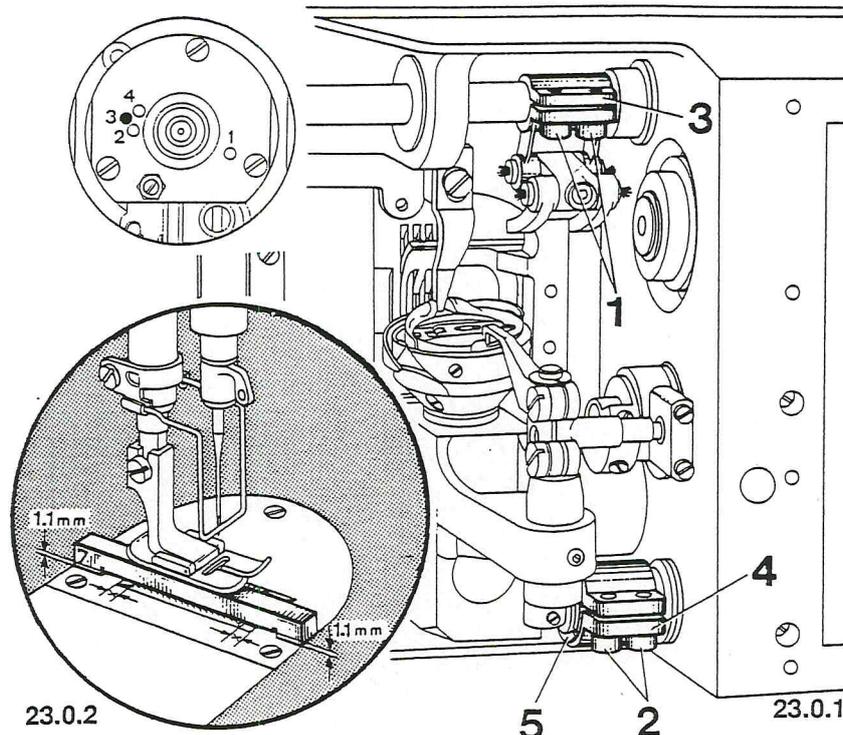
- 21.1 Montare il recuperafilo 1 sulla bussola 2 e fermarlo
- 21.2 Portare la barra ago al suo PMI
- 21.3 Spostare il recuperafilo 1 facendo attenzione che sia parallelo alla piastra base in modo che il suo bordo inferiore sia alla stessa altezza del bordo superiore del foro del passafilo
- 21.4 In questa posizione stringere la vite 3
- 21.5 Eseguire un controllo (vedi regola)

Regola: Con la levetta di sollevamento in posizione alta, il passaggio tra placca ago e piedino deve essere di 7mm



- 22.1 Montare griffa, placca ago e placca scorrevole
- 22.2 Facendo attenzione che la leva di ampiezza dello zig-zag sia su "0" e quella della posizione dello zig-zag sia su "centro", sollevare la leva manuale
- 22.3 Montare il piedino e mediante la levetta manuale di sollevamento abbassarlo sulla placca ago
- 22.4 Per mezzo della vite di regolazione 1 ridurre la pressione della barra del piedino finché lo stesso appoggi solo leggermente sulla placca
- 22.5 Inserire da dietro il calibro di regolazione da 7mm sotto il piedino in modo che il calibro arrivi ad essere sotto l'articolazione del piedino
- 22.6 Allentare la vite 2 del morsetto di sollevamento del premistoffa e alzare la leva manuale
- 22.7 Far entrare l'ago nel foro del piedino
- 22.8 Regolare il piedino in modo che l'ago si trovi esattamente nel centro del foro del piedino
- 22.9 In questa posizione spingere verso il basso il morsetto di sollevamento del premistoffa e stringere la vite 2
- 22.10- Eseguire un controllo (vedi regola)

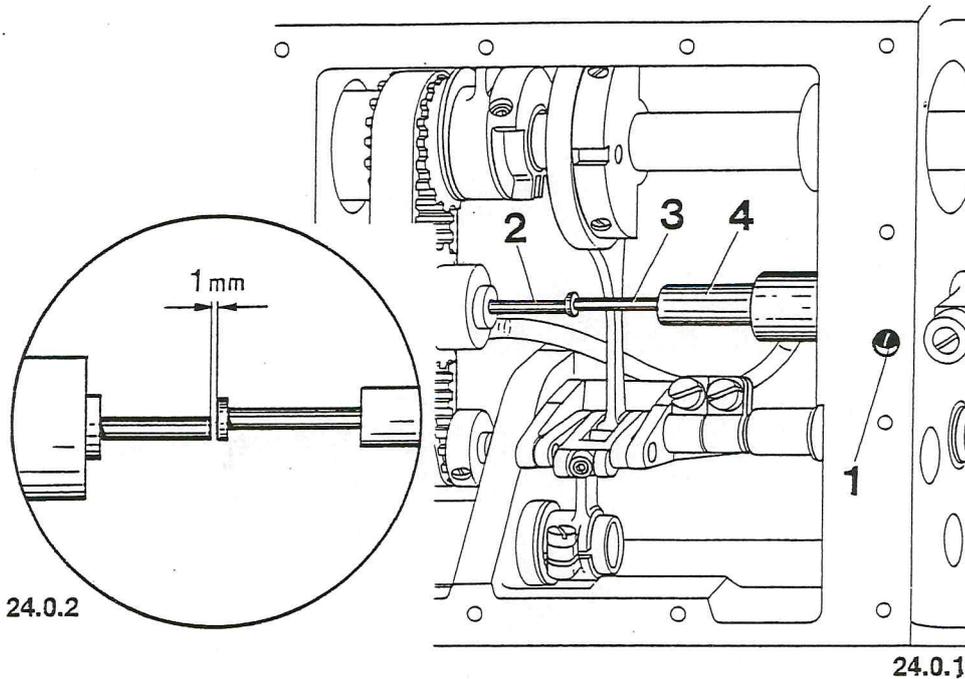
Regola: Con la lunghezza del punto a "0" e la barra ago 0,25mm dopo il suo PMS (foro "3") la griffa deve trovarsi al centro delle scanalature della placca ago e appoggiare per tutta la sua lunghezza sotto il calibro di regolazione (vedi fig. 23.0.2)



- 23.1 Portare la barra ago a 0,25mm dopo il suo PMS e inserire il calibro cilindrico nel foro "3" della flangia
- 23.2 Allentare le viti 1 e 2
- 23.3 Inserire il calibro di regolazione in altezza della griffa sotto il piedino in modo che l'incavo sia rivolto verso il basso e il bordo anteriore sia in corrispondenza con il bordo della placca ago
- 23.4 Per mezzo della leva manuale far appoggiare il piedino al calibro
- 23.5 Spingere verso l'alto il supporto della griffa, posizionare la griffa al centro delle scanalature della placca ago e mantenerlo in questa posizione
- 23.6 Ruotando la manovella di sollevamento della griffa 3 portare la griffa a contatto con il calibro e stringere leggermente una vite 1
- 23.7 Ruotare la bussola 5 posta sotto la manovella di trasporto orizzontale 4 in modo che la griffa appoggi per tutta la sua lunghezza contro il calibro e quindi stringere leggermente una delle viti 2
- 23.8 Facendo attenzione che la griffa appoggi per tutta la sua lunghezza contro il calibro stringere le viti 1 e 2
- 23.9 Alzare la leva manuale, togliere il calibro da sotto il piedino e il calibro cilindrico dalla flangia
- 23.10 Eseguire un controllo (vedi regola)

Regola: Tra il pistoncino di comando 2 dell'interuttore centrifugo e l'asta 3 della valvola di chiusura dell'olio ci deve essere un gioco di 1mm (vedi fig. 24.0.2)

Nota: Se la macchina è in funzione da molto tempo si consiglia di aggiungere circa 130cmc di olio nuovo Pfaff N° 280-1-120 144 con viscosità di 16,0mmq/s a 50°C e una densità di 0,87Kg/dmc prima di chiudere la scatola degli ingranaggi. Cambiando l'olio sostituire anche le due spugnette di lubrificazione N° 91-168 383-05 e N°91-168 384-05



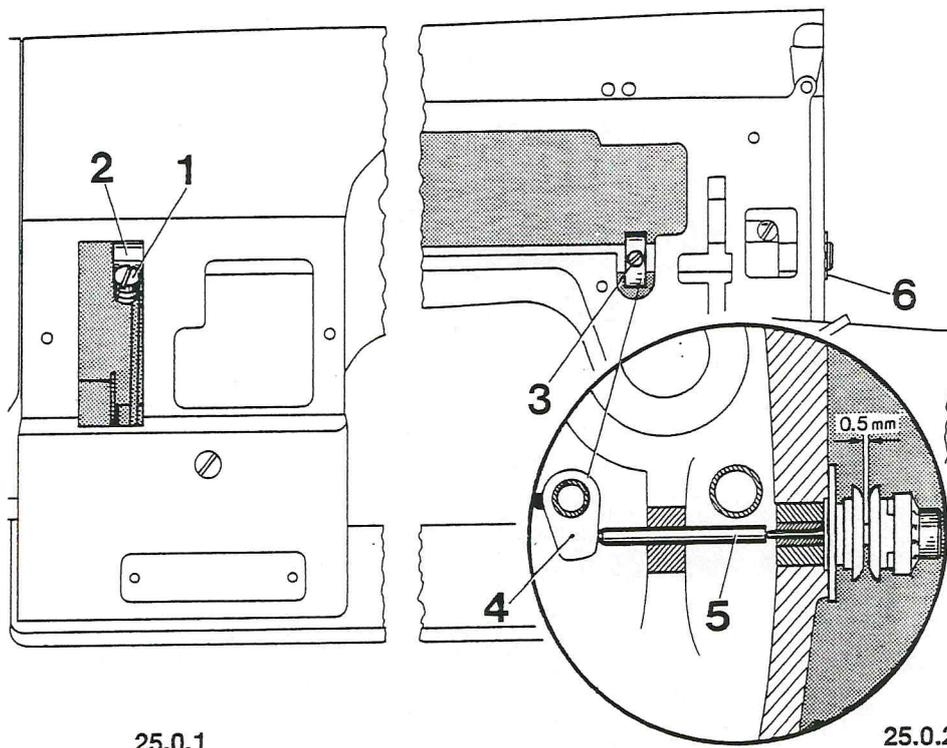
24.0.1

24.0.2

- 24.1 Allentare la vite 1 della valvola di chiusura dell'olio
- 24.2 Spingere fino al fermo il pistoncino di comando 2 dentro l'interuttore centrifugo
- 24.3 Premere l'asta 3 dentro la valvola di chiusura 4 fino a percepire una lieve resistenza
- 24.4 Spostare la valvola di chiusura 4 fino ad ottenere una distanza di 1mm tra il pistoncino di comando 2 e l'asta della valvola 3 (vedi fig. 24.0.2)
- 24.5 In questa posizione stringere la vite 1
- 24.6 Sistemare la spugnetta nella scatola degli ingranaggi in modo che la nervatura verticale della fusione sia in corrispondenza con la fessura più piccola della spugnetta
- 24.7 Pulire bene la superficie di appoggio della scatola degli ingranaggi e la guarnizione del coperchio e avvitarlo
- 24.8 Stringere le viti incrociandole con regolarità
- 24.9 Eseguire un controllo (vedi regola)

- 25 Apertura della tensione del filo superiore
(Questa regolazione non vale per macchine con dispositivo rasafilo -900)

Regola: Con la leva manuale in posizione alta i due dischi di tensione devono avere una distanza di almeno 0,5mm (vedi fig. 25.0.2)



- 25.1 Sul retro della macchina svitare le quattro viti di tenuta del coperchio del braccio e spostare quest'ultimo
- 25.2 Abbassare il piedino sulla placca ago per mezzo della leva manuale
- 25.3 Allentare la vite 1 della manovella di congiunzione 2 della leva di apertura e spingere in basso fino in battuta la barra di congiunzione
- 25.4 Portare la barra ago al suo PMI
- 25.6 Far appoggiare il piedino nella cavità del calibro per mezzo della leva manuale
- 25.7 Allentare le viti 3 della camma di apertura della tensione 4
- 25.8 Spostare lateralmente la camma dell'apertura della tensione 4 sul suo albero in modo che venga a trovarsi esattamente di fronte alla spina dell'apertura della tensione
- 25.9 Ruotare la leva manuale verso l'alto fino a percepire una leggera resistenza

- 25.10 In questa posizione portare la camma dell'apertura della tensione 4 a contatto con la spina 5 e stringere la vite 3
- 25.11 Togliere il calibro della griffa da sotto il piedino e far appoggiare di nuovo il piedino sulla placca ago
- 25.12 Facendo attenzione che l'anello di sicurezza 6 sia appoggiato alla fusione e contemporaneamente la manovella 2 sia anch'essa a contatto con la fusione, stringere la vite 1
- 25.13 Eseguire un controllo (vedi regola)
- 25.14 Montare la placca frontale
- 25.15 Il coperchio del braccio sul retro della macchina rimane ancora spostato

26 Lubrificazione dell'eccentrico dello zig-zag

26.1 Riempire la scatola dell'eccentrico dello zig-zag con circa 100cmc di olio

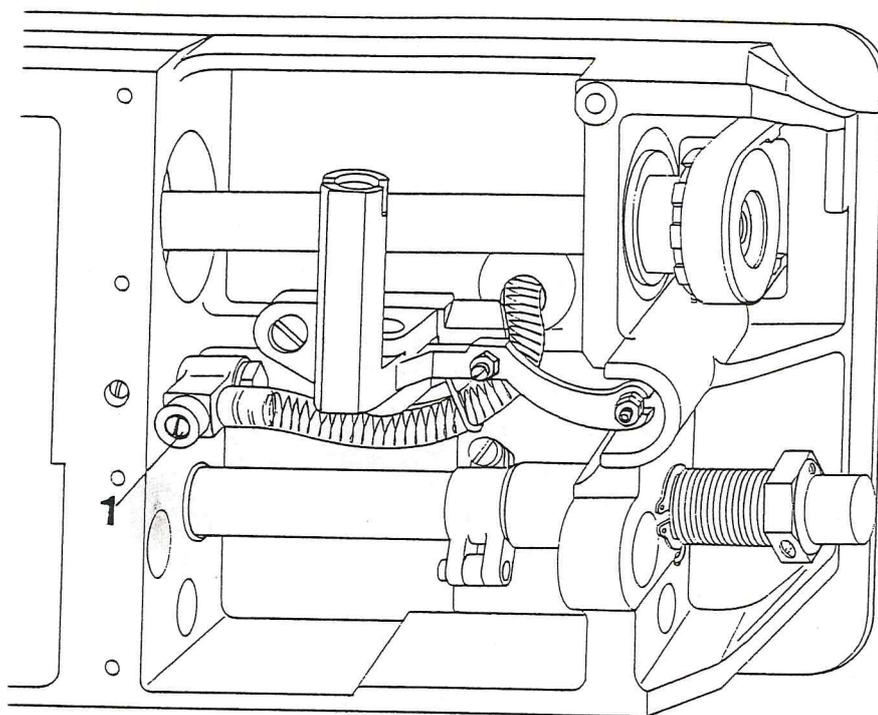
Nota: Usare solo olio con viscosità di 16,0mmq/s a 50°C ed una densità di 0,87Kg/dmc. Viene consigliato olio Pfaff N° 280-1-120 144

Per ulteriori rabbocchi l'olio per l'eccentrico dello zig-zag viene introdotto contemporaneamente attraverso il foro contenitore dell'olio del crochet. Deve in ogni caso essere aggiunto tanto olio fino a quando il livello nella spia di controllo non abbia raggiunto il riferimento superiore

26.2 Pulire bene la superficie di appoggio della fusione della scatola dell'eccentrico dello zig-zag e la guarnizione del coperchio

26.3 Facendo attenzione che lo stoppino per la lubrificazione della barra ago si trovi ancora nel foro della piastra della guarnizione, avvitare il coperchio

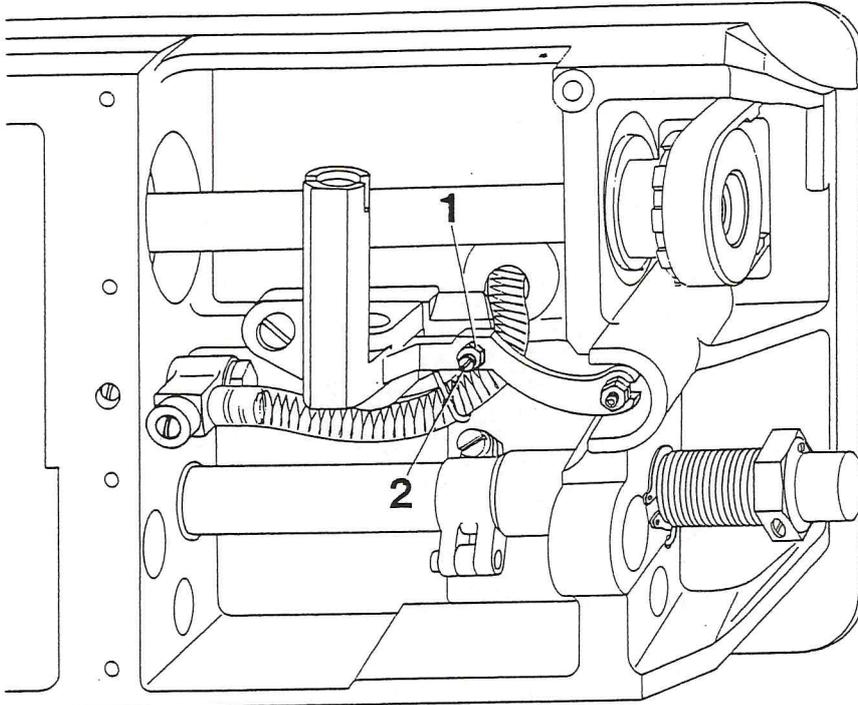
Regola: Azionando la macchina alla massima velocità per 10 secondi, sulla carta bianca appoggiata sull'apertura della placca ago, deve apparire una sottile traccia d'olio



27.0.1

- 27.1 Controllare il livello dell'olio, eventualmente aggiungere dell'olio con una viscosità di 16,0mmq/s a 50°C con una densità di 0,87Kg/dmc fino al riferimento superiore. Consigliato olio Pfaff N° 280-1-120 144
- 27.2 Avvitare completamente la vite di regolazione 1 della valvola di chiusura dell'olio e svitarla quindi di $\frac{1}{2}$ giro
- 27.3 Azionare la macchina e lasciarla girare per circa 1 minuto
- 27.4 Svitare placca ago e griffa e togliere l'ago dalla barra ago
- 27.5 Appoggiare un pezzo di carta bianca sull'apertura della placca ago
- 27.6 Far funzionare la macchina alla massima velocità per circa 10 secondi, in corrispondenza della slitteria del crochet dovrà apparire una sottile traccia d'olio
- 27.7 Se l'alimentazione dell'olio risultasse eccessiva avvitare leggermente la vite di regolazione 1, in caso contrario svitarla opportunamente
- 27.8 Eseguire un controllo (vedi regola)
- 27.9 Riavvitare griffa e placca ago
- 27.10 Rimontare l'ago sulla barra ago

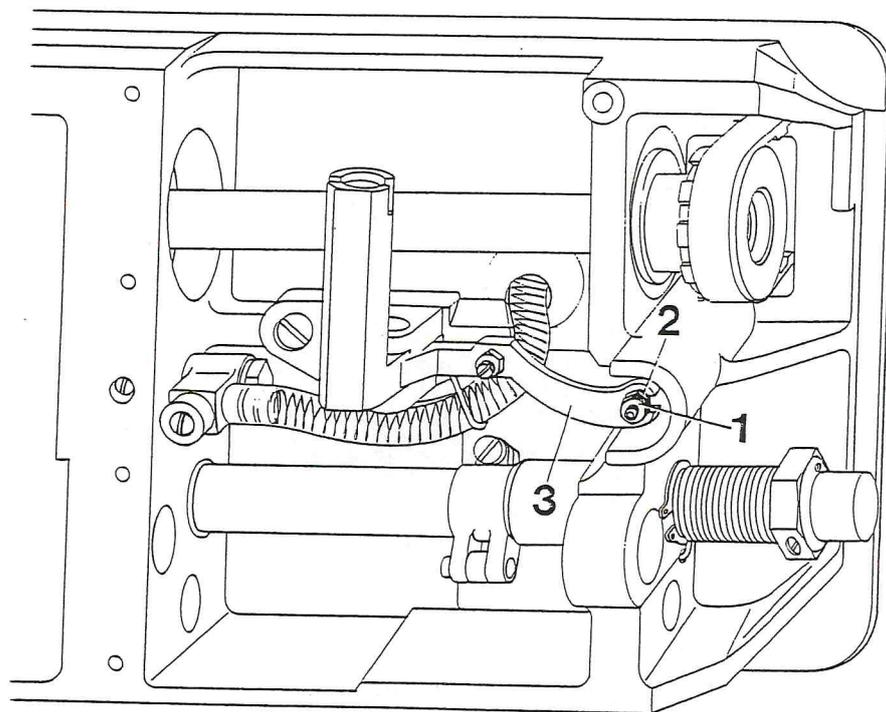
Regola: Azionando la ginocchiera a fondo, la leva manuale alza-piedino deve abbassarsi per gravità e alzare il piedino di circa 7mm dalla placca ago



28.0.1

- 28.1 Infilare il calibro della griffa sotto il piedino, in modo che la fessura sia rivolta verso la placca ago
- 28.2 Per mezzo della leva manuale far appoggiare il piedino sul calibro
- 28.3 Allentare il controdado 1 e svitare di qualche giro la vite di fermo 2
- 28.4 Azionare la ginocchiera verso destra fino a percepire la battuta senza che il piedino venga sollevato dal calibro
- 28.5 Trattenendola in questa posizione, avvitare completamente la vite di fermo 2, svitarla poi di un giro e bloccarla definitivamente stringendo il controdado 2
- 28.6 Togliere il calibro della griffa da sotto il piedino
- 28.7 Eseguire un controllo (vedi regola)

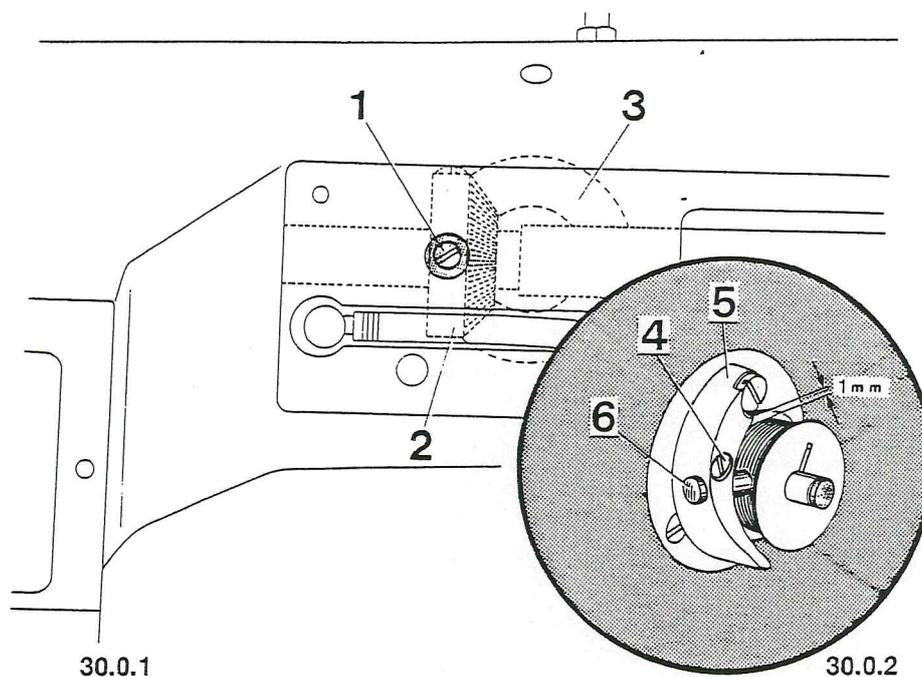
Regola: Azionando leggermente la ginocchiera tra il dado 2 e la forcella 3 ci deve essere un gioco percettibile



29.0.1

- 29.1 Allentare il conrodado 1 e il dado 2
- 29.2 Ruotare il dado 2 in modo che azionando leggermente la ginocchiera, tra il dado 2 e la forcella 3 ci sia un gioco percettibile
- 29.3 Stringere il dado 2 con il controdado 1
- 29.4 Eseguire un controllo (vedi regola)

Regola: Con l'avvolgispola inserito, l'alberino medesimo deve essere trascinato con sicurezza; con l'avvolgispola disinserito il disco di frizione 3 non deve appoggiare sulla ruota motrice 2. Inoltre l'avvolgispola deve disinnescarsi automaticamente quando il riempimento è a circa 1mm dal bordo della spolina (vedi fig. 30.0.2)

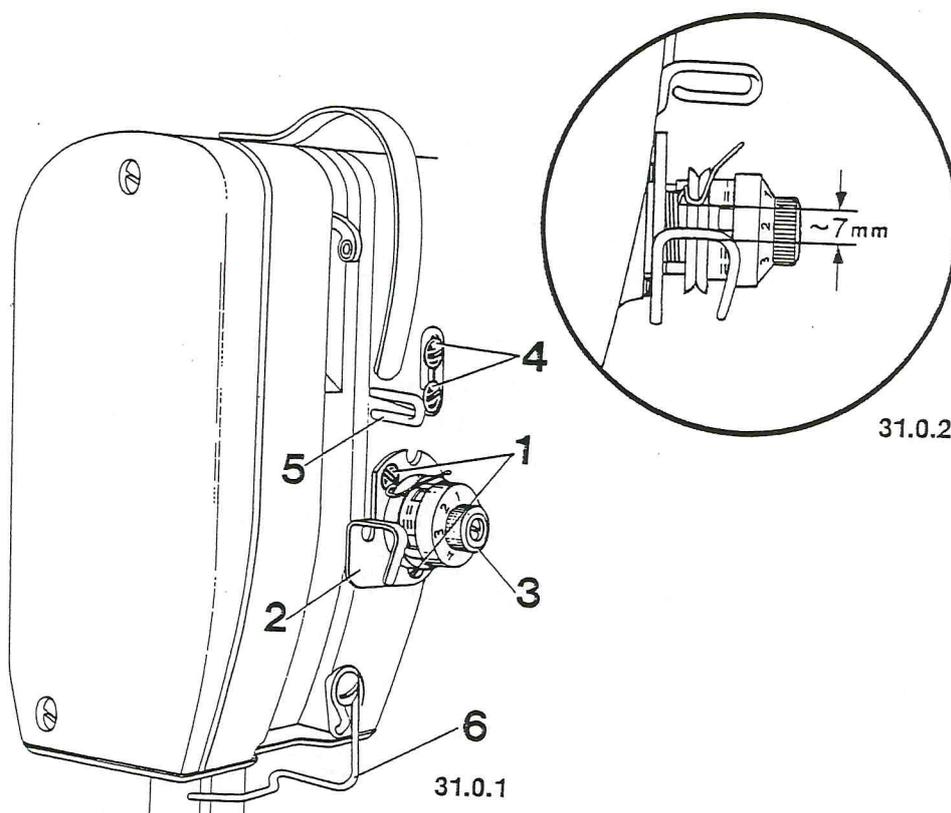


- 30.1 Alzare la leva manuale ed innestare l'avvolgispola
- 30.2 Allentare entrambe le viti 1 della ruota motrice 2
- 30.3 Posizionare la ruota motrice 2 così vicino al disco di frizione 3 in modo che con l'avvolgispola inserito, l'alberino del medesimo venga sicuramente trascinato e che con l'avvolgispola disinserito il disco di frizione 3 non tocchi la ruota motrice 2
- 30.4 Stringere le due viti 1
- 30.5 Inserire una spolina vuota sull'alberino dell'avvolgispola, infilare la macchina per l'avvolgimento della spolina e quindi azionarla
- 30.6 Allentare la vite 4 del comando dell'avvolgispola 5
- 30.7 Posizionare il perno 6 per fissare il giusto limite di riempimento, se è eccessivo spostarlo verso destra, in caso contrario spostarlo opportunamente verso sinistra
- 30.8 Dopo la regolazione stringere la vite 4
- Nota: Nel caso di avvolgimento irregolare spostare adeguatamente la staffa guidafile sulla macchina
- 30.9 Eseguire un controllo (vedi regola)
- 30.10 Infine avvitare il coperchio del braccio con le quattro viti di tenuta

31 Molla tendifilo e regolatore della cessione del filo

Regola: Il movimento della molla tendifilo deve finire, quando la punta dell'ago entra nel materiale (circa 7,0mm di corsa)

Nota: Per motivi di natura tecnica può essere necessario che la corsa della molla tendifilo sia ridotta o aumentata



- 31.1 Allentare le due viti 1 della placca del supporto della tensione 2 in modo che la tensione 3 ruoti nella placca del supporto
- 31.2 Ruotare la tensione 3 in modo che la corsa della molla del tendifilo risulti di 7mm
- 31.3 In questa posizione stringere in modo uguale le due viti 1 della placca del supporto della tensione 2
- 31.4 Eseguire un controllo (vedi regola)
- 31.5 Allentare le due viti 4 del regolatore di cessione del filo 5
- 31.6 Spostare verso l'alto il regolatore del filo 5 fino al fermo
- 31.7 In questa posizione stringere le due viti 4 (La regolazione del regolatore del filo dipende dal materiale e dal filato e deve essere effettuata in base ai risultati di cucitura ed eventualmente regolata più in basso)
- 31.8 Montare il passafilo 6

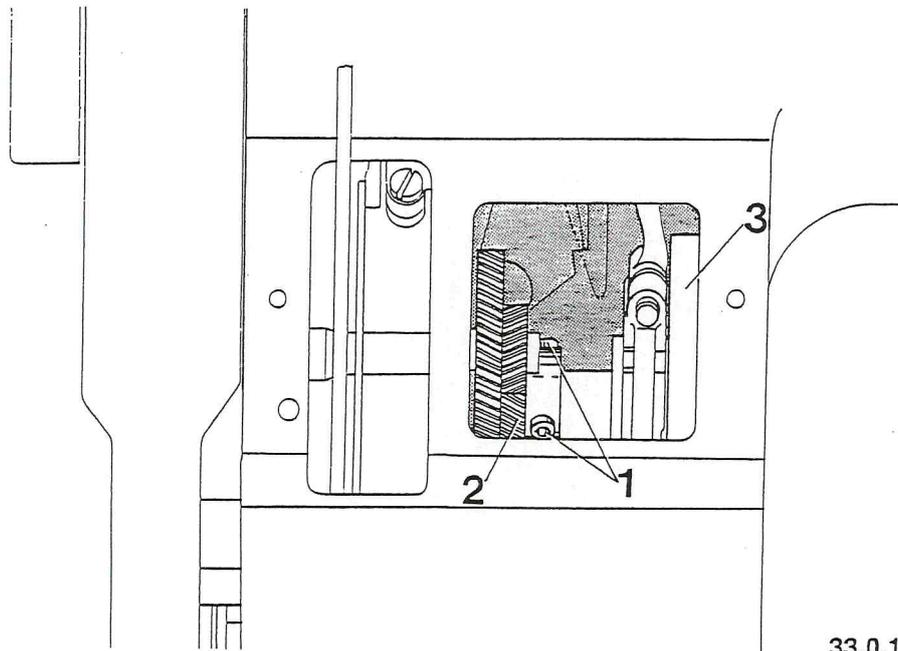
32 Pressione del piedino

32.1 Infilare la macchina, mettere il materiale sotto il piedino e abbassarlo

32.2 Ruotando la vite di regolazione 1 (vedi fig. 21.0.1) regolare la pressione sulla barra premistoffa in modo che, alla massima velocità di cucitura, il materiale venga trasportato con sicurezza

33 Movimento dello zig-zag

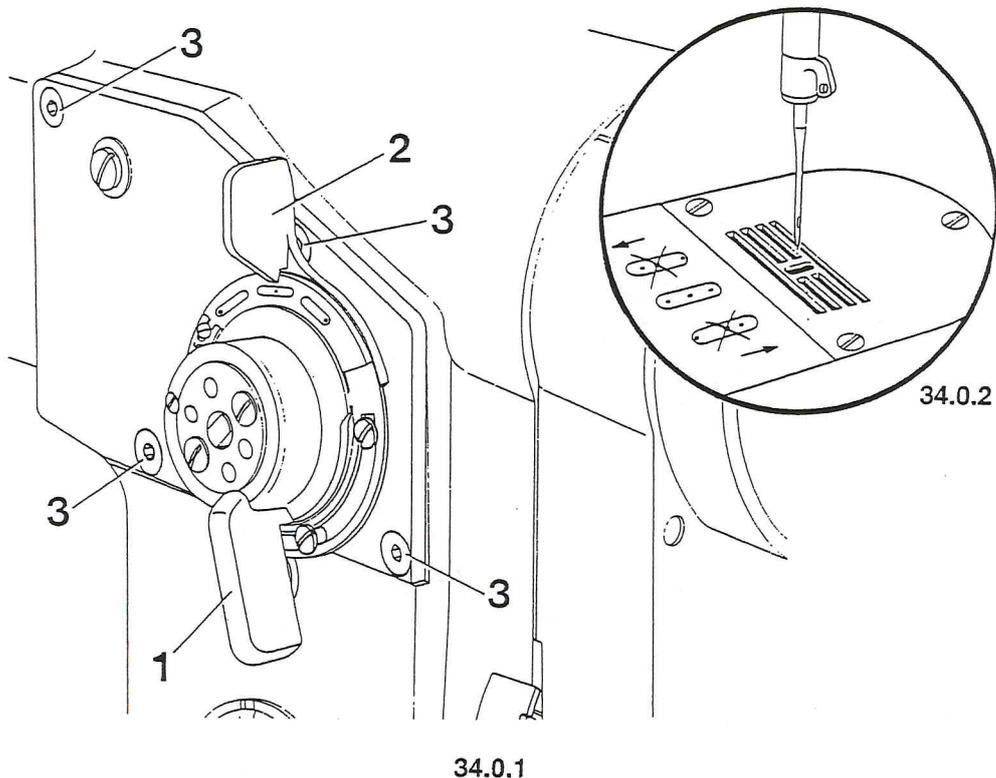
Regola: Il movimento laterale della barra ago deve essere finito quando l'ago trapassa il tessuto.
(Eseguire il controllo con l'ampiezza dello zig-zag sul massimo.)



33.0.1

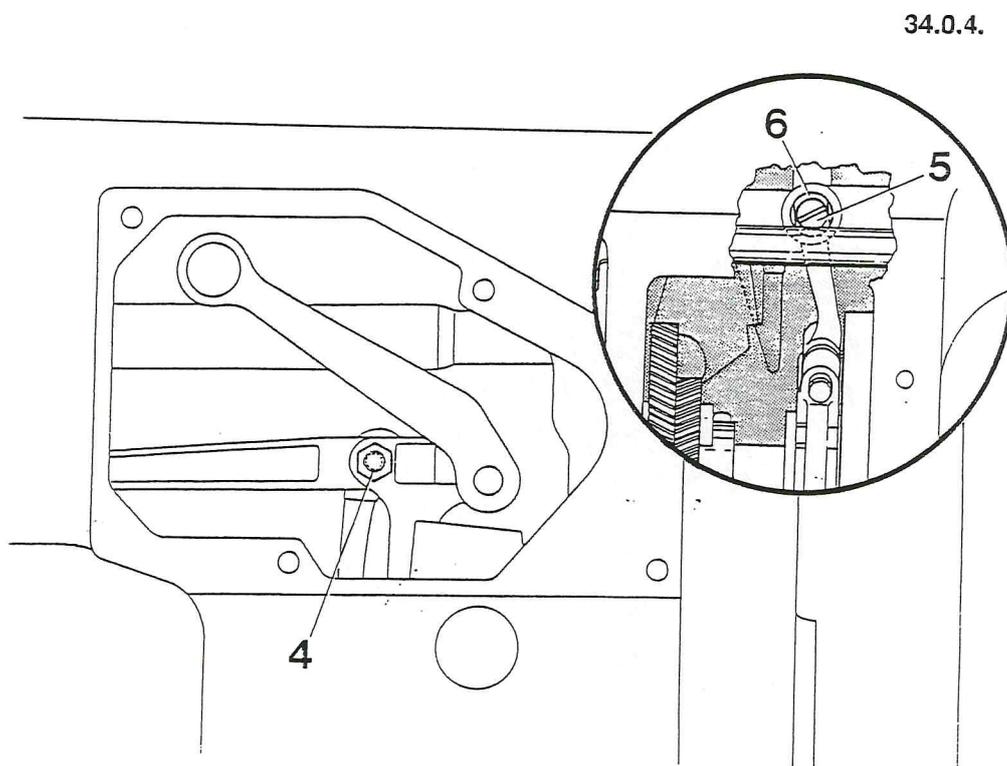
- 33.1 Svitare il carter di copertura della scatola della camma dello zig-zag
- 33.2 Regolare lo zig-zag sul massimo
- 33.3 Allentare le due viti 1 dell'ingranaggio 2
- 33.4 Ruotare la camma 3 dello zig-zag, in modo che quando l'ago entra nel tessuto il movimento laterale della barra ago sia terminato
- 33.5 In questa posizione stringere le due viti 1 dell'ingranaggio. Fare attenzione che l'ingranaggio 2, sul lato interno sinistro, e che la camma 3 dello zig-zag, sul lato interno destro, siano in battuta, in modo che non ci sia gioco lateralmente
- 33.6 Eseguire il controllo (vedi regola)

Regola: Con l'ampiezza dello zig-zag regolata sul "massimo", la posizione dei fori sinistro e destro dell'ago devono essere alla stessa distanza dal foro centrale dell'ago (vedi fig. 34.0.2)



- 34.1 Regolare l'ampiezza dello zig-zag sul massimo (fig. 34.0.1)
- 34.2 Posizionare un pezzo di carta bianca sulla placca ago
- 34.3 Ruotando il volantino nel senso normale di marcia lasciare che l'ago trapassi la carta per una serie intera di cucitura
- 34.4 Tenere la carta e ruotare il volantino fino a che l'ago, che arriva dal suo PMI, sia leggermente sopra la carta
- 34.5 Posizionare la leva di regolazione 2 su "centro" e la leva di regolazione 1 dello zig-zag su "0"
- 34.6 Ruotando il volantino nel senso di marcia lasciare che la punta dell'ago fori nuovamente la carta. Questo foro deve essere nel centro tra i due fori esterni (vedi fig. 34.0.2)
- 34.7 Se ciò non dovesse avvenire, svitare le quattro viti 3 (fig. 34.0.1) della piastra di regolazione dello zig-zag e togliere la piastra

- 34.8 Allentare il controdado 4 (fig. 34.0.3)
- 34.9 Riavvitare la piastra di regolazione dello zig-zag con due viti
- 34.10 Allentare la vite di tenuta 5 (fig. 34.0.4)
- 34.11 Ruotare la bussola eccentrica 6, in modo da ottenere la "simmetria del punto" regolata precedentemente
- 34.12 Stringere a fondo la vite di tenuta 5
- 34.13 Svitare ancora la piastra dello zig-zag
- 34.14 Stringere il controdado 4 e fissare a fondo la vite di tenuta 5 con un cacciavite.
- 34.15 Pulire la piastra dello zig-zag e la sua superficie di appoggio sulla testa della macchina, inserire lo stoppino e quindi avvitarlo
- 34.16 Eseguire il controllo (vedi regola)



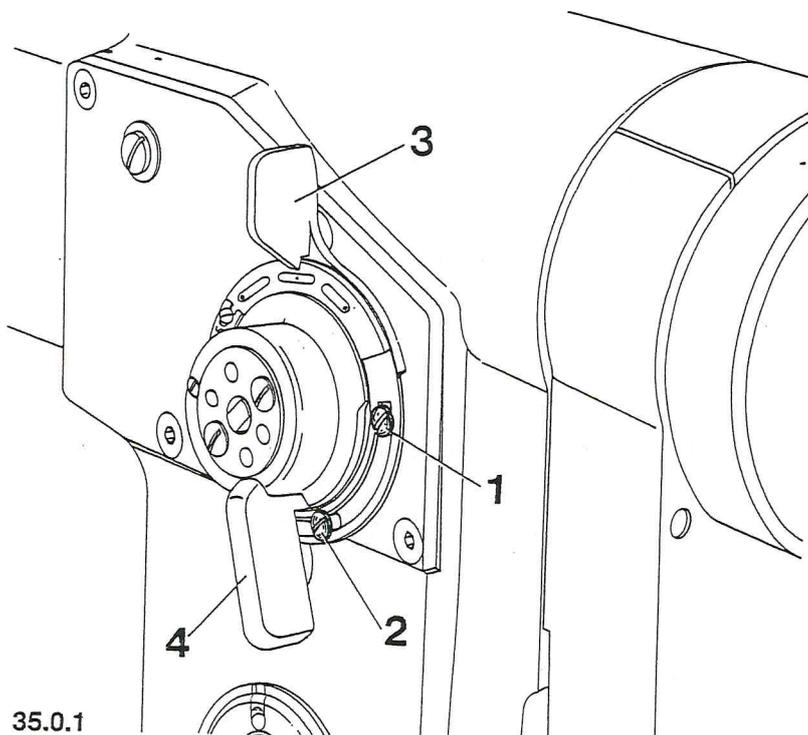
34.0.3

34.0.4.

35 Leva di posizionamento dell'ago

35.1 Limitazione della posizione sinistra dell'ago

Regola: Nella posizione "sinistra" dell'ago, il foro fatto dall'ago, con l'ampiezza dello zig-zag regolata su "0", deve coincidere con il foro più esterno fatto dall'ago, con l'ampiezza dello zig-zag regolata sul "massimo"



35.0.1

- 35.1.1 Allentare le due viti 1 e 2 per la limitazione del posizionamento dell'ago
- 35.1.2 Posizionare la leva di spostamento laterale del punto 3 su "centro" e la leva 4 per la regolazione dell'ampiezza dello zig-zag su "massimo"
- 35.1.3 Ruotare il volantino nel senso di marcia fino a che l'ago non sia al suo PMI dopo il foro esterno sinistro
- 35.1.4 Continuando ad azionare la leva 4 di regolazione dell'ampiezza dello zig-zag, posizionare verso sinistra la leva 3 di spostamento laterale del punto, fino a che l'ago non esegue più alcun movimento
- 35.1.5 In questa posizione portare la vite 1 in battuta verso l'alto e stringerla bene
La vite 2 rimane ancora allentata

35.2 Limitazione della posizione destra dell'ago

Regola: Nella posizione "destra" dell'ago, il foro fatto dall'ago, con la regolazione dell'ampiezza dello zig-zag su "0", deve coincidere con il foro più esterno fatto dall'ago, con la regolazione dell'ampiezza dello zig-zag sul "massimo"

- 35.2.1 Regolare la leva 3 di spostamento laterale del punto su "centro" e la leva 4 di regolazione dell'ampiezza dello zig-zag sul "massimo"
- 35.2.2 Ruotare il volantino nella direzione di rotazione normale, fino a che l'ago sia al suo PMI dopo il punto destro più esterno
- 35.2.3 Continuando ad azionare la leva 4 di regolazione dell'ampiezza dello zig-zag, posizionare verso destra la leva 3 di spostamento laterale del punto, fino a che l'ago non esegua più alcun movimento
- 35.2.4 In questa posizione portare la vite 2 fino in battuta e stringerla a fondo
- 35.3 Eseguire il controllo (vedi regola)