PFAFF® Industrial

337

JUSTIERANLEITUNG

Diese Justieranleitung hat für Maschinen ab nachfolgender Seriennummer Gültigkeit:
7 207 686 →

296-12-18 644/001
Justieranleitung dtsch. 06.09

Der Nachdruck, die Vervielfältigung sowie die Übersetzung - auch auszugsweise - aus PFAFF-Justieranleitungen ist nur mit unserer vorherigen Zustimmung und mit der Quellenangabe gestattet.

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG

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

Inhalt ..... Seite

13	**Justierung**	**5**
13.01	Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel	5
13.02	Abkürzungen	5
13.03	Erläuterung der Symbole	5
13.04	Justierung der Basismaschine	6
13.04.01	Stellung des Transporteurs quer zur Nährichtung	6
13.04.02	Stellung des Transporteurs in Nährichtung	7
13.04.03	Nadel zum Stichloch	8
13.04.04	Nadelhöhe (vorjustieren)	9
13.04.05	Obertransportpendel	10
13.04.06	Ober- und Untertransport-Schiebebewegung	11
13.04.07	Obertransporthub	12
13.04.08	Obertransport-Hebebewegung	13
13.04.09	Greiferabstand, Schlingenhub, Nadelhöhe und Nadelschutz	14
13.04.10	Oberfaden-Spannungslösung	15
13.04.11	Fadenanzugsfeder	16
13.04.12	Spuler	17
13.04.13	Stoffdrückerfuß-Druck	18
13.05	Justierung der Fadenschneid-Einrichtung -900/51	19
13.05.01	Steuerkurve (vorjustieren)	19
13.05.02	Steuerhebel-Höhe	20
13.05.03	Steuerbolzen	21
13.05.04	Einschaltmagnet	22
13.05.05	Steuerbolzen-Höhe	23
13.05.06	Vorderer Umkehrpunkt des Fadenfängers	24
13.05.07	Seitliches Ausrichten des Fadenfängers	25
13.05.08	Steuerkurve (nachjustieren)	26
13.05.09	Messer	27

Inhalt ..... Seite

13.05.10 Oberfaden-Spannungsauslösung 28

13.05.11 Schneidprobe 29

13.06 Parametereinstellungen 30

13.06.01 Liste der Parameter 30

14 Stromlaufpläne 31

13 Justierung



Alle Hinweise aus dem **Kapitel 1 Sicherheit** der Betriebsanleitung sind zu beachten! Insbesondere ist darauf zu achten, dass alle Schutzeinrichtungen nach der Justierung wieder ordnungsgemäß montiert sind, siehe **Kapitel 1.06 Gefahrenhinweise** der Betriebsanleitung!



Wenn nicht anders beschrieben, ist die Maschine vor allen Justierarbeiten vom elektrischen Netz zu trennen!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

Hinweise zur Justierung

Alle Justierungen dieser Anleitung beziehen sich auf eine komplett montierte Maschine und dürfen nur von entsprechend ausgebildetem Fachpersonal ausgeführt werden. Maschinenabdeckungen, die für Kontroll- und Justierarbeiten ab- und wieder anzuschrauben sind, werden im Text nicht erwähnt. Die Reihenfolge der nachfolgenden Kapitel entspricht der sinnvollen Arbeitsfolge bei komplett einzustellender Maschine. Werden nur einzelne Arbeitsschritte gezielt durchgeführt, sind immer auch die vor- und nachstehenden Kapitel zu beachten. Die in Klammern ( ) stehenden Schrauben und Muttern sind Befestigungen von Maschinenteilen, die vor dem Justieren zu lösen und nach dem Justieren wieder festzudrehen sind.

13.01 Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel

- 1 Satz Schraubendreher von 2 bis 10 mm Klingenbreite
- 1 Satz Schraubenschlüssel von 7 bis 14 mm Schlüsselweite
- 1 Satz Innensechskantschlüssel von 2 bis 6 mm
- 1 Metallmaßstab (Best.-Nr. 08-880 218-00)
- Schlingenhublehre (Best.-Nr. 61-111 600-01)
- Schraubklemme (Best.-Nr. 61-111 600-35)
- Obertransporthub-Lehre 7 mm (Best.-Nr. 61-111 633-61)

13.02 Abkürzungen

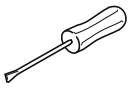
o.T. = oberer Totpunkt
u.T. = unterer Totpunkt

13.03 Erläuterung der Symbole

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



Hinweis, Information



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

13.04 Justierung der Basismaschine

13.04.01 Stellung des Transporteurs quer zur Nährichtung

Regel
Der Untertransporteur soll rechts und links im Stichplatten-Ausschnitt den gleichen Abstand haben.

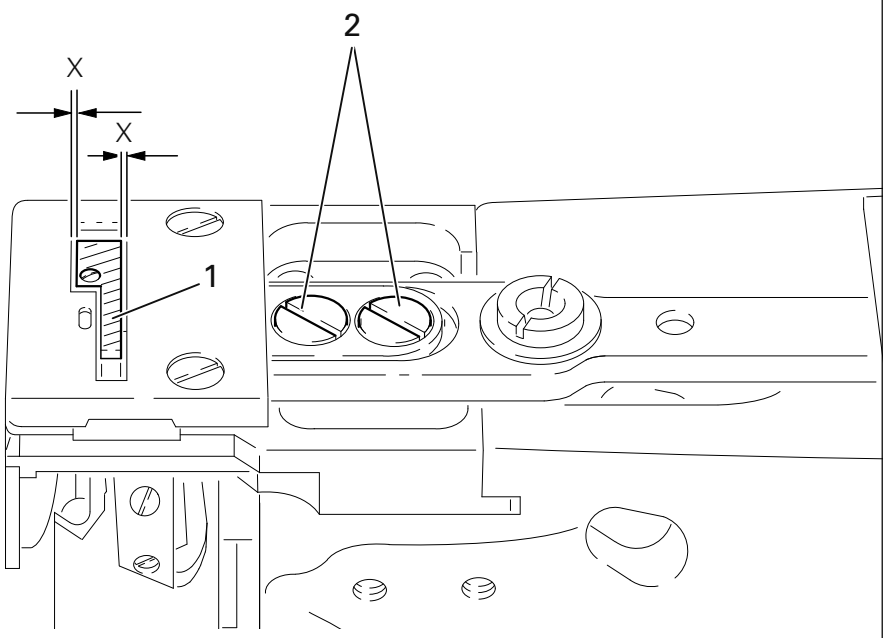
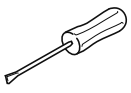


Fig. 13 - 01



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

13.04.02 Stellung des Transporteurs in Nährichtung

Regel
Bei größter Stichlängen-Einstellung soll der Untertransporteur **4** beim Vor- und Rückwärtstransport im Stichplatten-Ausschnitt vorne und hinten den gleichen Abstand haben.

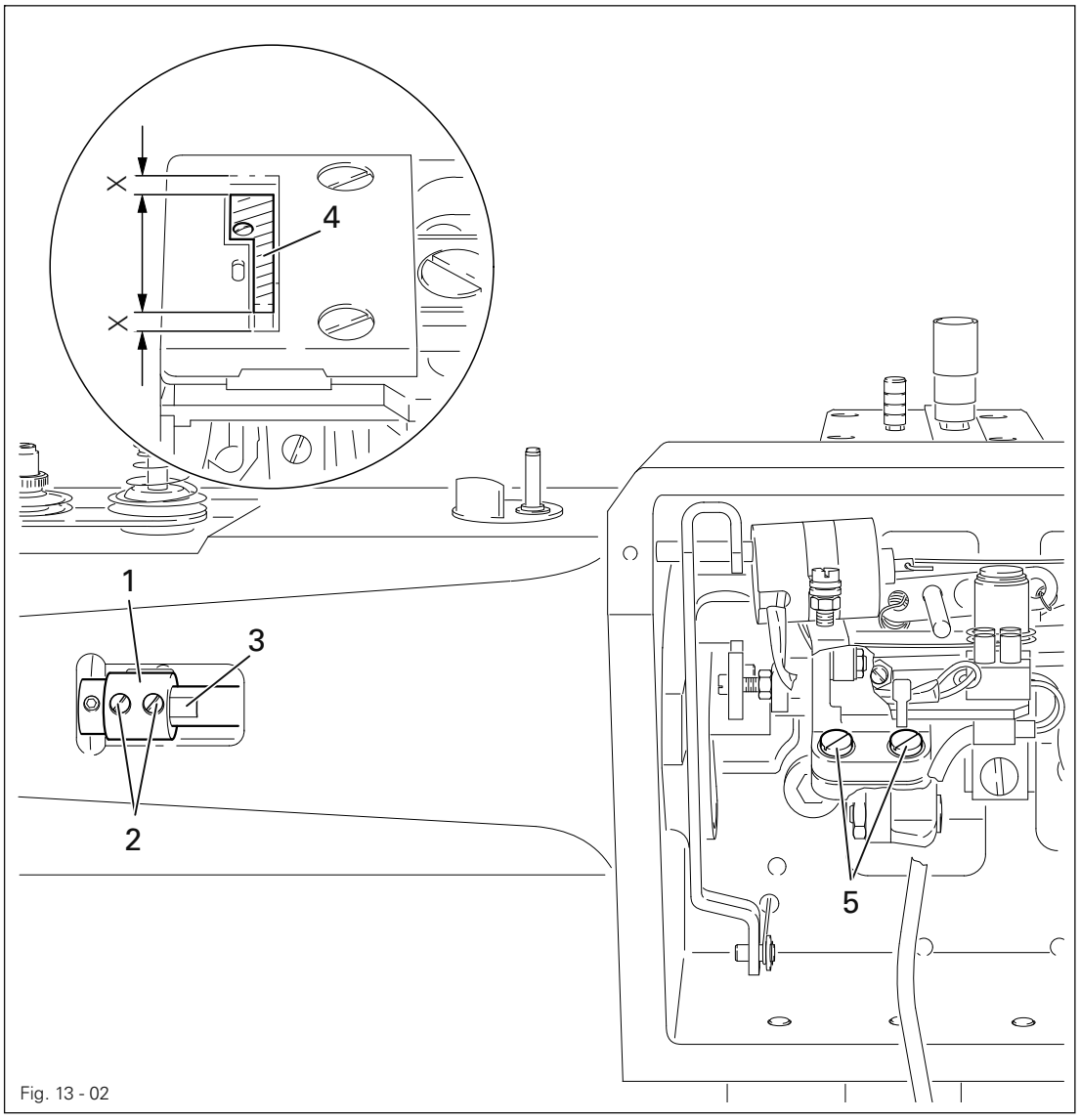
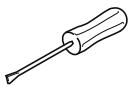


Fig. 13 - 02



- Größte Stichlänge einstellen.
- Klemmstück **1** (Schrauben **2)** auf der Klemmfläche **3** der Schiebewelle so weit wie möglich nach links stellen. Die Linke Schraube muß sich noch auf der Klemmfläche befinden.
- Untertransporteur **4** (Schrauben **5)** entsprechend der **Regel** verschieben.

13.04.03 Nadel zum Stichloch

Regel

1. In Nährichtung soll zwischen Nadelmitte und der vorderen Innenkante des Stichloches ein Abstand von ca. **0,7 mm** bestehen.
2. Quer zur Nährichtung soll die Nadel mittig im Stichloch stehen.

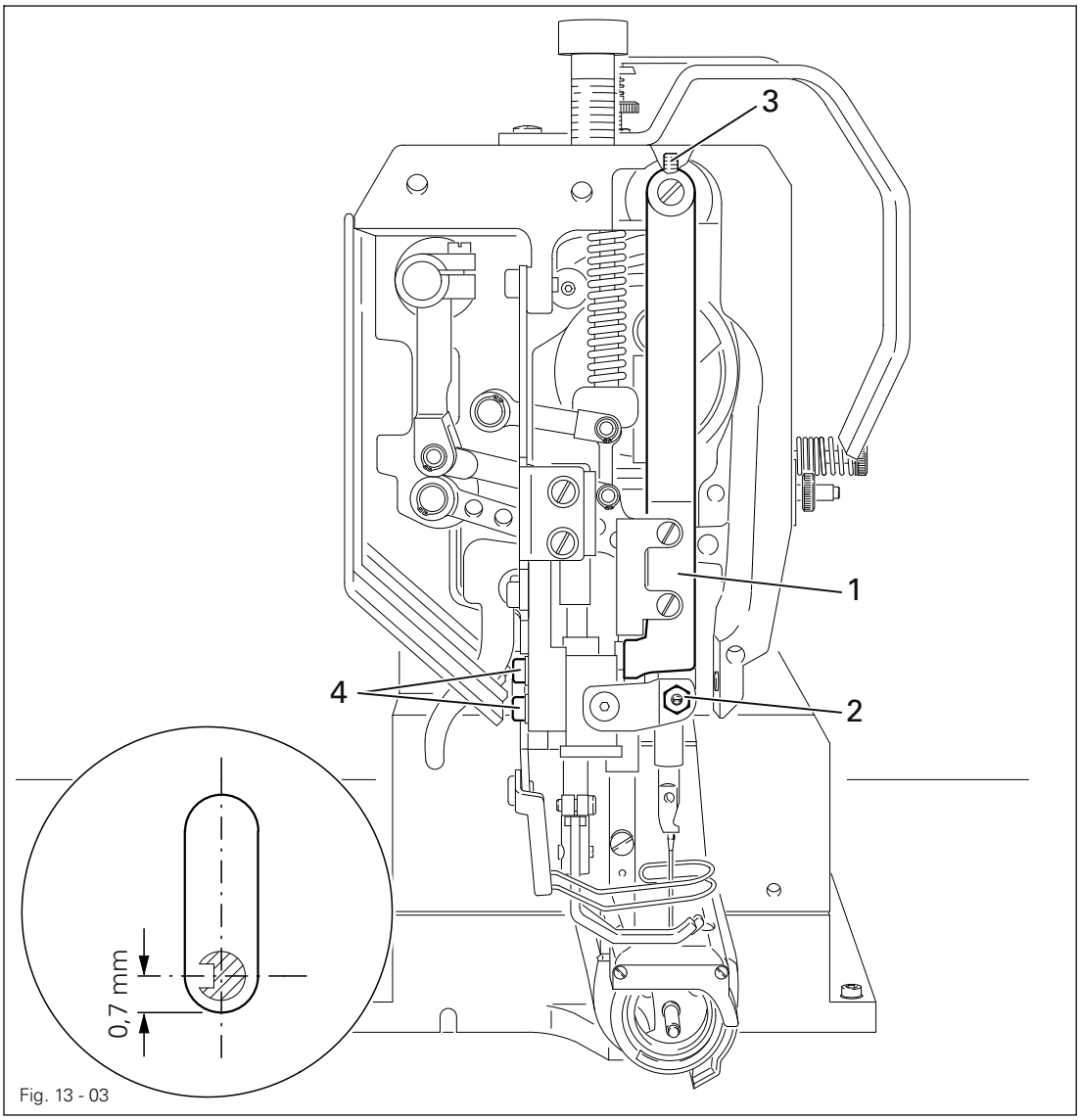
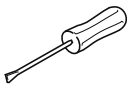


Fig. 13 - 03



- Nadel durch Drehen am Handrad in die Stichplatte einstechen lassen.
- Nadelstangenrahmen **1** (Mutter **2** mit Kontermutter) entsprechend der **Regel 1** verschieben.
- Nadelstangenrahmen **1** (Schrauben **3** und **4**) entsprechend der **Regel 2** versetzen.

13.04.04 Nadelhöhe (vorjustieren)

Regel
In u.T. Nadelstange soll der Abstand zwischen Nadelstange und Stichplatte **15 mm** betragen.

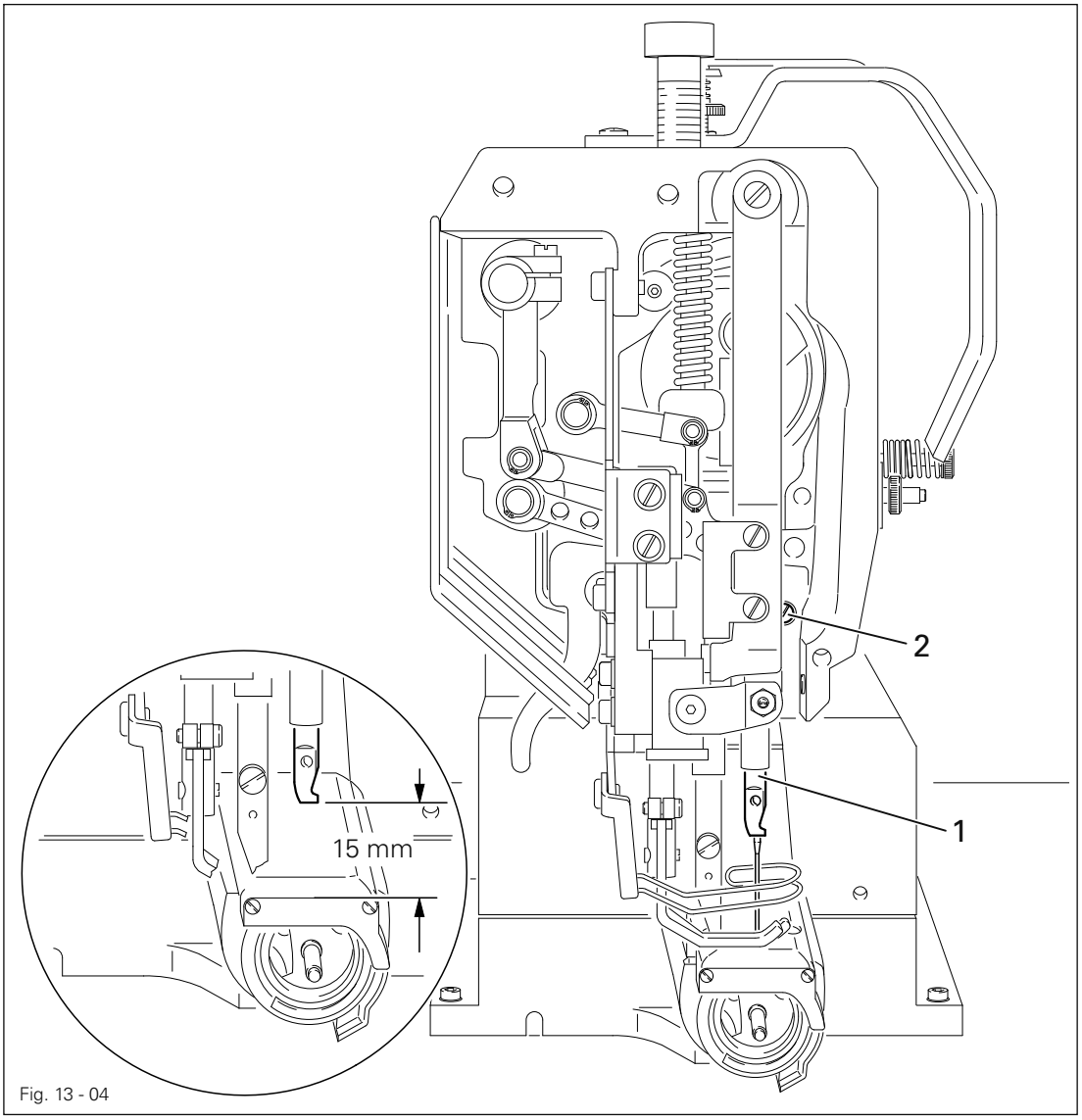


Fig. 13 - 04

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

13.04.05 Obertransportpendel

Regel
Bei Stichlängen-Einstellung "**0**" und größter Raffstellung soll die Drückerstange **4** mittig zwischen Nadelstangenführung und Presserstange stehen.

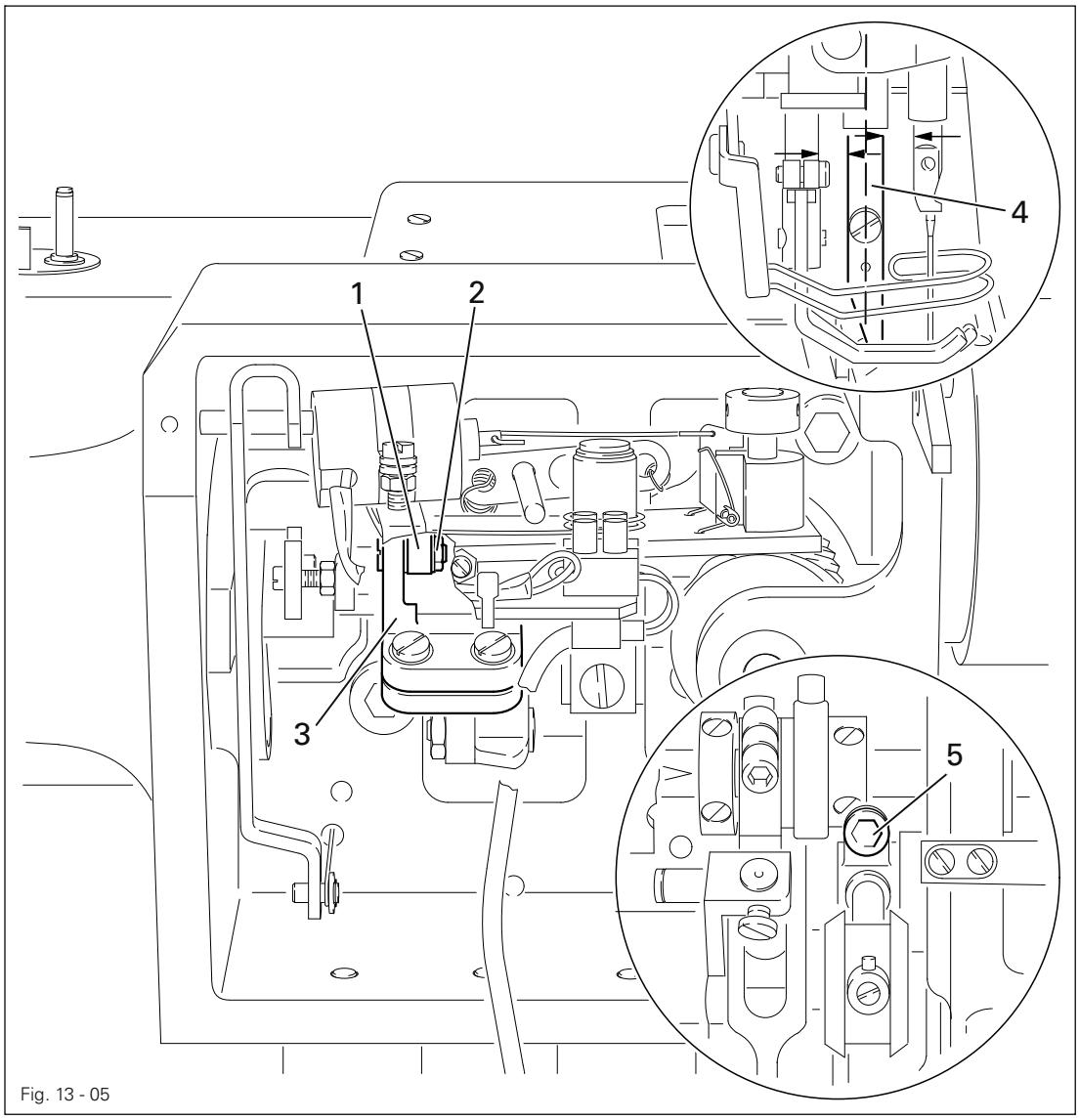
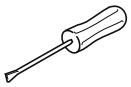


Fig. 13 - 05



- Zugstange **1** (Schraube **2**) in ihrer Kulisse **3** bis zum Anschlag nach oben schieben.
- Stichlänge auf "**0**" stellen und durch Pedalbetätigung auf größte Raffstellung schalten.
- Drückerstange **4** (Schraube **5**) entsprechend der **Regel** verstellen.

13.04.06 Ober- und Untertransport-Schiebebewegung

Regel
Wenn die Unterkante der Nadelstange von oben kommend **33 mm** über der Stichplatten-Oberkante steht, sollen Ober- und Untertransporteur beim Betätigen des Stichlängen-Einstellhebels keine Bewegung ausführen.

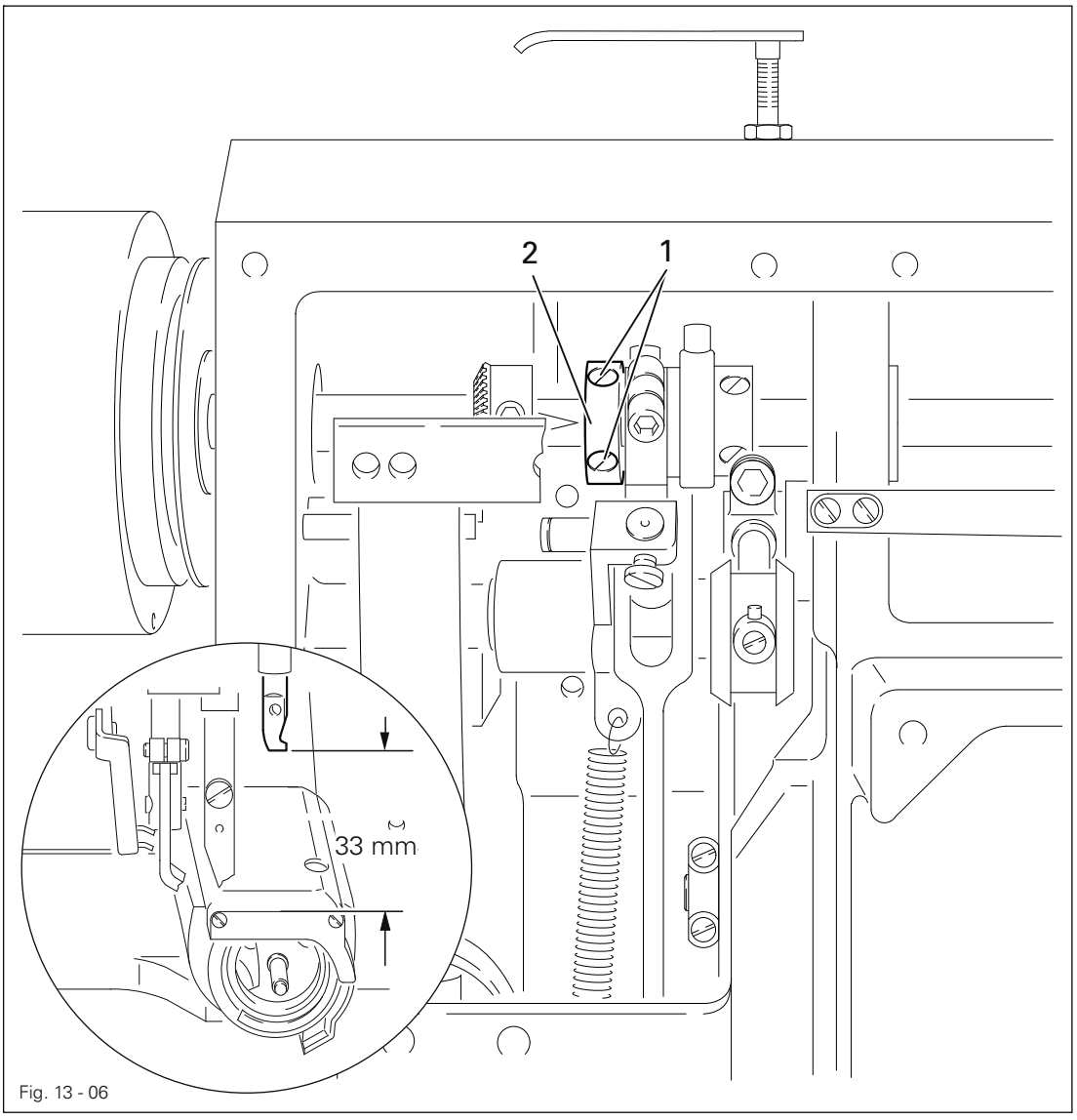


Fig. 13 - 06

- Größte Stichlänge einstellen.
- Schrauben **1** soweit lösen, daß sich der Exzenter **2** schwer auf der Welle drehen läßt.
- Nadelstange in die entsprechende Position bringen.
- Exzenter **2** entsprechend der **Regel** verdrehen.
- Schrauben **1** festdrehen.

13.04.07 Obertransporthub

Regel
Wenn Hebel **1** in der Mitte seiner Kulisse steht, sollen Stoffdrückerfuß **3** und Obertransportfuß **4** in der gleichen Höhe über der Stichplatte stehen.

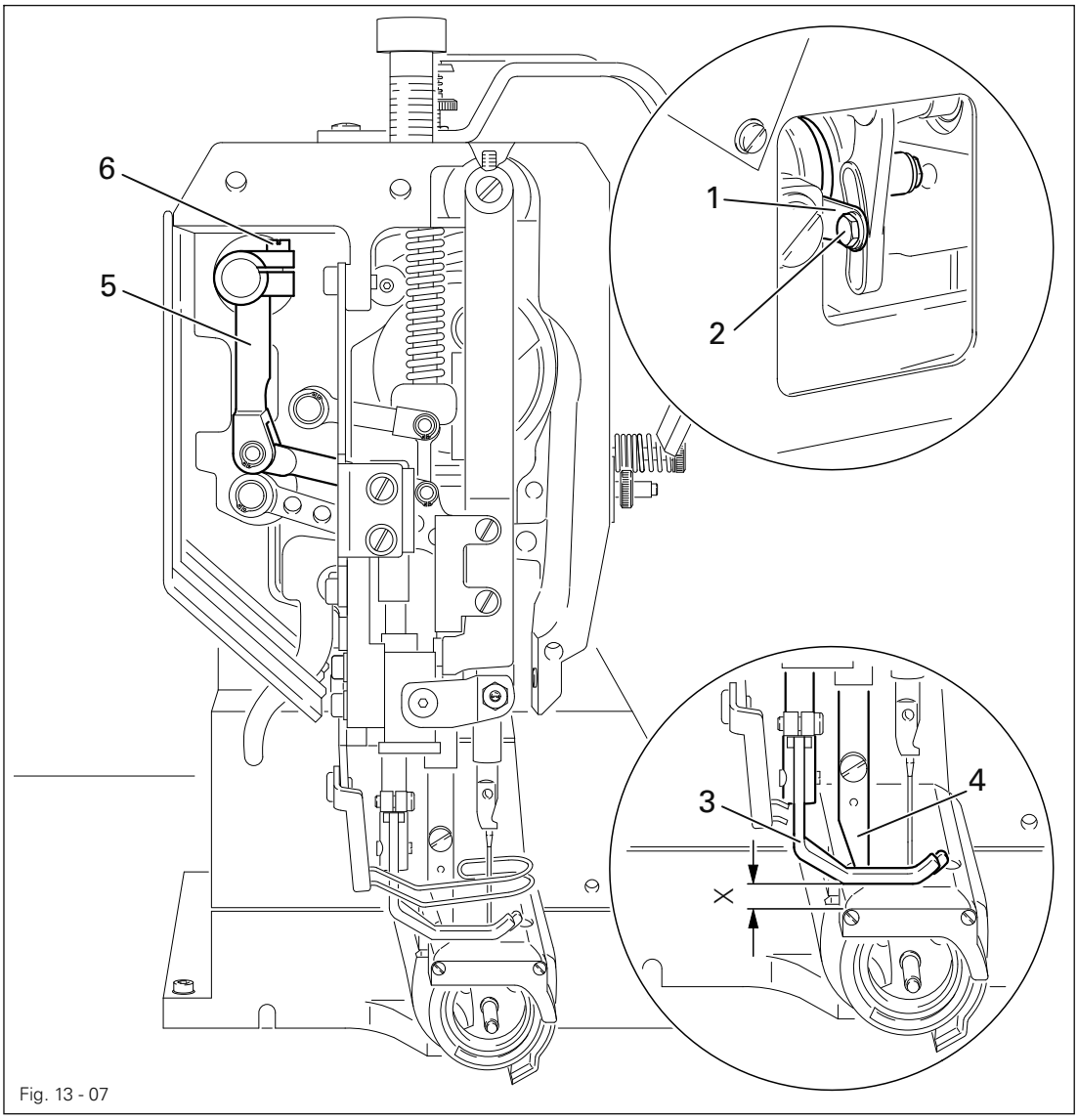
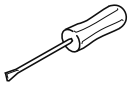


Fig. 13 - 07



- Stichlänge auf "**0**" stellen.
- Hebel **1** (Schraube **2**) in die Mitte seiner Kulisse stellen.
- Stoffdrückerfuß **3** aufsetzen lassen.
- Handrad in Drehrichtung verdrehen, bis der Obertransportfuß **4** in seinem oberen Umkehrpunkt steht.
- Kurbel **5** (Schraube **6**) entsprechend der **Regel** verdrehen.

13.04.08 Obertransport-Hebebewegung

Regel
Wenn die Unterkante der Nadelstange von oben kommend **33 mm** über der Stichplatten-Oberkante steht, soll der Obertransporteur beim Auf- und Abwärtsbewegen des Kulissenhebels **3** keine Bewegung ausführen.

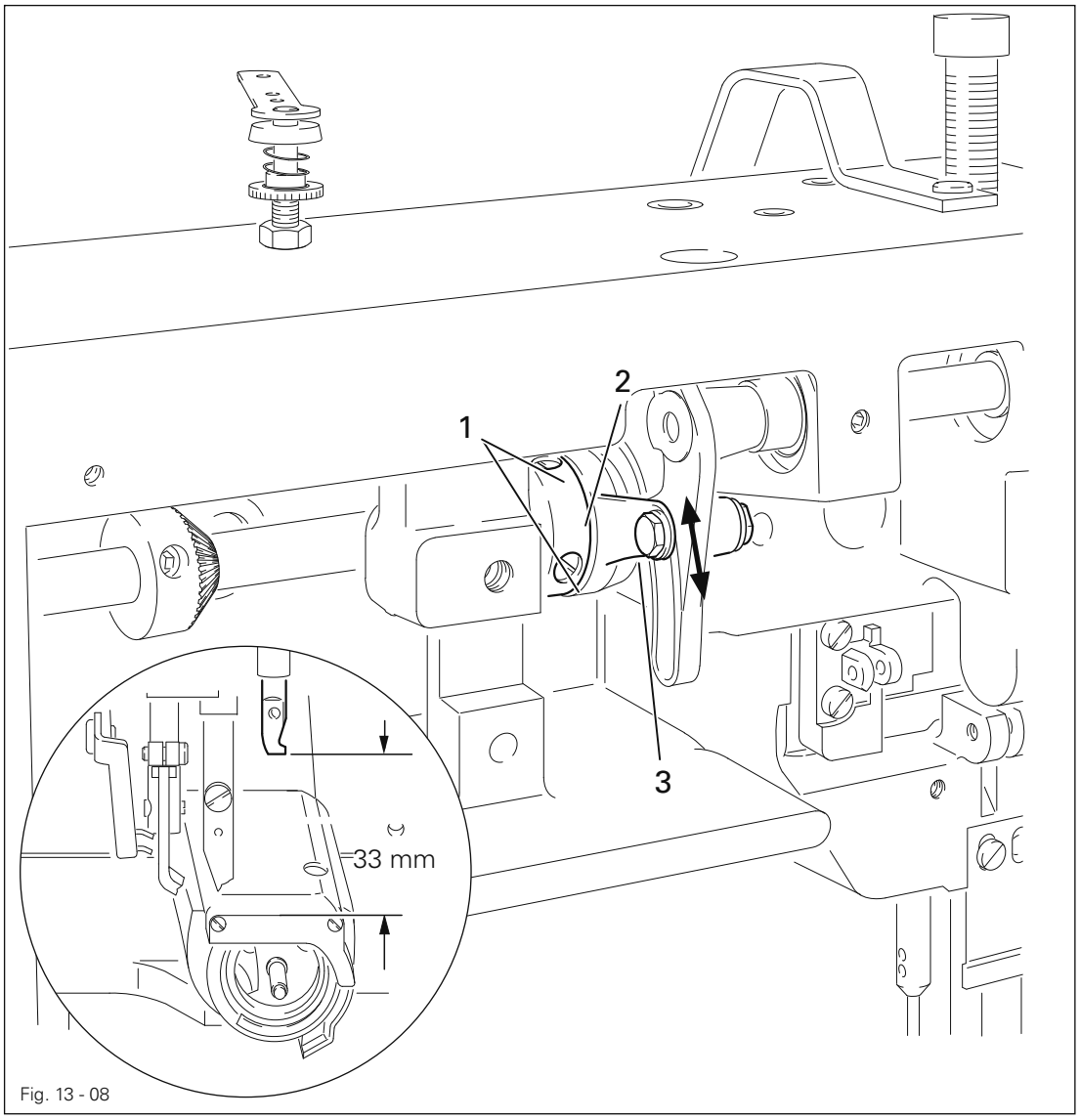
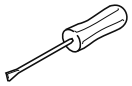


Fig. 13 - 08



- Schrauben **1** soweit lösen, daß sich der Exzenter **2** schwer auf der Welle drehen läßt.
- Nadelstange in die entsprechende Position bringen.
- Exzenter **2** entsprechend der **Regel** verdrehen.
- Schrauben **1** festdrehen.

13.04.09 Greiferabstand, Schlingenhub, Nadelhöhe und Nadelschutz

Regel

Bei größter Stichlängeneinstellung und in Schlingenhubstellung (**1,8 mm** nach u.T. Nadelstange) soll:

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

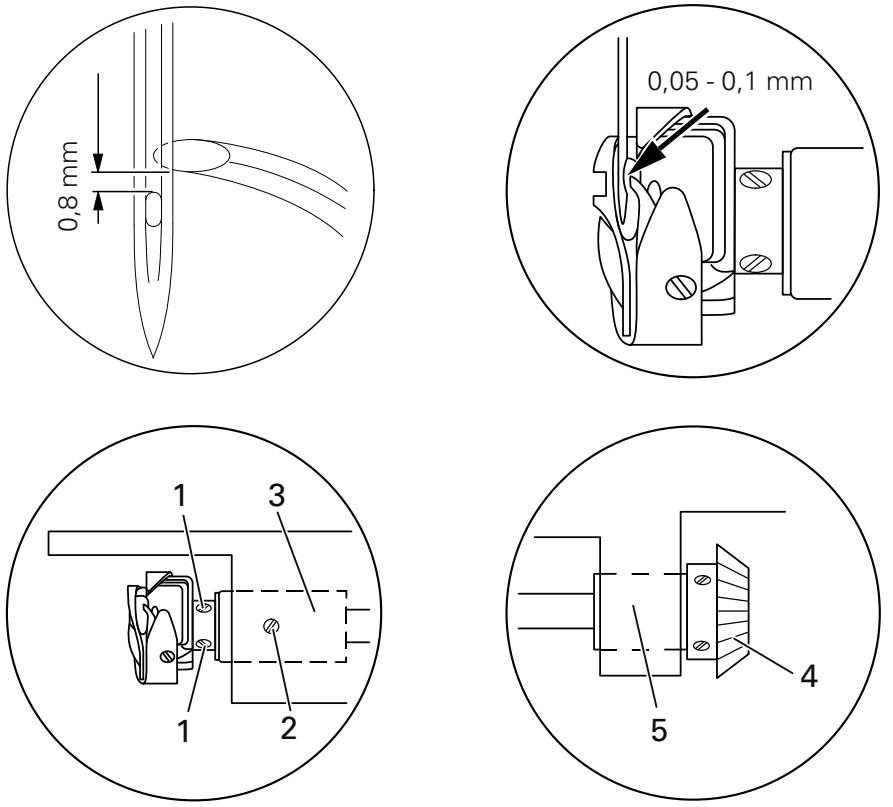
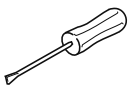
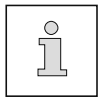


Fig. 13 - 09



- Größte Stichlänge einstellen.
- Schrauben **1** und **2** lösen (Schraube **2** befindet sich auf der Maschinenrückseite).
- Nadelstange in u.T. bringen und das **1,8 mm** dicke Meßplättchen mit seiner Aussparung dicht unter das untere Nadelstangenlager schieben. Die Schraubzwinge am Meßplättchen zur Anlage bringen und festschrauben.
- Meßplättchen entfernen und am Handrad in Drehrichtung drehen, bis die Schraubklemme am Nadelstangenlager anliegt.
- Greifer entsprechend den **Regel**n einstellen.
- Ggf. Nadelhöhe nachjustieren, siehe Kapitel **13.04.04** Nadelhöhe (vorjustieren).
- Greiferwellenlager **3** am Greifer zur Anlage bringen und Schraube **2** festdrehen.
- Kegelrad **4** am Lager **5** zur Anlage bringen Schrauben **1** festdrehen.



Bei Maschinen mit Fadenschneid-Einrichtung **-900/51** entfallen die Einstellungen des Axialspiels der Greiferwelle und des Greiferwellenlagers **3.**

13.04.10 Oberfaden-Spannungslösung

Regel
Bei hochgestelltem Stoffdrückerfuß sollen die beiden Spannungsscheiben **4** mindestens **0,5 mm** voneinander gelöst sein.

Der Abstand von **0,5 mm** ist ein Mindestmaß und kann bei dicken Garnarten über **1 mm** betragen.

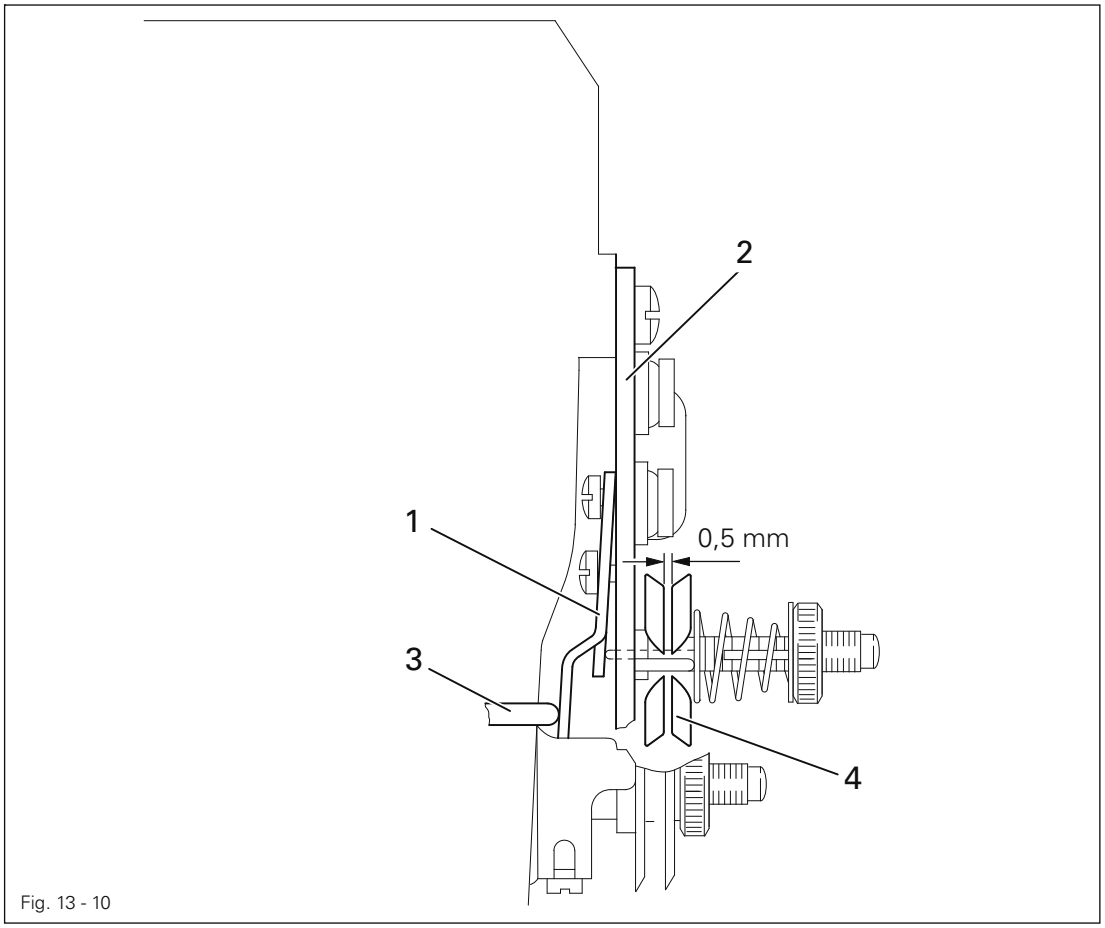
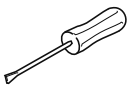


Fig. 13 - 10



- Mittels Handhebel den Stoffdrückerfuß hochstellen.
- Druckplatte **1** hinter der Spannungs-Trägerplatte **2** entprechend der **Regel** richten.

Bei wirksamer Spannung darf der Lösestift **3** nicht belastet sein.

13.04.11 Fadenanzugsfeder

Regel
Die Bewegung der Fadenanzugsfeder **5** soll beendet sein, wenn die Nadelspitze in das Material einsticht (= etwa **7 mm** Federweg).

Aus nähtechnischen Gründen kann die Länge des Fadenanzugsfederweges nach oben oder unten gering abweichen.

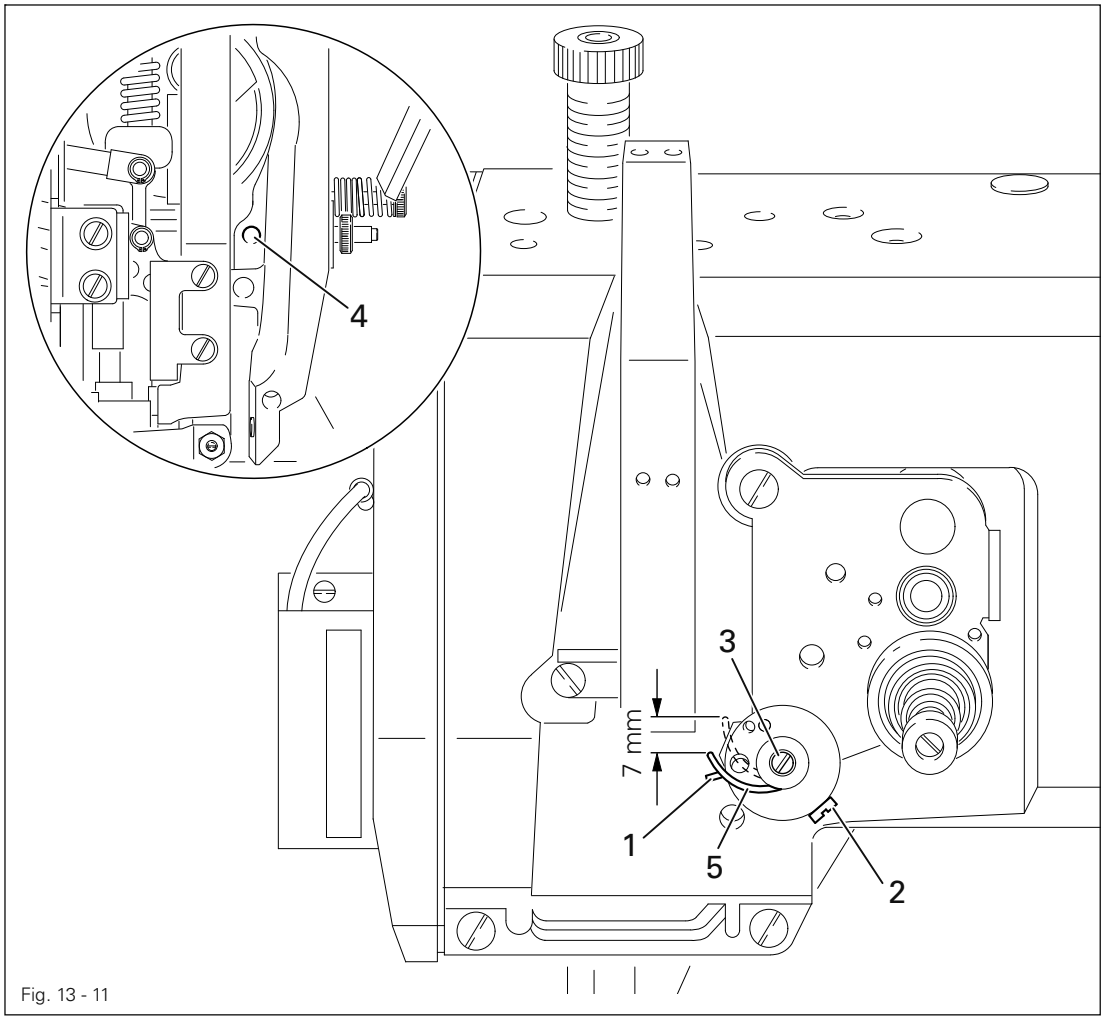


Fig. 13 - 11

- Anschlag **1** (Schraube **2**) entsprechend der **Regel** verschieben.
- Zur Federkrafteinstellung Schraube **3** (Schraube **4**) verdrehen

13.04.12 Spuler

Regel

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

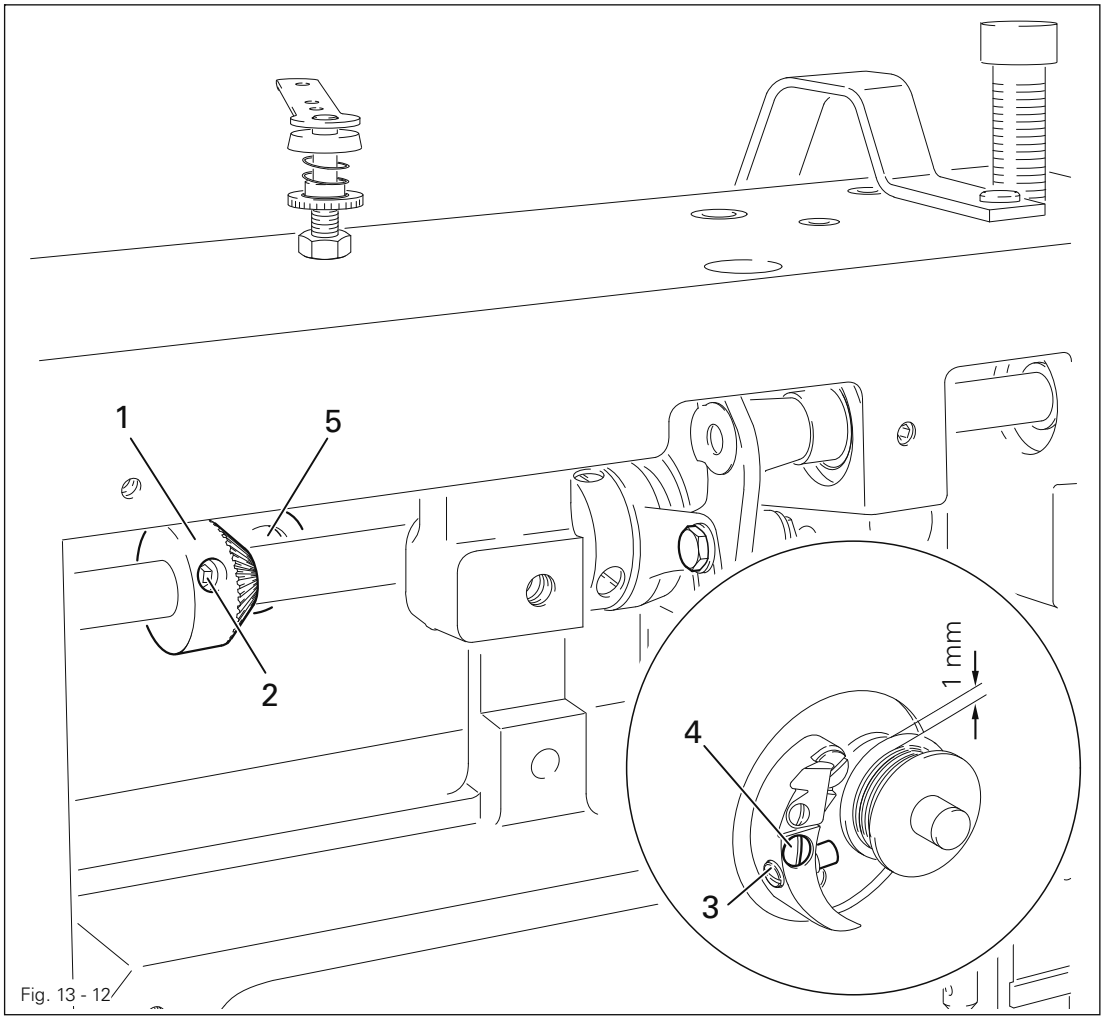


Fig. 13 - 12

- Antriebsrad **1** (Schrauben **2)** nach **Regel 1** verschieben.
- Bolzen **3** (Schrauben **4)** entsprechend **Regel 2** verschieben.

13.04.13 Stoffdrückerfuß-Druck

Regel
Das Material soll auch bei höchster Nähgeschwindigkeit einwandfrei transportiert werden.
Auf dem Material dürfen sich keine Druckstellen abzeichnen.

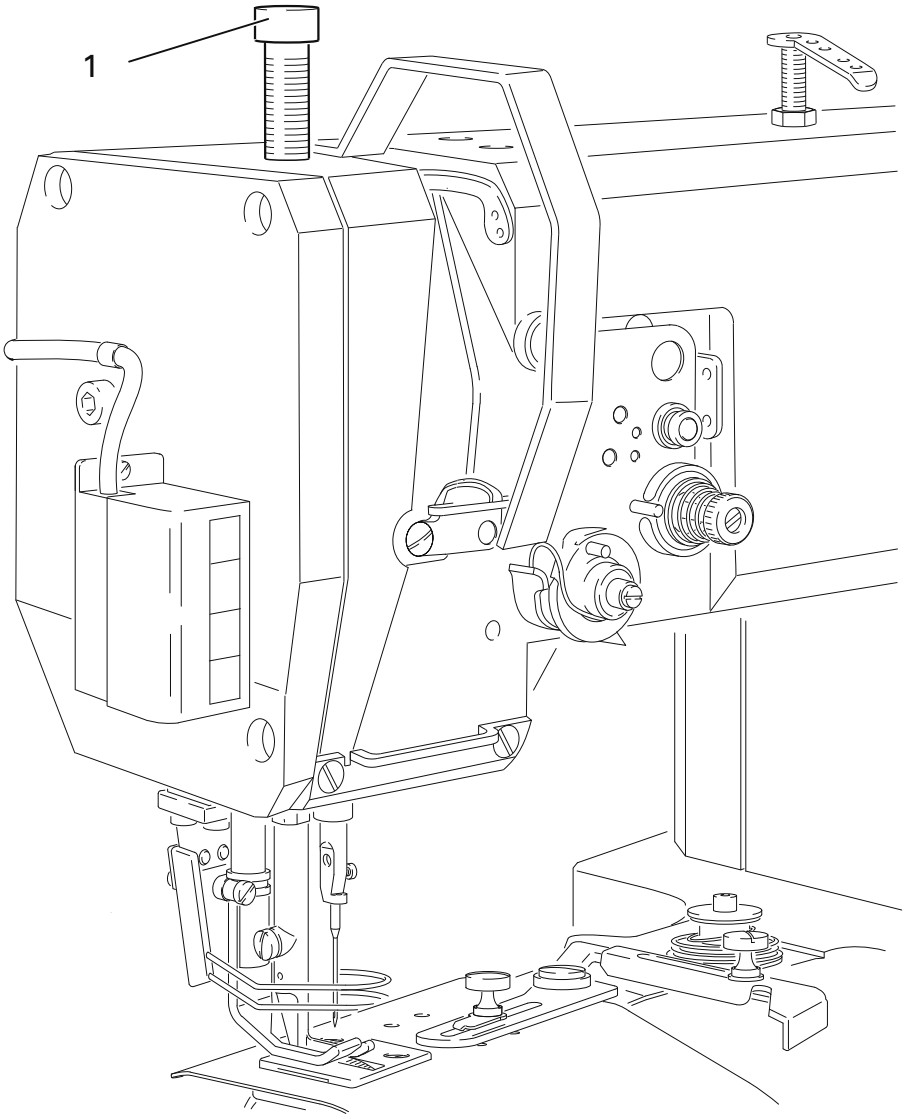
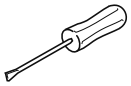


Fig. 13 - 13



- Schraube **1** entsprechend der **Regel** verdrehen.

13.05 Justierung der Fadenschneid-Einrichtung -900/51

13.05.01 Steuerkurve (vorjustieren)

Regel
In u.T. Fadenhebel soll die Nut **4** der Steuerkurve **2** senkrecht unter dem Steuerbolzen **5** stehen.

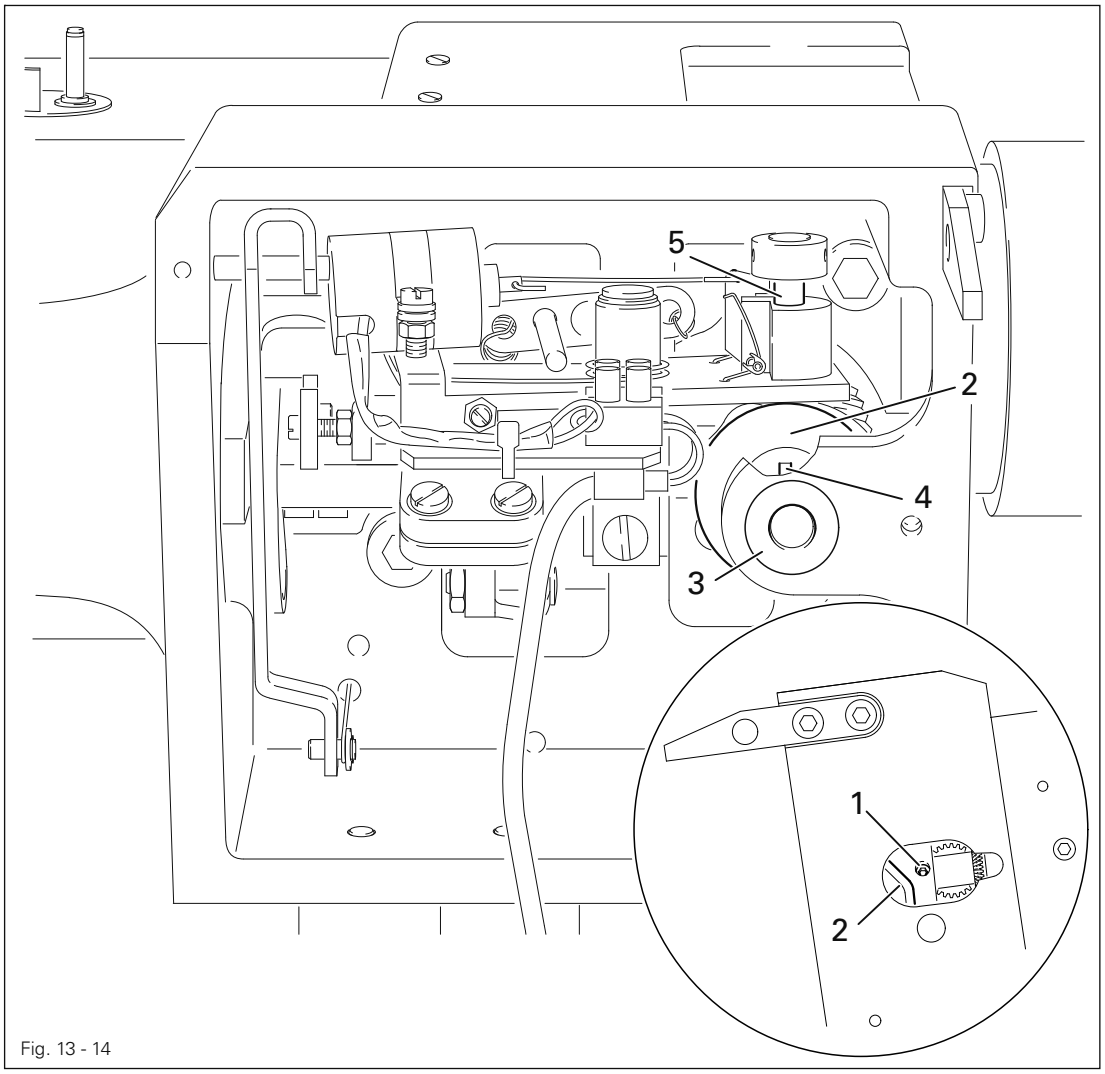
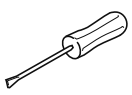


Fig. 13 - 14



- Durch die Bohrung im Maschinengegäuse Schrauben **1** lösen.
- Fadenhebel in u.T. bringen.
- Steuerkurve **2** entsprechend der **Regel** verdrehen.
- Steuerkurve **2** unten am Lager **3** zur Anlage bringen und die zugängliche Schraube **1** festziehen.
- Die zweite Schraube **1** zugänglich machen und festziehen.

13.05.02 Steuerhebel-Höhe

Regel
In u.T. Nadelstange soll zwischen dem Steuerhebel **3** und der Steuerkurve **4** ein Abstand von **1,0 mm** vorhanden sein.

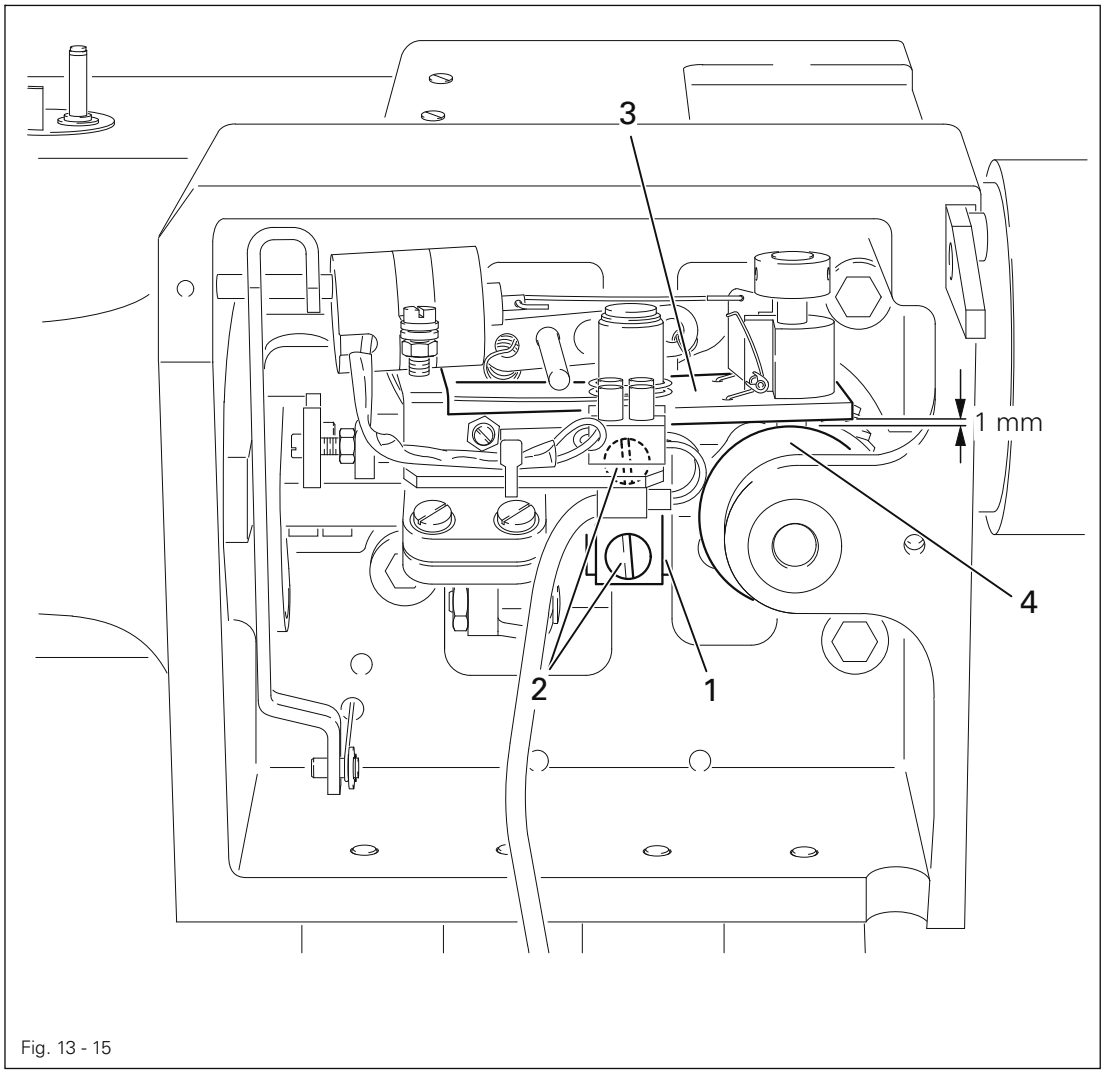
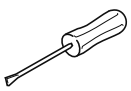


Fig. 13 - 15



- Nadelstange in u.T. bringen.
- Träger **1** (Schrauben **2**) des Steuerhebels **3** im Langloch entsprechend der **Regel** verschieben.

13.05.03 Steuerbolzen

Regel
In u.T. Nadelstange soll beim Betätigen des Einschaltmagneten **6** der Steuerbolzen **5** leicht in die Bahn der Steuerkurve **7** einfallen können.

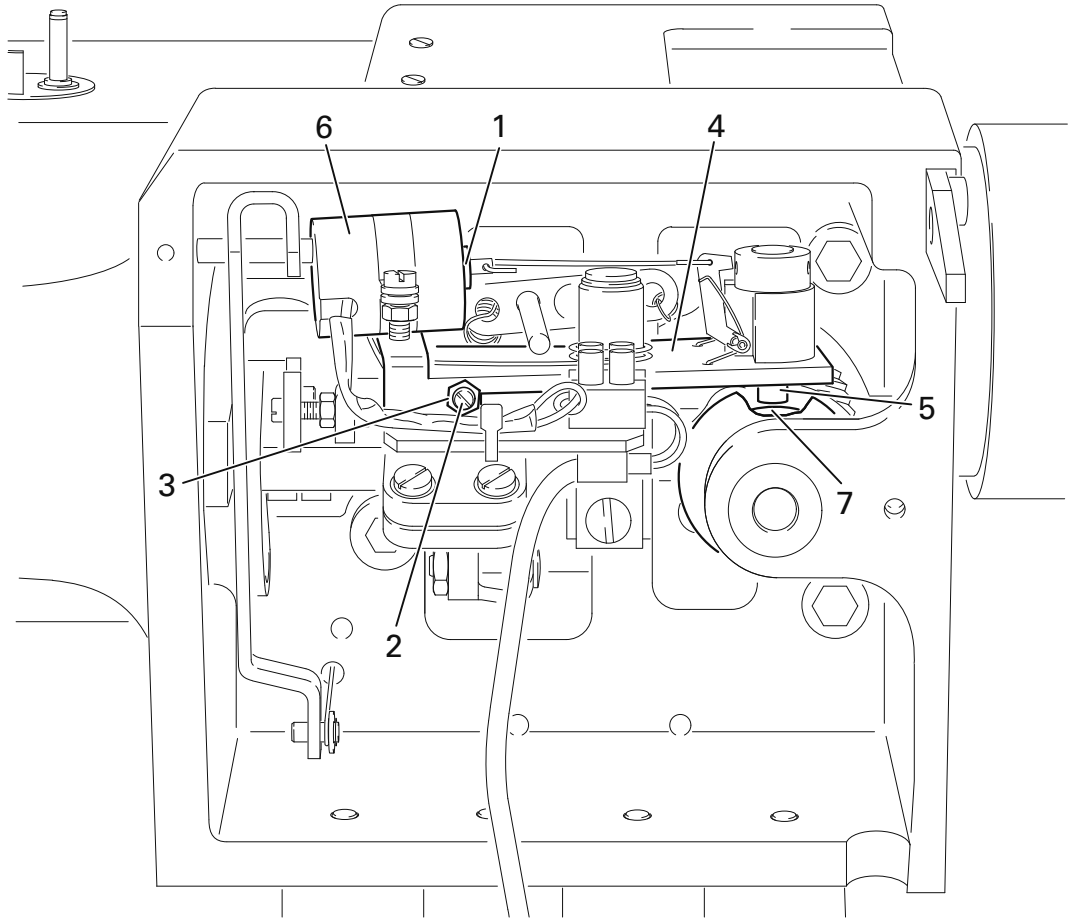
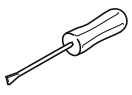


Fig. 13 - 16



- Nadelstange in u.T. bringen.
- Magnetkern **1** von Hand betätigen.
- Schraube **2** (Mutter **3)** so weit hineindrehen, bis sie leicht am Steuerhebel **4** anliegt.
- Schraube **2** ca. **1/2** Umdrehung zurückdrehen, bis die Bewegung des Steuerbolzen **5** der **Regel** entspricht.

13.05.04 Einschaltmagnet

Regel
In u.T. Nadelstange und bei bis zum Anschlag betätigtem Magnetkern **1** soll zwischen Sperrklinke **7** und Stellring **6** ein Abstand von ca. **0,5 mm** vorhanden sein..

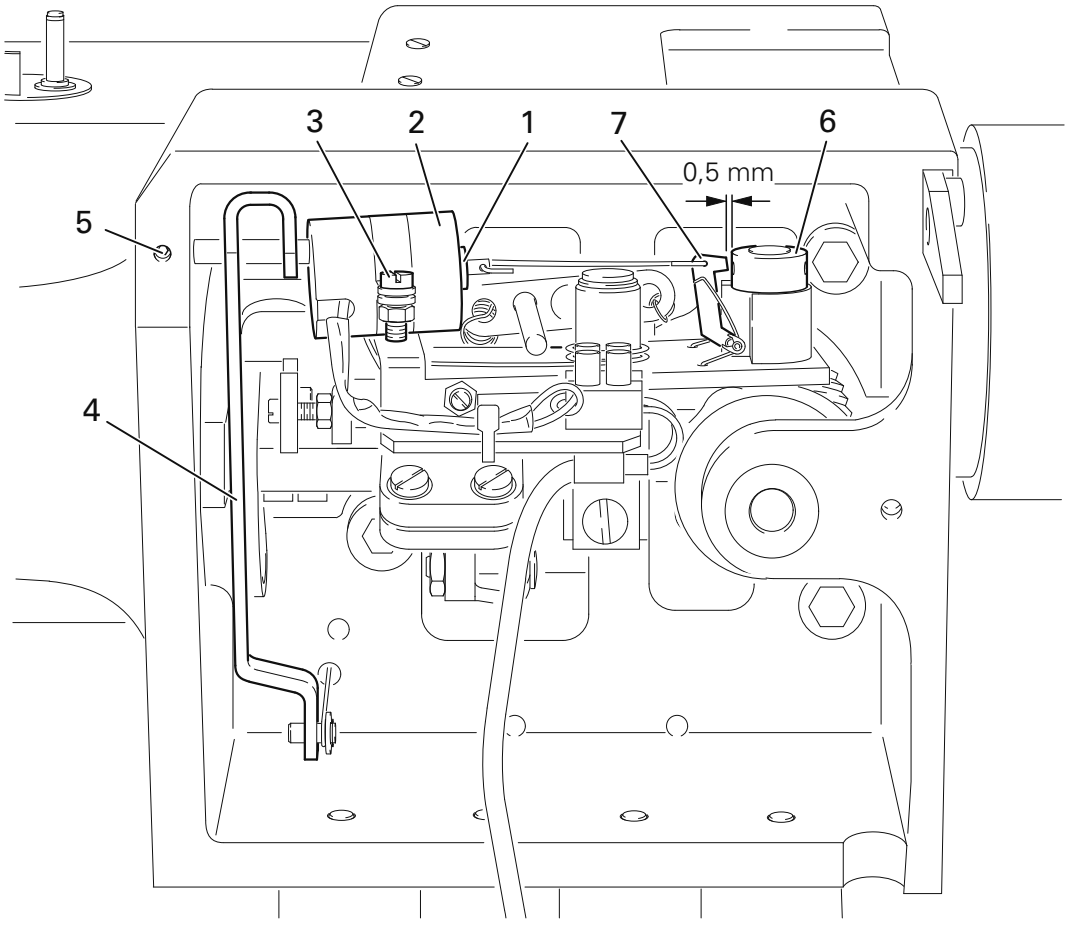
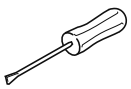


Fig. 13 - 17



- Nadelstange in u.T. bringen.
- Magnetkern **1** bis zum Anschlag einschieben.
- Magnetgehäuse **2** (Schraube **3)** entsprechend **Regel** verschieben.



Stößt das Magnetgehäuse **2** an Hebel **4** an, Hebel **4** (Schraube **5)** etwas nach links versetzen.

13.05.05 Steuerbolzen-Höhe

Regel
In Ruhestellung der Fadenabschneid-Einrichtung und eingerasteter Sperrklinke **4** soll zwischen der höchsten Erhebung der Steuerkurve **5** und dem Steuerbolzen **6** ein Abstand von **0,3 mm** vorhanden sein.

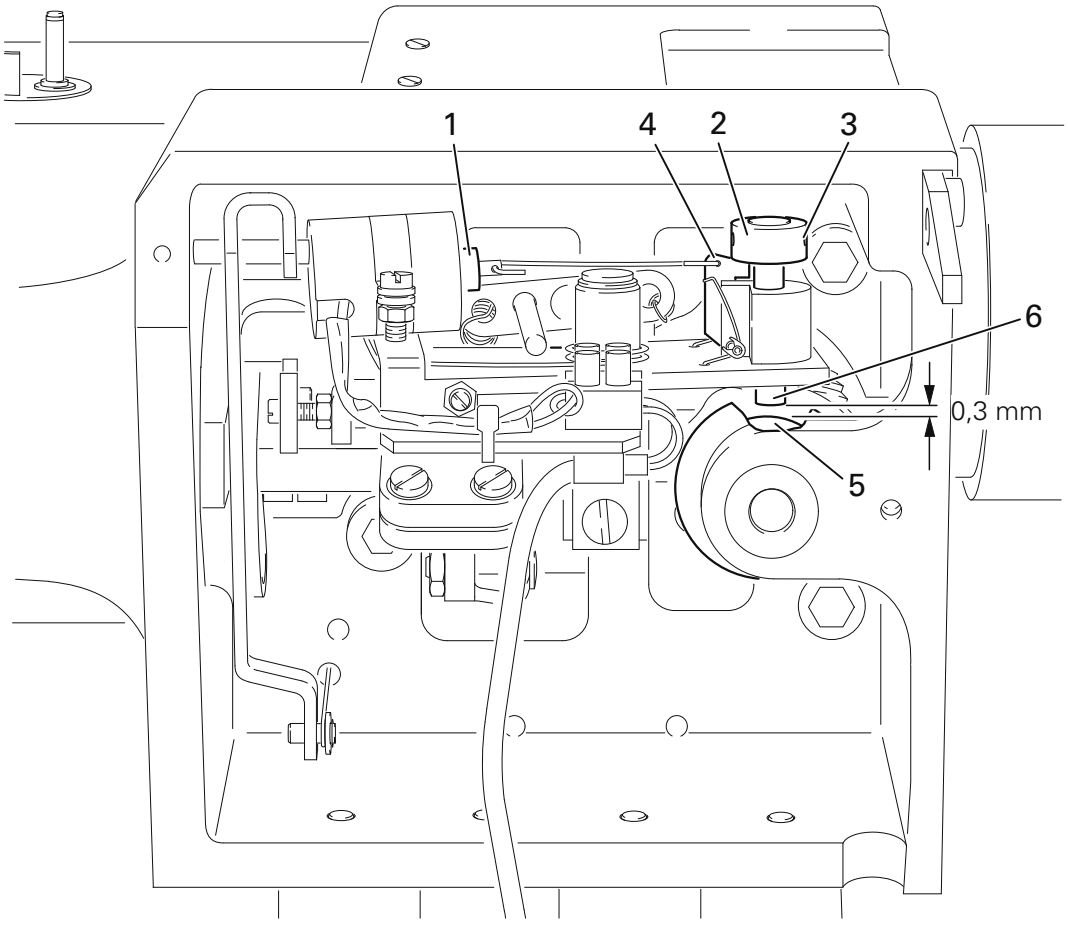
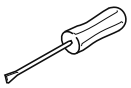


Fig. 13 - 18



- Nadelstange in o.T. bringen.
- Magnetkern **1** betätigen.
- Stellring **2** (Schrauben **3**) entsprechend der **Regel** verschieben.

13.05.06 Vorderer Umkehrpunkt des Fadenfängers

Regel
Im vorderen Umkehrpunkt des Fadenfängers **3** soll die hintere Kante des Fängerausschnittes noch **1 mm** über der Vorderkante des Spulenkapsel-Anhaltestückes **6** stehen..

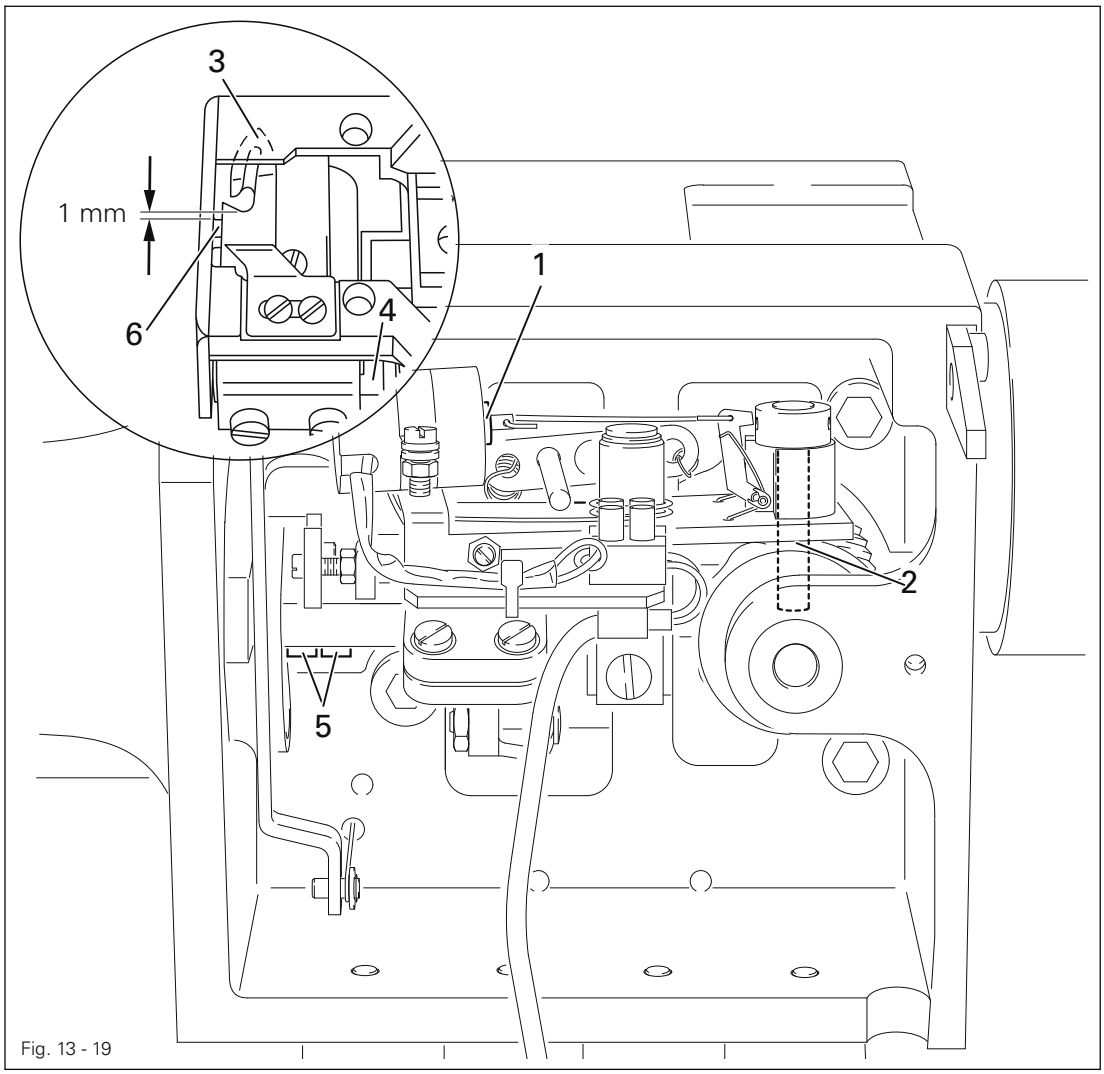
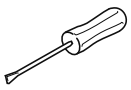


Fig. 13 - 19



- Nadelstange in u.T. bringen.
- Magnetkern **1** betätigen, damit der Steuerbolzen **2** in die Kurvenbahn einfällt.
- Durch Drehen am Handrad (Drehrichtung) den Fadenfänger **3** in seinen vorderen Umkehrpunkt bringen.
- Durch Drehen des Fängerträgers **4** (Schrauben **5)** den Fänger **3** entsprechend der **Regel** einstellen.

13.05.07 Seitliches Ausrichten des Fadenfängers

Regel
In u.T. Nadelstange soll die Fängerspitze **4** genau auf die Mitte der Nadel zeigen.

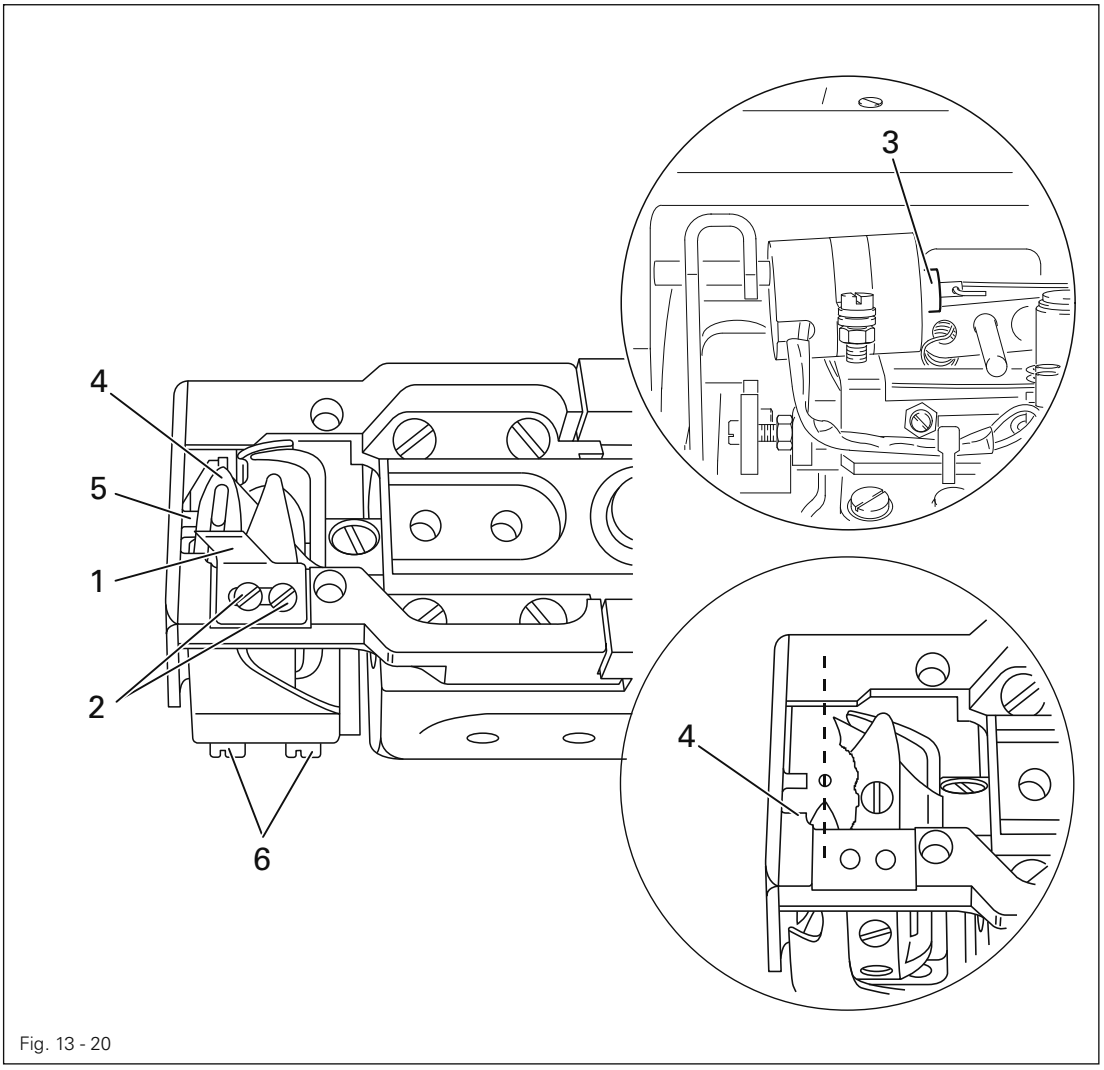
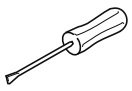
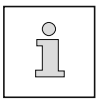


Fig. 13 - 20



- Messer **1** (Schrauben **2)** abnehmen.
- Nadelstange in u.T. bringen.
- Magnetkern **3** von Hand betätigen und am Handrad drehen, bis Nadelstange in o.T. steht. Dabei darauf achten, daß der Fadenfänger **4** bei seiner Bewegung nicht am Spulenkapsel-Anhaltestück **5** streift.
- Fadenfänger **4** (Schrauben **6)** seitlich entsprechend **Regel** ausrichten.



Für weitere Einstellungen bleibt das Messer **1** demontiert.

13.05.08 Steuerkurve (nachjustieren)

Regel
Wenn das Ende des Greiferbleches **2** in Transportrichtung gesehen **2 mm** hinter der Mitte des Spulenkapsel-Anhaltefingers **3** steht, soll der Abstand zwischen Fängerspitze **4** und Greiferblech **2** ca. **4 mm** betragen.

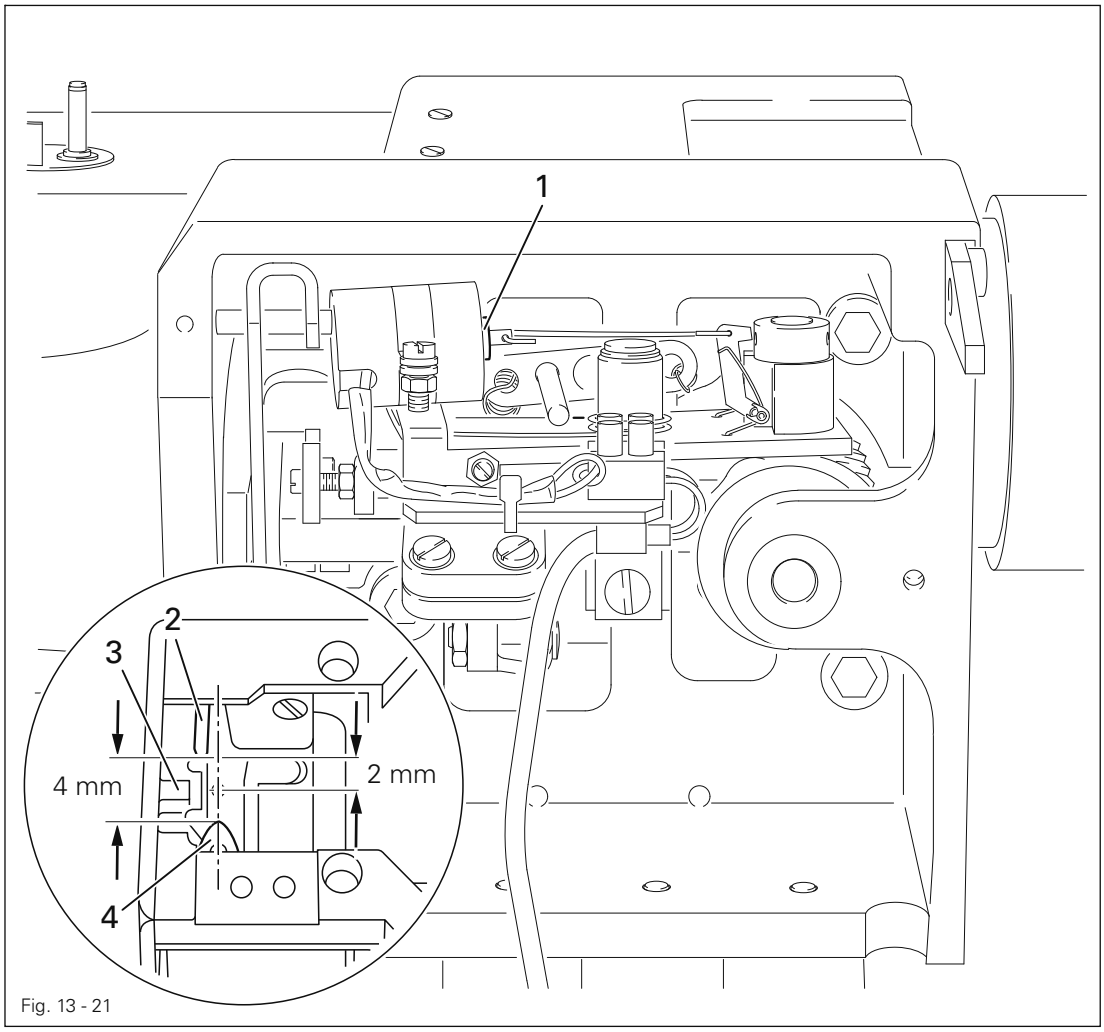
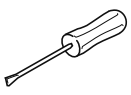


Fig. 13 - 21



- Handrad Nadelstange in u.T. bringen.
- Magnetkern **1** von Hand betätigen.
- Am Handrad (Drehrichtung) weiterdrehen, bis das Ende des Greiferbleches **2** in Transportrichtung gesehen **2 mm** hinter der Mitte des Spulenkapsel-Anhaltefingers **3** steht.
- **Regel** überprüfen und ggf. Steuerkurve entsprechend nachjustieren, siehe Kapitel **13.05.01 Steuerkurve vorjustieren**.

13.05.09 Messer

Regel
Wenn die hintere Kante der Fängeraussparung **1 mm** vor der Messerkante steht, soll die linke Messerkante mit der Fängerkante bündig sein (siehe Pfeil im Kreis).

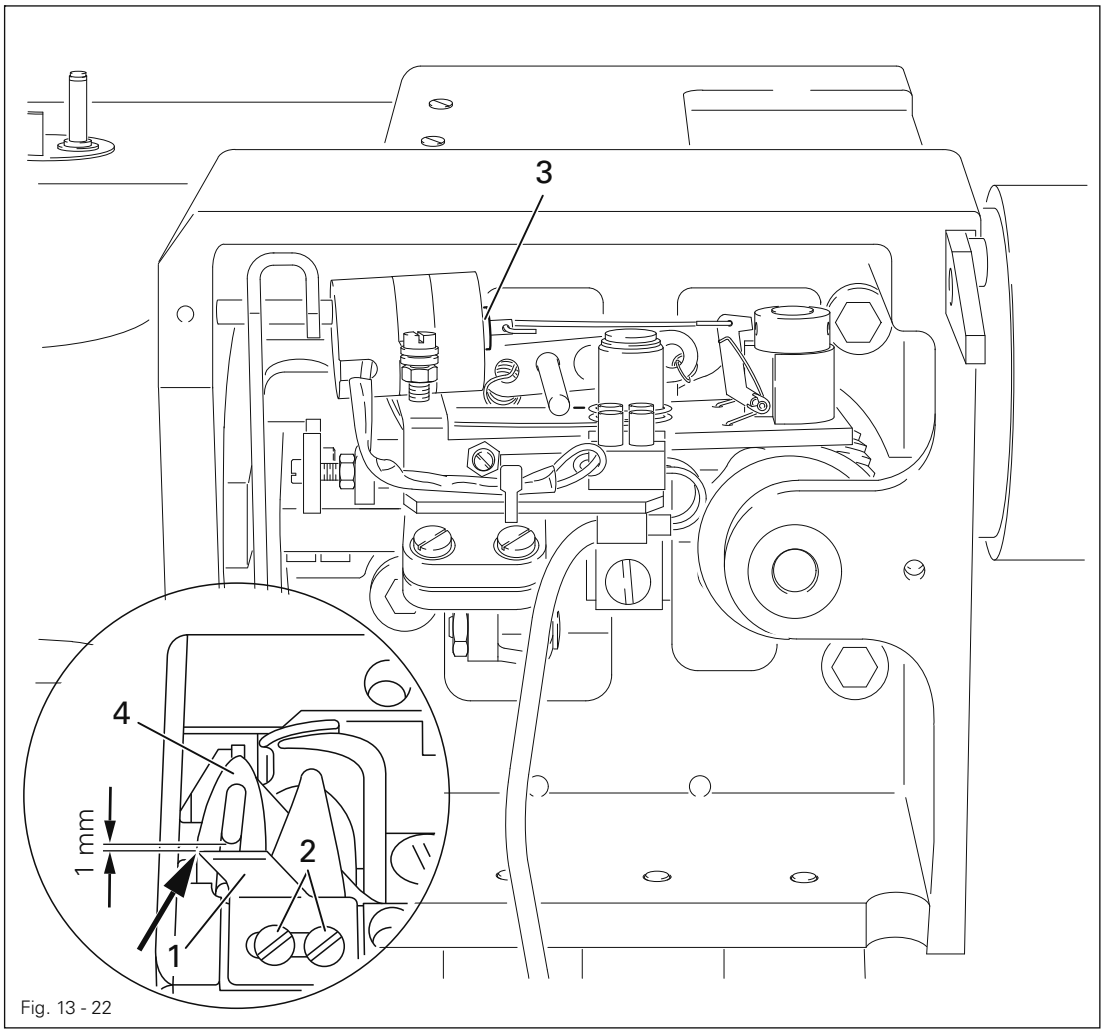
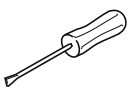


Fig. 13 - 22



- Messer **1** (Schrauben **2)** lose aufschrauben.
- Nadelstange in u.T. bringen und den Magnetkern **3** betätigen.
- Am Handrad in Drehrichtung drehen, bis die kurze Spitze des Fadenfängers **4** mit der Messerschneide auf gleicher Höhe steht.
- Messer **1** entsprechend der **Regel** seitlich ausrichten (siehe Pfeil).
- Schrauben **2** festziehen.
- Durch Drehen am Handrad prüfen, ob der Fängerrücken sich zur Messerschneide nicht verkantet.
- Ggf. Fänger **4** nachjustieren, siehe Kapitel **13.05.07 Seitliches Ausrichten des Fadenfängers.**

13.05.10 Oberfaden-Spannungsauslösung

Regel
Wenn die Nockenspitze des Auslösehebels **5** auf dem höchsten Punkt der Spannungs-Auslösekurve **4** steht, sollen die Spannungsscheiben mindestens **0,5 mm** voneinander abstehen.

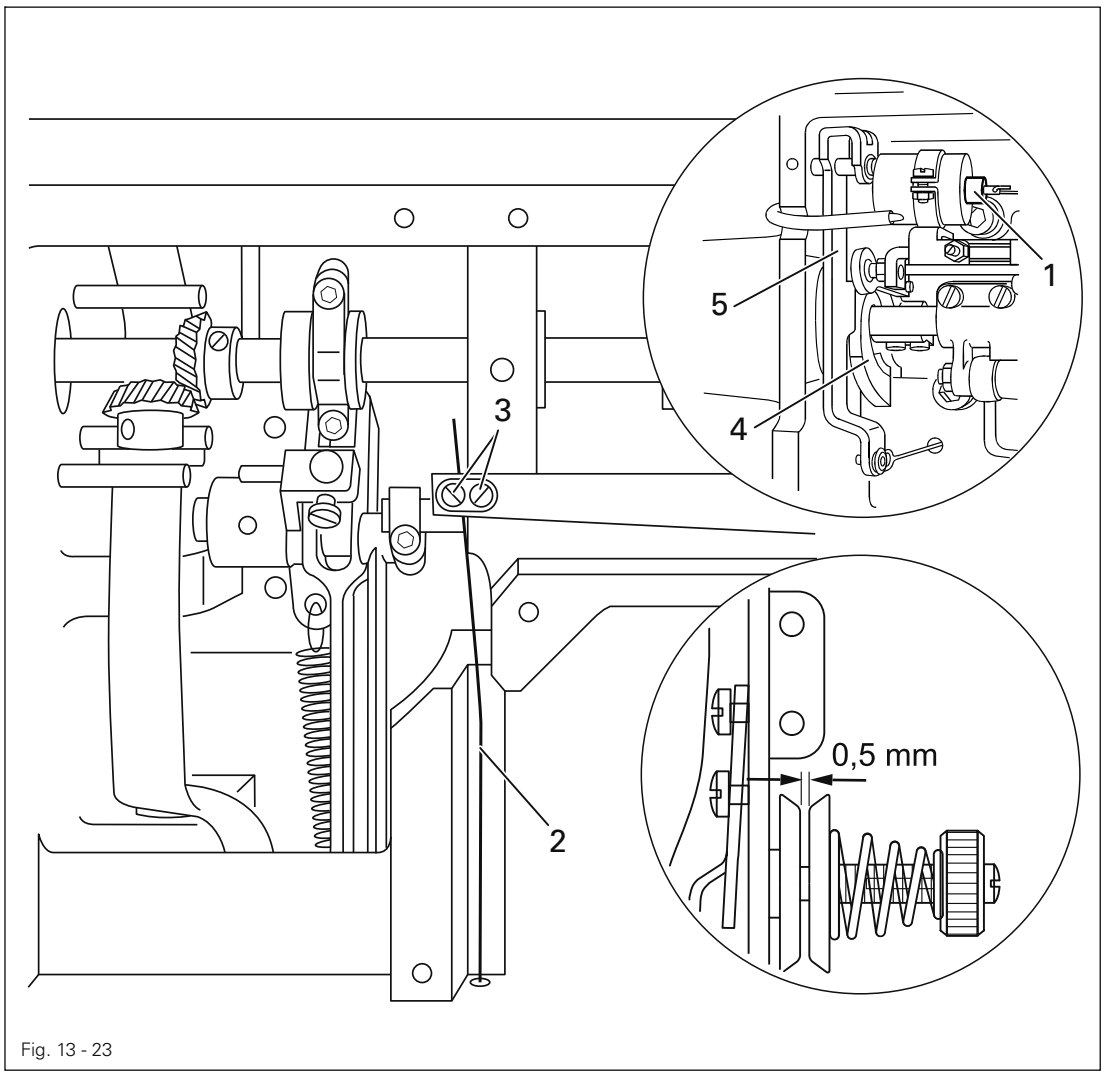
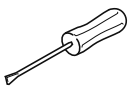


Fig. 13 - 23



- Stoffdrückerfuß mittels Handhebel auf die Stichplatte aufsetzen lassen.
- Nadelstange in u.T. bringen und Magnetkern **1** betätigen.
- Am Handrad drehen (in Drehrichtung), bis der Fadenfänger seinen vorderen Umkehrpunkt erreicht hat.
- Stange **2** (Schrauben **3)** entsprechend der **Regel** einstellen.
- Durch Drehen am Handrad den Schneidvorgang beenden und Fadenhebel in o.T. bringen.
- Prüfen ob die Oberfaden-Spannung voll wirksam ist.
- Abschließend die Fläche der Auslösekurve **4** und den Nocken des Auslösehebels **5** leicht einfetten.

13.05.11 Schneidprobe

Regel
Das Messer soll parallel zum Fadenfänger stehen und beide Fäden müssen einwandfrei geschnitten werden.

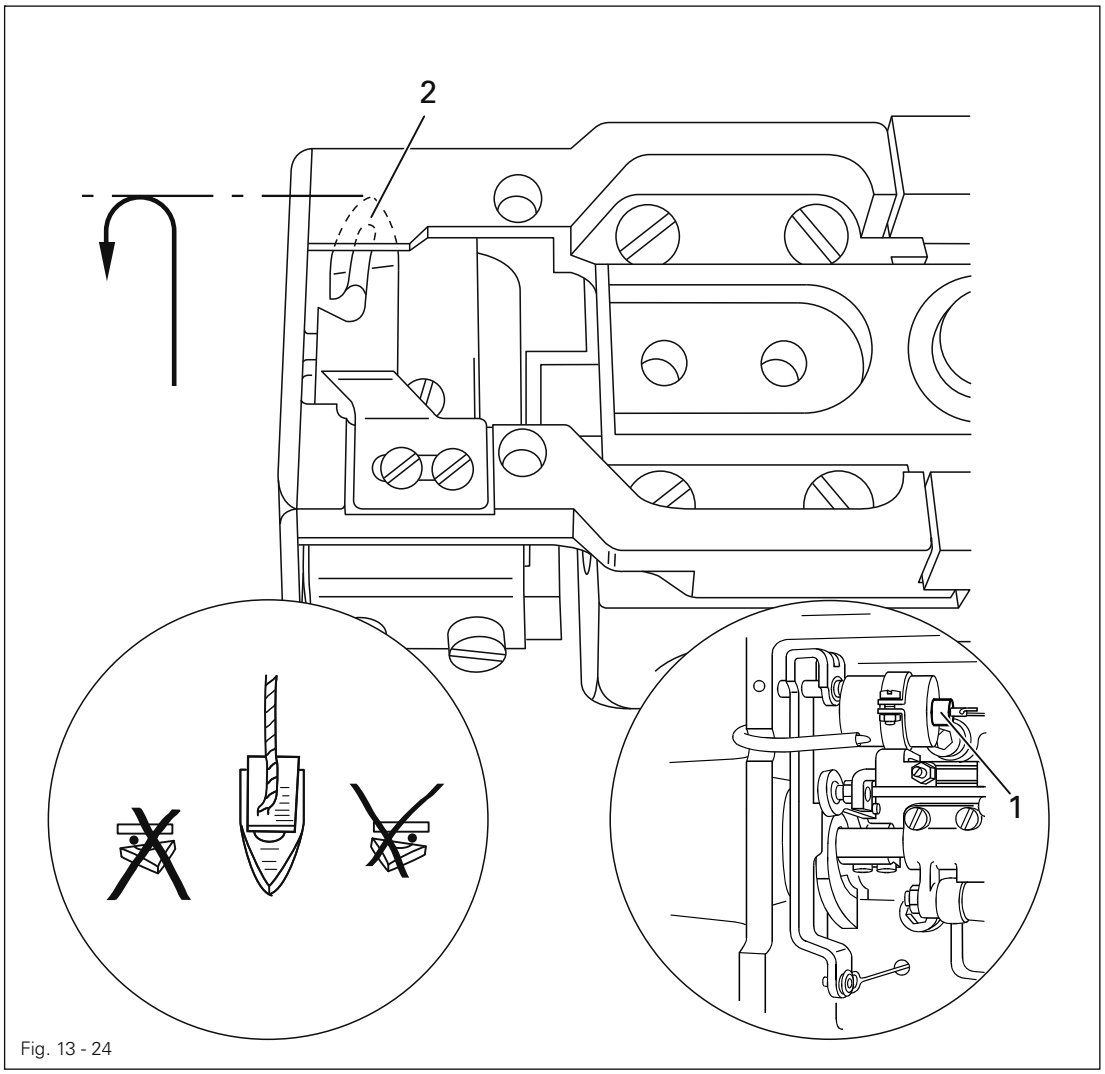


Fig. 13 - 24

- Nadelstange in u.T. bringen und Magnetkern **1** betätigen.
- Am Handrad (Drehrichtung) drehen, bis Fadenfänger **2** in seinem vorderen Umkehrpunkt steht.
- Einen Faden doppelt nehmen, in den Ausschnitt des Fadenfängers **2** ziehen und durch Weiterdrehen am Handrad eine Schneidprobe durchführen.
- Prüfen ob beide Fäden einwandfrei geschnitten werden.
- Ggf. Fadenfänger **2** entsprechend nachjustieren, siehe Kapitel **13.05.07 Seitliche Ausrichtung des Fadenfängers.**

13.06 Parametereinstellungen

(nur bei Maschinen mit Quick-Motor und Steuerung P40 ED)

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

13.06.01 Liste der Parameter

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Nutzerebene	Einstellbereich	Einstellwert
1	105	Drehzahl am Nahtanfang für Anfangsriegel	B, C	100 - 2000	700
	110	Drehzahl am Nahtende für Endriegel	B, C	100 - 2000	700
6	607	Drehzahl max.	B, C	300 - 2000	▲
	609	Schneiddrehzahl 1	B, C	60 - 300	180
7	700	Nadelposition 0 (Referenzposition der Nadel)	B, C	0 - 255	*
	702	Nadelposition 1 (Nadel unten) 1	B, C	0 - 255	15
	703	Nadelposition 2 (Fadenhebel oben)	B, C	0 - 255	230
	705	Nadelposition 5 (Ende Schneidsignal1)	B, C	0 - 255	200
	706	Nadelposition 6 (Start Schneidsignal2)	B, C	0 - 255	15
	707	Nadelposition 9 (Start Fadenspannungslösen / Start Fadenfänger)	B, C	0 - 255	195
	722	Beschleunigungsrampe	B, C	1 - 60	50
	723	Bremsrampe	B, C	1 - 60	40
	734	Taktung Ausgang A2 (Fadenschneiden)	B, C	0 - 90	40
	760	Multiplikator für den Festwert (200) zur Stichzählung	A,B, C	0 - 250	5
	799	Ausgewählte Maschinenklasse	C	1 - 5	2
8	800	Drehrichtung	C	0 - 1	1
	884	Proportional-Verstärkung der Drehzahlregelung	B,C	03 - 30	16
	897	Variante Mini-Motor, 1 = lang, 0 = kurz	C	0 - 1	1
9	900	Zusätzliche P-Verstärkung der Drehzahlregelung	B,C	1 - 30	16

▲ Siehe Kapitel **3 Technische Daten** (in der Betriebsanleitung der Maschine).

* Einstellung siehe Kapitel **8.04 Grundstellung des Maschinenantriebes** (in der Betriebsanleitung der Maschine).

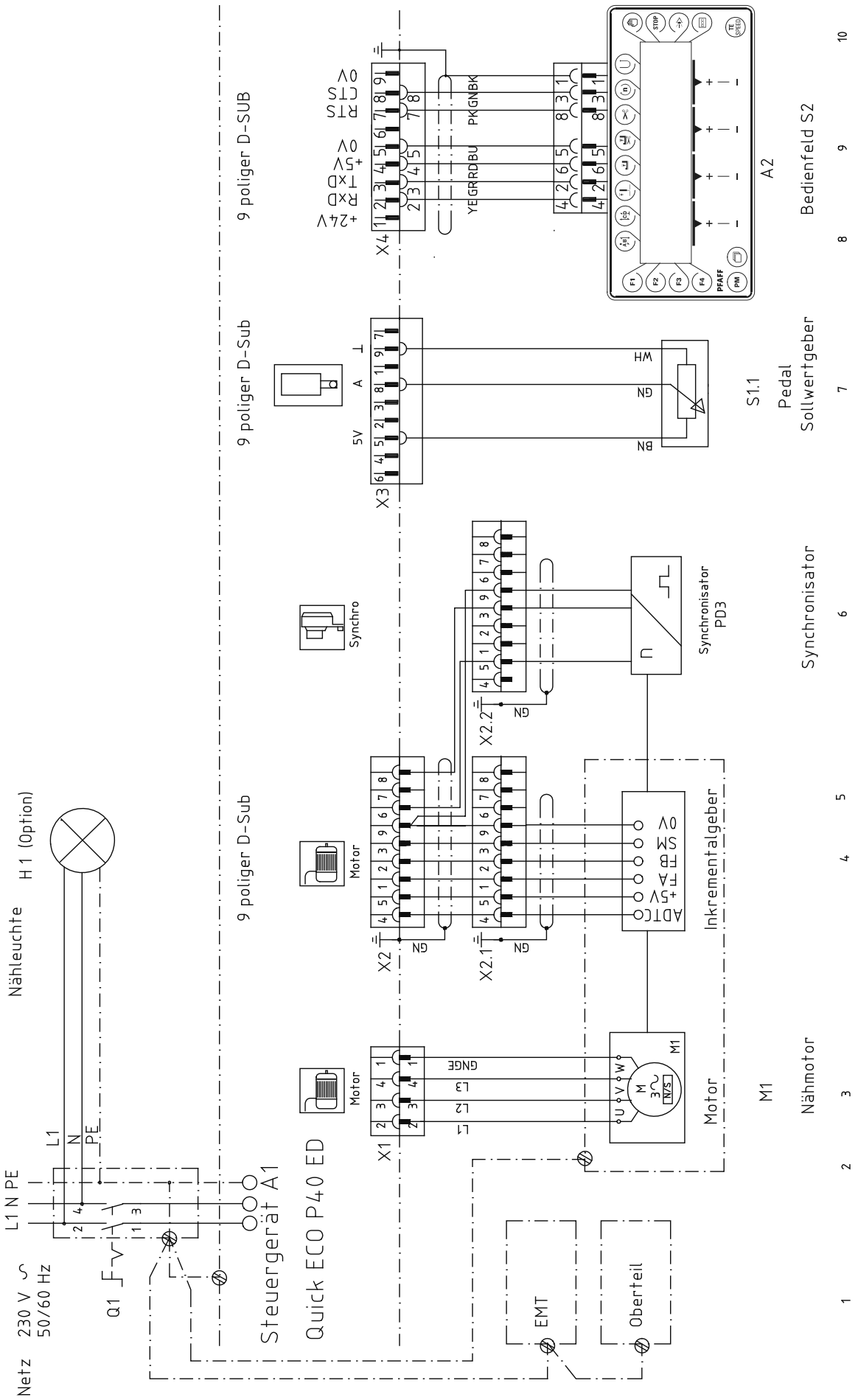


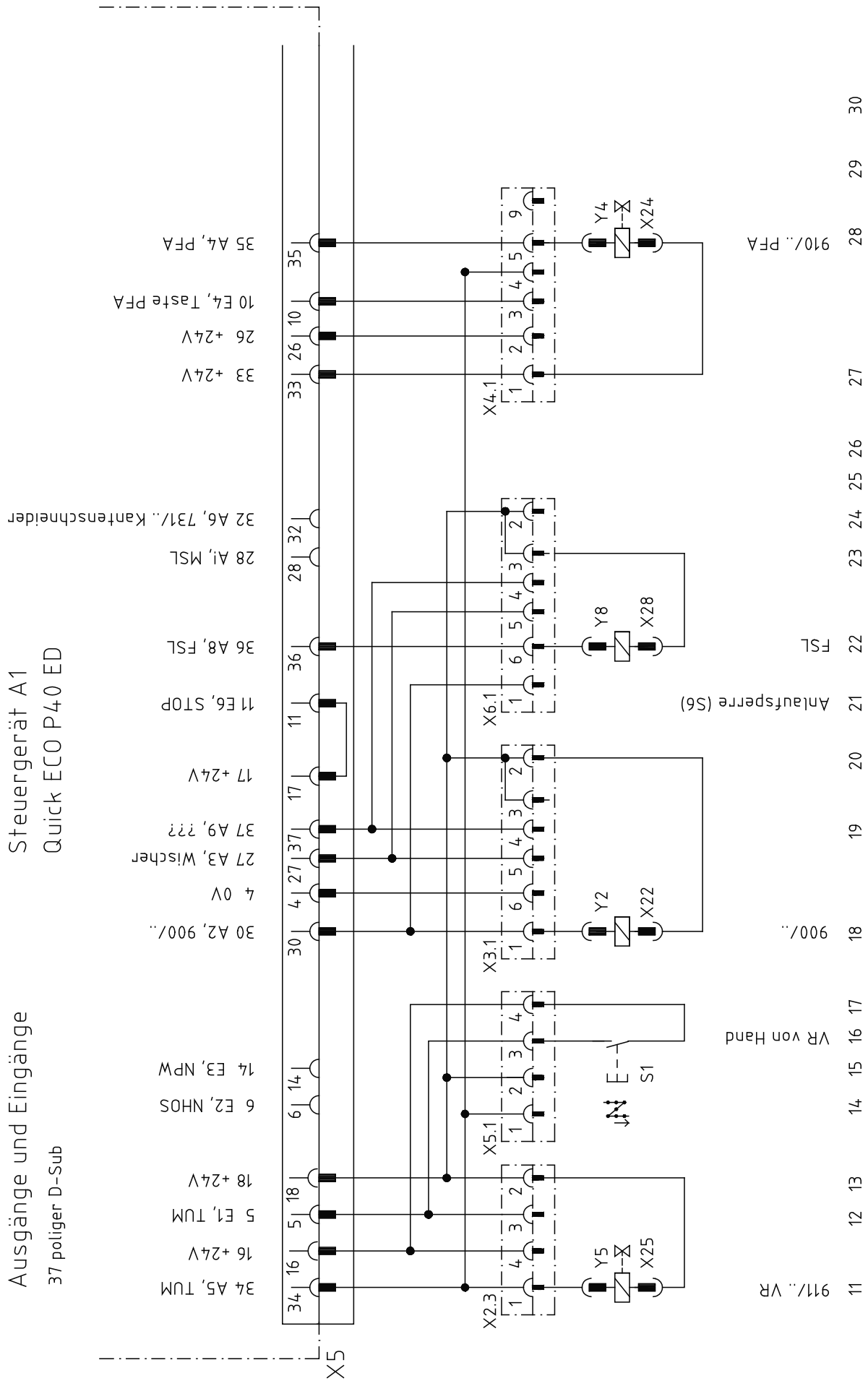
Weitere Parameter und die Beschreibung zum Internet-Update der Maschinen-Software sowie Reset / Kaltstart der Maschine können der **Betriebsanleitung zum Bedienfeld** entnommen werden

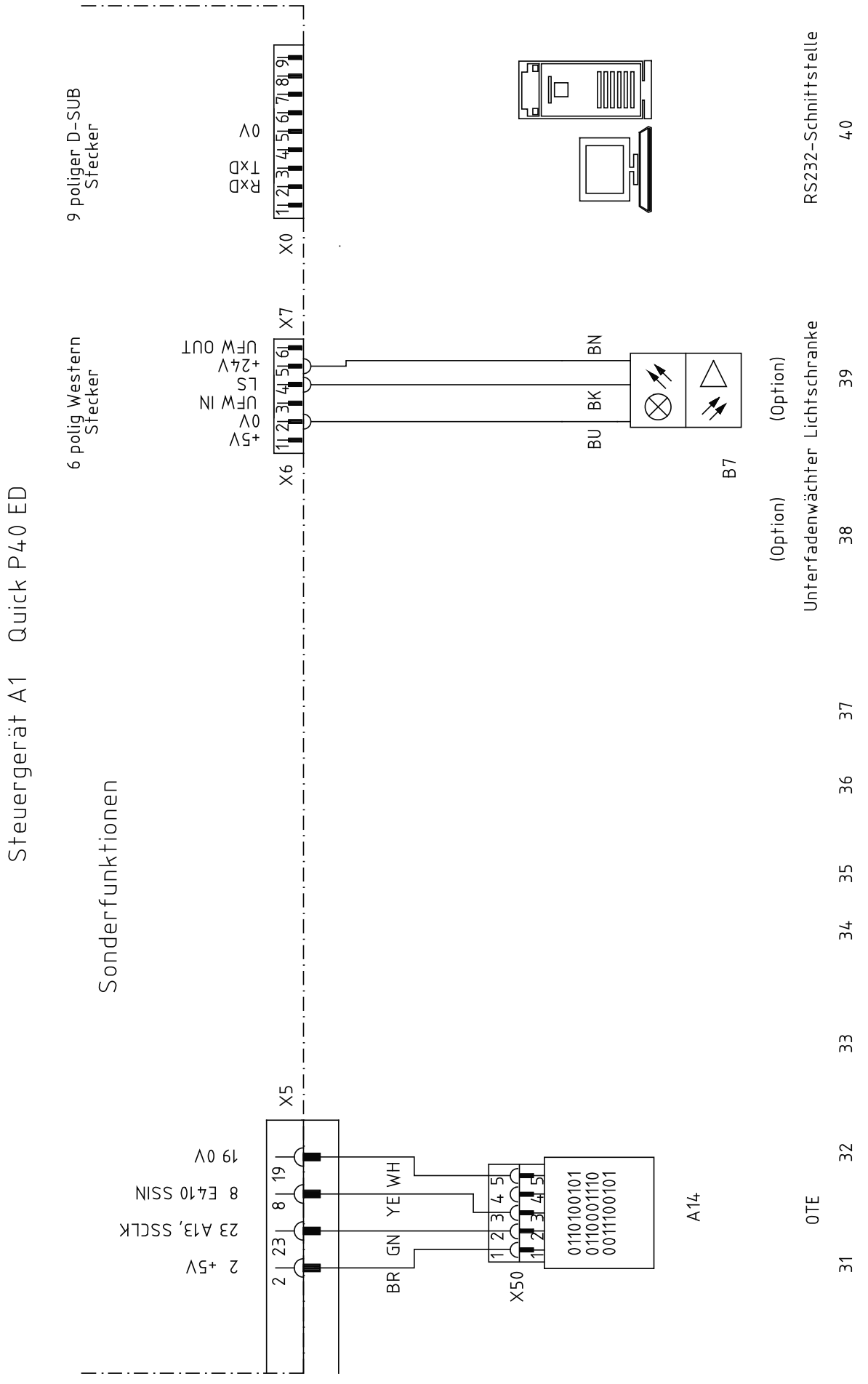
14 Stromlaufpläne

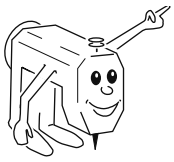
Referenzliste zu den Stromlaufplänen

A1	Steuergerät Quick P40 ED
A2	Bedienfeld BDF S2
A14	Oberteilerkennung (OTE)
H1	Nähleuchte (Option)
H10	LED Stichzählung
M1	Nähmotor
Q1	Hauptschalter
S1	Taste VR von Hand
S1.1	Pedal Sollwertgeber
S2	Taste Nadel-Positions- Wechsel
S3	Taste Einzelstich
S6	Anlaufsperre (E6 Stop)
X0	RS 232 Schnittstelle (PC)
X1	Motor
X2	Inkrementalgeber
X2.1	Inkrementalgeber Adapter
X2.2	Synchronisator Adapter
X2.3	Y5 -911/.. Verriegelungs-Einrichtung
X3	Sollwertgeber
X3.1	Y2 -900/.. FS Fadenabschneider
X4	A2 Bedienfeldstecker BDF S2
X4.1	Y4 -910/.. Presserfussautomatik
X5	Aus-/ Eingang
X6	Unterfadenwächter (Option)
X6.1	Y8 FSL Faden-Spannungslösen
X7	Lichtschranke (Option)
X22	Y2 -900/.. FS Fadenabschneider
X24	Y4 -910/.. Presserfussautomatik
X25	Y5 -911/.. Verriegelungs-Einrichtung
X28	Y8 FSL Faden-Spannungslösen
X40	S1-3 Tastenfeld
X50	A14 Oberteilerkennung (OTE)
Y2	-900/.. Fadenabschneider
Y4	-910/.. Presserfussautomatik
Y5	-911/.. Verriegelungs-Einrichtung
Y8	FSL Faden-Spannungslösen


Netz 230 V ~ 50/60 Hz
L1 N PE
Q1
Nähleuchte H 1 (Option)
Steuergerät A1
Quick ECO P40 ED
9 poliger D-SUB
9 poliger D-Sub
9 poliger D-Sub
Motor
Synchro
X1
X2
X2.1
X2.2
X3
X4
Motor
Synchronisator PD3
Inkrementalgeber
ADTC
+5V
FA
FB
SM
0V
M1
Nähmotor
S1.1
Pedal
Sollwertgeber
A2
Bedienfeld S2
EMT
Oberteil
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10


Steuergerät A1
Quick ECO P40 ED
Ausgänge und Eingänge
37 poliger D-Sub
X5
34 A5, TUM
16 +24V
5 E1, TUM
18 +24V
6 E2, NHOS
14 E3, NPW
30 A2, 900/..
4 0V
27 A3, Wischer
37 A9, ???
17 +24V
11 E6, STOP
36 A8, FSL
28 A1, MSL
32 A6, 731/.. Kantenschneider
33 +24V
26 +24V
10 E4, Taste PFA
35 A4, PFA
X2.3
X5.1
X3.1
X6.1
X4.1
Y5
X25
Y2
X22
Y8
X28
Y4
X24
S1
911/.. VR
VR von Hand
900/..
FSL
Anlaufsperre (S6)
910/.. PFA


Steuergerät A1 Quick P40 ED
Sonderfunktionen
9 poliger D-SUB Stecker
6 polig Western Stecker
X0
X6
X7
X5
X50
0V
TxD
RxD
+5V
0V
UFW IN
LS
+24V
UFW OUT
BN
BK
BU
B7
(Option)
(Option)
Unterfadenwächter
Lichtschranke
RS232-Schnittstelle
A14
OTE
19 0V
8 E410 SSIN
23 A13, SSCLK
2 +5V
BR
GN
YE
WH
0110100101
0110001110
0011100101
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40



Notizen

PFAFF® Industrial



Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG

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

Telefon: +49-631 200-0
Telefax: +49-631 17202
E-mail: info@pfaff-industrial.com

Hotlines:
Technischer Service: +49-175/2243-101
Nähtechnik/Fachberatung: +49-175/2243-102
Ersatzteile-Hotline: +49-175/2243-103

Gedruckt in der BRD