

114

MANUAL DE AJUSTE

Este manual de ajuste tiene validez para máquinas
a partir del siguiente número de serie:

6 001 000 →

La reimpresión, reproducción y traducción de los manuales de instrucciones de servicio PFAFF - aunque sólo sea parcial - sólo está autorizada con nuestro permiso previo e indicando la fuente.

**PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG**

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

	Contenido	Capítulo - Página
12	Ajuste	12 - 1
12.01	Instrucciones de ajuste	12 - 1
12.02	Herramientas, calibres y otros utensilios necesarios para el ajuste	12 - 1
12.03	Abreviaturas	12 - 1
12.04	Explicación de los símbolos	12 - 1
12.05	Puntada cero	12 - 2
12.06	Centrado de la aguja en el agujero de la placa (en el sentido transversal a la costura)	12 - 3
12.07	Ancho de zigzag	12 - 4
12.08	Movimiento zigzag	12 - 5
12.09	Simetría de la puntada	12 - 6
12.10	Palanca de ajuste de la posición de puntada	12 - 7
12.11	Movimiento de avance del transportador inferior	12 - 8
12.12	Altura del transportador inferior	12 - 9
12.13	Posición del transportador inferior	12 - 10
12.14	Altura de la aguja (ajuste previo)	12 - 11
12.15	Formación de lazada y distancia entre garfio y aguja	12 - 12
12.16	Pieza retén de la cápsula	12 - 13
12.17	Altura de la aguja (ajuste definitivo)	12 - 14
12.18	Espacio de pasaje entre el prensatelas y la placa de aguja / presión del prensatelas	12 - 15
12.19	Muelle recuperador del hilo y regulador del hilo	12 - 16

12 Ajuste



¡Observe todas las normas de seguridad que constan en el **Capítulo 1 Seguridad** del Manual de instrucciones! ¡Ante todo, asegúrese de que después realizar el ajuste todos los dispositivos de seguridad estén montados de forma reglamentaria, véase **Capítulo 1.06 Indicaciones de peligro** del Manual de instrucciones!



¡Si no se indica lo contrario, antes de realizar los trabajos de ajuste la máquina debe ser desconectada de la red eléctrica!

12.01 Instrucciones de ajuste

Todos los trabajos de ajuste descritos a continuación se refieren a una máquina montada por completo y sólo puede realizarlos personal debidamente formado para ello.

No se mencionan aquí las tapas de la máquina que se deben destornillar y de nuevo atornillar para trabajos de control y ajuste.

La secuencia del capítulo que sigue corresponde a la secuencia lógica de trabajo en caso de ajustar la máquina completa. Si sólo se realizan partes de trabajo específicas, también deberán tenerse en cuenta siempre los capítulos anteriores y siguientes.

Los tornillos y tuercas que están entre paréntesis () sirven para la fijación de piezas de la máquina que se deben aflojar antes del ajuste y se deben apretar una vez terminado el ajuste.

12.02 Herramientas, calibres y otros utensilios necesarios para el ajuste

- 1 juego de destornilladores de un de ancho de hoja de 2 a 10 mm.
- 1 juego de llaves para tuercas de un ancho de boca de 7 a 13 mm
- 1 juego de llaves hexagonales de 1,5 a 6 mm
- 1 decímetro de metal, N° de pedido 08-880 218-00
- Hilo y material de costura para la puesta a punto

12.03 Abreviaturas

pms = punto muerto superior

pmi = punto muerto inferior

12.04 Explicación de los símbolos

En el presente manual de ajuste las operaciones o informaciones importantes aparecen resaltadas mediante símbolos. Los símbolos empleados tienen el siguiente significado:



Observación, información

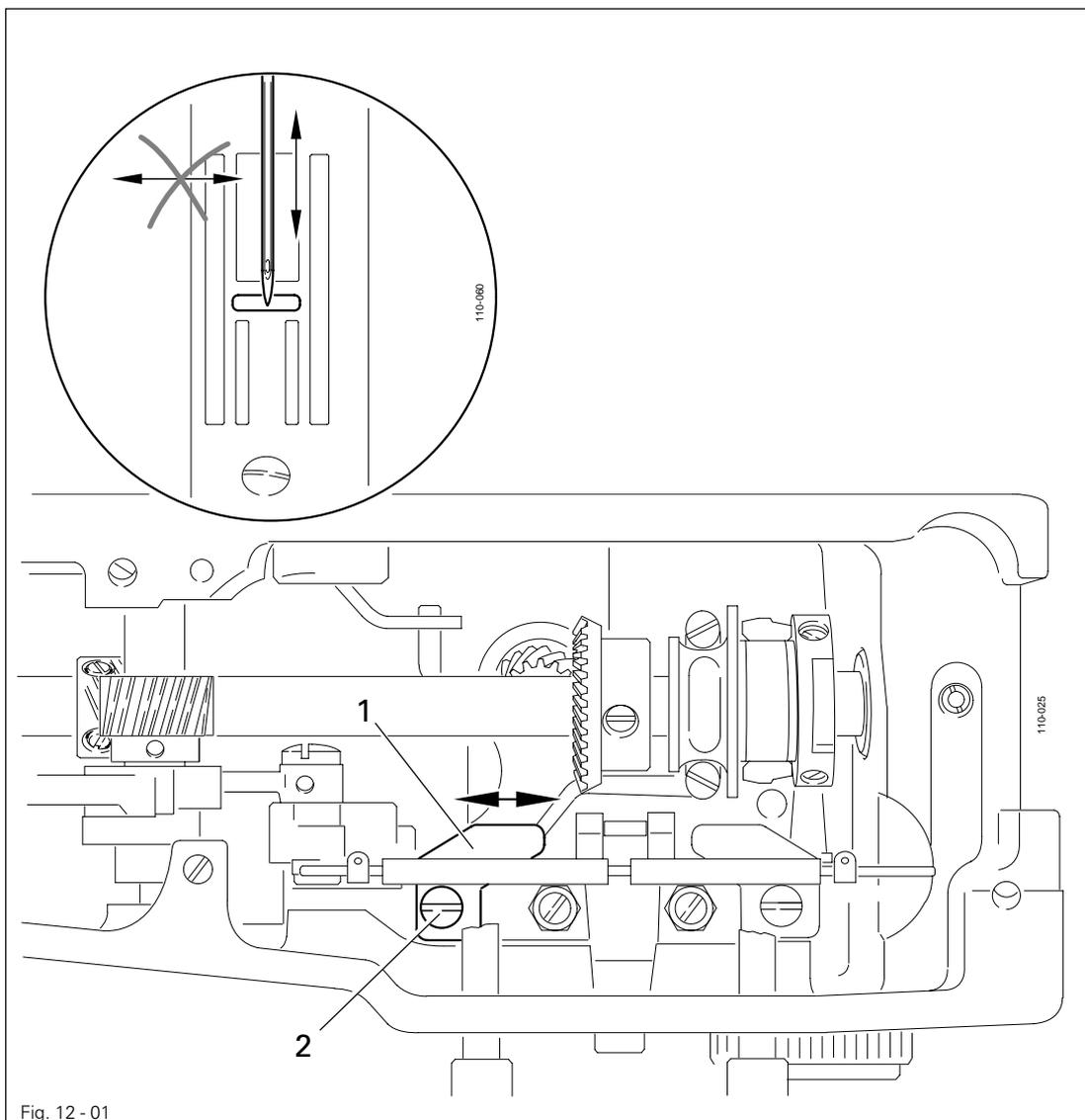


Mantenimiento, reparación, ajuste, conservación (a realizar únicamente por personal especializado).

12.05 Puntada cero

Norma

Estando ajustado el ancho de zigzag a "0" y la posición de puntada en el "centro", la barra de aguja no deberá ejercer ningún movimiento lateral al girar el volante.



- Desplace el tope 1 (tornillo 2) conforme a la Norma.

12.06

Centrado de la aguja en el agujero de la placa (en el sentido transversal a la costura)

Norma

Estando ajustado el ancho de zigzag a "0" y la posición de puntada en el "centro", vista en el sentido transversal a la costura, la aguja deberá penetrar por el centro de su agujero pasante.

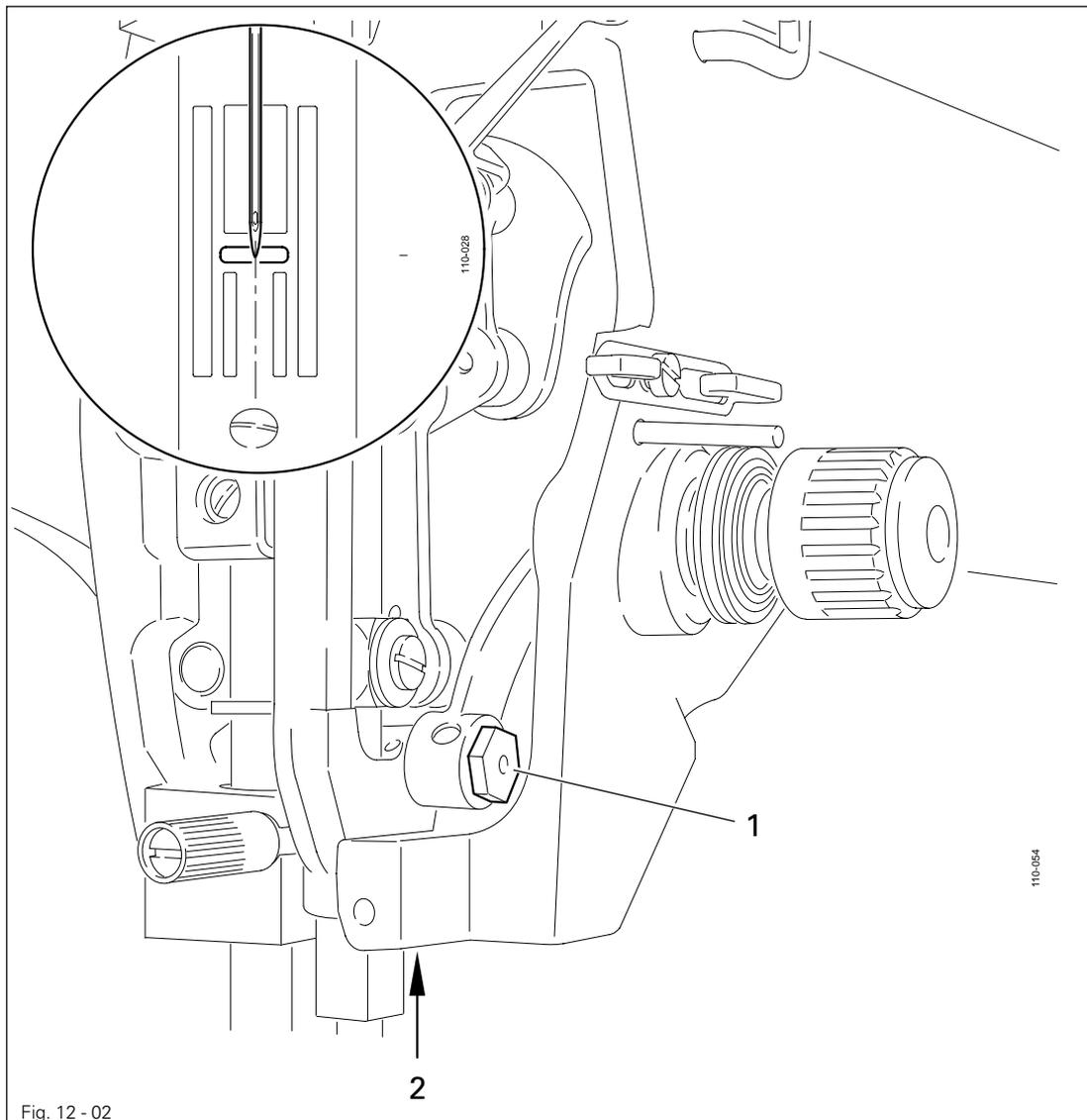


Fig. 12 - 02



- Gire el excéntrico 1 (tornillo 2) conforme a la Norma.



La excentricidad máxima del excéntrico 1 deberá estar arriba (la marca 3 se señala hacia arriba).

12.07 Ancho de zigzag

Norma

Estando ajustado el ancho máximo de zigzag, la anchura del zigzag deberá ser de **9 mm**.

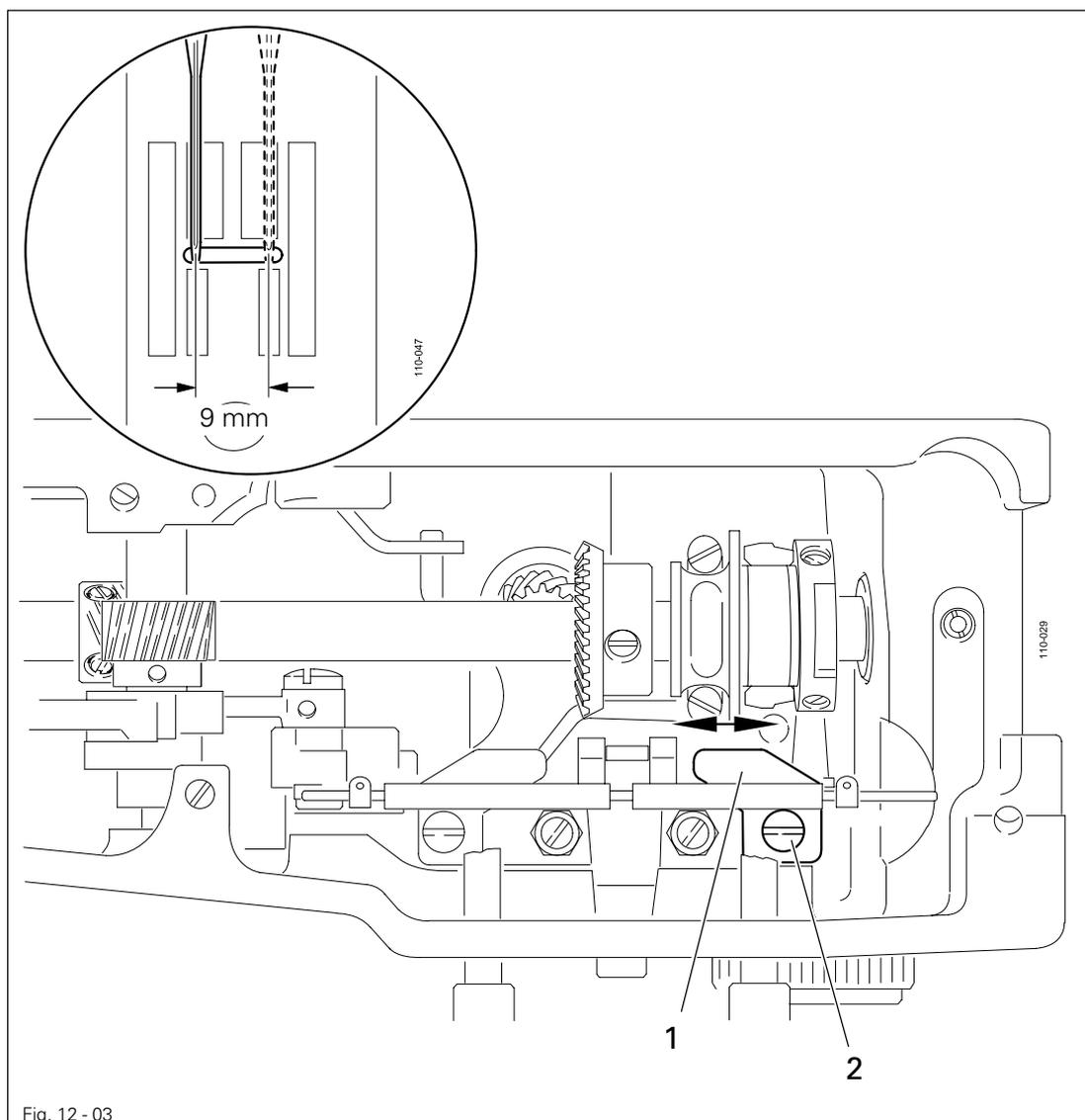


Fig. 12 - 03

¡La aguja no deberá tocar ni el prensatelas ni la placa de aguja!



En el caso de que la máquina esté equipada con una placa de aguja o un prensatelas cuyo agujero pasante sea más pequeño, el ajuste del ancho de zigzag deberá hacerse de acuerdo con la anchura del agujero pasante en cuestión.



- Desplace el tope 1 (tornillo 2) conforme a la **Norma**.

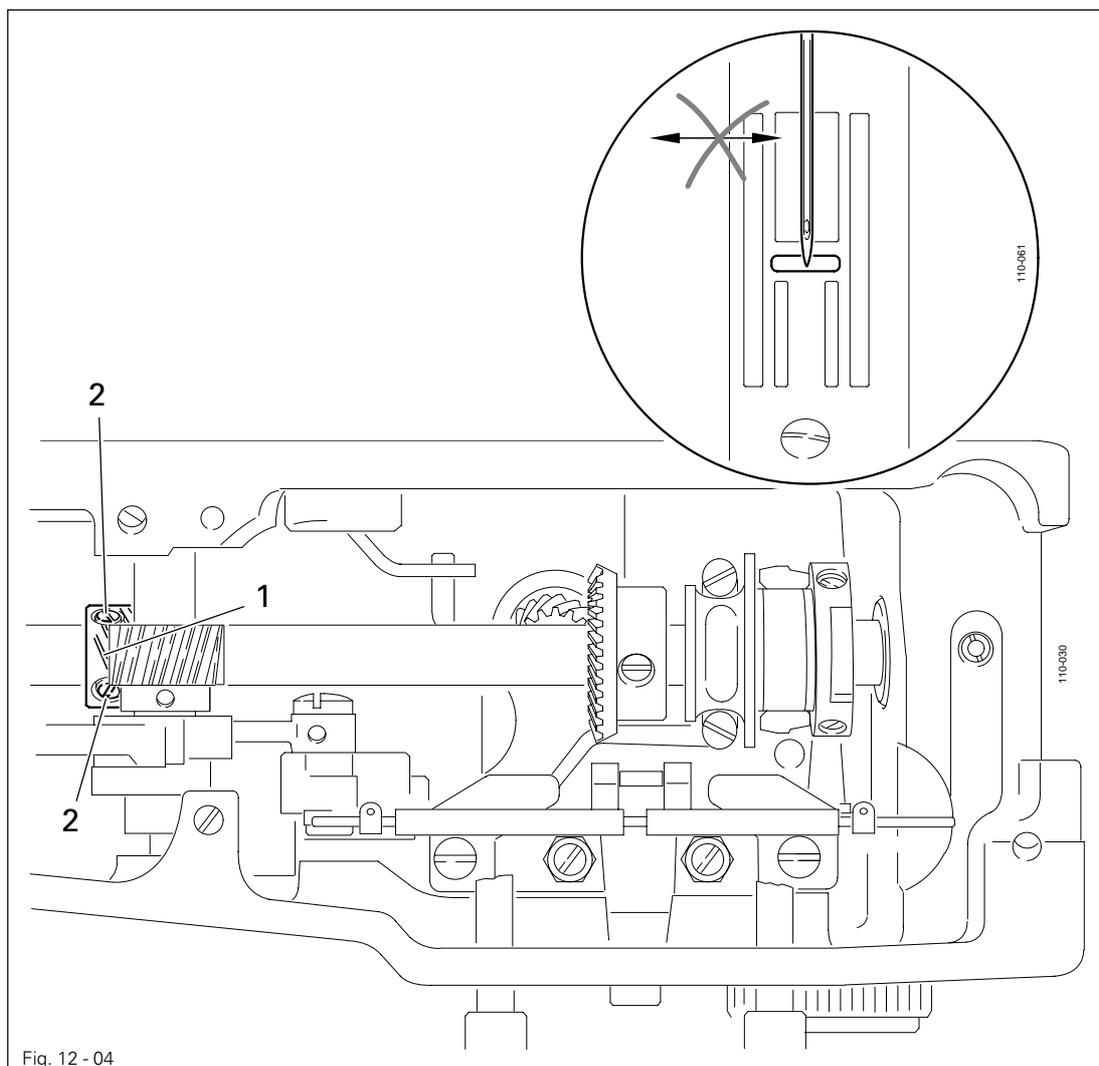


Para comprobar el ajuste, gire una vuelta completa el volante en el sentido de giro.

12.08 Movimiento zigzag

Norma

Estando la aguja en su pms, la barra de aguja no deberá ejercer ningún movimiento lateral al accionar la palanca de ajuste de zigzag.



- Gire la rueda dentada 1 (tornillos 2), sin desplazarla, conforme a la **Norma**.

12.09 Simetría de la puntada

Norma

1. Estando ajustado el ancho de zigzag a "0", la aguja deberá penetrar por el centro del agujero pasante.
2. Estando ajustado el ancho máximo de zigzag, la aguja deberá penetrar tanto por la izquierda como por la derecha guardando la misma distancia respecto al punto central.

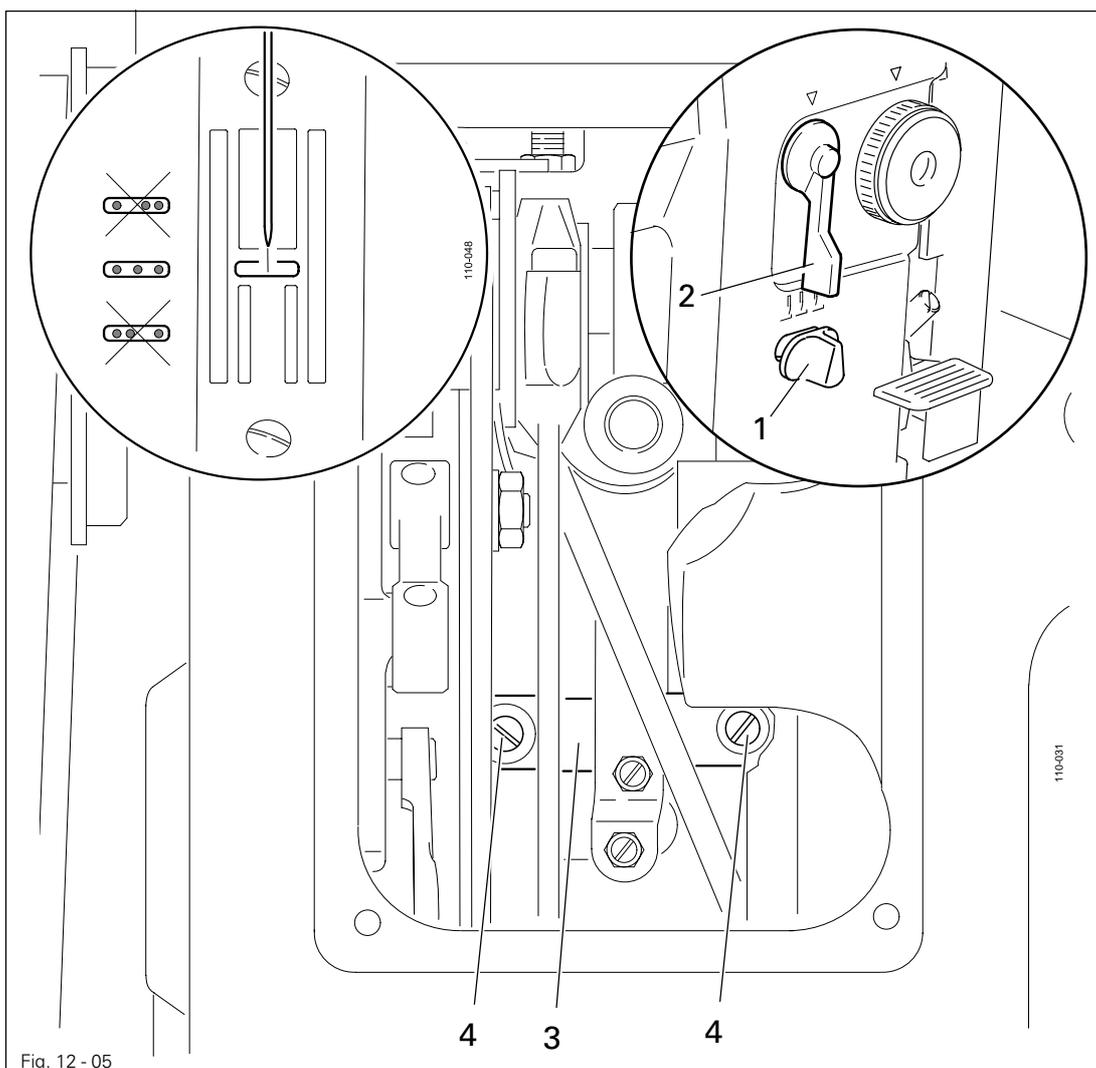


Fig. 12 - 05



- Coloque la palanca de ajuste de la posición de puntada **1** en el "centro" y la palanca de ajuste de zigzag **2** en "0".
- Ponga un trozo de papel debajo del prensatelas y haga que la aguja se clave en el mismo.
- Coloque la palanca de ajuste de zigzag **2** en "máx." y haga que la aguja se clave en el papel.
- Gire el volante en el sentido de giro y haga que la aguja se clave en el papel.
- Compruebe la simetría de la puntada.
- Desplace el balancín **3** (tornillos **4**) conforme a la **Norma**.
- Compruebe otra vez la simetría de la puntada y en caso necesario corríjala.

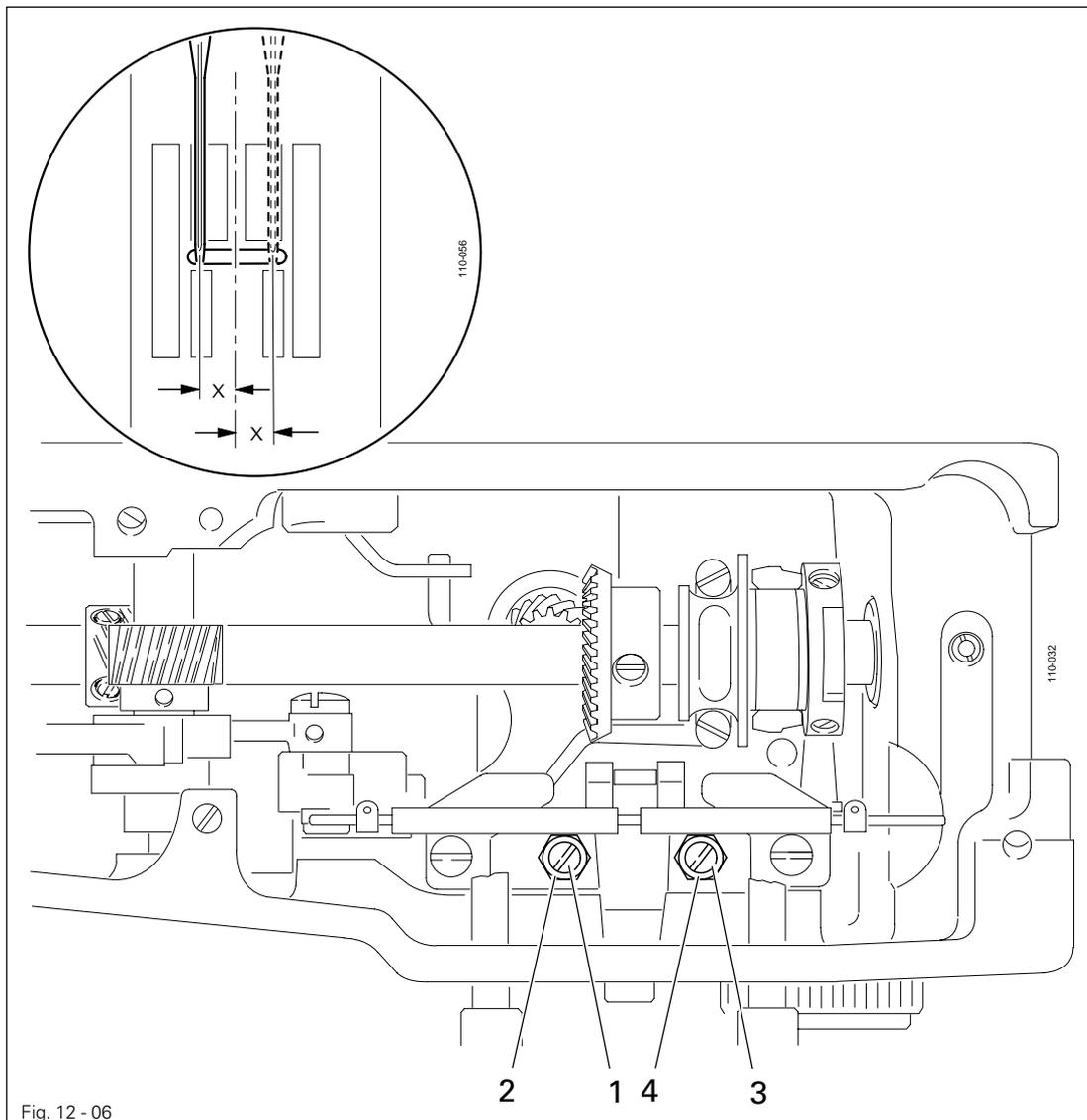


Compruebe el ajuste conforme al **Capítulo 12.06 Centrado de la aguja en el agujero de la placa (en el sentido transversal a la costura)** y en caso necesario corríjalo.

12.10 Palanca de ajuste de la posición de puntada

Norma

Al seleccionar la posición de puntada izquierda o bien derecha, la aguja deberá penetrar por el mismo agujero pasante por el que la aguja penetra con el ancho de zigzag ajustado al máximo.



- Ajuste la posición de puntada derecha con el tornillo 1 (tuerca 2) conforme a la **Norma**.
- Ajuste la posición de puntada izquierda con el tornillo 3 (tuerca 4) conforme a la **Norma**.

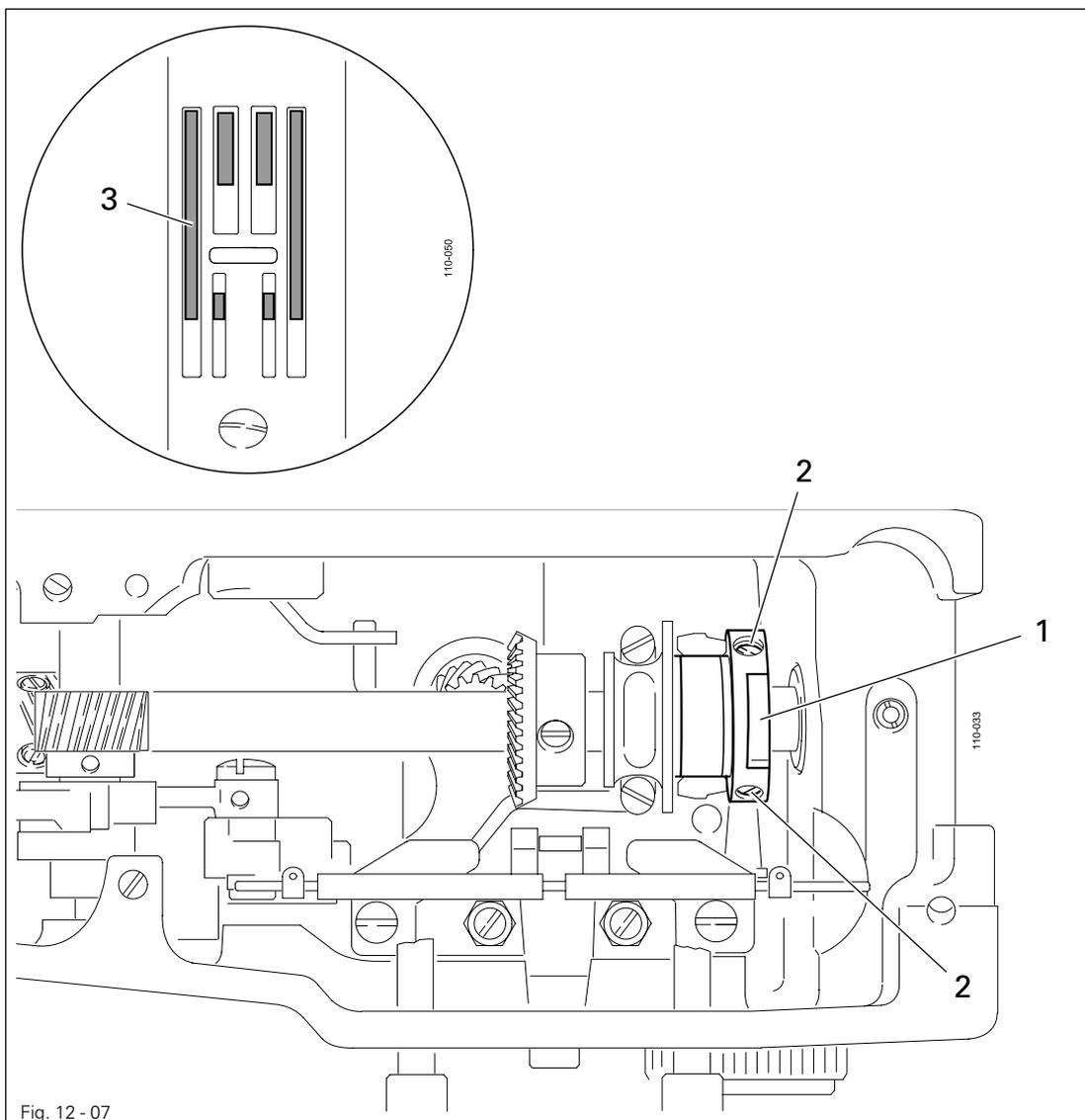


Para comprobar el ajuste, gire una vuelta completa el volante en el sentido de giro.

12.11 Movimiento de avance del transportador inferior

Norma

Estando el largo de puntada ajustado al máximo y la barra de aguja en la posición de 1,0 mm después de su pms, el transportador inferior **3** no deberá ejercer ningún movimiento al accionar la palanca para inversión de costura.



- Gire el excéntrico 1 (tornillos 2) conforme a la Norma.

12.12 Altura del transportador inferior

Norma

Estando el largo de puntada ajustado a "0", el transportador inferior **3** en su punto de inversión superior deberá sobresalir **aprox. 1 mm** por encima de la placa de aguja.

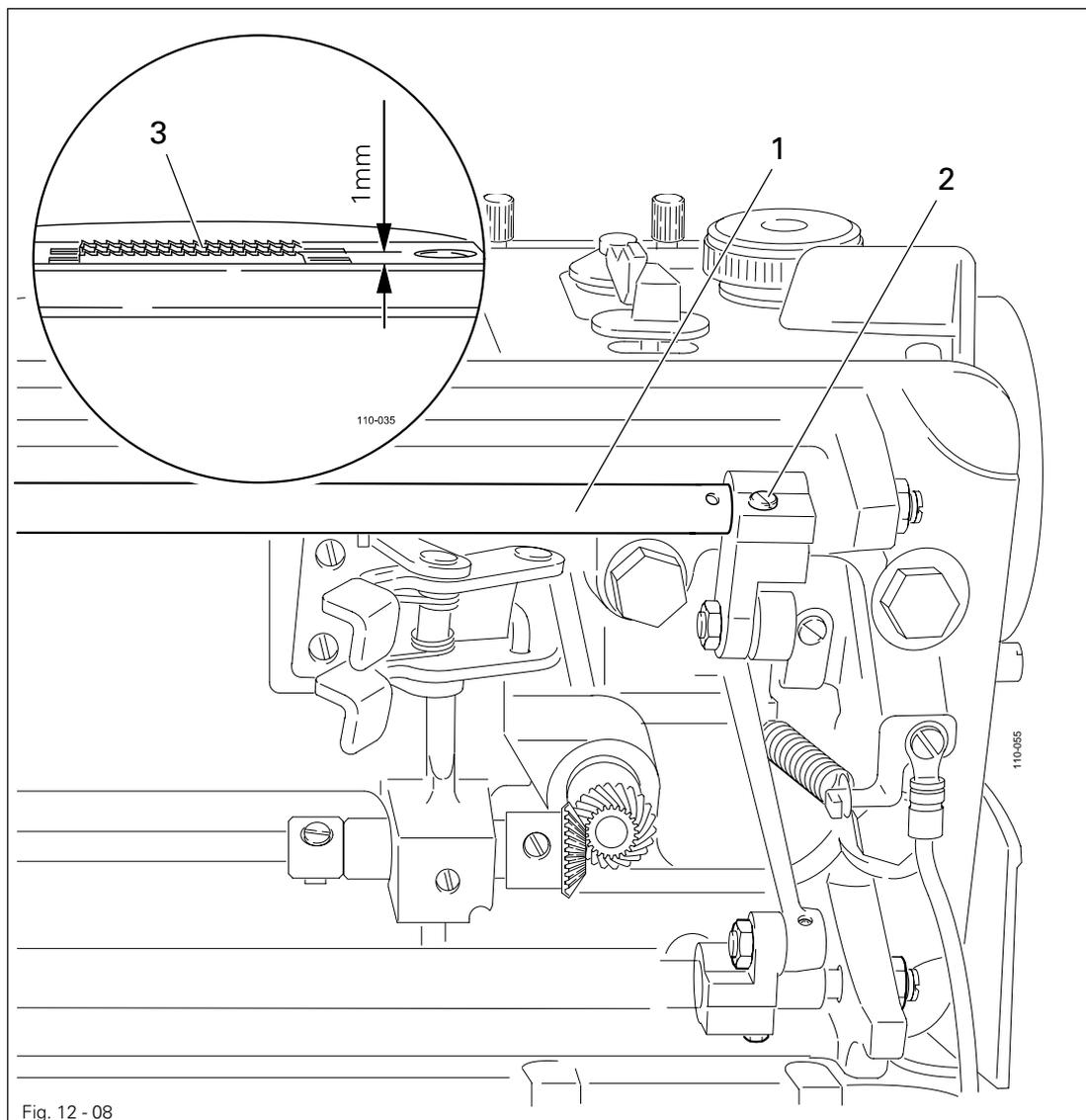


Fig. 12 - 08



- Gire el eje 1 (tornillo 2) conforme a la Norma.

12.13 Posición del transportador inferior

Norma

1. El transportador inferior **5** deberá hallarse en el punto central de la escotadura de la placa de aguja.
2. Estando ajustado el largo máximo de puntada, el transportador inferior **5**, tanto en su punto de inversión anterior como posterior, deberá guardar la misma distancia respecto al borde de la escotadura de la placa de aguja.

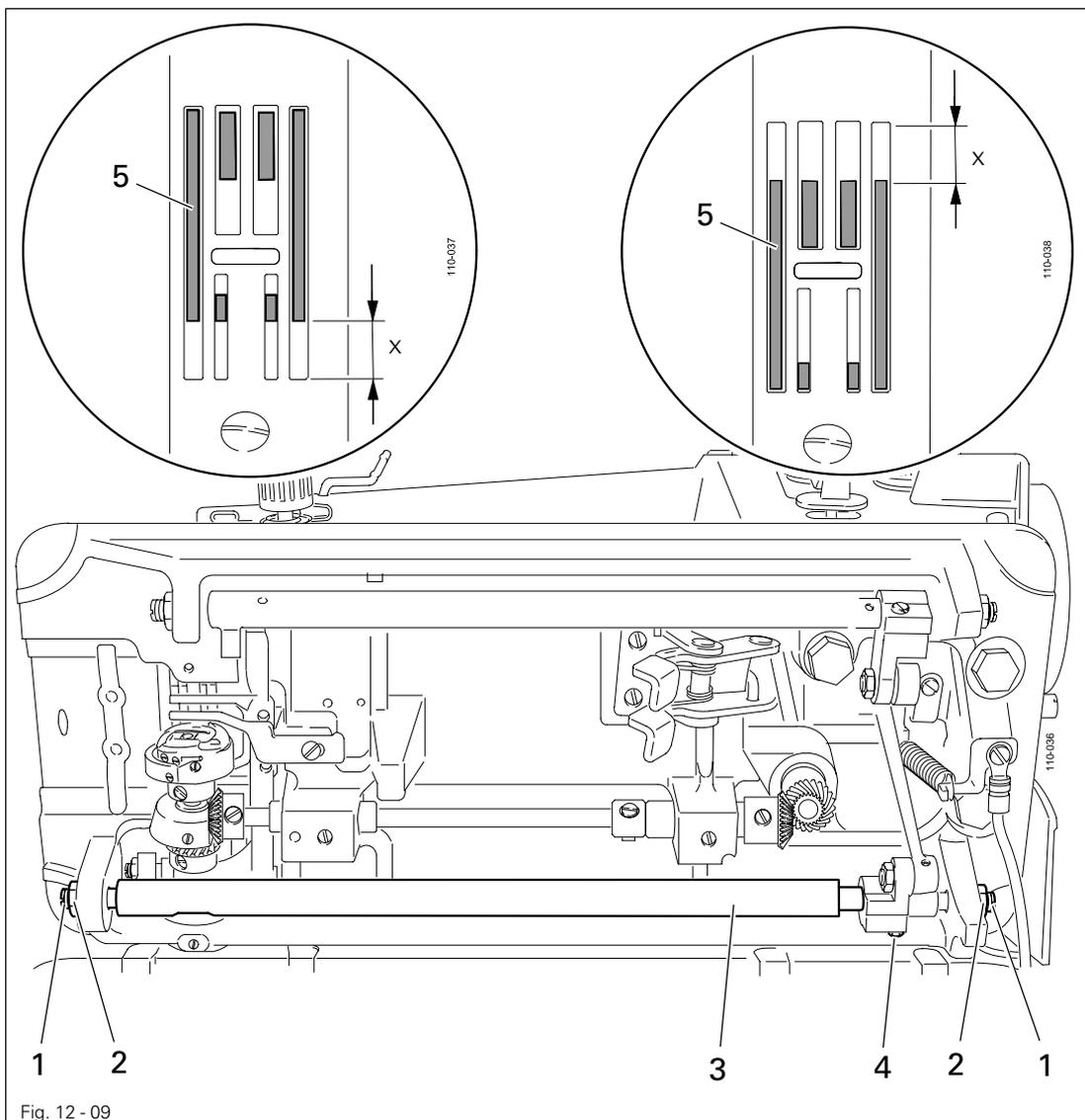


Fig. 12 - 09



- Gire los tornillos **1** (tuercas **2**) conforme a la Norma 1.
- Gire el eje **3** (tornillo **4**) conforme a la Norma 2.

12.14 Altura de la aguja (ajuste previo)

Norma

Estando la barra de aguja en su pmi, la marca **superior** de la barra de aguja **1** deberá estar a ras con el borde inferior de la pieza de ajuste **3**.

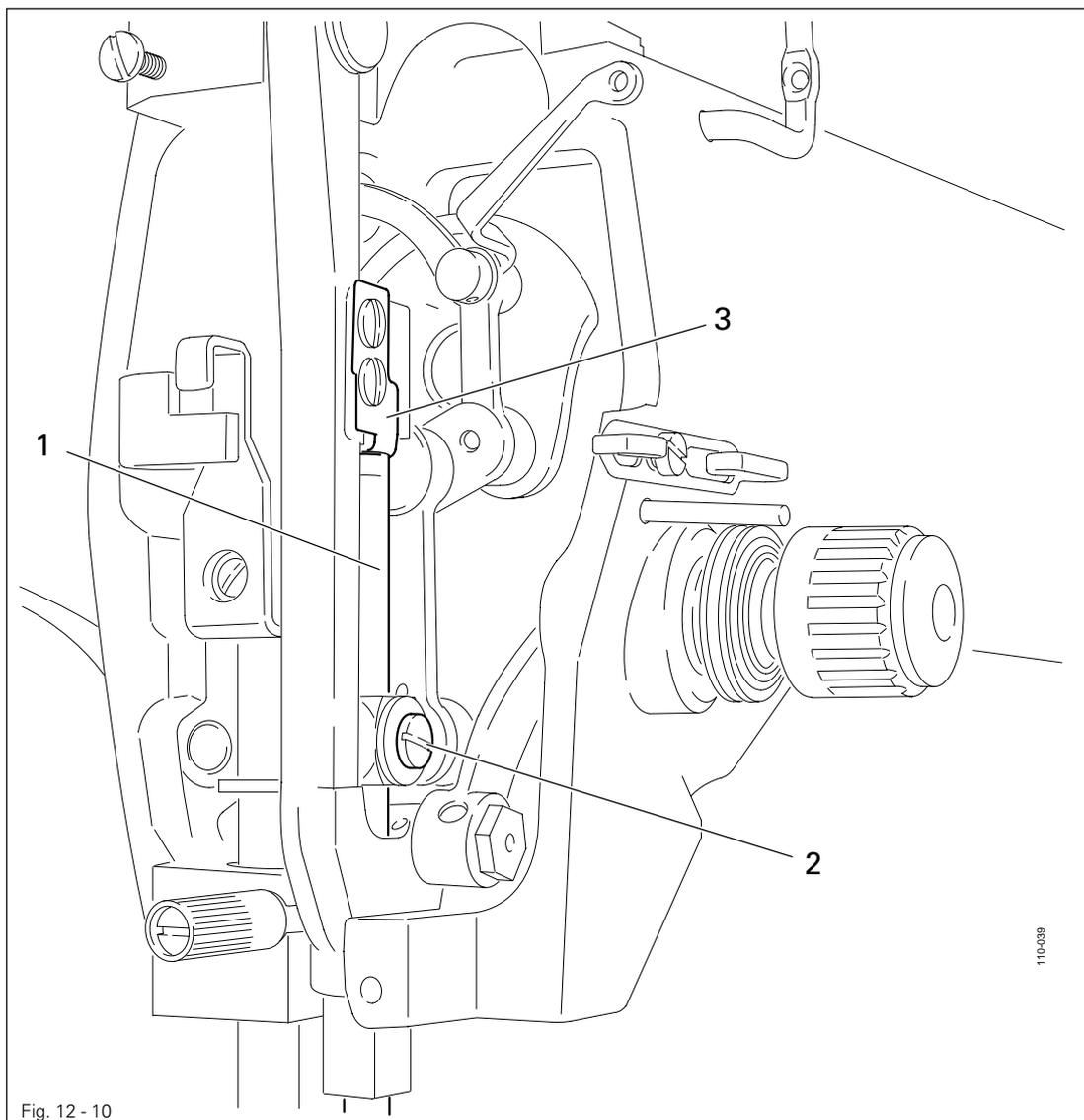


Fig. 12 - 10

110-039



- Desplace la barra de aguja **1** (tornillo **2**), sin girarla, conforme a la **Norma**.

12.15 Formación de lazada y distancia entre garfio y aguja

Norma

Estando la marca inferior de la barra de aguja a ras con el borde inferior de la pieza de ajuste 3, el ancho de zigzag en "0" y la posición de puntada en el "centro", la punta del garfio deberá hallarse en el punto central de la aguja y guardar una distancia de **0,05-0,10 mm** respecto al bisel de la aguja.

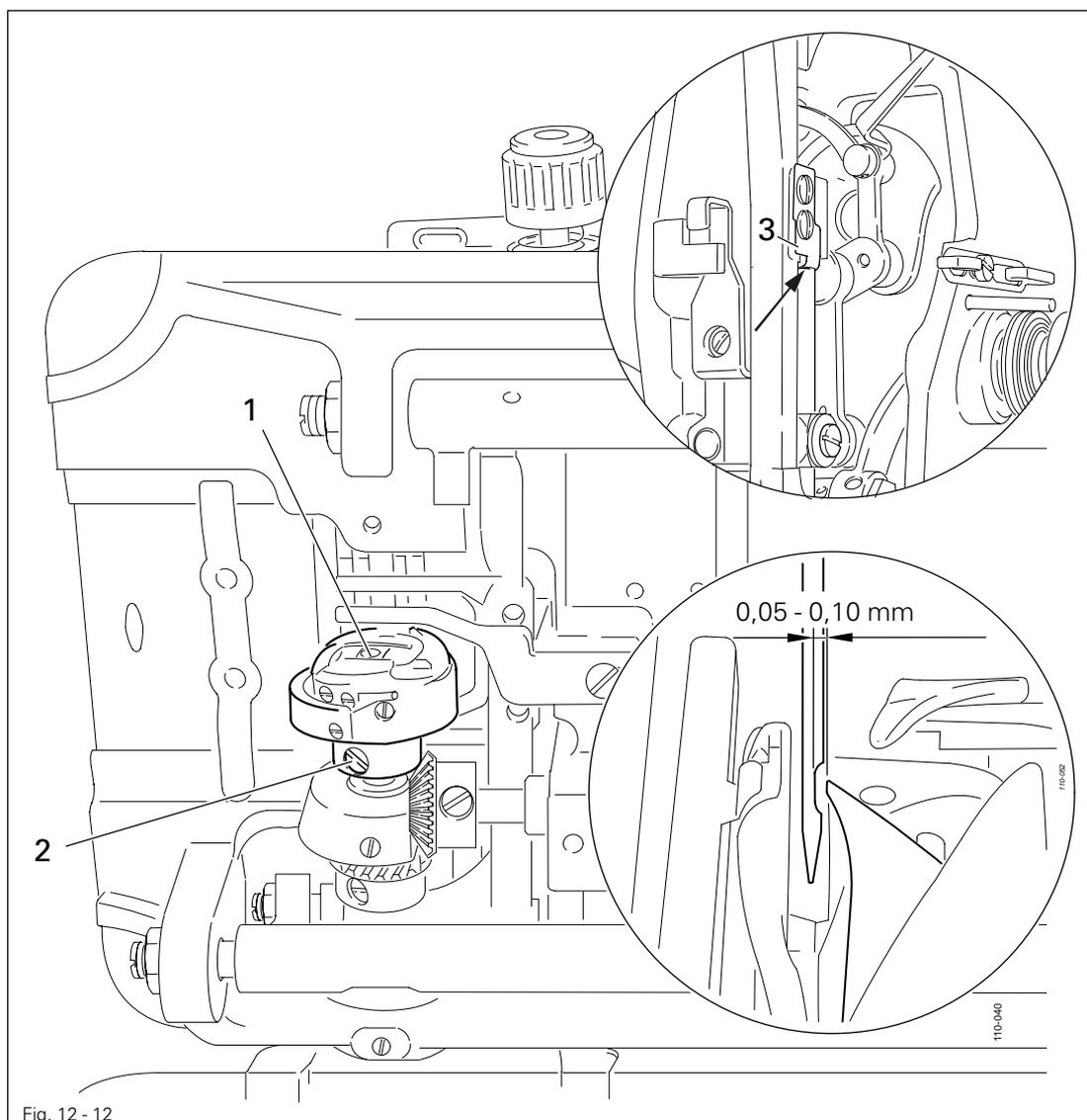


Fig. 12 - 12

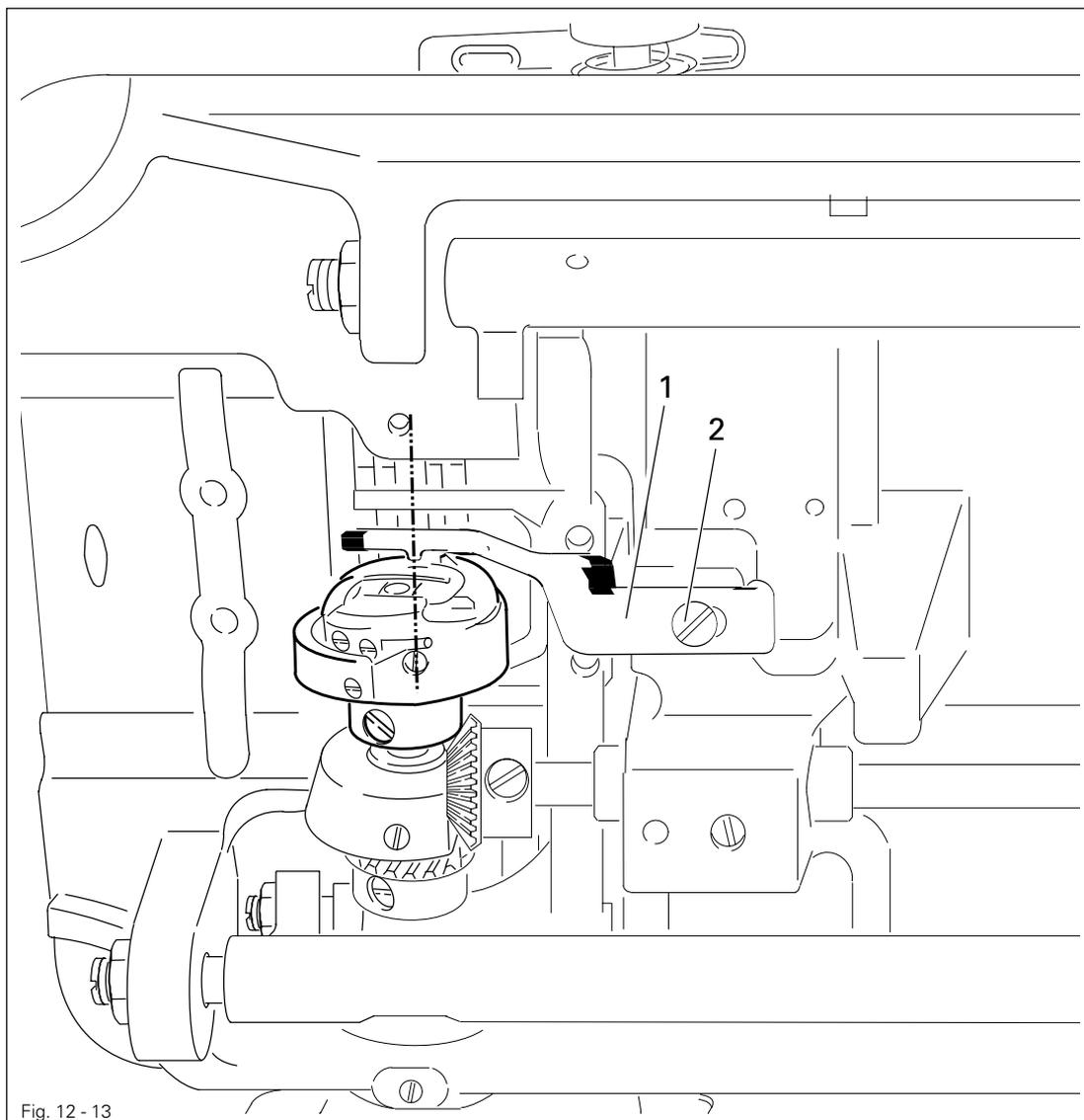


- Ajuste el garfio 1 (tornillos 2) conforme a la **Norma**.

12.16 Pieza retén de la cápsula

Norma

El tope de la pieza retén de la cápsula 1 deberá hallarse centrado respecto al agujero pasante de la placa de aguja.

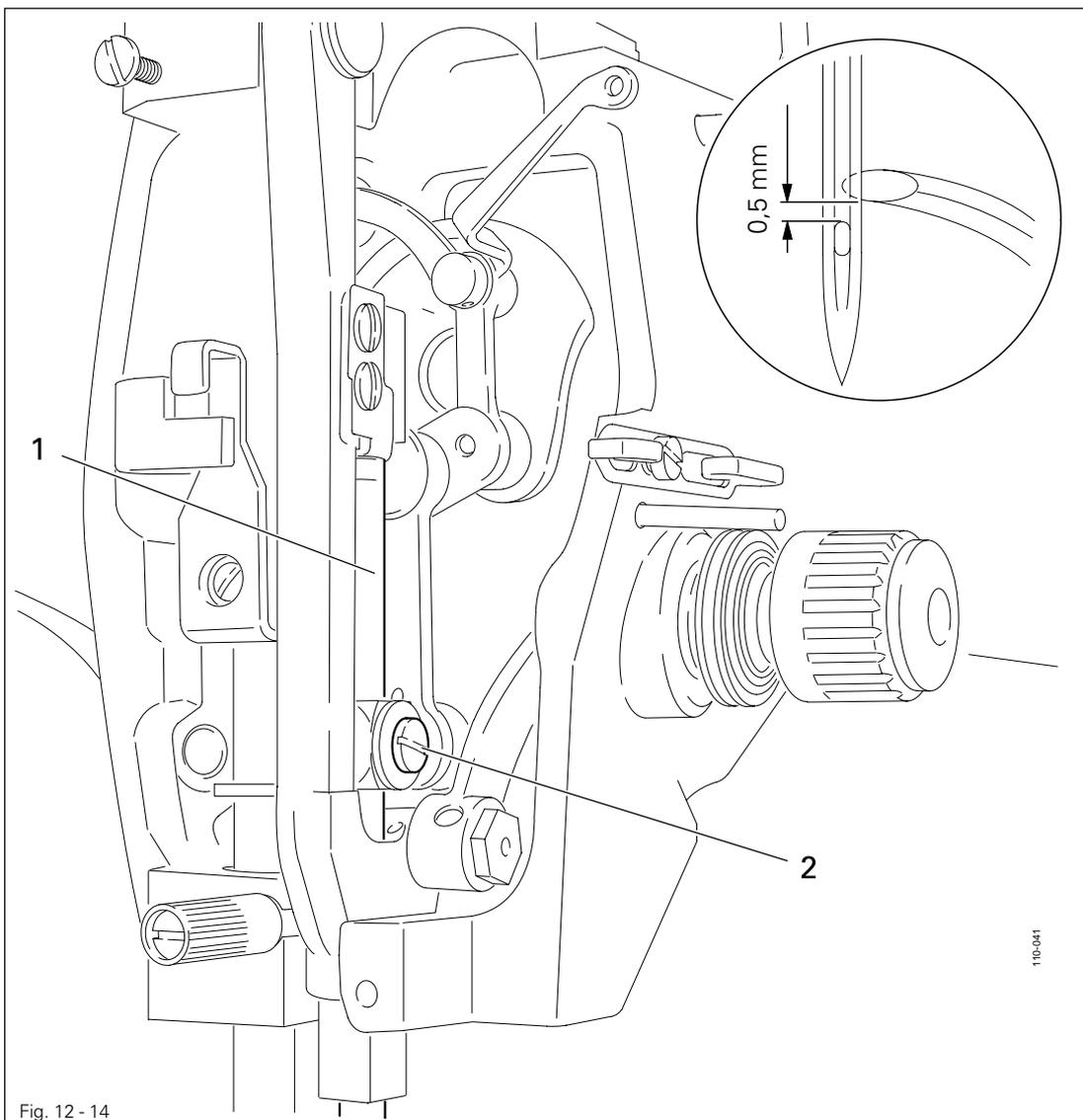


- Desplace la pieza retén de la cápsula 1 (tornillo 2) conforme a la Norma.

12.17 Altura de la aguja (ajuste definitivo)

Norma

Estando el ancho de zigzag ajustado a "0", la posición de puntada a la "izquierda" y la punta del garfio en el punto central de la aguja, el borde superior del ojo de la aguja deberá hallarse a **0,5 mm** debajo de la punta del garfio.

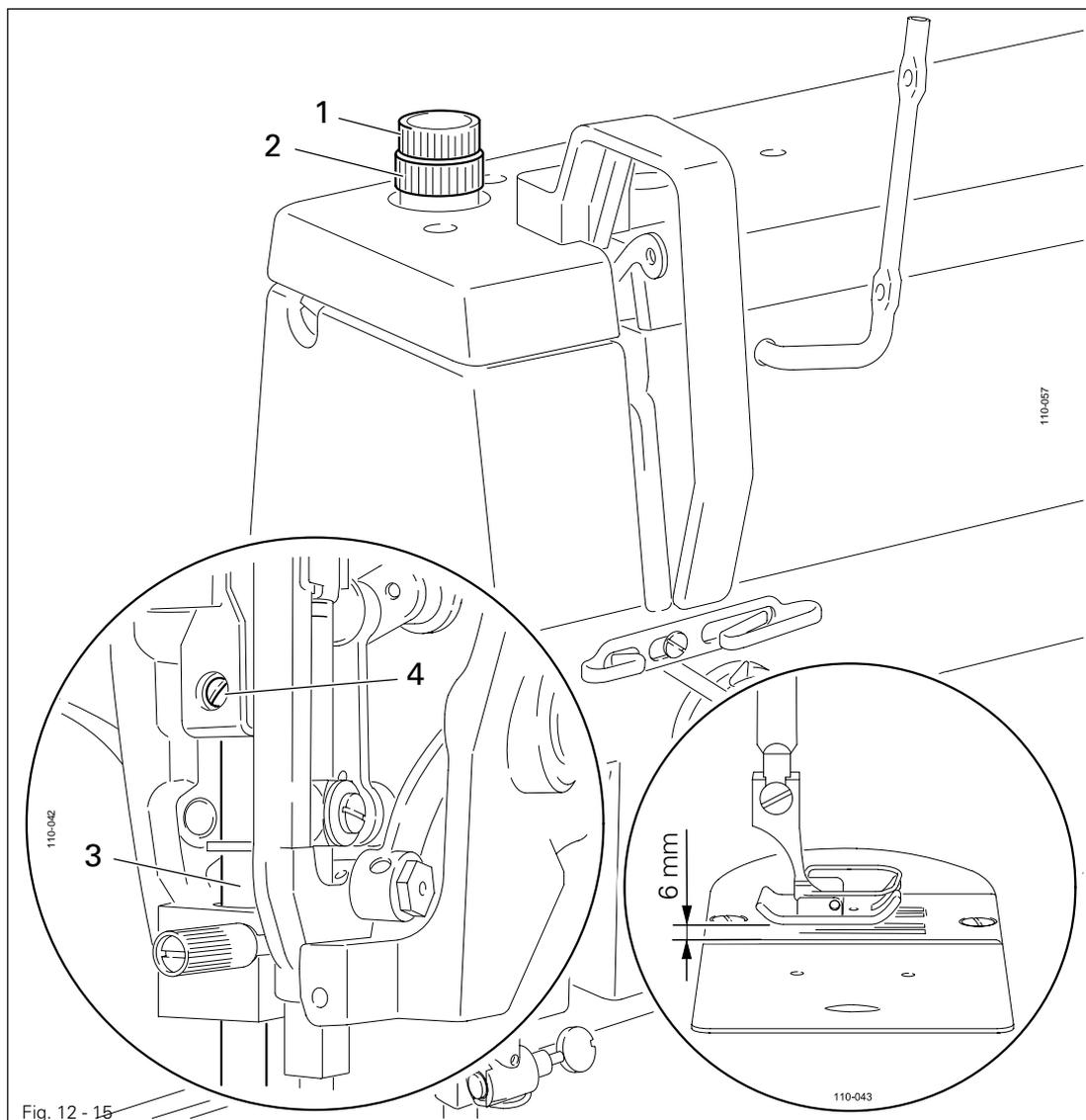


- Desplace la barra de aguja 1 (tornillo 2), sin girarla, conforme a la Norma.

12.18 Espacio de pasaje entre el prensatelas y la placa de aguja / presión del prensatelas

Norma

1. Estando el prensatelas levantado, la distancia hacia la placa de aguja deberá ser de **6 mm**.
2. El material deberá ser arrastrado perfectamente, incluso a la velocidad máxima.



- Levante el prensatelas mediante la palanca manual.
- Reduzca la presión del prensatelas mediante el tornillo 1 (tuerca 2).
- Desplace la barra de empuje 3 (tornillo 4), sin girarla, conforme a la **Norma 1**.
- Gire el tornillo 1 (tuerca 2) conforme a la **Norma 2**.

12.19

Muelle recuperador del hilo y regulador del hilo

Norma

1. El movimiento del muelle recuperador del hilo deberá haber terminado cuando la punta de la aguja se clave en el material (recorrido del muelle aprox. **7 mm**).
2. En la mayor formación de lazada durante el paso del hilo alrededor del garfio, el muelle recuperador del hilo deberá haberse movido **aprox. 1 mm**.

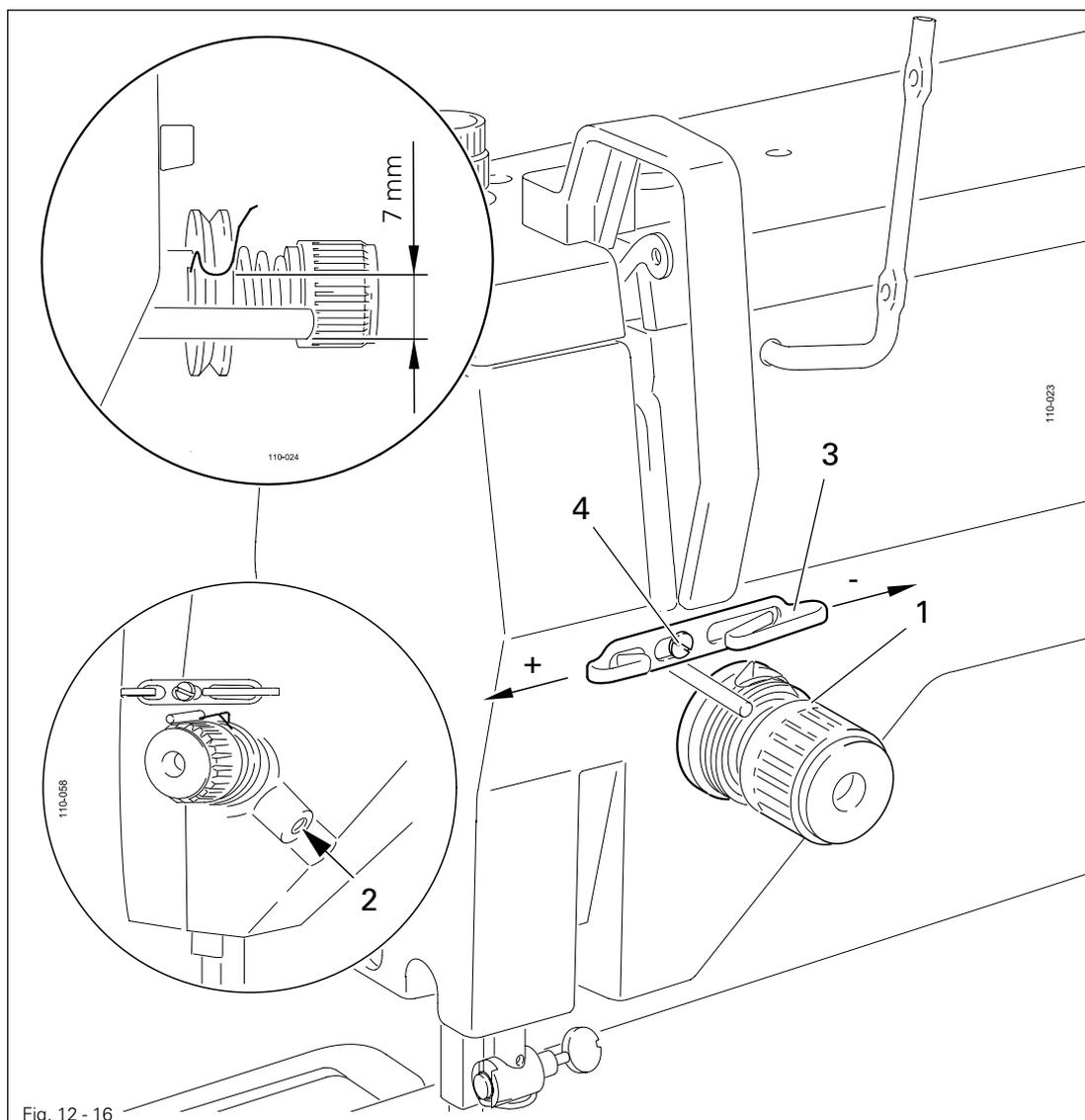


Fig. 12 - 16



- Gire el tensor del hilo **1** (tornillo **2**) conforme a la **Norma 1**.
- Desplace el regulador del hilo **3** (tornillos **4**) conforme a la **Norma 2**.



Por razones técnicas de costura, es posible que haya que realizar un ajuste diferente del recorrido del muelle indicado. Desplace el regulador del hilo **3** (tornillo **4**) hacia "+" (= más hilo) o hacia "-" (= menos hilo).



Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE

PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG

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

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