

PFAFF

335

Instructions de service

Les présentes Instructions de service s'appliquent aux machines à partir des numéros de série :

2432978 →



Ces instructions de service sont valables pour toutes les versions et sous-classes dont il est fait mention au chapitre "**Caractéristiques techniques**".

Réimpression, reproduction et traduction - même partielle - de manuels d'utilisation PFAFF seulement avec accord préalable de notre part et indication de source.

PFAFF Industrie Maschinen AG

Postfach 3020
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154
D-67655 Kaiserslautern

	Contenu	Chapitre - Page
1	Sécurité	1 - 1
1.01	Directives de sécurité	1 - 1
1.02	Consignes de sécurité générales	1 - 1
1.03	Symboles de sécurité	1 - 2
1.04	Remarques importantes à l'intention de l'exploitant de la machine	1 - 2
1.05	Opérateurs et personnel spécialisé	1 - 3
1.05.01	Opérateurs	1 - 3
1.05.02	Personnel spécialisé	1 - 3
1.06	Avertissements	1 - 4
2	Utilisation conforme aux prescriptions	2 - 1
3	Caractéristiques techniques	3 - 1
3.01	PFAFF 335	3 - 1
3.02	Versions et sous-classes possibles	3 - 1
4	Mise au rebut de la machine	4 - 1
5	Transport, emballage et stockage	5 - 1
5.01	Transport jusqu'à l'entreprise du client	5 - 1
5.02	Transport interne chez le client	5 - 1
5.03	Elimination de l'emballage	5 - 1
5.04	Stockage	5 - 1
6	Significations des symboles	6 - 1
7	Eléments de commande	7 - 1
7.01	Commutateur principal	7 - 1
7.02	Pédale	7 - 1
7.03	Levier de relevage du pied presseur	7 - 2
7.04	Levier de réglage de la longueur de point / couture en marche arrière	7 - 2
7.05	Ecrou de réglage du relevage du pied entraîneur	7 - 3
8	Installation et première mise en service	8 - 1
8.01	Installation	8 - 1
8.01.01	Réglage en hauteur de la plaque de table	8 - 1
8.01.02	Tension de la courroie trapézoïdale	8 - 2
8.01.03	Montage du garde-courroie supérieur	8 - 2
8.01.04	Montage du garde-courroie trapézoïdale inférieur	8 - 3
8.01.05	Montage du porte-bobine	8 - 3
8.01.06	Montage du synchronisateur	8 - 4
8.02	Première mise en service	8 - 4
8.03	Mise en service/hors service de la machine	8 - 4
8.04	Découpe dans le plateau fondamental	8 - 5

Table des matières

	Contenu	Chapitre - Page
9	Equipement	9 - 1
9.01	Mise en place de l'aiguille	9 - 1
9.02	Bobinage du fil de canette / réglage de la prétension du fil	9 - 2
9.03	Sortie / mise en place de la boîte à canette	9 - 3
9.04	Enfilage de la boîte à canette / réglage de la tension du fil de canette	9 - 3
9.05	Enfilage du fil d'aiguille / réglage de la tension du fil d'aiguille	9 - 4
10	Maintenance et entretien	10 - 1
10.01	Intervalles de maintenance et d'entretien	10 - 1
10.02	Nettoyage	10 - 1
10.03	Huilage général	10 - 2
10.04	Huilage du crochet	10 - 3
10.05	Huilage des pièces de la tête	10 - 3
10.06	Lubrification des pignons coniques	10 - 4
10.07	Contrôle / Réglage de la pression d'air	10 - 5
10.08	Nettoyage du filtre du conditionneur d'air comprimé	10 - 5
11	Réglage	11 - 1
11.01	Remarques relatives au réglage	11 - 1
11.02	Outils, gabarits et autres moyens auxiliaires pour le réglage	11 - 1
11.03	Sigles	11 - 1
11.04	Réglage de la machine de base	11 - 2
11.04.01	Position de la griffe transversale par rapport au sens de couture	11 - 3
11.04.02	Position de la griffe identique au sens de couture	11 - 3
11.04.03	Hauteur de griffe (uniquement avec les machines en version P – élévation de la griffe)	11 - 4
11.04.04	Aiguille au centre du trou d'aiguille	11 - 5
11.04.05	Hauteur de l'aiguille (préréglage)	11 - 6
11.04.06	Mouvement horizontal de la griffe et du pied entraîneur	11 - 7
11.04.07	Mouvement d'élévation de la griffe (uniquement avec les machines en version P – phase d'élévation supplémentaire)	11 - 8
11.04.08	Remontée d'aiguille, écartement crochet/aiguille et hauteur d'aiguille	11 - 9
11.04.09	Relevage du pied entraîneur	11 - 10
11.04.10	Mouvement vertical du pied entraîneur	11 - 11
11.04.11	Débrayage de la tension du fil supérieur	11 - 12
11.04.12	Ressort de tension de fil	11 - 13
11.04.13	Dévidoir	11 - 14
11.04.14	Réglage de la pression du pied presseur	11 - 15
11.05	Réglage du dispositif coupe-fil -900/52 (option)	11 - 16
11.05.01	Came de commande (préréglage)	11 - 16
11.05.02	Hauteur du levier de commande	11 - 17
11.05.03	Boulon de commande	11 - 18
11.05.04	Aimant d'enclenchement	11 - 19
11.05.05	Hauteur du boulon de commande	11 - 20

	Contenu	Chapitre - Page
11.05.06	Point de renvoi avant de l'attrape-fil	11 -21
11.05.07	Orientation latérale de l'attrape-fil	11 -22
11.05.08	Came de commande (réglage a posteriori)	11 -23
11.05.09	Couteau	11 -24
11.05.10	Débrayage de la tension du fil supérieur	11 -25
11.05.11	Essai de coupe	11 -26
11.05.12	Synchronisateur	11 -27
12	Pièces d'usure	12 -01

1 Sécurité

1.01 Directives

Cette machine a été construite selon les prescriptions européennes figurant dans la déclaration des fabricants sur les normes de conformité. Veuillez également, en complément du présent manuel, observer les dispositions juridiques et la réglementation générale, légale et diverse ainsi que les normes de protection de l'environnement en vigueur! Les règlements locaux des associations professionnelles de prévention des accidents du travail ou d'autres autorités d'inspection doivent toujours être respectés!

1.02 Consignes de sécurité d'ordre général

- La mise en service de la machine ne doit être effectuée qu'après avoir pris connaissance du manuel d'utilisation s'y rapportant et uniquement par des opérateurs ayant reçu l'instruction correspondante!
- Avant la mise en marche, lire également les consignes de sécurité et les instructions de service du fabricant du moteur!
- Les consignes de sécurité et avertissements apposés sur la machine doivent être observés!
- Utiliser la machine uniquement pour les travaux auxquels elle est destinée et avec ses dispositifs de sécurité; toujours observer les consignes de sécurité correspondantes.
- Avant de procéder à l'échange d'organes de couture (tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille, la griffe et la canette) ou à l'insertion du fil, avant de quitter le poste de travail ou d'effectuer des travaux d'entretien, mettre la machine hors circuit en actionnant le commutateur principal ou en retirant la fiche de secteur!
- Les travaux d'entretien quotidiens sont à confier à un personnel instruit à cet effet!
- Pour les travaux d'entretien et de réparation de dispositifs pneumatiques, couper la machine du réseau pneumatique! Les seules exceptions admises sont les réglages et essais de fonctionnement effectués par des spécialistes instruits à cet effet!
- Les travaux de réparation ainsi que d'entretien particuliers ne doivent être effectués que par des spécialistes, voire personnes ayant reçu l'instruction correspondante!
- Les travaux concernant les équipements électriques sont à confier à des spécialistes qualifiés!
- Les travaux sur pièces ou dispositifs sous tension ne sont pas admis; exceptions: voir prescriptions EN 50110.
- L'apport de transformations ou modifications à la machine implique le respect de toutes les consignes de sécurité correspondantes!
- En cas de réparation, n'utiliser que des pièces de rechange ayant reçu notre homologation! Nous attirons tout particulièrement votre attention sur le fait que les pièces de rechange et accessoires que nous n'avons pas livrés n'ont pas non plus été contrôlés ni homologués par nous. De ce fait, le montage et/ou l'emploi de tels produits est susceptible de modifier de façon négative les caractéristiques constructives originales de la machine. Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages résultant de l'emploi de pièces autres que celles d'origine.

1.03 Symboles de sécurité



Zone dangereuse!
Points d'importance particulière.



Danger de blessure pour les opérateurs
et le personnel spécialisé!



Attention

Ne pas travailler sans garde-doigts et dispositifs de protection.

Mettre la machine hors circuit avant de l'enfiler, de changer l'aiguille, la canette, de la nettoyer, etc.

1.04 Remarques importantes à l'attention de l'exploitant de la machine

- Ce manuel d'utilisation fait partie intégrante de la machine et doit être à tout moment à la disposition des opérateurs.
Il doit être lu avant la première mise en service.
- Les opérateurs et le personnel spécialisé doivent être instruits sur les dispositifs de protection de la machine et méthodes de travail sûres.
- L'exploitant est en devoir de ne mettre la machine en service que si elle se trouve en parfait état.
- L'exploitant doit veiller à ce qu'aucun dispositif de sécurité ne soit retiré ou mis hors service.
- L'exploitant doit veiller à ce que la machine soit uniquement utilisée par le personnel autorisé.

Pour un complément d'information, veuillez vous adresser au point de vente compétent.

1.05 Opérateurs et personnel spécialisé

1.05.01 Opérateurs

Les opérateurs sont les personnes chargées de l'équipement, de l'exploitation et du nettoyage de la machine ainsi que de la suppression d'anomalies intervenant dans le domaine de la couture.

Les opérateurs sont en devoir d'observer les points suivants et de:

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation pour tous les travaux qu'ils effectuent!
- s'abstenir de tout procédé susceptible de porter atteinte à la sécurité de la machine!
- porter des vêtements collants et renoncer aux bijoux tels que colliers/chaînes et bagues!
- veiller également à ce que seules les personnes autorisées aient accès à la zone dangereuse de la machine!
- signaler immédiatement à l'exploitant toute modification de la machine susceptible de porter atteinte à la sécurité!

1.05.02 Personnel spécialisé

Le personnel spécialisé comprend les personnes ayant acquis une formation professionnelle dans le domaine de l'électricité/électronique et de la mécanique. Il est chargé de la lubrification, l'entretien, la réparation et du réglage de la machine.

Le personnel spécialisé est en devoir d'observer les points suivants et de:

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation pour tous les travaux qu'il effectue!
- faire en sorte que le commutateur principal soit éteint et ne puisse être rallumé avant de procéder aux travaux de réglage et de réparation ou retirer la fiche de secteur!
- s'abstenir de tous travaux sur pièces et dispositifs sous tension! Exceptions: voir prescriptions EN 50110.
- remettre en place les caches de protection et refermer l'armoire de commande électrique après les travaux de réparation et d'entretien!

1.06

Avertissements



Pendant le fonctionnement de la machine, une zone de manoeuvre de 1 m doit rester libre devant et derrière la machine, afin d'assurer la liberté d'accès à tout moment.



Pendant le fonctionnement, ne pas approcher les mains de l'aiguille!
Danger de blessure!



Pendant les travaux de réglage, ne pas laisser d'objets sur le plateau ou près du plateau à aiguille! Ces objets risqueraient d'être coincés ou projetés! Danger de blessure!



Dans le cas des moteurs transmetteurs mécaniques sans verrouillage de commande, attendre l'arrêt du moteur! Danger de blessure!

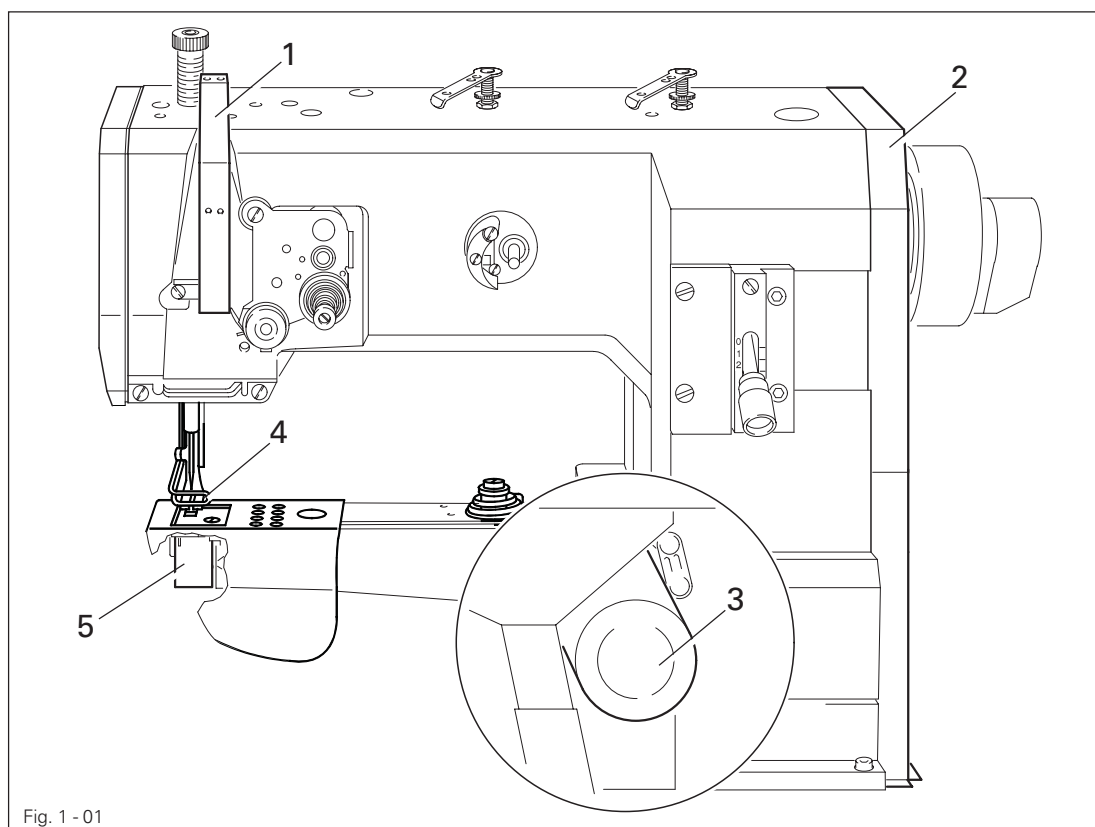


Fig. 1 - 01



Ne pas utiliser la machine sans le garde-releveur de fil 1 !
Danger de blessure par le mouvement du releveur de fil !



Ne pas utiliser la machine sans les garde-courroie 2 et 3 !
Danger de blessure par le mouvement rotatif de la courroie !



Ne pas utiliser la machine sans le protège-doigts 4 !
Danger de blessure par le mouvement ascendant et descendant de l'aiguille !



Ne pas utiliser la machine sans le cache du bras libre 5 !
Danger de blessure par le crochet en rotation.

2 Utilisation conforme aux prescriptions

Le modèle **PFAFF 335** est une machine à coudre à une aiguille, à bras libre et entraînement par griffe, pied entraîneur et aiguille pour la fabrication de coutures à point noué double.



Toute utilisation non agréée par le constructeur est considérée comme étant "non conforme aux prescriptions" ! Le constructeur décline toute responsabilité pour les endommagements résultant d'une utilisation non conforme aux prescriptions ! L'utilisation conforme aux prescriptions implique également le respect des mesures d'utilisation, de réglage, de maintenance et de réparation prescrites par le constructeur !

3 Caractéristiques techniques**3.01 PFAFF 335♦**

Type de point: 301 (point noué)
Version: B
Système d'aiguille: 134 - 35
Épaisseur d'aiguille (Nm) en 1/100 mm: 80 - 100

Longueur de point maxi.:
sous-classe -940/01-6/01 4,5 mm
sous-classe -2/27; -6/01; -17/01; -39/21 6,0 mm

Diamètre primitif de volant Ø: 80 mm
Vitesse maxi.: 2800 min⁻¹

Cotes de la machine

Diamètre de tête du bras inférieur Ø: 51 mm
Circonférence du bras inférieur: env. 165 mm
Longueur: env. 770 mm
Largeur: env. 380 mm
Hauteur: env. 630 mm

Largeur de passage: 265 mm
Hauteur de passage: 115 mm
Passage sous le pied presseur 7 mm

Poids net (tête de machine): env. 40 kg
Pression d'air de service: 6 bars
Consommation d'air: ~0,8 l / cycle de travail

Caractéristiques du moteur : voir plaque signalétique du moteur

Niveau sonore :

Niveau de la pression acoustique émise au poste de travail

à une vitesse de 1.800 pts/mn : L_{pA} < 81,0 dB(A) ■
(niveau sonore mesuré selon les DIN 45 635-48-B-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

3.02 Versions et sous-classes possibles

Version B: pour travaux sur matières moyennes

Version P: Phase d'élévation supplémentaire de la griffe

Dispositifs additionnels:

Sous-classe -900/52 coupe-fil

Sous-classe -911/97 : Dispositif à points d'arrêts

♦ Sous réserve de modifications techniques

■ K_{pA} = 2,5 dB

4 Mise au rebut de la machine

- Il appartient au client de veiller à ce que la machine soit mise au rebut comme il se doit.
- Les matériaux utilisés pour cette machine sont: l'acier, l'aluminium, le laiton ainsi que diverses matières plastiques.
La partie électrique est composée de matières plastiques et de cuivre.
- La machine doit être mise au rebut en respectant les dispositions légales en matière d'environnement en vigueur sur le lieu concerné; s'adresser éventuellement à une entreprise spécialisée.



Veiller à ce que les pièces enduites de graisse soient éliminées en fonction des dispositions légales en matière d'environnement en vigueur sur le lieu concerné!

5 Transport, emballage et stockage

5.01 Transport jusqu'à l'entreprise du client

Toutes les machines sont livrées complètes.

5.02 Transport interne chez le client

Le constructeur décline toute responsabilité pour les transports internes chez le client ou jusqu'aux divers lieux d'utilisation. Veiller à ce que les machines soient uniquement transportées en position verticale.

5.03 Elimination de l'emballage

L'emballage de ces machines est composé de papier, carton et fibres VCE. Il appartient au client de veiller à ce que cet emballage soit éliminé comme il se doit.

5.04 Stockage

En cas de non-utilisation des machines, ces dernières peuvent être stockées pendant 6 mois maximum. Elles doivent alors être protégées des impuretés et de l'humidité.

Pour un stockage d'assez longue durée des machines, les diverses pièces, et en particulier leurs surfaces de glissement, doivent recevoir un traitement anti-corrosion, par ex. par application d'un film d'huile.

6 Significations des symboles

Dans la partie suivante de ce manuel d'utilisation, certaines opérations à effectuer, voire informations importantes, seront soulignées par la présence de symboles. Les symboles utilisés ont la signification suivante:



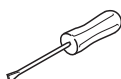
Remarque, information



Nettoyage, entretien



Lubrification



Maintenance, réparation, ajustage, entretien
(opérations à faire effectuer par un mécanicien spécialisé!)

7 Éléments de commande

7.01 Commutateur principal

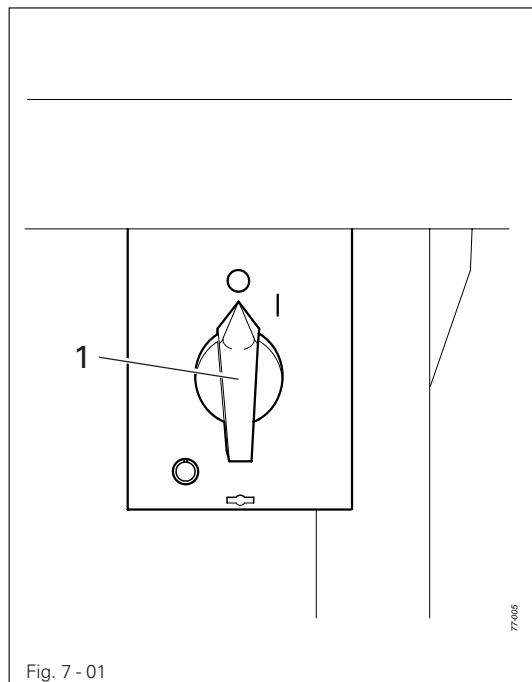


Fig. 7 - 01

- Actionner le commutateur principal 1 pour mettre la machine en marche ou hors service.



Le commutateur principal représenté ci-contre est utilisé dans le cas des machines avec moteur Quick. Pour des moteurs différents, il est possible que le type de commutateur installé ne soit pas le même.

7.02 Pédale

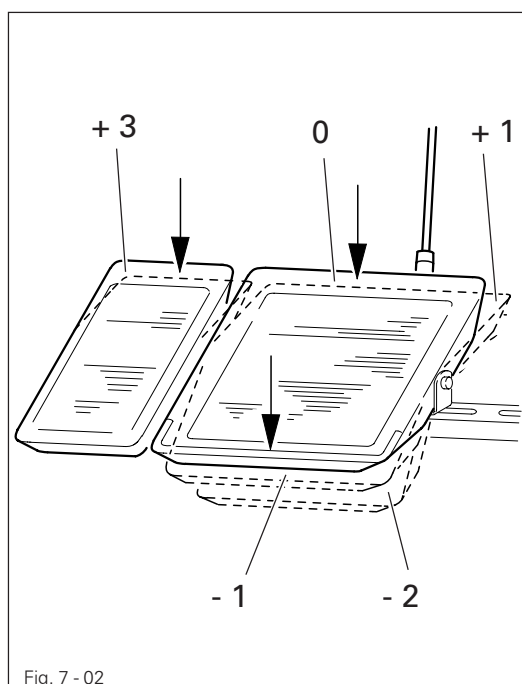


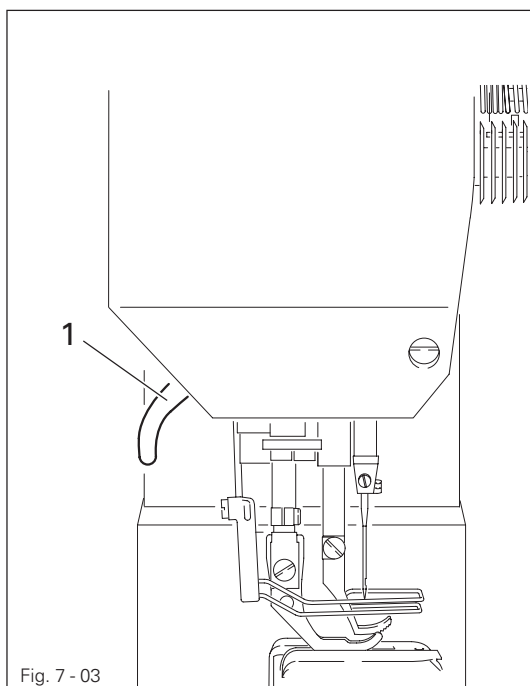
Fig. 7 - 02

- 0 = Position neutre
- + 1 = Couture
- 1 = Levée du pied presseur (pour les machines équipées de -911/97)
- 2 = Coupe des fils (pour les machines équipées de -900/52)
- + 3 = Levée du pied presseur (pour les machines sans relève-pied automatique -911/97)



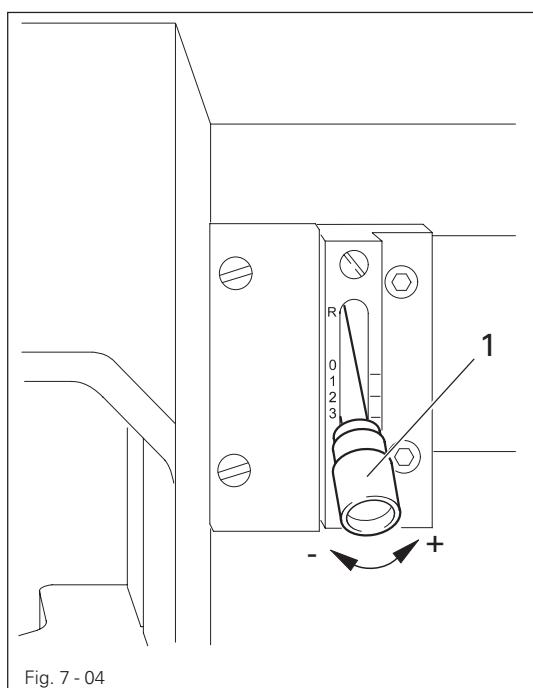
Pour les autres fonctions de la pédale, consulter les Instructions de service du moteur.

7.03 Levier de relevage du pied presseur



- Par relevage du levier 1, le pied presseur est relevé.

7.04 Levier de réglage de la longueur de point / couture en marche arrière

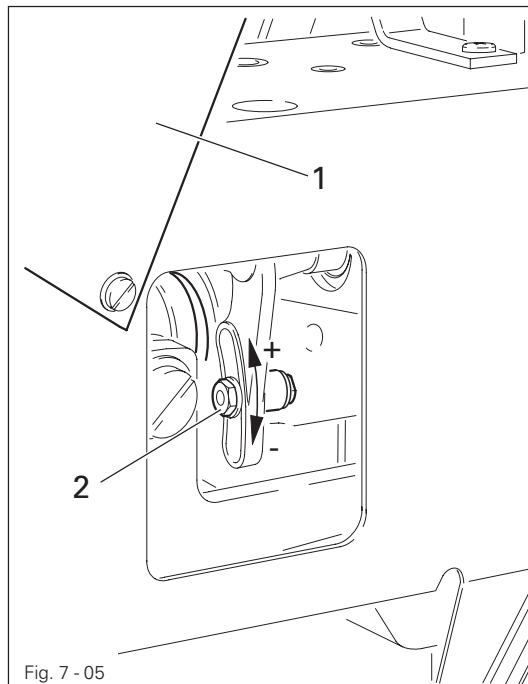


- Régler la longueur de point en tournant l'écrou moleté 1 de la valeur correspondante.

Couture en marche arrière

- Pour coudre en marche arrière, relever le levier 1 en cours de couture.

7.05 **Ecrou de réglage du relevage du pied entraîneur**



Mettre la machine hors tension !
Risque de blessure par la mise
en route non intentionnelle de
la machine !

- Ouvrir le couvercle 1 situé sur la face
arrière de la machine, desserrer l'écrou 2
et le déplacer en conséquence.

8 Installation et première mise en service



L'installation et la première mise en service de la machine doivent seulement être effectuées par des spécialistes qualifiés. Toutes les consignes de sécurité s'y rapportant doivent impérativement être respectées.

Si la machine a été fournie sans plateau, le bâti prévu ainsi que la table doivent supporter le poids de la machine et du moteur de façon fiable.

Le socle doit être suffisamment solide, afin de garantir une couture en toute sécurité.

8.01 Installation

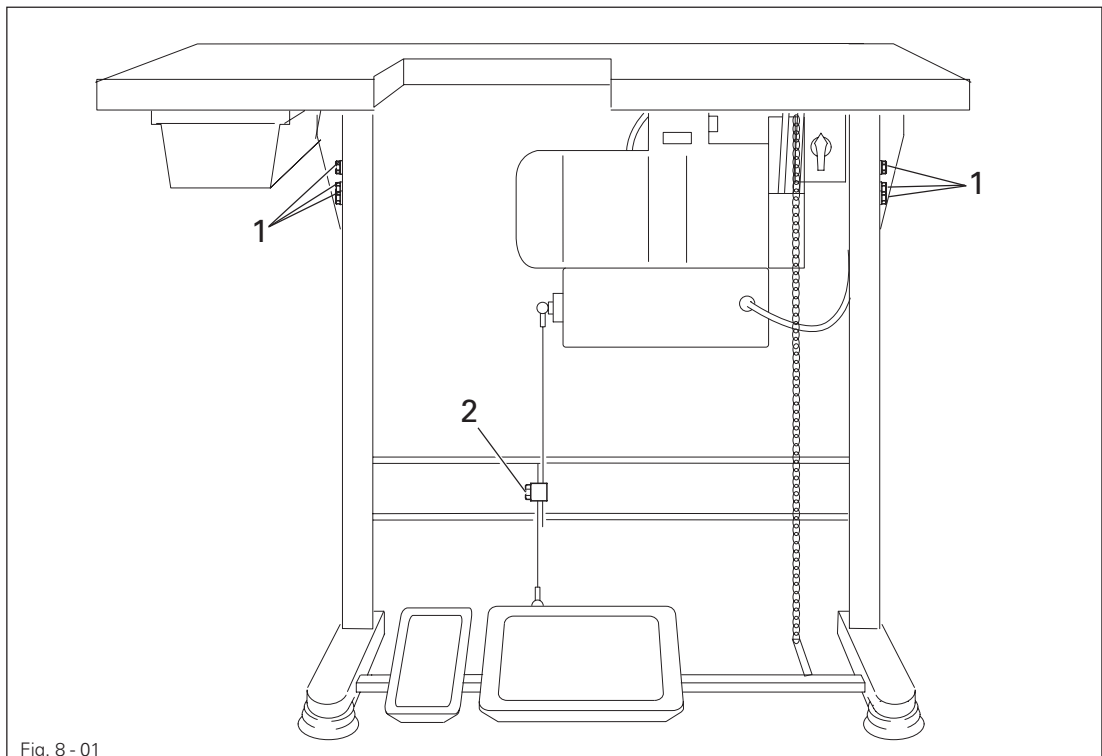
Sur le lieu d'installation devront se trouver des branchements adéquats pour l'alimentation électrique ; voir le **chapitre 3 Caractéristiques techniques**.

Un sol parfaitement plan et ferme ainsi qu'un éclairage suffisant devront également y être assurés



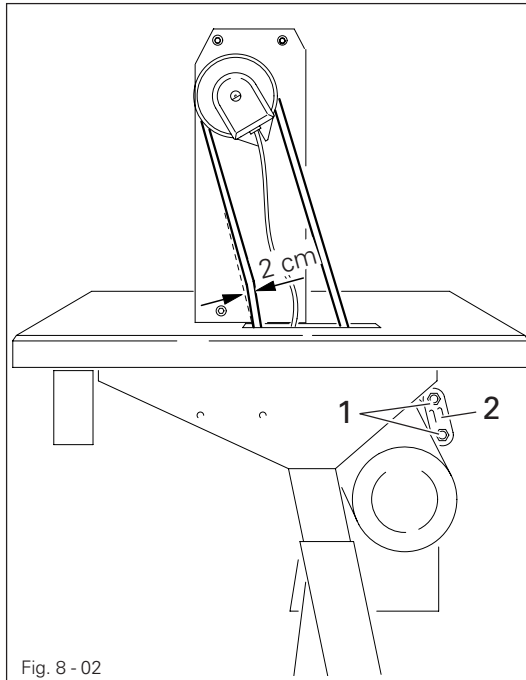
Pour des raisons relatives à l'emballage, la plaque de table a été abaissée. Pour le réglage en hauteur de la plaque de table voir le point suivant.

8.01.01 Réglage en hauteur de la plaque de table



- Desserrer les vis 1 et 2 et régler la plaque de table à la hauteur voulue.
- Resserrer fermement les vis 1.
- Placer la pédale dans la position souhaitée et resserrer les vis 2.

8.01.02 Tension de la courroie trapézoïdale

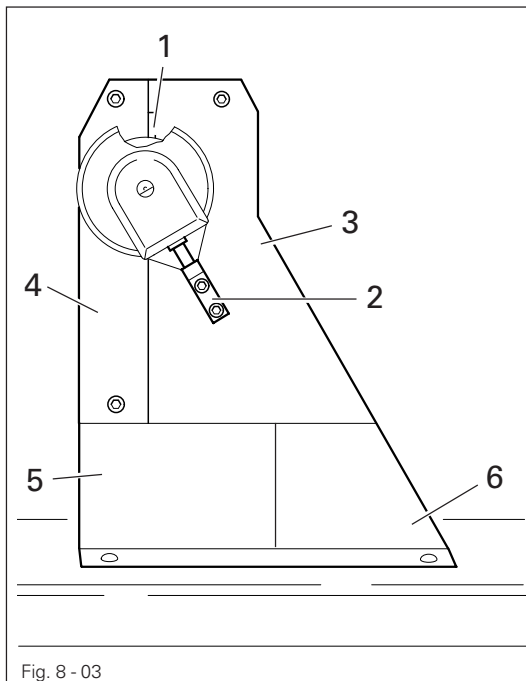


- Desserrer les écrous 1.
- Tendre la courroie trapézoïdale à l'aide du moto-interrupteur à bascule 2.
- Serrer les écrous 1.



La figure 8-02 représente un moteur Quick. En cas d'utilisation d'un autre type de moteur, se conformer aux instructions du manuel d'utilisation de ce moteur!

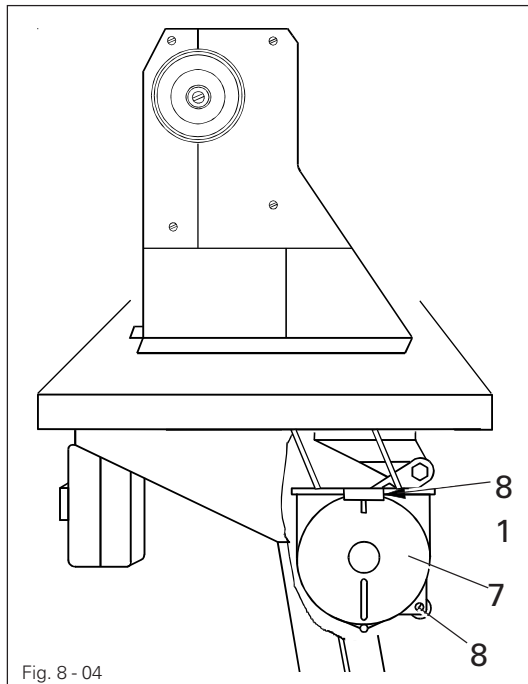
8.01.03 Montage du garde-courroie supérieur



En cas d'utilisation d'un grand volant, il faut casser le coin 1 du garde-courroie 3.

- Visser la pièce d'arrêt 2 au garde-courroie 3.
- Visser les garde-courroie 3 et 4 au carénage.
- Visser les garde-courroie 5 et 6 au plateau.

8.01.04 Montage du garde-courroie trapézoïdale inférieur

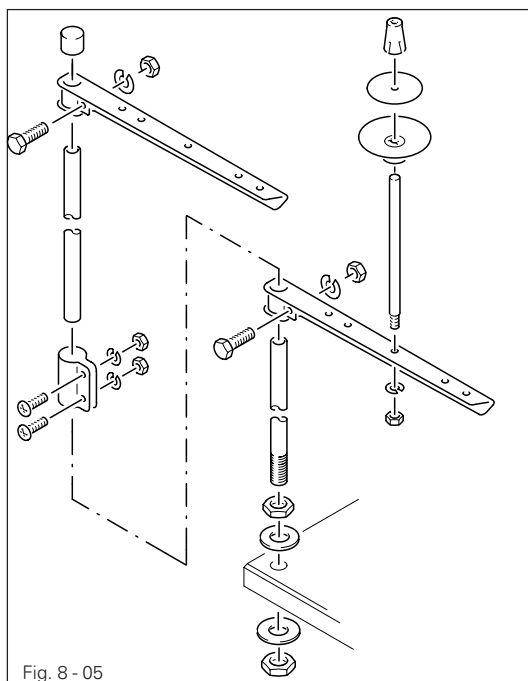


- Diriger le garde-courroie trapézoïdal 7 de façon à ce que rien ne fasse obstacle au fonctionnement de la poulie motrice ainsi que de la courroie trapézoïdale.
- Serrer les vis 8.



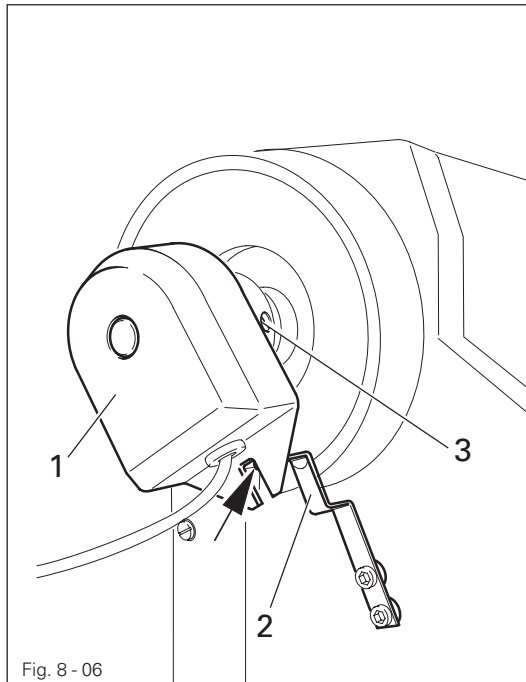
La figure 8-04 représente un moteur Quick. En cas d'utilisation d'un autre type de moteur, se conformer aux instructions du manuel d'utilisation de ce moteur!

8.01.05 Montage du porte-bobine



- Effectuer le montage du porte-bobine conformément à la fig. 8-05.
- Placer le porte-bobine dans le perçage du plateau et le fixer à l'aide des écrous joints.

8.01.06 Montage du synchronisateur



- Glisser le synchronisateur 1 de telle façon sur l'arbre que la pièce d'arrêt 2 s'engage dans la rainure dans le synchronisateur (voir flèche).
- Resserrer les vis 3.
- Raccorder et régler le synchronisateur 1 (voir les Instructions de service du moteur et le chapitre 11.05 Réglage du synchronisateur).

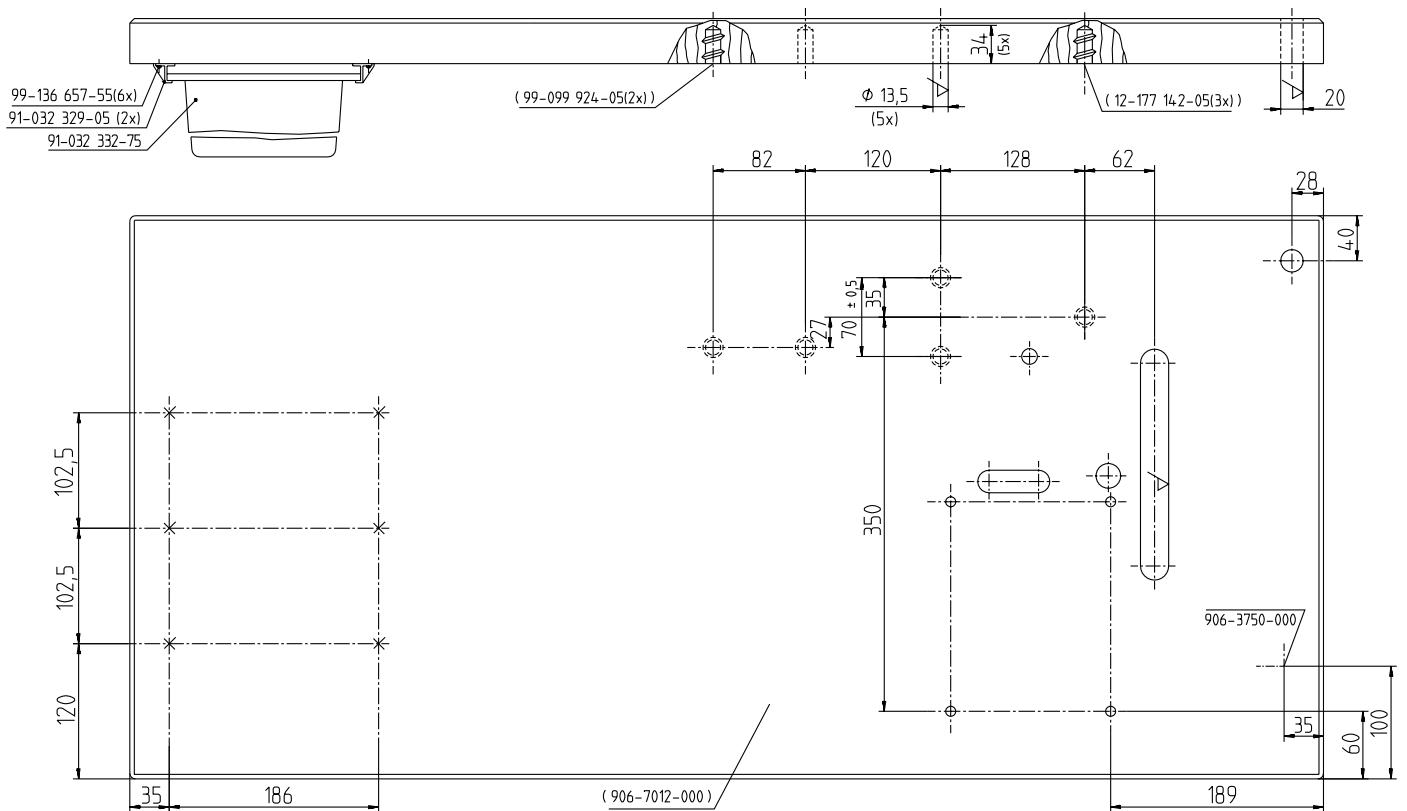
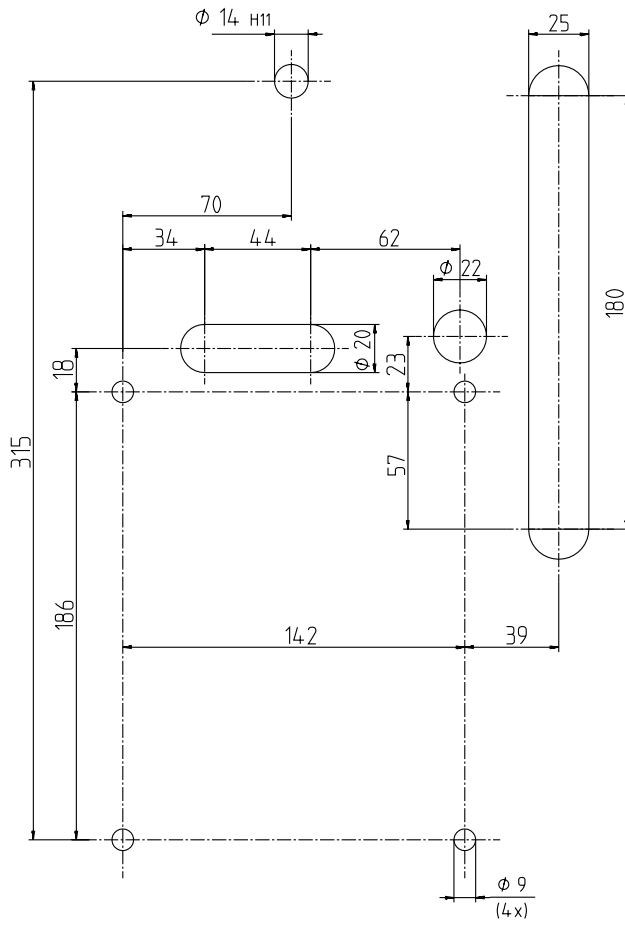
8.02 Première mise en service

- Avant la première mise en service, s'assurer que les conduites électriques et flexibles de raccordement pneumatiques de la machine ne présentent pas d'éventuels endommagements.
- Nettoyer soigneusement la machine puis la huiler (voir chapitre 10 "Maintenance et entretien").
- Faire vérifier par des spécialistes si le moteur de la machine peut être utilisé avec la tension de secteur existante et si son branchement à la boîte de connexions est correct. Si ces conditions ne sont pas pleinement remplies, ne mettre **en aucun cas** la machine en service.
- Quand la machine est en marche, le volant doit tourner en direction de l'opérateur; si ce n'est pas le cas, faire intervenir des spécialistes afin qu'ils apportent des modifications au moteur.
- Raccorder la machine au système pneumatique. Le manomètre doit alors indiquer une pression d'env. **6 bars**. Au besoin, régler cette valeur (voir chapitre 10.06 "Contrôle / réglage de la pression d'air").

8.03 Mise en service/hors service de la machine

- Mettre la machine hors service et en service (voir chap. 7.01 Commutateur principal).
- Faire un essai.

8.04 Découpe dans le plateau fondamental



9

Équipement



Respecter toutes les consignes et remarques de ces instructions de service et en particulier toutes les consignes de sécurité.



Tous les travaux d'équipement doivent uniquement être effectués par un personnel ayant reçu la formation nécessaire. Avant d'y procéder, actionner le commutateur principal ou retirer la prise secteur pour couper la machine du réseau.

9.01

Mise en place de l'aiguille

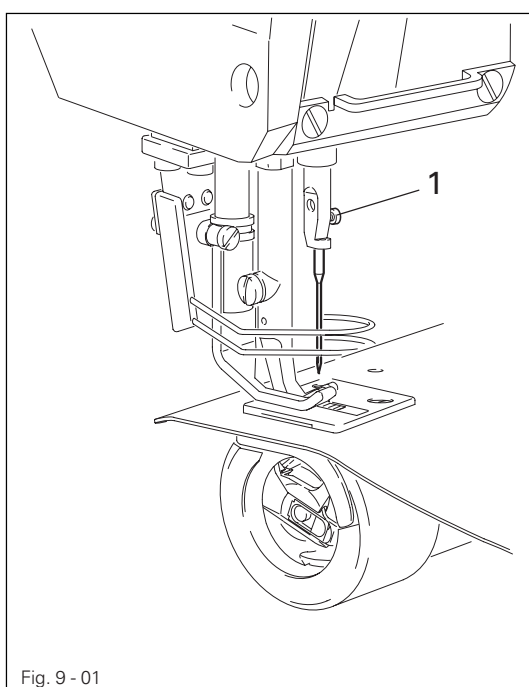


Fig. 9 - 01

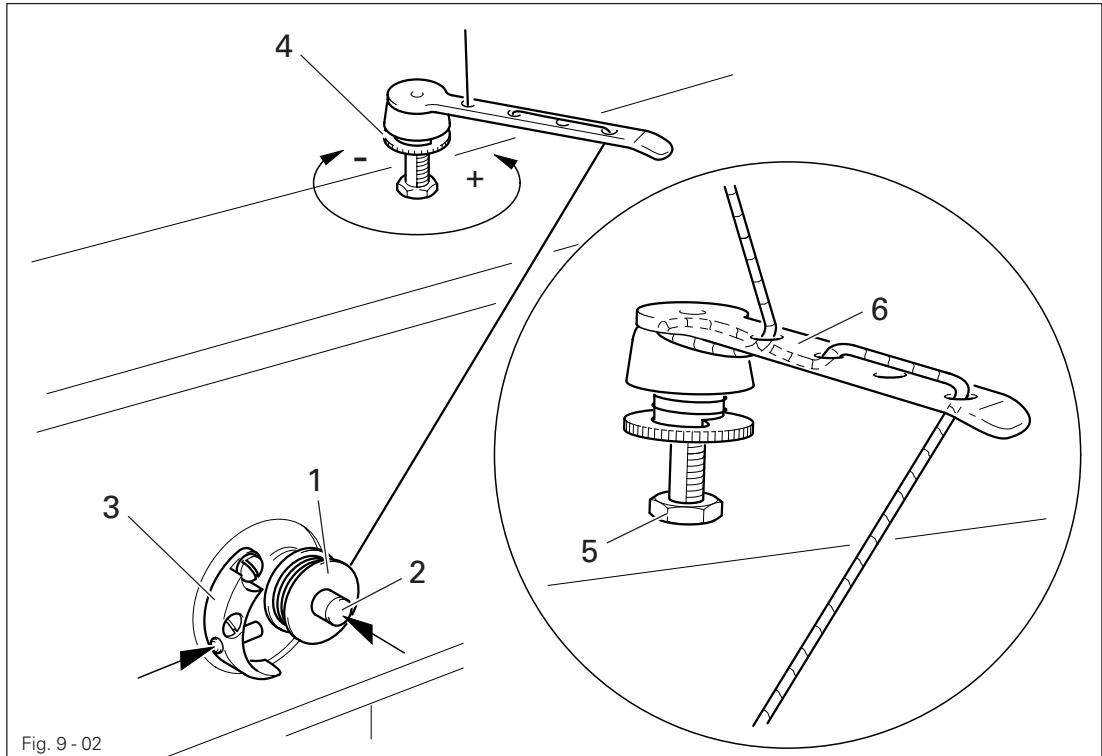


Débrancher la machine !
Risque de blessure en cas de démarrage inopiné de la machine !



N'utiliser que les aiguilles du système prévu pour cette machine ; voir le chapitre 3 **Caractéristiques techniques**

- Placer la barre à aiguille en position haute.
- Desserrer la vis 1 et glisser l'aiguille dans la barre à aiguille jusqu'à la butée.
- Diriger la longue rainure vers la tête de machine.
- Serrer la vis 1.



- Placer une canette vide 1 sur la broche 2.
- Enfiler le fil selon la **fig. 9-02** puis enrouler quelques tours sur la canette 1 dans le sens opposé au sens des aiguilles d'une montre.
- Mettre le bobinoir en marche en appuyant simultanément sur la broche 2 et le levier 3.



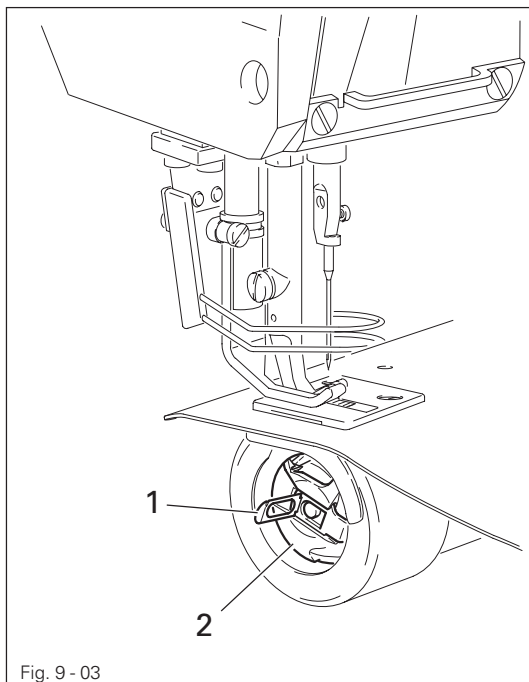
La canette se remplit pendant la couture.

- La tension du fil sur la canette 1 peut être réglée à l'aide du disque moleté 4.
- Le bobinoir s'arrête automatiquement quand la canette 1 est pleine.

Si le fil est irrégulièrement enroulé:

- Desserrer l'écrou 5.
- Tourner le guide-fil 6 en conséquence.
- Resserrer l'écrou 5.

9.03 Sortie / mise en place de la boîte à canette



Débrancher la machine !
 Risque de blessure en cas de démarrage inopiné de la machine !

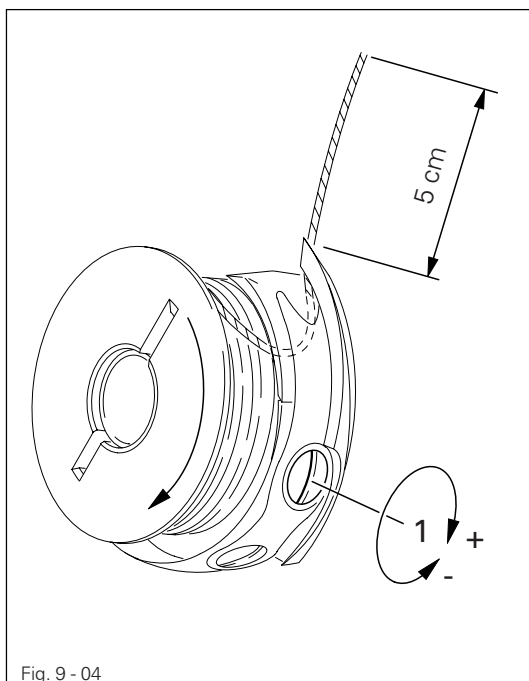
Sortir la boîte à canette :

- Soulever l'étrier 1 et sortir la boîte à canette 2.

Mettre la boîte à canette en place :

- Placer la boîte à canette 2 pleine ; le déclic doit être perceptible.

9.04 Enfilage de la boîte à canette / réglage de la tension du fil de canette



- Enfiler la canette conformément à la fig. 9-04.
- Quand le fil se déroule, la canette doit tourner dans le sens de la flèche.
- Régler la tension du fil de canette en tournant la vis 1.

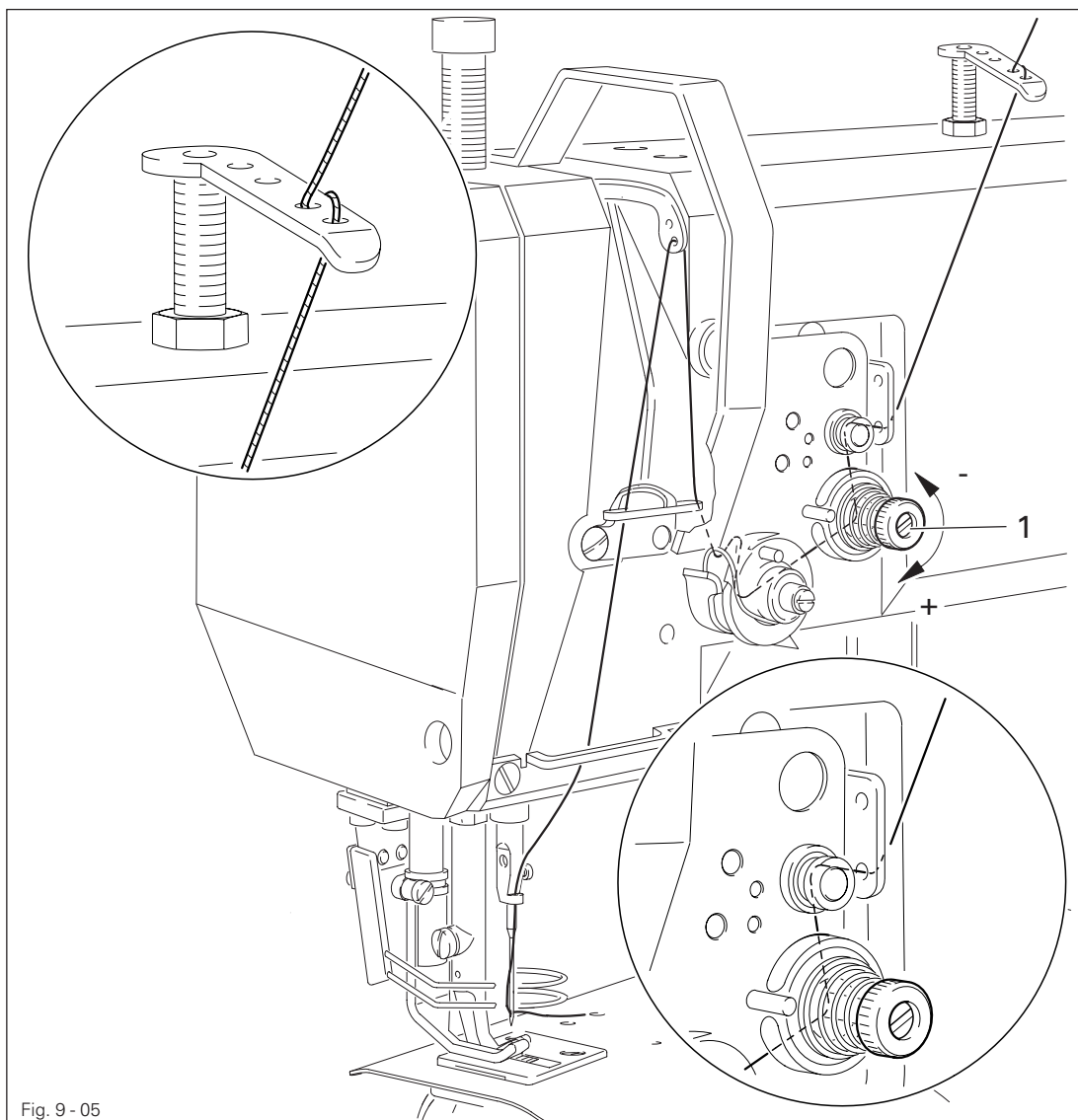


Fig. 9 - 05



Mettre la machine hors service !

Danger de blessure par un démarrage intempestif de la machine !

- Enfiler la machine conformément à la **fig. 9-05** en faisant passer le fil de la gauche vers la droite dans le chas de l'aiguille.
- Régler la tension du fil d'aiguille en tournant la vis moletée 1.

10 Maintenance et entretien

10.01 Intervalles de maintenance et d'entretien

Nettoyage :	quotidien, et à plusieurs reprises en cas de service continu
Huilage général :	deux fois par semaine
Huilage du crochet	quotidienne, avant la mise en service
Huilage des pièces de la tête	deux fois par semaine
Lubrification des pignons coniques	une fois par an
Contrôle / réglage de la pression d'air :	quotidien, avant chaque mise en service
Purge / nettoyage du réservoir d'eau du conditionneur d'air comprimé :	quotidien, avant la mise en service



Ces intervalles de maintenance se rapportent à la durée de fonctionnement moyenne d'une machine pendant le service d'une équipe. Il est recommandé d'effectuer les opérations de maintenance plus souvent en cas de durée de fonctionnement supérieure de la machine.

10.02 Nettoyage



Mettre la machine hors service !
Danger de blessure en cas de démarrage intempestif de la machine !

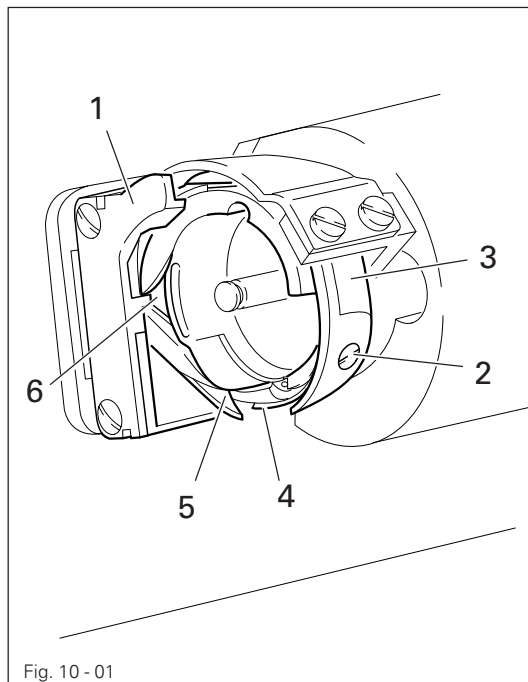


Fig. 10 - 01

Nettoyage du compartiment crochet

- Tous les jours, et à plusieurs reprises en cas de service continu, nettoyer le compartiment crochet à l'aide d'un pinceau.

Nettoyage du crochet

- Retirer le cache du bras libre.
- Amener la barre à aiguille en position supérieure.
- Sortir la capsule supérieure avec la canette.
- Dévisser la pièce d'arrêt de la capsule 1.
- Dévisser la vis 2 et retirer l'archet du crochet 3.
- Tourner le volant jusqu'à ce que la pointe 4 se trouve à la hauteur de la pointe 5.
- Sortir la capsule inférieure et nettoyer la coursière du crochet avec du pétrole.

- En remettant la capsule inférieure en place, veiller à ce que l'ergot engrène dans la rainure 6 sur la face arrière de la pièce d'arrêt de la capsule 1.
- Revisser l'archet de crochet 3.
- Mettre la boîte à canette en place et refermer le cache du bras libre.

10.03 Huilage général

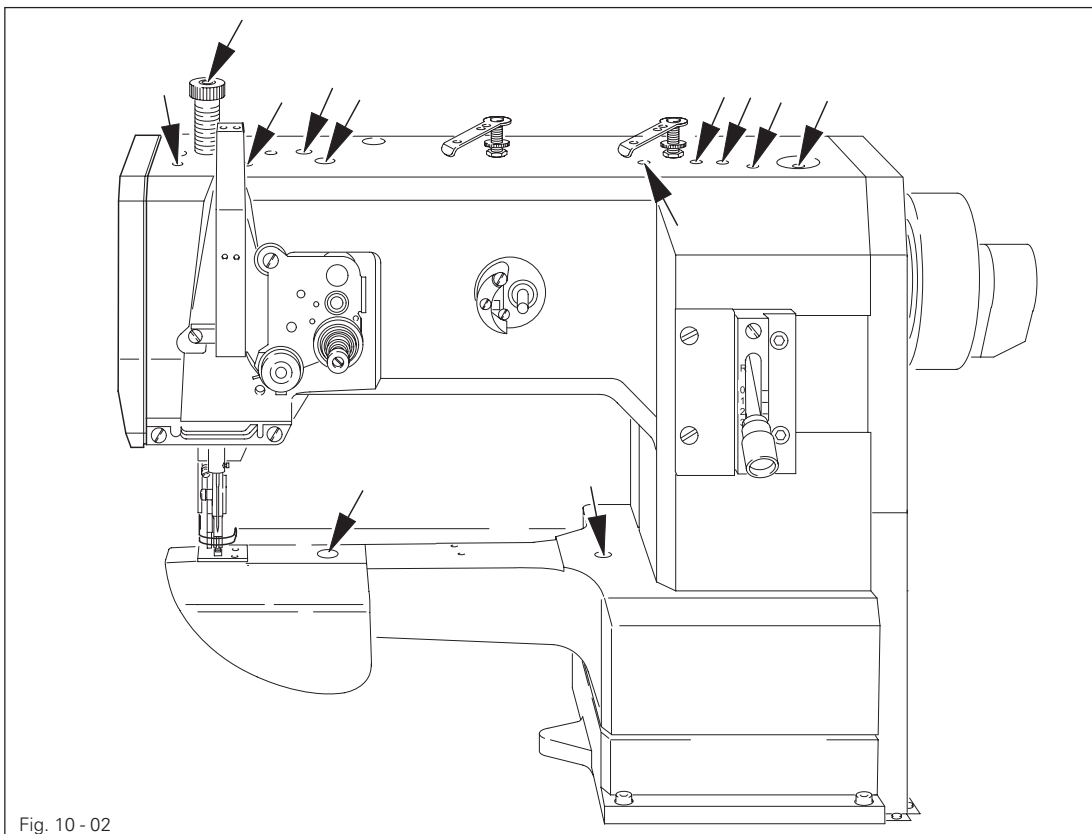


Fig. 10 - 02



Mettre la machine hors service !

Danger de blessure en cas de démarrage intempestif de la machine !

- Huiler deux fois par semaine tous les paliers au-dessus de la table machine.

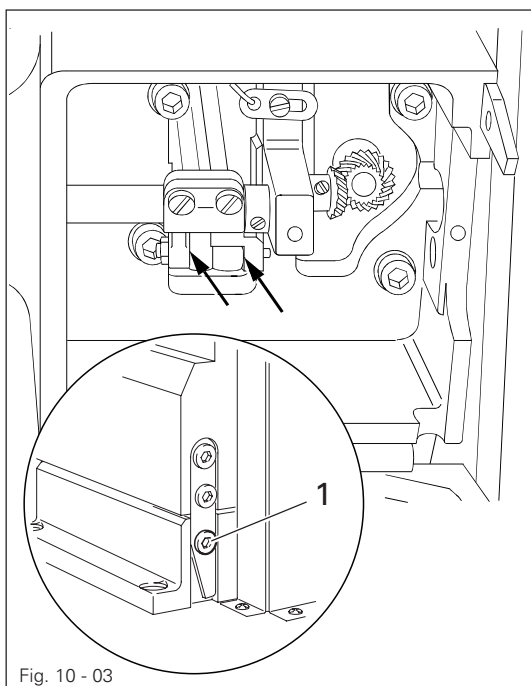


Fig. 10 - 03

- Retirer la vis 1 et rabattre la machine vers l'arrière.
- Deux fois par semaine, huiler tous les paliers situés en-dessous du plateau (voir flèches).

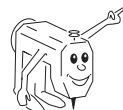


Redresser la machine des deux mains ! Danger d'écrasement entre la machine et le plateau !

- Resserrer la vis 1.



Utiliser uniquement une huile d'une viscosité moyenne de $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$ à 40°C et d'une densité de $0,865 \text{ g}/\text{cm}^3$ à 15°C !



Nous recommandons l'huile pour machine à coudre PFAFF, n° de cde : 280-1-120 144.

10.04 Huilage du crochet

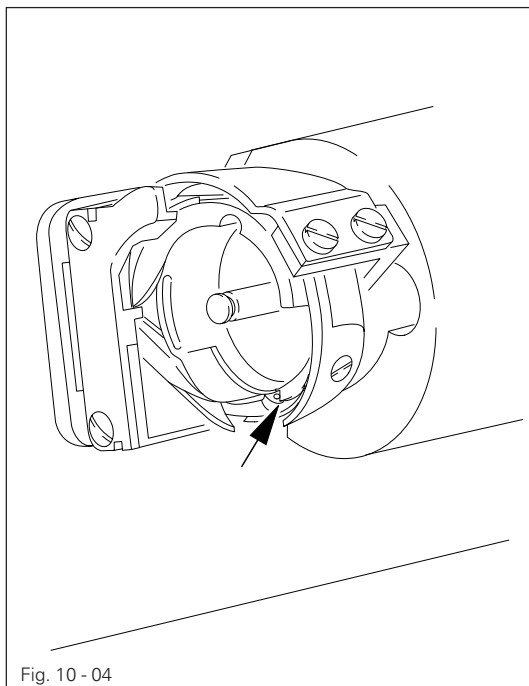


Fig. 10 - 04

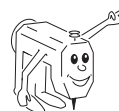


Mettre la machine hors service !
Danger de blessure en cas de démarrage intempestif de la machine !

- Retirer la boîte à canette.
- Une fois par jour, verser **1 ou 2 gouttes d'huile** dans la coursière du crochet (voir flèche).
- Remettre la boîte à canette en place.



Utiliser uniquement une huile d'une viscosité moyenne de 22,0 mm²/s à 40°C et d'une densité de 0,865 g/cm³ à 15°C !



Nous recommandons l'huile pour machine à coudre PFAFF, n° de cde : 280-1-120 144.

10.05 Huilage des pièces de la tête

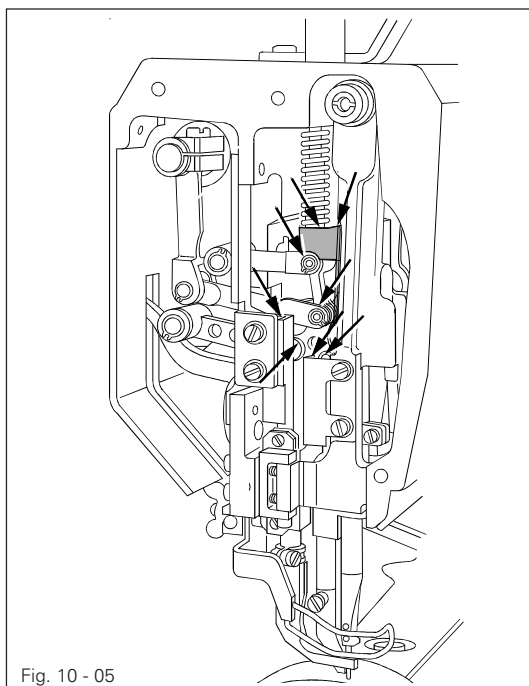


Fig. 10 - 05

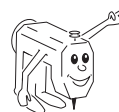


Mettre la machine hors service !
Danger de blessure en cas de démarrage intempestif de la machine !

- Dévisser la plaque frontale.
- Deux fois par semaine, huiler tous les points de glissement et d'appui (voir flèches).
- Revisser la plaque frontale.

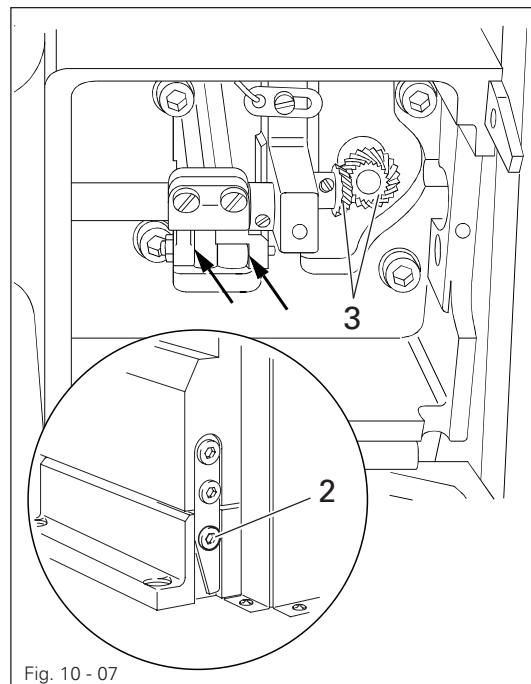
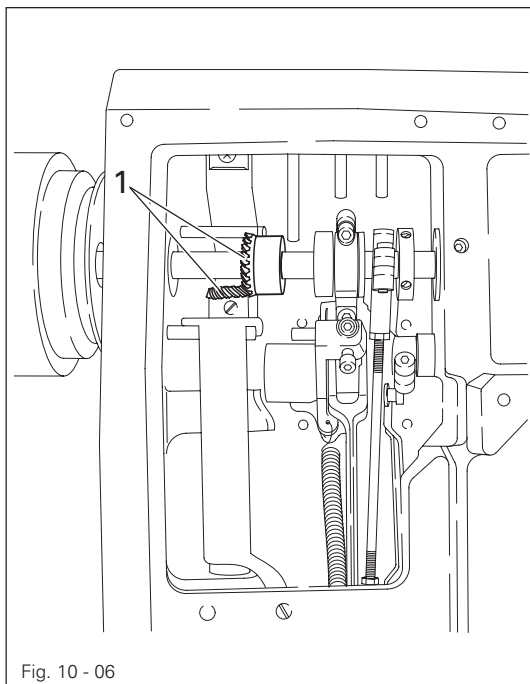


Utiliser uniquement une huile d'une viscosité moyenne de 22,0 mm²/s à 40°C et d'une densité de 0,865 g/cm³ à 15°C !



Nous recommandons l'huile pour machine à coudre PFAFF, n° de cde : 280-1-120 144.

10.06 Lubrification des pignons coniques



Mettre la machine hors service !
Danger de blessure par un démarrage intempestif de la machine !



Une fois par an, enduire tous les pignons coniques de graisse fraîche.

Pignons coniques supérieurs

- Dévisser le couvercle au dos de la machine.
- Enduire les pignons coniques supérieurs 1 de graisse fraîche.
- Revisser le couvercle au dos de la machine.

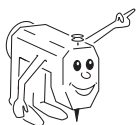
Pignons coniques inférieurs

- Dévisser la vis 2 et coucher la machine en arrière.
- Enduire les pignons coniques 3 de graisse fraîche.



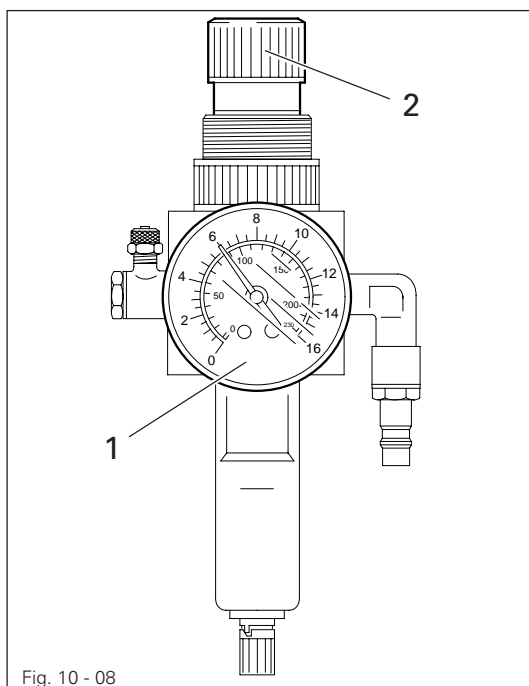
Redresser la tête de machine des deux mains !
Danger de pincement entre la tête de machine et le plateau !

- Resserrer la vis 2.



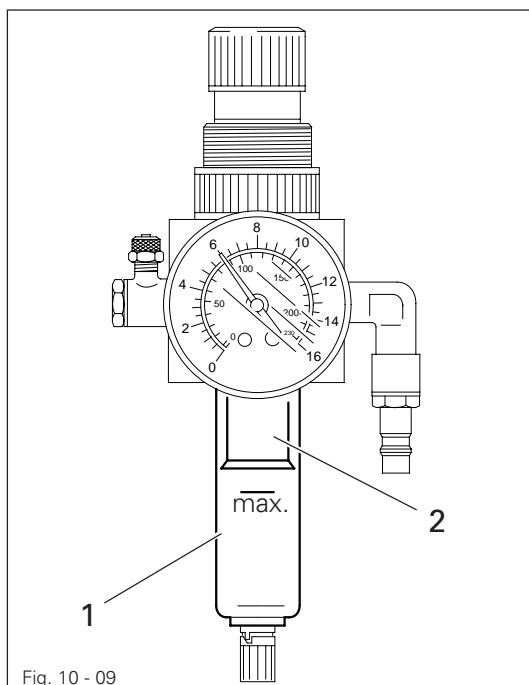
Nous recommandons d'utiliser la graisse saponifiée à base de soude PFAFF d'une température de goutte d'env. 150°C. N° de commande 280-1-120 243.

10.07 Contrôle / Réglage de la pression d'air



- Avant chaque mise en service, contrôler la pression d'air au manomètre 1.
- Le manomètre doit indiquer une pression d'air de 6 bars.
- Au besoin, régler cette valeur.
- Pour cela, tirer le bouton 2 et le tourner de façon à ce que le manomètre indique une pression de 6 bars.

10.08 Nettoyage du filtre du conditionneur d'air comprimé



Mettre la machine hors service.
Retirer le flexible d'air comprimé du conditionneur.

Purger le réservoir d'eau 1:

- Le réservoir d'eau 1 est automatiquement purgé après que le flexible d'air comprimé du conditionneur ait été retiré

Nettoyer le filtre 2:

- Dévisser le réservoir d'eau 1.
- Sortir le filtre 2 en le tournant.
- Nettoyer le filtre à l'air comprimé ou avec de l'alcool isopropylique (n° de commande: 95-665 735-91).
- Remettre en place le filtre 2 en le tournant et revisser le réservoir d'eau 1.

11

Réglage



A moins d'une indication différente, avant toute opération de réglage, il faut toujours séparer la machine des réseaux électrique et pneumatique! Risque de blessure par le démarrage non intentionnel de la machine !

11.01

Remarques relatives au réglage

Tous les travaux décrits par la suite se réfèrent à une machine complètement montée et qui ne peuvent être exécutés que par du personnel spécialisé dûment formé.

Dans ces instructions, les caches et couvercles, qui doivent être démontés et remontés en vue des contrôles et réglages à réaliser, ne sont pas mentionnés.

L'ordre des chapitres suivants correspond à l'ordre judicieux des travaux à réaliser sur une machine à régler entièrement. Dans le cas d'opérations individuelles, à exécuter séparément, tenir compte aussi des chapitres précédents et postérieurs.

Les vis et écrous entre parenthèses () correspondent à des systèmes de fixation d'éléments de machine qui sont à desserrer avant les réglages et à resserrer par la suite.

11.02

Outils, gabarits et autres moyens auxiliaires pour le réglage

- Tournevis d'une largeur de lame comprise entre 2 et 10 mm
- Clef à vis d'une ouverture de 7 à 14 mm
- Clef Allen six pans creux de 2 à 6 mm
- Règle en métal (n° de cde 08-880 218-00)
- Gabarit de réglage (n° de cde 08-880 136-01)
- Pince à visser (n° de cde 08-880 137-00)
- Gabarit (relevage du pied entraîneur: 7 mm) (n° de cde 61-111 630-14)

11.03

Sigles

PMH = point mort haut

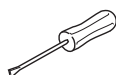
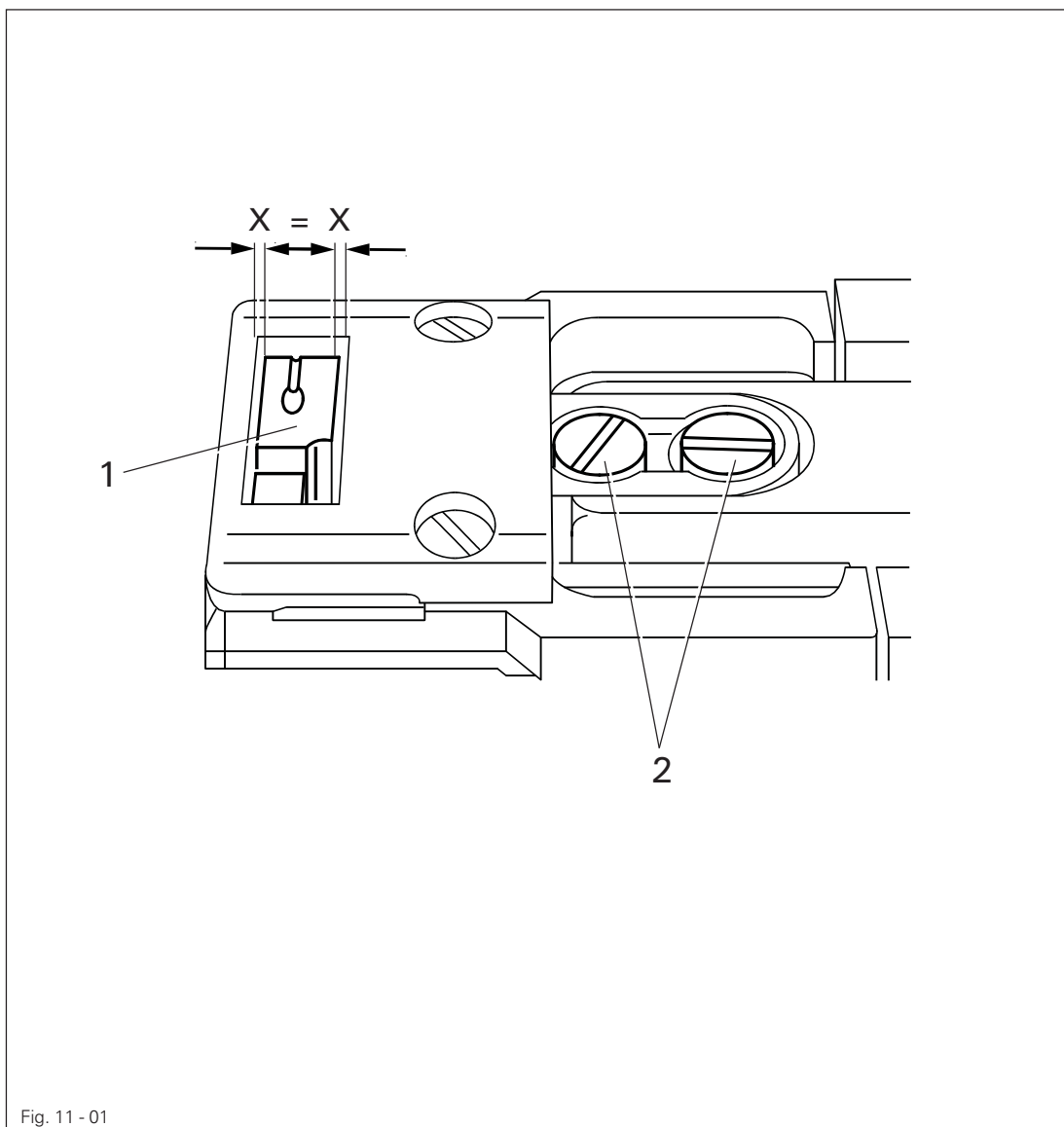
PMB = point mort bas

11.04 Réglage de la machine de base

11.04.01 Position de la griffe transversale par rapport au sens de couture

Règle

La griffe 1 doit présenter le même espacement à droite et à gauche dans la découpe du plateau à aiguille.



- Déplacer la griffe 1 (vis 2) selon la règle.

11.04.02 Position de la griffe identique au sens de couture

Règle

En cas de réglage de la longueur de point maximale, la griffe 5 doit présenter le même espacement vers l'avant et vers l'arrière dans la découpe du plateau à aiguille, et ce aussi bien pour l'entraînement en marche avant qu'en marche arrière.

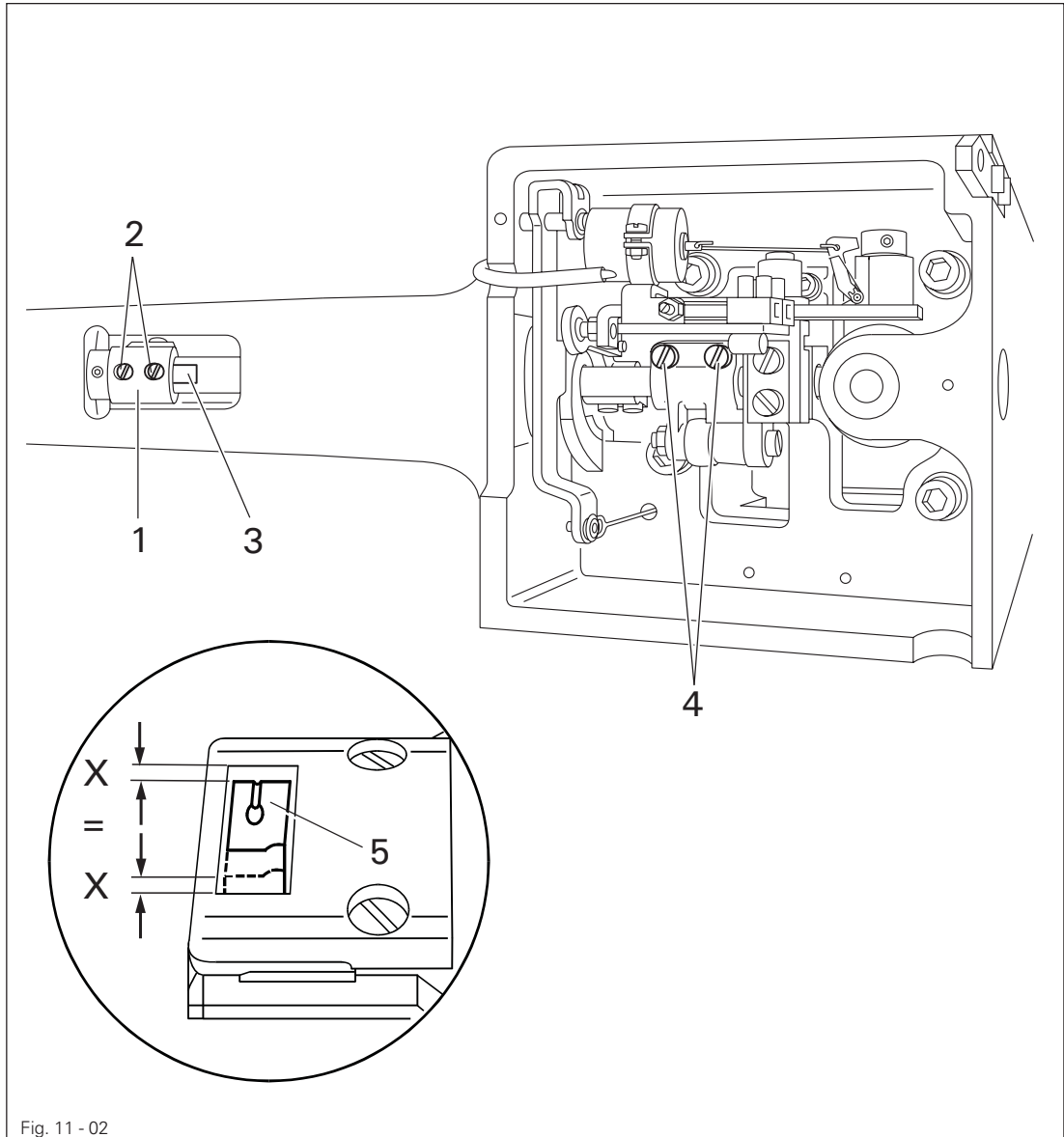
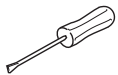


Fig. 11 - 02

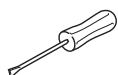
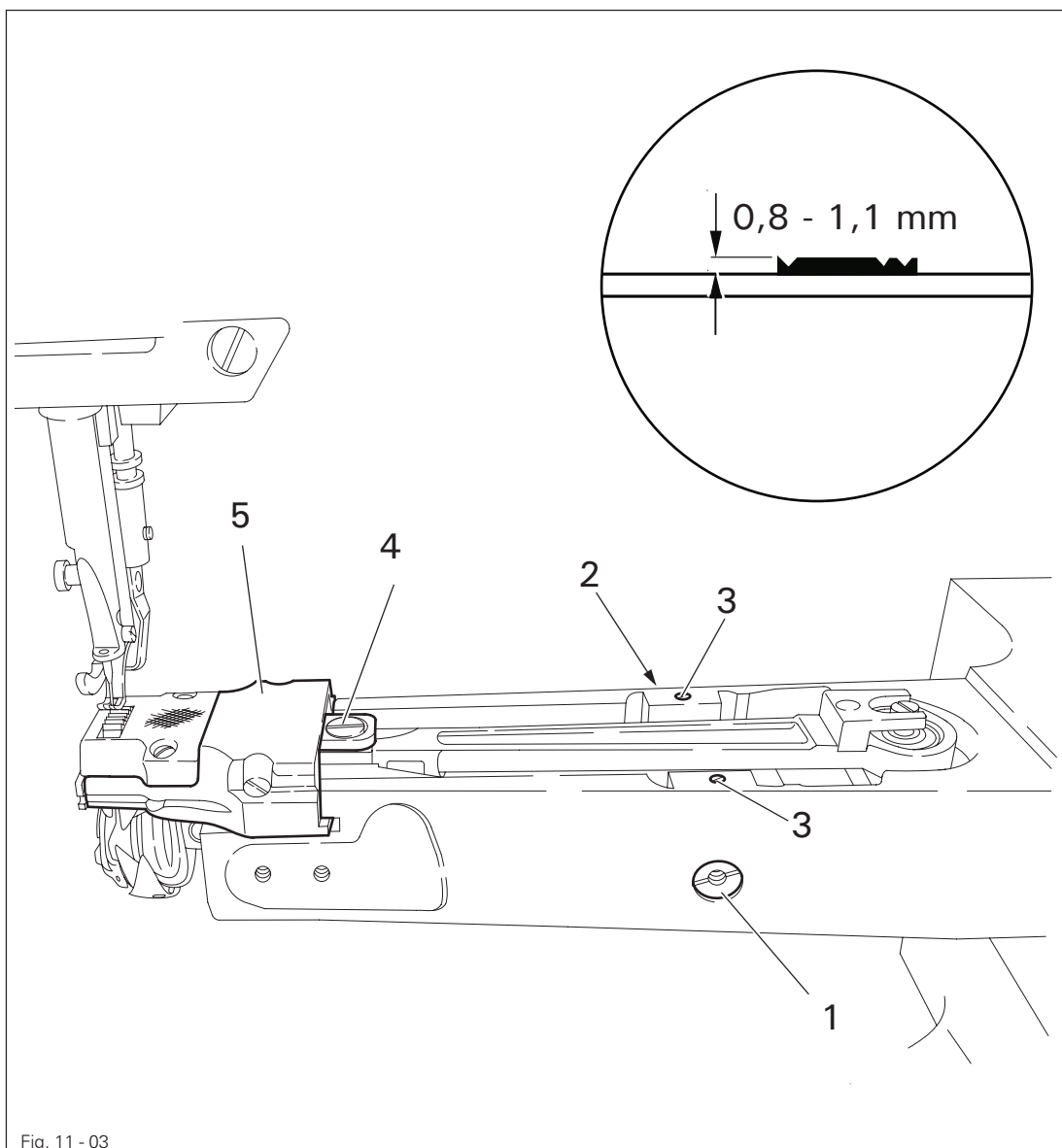


- Régler la longueur de point maxi.
- Placer aussi loin que possible vers la gauche l'élément de serrage 1 (vis 2) sur la face de serrage 3 de l'arbre coulissant. La vis gauche doit encore se trouver sur la face de serrage.
- Desserrer les vis 4.
- Déplacer la griffe 5 selon la règle.
- Serrer les vis 4.

11.04.03 Hauteur de griffe (uniquement avec les machines en version P – élévation de la griffe)

Règle

En réglage sur « 0 » de la longueur de point, la griffe 4 devra dépasser en son PMH entre **0,8 et 1,1 mm** le bord supérieur de la plaque à aiguille.



- Régler la longueur de point sur « 0 ».
- Tourner les excentriques 1 et 2 (vis 3) conformément à la règle ci-dessus.



La griffe 4 ne devra pas heurter la plaque porte-pièce 5.

11.04.04 Aiguille au centre du trou d'aiguille

Règle

En réglage de longueur de point "0", l'aiguille doit piquer exactement au centre du trou d'aiguille.

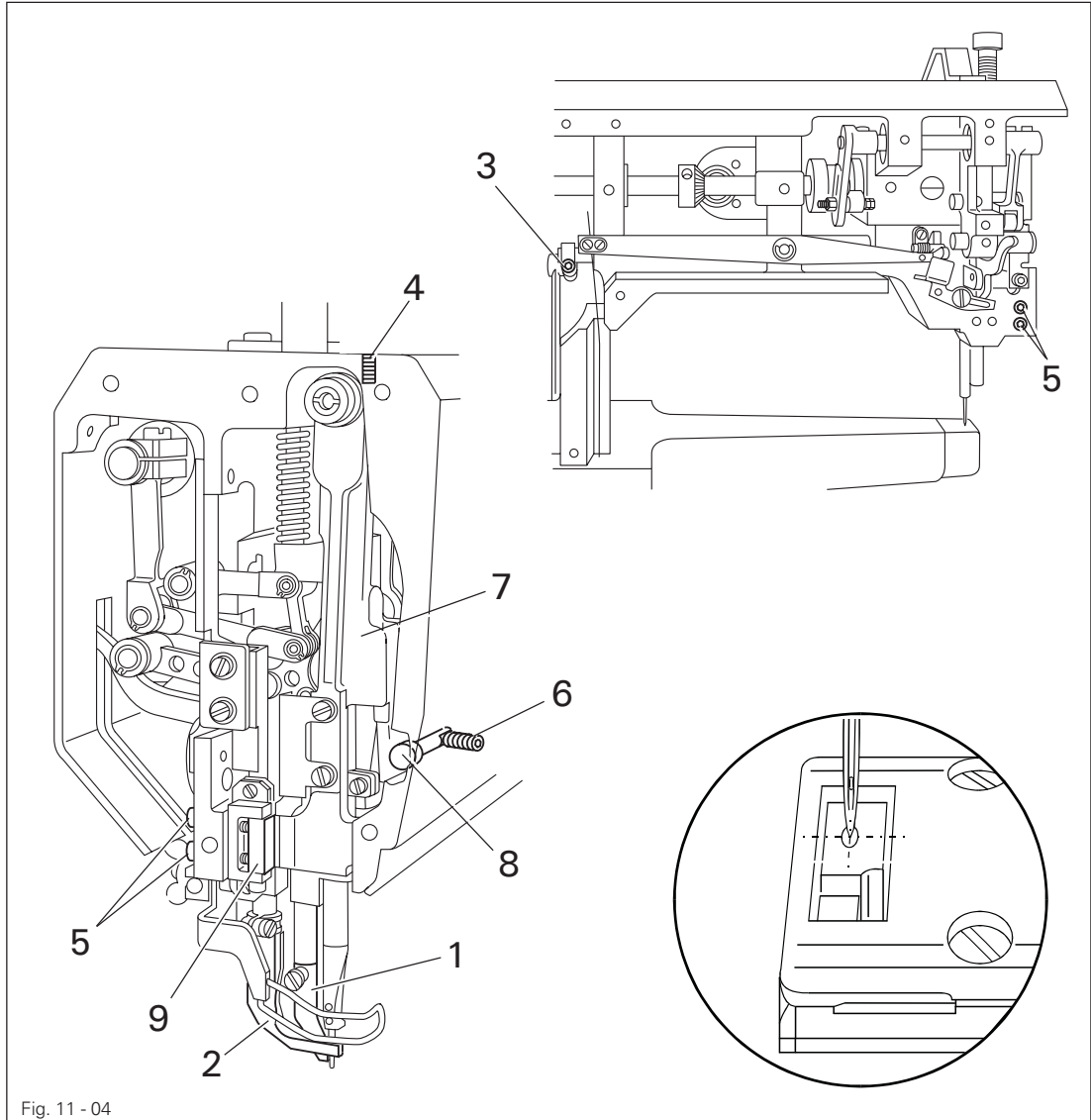
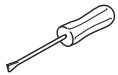


Fig. 11 - 04



- Dévisser le pied entraîneur 1 et le pied presseur 2.
- Régler la longueur de point "0" et amener la barre à aiguille au point mort haut.
- Placer une nouvelle aiguille, desserrer les vis 3, 4, 5 et 6.
- Tourner le volant pour amener l'aiguille juste au-dessus de la griffe.
- Déplacer le cadre oscillant de barre à aiguille 7 selon la règle.
- Serrer les vis 3, 4 et 5.
- Amener la butée 8 en appui contre le cadre oscillant de barre à aiguille 7 et serrer la vis 6.



Le cadre oscillant de barre à aiguille 7 dans le guidage 9 et les barres d'entraînement du pied entraîneur doivent pouvoir être déplacés aisément.

11.04.05 Hauteur de l'aiguille (préréglage)

Règle

Au point mort bas de la barre à aiguille, la distance entre la barre à aiguille et le plateau à aiguille doit être de 15 mm.

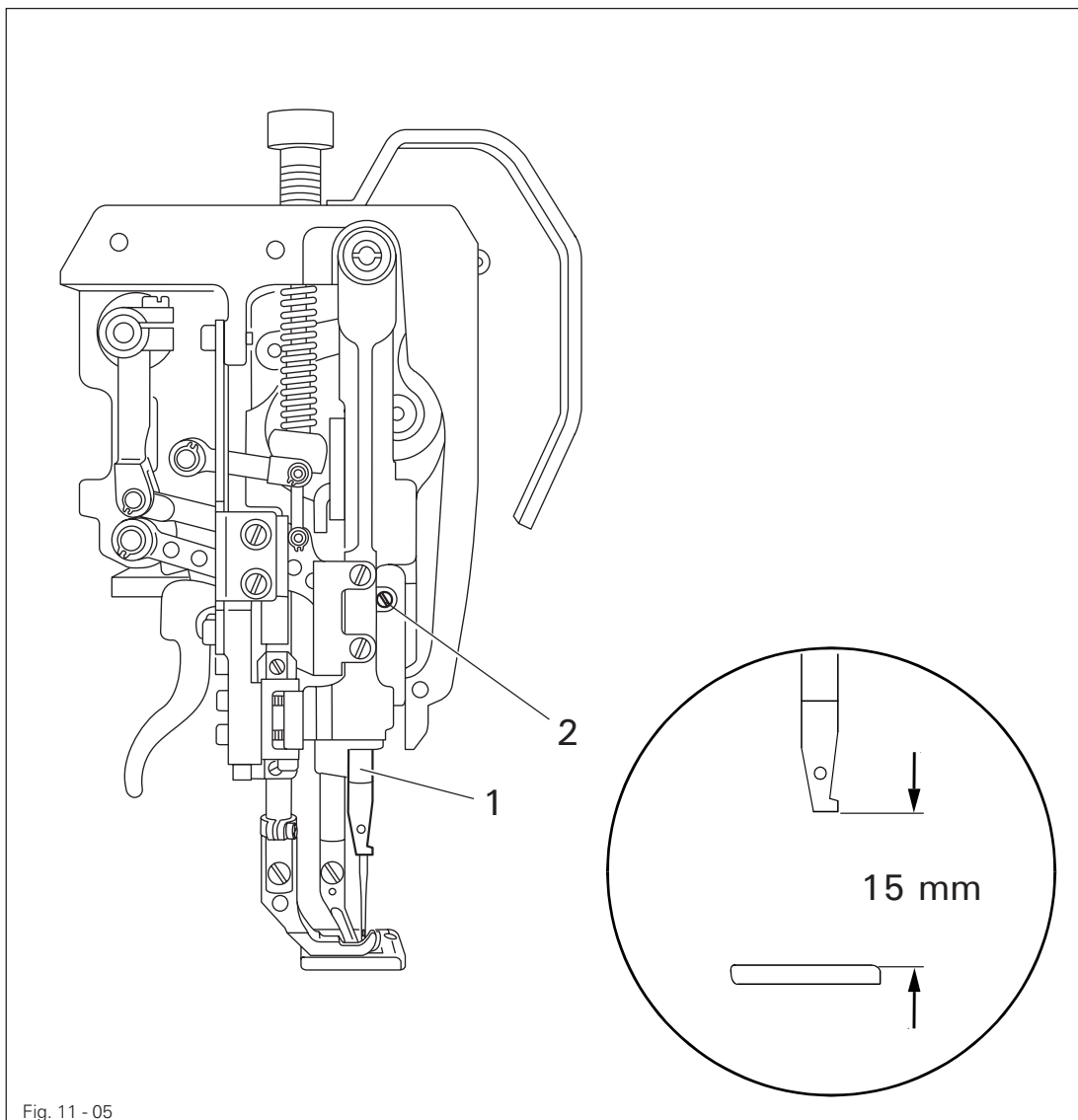
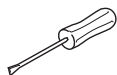


Fig. 11 - 05

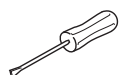
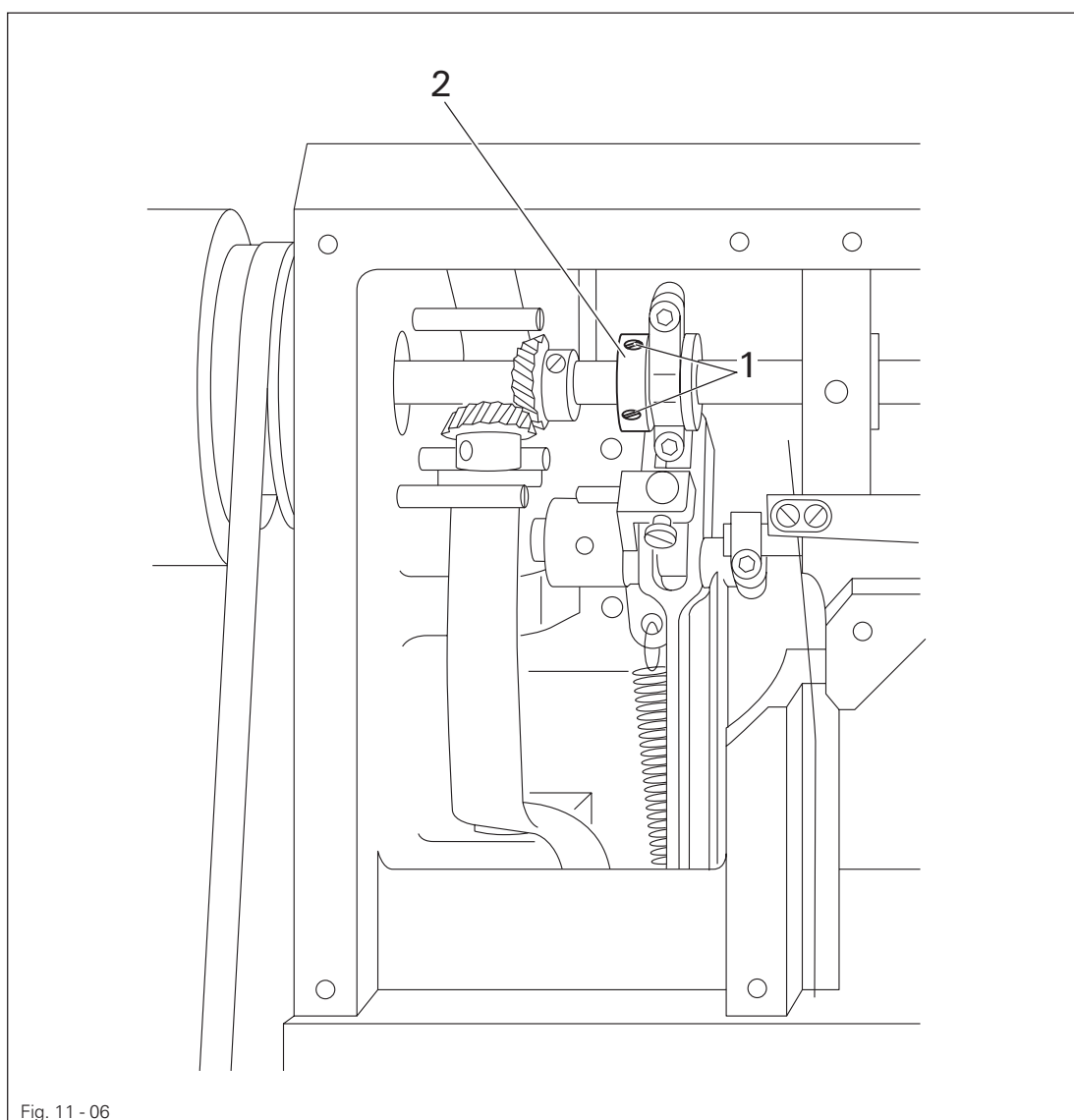


- Déplacer la barre à aiguille 1 (vis 2) selon la règle sans la tourner dans le sens latéral.

11.04.06 Mouvement horizontal de la griffe et du pied entraîneur

Règle

En réglage de longueur de point maxi. et au point mort bas de la barre à aiguille, le pied entraîneur et la griffe ne doivent pas effectuer de mouvement lors de l'actionnement du levier de commutation de point.



- Régler la longueur de point maxi.
- Desserrer la vis 1 juste suffisamment pour qu'il soit relativement difficile de tourner l'excentrique coulissant 2 sur l'arbre.
- Amener l'aiguille au point mort bas.
- En conservant cette position, placer tout d'abord vers le "haut" l'excentricité de l'excentrique coulissant 2 et la tourner ensuite légèrement, de façon à ce que la règle soit respectée lors de l'actionnement du levier de commutation de point.
- Serrer les vis 1.

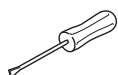
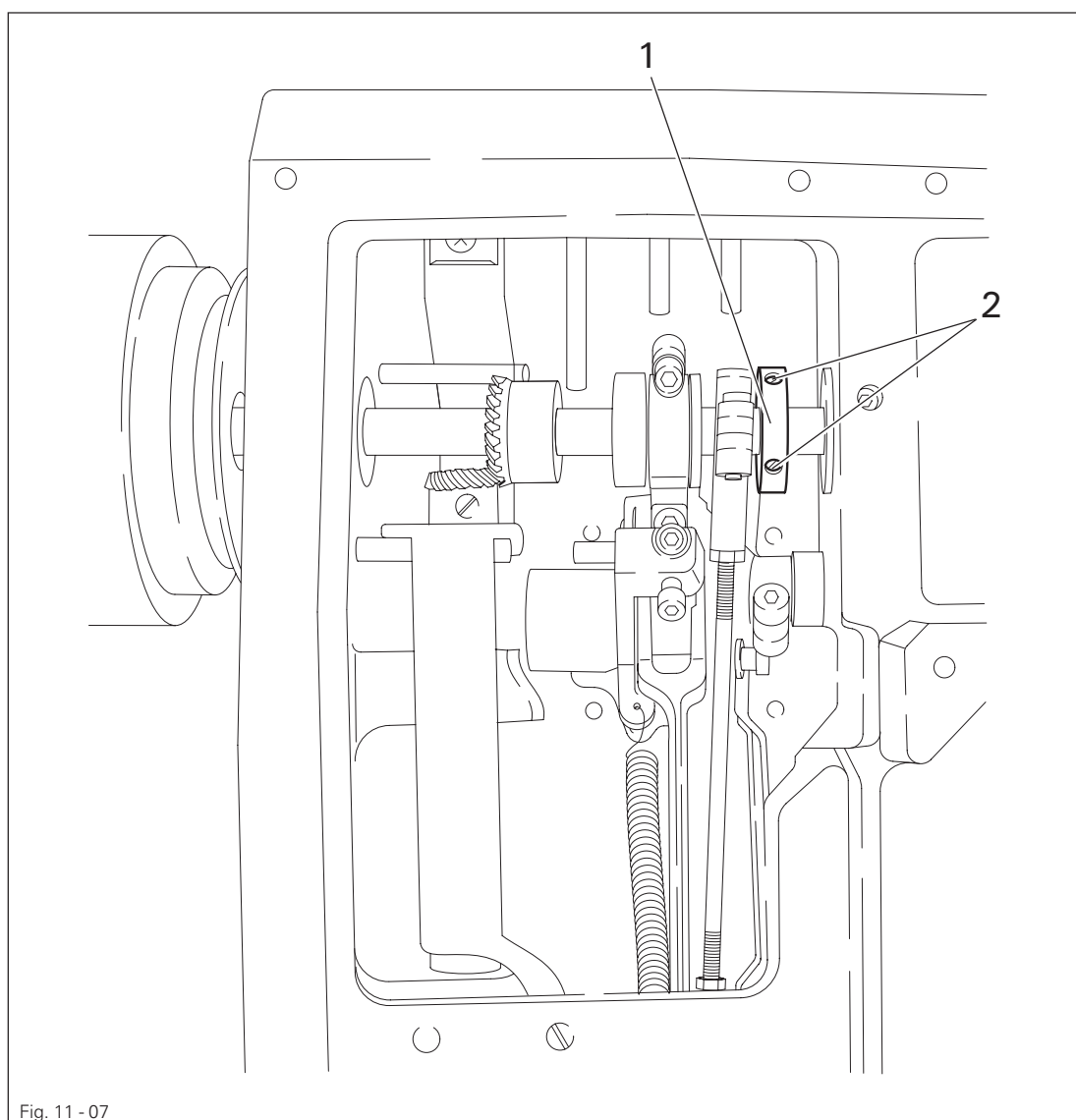
11.04.07

Mouvement d'élévation de la griffe

(uniquement avec les machines en version P – phase d'élévation supplémentaire)

Règle

1. Au PMB de la barre à aiguille, la griffe devra se trouver au PMH.
2. En réglage max. de la longueur de point et en tournant le volant, la griffe devra atteindre la face supérieure de la plaque à aiguille au même moment que la pointe de l'aiguille.



- Tourner l'excentrique 1 (vis 2) selon les règles ci-dessus.

11.04.08 Remontée d'aiguille, écartement crochet/aiguille et hauteur d'aiguille

Règle

En longueur de point "0" et position de remontée d'aiguille (1,8 mm après le point mort bas de la barre à aiguille), il faut que:

1. la pointe du crochet soit dans "l'axe de l'aiguille" et que l'espacement par rapport à l'aiguille soit compris entre 0,05 et 0,1 mm;
2. l'arête supérieure du chas soit située à 0,8 mm en dessous de la pointe du crochet.

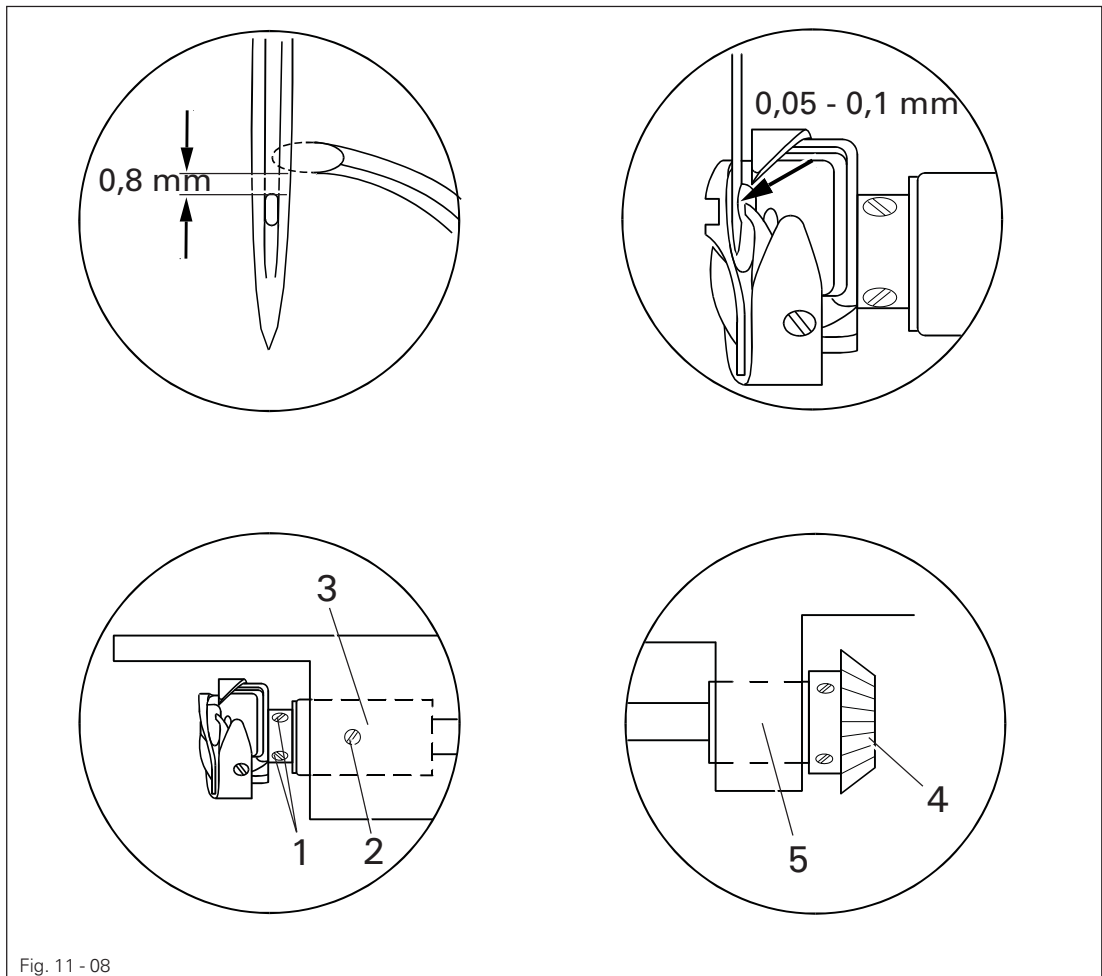
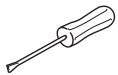


Fig. 11 - 08



- Régler la longueur de point "0" et desserrer les vis 1 et 2 (la vis 2 se trouve sur la face arrière de la machine).
- Amener l'aiguille au point mort bas et pousser le régleur de 1,8 mm d'épaisseur en faisant en sorte que son évidement soit juste sous le palier inférieur de la barre à aiguille; mettre la pince à visser en appui contre le régleur et visser.
- Retirer le régleur et tourner le volant dans le sens de rotation jusqu'à ce que la pince à visser soit en appui contre le palier de la barre à aiguille.
- Déplacer le crochet sur l'arbre de crochet selon la règle 1.
- Tourner le crochet selon la règle 2 (en réglant éventuellement a posteriori la hauteur de l'aiguille).
- Amener le palier d'arbre de crochet 3 en appui contre le crochet et serrer la vis 2.
- Serrer les vis 1 en veillant à ce que le pignon conique 4 soit en appui contre le palier 5.



Dans le cas des machines avec coupe-fil, il n'y a pas lieu d'effectuer le réglage du jeu axial sur l'arbre de crochet ni celui du palier d'arbre de crochet 3.

11.04.09 Relevage du pied entraîneur

Règle

En réglage de relevage maxi. du pied entraîneur et longueur de point "0", le pied presseur 1 et le pied entraîneur 2 doivent se soulever chacun de 7,0 mm au-dessus du plateau à aiguille lorsque l'on tourne le volant.

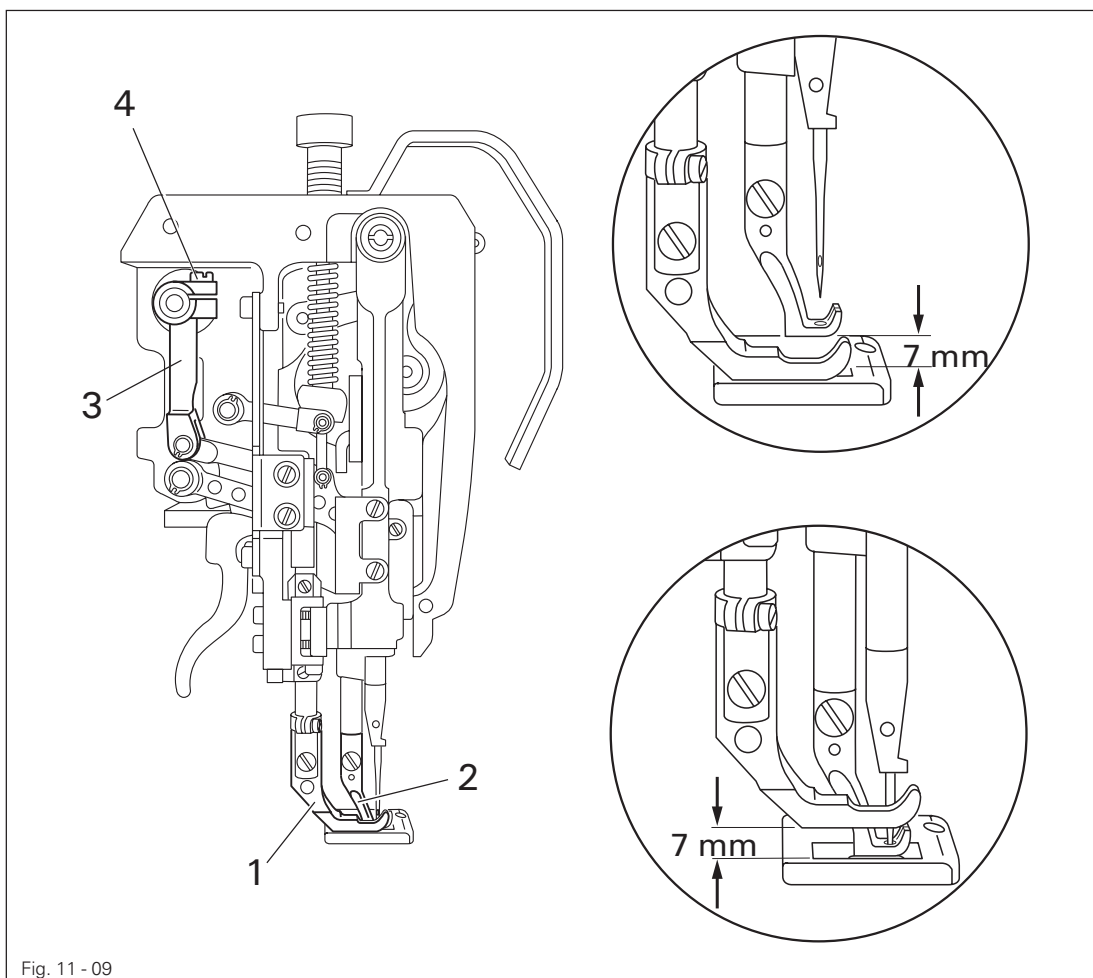
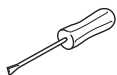


Fig. 11 - 09

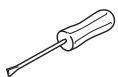
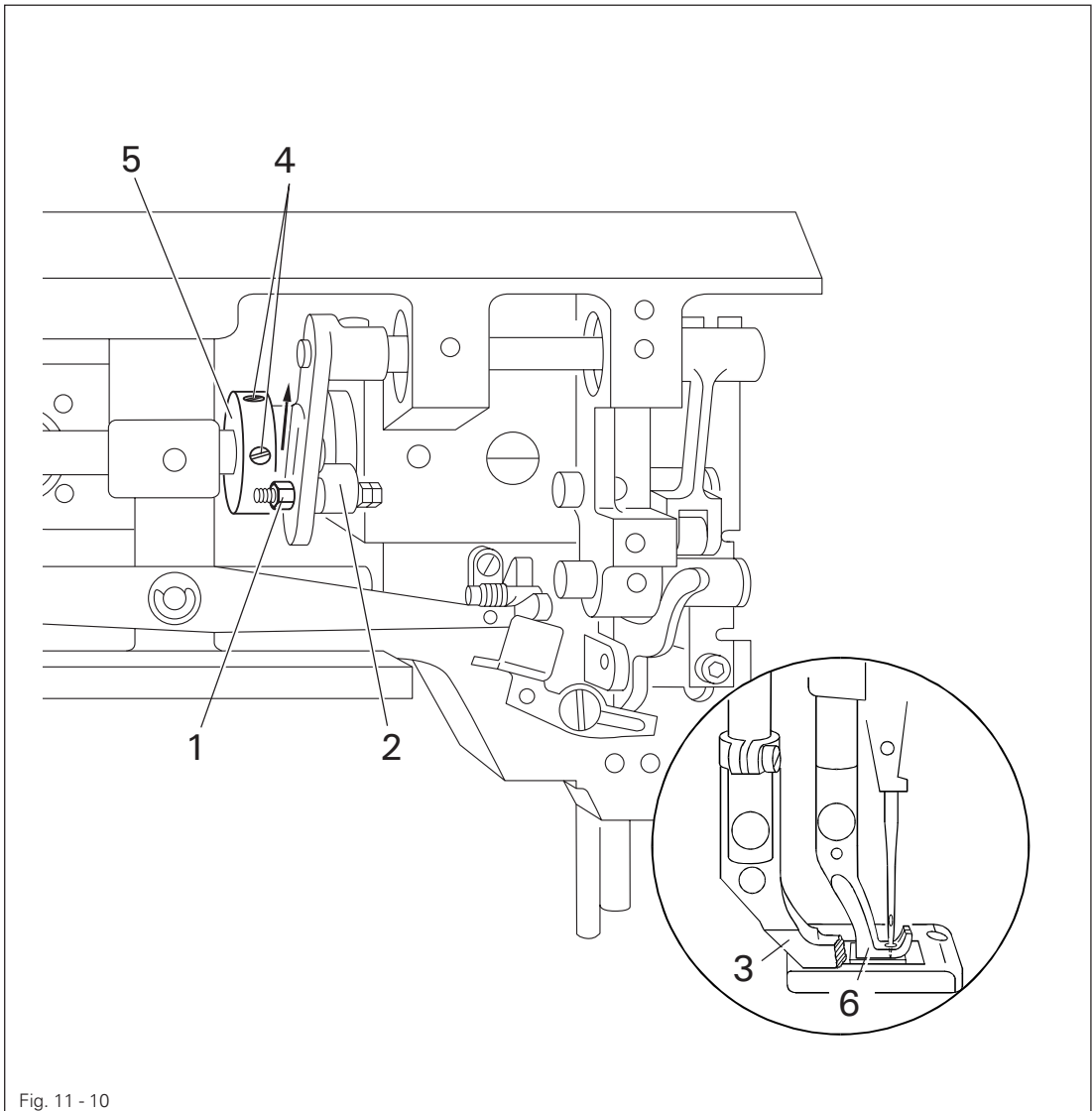


- Régler le relevage maxi. du pied entraîneur et la longueur de point "0".
- Faire redescendre le pied presseur 1.
- Tourner le volant dans le sens de rotation jusqu'à ce que le pied entraîneur 2 ait atteint son point supérieur.
- Tourner la came 3 (vis 4) selon la règle.
- Effectuer un contrôle.

11.04.10 Mouvement vertical du pied entraîneur

Règle

Lorsque le pied presseur **3** repose sur le plateau à aiguille et en réglage maxi. du relevage du pied entraîneur, le pied entraîneur **6** et la pointe de l'aiguille doivent atteindre en même temps le plateau à aiguille.



- Desserrer l'écrou 1.
- Pousser le boulon 2 vers le haut dans le trou oblong et serrer l'écrou 1.
- Faire redescendre le pied presseur 3 sur le plateau à aiguille.
- Desserrer les vis 4 juste suffisamment pour qu'il soit relativement difficile de tourner l'excentrique de levage 5.
- Tourner l'excentrique de levage 5 selon la règle.
- Serrer les vis 4.
- Effectuer un contrôle.

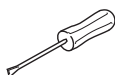
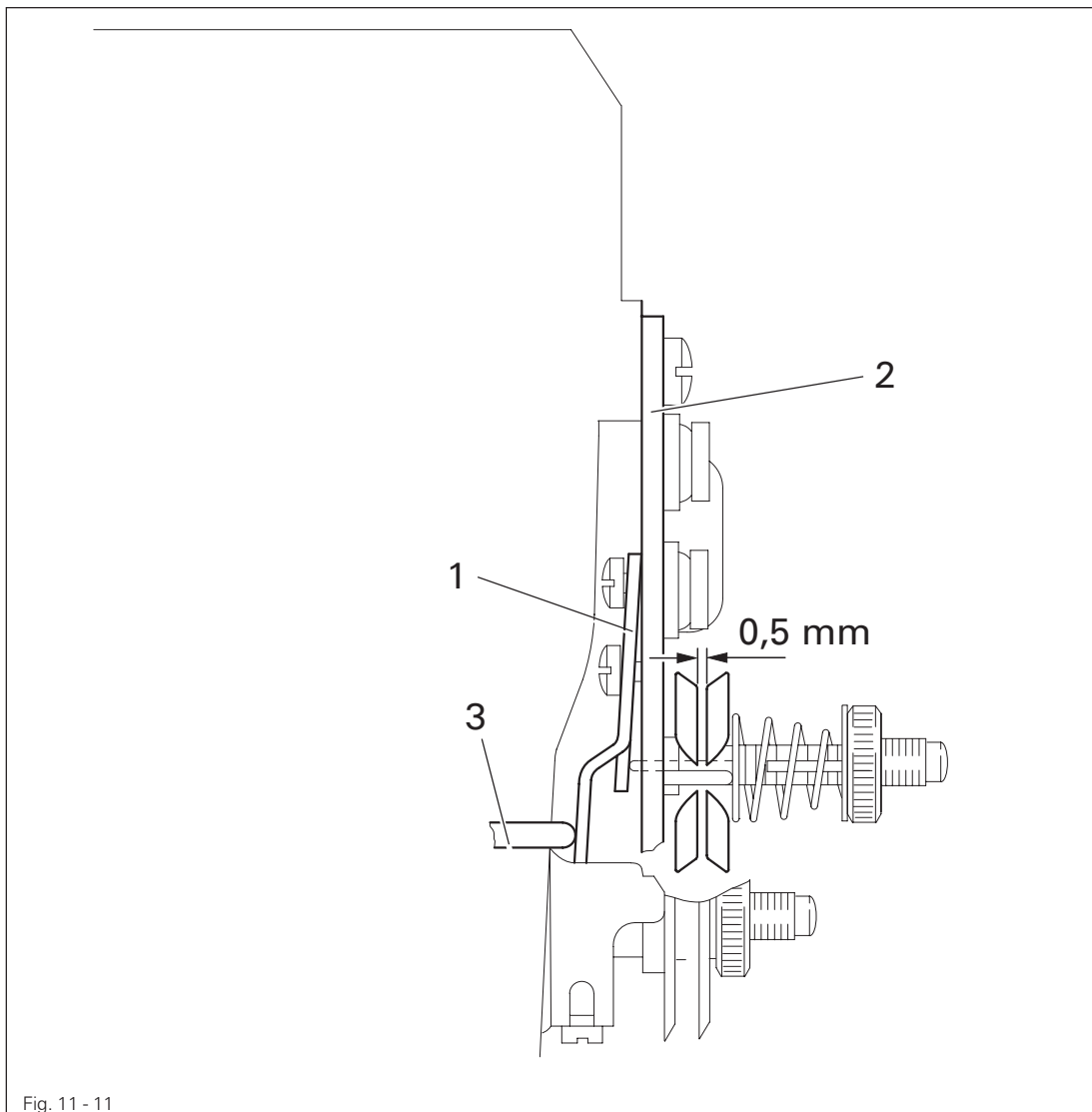
11.04.11 Débrayage de la tension du fil supérieur

Règle

Lorsque le pied presseur est relevé, les deux disques de tension doivent être séparés l'un de l'autre de **0,5 mm** au moins.



Cet espacement de **0,5 mm** est une valeur minimale qui peut dépasser **1 mm** en cas d'utilisation de fils plus épais.



- Relever le pied presseur à l'aide du levier manuel.
- Orienter la plaque de pression **1** selon la **règle** derrière le support de tension **2**.



Avec une tension efficace, la goupille de desserrage **3** ne doit pas être sous charge.

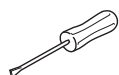
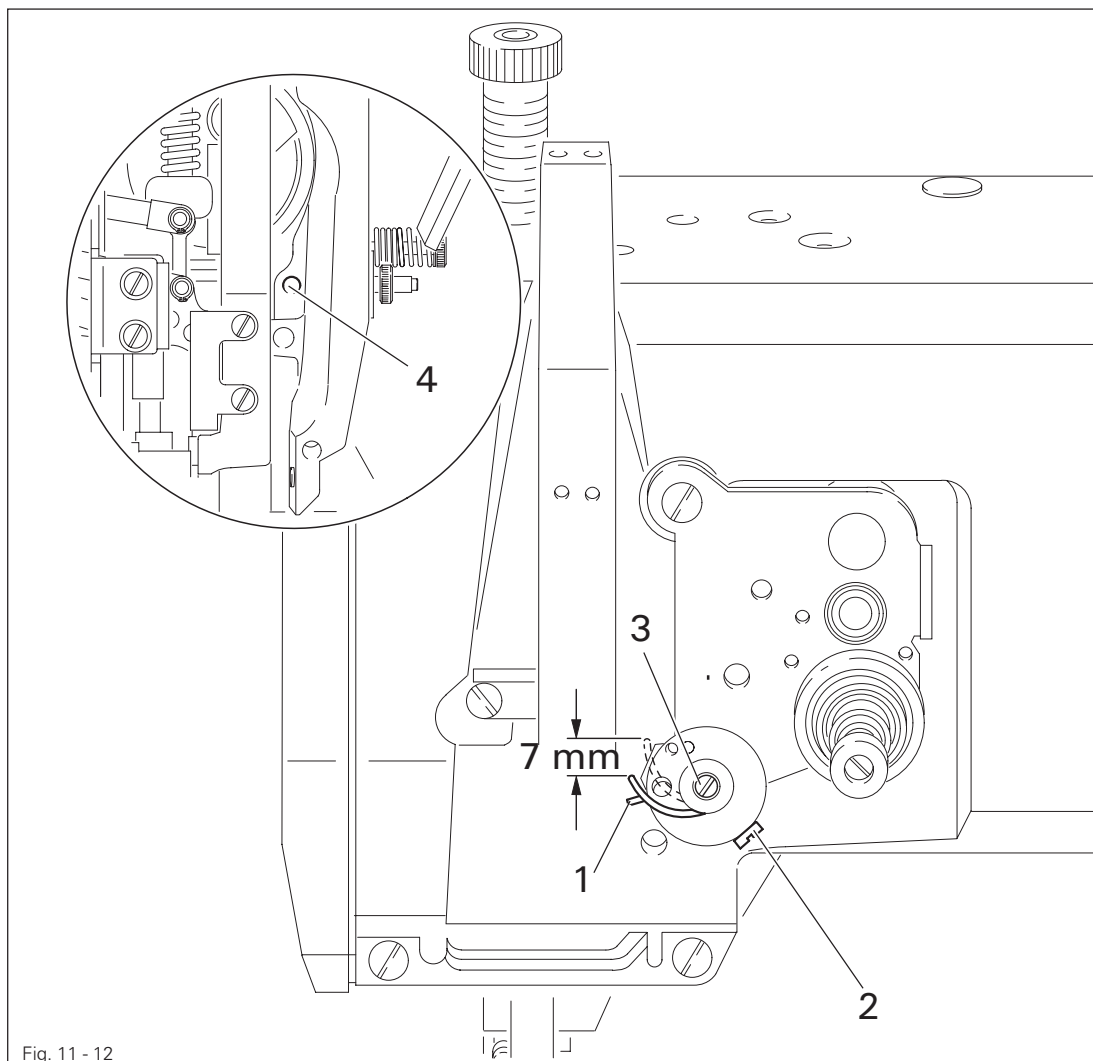
11.04.12 Ressort de tension de fil

Règle

Le mouvement du ressort de tension de fil doit être terminé lorsque la pointe de l'aiguille pénètre dans la matière (= course de ressort de 7 mm env.).



Pour des raisons liées à la couture, la longueur de course du ressort de tension de fil peut être légèrement supérieure ou inférieure.



- Décaler l'appui 1 (vis 2) de façon à respecter la règle.
- Pour régler la force du ressort, tourner la vis 3 (vis 4).

11.04.13 Dévidoir

1. Quand le dévidoir est en service, la broche de dévidoir doit être entraînée de façon fiable; quand le dévidoir est hors service, la roue de friction 5 ne doit pas être en contact avec la roue de commande 1.
2. Le dévidoir doit se mettre automatiquement hors service lorsque la quantité de remplissage est à encore 1 mm env. du bord de la bobine.

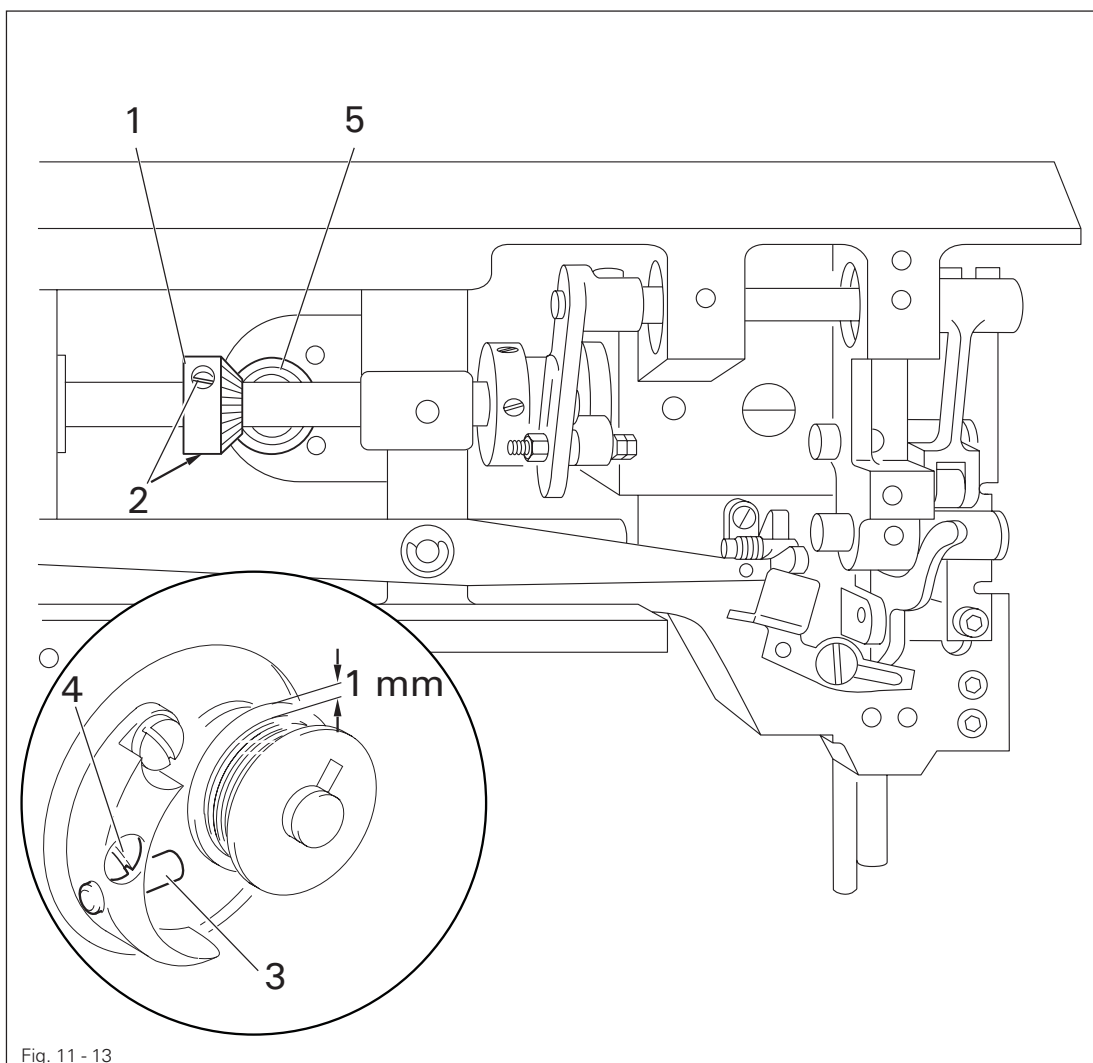
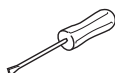


Fig. 11 - 13



- Déplacer la roue de commande 1 (vis 2) selon la règle 1.
- Placer une bobine sur le dévidoir, enfilez la bobine et mettre le dévidoir en service.
- Déplacer le boulon de réglage 3 (vis 4) selon la règle 2.

11.04.14 Réglage de la pression du pied presseur

Règle

L'entraînement de la matière doit aussi être parfait en vitesse de couture maximale. La matière n'en doit pas porter d'empreintes.

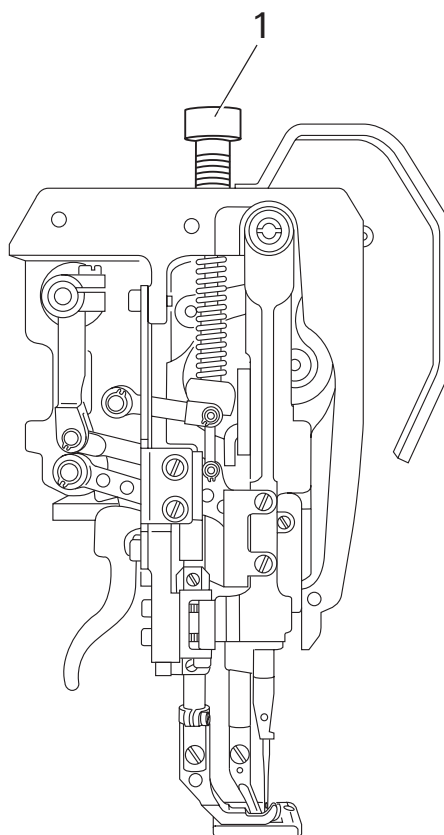
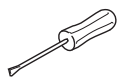


Fig. 11 - 14



- Tourner la vis 1 selon la règle.

11.05 Réglage du dispositif coupe-fil -900/52 (option)

11.05.01 Came de commande (préréglage)

Règle

Au point mort bas du releveur de fil, la rainure 4 de la came de commande 2 doit être à la verticale sous le boulon de commande 5.

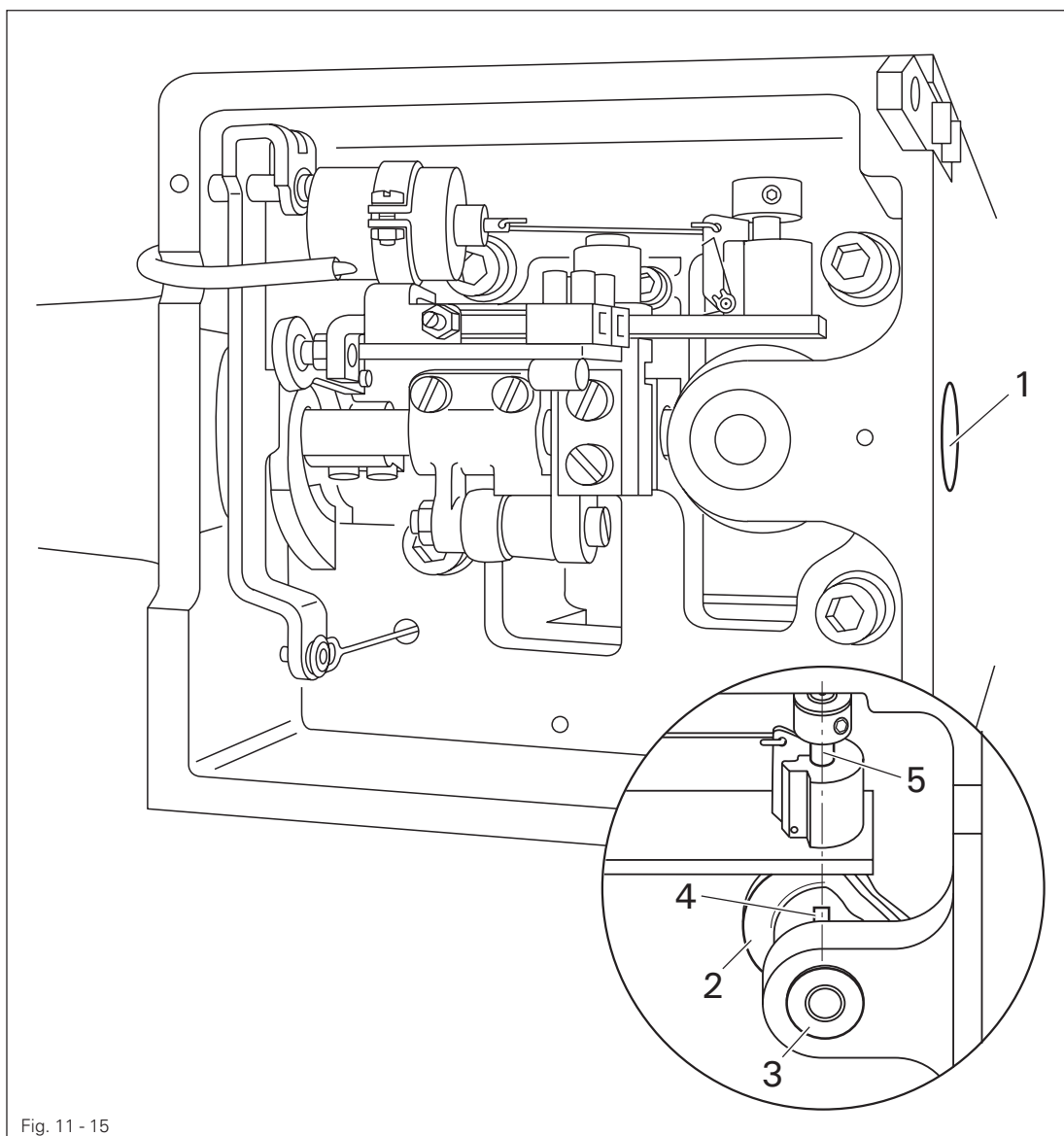
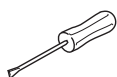


Fig. 11 - 15

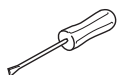
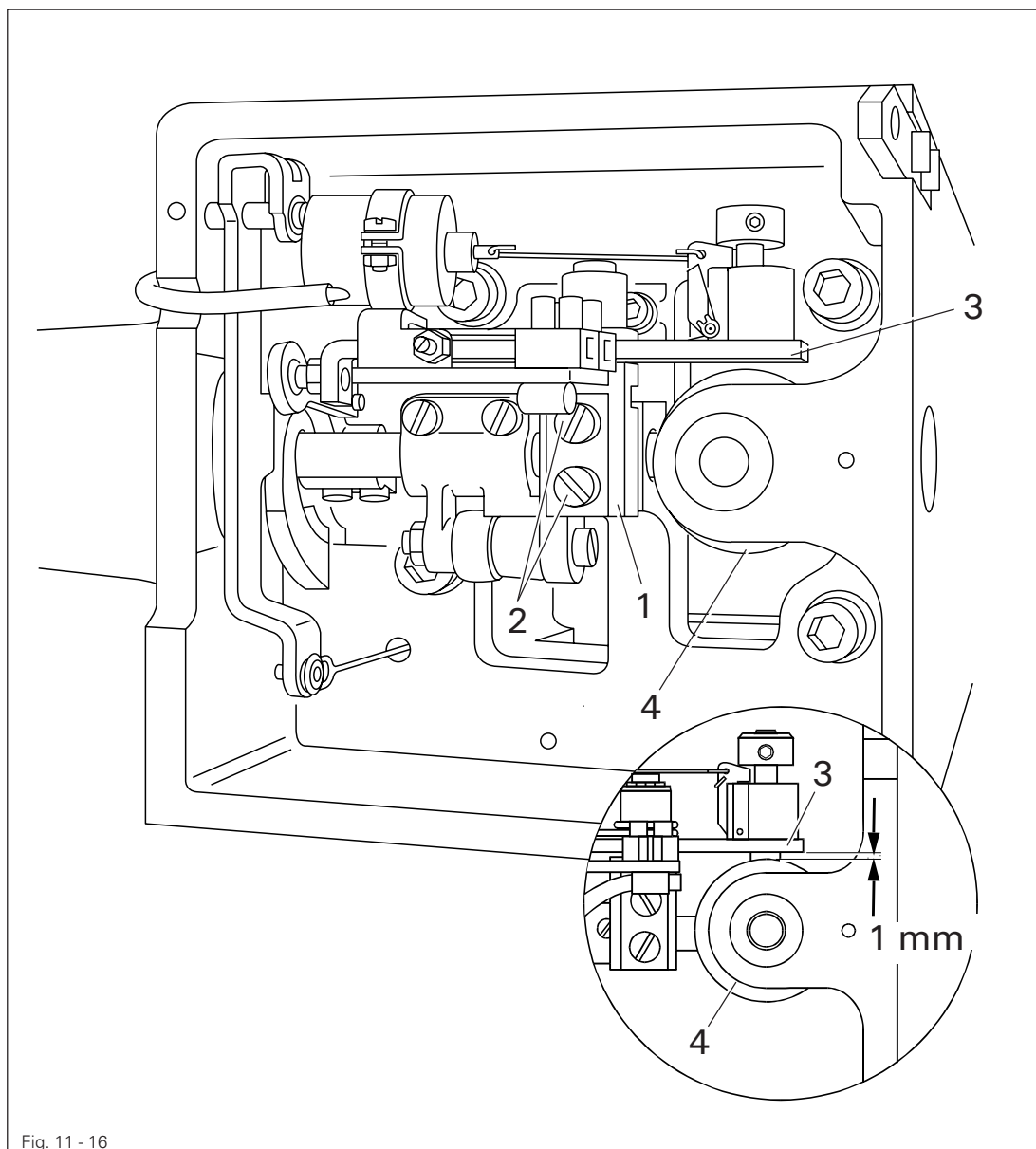


- Desserrer les deux vis de la came de commande 2 par le perçage de montage 1.
- En tournant le volant, amener le releveur de fil au point mort bas.
- Tourner la came de commande 2 sur son arbre selon la règle.
- En cette position, serrer la vis accessible de la came de commande 2 en veillant à ce que la came de commande 2 soit en appui contre la partie inférieure du palier 3.
- Libérer l'accès de la deuxième vis de la came de commande 2 et serrer.
- Effectuer un contrôle.

11.05.02 Hauteur du levier de commande

Règle

Au point mort bas de la barre à aiguille, il doit y avoir un espace de 1,0 mm entre le levier de commande 3 et la came de commande 4.



- Tourner le volant pour amener la barre à aiguille au point mort bas.
- Déplacer le support 1 (vis 2) du levier de commande 3 selon la règle dans le trou oblong.

11.05.03 Boulon de commande

Règle

Au point mort bas de la barre à aiguille, le boulon de commande 5 doit pouvoir retomber facilement dans la trajectoire de la came de commande 7 lors de l'actionnement de l'aimant d'enclenchement 6.

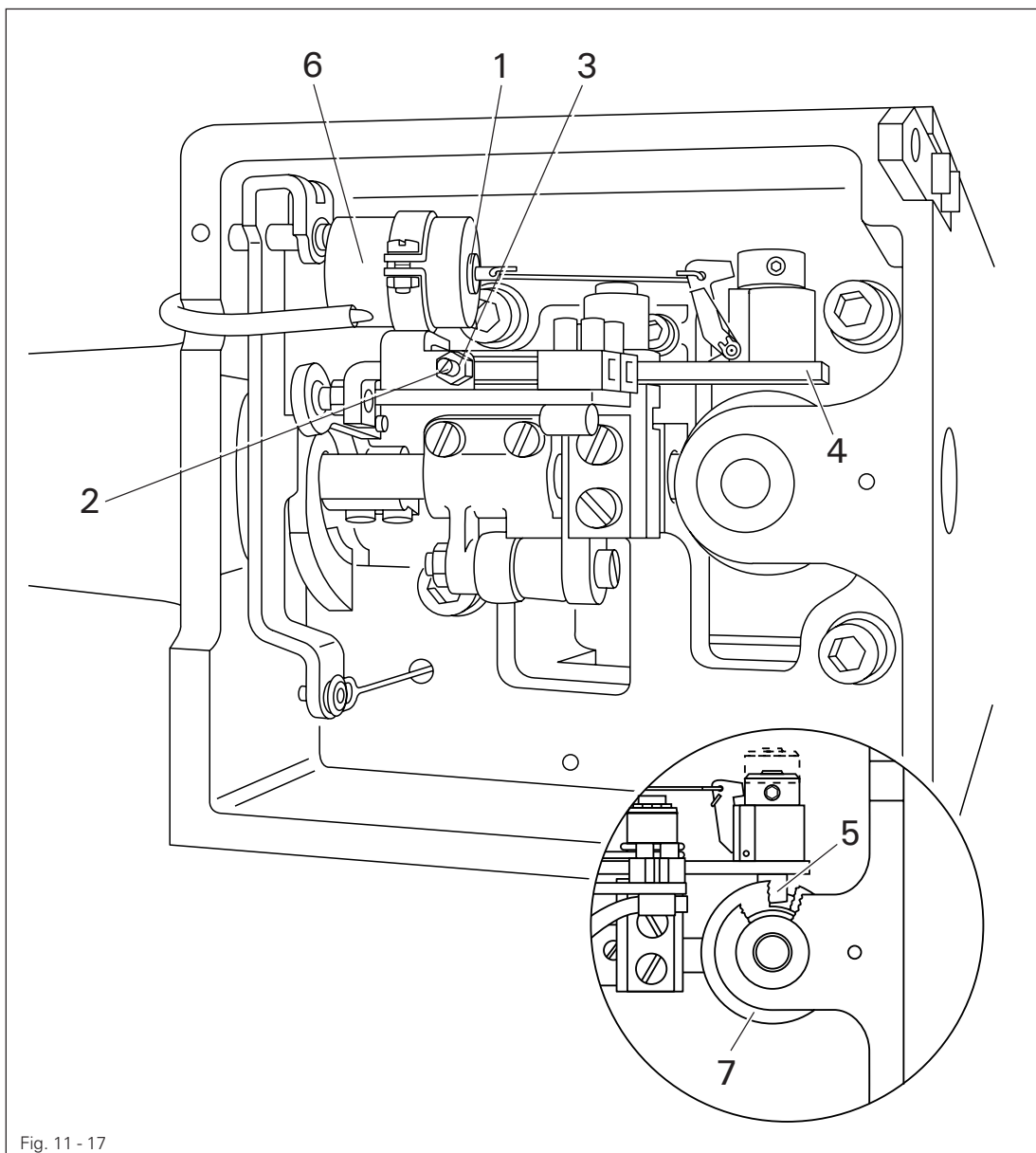
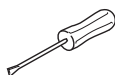


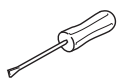
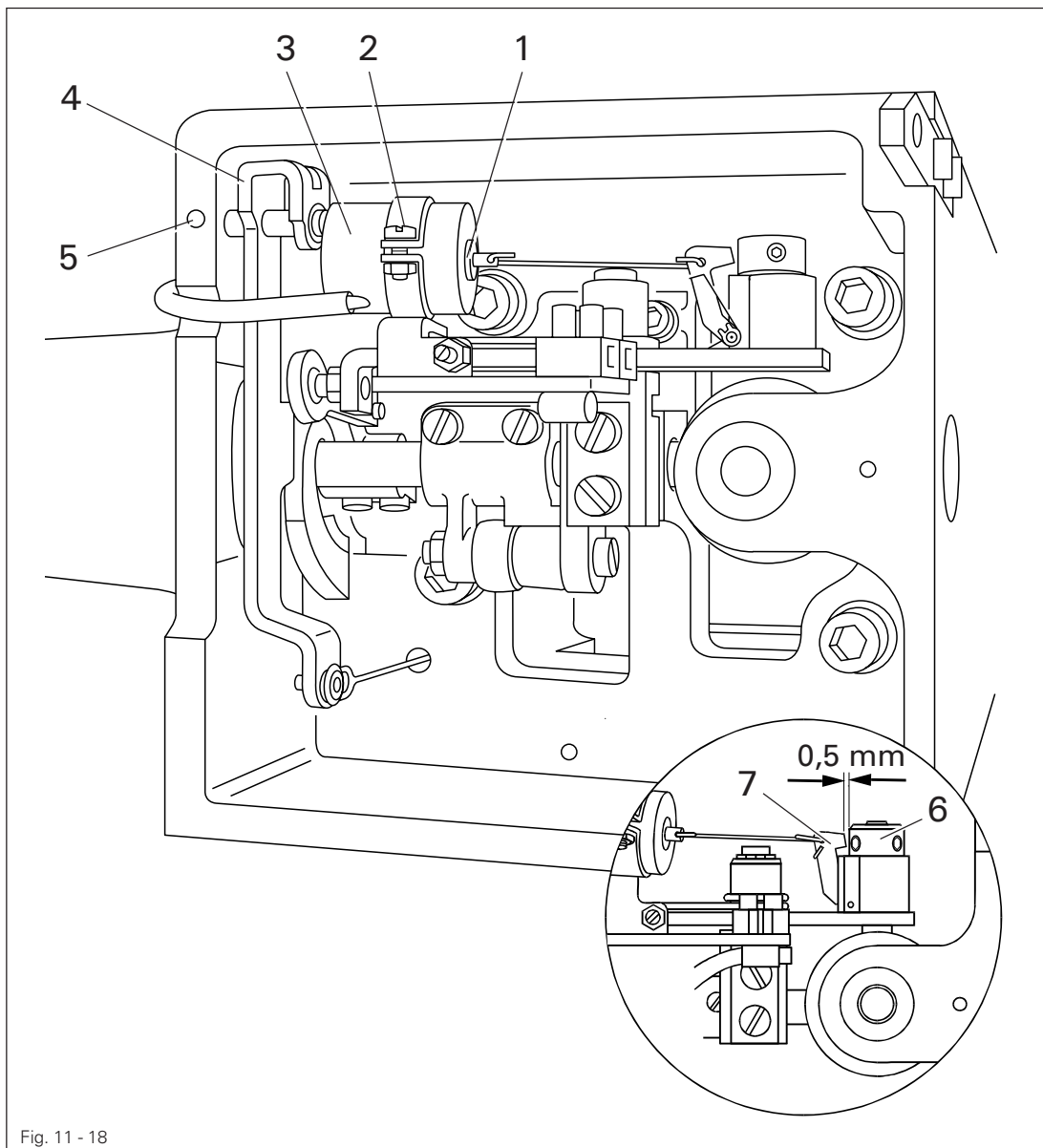
Fig. 11 - 17



- En tournant le volant, amener la barre à aiguille au point mort bas.
- Actionner à la main le noyau d'aimant 1.
- En la tournant, faire entrer la vis de réglage 2 (écrou 3) jusqu'à ce qu'elle soit légèrement en appui contre le levier de commande 4.
- Faire revenir la vis de réglage 2 d'1/2 tour environ jusqu'à ce que le mouvement du boulon de commande 5 soit conforme à la règle.
- Effectuer un contrôle.

Règle

Au point mort bas de la barre à aiguille et lorsque le noyau d'aimant 1 a été actionné jusqu'à la butée, il doit y avoir un espace de 0,5 mm environ entre le cliquet de positionnement 7 et la bague de réglage 6.



- Tourner le volant pour amener la barre à aiguille au point mort bas.
- Enfoncer le noyau d'aimant 1 jusqu'à la butée et le laisser en cette position.
- Desserrer les vis 2.
- Déplacer le carter d'aimant 3 dans le sens axial selon la règle.
- Dans cette position, serrer les vis 2.
- Effectuer un contrôle.



Si le carter d'aimant 4 vient heurter le levier 4, déplacer légèrement vers la gauche le levier 4 (vis 5).

11.05.05 Hauteur du boulon de commande

Règle

En position neutre du dispositif de coupe de fil et lorsque le cliquet de positionnement 4 est enclenché, il doit y avoir un espace de 0,3 mm entre la plus grande élévation de la came de commande 5 et celle du boulon de commande 6.

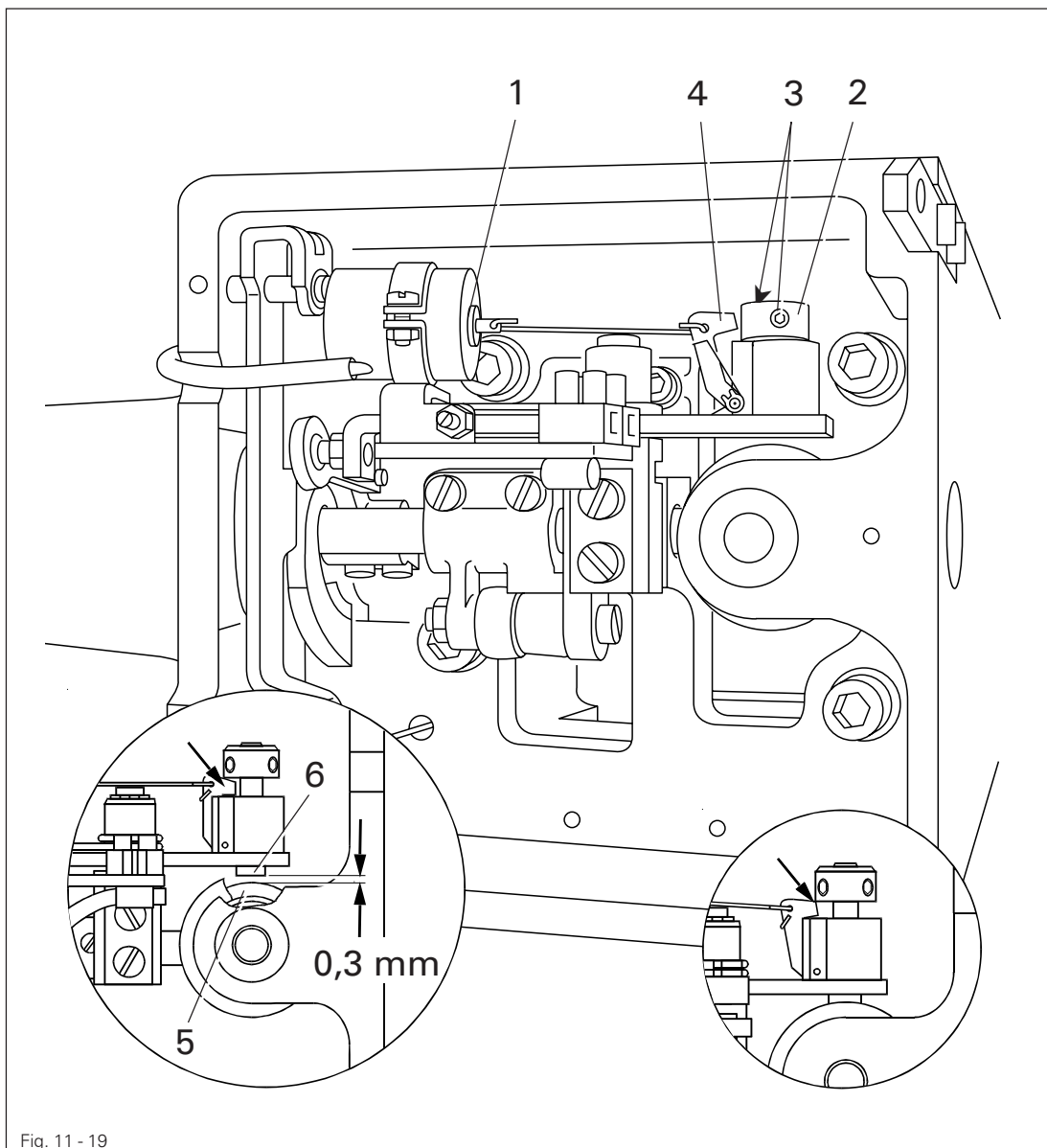
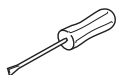


Fig. 11 - 19



- Tourner le volant pour amener la barre à aiguille au point mort haut.
- Actionner le noyau d'aimant 1.
- Laisser légèrement descendre la bague de réglage 2 (vis 3) sur l'arête avant du cliquet de positionnement 4 (voir flèche dans le petit cercle).



Quand le cliquet de positionnement 4 a été enclenché, ce processus de réglage permet le respect de la règle (voir grand cercle).

- Effectuer un contrôle.

11.05.06 Point de renvoi avant de l'attrape-fil

Règle

Au point de renvoi avant de l'attrape-fil **3**, le bord arrière de la découpe de l'attrape-fil doit dépasser d'encore **1 mm** le bord avant de la câle de capsule **6**.

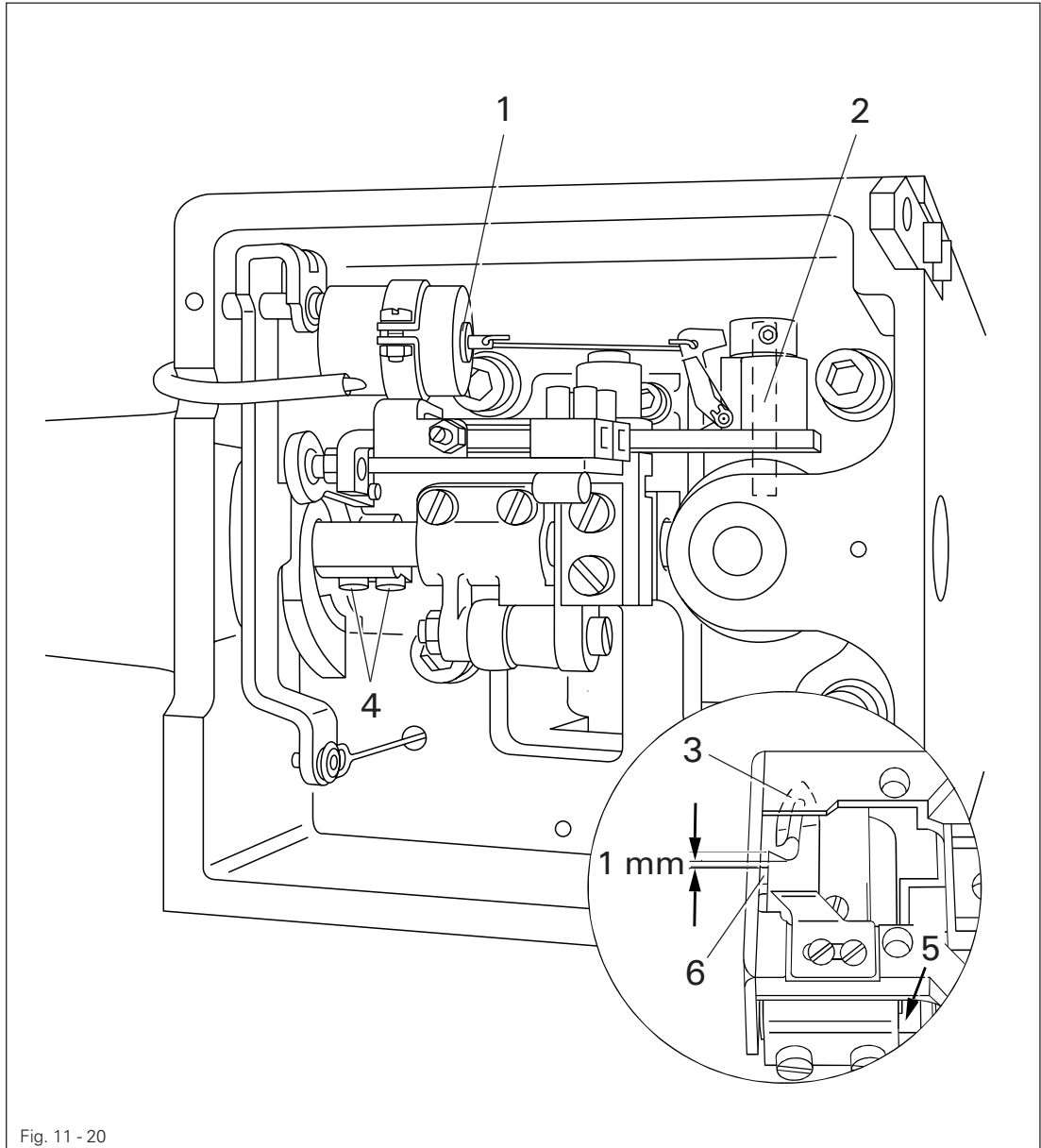
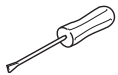


Fig. 11 - 20



- Tourner le volant pour amener la barre à aiguille au point mort bas.
- Actionner le noyau d'aimant **1** pour que le boulon de commande **2** retombe dans la trajectoire de la came.
- En tournant le volant (sens de rotation), amener l'attrape-fil **3** à son point de renvoi avant.
- Desserrer les vis **4**.
- Tourner le support du rattrapeur de fil **5** pour régler le rattrapeur **3** selon la règle.
- Serrer les vis **4**.

11.05.07 Orientation latérale de l'attrape-fil

Règle

Au point mort bas de la barre à aiguille, la pointe du rattrapeur de fil **3** doit être dirigée exactement vers l'axe de l'aiguille.

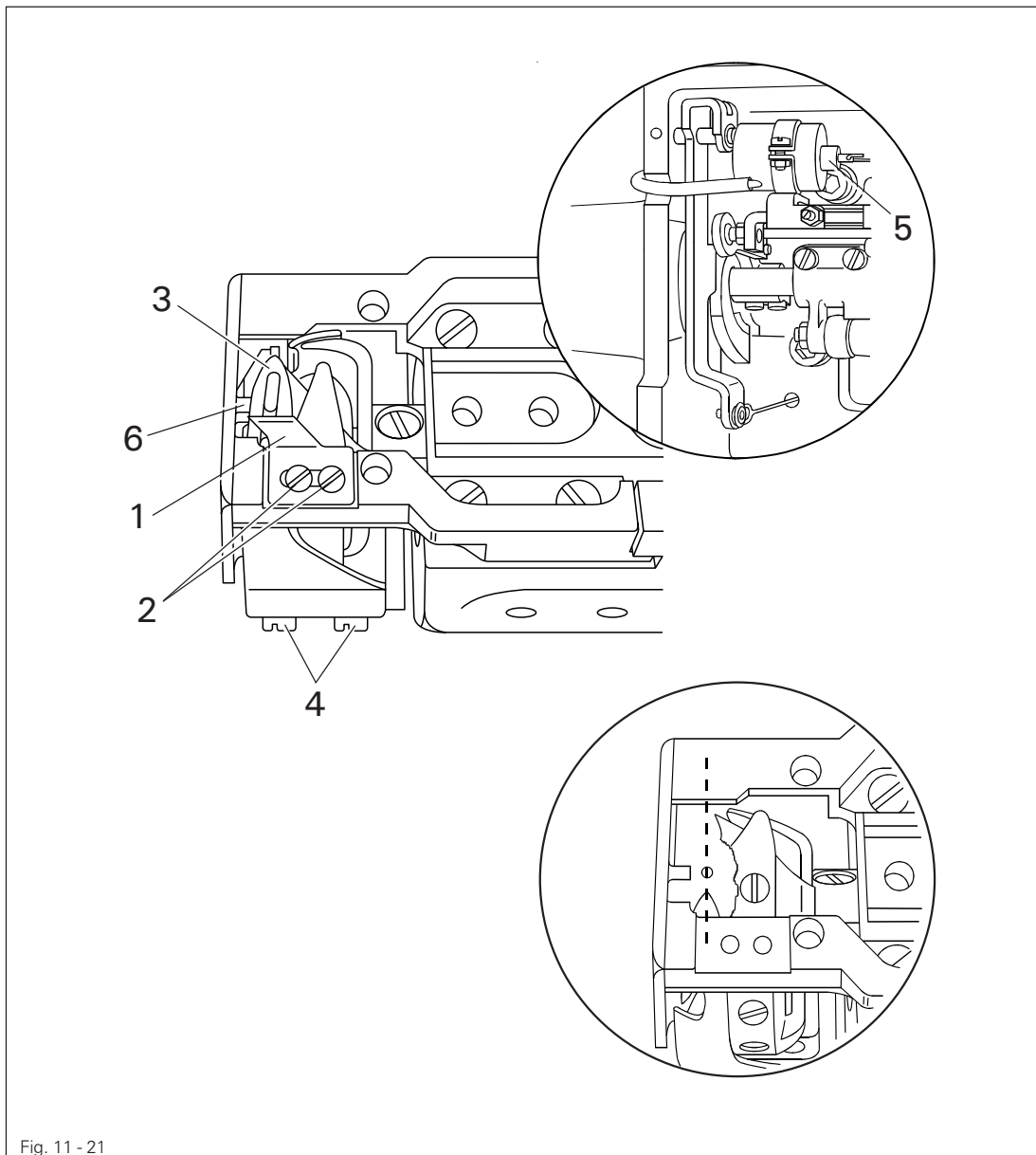
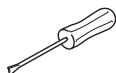


Fig. 11 - 21

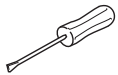
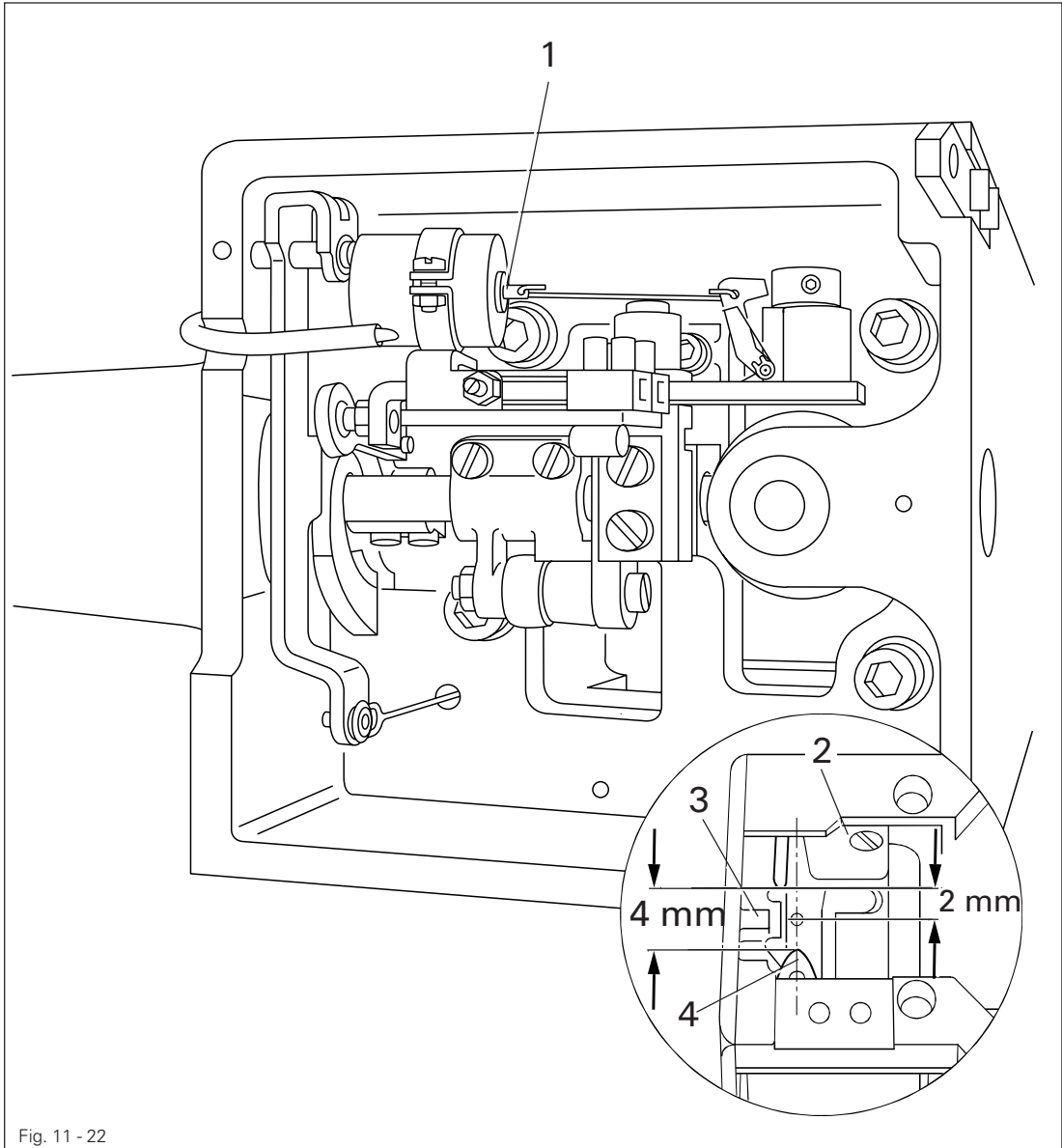


- Retirer le couteau **1** (vis **2**).
- En tournant le volant, amener la barre à aiguille au point mort bas.
- Orienter le rattrapeur de fil **3** (vis **4**) dans le sens latéral selon la **règle**.
- Actionner à la main le noyau d'aimant **5** et tourner le volant jusqu'à ce que la barre à aiguille se trouve au point mort haut tout en veillant à ce que le rattrapeur de fil **3** ne touche pas la câle de capsule **6** lors de son déplacement.
- Visser le couteau **1** (vis **2**).

11.05.08 Came de commande (réglage a posteriori)

Règle

Lorsque, vu dans le sens de l'entraînement, l'extrémité de la plaque de crochet 2 se trouve à 2 mm derrière le centre du tenon d'arrêt de capsule 3, il doit y avoir entre la pointe du rattrapeur 4 et la plaque de crochet 2 un espace de 4 mm environ.



- Tourner le volant pour amener la barre à aiguille au point mort bas.
- Actionner à la main le noyau d'aimant 1.
- Continuer de tourner le volant (sens de rotation) jusqu'à ce que, vu dans le sens de l'entraînement, l'extrémité de la plaque de crochet 2 se trouve à 2 mm derrière le centre du tenon d'arrêt de capsule 3.
- En cette position, le positionnement de la pointe du rattrapeur 4 doit être conforme à la règle.
- Au besoin, effectuer un réglage a posteriori de la came de commande ((voir chapitre 11.05.01 Came de commande).

11.05.09 Couteau

Règle

Lorsque le bord arrière de la découpe du rattrapeur de fil se trouve à **1 mm** avant le bord du couteau, le bord gauche du couteau doit être de niveau avec le bord du rattrapeur (voir flèche dans le cercle).

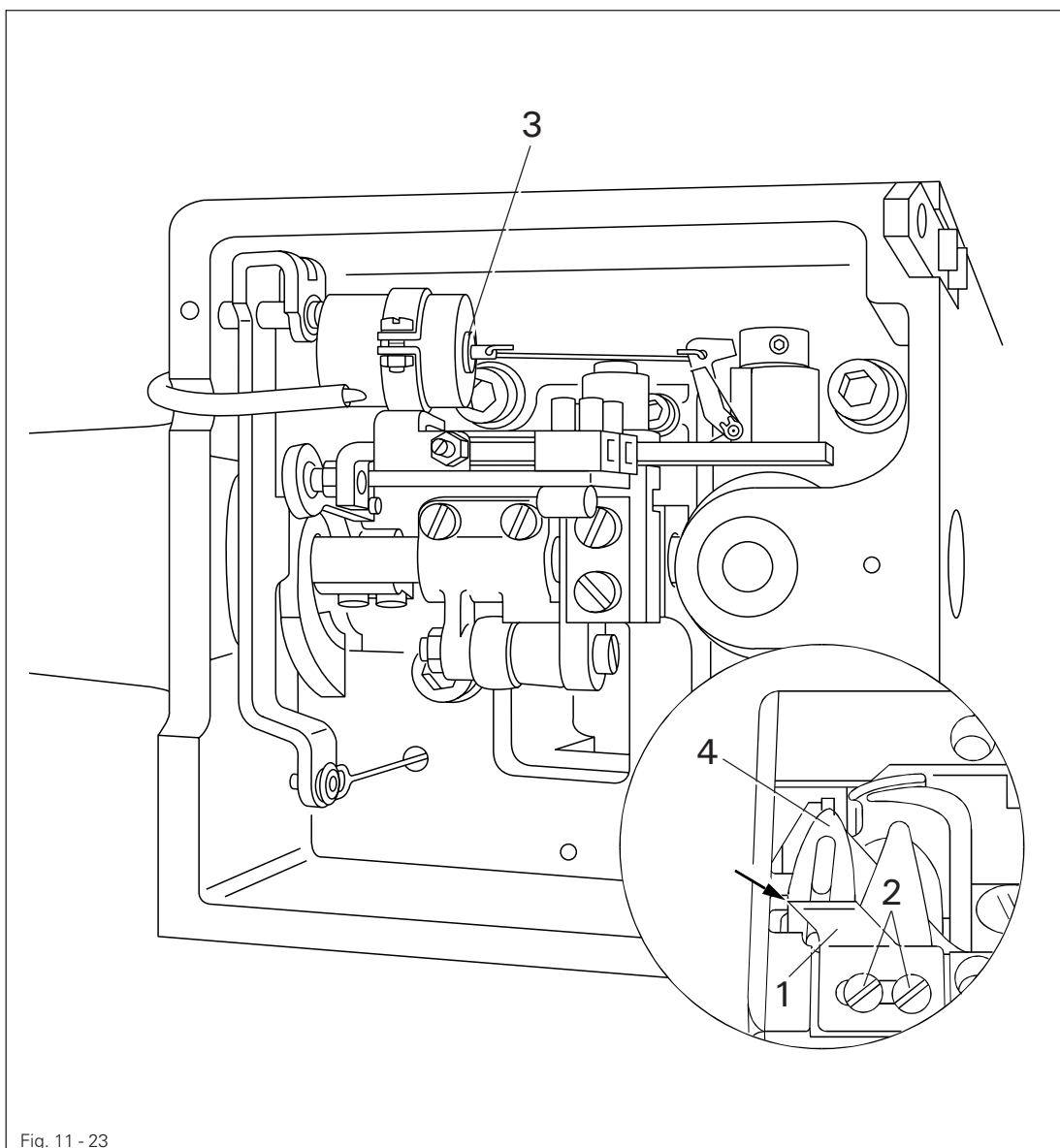
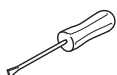


Fig. 11 - 23



- Visser très légèrement le couteau 1 (vis 2).
- Tourner le volant pour amener la barre à aiguille au point mort bas et actionner le noyau d'aimant 3.
- Tourner le volant (sens de rotation) jusqu'à ce que la pointe courte de l'attrape-fil 4 soit à la même hauteur que la lame du couteau.
- Orienter le couteau 1 selon la règle dans le sens latéral (voir flèche).
- Serrer les vis 2.
- Tourner le volant pour vérifier que le dos du couteau ne se coince pas avec la lame du couteau. Au besoin, effectuer un réglage a posteriori du rattrapeur 4 (voir chapitre 11.05.07 Orientation latérale de l'attrape-fil).

11.05.10 Débrayage de la tension du fil supérieur

Règle

Lorsque la pointe de taquet du levier de débrayage 5 se trouve au point supérieur de la came de débrayage de tension 4, les disques de tension doivent avoir un espacement d'au moins 0,5 mm les uns par rapport aux autres.

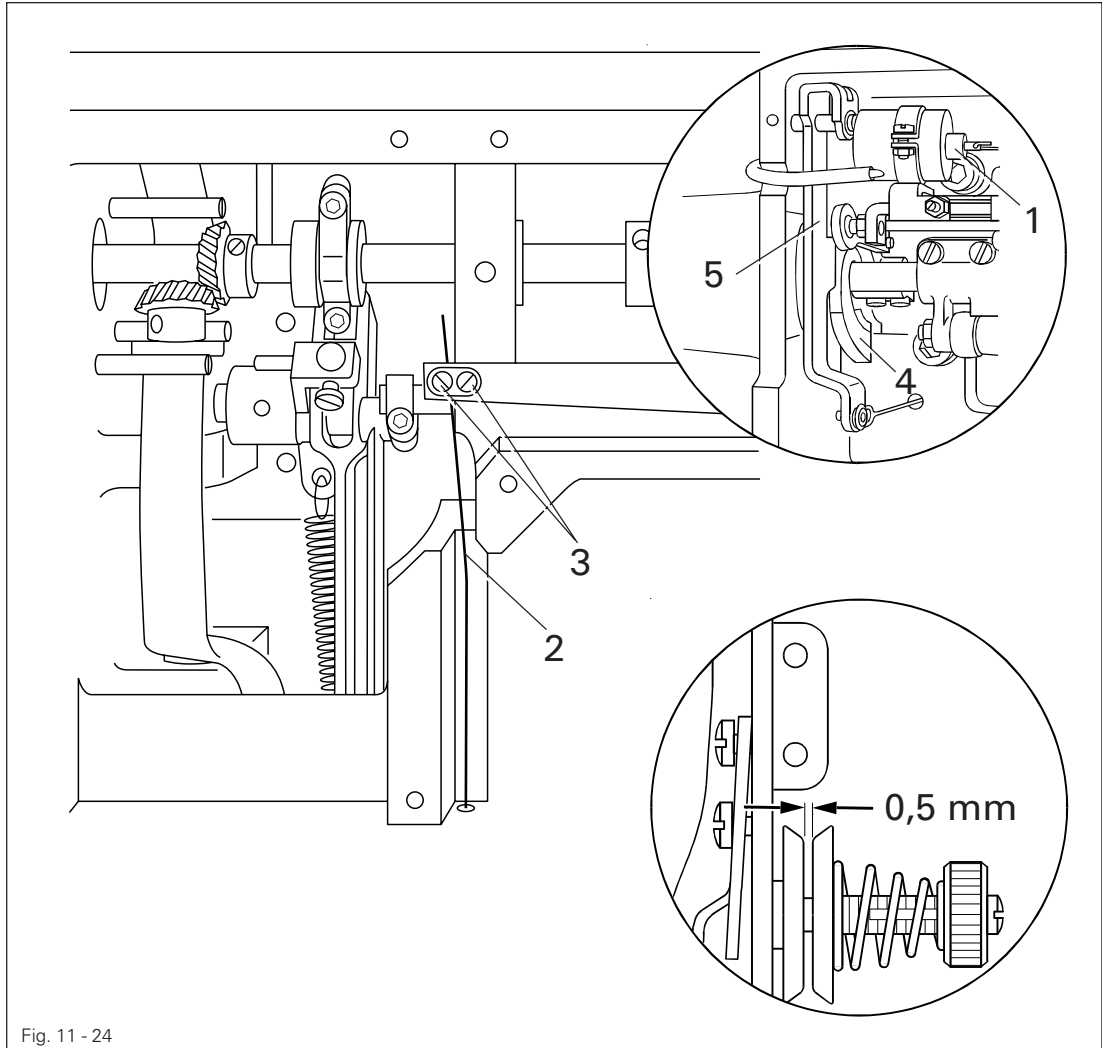
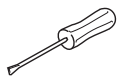


Fig. 11 - 24



- A l'aide du levier manuel, faire redescendre le pied presseur sur le plateau à aiguille.
- En tournant le volant, amener la barre à aiguille au point mort bas et actionner le noyau d'aimant 1.
- Tourner le volant (sens de rotation) jusqu'à ce que l'attrape-fil ait atteint son point de renvoi avant.
- Régler la barre de transmission 2 (vis 3) dans le sens de la hauteur, de manière à ce que l'espacement des disques de tension soit conforme à la règle.
- En tournant le volant, terminer le processus de coupe et amener le releveur de fil au point mort supérieur. En cette position, la tension du fil supérieur doit être pleinement efficace.



- Graisser ensuite légèrement la face de la came de débrayage 4 et le taquet du levier de débrayage 5.

11.05.11 Essai de coupe

Règle

Les deux fils doivent être coupés de façon parfaite.

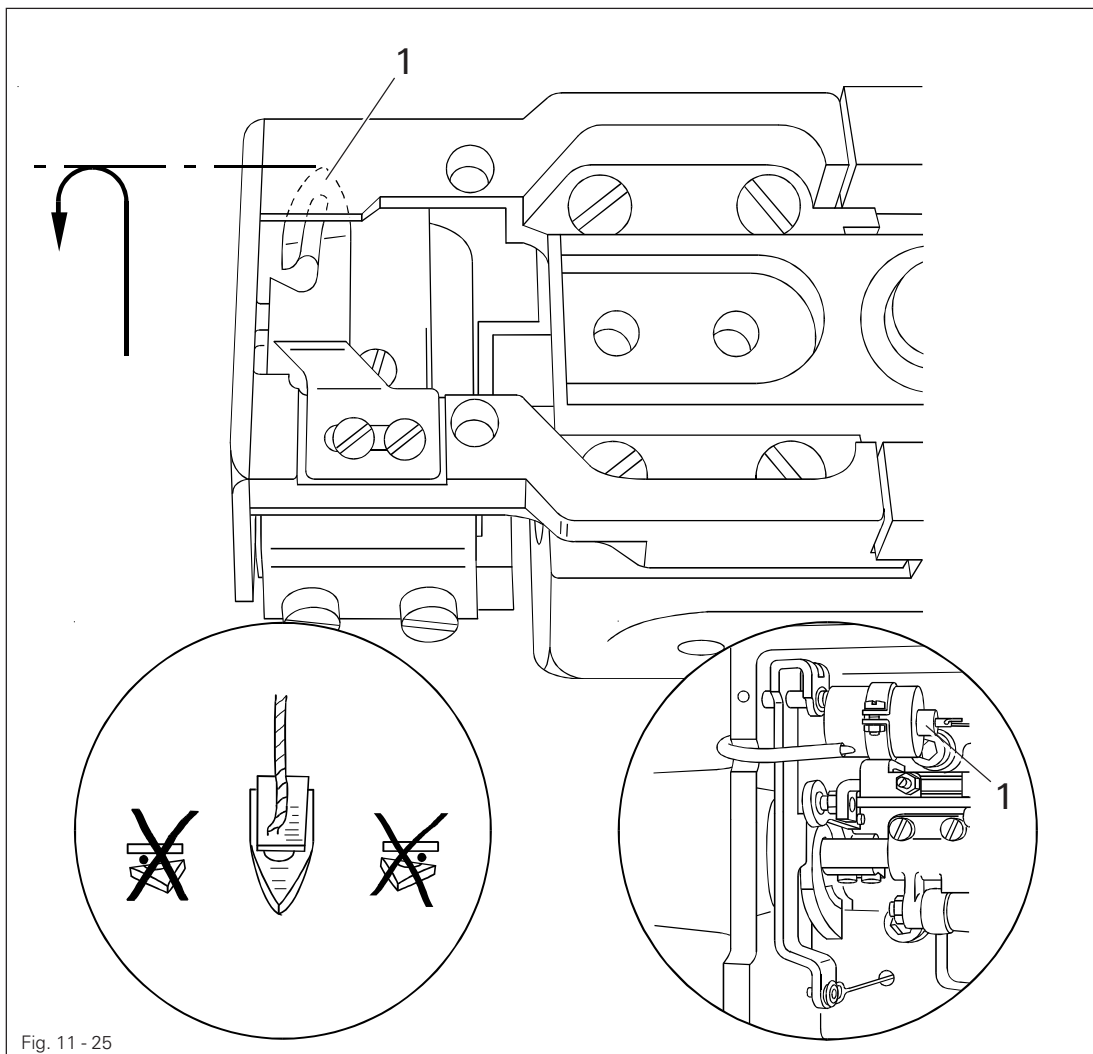
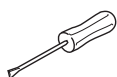


Fig. 11 - 25

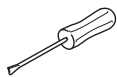


- En tournant le volant, amener la barre à aiguille au point mort bas et actionner le noyau d'aimant 1.
- Tourner le volant (sens de rotation) jusqu'à ce que l'attrape-fil 2 se trouve à son point de renvoi avant.
- Prendre un fil en double, le tirer dans la découpe de l'attrape-fil 2 et, en continuant de tourner le volant, effectuer un essai de coupe.
- Si l'un des deux fils n'est pas coupé de façon parfaite, effectuer un réglage a posteriori du rattrapeur par rapport au couteau ((voir chapitre 11.05.06 Point de renvoi avant de l'attrape-fil).

11.05.12 Synchronisateur

Règle

En cas d'interruption de la couture, la machine doit se positionner à **4 mm** après le point mort bas de la barre à aiguille. Après la coupe des fils, la machine doit se positionner au point mort haut du releveur de fil.



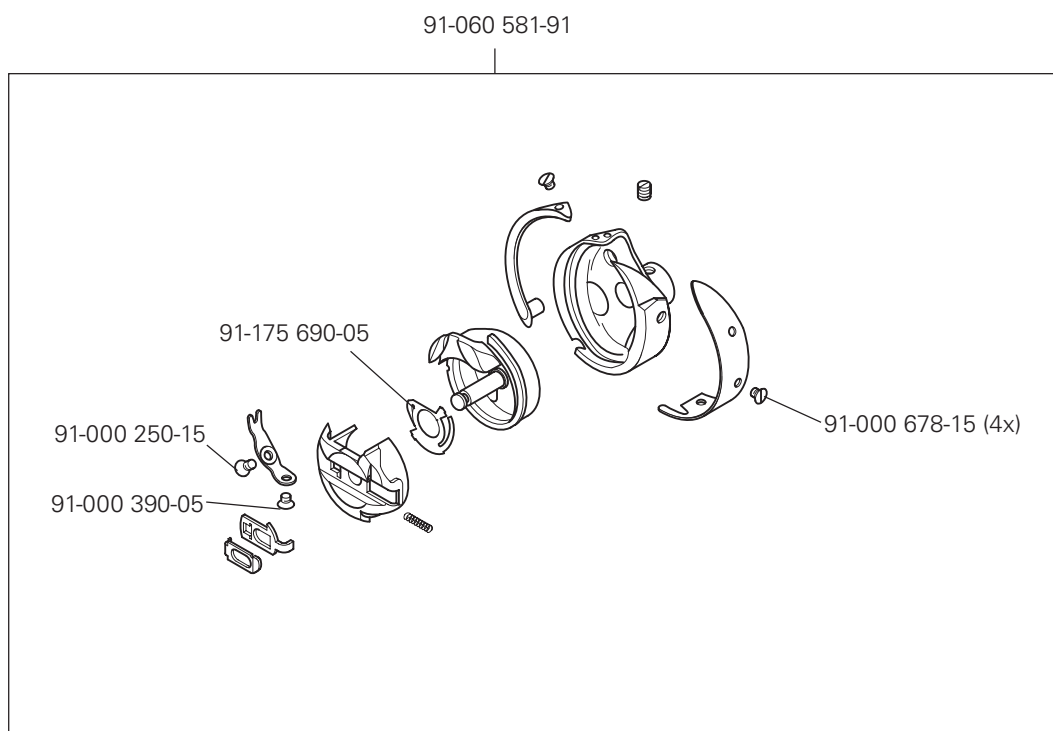
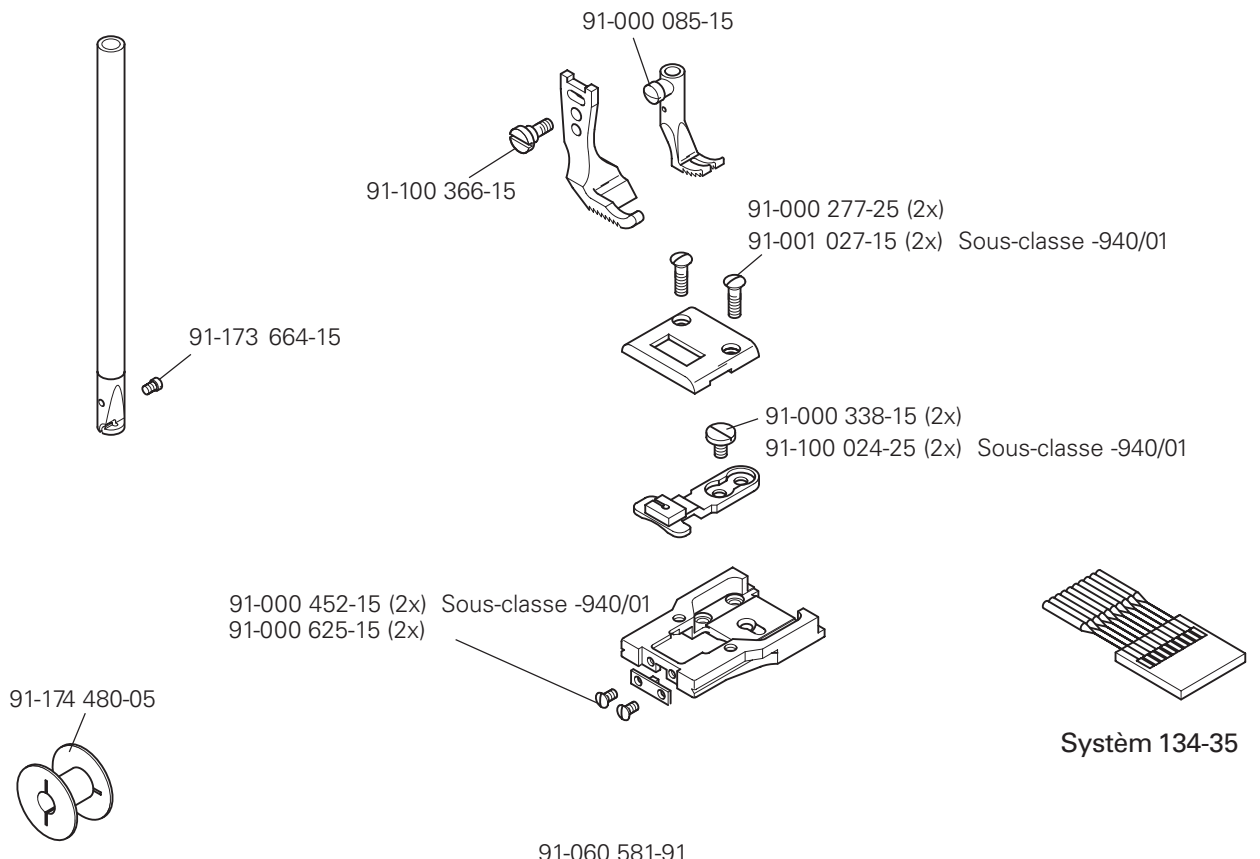
- Effectuer le réglage en respectant les instructions du manuel d'utilisation du moteur.

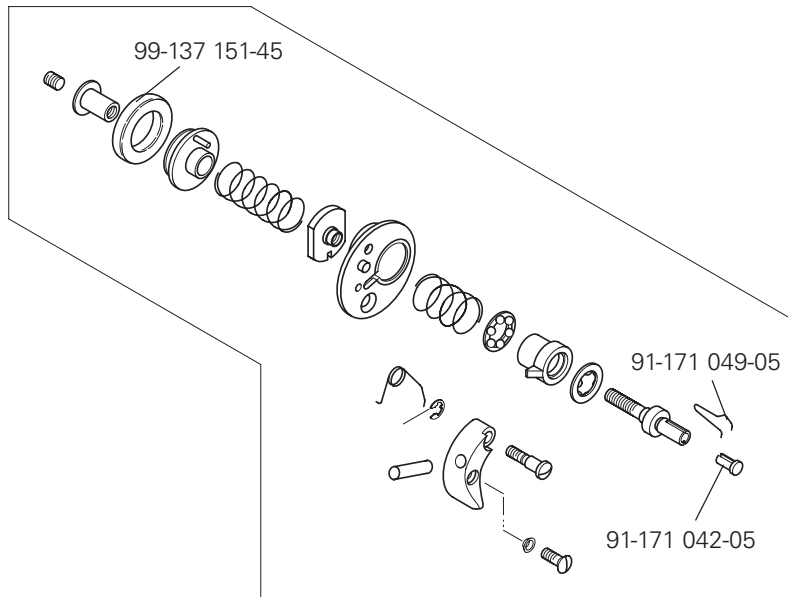


Sur cette page sont présentées les pièces d'usure les plus importantes.

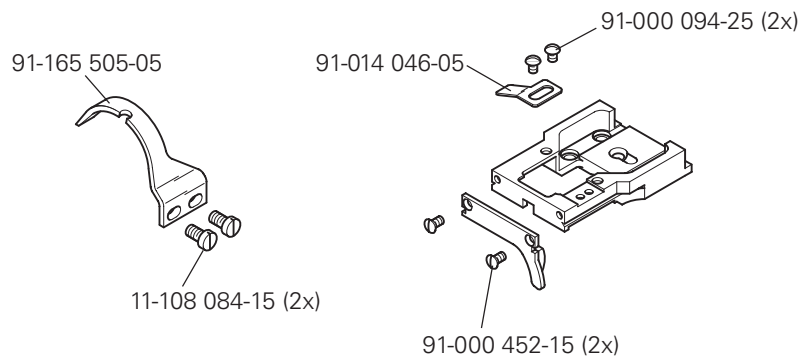
Une liste détaillée des pièces pour la machine complète peut être téléchargée sous l'adresse Internet www.pfaff-industrial.com/de/service/download/index.php3.

En échange du téléchargement par l'Internet, cette liste peut être demandée aussi sous forme de livre sous le numéro de commande 296-12-18 284.





PFAFF 335-900/52



91-010 023-05



PFAFF

PFAFF Industrie Maschinen AG

Postfach 3020
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154
D-67655 Kaiserslautern

Telefon: (0631) 200-0
Telefax: (0631) 17202
E-Mail: info@pfaff-industrial.com