

**3307**-3/..

**3307**-9/..

INSTRUCTIONS DE SERVICE

Les présentes instructions de service s'appliquent aux machines à partir du numéro de série **2 752 431** et de la version de logiciel **0366/001**



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 Industriesysteme  
und Maschinen AG**

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord

D-67661 Kaiserslautern

Contenu .....		Chapitre - Page
<b>1</b>	<b>Sécurité.....</b>	<b>7</b>
1.01	Directives.....	7
1.02	Consignes de sécurité d'ordre général.....	7
1.03	Symboles de sécurité.....	8
1.04	Remarques importantes à l'attention de l'exploitant de la machine.....	8
1.05	Opératrices et personnel spécialisé.....	9
1.05.01	Personnel opérateur.....	9
1.05.02	Personnel spécialisé.....	9
1.06	Avertissements.....	10
<b>2</b>	<b>Utilisation adéquate de la machine.....</b>	<b>11</b>
<b>3</b>	<b>Caractéristiques techniques.....</b>	<b>12</b>
3.01	Caractéristiques générales ▲.....	12
3.02	Dimensions du schéma de couture.....	13
<b>4</b>	<b>Mise au rebut de la machine.....</b>	<b>14</b>
<b>5</b>	<b>Transport, emballage et stockage.....</b>	<b>15</b>
5.01	Transport jusqu'à l'entreprise du client.....	15
5.02	Transport interne chez le client.....	15
5.03	Elimination de l'emballage.....	15
5.04	Stockage.....	15
<b>6</b>	<b>Signification des symboles.....</b>	<b>16</b>
<b>7</b>	<b>Éléments de commande.....</b>	<b>17</b>
7.01	Interrupteur général.....	17
7.02	Pédale.....	17
7.03	Volant.....	18
7.04	Éléments de commande spéciaux de la PFAFF 3307-3/.....	18
7.04.01	Réglage du pince-bouton.....	18
7.04.02	Levier d'arrêt du guide pour points invisibles.....	19
7.04.03	Réglage des longueurs de tige.....	19
7.04.04	Réglage de la profondeur de pénétration.....	20
7.04.05	Touche de détection d'un point de manque.....	20
7.05	Systèmes de manœuvre spéciaux de la PFAFF 3307-9/.....	21
7.05.01	Réglage de la longueur de tige.....	21
7.06	Panneau de commande.....	21
7.06.01	Affichage à l'écran.....	22
7.06.02	Symboles à l'écran.....	22
7.06.03	Touches de fonction.....	22
<b>8</b>	<b>Installation et première mise en service.....</b>	<b>25</b>
8.01	Installation.....	25

---

---

# Table des matières

---

	Contenu .....	Chapitre - Page
8.01.01	Réglage de la hauteur du plateau .....	25
8.01.02	Plan des perçages pour la plaque de table .....	26
8.01.03	Branchement des prises et des mises à la terre .....	27
8.01.04	Montage du porte-bobine .....	28
8.02	Mise en service .....	28
8.03	Mise en circuit/Arrêt de la machine .....	28
8.04	Réglage des dimensions du schéma de couture .....	29
8.04.01	Déterminer la valeur du paramètre "204" .....	29
8.04.02	Modifier le paramètre "204" .....	30
<b>9</b>	<b>Équipement .....</b>	<b>31</b>
9.01	Mise en place de l'aiguille.....	31
9.02	Enfilage du fil d'aiguille .....	32
9.03	Préparatifs particuliers sur la PFAFF 3307-3/.....	33
9.03.01	Sélection du type de bouton et du numéro de programme.....	33
9.03.02	Réglage du pince-bouton sur la grandeur du bouton .....	34
9.03.03	Sélection de la longueur de tige .....	34
9.03.04	Réglage de longueur de tige pour la tige courte.....	35
9.03.05	Réglage de longueur de tige pour la tige longue .....	35
9.03.06	Sélection/réglage de la "Pose de boutons aux points visibles".....	36
9.03.07	Sélection/réglage de la "Pose de boutons aux points invisibles" .....	36
9.03.08	Sélection/réglage de la "Pose des boutons aux points invisibles avec saisie de la parmenture" .....	37
9.03.09	Attribution de la longueur de tige en fonction de la version de couture .....	38
9.03.10	Mise en place de la plaque-support du contre-bouton.....	38
9.04	Travaux d'équipement spéciaux avec la PFAFF 3307-9/.....	39
9.04.01	Réglage de la longueur de tige .....	39
9.05	Insertion / retrait de la carte mémoire SD.....	39
9.06	Activation du mode de séquence .....	40
<b>10</b>	<b>Couture .....</b>	<b>42</b>
10.01	Couture avec la sous-classe -3/.....	43
10.02	Couture avec la sous-classe -9/.....	45
10.03	Messages d'erreur.....	46
<b>11</b>	<b>Entrée.....</b>	<b>47</b>
11.01	Entrée de schémas de couture avec les machines des sous-classes -3/.....	47
11.01.01	Entrée de schéma de couture pour des boutons à œillet à deux trous .....	47
11.01.02	Entrée du schéma de couture pour les boutons à trois trous .....	48
11.01.03	Entrée du schéma de couture pour les boutons à quatre trous.....	49
11.01.04	Saisie du schéma de couture pour des boutons à six trous.....	50
11.02	Entrée du schéma de couture avec les machines en ss-cl. -9/.....	53
11.03	Entrée de séquence.....	54
11.04	Gestionnaire de programmes .....	55
11.04.01	Appel du gestionnaire de programmes.....	56

---

Contenu .....	Chapitre - Page
11.04.02	Affichage de programmes dans la mémoire de la machine..... 57
11.04.03	Affichage de programmes sur la carte mémoire SD..... 58
11.04.04	Copie de programmes sur la carte mémoire SD ..... 59
11.04.05	Copie de programmes dans la mémoire de machine ..... 60
11.04.06	Suppression de programmes dans la mémoire de la machine ..... 61
11.04.07	Suppression de programmes sur la carte mémoire SD..... 62
11.04.08	Formatage de carte mémoire SD..... 63
<b>12</b>	<b>Entretien et maintenance ..... 64</b>
12.01	Intervalle d'entretien ..... 64
12.02	Nettoyage de la machine..... 64
12.03	Nettoyage du compartiment boucleur ..... 65
12.04	Nettoyage du filtre du conditionneur d'air comprimé..... 65
12.05	Contrôle / Réglage de la pression d'air ..... 66
12.06	Remplissage d'huile pour l'entraînement d'aiguilles..... 66
12.07	Remplissage d'huile pour l'engrenage ..... 67
12.08	Lubrification de l'arbre d'engrenage..... 67
<b>13</b>	<b>Réglage ..... 68</b>
13.01	Remarques relatives au réglage..... 68
13.02	Outils, gabarits et autres moyens auxiliaires ..... 68
13.03	Abréviations ..... 68
13.04	Courroie crantée de l'entraînement principal..... 69
13.05	Position supérieure de la barre à aiguille (position de référence)..... 70
13.06	Préréglage de la hauteur d'aiguille ..... 71
13.07	Position de l'aiguille par rapport au trou d'aiguille..... 72
13.08	Réglage de base du "Pince-bouton en haut" ..... 73
13.09	Platine à capteurs de l'entraînement de l'aiguille (à l'état démonté) ..... 74
13.10	Réglage de base de l'entraînement de l'aiguille ..... 76
13.11	Position de l'arbre de boucleur par rapport à l'aiguille ..... 77
13.12	Réglage de l'engrenage de la manivelle d'entraînement..... 78
13.13	Remontée de l'aiguille et écartement boucleur-aiguille ..... 79
13.14	Réglage définitif de la hauteur de l'aiguille ..... 81
13.15	Réglage du boucleur auxiliaire ..... 82
13.16	Position du boucleur auxiliaire par rapport à l'aiguille..... 83
13.17	Réglage du coupe-fil avec la PFAFF 3307-3/.. ..... 84
13.18	Essai de coupe manuel (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..) ..... 85
13.19	Réglage de l'attrape-fil (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..) ..... 86
13.20	Position du guide-boucle avec la PFAFF 3307-3/..... 87
13.21	Réglage de l'ouvre-boucle (uniquement avec la PFAFF 3307-9/..) ..... 88
13.22	Réglage du guide-boucle avec la PFAFF 3307-9/.. ..... 89
13.23	Ajustement du porte-bouton (uniquement avec la PFAFF 3307-9/..) ..... 90
13.24	Position de base du porte-bouton (uniquement avec la PFAFF 3307-9/..) ..... 91
13.25	Réglage du coupe-fil avec la PFAFF 3307-9/.. ..... 92
13.26	Position de base de l'entraînement du pince-bouton avec la PFAFF 3307-3/.. ..... 93

---

---

## Table des matières

---

	Contenu .....	Chapitre - Page
13.27	Position de base de l'entraînement du pince-bouton avec la PFAFF 3307-9/.....	94
13.28	Ajustement du pince-bouton (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..) .....	95
13.29	Réglage de la pression de la pince (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..) .....	96
13.30	Réglage de base de l'équipement pour le nouage final.....	97
13.31	Réglage du doigt de maintien pour le nouage final.....	98
13.32	Réglage du levier releveur du nouage final .....	99
13.33	Réglage du commutateur de "Reed".....	100
13.34	Position angulaire du nouage final .....	101
13.35	Réglage de la tension momentanée .....	102
13.36	Réglage du tire-fil.....	103
13.37	Réglage du serre-fil.....	104
13.38	Réglage du régulateur de fil.....	105
13.39	Réglage de l'écarteur de fil.....	106
13.40	Réglage de la soufflette de fil .....	107
13.41	Ajustement du support du guide pour points invisibles (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..).....	108
13.42	Réglage du guide pour points invisibles (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..) .....	109
13.43	Réglage en hauteur de la plaque-support (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..) .....	110
13.44	Réglage de base de la plaque de contre-bouton (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..) ....	111
13.45	Réglage de la plaque d'introduction (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..) .....	112
13.46	Réglage du commutateur de Reed pour la plaque d'introduction (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..).....	113
13.47	Pression d'application de la plaque d'introduction (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..) ..	114
13.48	Réglage du doigt à former la tige (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..).....	115
13.49	Démontage/montage du dispositif à points invisibles (uniquement pour la PFAFF 3307-3/..).....	116
13.50	Réglages des paramètres .....	118
13.50.01	Sélection de groupe de fonction et modification de paramètres .....	118
13.50.02	Entrée / changement du code d'accès .....	119
13.50.03	Accord de droits d'accès.....	120
13.50.04	Liste des paramètres .....	121
13.51	Explication des messages d'erreur .....	128
13.52	Erreur du moteur de la machine à coudre.....	130
13.53	Mise à jour par Internet du logiciel machine .....	131
13.53.01	Actualisation via câble émulateur de modem .....	131
13.53.02	Actualisation via carte SD .....	132
<b>14</b>	<b>Pièces d'usure .....</b>	<b>134</b>
<b>15</b>	<b>Schéma pneumatique.....</b>	<b>135</b>
<b>16</b>	<b>Schémas électriques.....</b>	<b>138</b>

---

## 1 Sécurité

### 1.01 Directives de sécurité

Cette machine a été construite d'après les directives européennes figurant dans la déclaration de conformité et la déclaration d'incorporation.

En complément des présentes instructions, nous vous invitons à observer également tous les règlements et dispositions légales valables généralement - y compris dans le pays d'utilisation du matériel - ainsi que les prescriptions en vigueur au plan de la protection de l'environnement. Toujours observer les dispositions en vigueur de l'Association territoriale de la prévoyance contre les accidents et de toute autre autorité de surveillance.

### 1.02 Consignes de sécurité générales

- La mise en service de la machine est subordonnée à la prise de connaissance des présentes instructions de service par le personnel formé en conséquence.
- Avant la mise en service, lire également les consignes de sécurité et les instructions d'utilisation éditées par le fabricant du moteur.
- Observer les indications sur la machine relatives aux risques et à la sécurité.
- La machine ne peut être utilisée que pour les travaux auxquels elle est destinée et avec tous ses systèmes de sécurité; ce faisant, observer strictement les consignes de sécurité en vigueur.
- Avant de procéder à l'échange d'organes de couture (tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille et la canette), avant l'enfilage, avant de quitter le poste de travail et avant tous travaux d'entretien, couper la machine du réseau électrique par l'interrupteur général ou en retirant la fiche secteur.
- Ne confier les travaux d'entretien quotidiens qu'à un personnel formé en conséquence!
- Ne faire effectuer les réparations et les opérations d'entretien particulières que par du personnel spécialisé ou des personnes formées en conséquence.
- Ne faire exécuter les travaux sur l'équipement électrique que par du personnel spécialisé et formé en conséquence.
- Il est interdit de travailler sur les pièces ou dispositifs sous tension à l'exception des travaux prévus par les prescriptions de la norme EN 50110.
- Toute transformation ou modification de la machine demande la stricte observation de toutes les consignes de sécurité en vigueur.
- Pour les réparations, n'utiliser que les pièces de rechange agréées par nous. Nous attirons tout particulièrement votre attention sur le fait que les pièces de rechange et accessoires n'ayant pas été livrés par nous n'ont pas non plus été contrôlés ni homologués par nous. Le cas échéant, leur montage et/ou l'emploi de tels produits peut avoir des conséquences néfastes sur certaines caractéristiques de construction de la machine. Par conséquent, nous ne pourrions assumer aucune garantie pour les dommages causés par l'utilisation de pièces n'étant pas 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.

Avant l'enfilage, le remplacement de l'aiguille, le nettoyage, etc., **couper** la machine du secteur par **l'interrupteur général**.

## 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 Opératrices et personnel spécialisé

### 1.05.01 Personnel opérateur

Les opératrices et opérateurs sont chargés de l'équipement, de l'exploitation et du nettoyage de la machine ainsi que de la suppression d'anomalies survenues dans le domaine de la couture.

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

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le présent manuel d'utilisation, quelles que soient les travaux à effectuer !
- s'abstenir de tout procédé susceptible de porter atteinte à la sécurité de la machine !
- porter des vêtements collants et renoncer à porter des bijoux tels que colliers, chaînes et bagues !
- veiller à ce que seules les personnes autorisées aient accès à la zone de danger de la machine !
- signaler immédiatement au responsable de l'atelier toute modification de la machine susceptible de porter atteinte à la sécurité !

### 1.05.02 Personnel spécialisé

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

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

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le présent manuel d'utilisation, quelles que soient les travaux à effectuer !
- veiller à placer l'interrupteur général sur Arrêt et de le sécuriser dans cette position avant tous travaux de réglage et de réparation !
- s'abstenir de tous travaux sur les pièces et dispositifs sous tension ! Exceptions : voir les prescriptions EN 50110.
- remettre en places les caches de protection après les travaux de réparation et d'entretien !

## 1.06

### Avertissements



La fig. 1-01 représente la PFAFF 3307-3/01 dont les systèmes de sécurité correspondent à ceux de la PFAFF 3307-9/02.



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!

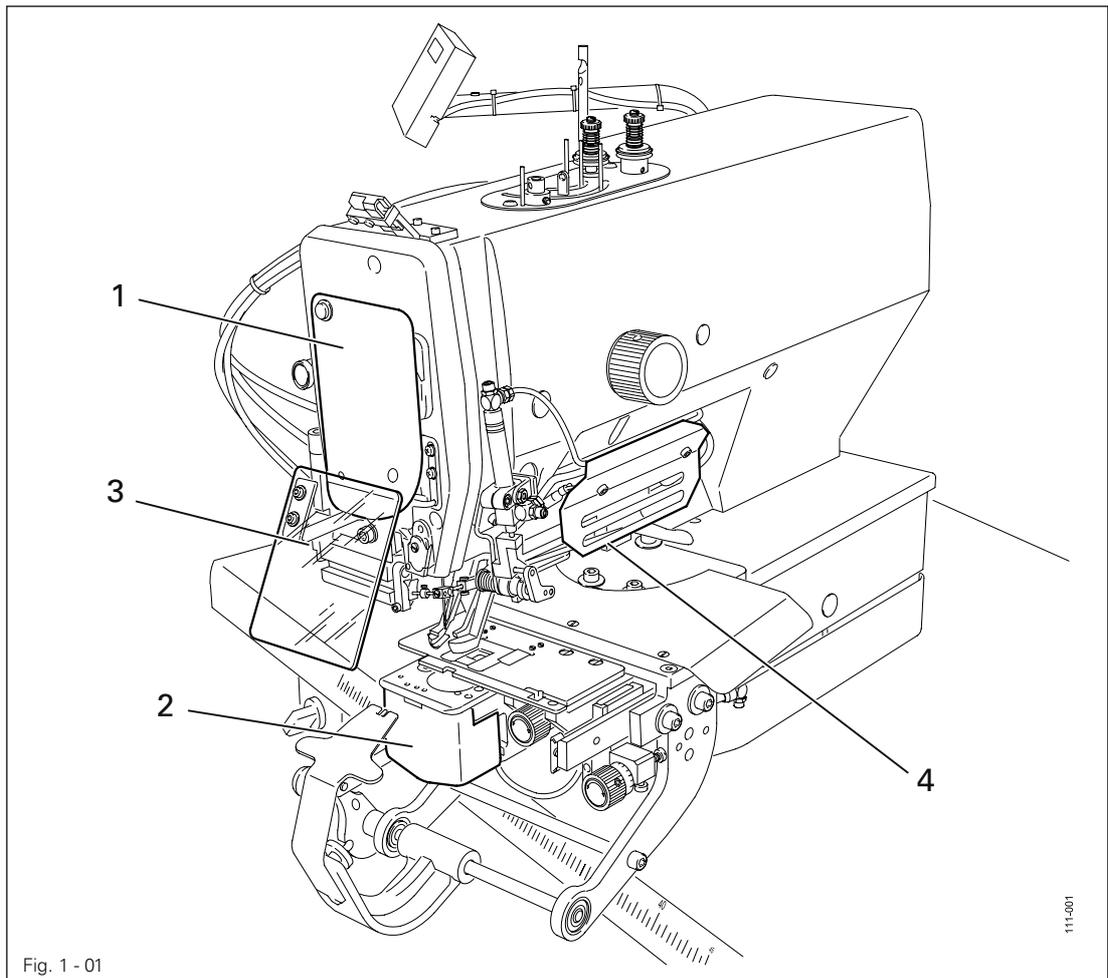


Fig. 1 - 01

111-001



N'utiliser la machine qu'après avoir fermé les caches **1** et **2** !  
Risque de blessure par les mouvements du releveur de fil et du boucleur !



Ne pas utiliser la machine sans le protège-yeux **3** !  
Risque de blessure par des éclats éventuellement projetés par l'aiguille ou un bouton !



Ne pas utiliser la machine sans le cache de protection **4**  
Risque de blessure par l'entraînement du pince-bouton!  
(uniquement avec la PFAFF 3307-3/01) !

### 2 Utilisation adéquate de la machine

La PFAFF 3307-3/.. sert à la pose automatique de boutons dans l'industrie de l'habillement.

La PFAFF 3307-9/.. permet l'entourage des tiges de bouton dans l'industrie de l'habillement.



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.

# Caractéristiques techniques

## 3 Caractéristiques techniques

### 3.01 Caractéristiques générales ▲

Vitesse max. :

PFAFF 3307-3/01 .....2.000 pts/mn

PFAFF 3307-9/01 ..... 1.600 pts/mn

Type de point : ..... 107

Élévation de la barre à aiguille : .....46 mm

Passage max. sous le cadre presse-tissu : ..... 17 mm

Liberté de mouvement de l'ouvrage (transversalement au bras) : .....235 mm

Liberté de mouvement de l'ouvrage (longitudinalement au bras) : .....30 mm

Dimensions max. de l'aire de couture : .....8 x 12 mm♦

Nombre de points de couture : .....librement programmable

Type d'entraînement : ..... intermittent

Tension secteur : ..... 230 V ±10%, 50 / 60 Hz

Consommation max. : ..... 1,3 kVA

Fusible de protection : ..... 1 x 16 A, à action retardée

Pression de l'air de travail : ..... 6 bar

Consommation d'air : ..... ~1,2 l/cycle de travail

Indications sur le niveau sonore :

Niveau sonore au poste de travail à la vitesse de 1.800 pts/mn au

cours du cycle de couture 2,5s en Marche et 2,5s à l'Arrêt: .....  $L_{pA} = 68,5 \text{ dB(A)}$ ■

(niveau sonore mesuré selon la norme DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Dimensions de la tête :

Longueur approx. : ..... 514 mm

Largeur approx. : .....200 mm

Hauteur approx. : .....450 mm

Poids approx. de la tête : ..... 65 kg

Système d'aiguilles

PFAFF 3307-3/01 ..... 190

PFAFF 3307-9/02 ..... 332 LG HK SP

Grosueur de l'aiguille pour les matières fines : ..... 70 - 100

Grosueur de l'aiguille pour les matières moyennes : ..... 100 - 120

▲ fonction des dimensions de la découpe dans la plaque porte-pièce

♦ sous réserve de modifications techniques

■  $K_{pA} = 2,5 \text{ dB}$

### 3.02 Dimensions du schéma de couture



Lors du remplacement des organes de couture, il faut adapter le paramètre "204" en fonction des dimensions de la découpe dans la plaque porte-pièce, conformément au chapitre 8.04 Réglage des dimensions du schéma de couture.

En cas d'inobservation, la machine court des risques graves !

Valeur du paramètre "204"	Dimensions de la plaque porte-pièce	Dimensions du schéma de couture
1	7 mm x 7 mm	5 mm x 5 mm
2	8 mm x 8 mm	6 mm x 6 mm
3	9 mm x 9 mm	7 mm x 7 mm
4	10 mm x 10 mm	8 mm x 8 mm
5	11 mm x 11 mm	8 mm x 9 mm
6	10 mm x 14 mm	8 mm x 12 mm

### 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, en faisant éventuellement appel aux services d'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**

Les machines sont livrées complètement emballées

#### **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.

---

## Signification des symboles

---

### 6 Signification des symboles

Dans ce manuel d'utilisation, les opérations à effectuer ou informations importantes sont soulignées par la présence de symboles. Les symboles utilisés ont la signification suivante:



Remarque, information



Nettoyage, entretien



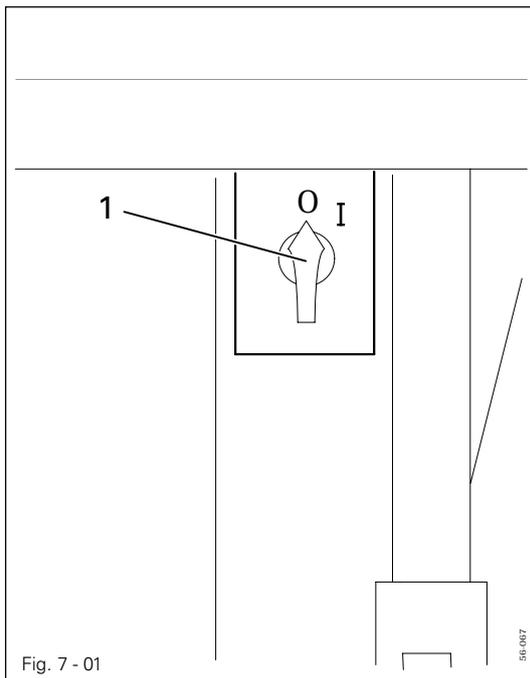
Lubrification



Maintenance, réparation, ajustage, entretien  
(opérations réservées au personnel spécialisé)

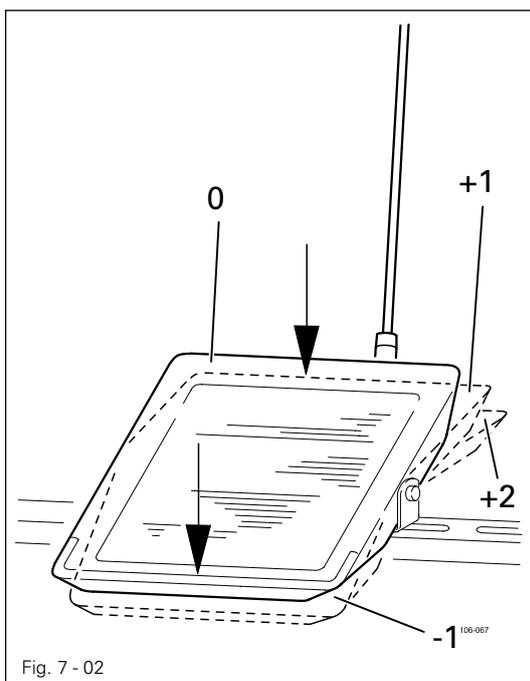
7 Éléments de commande

7.01 Interrupteur général



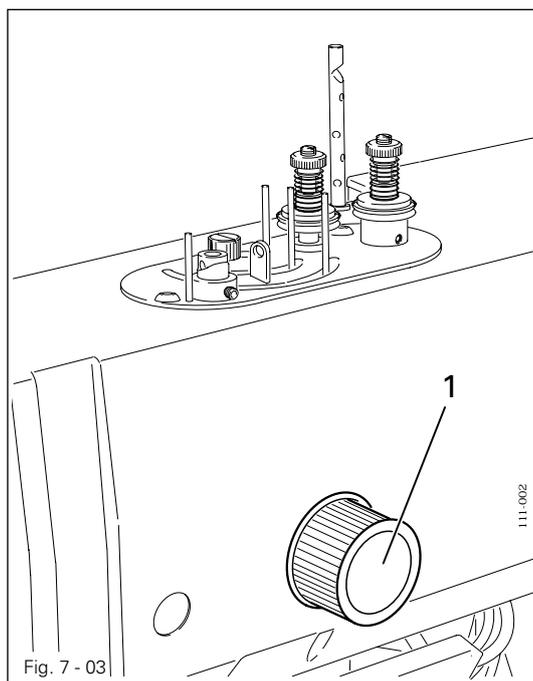
- Pour mettre la machine en circuit ou pour l'arrêter, tourner l'interrupteur général 1 en conséquence.

7.02 Pédale



- 1 = Modifier la hauteur de tige (uniquement en ss-cl. -3/..)
- 0 = Position de repos
- +1 = Abaisser le pince-bouton
- +2 = Couture

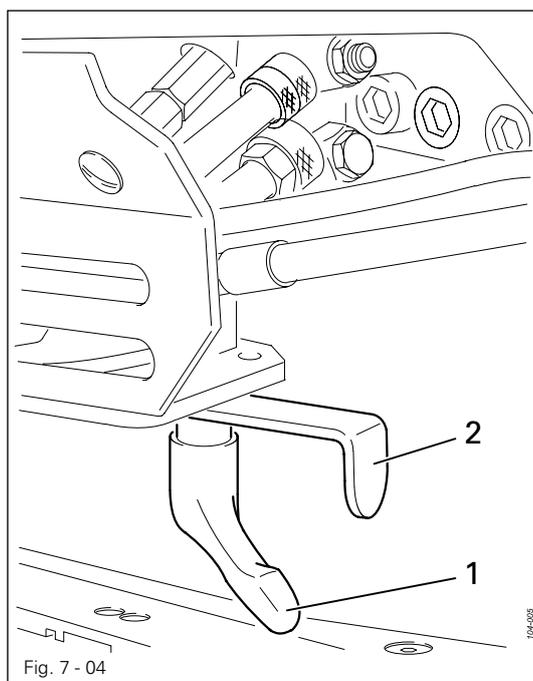
## 7.03 Volant



- Par une brève pression et la rotation simultanée du volant 1, la barre à aiguille peut être déplacée manuellement.

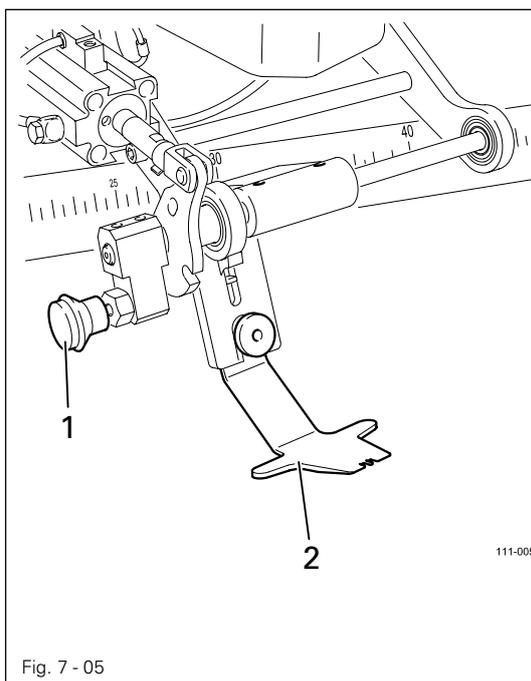
## 7.04 Éléments de commande spéciaux de la PFAFF 3307-3/..

### 7.04.01 Réglage du pince-bouton



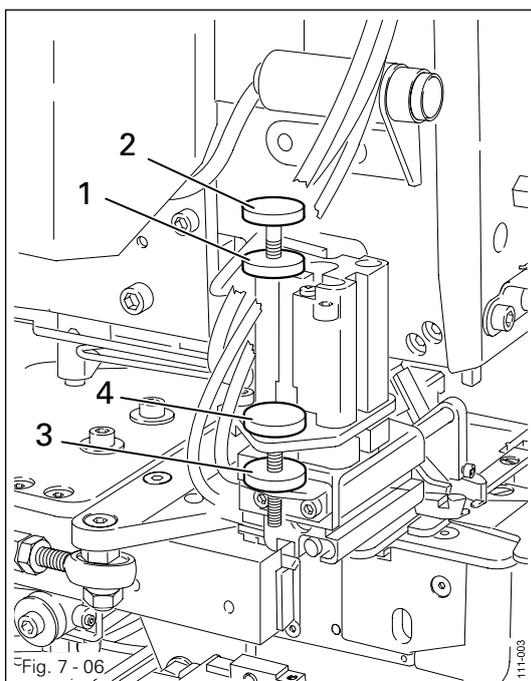
- Après desserrage de la vis garrot 1 le pince-bouton est réglable par la glissière 2 sur la grandeur correspondante des boutons ; voir le chapitre 9.03.02 Réglage du pince-bouton sur la grandeur des boutons ...

### 7.04.02 Levier d'arrêt du guide pour points invisibles



- Le levier d'arrêt **1** permet d'escamoter le guide **2** pour points invisibles lors de la couture sans ce guide. Le guide **2** est alors escamoté et bloqué.

### 7.04.03 Réglage des longueurs de tige



- Après avoir desserré le contre-écrou **1**, la hauteur d'une tige longue se règle par rotation correspondante de la vis **2**.
- Après avoir desserré le contre-écrou **3**, la hauteur d'une tige courte se règle par rotation correspondante de la vis **4**.

### 7.04.04 Réglage de la profondeur de pénétration

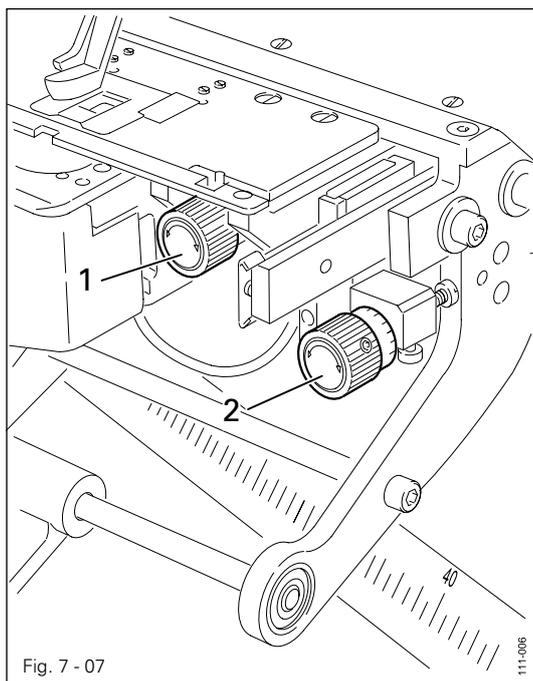


Fig. 7 - 07

- Pour régler la profondeur de pénétration du fil (pose des boutons aux points visibles), tourner la roue de réglage 1 en conséquence.
- Pour régler la profondeur de pénétration du fil avec la pose des boutons aux points invisibles, tourner la roue de réglage 2 en conséquence.

### 7.04.05 Touche de détection d'un point de manque

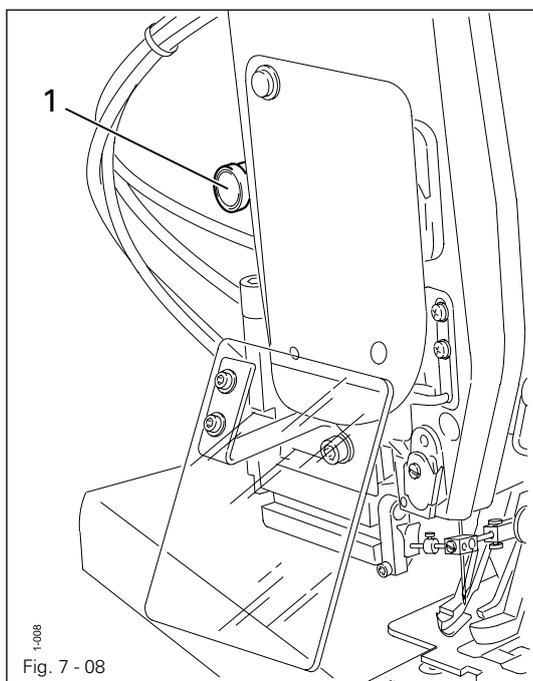
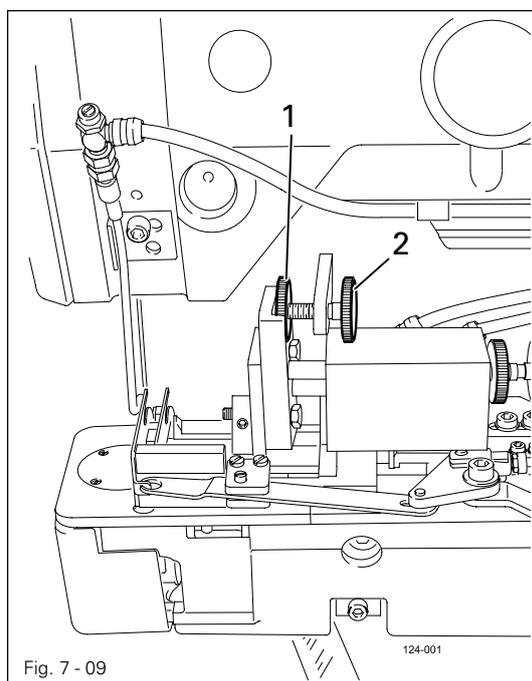


Fig. 7 - 08

- La touche 1 s'allume à la détection d'un défaut dans le processus de couture.
- Le message de défaut est validé par pression de la touche 1.
- En plus, suivant besoin, du fil supplémentaire peut être avancé par pression de la touche 1.

## 7.05 Systèmes de manœuvre spéciaux de la PFAFF 3307-9/..

### 7.05.01 Réglage de la longueur de tige



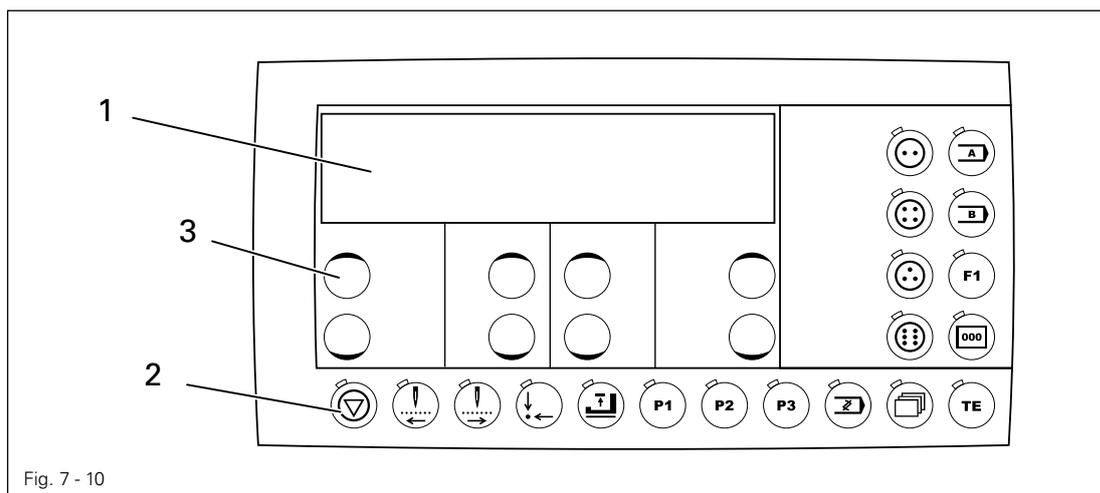
- Pour régler la longueur de tige souhaitée, desserrer la vis 1 et tourner la vis 2 en conséquence.



Avec la modification de la longueur de tige il faut vérifier aussi la saisie du schéma de couture.

## 7.06 Panneau de commande

Le panneau de commande sert à appeler les fonctions de la machine pour l'installation et la couture, à entrer les valeurs de paramètre et à lire les messages d'erreurs et les réglages de service.



Le panneau de commande est composé de l'écran 1 et des touches de fonction décrites ci-après. L'écran 1 comprend un affichage DEL alphanumérique de deux lignes avec 16 caractères par ligne. Les touches de fonction sont disposées à droite, en dessous, près de l'écran. L'état de la touche de fonction 2 et les états de fonctionnement de la machine sont indiqués par des diodes lumineuses dans les touches correspondantes.

A chaque actionnement des touches de fonction **2**, une tonalité de touche retentit pour la confirmation de l'entrée. Si l'entrée souhaitée n'est pas valable, par exemple parce que lors de l'entrée de paramètre, la valeur maximale admise est atteinte, une double tonalité retentit. Un lecteur de carte mémoire SD est intégré pour l'échange de données.

### 7.06.01 Affichage à l'écran

- En mode d'opération de couture, toutes les données importantes de couture sont affichées et peuvent être directement modifiées selon l'état de la machine, voir également le **chapitre 10 Couture**.
- Lors de l'entrée de paramètres, le numéro de paramètre sélectionné est affiché avec la valeur de paramètre correspondante, voir le **chapitre 13.50 Réglages des paramètres**.

### 7.06.02 Symboles à l'écran

	Vitesse de rotation		Hauteur de tige
	Compteur de pièces		Carte mémoire SD
	Numéro de programme		Mémoire de la machine
	Fonction « Entrée »		

### 7.06.03 Touches de fonction

Les touches de fonction décrites ci-après permettent pour l'essentiel de mettre les fonctions de la machine en marche et à l'arrêt. Lorsqu'une fonction est activée, la diode s'allume dans la touche.

Si une valeur correspondante doit être fixée pour la fonction activée, cette opération se fera au moyen des **touches +/- 3** correspondantes.

En appuyant sur la **touche +/-** correspondante et en maintenant celle-ci appuyée, la valeur numérique affichée au-dessus sera d'abord lentement modifiée. La valeur numérique changera plus rapidement lorsque la **touche +/-** est maintenue plus longtemps appuyée. Les **touches +/-** indiquées respectivement sont représentées comme ci-contre dans la description suivante.



#### Arrêt

- La machine s'arrête en plein milieu du cycle de couture.
- Lors de l'entrée du numéro de code, cette touche correspond au chiffre **1**.



#### Marche par à-coups vers l'avant

- L'ensemble du cycle de couture est avancé pas à pas vers l'avant.
- Lors de l'entrée du numéro de code, cette touche correspond au chiffre **2**.



Risque de rupture de l'aiguille !

Avant la marche par à-coups, placer l'aiguille à son point d'inversion, au moyen du volant.



### Marche par à-coups vers l'arrière

- L'ensemble du cycle de couture est avancé pas à pas vers l'arrière.
- Lors de l'entrée du numéro de code, cette touche correspond au chiffre 3.



Risque de rupture de l'aiguille !

Avant la marche par à-coups, placer l'aiguille à son point d'inversion, au moyen du volant.



### Position initiale

- En mode de fonctionnement couture, la machine passe en position initiale.
- Lors de l'entrée du numéro de code, cette touche correspond au chiffre 4.



### Pince à bouton en haut/en bas

- En mode de fonctionnement Couture, la pince à bouton (ou l'agrafe ou le porte-bouton) est levée/baissée.
- Lors de l'entrée du numéro de code, cette touche correspond au chiffre 5.



### Touche d'appel direct P1

- Un schéma de couture de bouton ou une séquence peut être assigné(e) à la touche d'appel direct.  
Le schéma de couture actuel sélectionné ou la séquence actuelle sélectionnée est assigné(e) à la touche par appui long (env. 2 s) sur la touche.
- Lors de l'entrée du numéro de code, ces touches correspondent au chiffre 6.



### Touche d'appel direct P2

- Un schéma de couture de bouton ou une séquence peut être assigné(e) à la touche d'appel direct.  
Le schéma de couture actuel sélectionné ou la séquence actuelle sélectionnée est assigné(e) à la touche par appui long (env. 2 s) de la touche.
- Lors de l'entrée du numéro de code, ces touches correspondent au chiffre 7.



### Touche d'appel direct P3

- Un schéma de couture de bouton ou une séquence peut être assigné(e) à la touche d'appel direct.  
Le schéma de couture actuel sélectionné ou la séquence actuelle sélectionnée est assigné(e) à la touche par appui long (env. 2 s) de la touche.
- Lors de l'entrée du numéro de code, ces touches correspondent au chiffre 8.



### Programmation

- Cette touche permet d'accéder au mode de programmation du schéma de couture pour les différentes formes de boutons.
- Lors de l'entrée du numéro de code, cette touche correspond au chiffre 9.

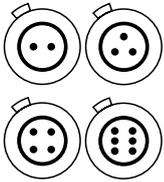


### Compteur de pièces

- Le compteur de pièces est réinitialisé (DEL sans fonction) par appui sur cette touche.



Les touches décrites ci-après, qui disposent respectivement d'une diode lumineuse, permettent d'appeler d'autres fonctions. Lorsque la diode est allumée, la fonction correspondante est active/mise en marche..



### Type de bouton

- Ces touches permettent de sélectionner le type de bouton à poser (à deux, à quatre à trois ou à six trous).
- Les touches sont bloquées au niveau des machines d'entourage de tige.



### Touche A

- Cette touche est réservée aux fonctions spéciales.
- Au niveau des machines d'entourage de tige, la DEL s'allume ( les programmes d'entourage de la tige sont activés)
- Au niveau des machines de pose de points invisibles, la pose de points invisibles est activée (DEL allumée) ou désactivée (DEL éteinte) avec piqûre.



### Touche B

- Cette touche est réservée aux fonctions spéciales.
- Au niveau des machines de pose de points invisibles, la pose de points invisibles est activée (DEL allumée) ou désactivée (DEL éteinte) sans piqûre.



### Touche F1

- Cette touche est réservée aux fonctions spéciales.
- Au niveau des machines de pose de points invisibles, la pose de points invisibles est activée (DEL allumée) ou désactivée (DEL éteinte) avec décalage de tissu.



### TE

- Cette touche permet de passer du mode de fonctionnement Couture (DEL éteinte) au mode de fonctionnement Entrée (DEL allumée). En outre, elle permet de confirmer les messages d'erreur.

## 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. La solidité du socle doit être suffisante, et ce également pendant la couture.

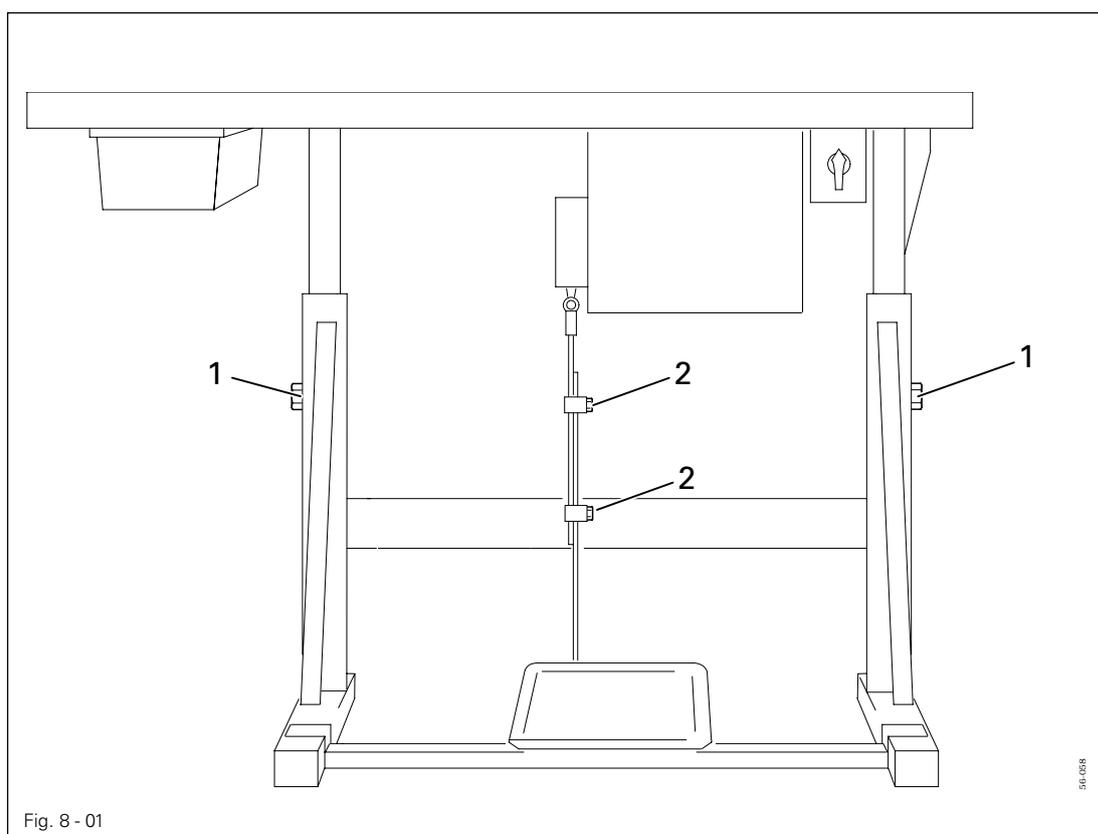
### 8.01 Installation

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.

#### 8.01.01 Réglage de la hauteur du plateau



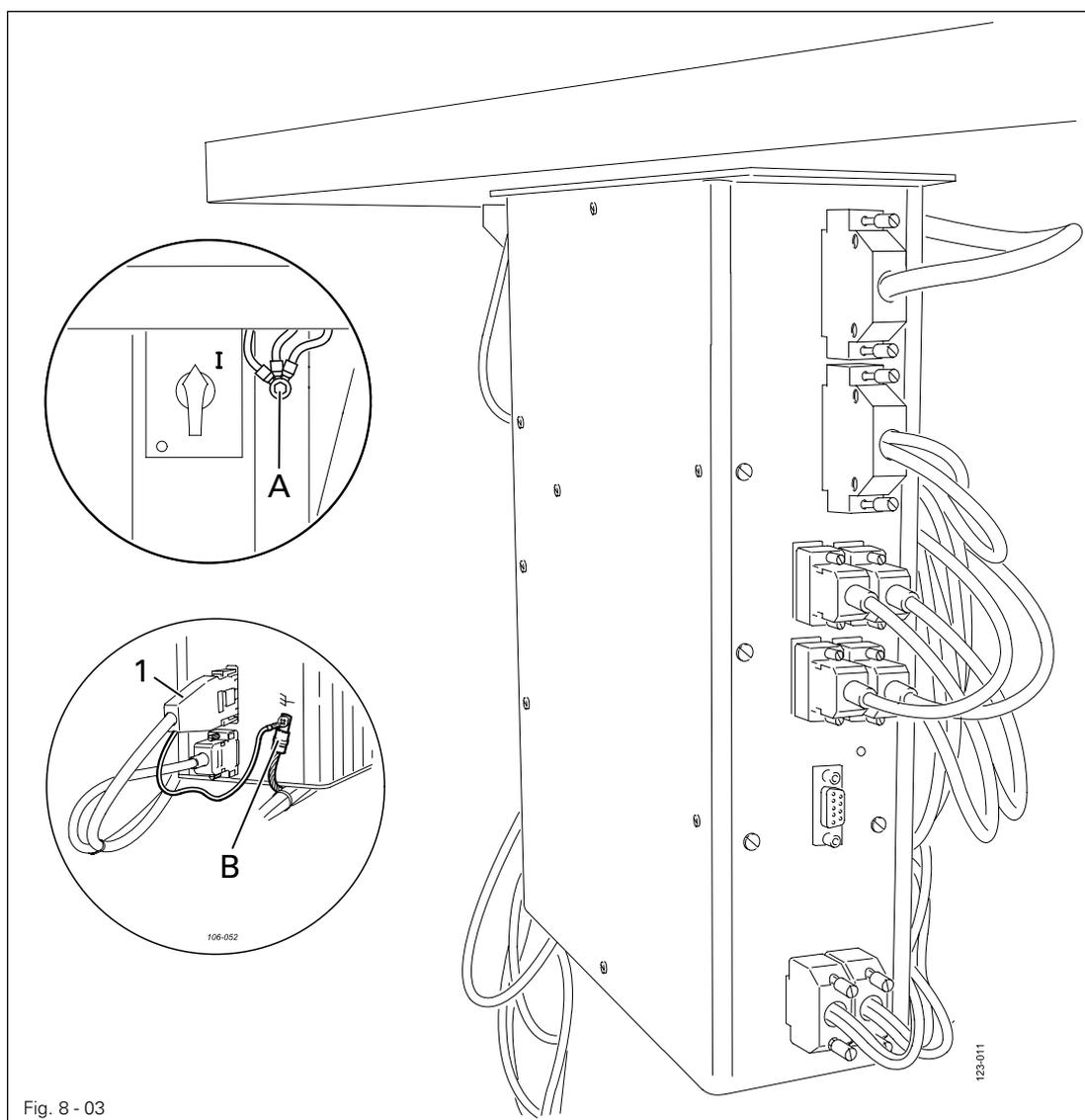
Pour des raisons liées à l'emballage, le plateau est abaissé. Le réglage de la hauteur de table est décrit comme suit.



- Desserrer les vis 1 et 2 et régler la hauteur de plateau souhaitée.
- Serrer correctement les vis 1.
- Ajuster la position de la pédale et serrer la vis 2.

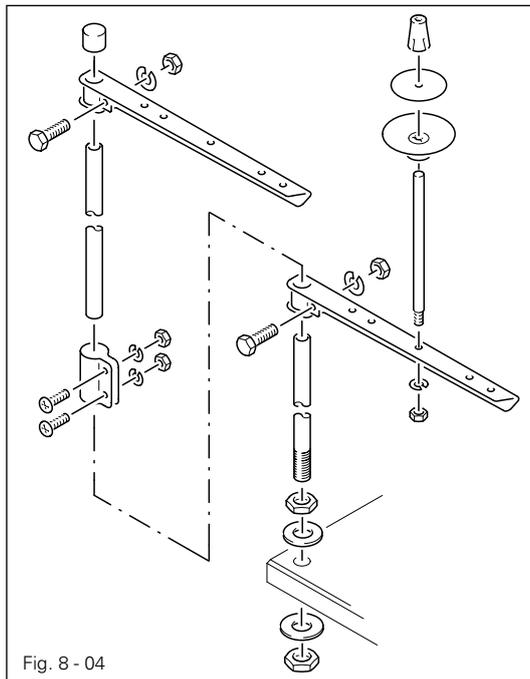


## 8.01.03 Branchement des prises et des mises à la terre



- Introduire toutes les fiches selon leur désignation dans le boîtier de commande.
- Visser le câble de mise à la terre de la machine et de l'interrupteur général au point de mise à la terre **A**.
- Relier les points de mise à la terre **A** et **B** au moyen d'un câble de mise à la terre.
- Visser le câble de mise à la terre de la fiche **1** au point de mise à la terre **B**.

## 8.01.04 Montage du porte-bobine



- Monter le porte-bobine en se référant à la fig. 8-04.
- Ensuite, placer le support dans le trou du plateau, et le fixer à l'aide des écrous fournis.

## 8.02 Mise en service

- Nettoyer soigneusement la machine et contrôler ensuite le niveau d'huile (voir le chap. 12 Entretien et soins).
- Contrôler l'état de la machine, notamment celui des canalisations électriques et pneumatiques.
- Faire vérifier par un électricien si le moteur peut être mis en service avec la tension secteur disponible.
- Raccorder la machine au système d'air comprimé. Ce faisant, le manomètre devra indiquer une pression approx. de 6 bars, voir le chap. 12.05 Contrôle / Réglage de la pression d'air.
- Avant la première mise en service, il faut vérifier les dimensions du schéma de couture, déterminé dans la commande de la machine, conformément au chapitre 8.04 Réglage des dimensions du schéma de couture.

## 8.03 Mise en circuit/Arrêt de la machine

- Pour la mise en marche ou l'arrêt de la machine, voir le chap. 7.01 Interrupteur général.

## 8.04 Réglage des dimensions du schéma de couture



Avant la première mise en service de la machine, il faut, dans un premier temps, vérifier les dimensions du schéma de couture déterminées dans la commande de la machine et les modifier éventuellement. Ces dimensions sont fonction de la grandeur de la découpe dans la plaque porte-pièce et se règlent par le paramètre "204".

En cas d'inobservation, risque de graves dommages à la machine !

### 8.04.01 Déterminer la valeur du paramètre "204"

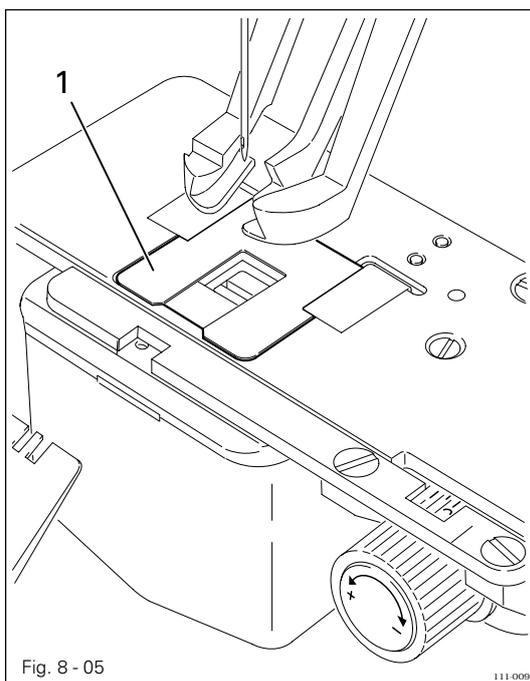


Fig. 8 - 05

111-009

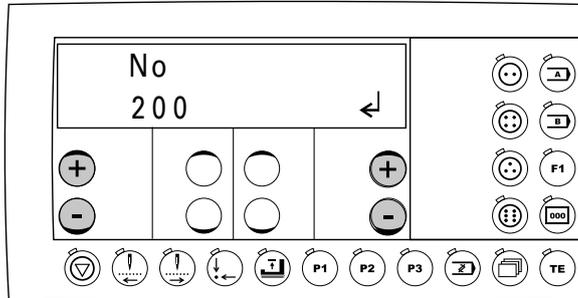
- Mesurer la découpe dans la plaque porte-pièce 1.
- Par le tableau ci-dessous, déterminer la valeur du paramètre "204".
- Procéder au réglage du paramètre "204" et, par conséquent, de la grandeur du schéma de couture, conformément au chapitre 8.04.02 Modifier le paramètre "204".

Valeur du paramètre "204"	Dimensions de la plaque porte-pièce	Dimensions du schéma de couture
1	7 mm x 7 mm	5 mm x 5 mm
2	8 mm x 8 mm	6 mm x 6 mm
3	9 mm x 9 mm	7 mm x 7 mm
4	10 mm x 10 mm	8 mm x 8 mm
5	11 mm x 11 mm	8 mm x 9 mm
6	10 mm x 14 mm	8 mm x 12 mm

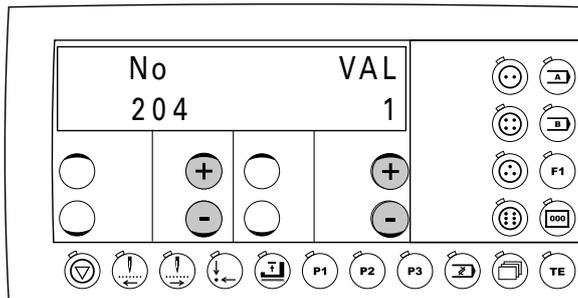
## 8.04.02 Modifier le paramètre "204"



- Mettre la machine en marche
- Appuyer sur la touche "TE" pour appeler le mode de service Entrée (DEL est allumée dans la touche).



- Appuyer sur les touches +/- gauche pour sélectionner le groupe de fonction « 200".
- Appuyer sur la touche « +» droite pour confirmer la sélection.
- Le cas échéant, entrer le code d'accès, voir le chapitre 13.50.02 Entrée / modification du code d'accès.



- Appuyer sur les touches +/- gauches pour sélectionner le paramètre « 204".
- Appuyer sur les touches +/- droite pour sélectionner la valeur déterminée pour la taille du schéma de couture, voir le chapitre 8.04.01 Détermination de la valeur du paramètre « 204".
- Appeler le mode de fonctionnement Couture pour accepter la valeur modifiée et pour passer en mode de fonctionnement Couture (DEL s'allume dans la touche).

9

## Équipement



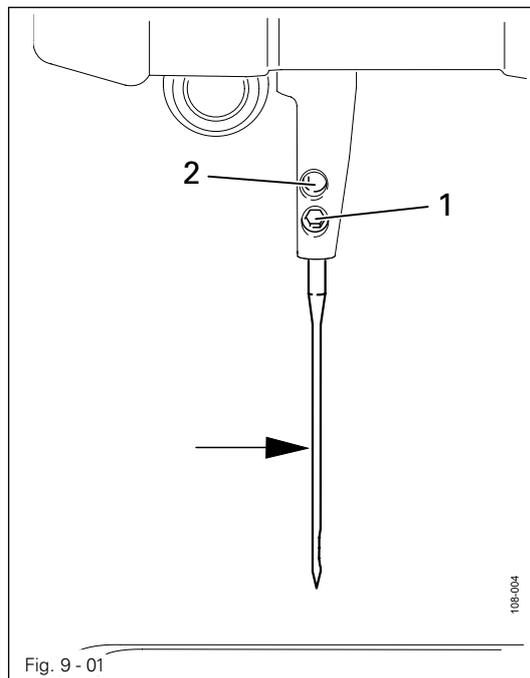
Respecter toutes les consignes et remarques de ces instructions de service et en particulier toutes les consignes de sécurité!



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



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



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

- Desserrer la vis 1
- Introduire l'aiguille à fond, la rainure longue (voir la flèche) tournée vers l'avant.
- Resserrer la vis 1.



Il est possible de vérifier à travers le perçage 2 si l'aiguille a été engagée à fond. L'introduction d'un outil adéquat dans le perçage 2 permet de chasser une aiguille cassée.

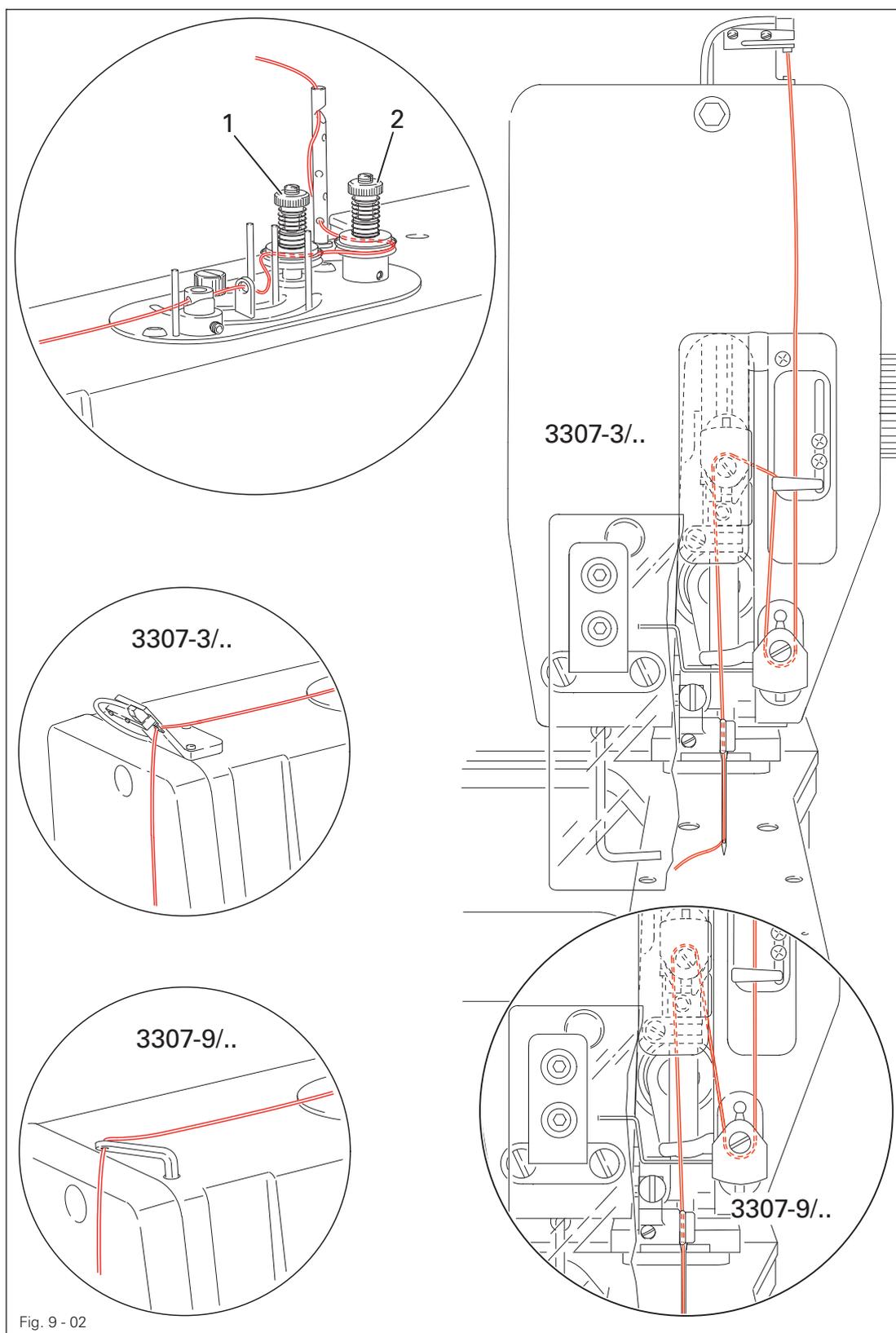


Fig. 9 - 02



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

- Enfiler le fil supérieur conformément à la fig. 9-02.

- Par rotation correspondante des écrous moletés 1 et 2, régler la tension du fil supérieur de telle manière qu'un fronçage de l'étoffe ou la rupture du fil puisse être évitée.



Avec les étoffes fines et souples, choisir une tension plus faible de la tension du fil supérieur et avec les matières dures et épaisses, une tension du fil supérieur plus forte.



Enfiler l'aiguille de face !

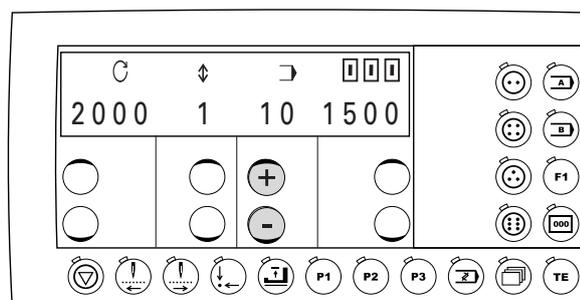
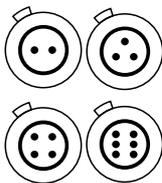
## 9.03 Préparatifs particuliers sur la PFAFF 3307-3/..

### 9.03.01 Sélection du type de bouton et du numéro de programme



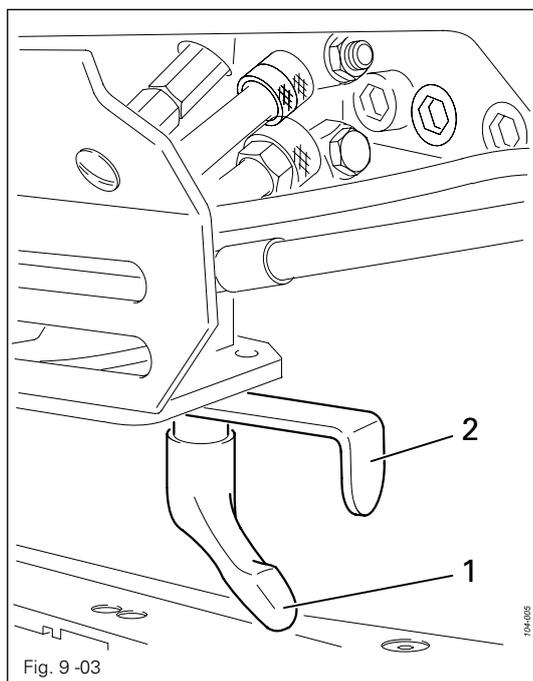
La sélection du type de bouton et du numéro de programme suppose qu'un programme pour le bouton correspondant ait déjà été entré par la fonction Entrée du schéma de couture, conformément au **chapitre 11.01** ou **11.02 Entrée du schéma de couture**.

- Mettre la machine en marche.  
e mode de fonctionnement Couture est automatiquement actif.
- Sélectionner le type de bouton souhaité au moyen de la touche correspondante.



- Par la **touche +/-** correspondante, choisir le numéro (1-99) du programme souhaité

## 9.03.02 Réglage du pince-bouton sur la grandeur du bouton



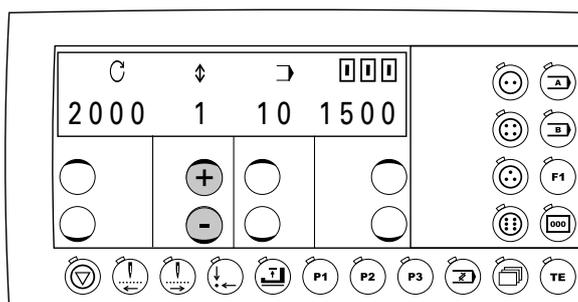
- Desserrer la vis-garrot 1.
- Au moyen de la glissière 2 ouvrir le pince-bouton et introduire un bouton.
- Faire porter la glissière 2 à droite et resserrer la vis-garrot 1.



Le bouton devra pouvoir entrer facilement, mais sans jeu, dans le pince-bouton.

## 9.03.03 Sélection de la longueur de tige

- Mettre la machine en marche.  
Le mode de fonctionnement Couture est automatiquement activé.



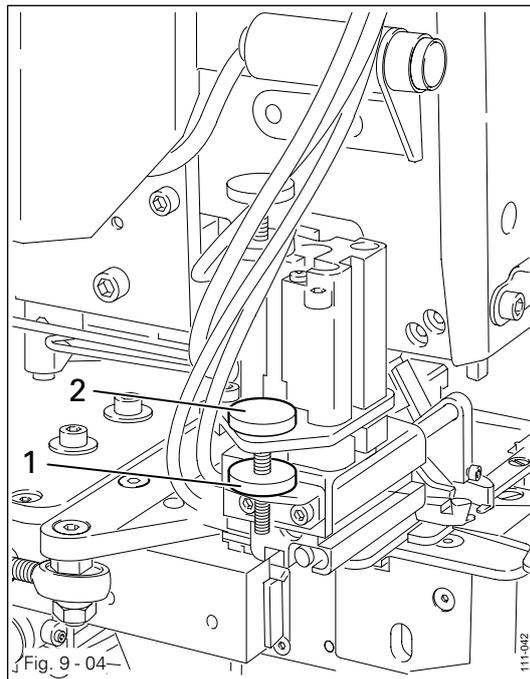
- Par la **touche +/-** correspondante, sélectionner la longueur de tige souhaitée :

Valeur "1" = "sans tige"  
Valeur "2" = "tige courte"  
Valeur "3" = "tige longue"



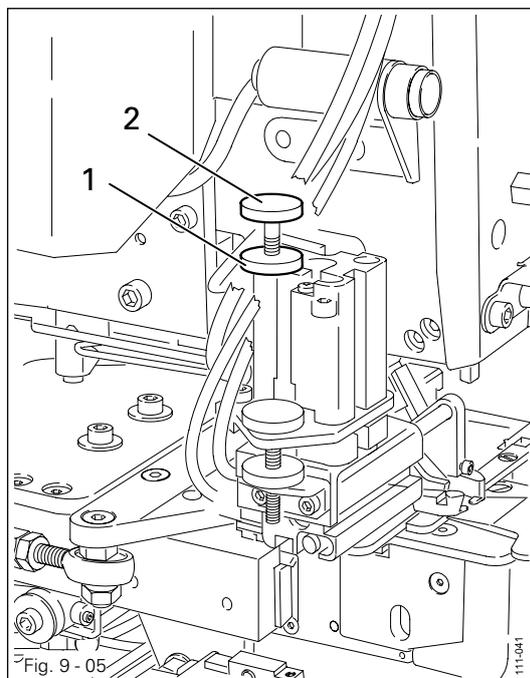
Avec la sélection de la tige courte ou longue, la longueur de tige correspondante pré-réglée est appelée. Le réglage des longueurs de tige est décrit ci-après.

## 9.03.04 Réglage de longueur de tige pour la tige courte



- Mettre la machine en marche.
- Sélectionner la tige courte (valeur "2") au moyen de la touche +/-.
- Desserrer l'écrou 1.
- Régler la hauteur de tige souhaitée en tournant l'écrou 2.
- Serrer l'écrou 1.

## 9.03.05 Réglage de longueur de tige pour la tige longue



- Mettre la machine en marche.
- Sélectionner la tige longue (valeur "3") au moyen de la touche plus/moins.
- Desserrer l'écrou 1.
- Régler la hauteur de tige souhaitée en tournant l'écrou 2.
- Serrer l'écrou 1.

## 9.03.06 Sélection/réglage de la "Pose de boutons aux points visibles"



- Mettre la machine sous tension.
- Par la touche correspondante, appeler la fonction "Pose de boutons aux points visibles"

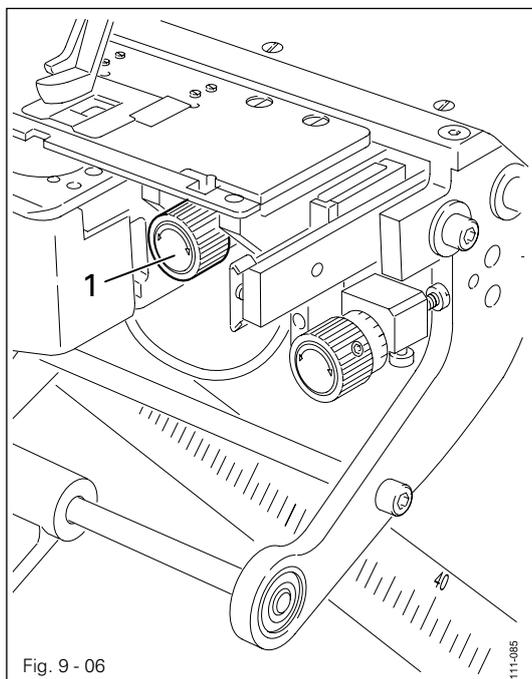


Fig. 9 - 06

- Régler la profondeur de pénétration voulue du point par rotation correspondante de la roue de réglage 1.

## 9.03.07 Sélection/réglage de la "Pose de boutons aux points invisibles"



- Mettre la machine sous tension.
- Par la touche correspondante, appeler la fonction "Pose de boutons aux points invisibles"

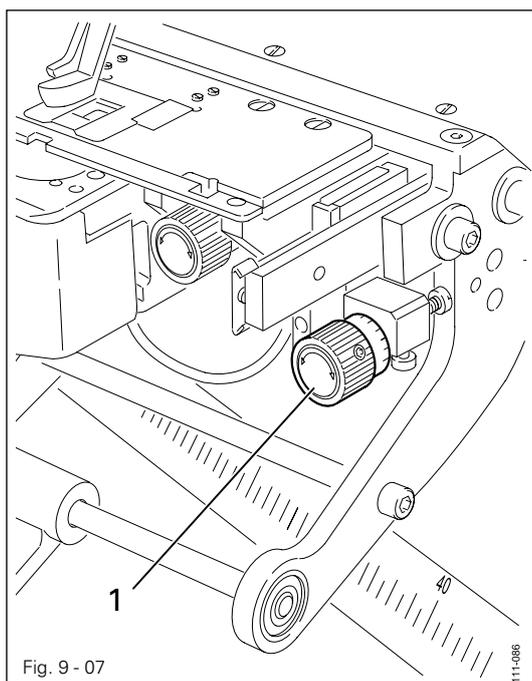
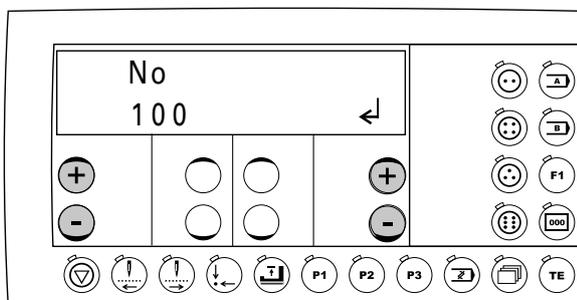


Fig. 9 - 07

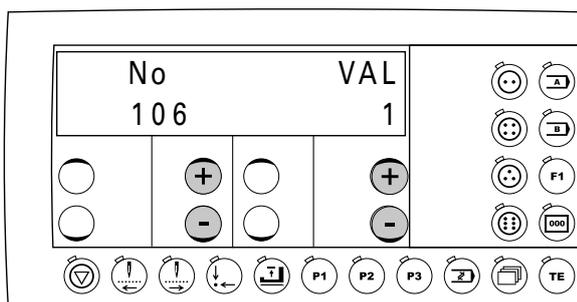
- Tourner la roue de réglage 1 en fonction de l'épaisseur de l'ouvrage.

## 9.03.08 Sélection/réglage de la "Pose des boutons aux points invisibles avec saisie de la parmenture"

- Mettre la machine sous tension.
- Appuyer sur la touche "TE". Passer sur Entrée des paramètres (la DEL dans la touche ne s'allume pas).



- Appuyer sur les **touches +/-** gauches pour sélectionner le groupe de fonction "100" .
- Appuyer sur les **touches "+"** droites pour confirmer la sélection.
- Le cas échéant, entrer le code d'accès, voir le **chapitre 13.50.02 Entrée / modification du code d'accès**.



- Appuyer sur les **touches +/-** gauches pour sélectionner le paramètre "106" .
- Appuyer sur les **touches +/-** gauches pour sélectionner le nombre de points de piqûre.
- Appeler le mode de fonctionnement Couture pour accepter la valeur modifiée et pour passer en mode de fonctionnement Couture (DEL s'allume dans la touche).



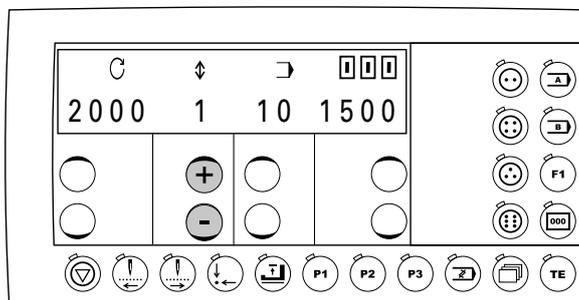
- Activer la fonction "Piquer les points invisibles avec bordure".



Pour une exploitation sans défauts de la fonction "Points invisibles avec bordure", la valeur pour le paramètre "503/points de couture" doit être sur "3".

## 9.03.09 Attribution de la longueur de tige en fonction de la version de couture

- Mettre la machine sous tension.  
Le mode de fonctionnement Couture est automatiquement actif.



- Par la touche plus/moins correspondante, sélectionner la longueur de tige souhaitée :

Valeur "1" = "sans tige"  
Valeur "2" = "tige courte"  
Valeur "3" = "tige longue"

- Par pression de la touche correspondante, attribuer la version de couture souhaitée :



"Pose des boutons aux points visibles"

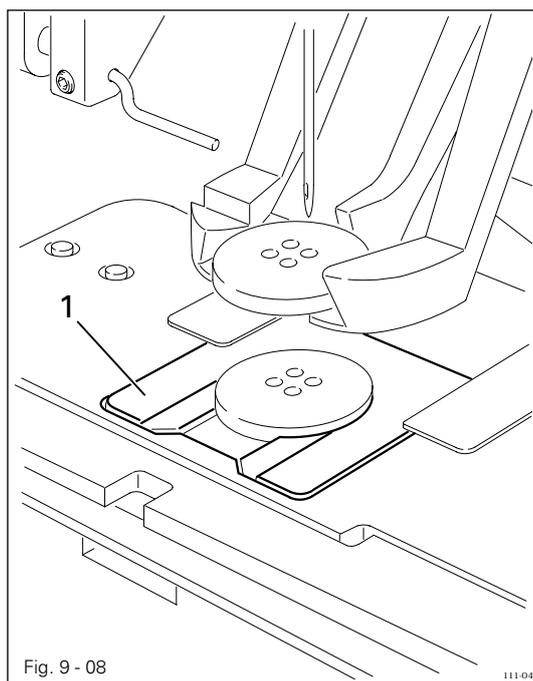


"Pose des boutons aux points invisibles"



"Pose des boutons aux points invisibles avec saisie de la parmenture"

## 9.03.10 Mise en place de la plaque-support du contre-bouton



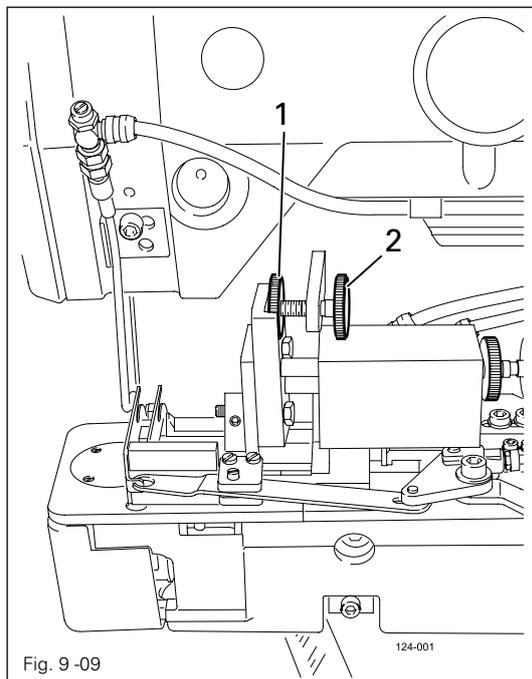
- Avec des contre-boutons, remplacer la plaque à aiguille par une plaque-support 1 correspondante.



La plaque-support 1 est fabriquée en fonction des besoins du client.

## 9.04 Travaux d'équipement spéciaux avec la PFAFF 3307-9/..

### 9.04.01 Réglage de la longueur de tige



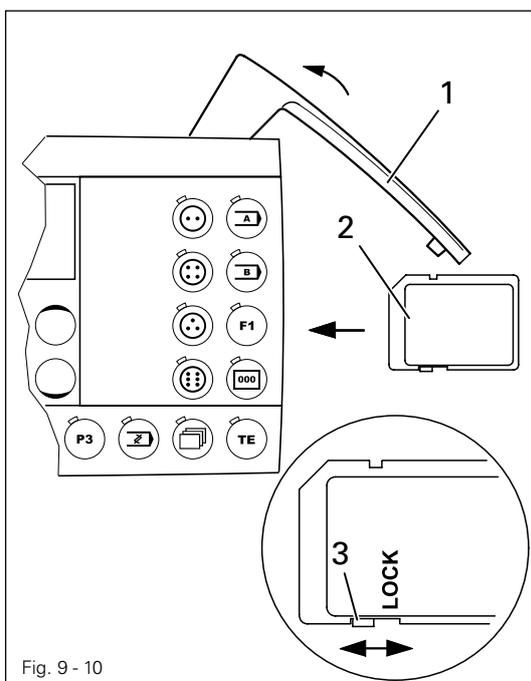
Mettre la machine hors tension !  
Risque de blessure par la mise en route non intentionnelle de la machine !

- Mettre un bouton en place.
- Desserrer la vis 1.
- Tourner la vis 2 jusqu'à ce que la tige du bouton est légèrement tendue.
- Resserrer la vis 1.



La longueur de tige programmée devra correspondre à la longueur de tige réelle du bouton ; voir le **chapitre 11 Entrées** !

## 9.05 Insertion / retrait de la carte mémoire SD



### Insérer la carte mémoire SD

- Relever le couvercle 1.
- Introduire la carte mémoire SD 2, avec l'étiquette vers l'avant, dans l'emplacement de la carte mémoire.
- Refermer le couvercle 1.

### Retirer la Carte mémoire SD

- Relever le couvercle 1.
- Appuyer légèrement sur le bord de la carte mémoire SD  
- la carte mémoire SD est éjectée.
- Refermer le couvercle.



La protection en écriture de la carte mémoire SD 2 peut être activée (position LOCK) ou désactivée à travers la position du coulisseau 3. Pour sauvegarder, traiter ou supprimer des données sur la carte mémoire SD, il est indispensable de désactiver la protection en écriture.,

## 9.06 Activation du mode de séquence

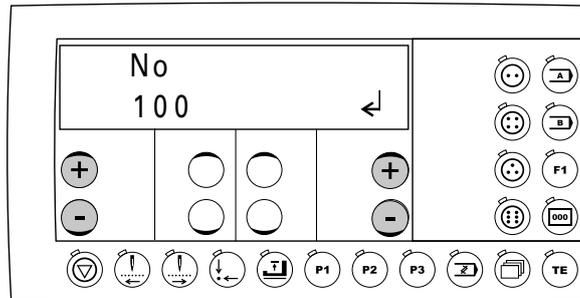


L'activation du mode de séquence présuppose que la séquence a été préalablement entrée, voir le **chapitre 11.03 Entrée de séquence**.

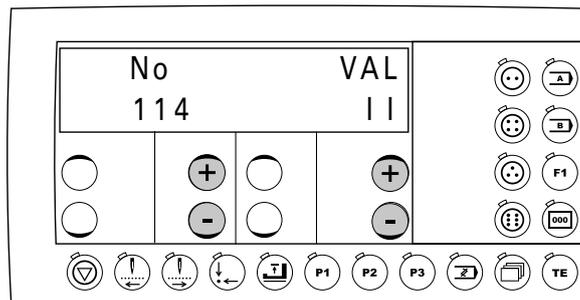
- Mettre la machine en marche.



- Appeler le mode de fonction Entrée (La DEL s'allume dans la touche).



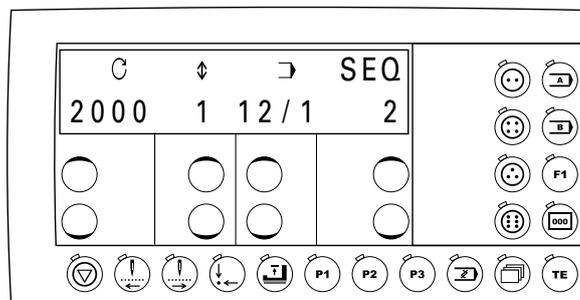
- Appuyer sur les **touches +/-** gauche pour sélectionner le groupe de fonction "100".
- Appuyer avec les **touches +/-** droites sur "+" pour confirmer la sélection.



- Appuyer sur les **touches +/-** gauche pour sélectionner le paramètre "114" (mode de séquence).
- Appuyer sur les **touches +/-** droites pour sélectionner la valeur "II" afin d'activer le mode de séquence.



- Passer au mode de fonctionnement Couture pour achever l'entrée de paramètres (la DEL s'allume dans la touche).



Affichage à l'écran :

-  **2000 :** **vitesse de rotation maximale**  
 La valeur peut être directement modifiée au moyen des **touches +/-** correspondantes.
-  **1:** **Hauteur de tige (pas pour le dispositif de rembobinage de tige)**  
 La valeur peut être directement modifiée au moyen des **touches +/-** correspondantes.  
(1 = aucune tige ; 2 = tige courte ; 3 = tige longue)
-  **12/1:** **Nombre de schémas de couture / schéma de couture actuel**  
 Le schéma de couture actuel peut être directement sélectionné au moyen de la **touche +/-** correspondante.
-  **2:** **Séquence actuelle**  
 Le schéma de couture actuel peut être directement sélectionné au moyen de la **touche +/-** correspondante.



Lors du traitement des séquences, une connexion automatique au schéma de couture suivant dans la séquence se fait une fois que le schéma de couture actuel est terminé. Après le dernier schéma de couture, le système passe au premier schéma de couture de la séquence.

10

## Couture

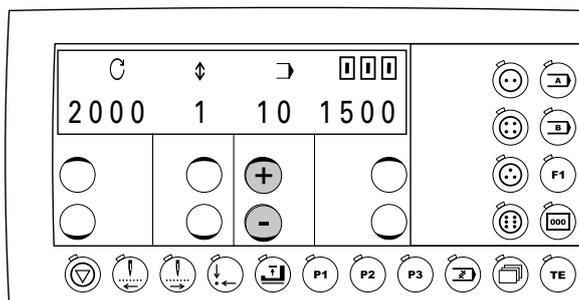


La machine doit être mise en place, raccordée et installée conformément au **chapitre 8 Installation et première mise en service**.



L'affichage à l'écran sur le panneau de commande et, par conséquent, la manipulation de la machine, dépendent entre autres de la sous-classe et de l'activation du mode de séquence, voir le **chapitre 9.06 Activation du mode de séquence**.

- Mettre la machine en marche.



Affichage à l'écran :



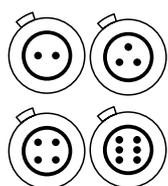
**2000 :** Vitesse de rotation maximale

La valeur peut être directement modifiée au moyen des **touches +/-** correspondantes.



**1:** Hauteur de tige (pas pour le dispositif de rembobinage de tige)

La valeur peut être directement modifiée au moyen des touches +/- correspondantes. (1 = aucune tige ; 2 = tige courte ; 3 = tige longue)



**10:** Numéro de programme

Le schéma de couture peut être directement sélectionné au moyen de la **touche +/-** correspondante. En relation avec les quatre touches du type de bouton (bouton à deux trous, bouton à quatre trous, bouton à trois trous et bouton à six trous), **99** schémas de couture enregistrés peuvent être sélectionnés par type de bouton.

La longueur de tige est sélectionnée au niveau du dispositif de rebobinage de tige au moyen du numéro de programme. Les schémas de couture avec des numéros de programme impairs ont une tige courte, les schémas de couture avec des numéros de programme pairs ont une tige longue.



**1500:** Compteur de pièces

La valeur peut être directement modifiée au moyen des **touches +/-** correspondantes.

Appuyer sur la touche "Compteur de pièces" pour mettre le compteur sur "0".



La fonction des touches et symboles restants est expliquée au **chapitre 7.06 Panneau de commande**.

## 10.01 Couture avec la sous-classe -3/..

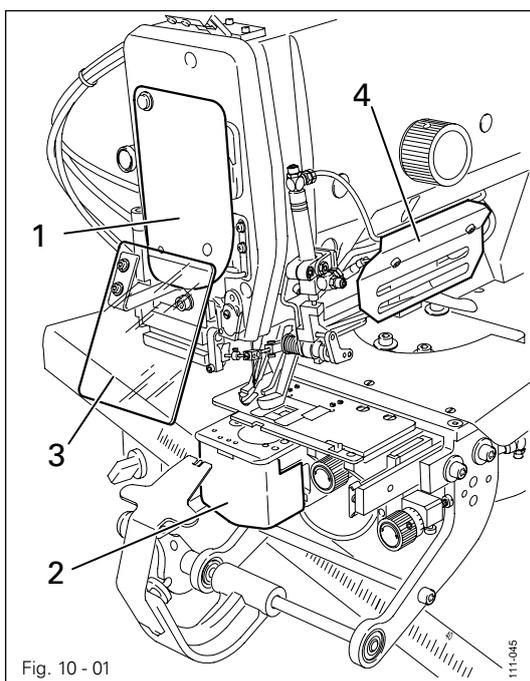


Fig. 10 - 01



N'utiliser la machine qu'avec le couvercle 1 et 2 fermé !  
 Risque de blessure par le bouton rotatif !



Ne pas utiliser la machine sans protège-yeux 3 !  
 Risque de blessure par des éclats éventuellement projetés par l'aiguille ou un bouton !



Ne pas utiliser la machine sans le cache de protection 4  
 Risque de blessure par l'entraînement du pince-bouton !

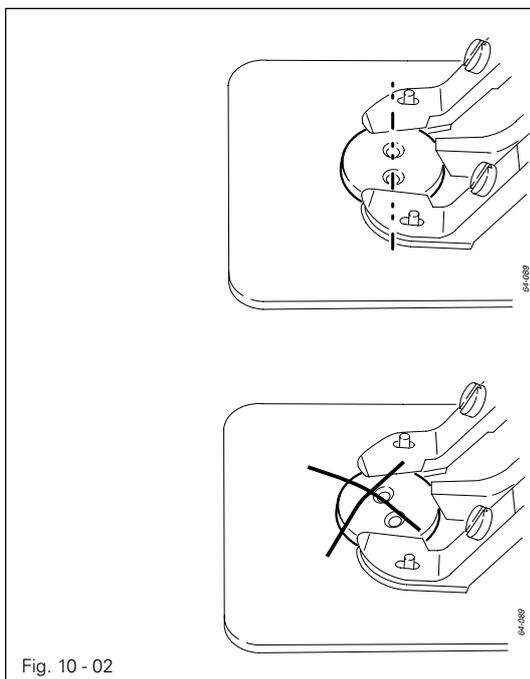


Fig. 10 - 02

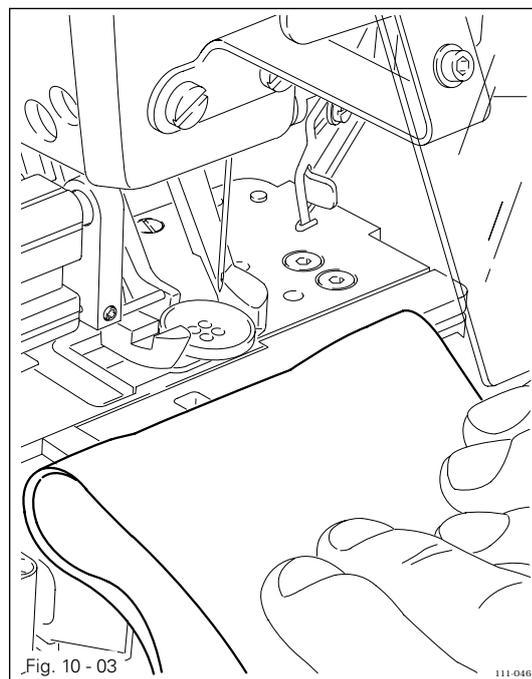
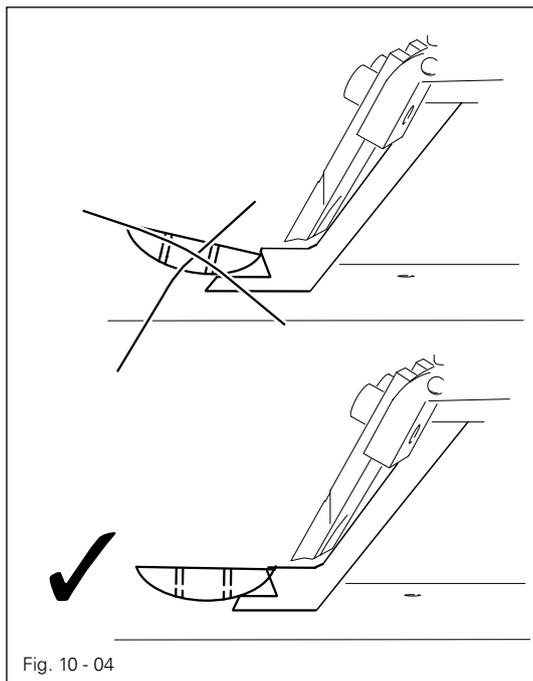


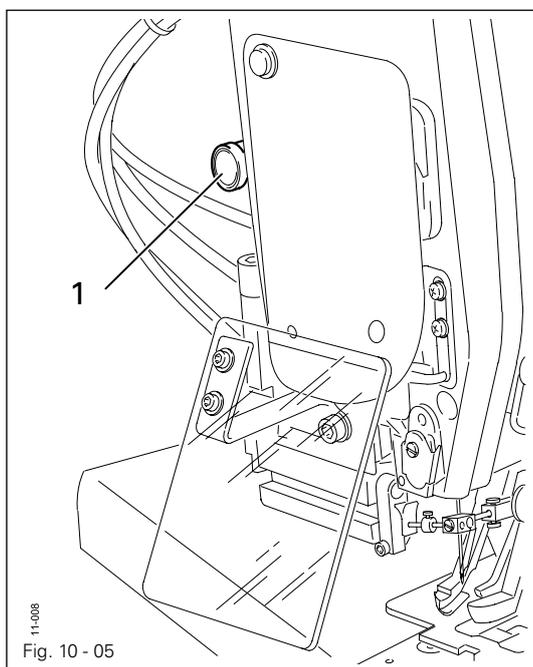
Fig. 10 - 03

- Mettre la machine sous tension, voir le chapitre 8.03 Mise sous tension/hors tension de la machine.
- Equiper la machine ; voir le chapitre 9 Equipement.
- Mettre en place le bouton selon la fig. 10-02 dans le pince-bouton et l'ouvrage selon la fig. 10-03.
- Lancer le processus de couture ; voir le chapitre 7.02 Pédale.



Risque de casser l'aiguille !  
S'assurer que le bouton est placé à l'horizontale dans le pince-bouton !

- Si le bouton à poser ne peut pas être placé à l'horizontale dans le pince-bouton, ajuster la languette 1 en conséquence.



La machine dispose d'un système de détection des points de manque grâce auquel le processus de couture est surveillé. En cas de défaut, la touche 1 s'allume et le démarrage de la machine est bloqué.

Effectuer les phases de travail suivantes :

- Retirer la pièce.
- Presser la touche 1 (la lampe s'éteint).
- Couper le bouton et remettre en place le bouton et la pièce.
- Le cas échéant, faire avancer le fil par une nouvelle pression de la touche 1.
- Relancer le processus de couture.

Le message de défaut peut avoir pour origine un bouton mal placé ou l'aiguille engagée dans le mauvais sens. Au cas où la touche 1 continue de s'allumer, faire effectuer un nouveau réglage de la machine par des spécialistes.



## 10.02 Couture avec la sous-classe -9/..

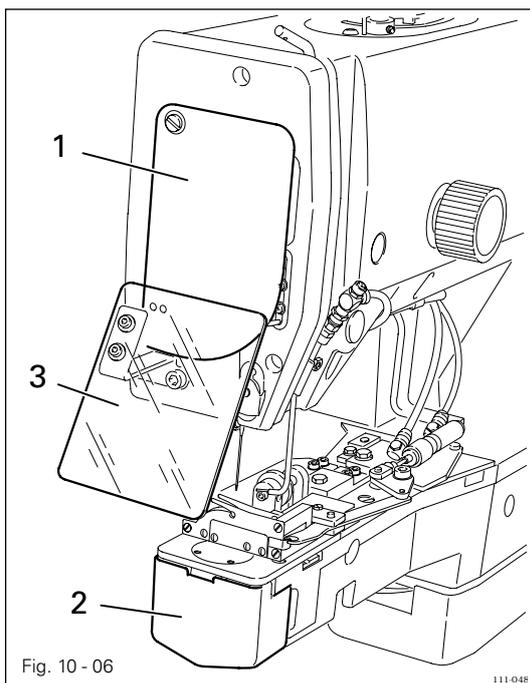


Fig. 10 - 06



N'utiliser la machine qu'avec le couvercle 1 et 2 fermé !  
Risque de blessure par le brouilleur rotatif !



Ne pas utiliser la machine sans protège-yeux 3 !  
Risque de blessure par des éclats éventuellement projetés par l'aiguille ou un bouton !

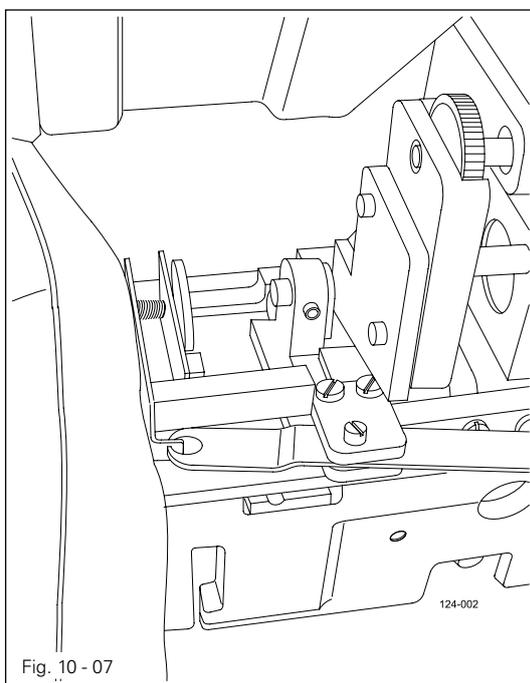


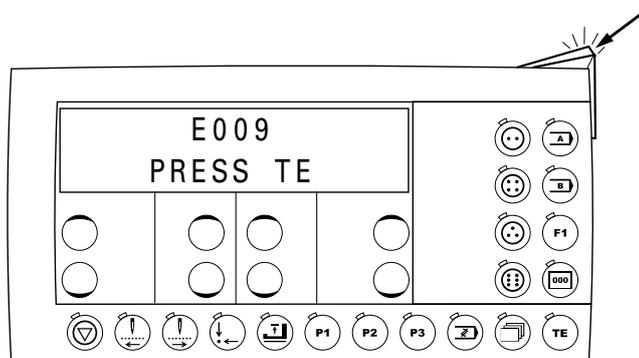
Fig. 10 - 07

- Mettre la machine sous tension, voir le chapitre 8.03 Mise sous tension/hors tension de la machine.
- Equiper la machine ; voir le chapitre 9 Equipement.
- Mettre en place un bouton selon la fig. 10-07.
- Lancer le processus de couture ; voir le chapitre 7.02 Pédale.

## 10.03 Messages d'erreur

Lorsqu'un dérangement survient, un code d'erreur s'affiche à l'écran avec une instruction brève. En outre, la diode s'allume en rouge dans l'emplacement pour carte mémoire. Un message d'erreur est généré par de faux réglages, des éléments ou des programmes de couture défectueux ainsi que par des états de surcharge.

Pour une explication du code d'erreur, voir le **chapitre 13.51 Explication des messages d'erreur**.



- Remédier à l'erreur.



- Confirmer le dépannage en appuyant sur la touche "TE".  
La diode s'allume en jaune dans l'emplacement pour carte mémoire.



- Appuyer sur la touche "Arrêt" pour confirmer aussi l'erreur. En outre, un changement s'effectue dans l'entrée des paramètres.

11 Entrée

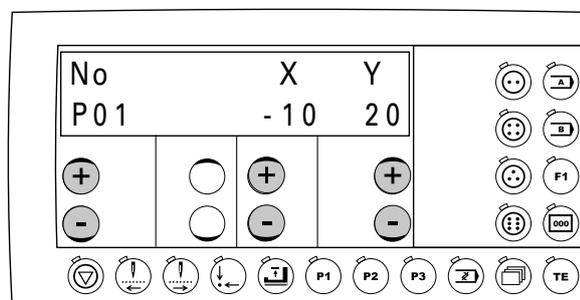
11.01 Entrée de schémas de couture avec les machines des sous-classes -3/..

99 programmes (schémas de couture) peuvent être entrés et mémorisés pour chaque type de bouton (boutons à deux, à quatre à trois et à six trous). L'entrée des schémas de couture a lieu par l'intermédiaire de l'activation ou de l'entrée de certains paramètres de couture. L'entrée des schémas de couture est décrite ci-après pour chaque type de bouton.

11.01.01 Entrée de schéma de couture pour des boutons à œillet à deux trous



- Mettre la machine en marche.
- Sélectionner le numéro de programme et la forme de bouton, voir le **chapitre 9.03.01 Sélection du type de bouton et du numéro de programme.**
- Appeler le mode de programmation



- Sélectionner le paramètre souhaité au moyen des **touche +/-** gauches (P01, P02, etc.).
- Démarrer ou sélectionner les positions souhaitées (X et Y) ou les valeurs respectivement au moyen des deux **touches +/-** correspondantes.

Entrée des paramètres pour les boutons à deux trous

	P01	Premier point d'impact de l'aiguille
	P02	Second point d'impact de l'aiguille
	P07	Nombre total des points (1-99)
	P10	Nouage final : I = Arrêt, II = Marche



- Actionner les **touches +/-** gauches pour accepter les valeurs entrées et pour appeler les paramètres suivants ou précédents.
- Actionner la touche "Programmation" pour accepter les valeurs et appeler le mode de fonctionnement Couture.



Pour obtenir des résultats optimaux, il est indiqué d'effectuer la coupe au point d'impact gauche de l'aiguille. On y parvient par le nombre de points et la position des points d'impact de l'aiguille.

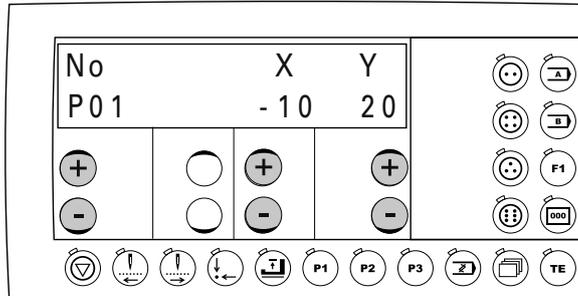
## 11.01.02 Entrée du schéma de couture pour les boutons à trois trous



- Mettre la machine en marche.
- Choisir le type de bouton et le numéro de programme souhaités, conformément au chapitre 9.03.01 Sélection du type de bouton et du numéro de programme.



- Appeler le mode de programmation



- Sélectionner le paramètre souhaité au moyen des **touche +/-** gauches (P01, P02, etc.).
- Démarrer ou sélectionner les positions souhaitées (X et Y) ou les valeurs respectivement au moyen des deux **touches +/-** correspondantes.

### Entrée des paramètres pour les boutons à trois trous

	P01	Premier point d'impact de l'aiguille
	P02	Deuxième point d'impact de l'aiguille
	P03	Troisième point d'impact de l'aiguille
	P07	Nombre total de points (2-99)
	P09	Schéma de points: 1 Couture entourante, 2 Pointe, 3 bâtiissage
	P10	Nouage final : I = Arrêt, II = Marche

- Actionner les **touches +/-** gauches pour accepter les valeurs entrées et pour appeler les paramètres suivants ou précédents.



- Actionner la touche "Programmation" pour accepter les valeurs et appeler le mode de fonctionnement Couture.



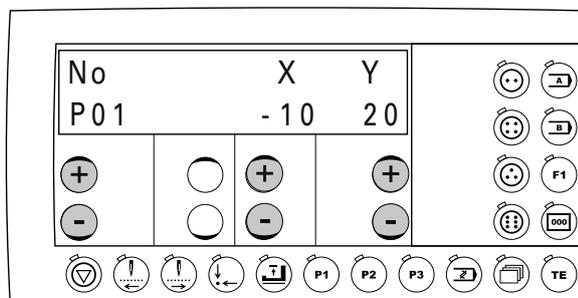
Pour obtenir des résultats optimaux, il est indiqué d'effectuer la coupe au point d'impact gauche de l'aiguille. On y parvient par le nombre de points et la position des points d'impact de l'aiguille.

### Schémas de points réalisables avec le bouton à trois trous

	Couture entourante (P09 = 1)
	Pointe (P09 = 2)
	Bâtiissage (P09 = 3)

11.01.03 Entrée du schéma de couture pour les boutons à quatre trous

- Mettre la machine en marche.
- Choisir le type de bouton et le numéro de programme souhaités, conformément au chapitre 9.03.01 Sélection du type de bouton et du numéro de programme.
- Appeler le mode de programmation



- Sélectionner le paramètre souhaité au moyen des **touche +/-** gauches (P01, P02, etc.).
- Démarrer ou sélectionner les positions souhaitées (X et Y) ou les valeurs respectivement au moyen des deux **touches +/-** correspondantes.

Entrée des paramètres pour les boutons à quatre trous

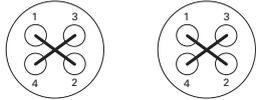
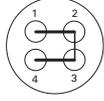
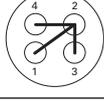
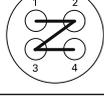
	P01	Premier point d'impact de l'aiguille
	P02	Deuxième point d'impact de l'aiguille
	P03	Troisième point d'impact de l'aiguille
	P04	Quatrième point d'impact de l'aiguille
	P07	Nombre total de points (2-99)
	P08	Coupe intermédiaire : I = Arrêt ; II = Marche
	P09	Schéma de couture : 1 = normal, 2 = couture en continu, 3 = flèche, 4 = Z
	P10	Nouage final : I = Arrêt, II = Marche

- Actionner les **touches +/-** gauches pour accepter les valeurs entrées et pour appeler les paramètres suivants ou précédents.
- Actionner la touche "Programmation" pour accepter les valeurs et appeler le mode de fonctionnement Couture.

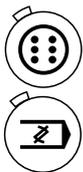


Pour obtenir des résultats optimaux, il est indiqué d'effectuer la coupe au point d'impact gauche de l'aiguille. On y parvient par le nombre de points et la position des points d'impact de l'aiguille.

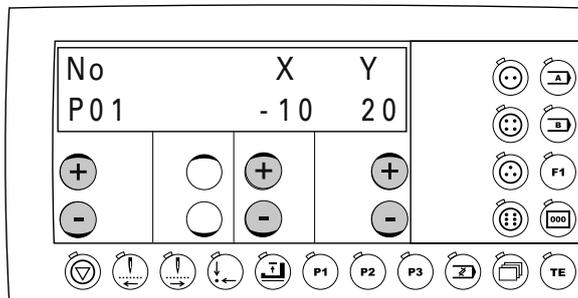
## Exemples de couture pour le bouton à quatre trous

	Schémas de couture avec coupe intermédiaire (P06 = II), Sans couture entourante (P09 = 1)
	Schémas de couture sans coupe intermédiaire (P06=I), et sans couture entourante (P09 = 1)
	Schémas de couture à couture entourante (P09 = 2), la coupe intermédiaire est automatiquement désactivée.
	Schéma de points "Flèche" (P09 = 3) la coupe intermédiaire est automatiquement désactivée.
	Schéma de couture "Z" (P09 = 4) La coupe intermédiaire est automatiquement désactivée.

### 11.01.04 Saisie du schéma de couture pour des boutons à six trous

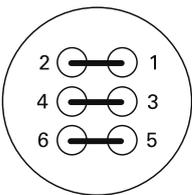


- Mettre la machine en marche.
- Choisir le type de bouton et le numéro de programme souhaités, conformément au chapitre 9.03.01 Sélection du type de bouton et du numéro de programme.
- Appeler le mode de programmation



- Sélectionner le paramètre souhaité au moyen des **touche +/-** gauches (P01, P02, etc.).
- Démarrer ou sélectionner les positions souhaitées (X et Y) ou les valeurs respectivement au moyen des deux **touches +/-** correspondantes.

Saisie des paramètres pour les boutons à six trous

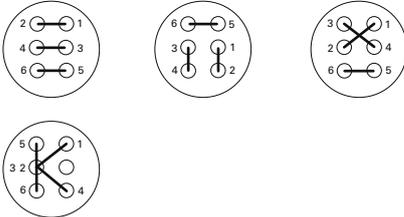
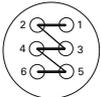
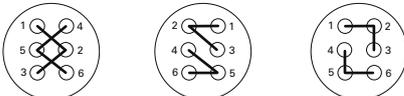
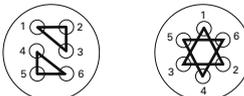
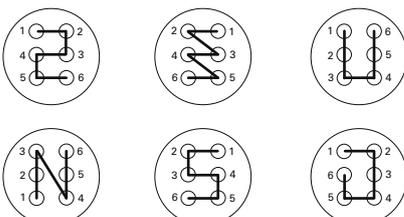
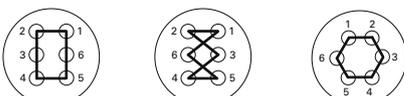
	P01	Premier point d'impact de l'aiguille
	P02	Deuxième point d'impact de l'aiguille
	P03	Troisième point d'impact de l'aiguille
	P04	Quatrième point d'impact de l'aiguille
	P05	Cinquième point de pénétration de l'aiguille
	P06	Sixième point de pénétration de l'aiguille
	P07	Nombre total de points (2-99)
	P08	Coupe intermédiaire : I = Arrêt ; II = Marche
	P09	Schéma de point : 1 - 17 (voir exemple de couture)
	P10	Nouage final : I = Arrêt, II = Marche

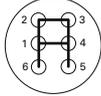
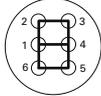
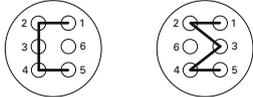
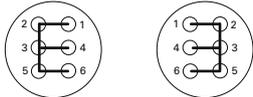
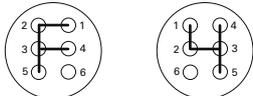
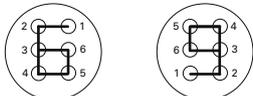
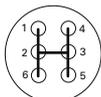
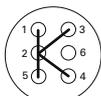
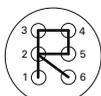
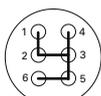
- Actionner les touches +/- gauches pour accepter les valeurs entrées et pour appeler les paramètres suivants ou précédents.
- Actionner la touche "Programmation" pour accepter les valeurs et appeler le mode de fonctionnement Couture.



 Pour obtenir des résultats optimaux, il est indiqué d'effectuer la coupe au point d'impact gauche de l'aiguille. On y parvient par le nombre de points et la position des points d'impact de l'aiguille.

Exemples de couture pour le bouton à six trous

	<p>Schéma de point 1 (P09 = 1)                  Séquence de point 1 - 2; 3 - 4; 5 - 6                  Schémas de couture avec coupe intermédiaire (P08 = II)</p>
	<p>Schéma de point 1 (P09 = 1)                  Séquence de point 1 - 2; 3 - 4; 5 - 6                  Schémas de couture sans coupe intermédiaire (P08 = I)</p>
	<p>Schéma de point 2 (P09 = 2)                  Séquence de point 1 - 2 - 3; 4 - 5 - 6                  Schémas de couture avec coupe intermédiaire (P08 = II)</p>
	<p>Schéma de point 3 (P09 = 3)                  Séquence de point 1 - 2 - 3 - 1; 4 - 5 - 6 - 4                  Schémas de couture avec coupe intermédiaire (P08 = II)</p>
	<p>Schéma de point 4 (P09 = 4)                  Séquence de point                  1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 5 - 4 - 3 - 2 - 1</p>
	<p>Schéma de point 5 (P09 = 5)                  Séquence de point 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 1</p>

	Schéma de point 6 (P09 = 6) Séquence de point 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 4 - 1 - 6 - 1 - 4 - 3 - 2 - 1
	Schéma de point 7 (P09 = 7) Séquence de point 1 - 2 - 3 - 4 - 1 - 5 - 6 - 4 - 1 - 2 - 3 - 4 - 6 - 5 - 1
	Schéma de point 8 (P09 = 8) Séquence de point 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 4 - 3 - 2 - 1
	Schéma de point 9 (P09 = 9) Séquence de point 1 - 2 - 3 - 4 - 3 - 5 - 6 - 5 - 3 - 2 - 1
	Schéma de point 10 (P09 = 10) Séquence de point 1 - 2 - 3 - 4 - 3 - 5 - 3 - 2 - 1
	Schéma de point 11 (P09 = 11) Séquence de point 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 3 - 6 - 5 - 4 - 3 - 2 - 1
	Schéma de point 12 (P09 = 12) Séquence de point 1 - 2 - 3 - 4 - 3 - 5 - 3 - 2 - 6 - 2 - 1
	Schéma de point 13 (P09 = 13) Séquence de point 1 - 2 - 3 - 2 - 4 - 2 - 5 - 2 - 1
	Schéma de point 14 (P09 = 14) Séquence de point 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 2 - 6 - 2 - 5 - 4 - 3 - 2 - 1
	Schéma de point 15 (P09 = 15) Séquence de point 1 - 2 - 3 - 4 - 3 - 5 - 6 - 5 - 3 - 2 - 1
	Schéma de point 16 (P09 = 16) Séquence de point 1 - 2 - 3 - 2 - 4 - 2 - 5 - 2 - 6 - 2 - 1
	Schéma de point 17 (P09 = 17) Séquence de point 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 1

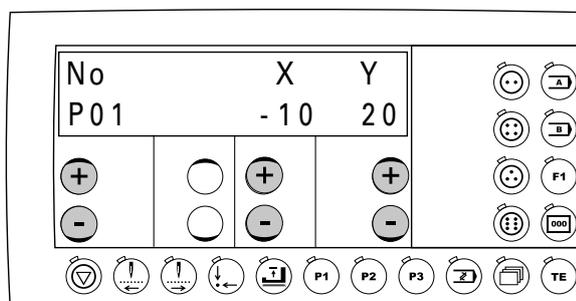


Pfaff ne garantit en aucun cas que tous les schémas de couture au choix peuvent être cousus avec certitude dans toutes les combinaisons de piqûre possibles. Afin d'obtenir un résultat de couture optimal, placer le premier point de piqûre en arrière et coudre le premier arrêt dans le sens X. Le cas échéant, pour une meilleure couture, ajouter un démarrage graduel "Softstart" (paramètre **501**) et des points supplémentaires lors de la couture (paramètre **503**) ou modifier le sens du schéma ! Une réduction de la vitesse maximale peut également améliorer le résultat de couture !

11.02 Entrée du schéma de couture avec les machines en ss-cl. -9/..



- Mettre la machine en marche.
- Choisir le type de bouton et le numéro de programme souhaités, conformément au chapitre 9.03.01 Sélection du type de bouton et du numéro de programme.
- Appeler le mode de programmation



- Sélectionner le paramètre souhaité au moyen des **touche +/-** gauches (P01, P02, etc.).
- Démarrer ou sélectionner les positions souhaitées (X et Y) ou les valeurs respectivement au moyen des deux **touches +/-** correspondantes.

l'entrée de paramètre entourage de la tige

	P01	Position du point côté étoffe
	P02	Position du point côté bouton
	P07	Nombre total de points (2 - 99)



- Actionner les **touches +/-** gauches pour accepter les valeurs entrées et pour appeler les paramètres suivants ou précédents.
- Actionner la touche "Programmation" pour accepter les valeurs et appeler le mode de fonctionnement Couture.

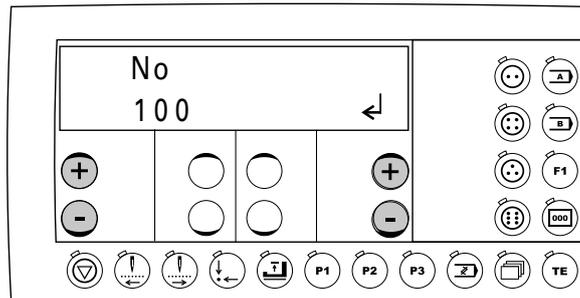


Pour obtenir des résultats optimaux, il est indiqué d'effectuer la coupe au point d'impact gauche de l'aiguille. On y parvient par le nombre de points et la position des points d'impact de l'aiguille.

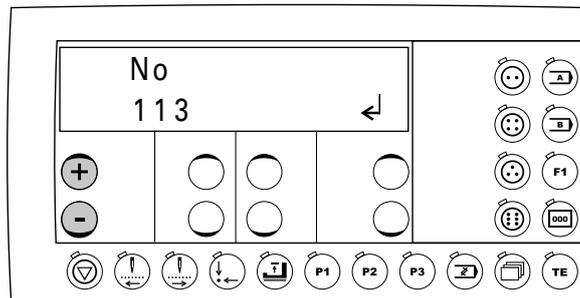
## 11.03 Entrée de séquence

Jusqu'à 99 schémas de couture peuvent être classés dans une séquence, dans un ordre quelconque. Lors du travail avec la séquence (mode de séquence), les schémas de coutures sont exécutés les uns après les autres, dans l'ordre fixé. Le premier schéma de couture vient de nouveau après le dernier schéma de couture de la séquence. L'entrée d'une séquence est montrée ci-après avec deux schémas de couture.

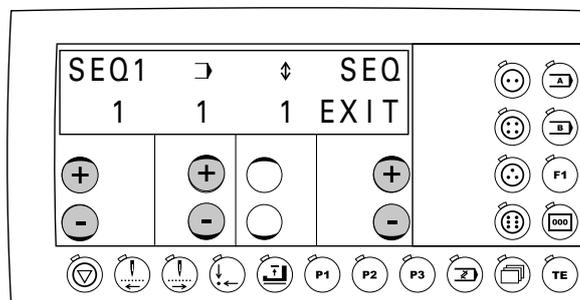
- Mettre la machine en marche.
- Appeler le mode de fonctionnement Entrée (La DEL s'allume dans la touche).



- Appuyer sur les touches +/- gauche pour sélectionner le groupe de fonction "100".
- Appuyer avec les touches +/- droites sur "+" pour confirmer la sélection.



- Appuyer sur les touches +/- gauches pour sélectionner le paramètre "113".
- Appuyer avec les touches +/- droites sur "+" pour confirmer la sélection.



- Appuyer sur les touches +/- moyennes pour sélectionner le schéma de couture souhaité.
- Appuyer avec les touches +/- gauches sur "+" pour sélectionner la position suivante.
- Appuyer sur les touches +/- moyennes pour sélectionner le schéma de couture suivant.
- Une fois l'entrée des schémas de couture terminée, achever l'entrée de séquence en appuyant sur les touches +/- droites ("EXIT").

## 11.04 Gestionnaire de programmes

Les numéros des programmes de boutons à trous classés dans la mémoire de la machine ou sur la carte mémoire SD insérée sont affichés dans le gestionnaire de programmes. Les programmes (schémas de couture) peuvent être supprimés ou copiés. Des cartes mémoire SD usuelles d'une capacité de mémoire maximale de **2 Go** peuvent être insérées dans le panneau de commande. Les données de la machine sont sauvegardées dans le fichier "MD" dans le sous-dossier \P3307. Les programmes de boutons à trous sont classés comme suit :



- Les programmes de boutons à deux trous sont dans le dossier \P3307\P2 dans les fichiers 01 – 99.



- Les programmes de boutons à trois trous sont dans le dossier \P3307\P3 dans les fichiers 01 – 99.



- Les programmes de boutons à quatre trous sont dans le dossier \P3307\P4 dans les fichiers 01 – 99.



- Les programmes de boutons à six trous sont dans le dossier \P3307\P6 dans les fichiers 01 – 99.



- Les programmes de bobinage de tige sont dans le dossier \P3307\PU dans les fichiers 01 – 99.

Le type de bouton voulu est appelé par appui sur la touche correspondante. L'insertion et/ou le retrait de la carte mémoire SD sont décrits au chapitre 9.08 Insertion / retrait de la carte mémoire SD.

En cas de nécessité de formatage des la cartes mémoire SD au moyen du PC, ces dernières doivent être formatées au format "**FAT16**". En outre, les cartes mémoire SD peuvent alternativement être formatées sur la machine correspondante, voir le **chapitre 11.04.08**

**Formatage de carte mémoire SD.**

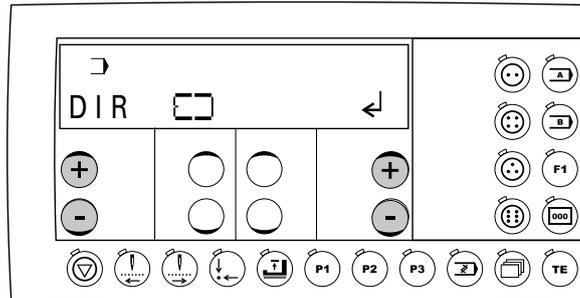
## 11.04.01 Appel du gestionnaire de programmes



- Mettre la machine en marche.
- Appeler le mode de fonctionnement Entrée. (La DEL s'allume dans la touche.)



- Appeler le gestionnaire de programmes.
- Sélectionner le type de bouton souhaité.



Une fois que le gestionnaire de programmes a été appelé, le premier point de menu (Affichage des programmes dans la mémoire de la machine) apparaît.

Confirmer la sélection du point de menu en appuyant sur la **touche Plus** droite.

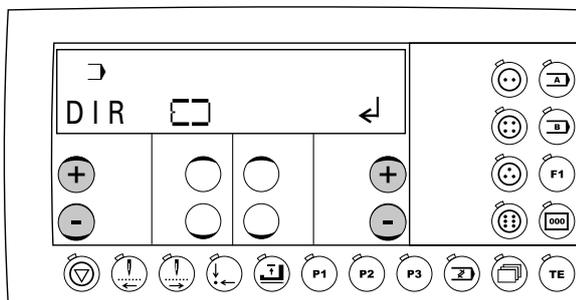
Parcourir les autres points de menu en appuyant sur les **touches +/-** gauches, voir le chapitre suivant.

Les points de menu suivants sont disponibles dans le gestionnaire de programmes :

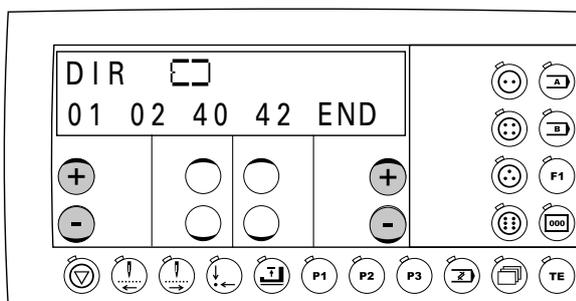
- Affichage des programmes dans la mémoire de la machine
- Affichage des programmes sur la carte mémoire SD connectée
- Copie de programmes individuels sur la carte mémoire SD
- Copie de programmes individuels dans la mémoire de la machine
- Suppression de programmes dans la mémoire de la machine
- Suppression de programmes sur la carte mémoire SD
- Formatage de carte mémoire SD

11.04.02 Affichage de programmes dans la mémoire de la machine

- Appeler le gestionnaire de programmes et sélectionner le type de bouton souhaité, voir le chapitre 11.04.01 Appel du gestionnaire de programmes.



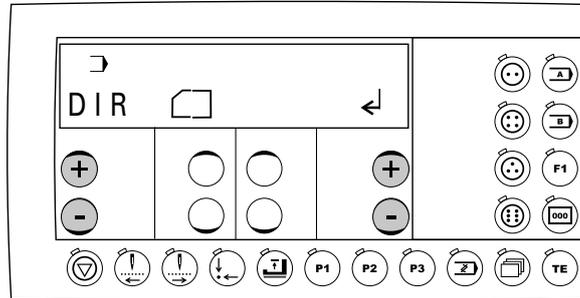
- Appuyer sur les **touches +/-** gauches jusqu'à ce que le point demenu correspondant s'affiche.
- Confirmer la sélection du point de menu en appuyant sur la **touche Plus** droite.



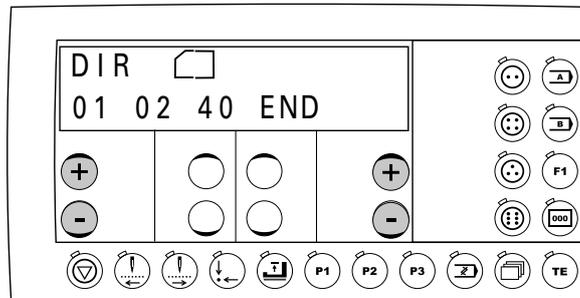
- Appuyer avec les **touches +/-** droites sur "+" pour parcourir l'affichage de la mémoire de la machine (programmes 1 - 99). Seuls les places de programme occupées sont affichées.
- Appuyer sur les **touches +/-** gauches pour appeler les autres points de menu du gestionnaire de programmes.

## 11.04.03 Affichage de programmes sur la carte mémoire SD

- Appeler le gestionnaire de programmes et sélectionner le type de bouton souhaité, voir le chapitre 11.04.01 Appel du gestionnaire de programmes



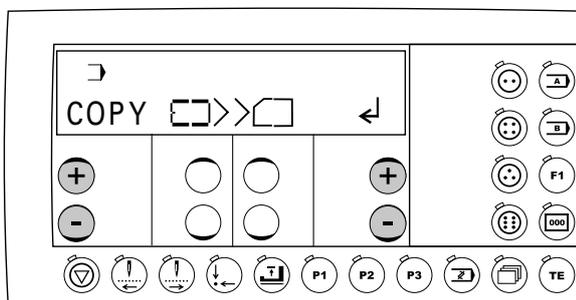
- Appuyer sur les **touches +/-** gauches jusqu'à ce que le point de menu correspondant s'affiche.
- Confirmer la sélection du point de menu en appuyant sur la **touche Plus** droite.



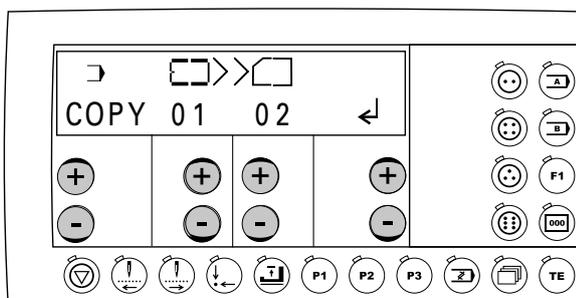
- Appuyer avec les **touches +/-** droites sur "+" pour parcourir l'affichage de la carte mémoire SD (programmes 1 - 99). Seuls les places de programme occupées sont affichées.
- Appuyer sur les **touches +/-** gauches pour appeler les autres points de menu du gestionnaire de programmes.

11.04.04 Copie de programmes sur la carte mémoire SD

- Appeler le gestionnaire de programmes et sélectionner le type de bouton souhaité, voir le chapitre 11.04.01 Appel du gestionnaire de programmes



- Appuyer sur les touches +/- gauches jusqu'à ce que le point de menu correspondant s'affiche.
- Confirmer la sélection du point de menu en appuyant sur la touche Plus droite.



- Appuyer sur les touches +/- sous le symbole de la mémoire de la machine pour sélectionner les schémas de couture qui doivent être copiés de la mémoire de machine sur la carte mémoire SD (programmes 1 - 99).
- Appuyer sur les touches +/- sous le symbole de la carte mémoire pour sélectionner le numéro de programme pour la copie sur la carte mémoire SD.
- Confirmer la procédure de copie en appuyant sur la touche Plus droite.
- Appuyer sur les touches +/- gauches pour appeler les autres points de menu du gestionnaire de programmes.

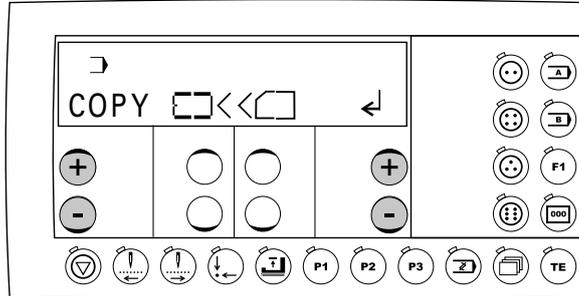
Lorsque le contenu entier de la machine "ALL" est sélectionné, tous les schémas de couture du type de bouton sélectionné sont copiés sur la carte mémoire SD.



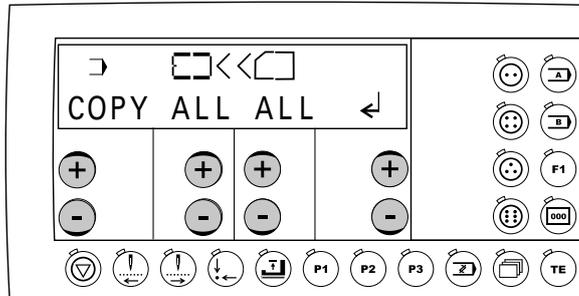
Une requête de sécurité apparaît lorsqu'un schéma de couture est déjà disponible sur la carte mémoire SD. Ce faisant, procéder à un écrasement en appuyant sur la touche Plus droite. Appuyer sur la touche Moins droite ou sur la touche "Position initiale" pour annuler l'action.

## 11.04.05 Copie de programmes dans la mémoire de machine

- Appeler le gestionnaire de programmes et sélectionner le type de bouton souhaité, voir le chapitre 11.04.01 Appel du gestionnaire de programmes



- Appuyer sur les **touches +/-** gauches jusqu'à ce que le point de menu correspondant s'affiche.
- Confirmer la sélection du point de menu en appuyant sur la **touche Plus** droite.



- Appuyer sur les **touches +/-** sous le symbole de la carte mémoire pour sélectionner les schémas de couture qui doivent être copiés de la carte mémoire SD dans la mémoire de la machine (programmes 1 - 99).
- Appuyer sur les **touches +/-** sous le symbole de la mémoire de la machine pour sélectionner le numéro de programme pour la copie dans la mémoire de la machine.
- Confirmer la procédure de copie en appuyant sur la **touche Plus** droite.
- Appuyer sur les **touches +/-** gauches pour appeler les autres points de menu du gestionnaire de programmes.

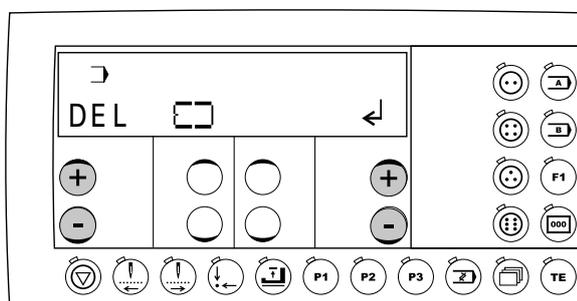
Lorsque le contenu entier de la carte mémoire "ALL" est sélectionné, tous les schémas de couture du type de bouton sélectionné sont copiés dans la mémoire de la machine.



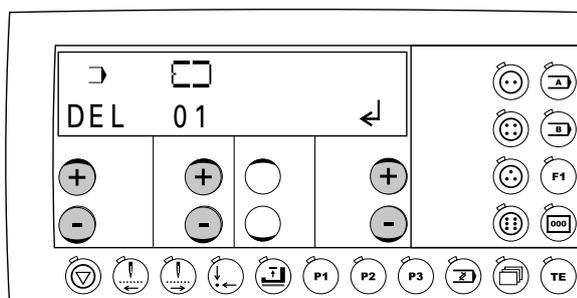
Une requête de sécurité apparaît lorsqu'un schéma de couture est déjà disponible dans la mémoire de la machine. Ce faisant, procéder à un écrasement en appuyant sur la **touche Plus** droite. Appuyer sur la **touche Moins** droite ou sur la touche "Position initiale" pour annuler l'action.

11.04.06 Suppression de programmes dans la mémoire de la machine

- Appeler le gestionnaire de programmes et sélectionner le type de bouton souhaité, voir le chapitre 11.04.01 Appel du gestionnaire de programmes.



- Appuyer sur les **touches +/-** gauches jusqu'à ce que le point demenu correspondant s'affiche.
- Confirmer la sélection du point de menu en appuyant sur la **touche Plus** droite.



- Appuyer sur les **touches +/-** sous le symbole de la mémoire de la machine pour sélectionner les schémas de couture qui doivent être supprimé de la mémoire de la machine (programmes 1 - 99).
- Confirmer la procédure de suppression en appuyant sur la **touche Plus**.
- Appuyer sur les **touches +/-** gauches pour appeler les autres points de menu du gestionnaire de programmes.

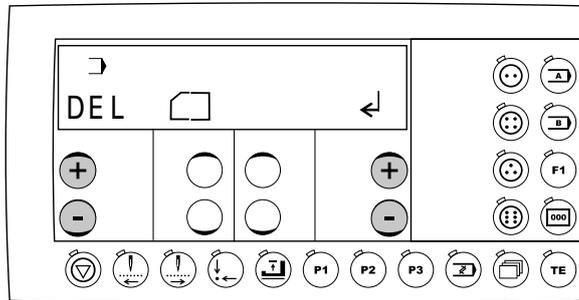


Si le contenu complet de la mémoire de la machine "ALL" est sélectionné, tous les schémas du type de bouton sélectionné seront supprimés.

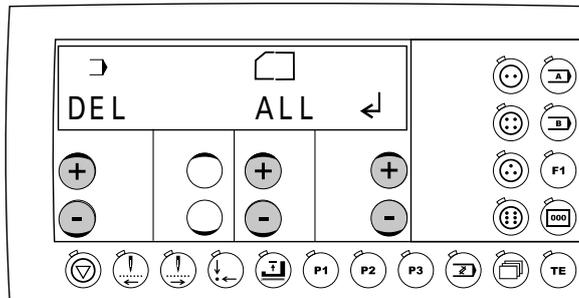
Les données de la machine "MD" ne peuvent pas être supprimées. Une requête de sécurité s'affiche avant la procédure de suppression. Ce faisant, procéder à un écrasement en appuyant sur la **touche Plus** droite. Appuyer sur la touche Moins droite ou sur la touche "Position initiale" pour annuler l'action.

## 11.04.07 Suppression de programmes sur la carte mémoire SD

- Appeler le gestionnaire de programmes et sélectionner le type de bouton souhaité, voir le chapitre 11.04.01 Appel du gestionnaire de programmes.



- Appuyer sur les **touches +/-** gauches jusqu'à ce que le point de menu correspondant s'affiche.
- Confirmer la sélection du point de menu en appuyant sur la **touche Plus** droite.



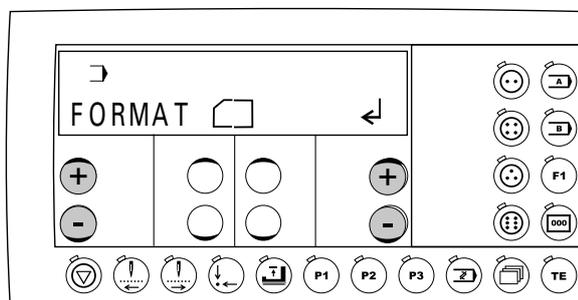
- Appuyer sur les **touches +/-** sous le symbole de la carte mémoire pour sélectionner les schémas de couture qui doivent être supprimés sur la carte mémoire SD (programmes 1 - 99).
- Confirmer la procédure de suppression en appuyant sur la **touche Plus** droite.
- Appuyer sur les **touches +/-** gauches pour appeler les autres points de menu du gestionnaire de programmes.



Si le contenu complet de la carte mémoire "ALL" est sélectionné, tous les schémas du type de bouton sélectionné seront supprimés de la carte mémoire. Une requête de sécurité s'affiche avant la procédure de suppression. Ce faisant, procéder à un écrasement en appuyant sur la **touche Plus** droite. Appuyer sur la **touche Moins** droite ou sur la touche "Position initiale" pour annuler l'action.

11.04.08 Formatage de carte mémoire SD

- Appeler le gestionnaire de programmes et sélectionner le type de bouton souhaité, voir le chapitre 11.04.01 Appel du gestionnaire de programmes.



- Appuyer sur les **touches +/-** gauches jusqu'à ce que le point de menu correspondant s'affiche.
- Confirmer la sélection du point de menu en appuyant sur la **touche Plus** droite.



Une requête de sécurité est exécutée avant le démarrage du formatage. Appuyer sur la **touche Plus** droite pour confirmer la procédure de formatage. Appuyer sur la **touche Moins** droite ou sur la **touche "Position initiale"** pour annuler la procédure de formatage.



La carte est complètement formatée, lorsqu'elle n'est pas lisible. Si elle est lisible et que le dossier \P**3307** existe pour **3307**, les données de la machine et les sous-dossiers pour tous les types de boutons seront supprimés dans ce dossier. Si le dossier \P**3307** n'existe pas pour **3307**, seul le dossier sera créé. Ceci permet de garantir que des programmes d'autres machines et d'autres données ne se perdent pas.

- Appuyer sur les **touches +/-** gauches pour appeler les autres points de menu du gestionnaire de programmes.

## 12 Entretien et maintenance

### 12.01 Intervalle d'entretien

Nettoyage du compartiment boucleur.....	quotidien
Nettoyage de la machine entière .....	hebdomadaire
Nettoyage du conditionneur d'air comprimé (filtre à air) .....	en cas de besoin
Remplissage d'huile (engrenage et entraînement d'aiguilles).....	mensuellement
Lubrification de l'arbre d'engrenage.....	mensuellement
Contrôle de la pression d'air .....	quotidien, avant la mise en service



Ces intervalles d'entretien font référence au temps machine moyen d'une exploitation normale. Des intervalles d'entretien réduits sont recommandés pour des temps machine élevés.

### 12.02 Nettoyage de la machine

La périodicité avec laquelle il est indiqué de procéder au nettoyage de la machine est fonction des facteurs suivants :

- Utilisation en une ou en plusieurs équipes
- Dépôt de poussière dû au tissu

Ainsi, les conditions optimales pour le nettoyage ne peuvent être déterminées que cas par cas.



Avant tout travail de nettoyage, couper la machine du secteur soit par l'interrupteur général, soit en retirant la fiche secteur !

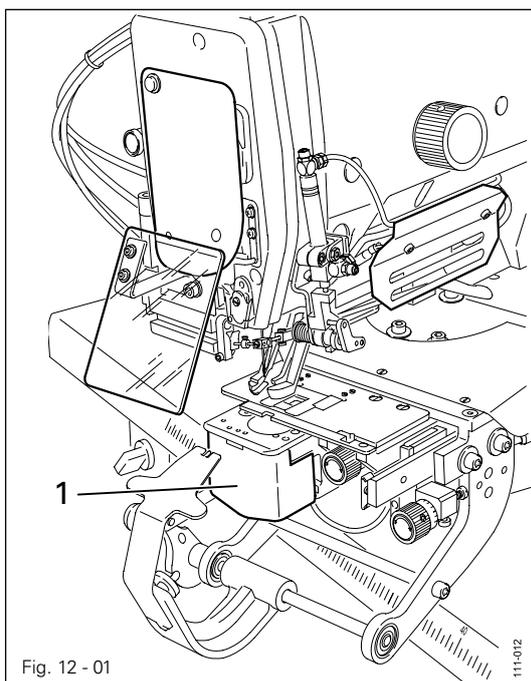
Risque de blessure par le démarrage non intentionnel de la machine !



Pour prévenir d'éventuelles perturbations au fonctionnement de la machine, nous recommandons de procéder aux travaux de nettoyage suivant au travail en une équipe :

- Nettoyer plusieurs fois par jour le compartiment crochet et le secteur aiguille de la tête.
- Nettoyer toute la machine au minimum une fois par semaine.

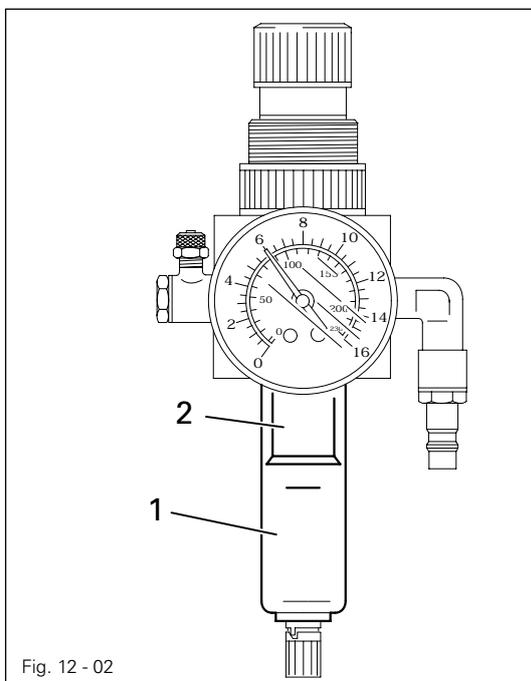
## 12.03 Nettoyage du compartiment boucleur



Mettre la machine hors tension ! Risque de blessure par le démarrage non intentionnel de la machine !

- Ouvrir le couvercle 1 du compartiment boucleur.
- Nettoyer journellement – plus souvent en cas d'utilisation permanente – le boucleur et le compartiment boucleur.

## 12.04 Nettoyage du filtre du conditionneur d'air comprimé



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

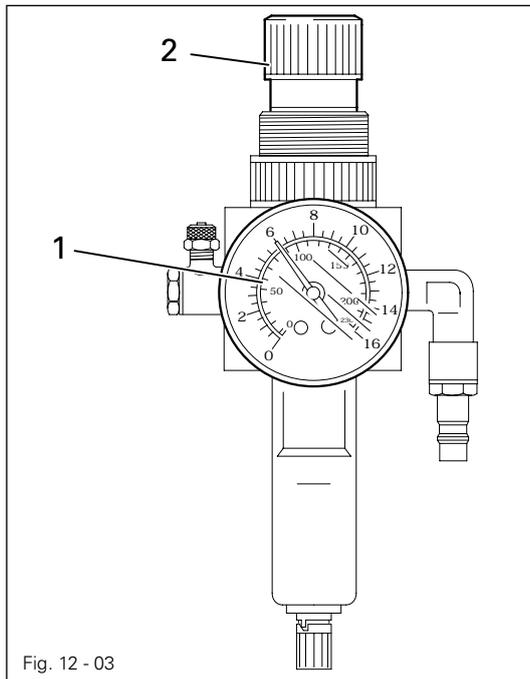
Purger le réservoir d'eau 1:

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

Nettoyer le filtre 2:

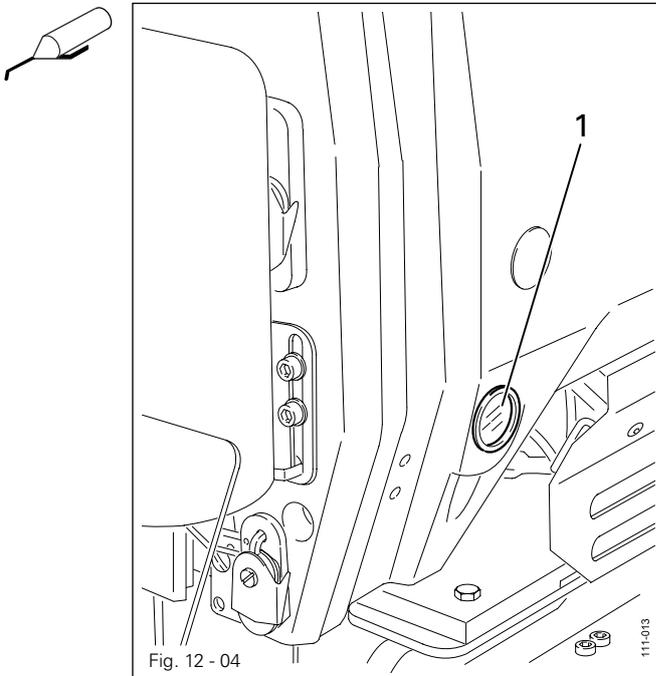
- Dévisser le réservoir d'eau 1.
- Sortir le filtre 2 en le tournant.
- Nettoyer le filtre à l'air comprimé ou avec de l'alcool isopropylique (n° de commande: 95-665 735-91).
- Remettre en place le filtre 2 en le tournant et revisser le réservoir d'eau 1.

### 12.05 Contrôle / Réglage de la pression d'air



- Avant chaque mise en service, contrôler la pression d'air au manomètre 1.
- Le manomètre 1 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 1 indique une pression de 6 bars.

### 12.06 Remplissage d'huile pour l'entraînement d'aiguilles

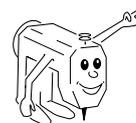


Faire le plein d'huile une fois par mois.

- Verser de l'huile par le trou dans le verre-regard 1 jusqu'au bord inférieur du perçage.

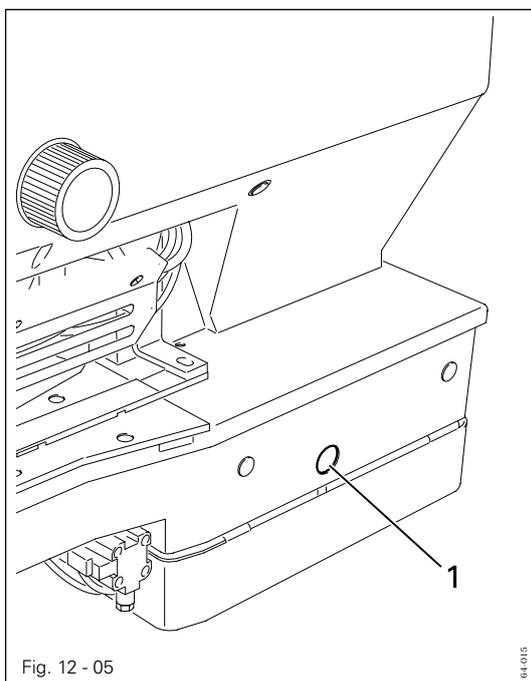


N'utiliser que de l'huile d'une viscosité moyenne de  $31,0 \text{ mm}^2/\text{s}$  à  $40 \text{ }^\circ\text{C}$  et d'une densité de  $0,870 \text{ g/cm}^3$  à  $15 \text{ }^\circ\text{C}$ .



Nous recommandons de l'huile PFAFF pour machines à coudre, n° de commande 280-1-120 145.

## 12.07 Remplissage d'huile pour l'engrenage

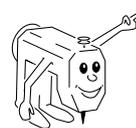


Faire le plein d'huile une fois par mois.

- Verser de l'huile par le trou dans le verre-regard 1.

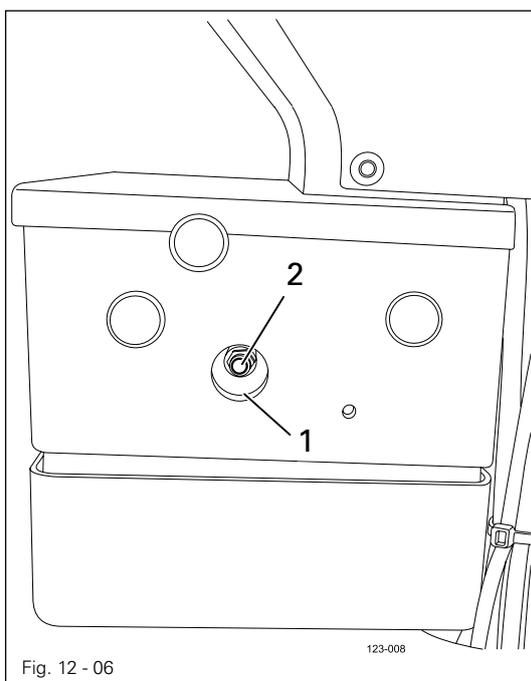


N'utiliser que de l'huile d'une viscosité moyenne de 31,0 mm<sup>2</sup>/s à 40 °C et d'une densité de 0,870 g/cm<sup>3</sup> à 15 °C.



Nous recommandons de l'huile PFAFF pour machines à coudre, n° de commande 280-1-120 145.

## 12.08 Lubrification de l'arbre d'engrenage



Lubrifier l'arbre d'engrenage mensuellement.

- Retirer le couvercle du trou 1.
- Lubrifier l'arbre d'engrenage au moyen d'une pompe à graisse sur le graisseur 2.



Utiliser uniquement de la graisse haute performance Gleitmo 585 M, N° de commande 280-1-120 269.

## 13 Réglage



A moins d'une instruction différente, toujours couper la machine des réseaux électrique et pneumatique avant d'entreprendre tous travaux de réglage!

### 13.01 Remarques relatives au réglage

Toutes les opérations de réglage de ce manuel s'appliquent à une machine entièrement montée et doivent uniquement être effectuées par un personnel spécialisé ayant reçu la formation nécessaire.

Dans le texte, il n'est pas fait mention des caches de machine qui doivent être dévissés et vissés de nouveau lors des travaux de contrôle et de réglage.

L'ordre des chapitres suivants correspond à l'ordre logique des opérations sur une machine à régler entièrement. Si vous ne devez exécuter que certaines opérations, tenez compte des chapitres précédents et suivants.

Les vis et écrous indiqués entre parenthèses () sont des éléments de fixation de pièces de machine à desserrer avant le réglage et à resserrer après celui-ci.



Pour réaliser les réglages de caractère général, prévus dans les présentes Instructions, il est fait usage de figures correspondant à la PFAFF 3307-3/.. Dans certains cas, elles peuvent être transférées à la PFAFF 3307-9/.. Dans les titres, nous signalons les réglages spéciaux valables pour certaines sous-classes seulement.

### 13.02 Outils, gabarits et autres moyens auxiliaires

- 1 jeu de tournevis d'une largeur de lame comprise entre 2 et 10 mm
- 1 jeu de clés plates d'une ouverture de 7 à 14 mm
- 1 jeu de clés Allen de 1,5 à 6 mm
- 1 tournevis coudé, n° de commande 91-029 339-91
- 1 réglette métallique, n° de commande 08-880 218-00
- 1 serre-joint, n° de commande 61-111 600-35
- 1 calibre de réglage de la remontée de l'aiguille de 2,4 mm, n° de commande 61-111 600-01
- 1 calibre de réglage "centre du crocher", n° de commande 61-111 637-03
- 1 Gabarit d'insertion de plaques d'aiguille "centre de l'aiguille" 61-111 637-09 (sous-classe -9/02)
- 1 Gabarit d'insertion de plaques d'aiguille "centre de l'aiguille" 61-111 637-10 (sous-classe -3/01)
- 1 gabarit de boutons, n° de commande 61-111 635-66
- 1 goupille d'alignement "aiguille, point mort haut", n° de commande 61-111 635-92
- 1 tige de calage, „Entraînement de l'aiguille“, n° de commande 13-030 272-05
- des aiguilles, du fil à coudre et de la matière pour mise au point

### 13.03 Abréviations

PMH = point mort haut

PMB = point mort bas

## 13.04 Courroie crantée de l'entraînement principal

### Règle

1. Les poulies 1 et 5 de la courroie crantée devront être alignées.
2. Entre les poulies 1 et 5 et la courroie crantée 6 ne devrait exister qu'un jeu à peine perceptible.

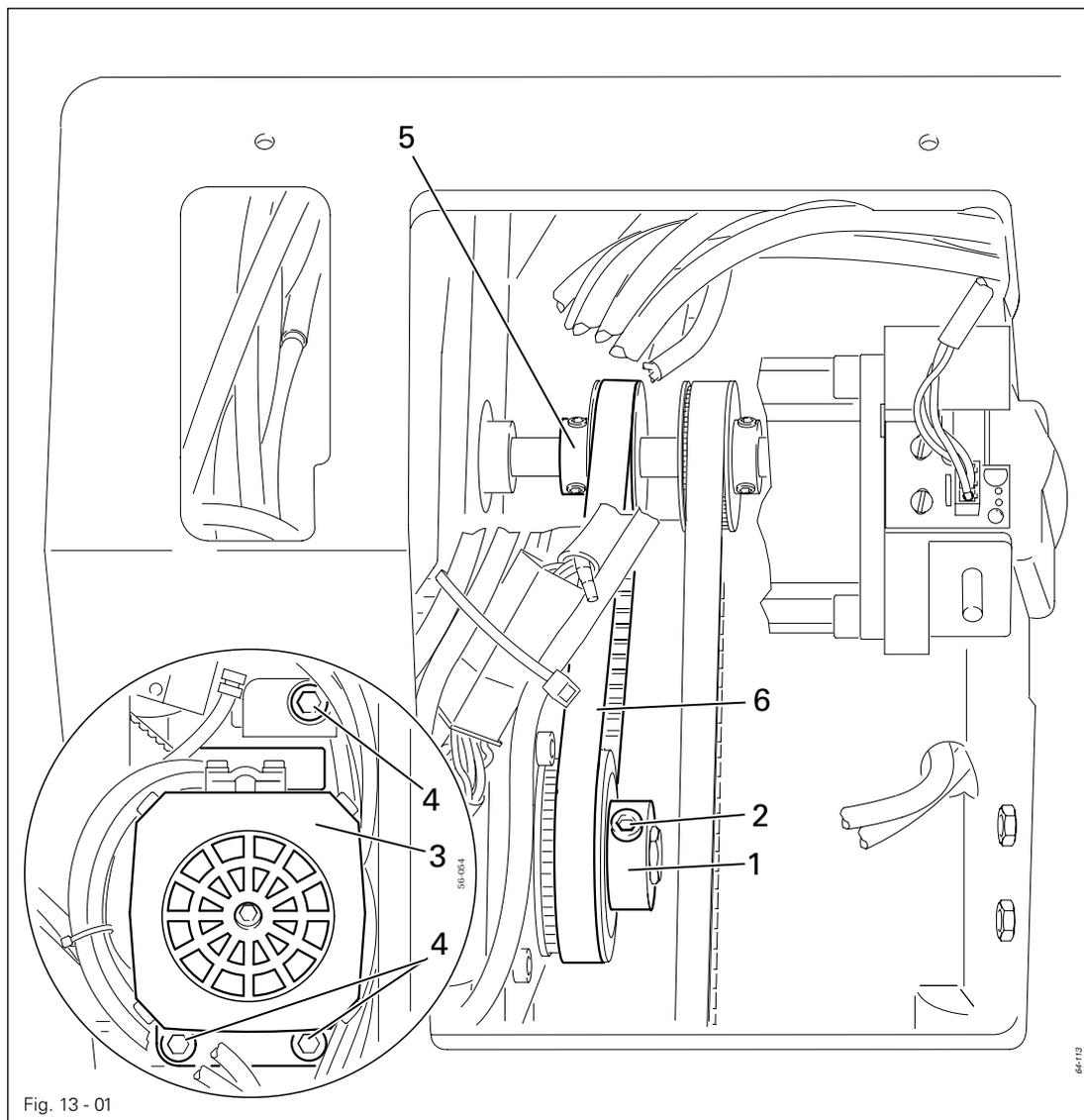


Fig. 13 - 01



- Déplacer la poulie 1 (vis 2) conformément à la règle 1.
- Déplacer le moteur 3 (vis 4) selon la règle 2.



En cas de bruit de fonctionnement, recommencer ces réglages.

## 13.05 Position supérieure de la barre à aiguille (position de référence)

### Règle

La barre à aiguille **4** devra positionner en son point mort haut ; une des vis **1** devra alors être accessible.

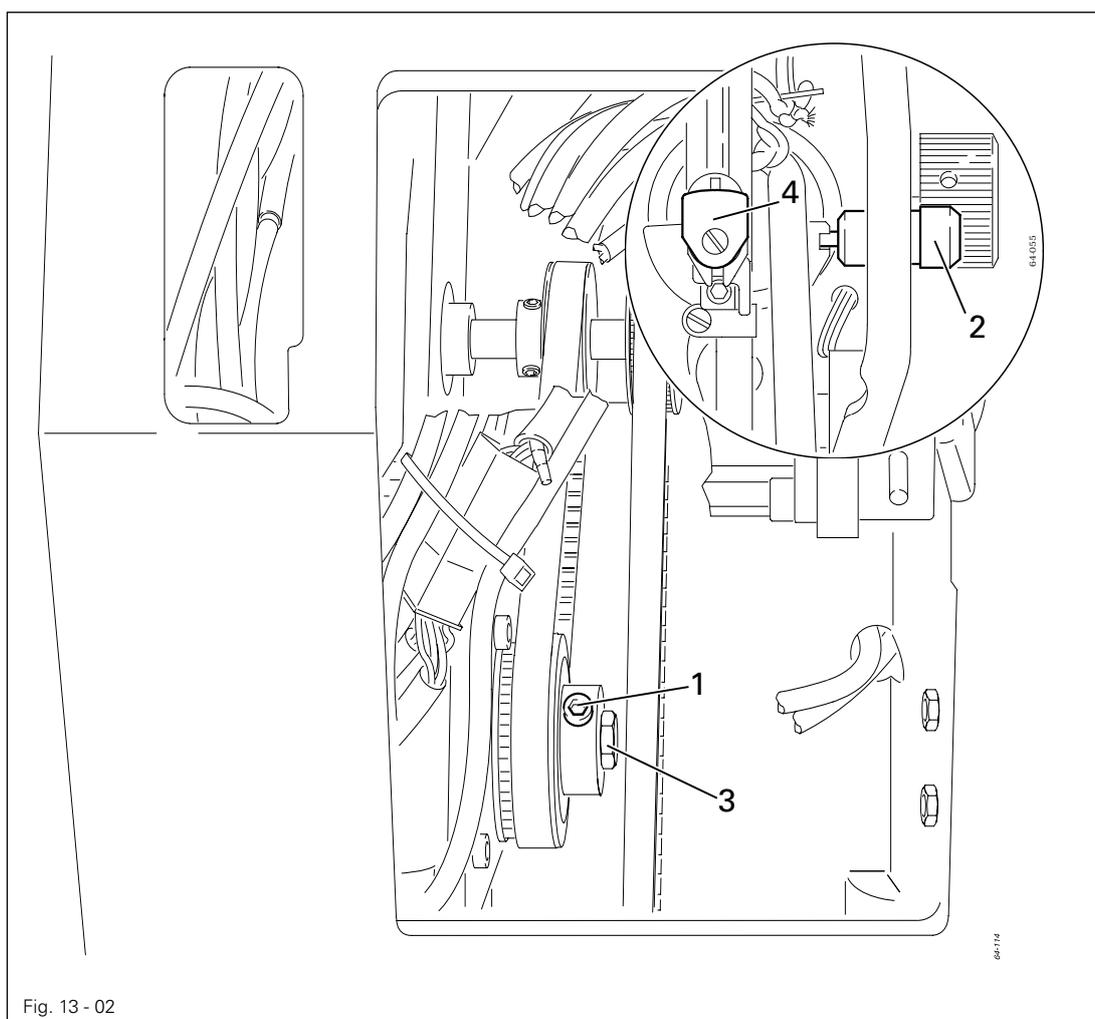


Fig. 13 - 02



- Enlever l'aiguille.
- Desserrer les vis **1**.
- Au moyen du volant, amener la barre à aiguille au point mort haut et la bloquer dans cette position à l'aide de la tige de calage **2** (n° de commande 61-111 635-92).
- Mettre la machine en marche et sélectionner le paramètre 612.
- A l'aide de la vis **3**, tourner l'arbre moteur jusqu'à ce que le paramètre 612 ait la valeur "0".
- Confirmer la valeur. (Fonction "Entrée")
- Resserrer les vis **1** (une seule vis seulement est accessible dans un premier temps)
- Mettre la machine hors tension et retirer la tige de calage **2**.



Après vérification, ce réglage peut être modifié de nouveau de  $\pm 3$  incréments.

## 13.06 Préréglage de la hauteur d'aiguille

### Règle

1. Au PMH de la barre à aiguille, la pointe de l'aiguille devra être distante de **30 mm** de la plaque à aiguille.
2. Le tire-fil **3** devra porter contre la pièce de serrage **5** et être centrée dans l'évidement dans la plaque frontale.

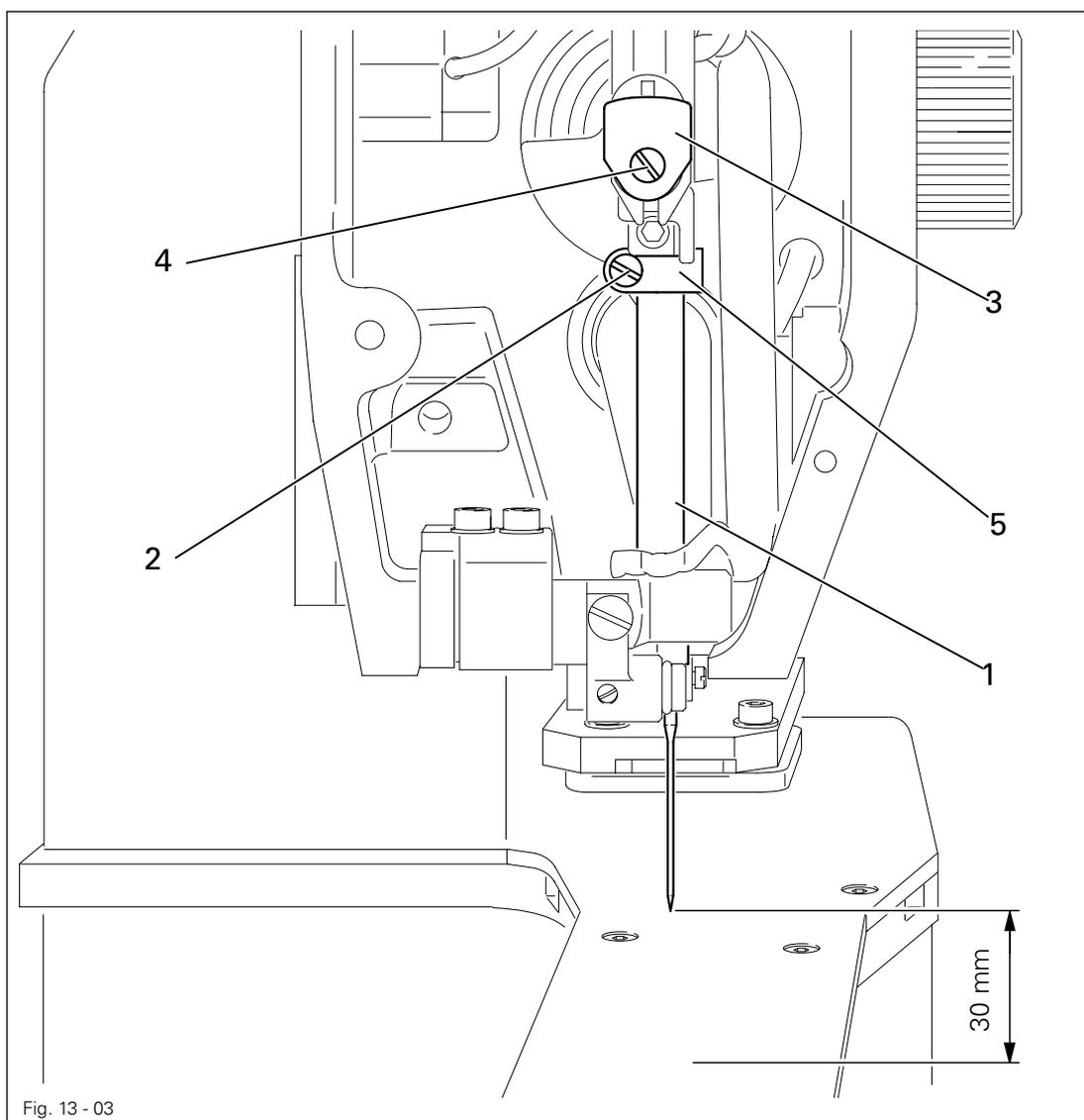


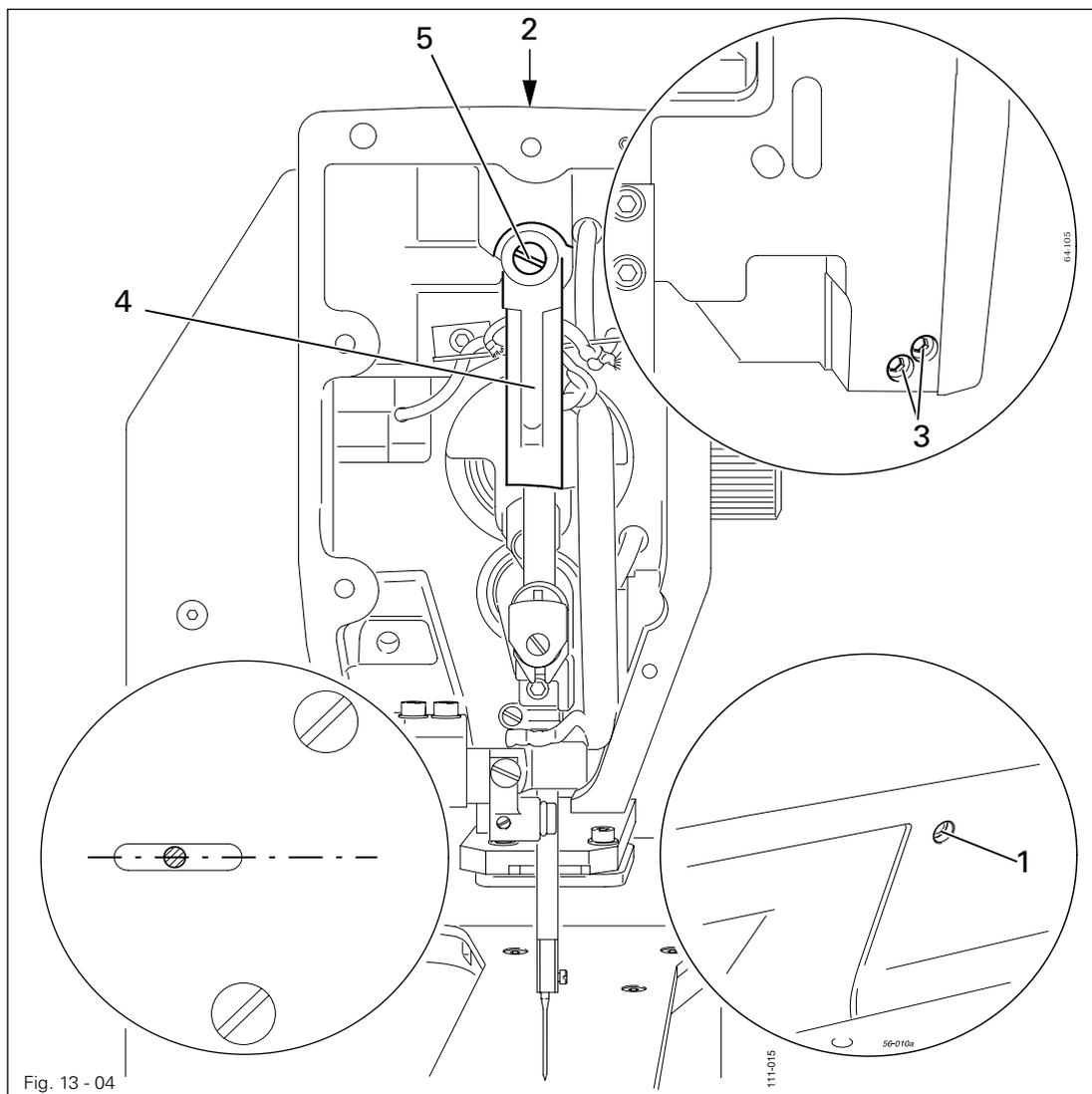
Fig. 13 - 03



- Déplacer la barre à aiguille **1** (vis **2**) et le tire-fil **3** (vis **4**) conformément aux règles ci-dessus.

### Règle

Au PMB de la barre à aiguille, l'aiguille, vue dans le sens longitudinal, devra être placée au milieu du trou d'aiguille.



- Mettre la machine sous tension et régler le paramètre "610" sur "4".
- Dévisser la plaque porte-pièce.
- Desserrer les vis 1, 2 et 3.
- Au moyen du volant, placer la barre à aiguille au PMB.
- Aligner le cadre oscillant 4 de l'aiguille conformément à la règle.
- Resserrer les vis 3.
- Déplacer la barre à aiguille pour s'assurer que le boulon 5 ne soit pas coincé et resserrer la vis 2.
- Mettre la machine hors tension.

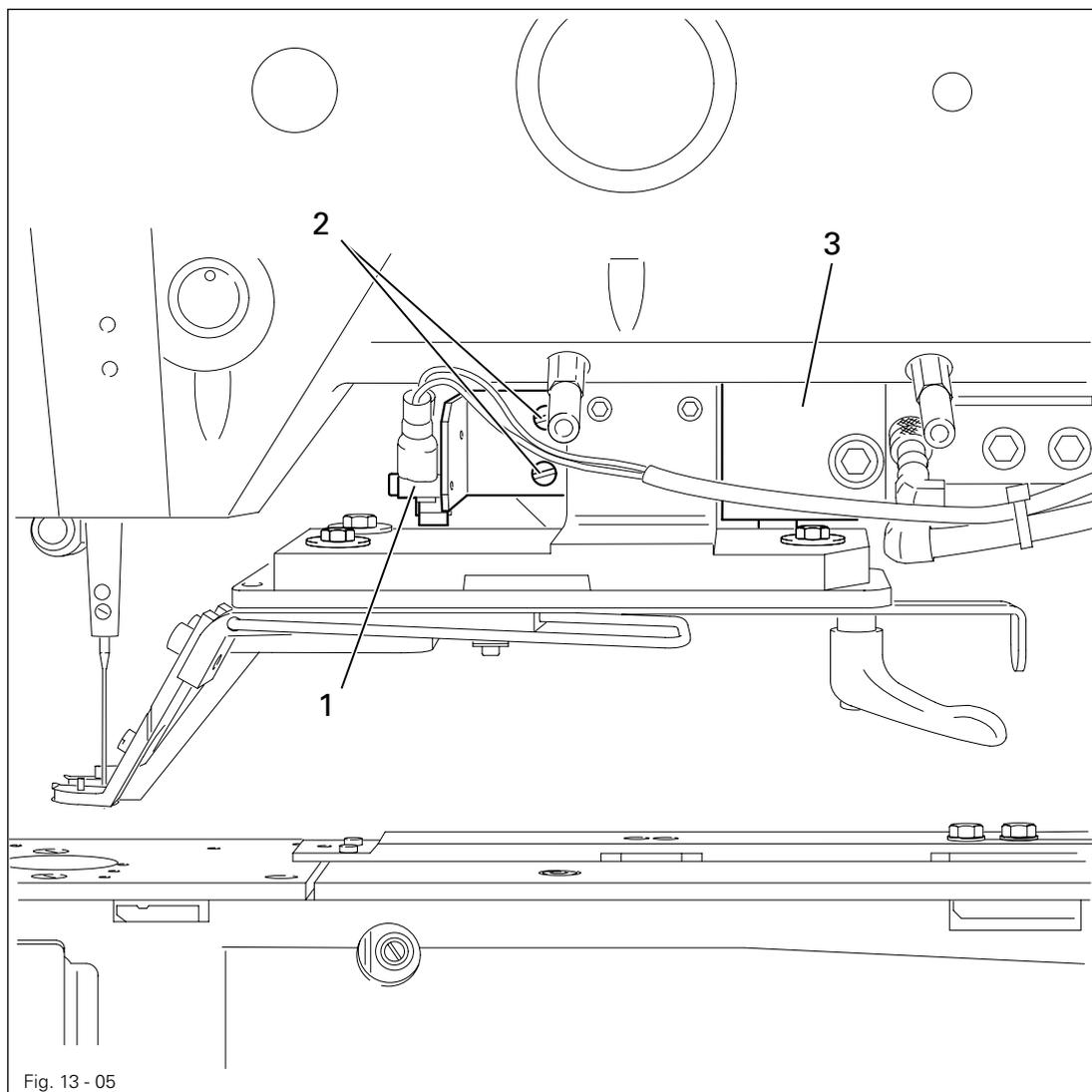


La vis 1 reste desserrée pour d'autres réglages.

## 13.08 Réglage de base du "Pince-bouton en haut"

### Règle

Avec la tige de piston du vérin 3 entièrement entrée, le commutateur 1 devra être commuté avec certitude.



- Déplacer le commutateur 1 (vis 2) conformément à la règle.

### Règle

1. Quand la valeur du paramètre "610" se trouve sur "4", la fraisure dans l'excentrique 1 devra correspondre au trou de calage dans le bloc-support.
2. La lamelle de contact de l'excentrique 1 devra se trouver, vue dans le sens axial, au centre de la barrière lumineuse à fourche de la platine à capteurs.

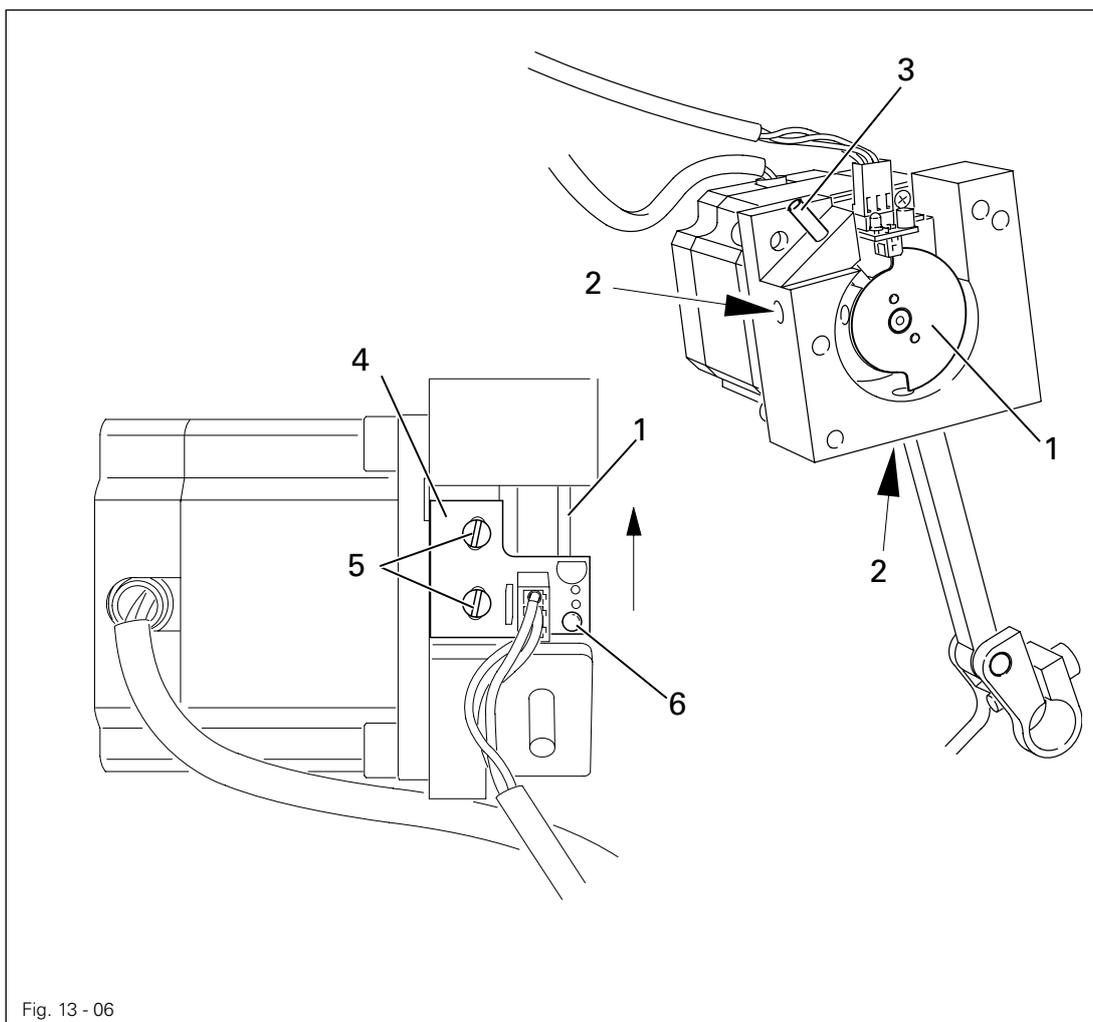


Fig. 13 - 06



Pour remplacer la platine à capteurs, observer impérativement les phases de travail suivantes !



Courant électrique !  
Risque de décharge électrique en cas de manipulation inadéquate !



- Démontez le mécanisme d'entraînement complet de l'aiguille (les fiches restent en place).
- Desserrer les vis 2.
- Immobiliser l'excentrique 1 en fichant la tige de calage 3 (n° de commande 13-030 272-05) dans le perçage correspondant dans le bloc-support.

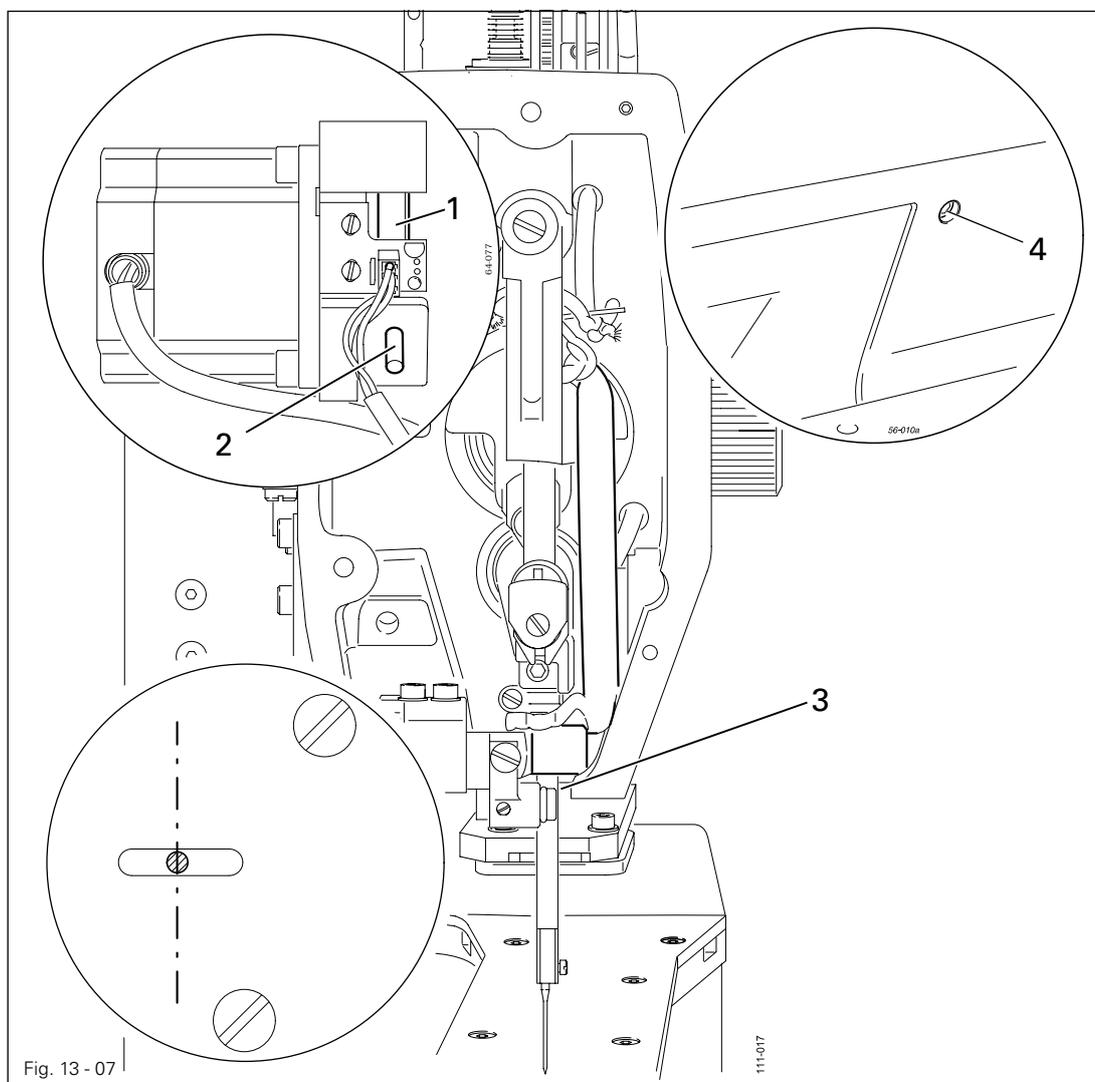


- Mettre la machine sous tension et attendre que le moteur pas-à-pas soit arrêté (ne pas tenir compte du message de défaut dans le visuel).
- Régler le paramètre "610" sur la valeur "4" (voir le chapitre **13.50.01 Sélection et modification de paramètres**).
- En s'assurant que la platine **4** (vis **5**), vue dans le sens de la flèche, porte contre la paroi arrière, la déplacer jusqu'à ce que la diode lumineuse **6** s'allume et la faire reculer jusqu'à ce que la diode **6** s'éteigne tout juste.
- Déplacer l'excentrique **1** selon la **règle 2** et resserrer les vis **2**.
- Mettre la machine hors tension.
- Retirer la tige de calage **3**.
- Remettre la machine en marche et vérifier le mécanisme d'entraînement de l'aiguille conformément à la **règle 1**.
- Mettre la machine hors tension.
- Remonter le mécanisme d'entraînement de l'aiguille et procéder à son réglage selon le chapitre **13.10 Réglage de base de l'entraînement de l'aiguille**.

## 13.10 Réglage de base de l'entraînement de l'aiguille

### Règle

Au PMB de la barre à aiguille et à excentrique 1 bloqué, l'aiguille, vue dans le sens transversal du bras, devra être centrée dans le trou d'aiguille.



- Mettre la machine sous tension et régler le paramètre "610" sur "4".
- Dévisser la plaque support.
- Amener la barre à aiguille à l'aide du volant au PMB et caler l'excentrique 1 (tige de calage 2, n° de commande 13-030 272-05).
- Régler le cadre de barre à aiguille 3 (vis 4) conformément à la règle.
- Enlever la tige de calage 2.

## 13.11 Position de l'arbre de boucleur par rapport à l'aiguille

### Règle

L'arbre de boucleur devra se trouver centré sur l'aiguille quand le paramètre "610" se trouve sur la valeur "1".

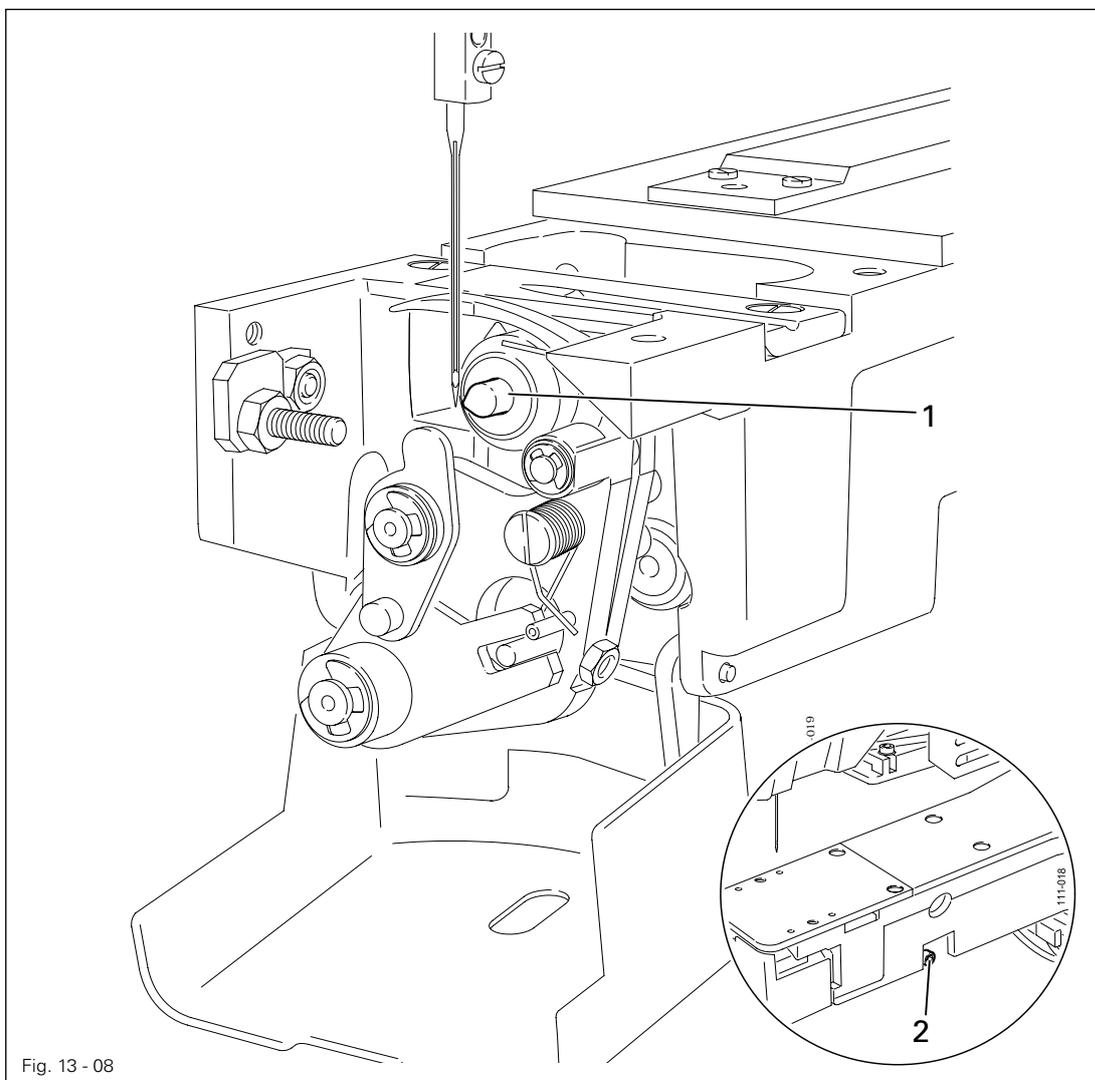


Fig. 13 - 08



- Enlever la plaque à aiguille et la plaque porte-pièce.
- Enlever le boucleur et mettre en place le calibre de réglage 1 du boucleur (n° de commande 61-111 637-03).
- Desserrer la vis 2.
- Mettre la machine sous tension et régler le paramètre "610" sur "1".
- A l'aide du volant, amener la barre à aiguille au PMB et placer le calibre de réglage 1 dans l'axe de l'aiguille.
- Resserrer la vis 2.
- Mettre la machine hors tension et retirer le calibre de réglage 1 du boucleur.



Les plaques à aiguille et porte-pièce ainsi que le boucleur restent démontées en vue d'autres opérations de réglage.

## 13.12 Réglage de l'engrenage de la manivelle d'entraînement

### Règle

Au PMH de la barre à aiguille,

1. la fraisure dans l'arbre **3** devra être alignée sur la fraisure dans le support en fonte **7**
2. la fraisure dans la manivelle **4** devra être alignée sur le bord avant de la manivelle d'entraînement **6**.

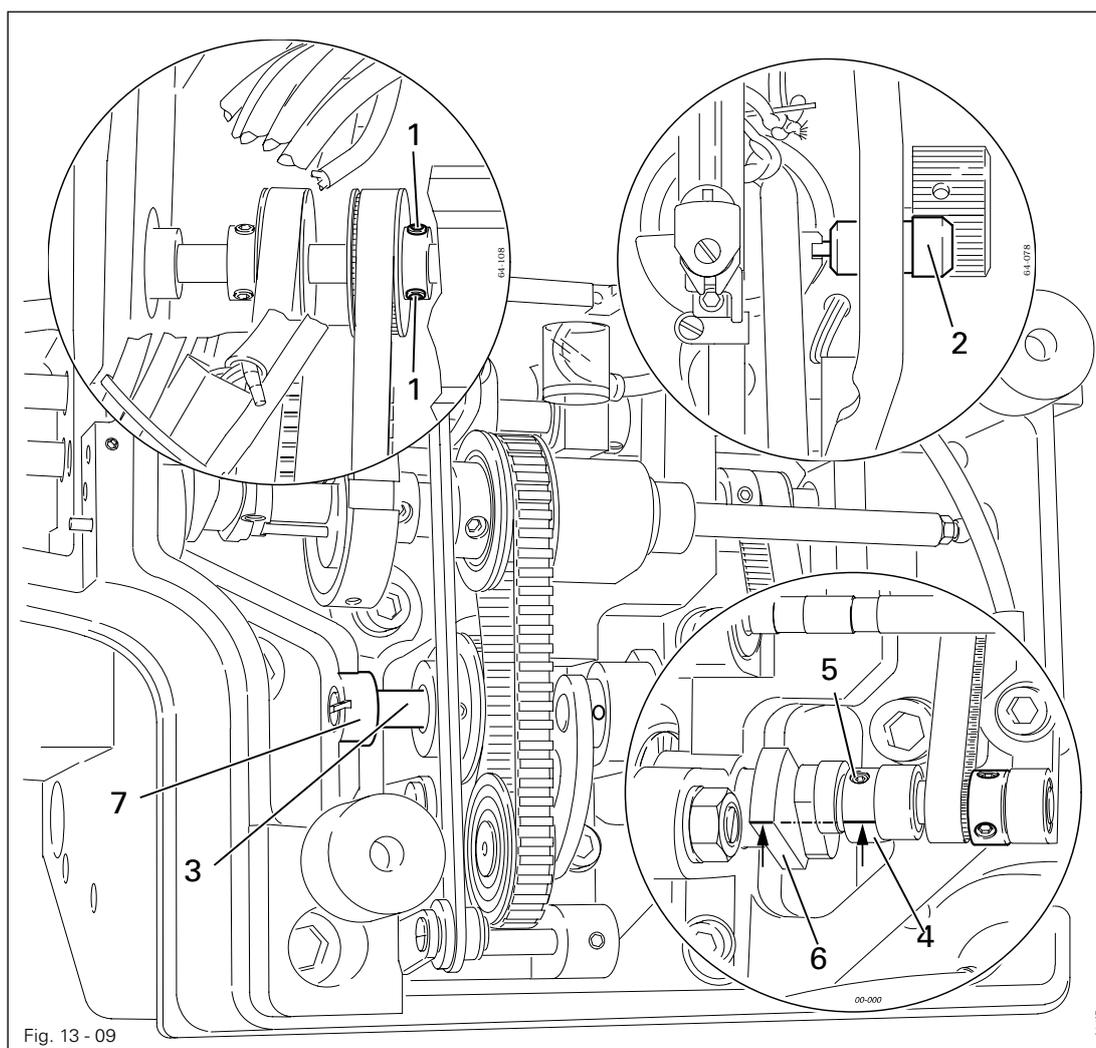


Fig. 13 - 09



- Desserrer les vis **1** sur l'arbre de bras.
- A l'aide du volant, amener la barre à aiguille au PMH et l'immobiliser par la tige de calage **2**.
- Procéder au réglage de l'arbre **3** au moyen du calibre de réglage de la remontée de l'aiguille (**2,4 mm**), conformément à la **règle 1**.
- Resserrer les vis **1**.
- Tourner la manivelle **4** (vis **5**) selon la **règle 2**.
- Retirer la tige de calage **1**.



Au cas où la position, décrite dans la **règle 2**, ne peut pas être atteinte, il faut monter la manivelle d'entraînement **6** en conséquence.

## 13.13 Remontée de l'aiguille et écartement boucleur-aiguille

### Règle

Quand la barre à aiguille se trouve à 2,4 mm après son PMB et quand le paramètre "610" se trouve sur "1", la pointe du boucleur 1 devra être dans l'axe de l'aiguille et être distante de 0,1 mm de l'aiguille.

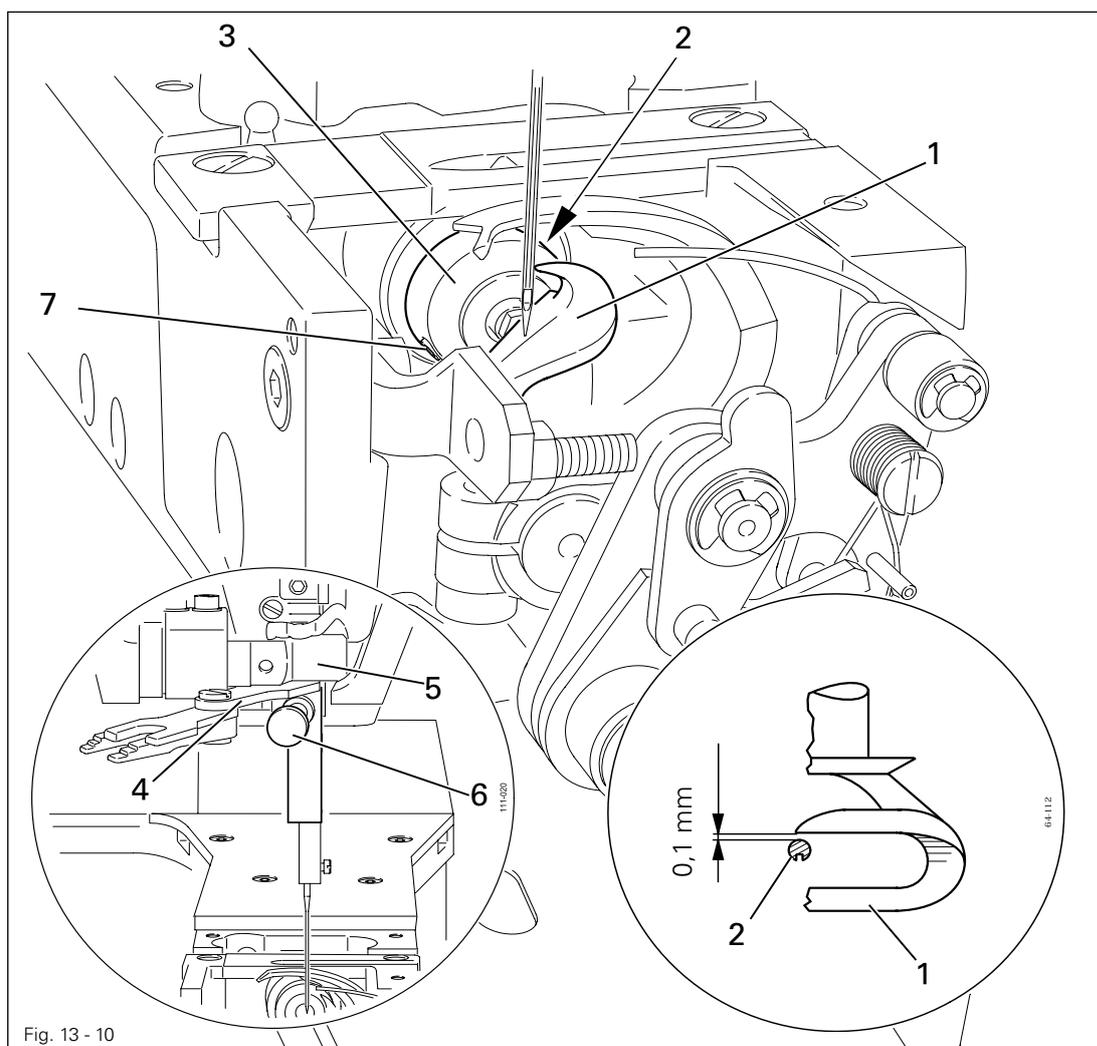


Fig. 13 - 10



- Démontez le frein de fil.
- Placez le boucleur 1 de telle manière que la vis 2 de la bague d'arrêt 3 se trouve sur la surface de l'arbre boucleur.
- Serrez modérément la vis 2.
- Mettez la machine sous tension et réglez le paramètre "610" sur "1".
- Tournez le volant dans le sens de rotation normal jusqu'à ce que la barre à aiguille se trouve dans son point de renvoi inférieur.
- Placez le calibre de réglage de la remontée de l'aiguille 4 (2,4 mm) contre le cadre de barre à aiguille 5 et de le fixer par le serre-joint 6.
- Enlevez le calibre de réglage de la remontée de l'aiguille 4.
- Tournez le volant dans le sens de rotation normal jusqu'à ce que le serre-joint 6 porte contre le cadre de barre à aiguille 5.

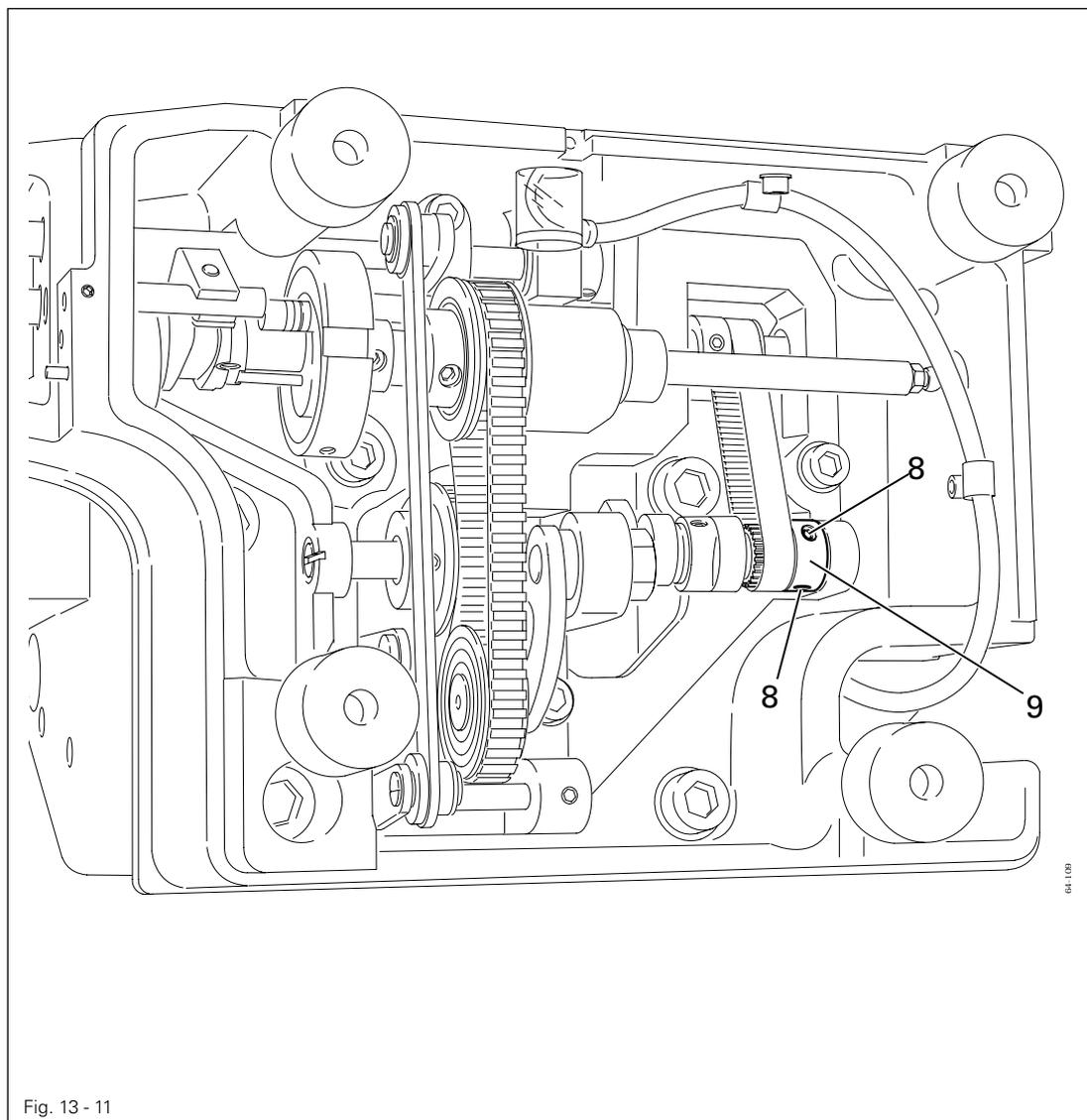


Fig. 13 - 11



- Régler le boucleur 1 (vis 2 et 7) conformément à la règle.
- Enlever le serre-joint 6.
- Remonter le frein de fil.



Si la possibilité de réglage du boucleur ne suffit pas, il est possible d'apporter une modification plus grande à l'engrenage de l'arbre de boucleur. Desserrer deux vis 8 et tourner la poulie pour courroie crantée 9 et l'arbre de boucleur en conséquence.

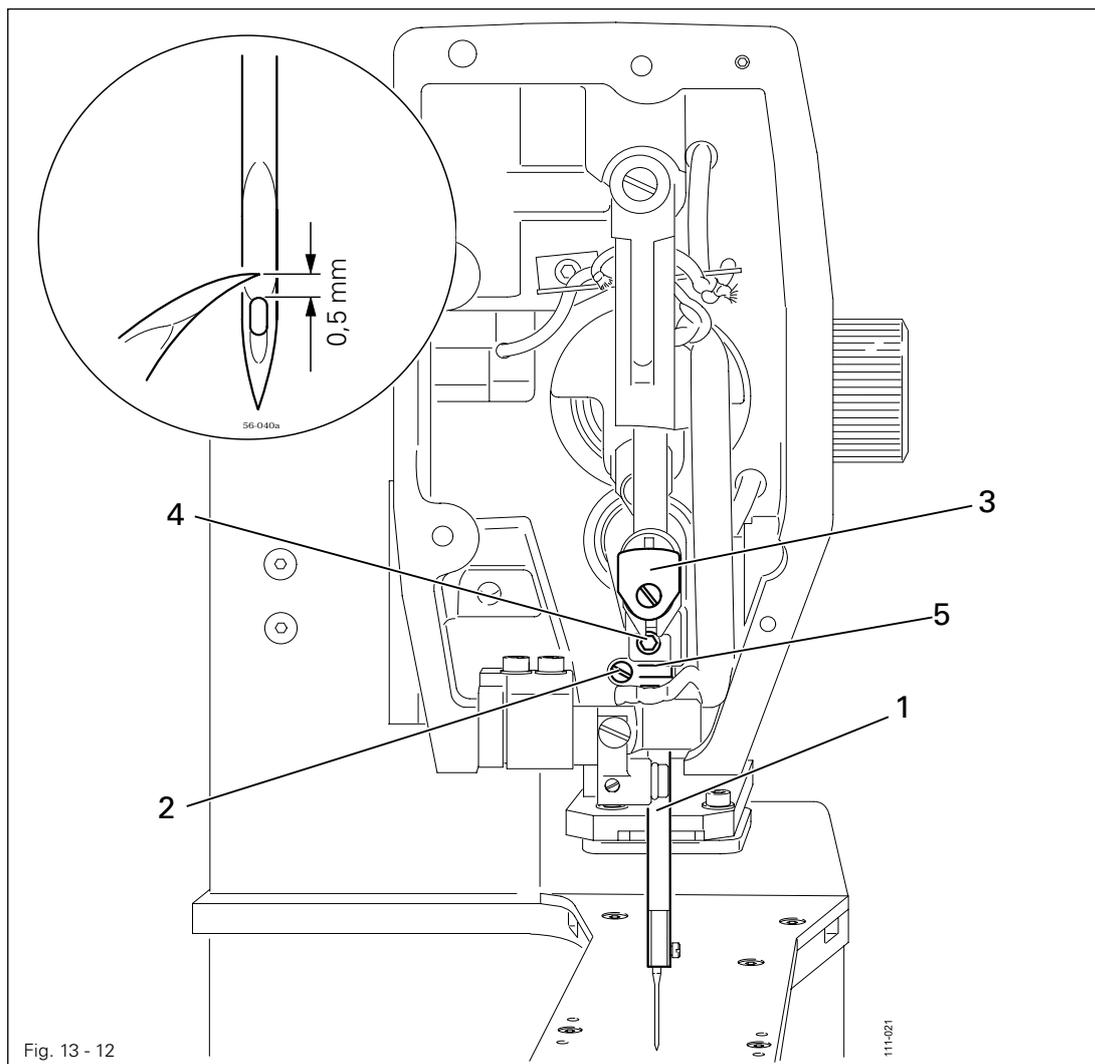


En sous-classe 3307-9/.., il faut éventuellement augmenter jusqu'à 0,5 mm env. la distance entre la pointe du crochet et l'aiguille

## 13.14 Réglage définitif de la hauteur de l'aiguille

### Règle

1. Quand le paramètre "610" est réglé sur "2" et la pointe du boucleur se trouve sur l'axe de l'aiguille, le bord supérieur du chas de l'aiguille devra se trouver à **0,5 mm** en dessous du bord inférieur de la pointe du boucleur.
2. Le tire-fil **3** devra porter contre la pièce de serrage **5** et être placé au milieu de l'évidement dans la plaque frontale.



- Mettre la machine sous tension et placer le paramètre "610" sur la valeur "2".
- Tourner le volant dans le sens de rotation normal jusqu'à ce que la barre à aiguille se trouve dans son point de renvoi inférieur.
- En continuant à tourner le volant, placer la pointe du boucleur sur l'axe de l'aiguille.
- Déplacer la barre à aiguille **1** (vis **2**) et le tire-fil **3** (vis **4**) conformément aux règles.
- Mettre la machine hors tension.



En cas de vérification avec l'aiguille piquant à gauche dans le tissu (paramètre "610" sur "3"), la distance entre le bord supérieur du chas d'aiguille et le bord inférieur de la pointe du boucleur devient plus grande.

## 13.15 Réglage du boucleur auxiliaire

### Règle

1. Au PMH de la barre à aiguille, la fraisure dans la came de commande **4** devra se trouver en bas.
2. En position de remontée de l'aiguille, le boucleur auxiliaire **7** devra commencer son mouvement arrière.
3. Lorsque l'aiguille a atteint le bord supérieur de la plaque à aiguille lors de son mouvement descendant (dans le sens de rotation normal), le boucleur auxiliaire **7** devra se trouver dans son point de renvoi gauche.

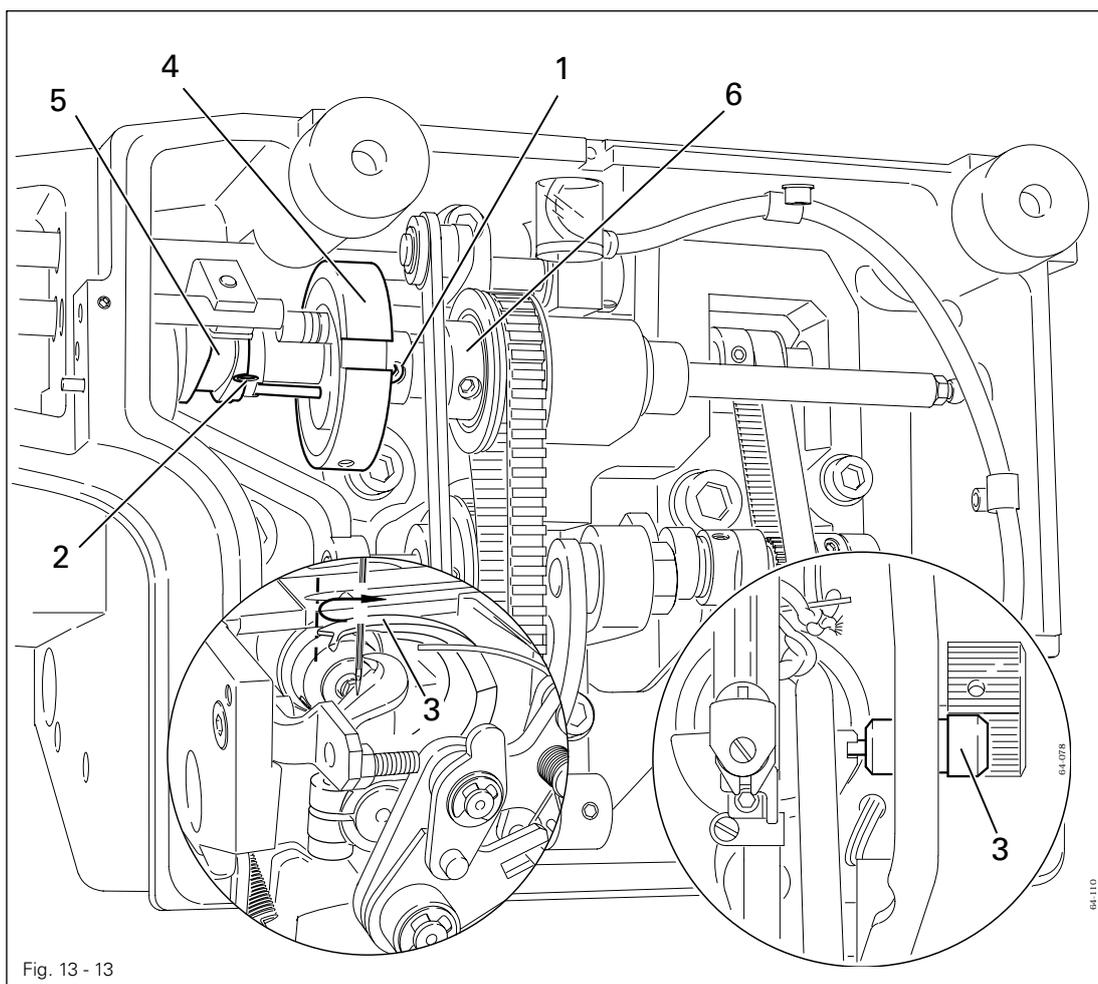


Fig. 13 - 13



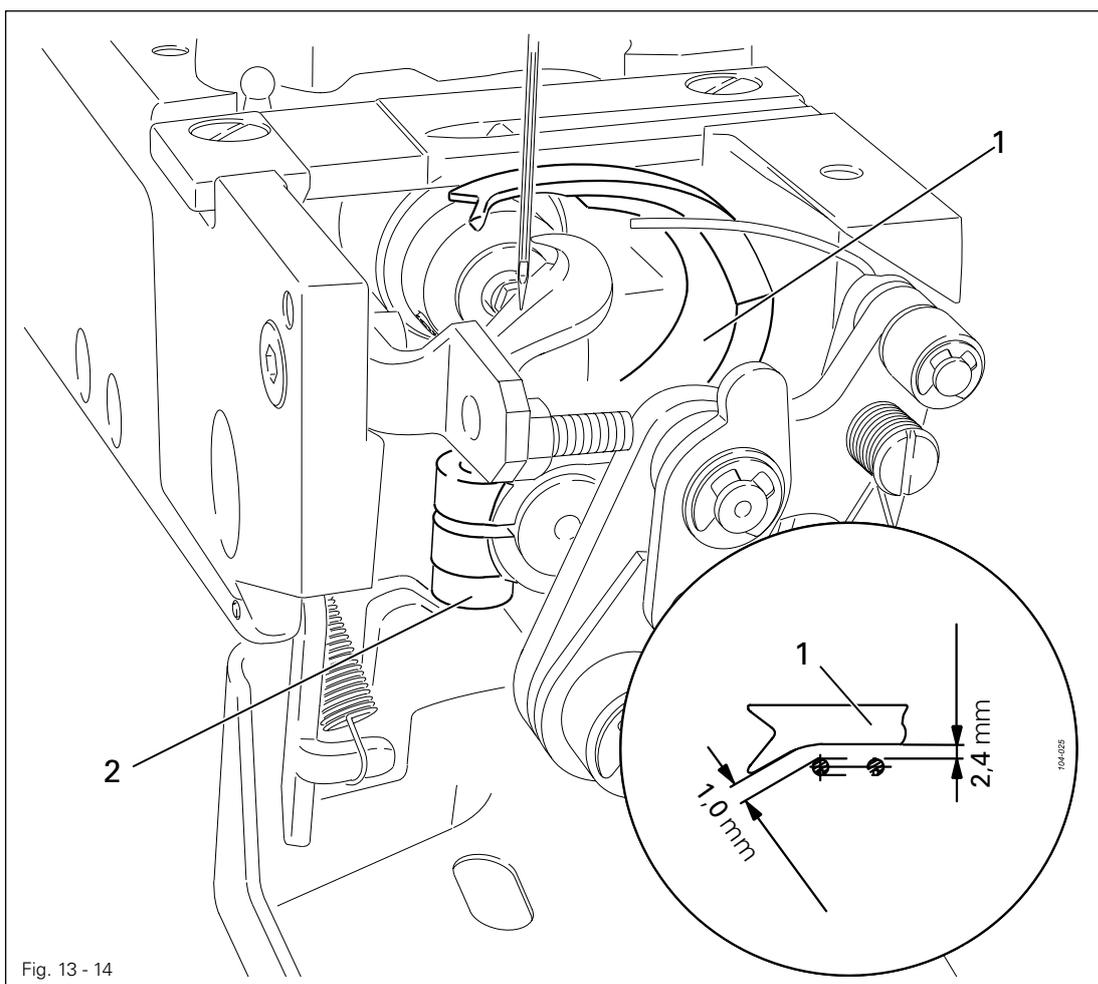
- Desserrer les vis **1** et **2**.
- Au moyen du volant, amener la barre à aiguille au PMH et l'immobiliser avec la tige de calage **3**.
- Tourner les cames de commande **4** et **5** conformément à la **règle 1**.
- Faire porter les cames de commande **4** et **5** contre la roue d'entraînement **6** et resserrer les vis **1** et **2**.
- Retirer la tige de calage **3**.
- Procéder à un contrôle selon les **règles 2** et **3**.

## 13.16 Position du boucleur auxiliaire par rapport à l'aiguille

### Règle

Au PMB de la barre à aiguille et avec le paramètre "610" réglé sur la valeur "3",

1. le bord avant du boucleur auxiliaire 1 devra être distant de 1,0 mm de l'aiguille et
2. le boucleur auxiliaire 1 et l'aiguille devront être distants de 2,4 mm environ.



- Mettre la machine sous tension et régler le paramètre "610" sur la valeur "3".
- Par rotation du volant, amener l'aiguille au PMB.
- Régler le boucleur auxiliaire 1 (vis 2) conformément aux règles 1 et 2.
- Mettre la machine hors tension.

### Règle

1. A l'état sorti, les bords extérieurs des boulons **5** et **6** devront être distants de **103 mm**.
2. En position de repos du coupe-fil, le contre-couteau **7** devra être parallèle au bord du tire-fil **8**.
3. En position de coupe du coupe-fils, le couteau **9** devra cisailer sur **1 mm** de profondeur environ.

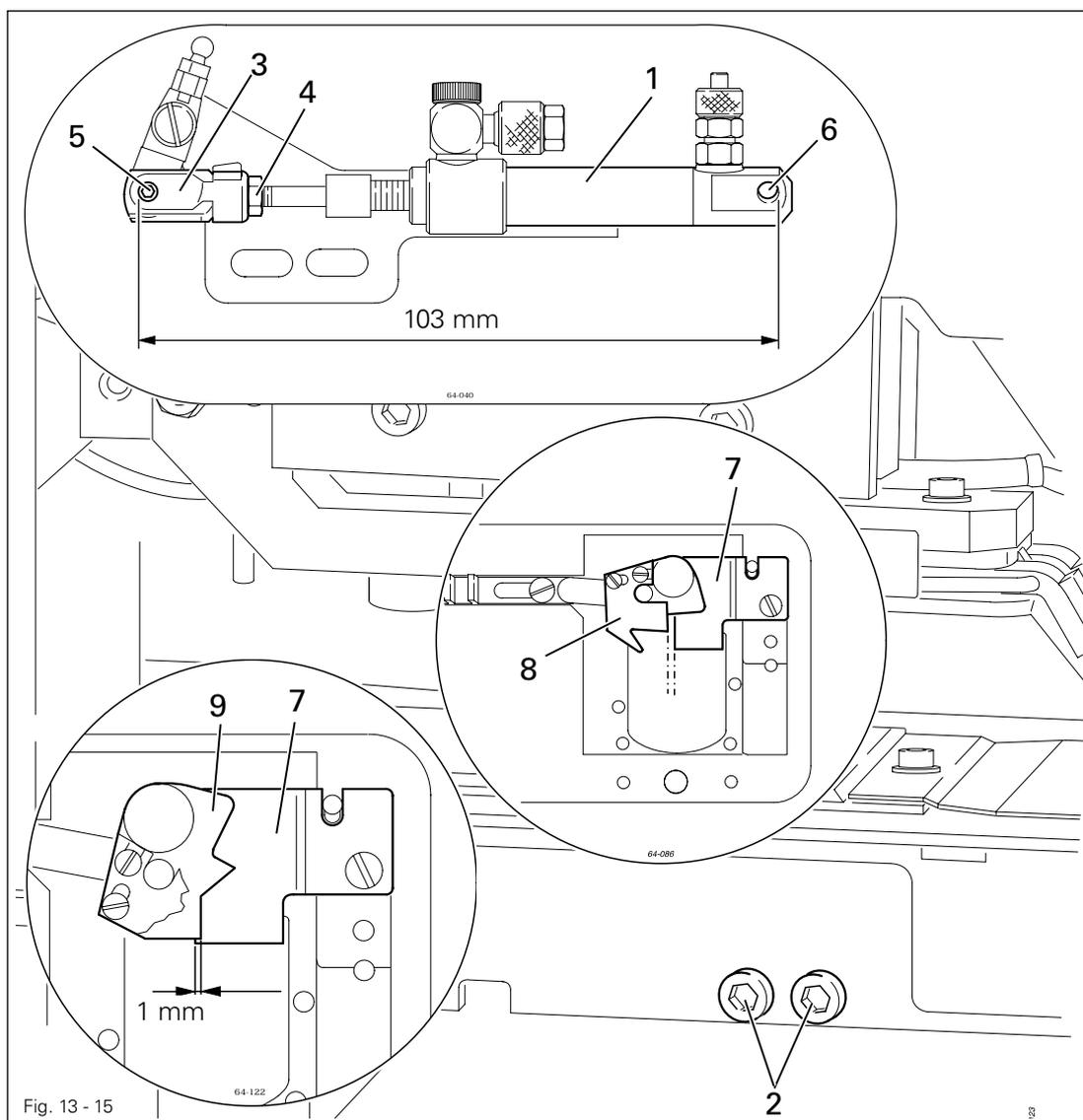


Fig. 13 - 15



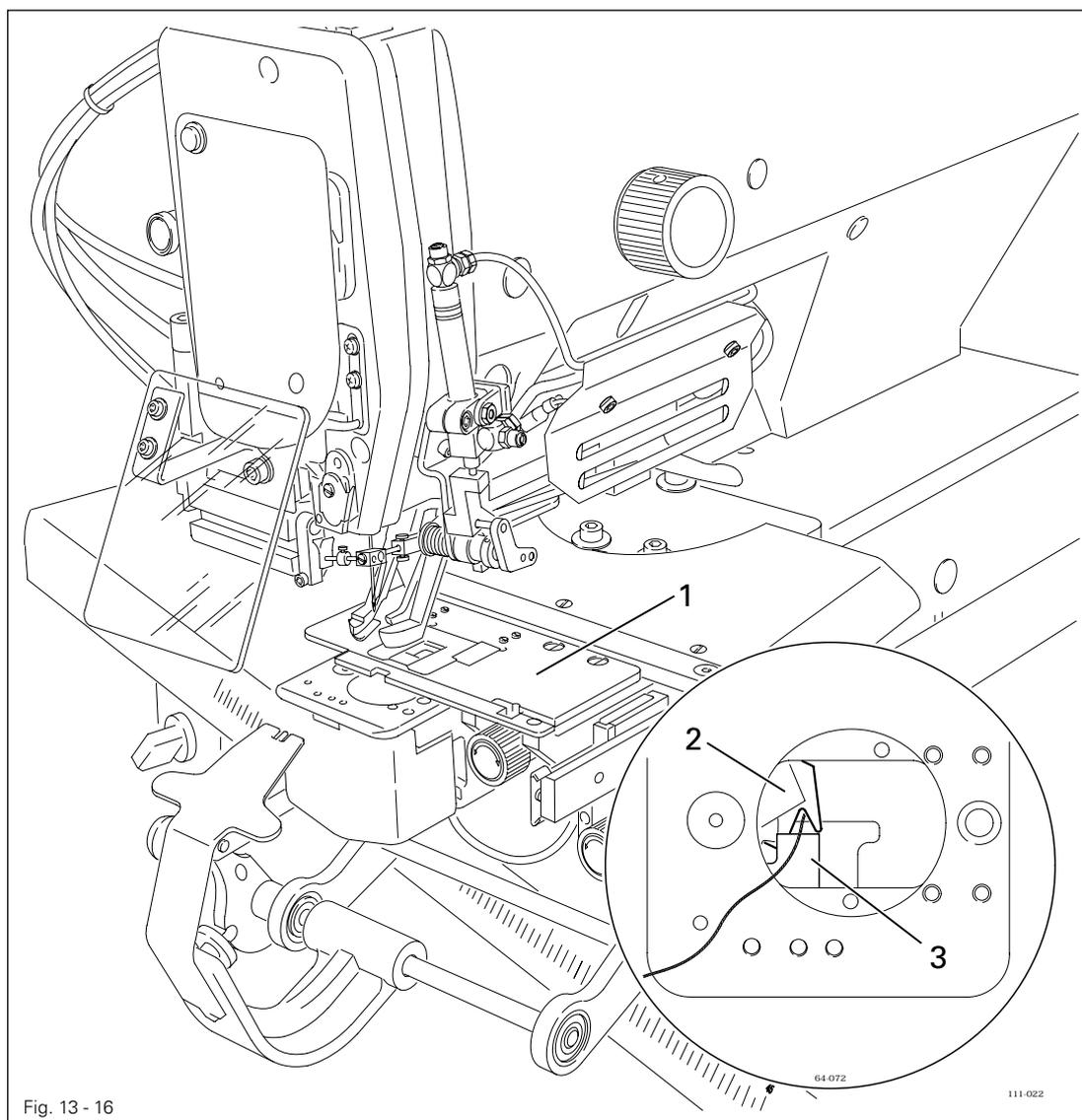
- Démontez le vérin **1** (vis **2**).
- Tournez la tête d'articulation **3** (écrou **4**) conformément à la **règle 1**.
- Remontez le vérin **1** (vis **2**) et le déplacez selon les **règles 2** et **3**.
- Faites un essai de fonctionnement du coupe-fil par le paramètre "603" (sortie 4).

13.18

## Essai de coupe manuel (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..)

### Règle

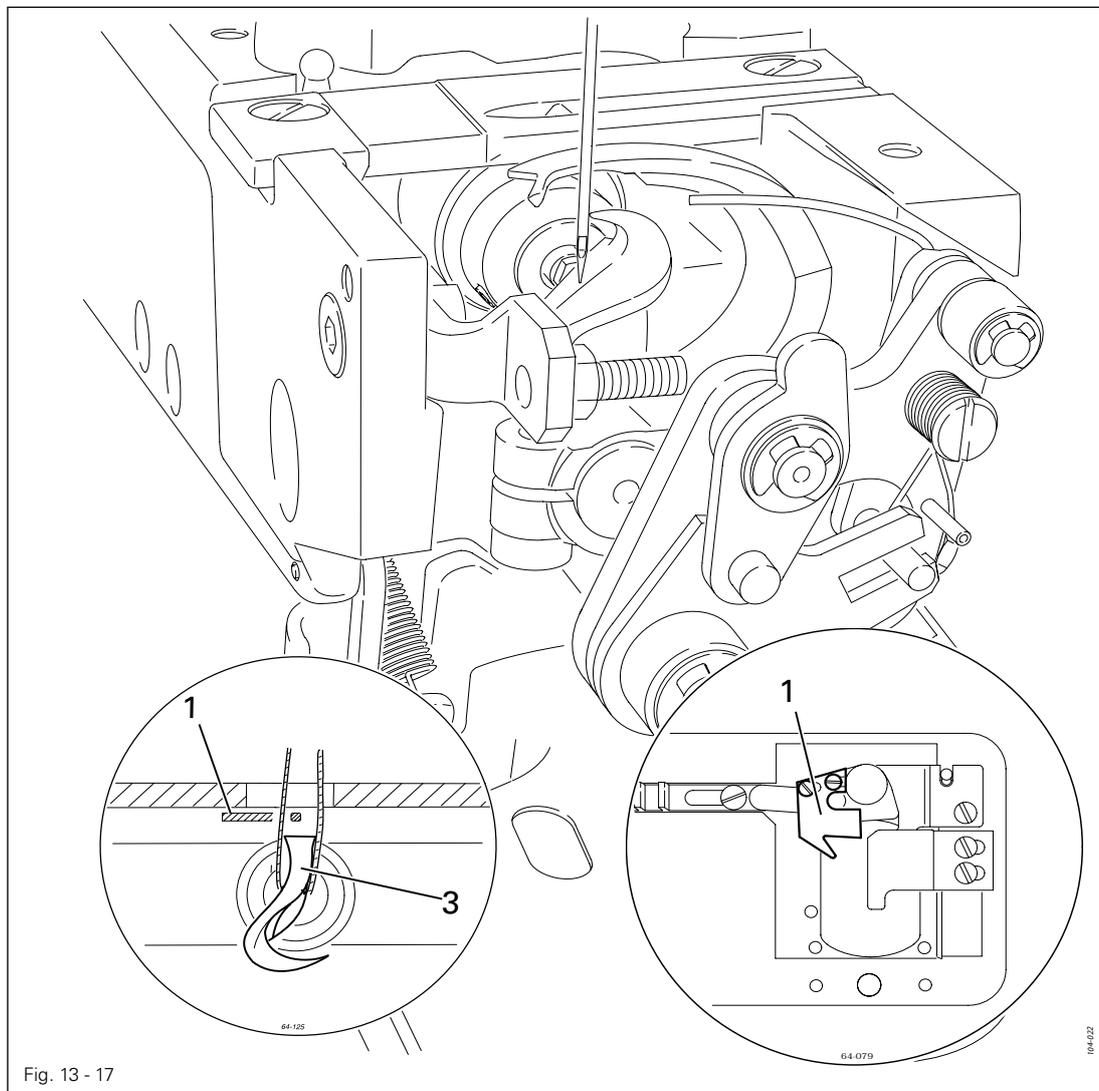
A l'exécution manuelle du processus de coupe, le fil devra être coupé avec certitude.



- Démontez la plaque porte-pièce 1 et l'applique de plaque à aiguille.
- Placez un fil entre l'attrape-fil 2 et le couteau 3.
- Coupez la machine du réseau pneumatique.
- Contrôlez la règle en procédant à la coupe manuelle du fil.
- Remontez la plaque à aiguille en veillant à ce que la tête à rotule du vérin de coupe s'engrène dans le guidage correspondant de la plaque à aiguille.

### Règle

En position de coupe, le boucleur 3 devra se trouver à la verticale et l'attrape-fil 1 pénétrer sûrement dans le triangle formé par le fil.

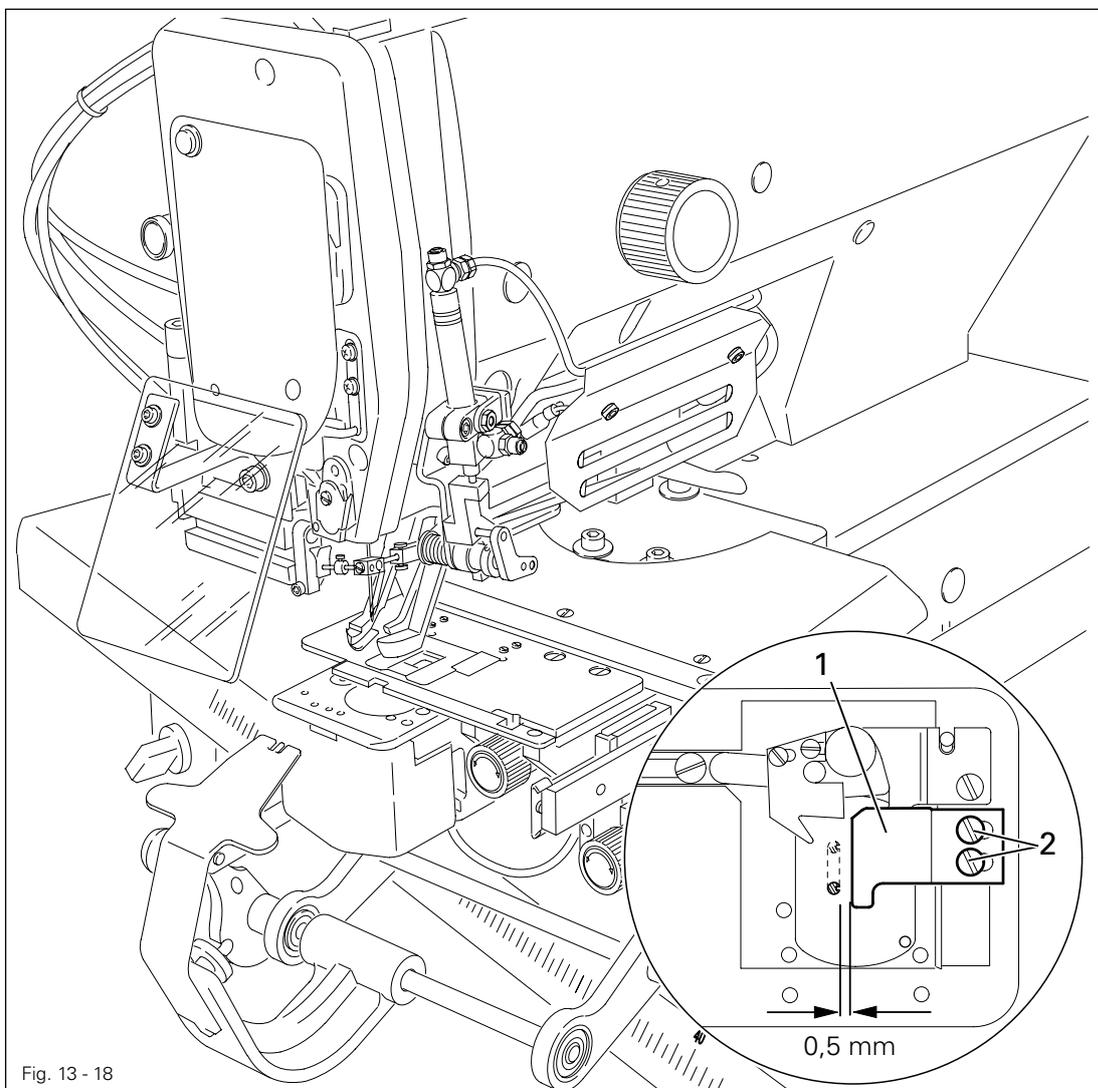


- Mettre la machine sous tension et régler le paramètre "403" sur la valeur maximale.
- Appeler le mode d'exploitation Couture et procéder à un cycle de couture.
- La machine se trouvant en position de coupe, mettre la machine hors tension par l'interrupteur général et la couper du réseau pneumatique.
- Exécuter le processus de coupe manuellement tout en vérifiant la règle ci-dessus.
- Le cas échéant, remettre la machine sous tension et régler l'attrape-fil 1 par les paramètres "614" et "615" conformément à la règle.
- Au cas où, en position de coupe, le boucleur 3 ne se trouverait pas en position verticale, vérifier le réglage conformément au chapitre 13.05 Position supérieure de la barre à aiguille (position de référence).
- Mettre la machine hors tension et contrôler le processus de coupe.
- Mettre la machine sous tension, remettre le paramètre "403" sur la valeur initiale et remettre la machine hors tension.

## 13.20 Position du guide-boucle avec la PFAFF 3307-3/..

### Règle

Tant au point d'impact maximal droit qu'au point d'impact maximal gauche, l'aiguille devra être distante de **0,5 mm environ** du guide-boucle 1.



- Mettre la machine sous tension et amener l'aiguille, au moyen du paramètre "610", dans les positions correspondantes (valeurs "1, 2 ou 3").
- Déplacer le guide-boucle 1 (vis 2) conformément à la règle ci-dessus.
- Remettre la machine hors circuit.



Le guide-boucle 1 sert en même temps de garde-couteau.

## 13.21 Réglage de l'ouvre-boucle (uniquement avec la PFAFF 3307-9/..)

### Règle

1. L'ouvre-boucle 2 devra être centré par rapport à la découpeure dans la plaque à aiguille.
2. Avec la tige de piston sortie, le boulon de la tête fourchue 4 et le bord avant du vérin 6 devront être espacés de 31 mm.
3. Avec la tige de piston entrée, l'ouvre-boucle 2 devra dépasser de 1 mm le bord de la plaque à aiguille.

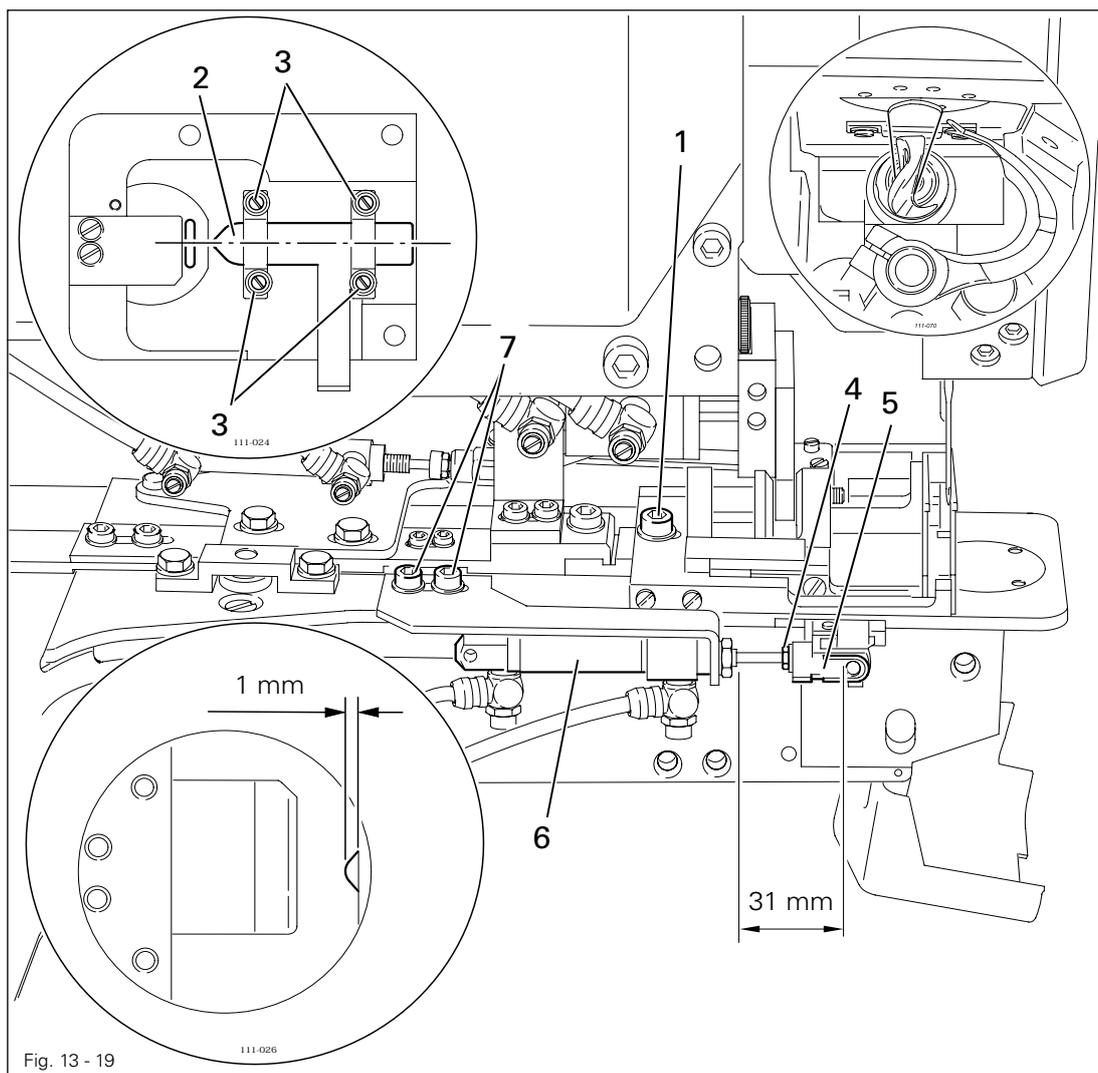


Fig. 13 - 19



- Mettre la machine sous tension et régler le paramètre "610" sur "1".
- Démontez le porte-bouton (vis 1) et la plaque à aiguille.
- Aligner l'ouvre-boucle 2 (vis 3) conformément à la règle 1.
- Démontez l'applique de plaque à aiguille et montez la plaque à aiguille.
- Tournez la tête fourchue 4 (écrou 5) conformément à la règle 2.
- Déplacez le vérin 6 (vis 7) selon la règle 3.
- Mettez la machine hors tension.

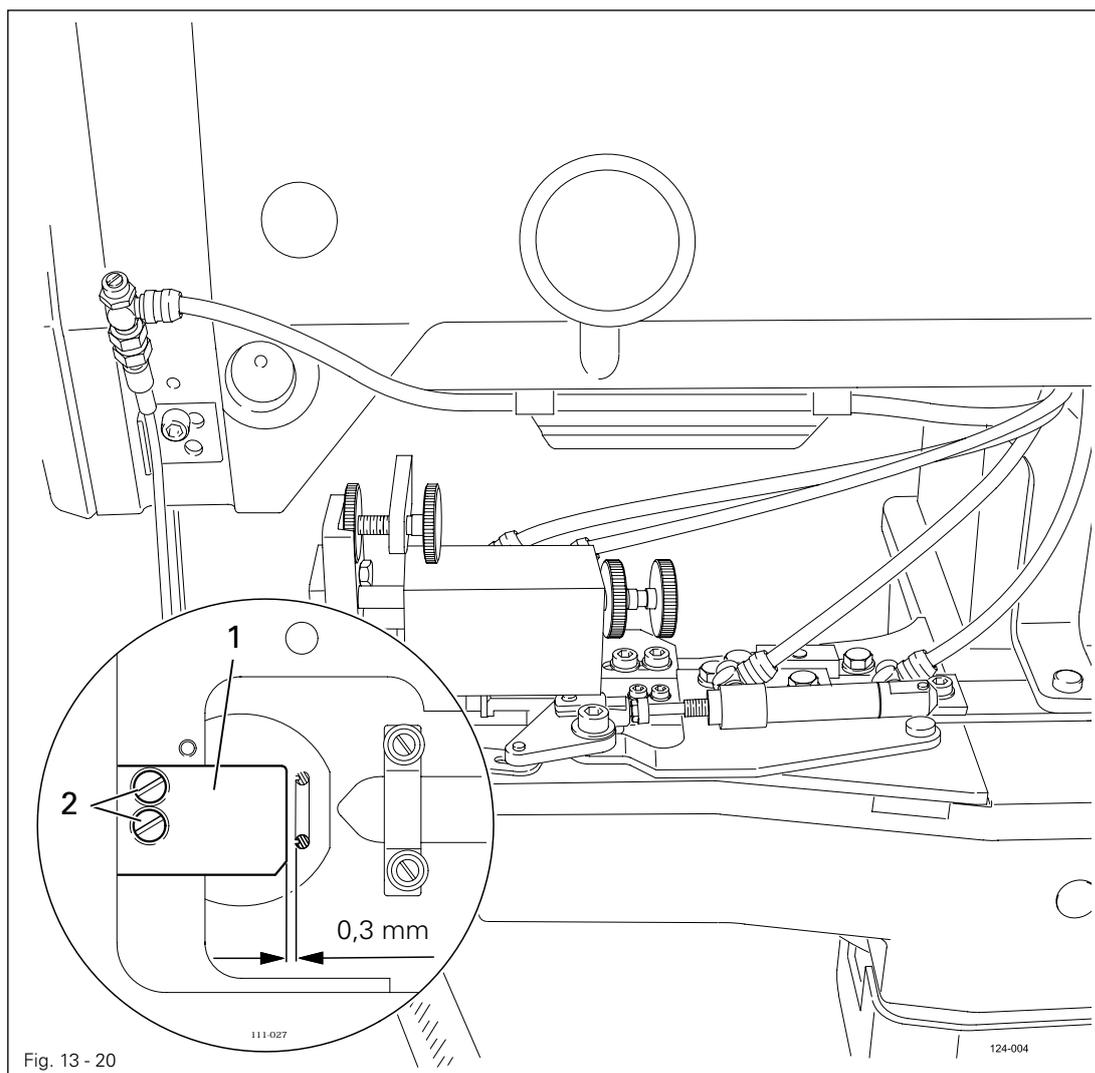


Le porte-bouton et l'applique de plaque à aiguille restent encore démontés pour d'autres réglages.

## 13.22 Réglage du guide-boucle avec la PFAFF 3307-9/..

### Règle

Au PMB de la barre à aiguille, le guide-boucle 1 devra être distant de **0,3 mm** de l'aiguille.



- Déplacer le guide-boucle 1 (vis 2) conformément à la règle ci-dessus.

## 13.23 Ajustement du porte-bouton (uniquement avec la PFAFF 3307-9/..)

### Règle

La barre à aiguille devra être centrée par rapport au trou dans le porte-bouton 2.

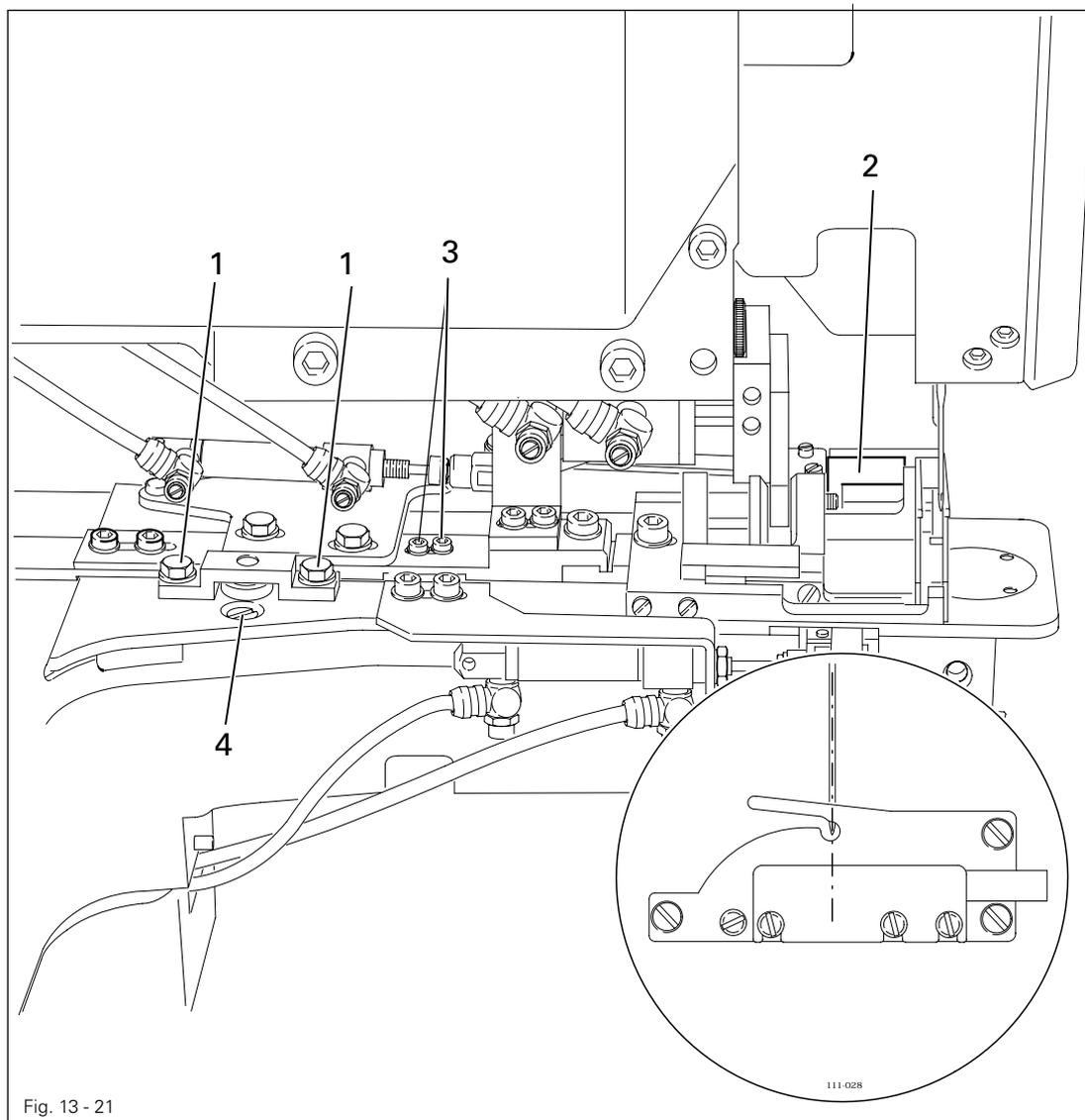


Fig. 13 - 21



- Mettre la machine sous tension et régler le paramètre "610" sur "1".
- Desserrer les vis 1.
- Déplacer le porte-bouton 2 (vis 3) conformément à la règle ci-dessus.
- Amener le galet d'appui 4 au contact et resserrer les vis 1.
- Mettre la machine hors tension.

## 13.24 Position de base du porte-bouton (uniquement avec la PFAFF 3307-9/..)

### Règle

Au PMB de la barre à aiguille, le porte-bouton 1 devra être distant de **0,2 mm** du talon d'aiguille.

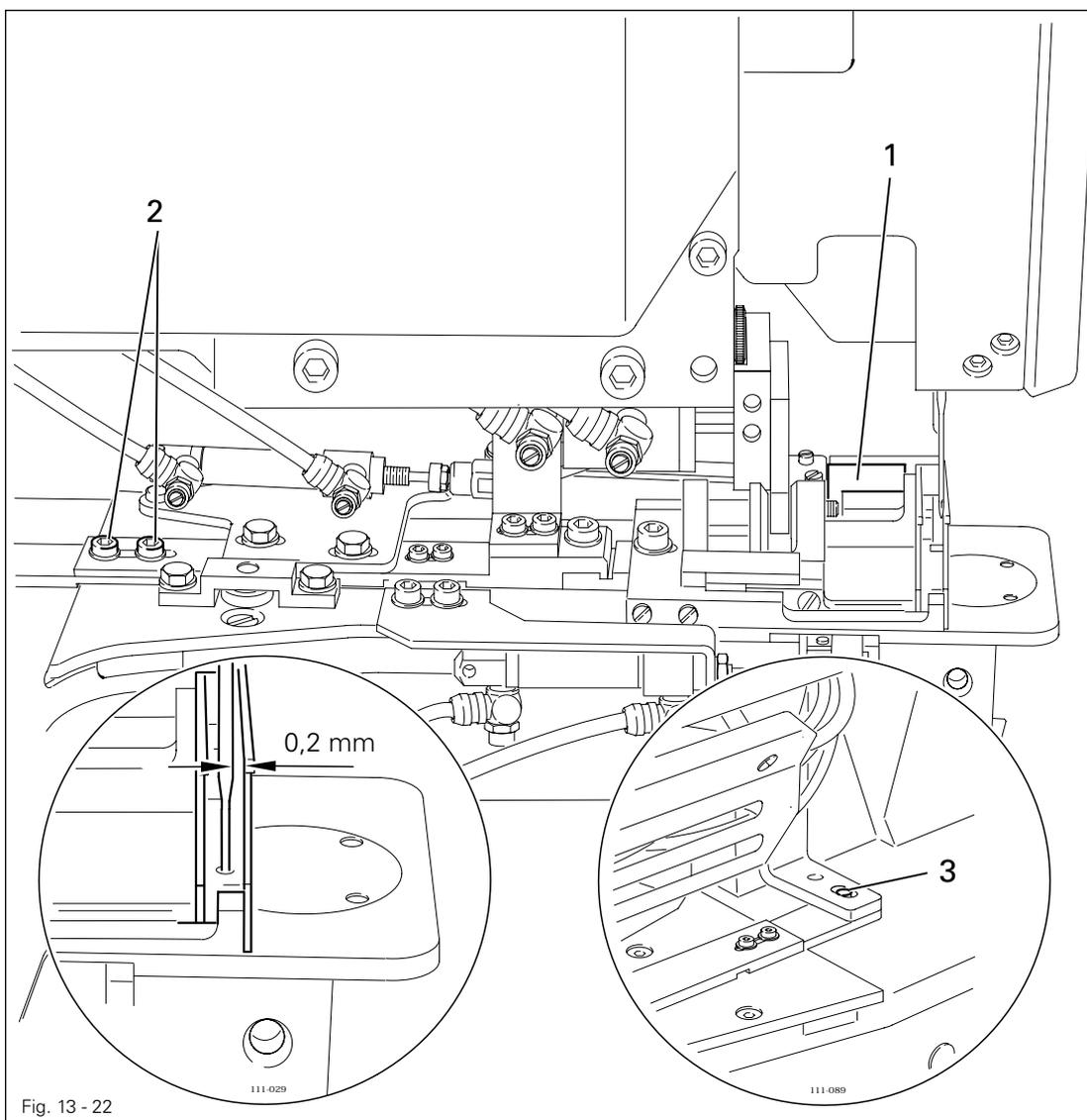


Fig. 13 - 22



- Mettre la machine sous tension et régler le paramètre "610" sur "1".
- Desserrer le porte-bouton 1 (vis 2) conformément à la règle ci-dessus.
- Mettre la machine hors tension.

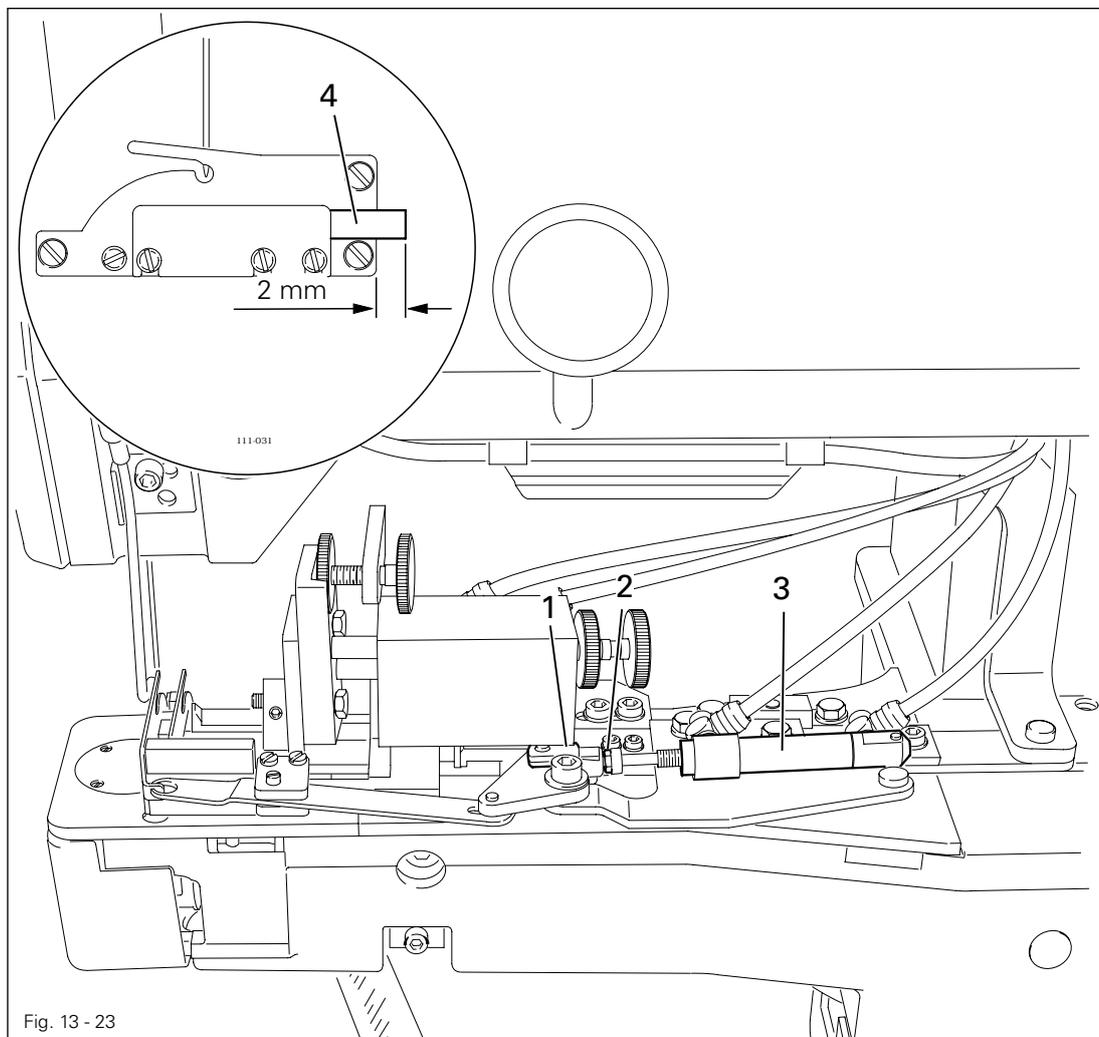


Au resserrage des vis, le boulon 3 devra être centré dans le perçage.

## 13.25 Réglage du coupe-fil avec la PFAFF 3307-9/..

### Règle

En position de base du coupe-fil, le couteau 4 devra se trouver à 2 mm du porte-bouton.



- Mettre la machine sous tension et la raccorder au réseau pneumatique.
- Régler le paramètre "508" sur les valeurs "1"/"80".
- Placer le paramètre "510" sur la valeur "126".
- Visser la tête fourchue 1 (écrou 2) à fond.
- Faire sortir la tige de piston du vérin 3 (position de base).
- Tourner la tête fourchue 1 (écrou 2) conformément à la règle.
- Appeler le processus de couture et réaliser un essai de coupe.
- Modifier éventuellement le réglage.
- Mettre la machine hors tension et la couper du réseau pneumatique.

## 13.26 Position de base de l'entraînement du pince-bouton avec la PFAFF 3307-3/..

### Règle

1. Le levier 2 doit pouvoir être fixé au moyen du gabarit (4,6 mm) après sélection du paramètre "610" (pour la valeur 4).
2. La lamelle de contact 5 devra être centrée dans l'évidement de la barrière lumineuse 3.

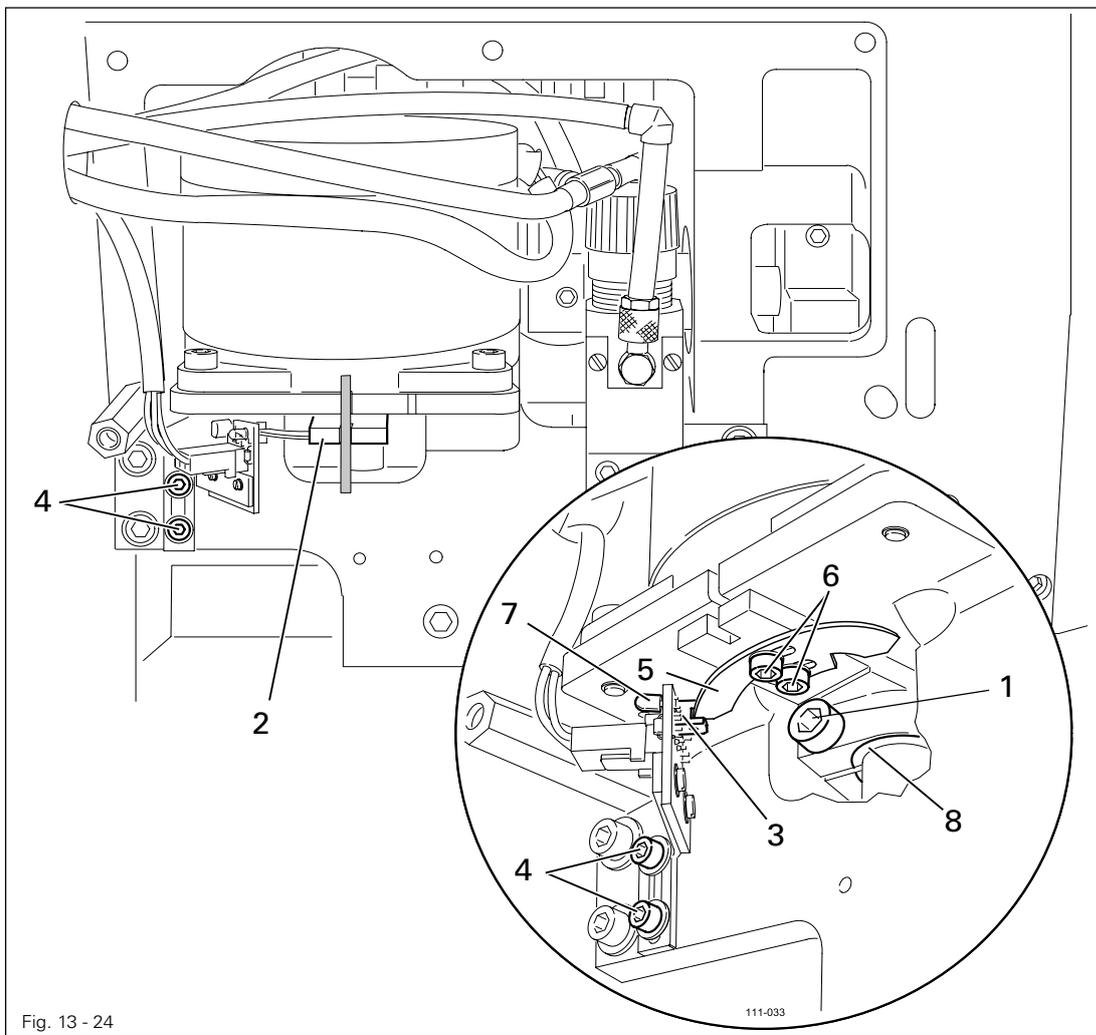


Fig. 13 - 24



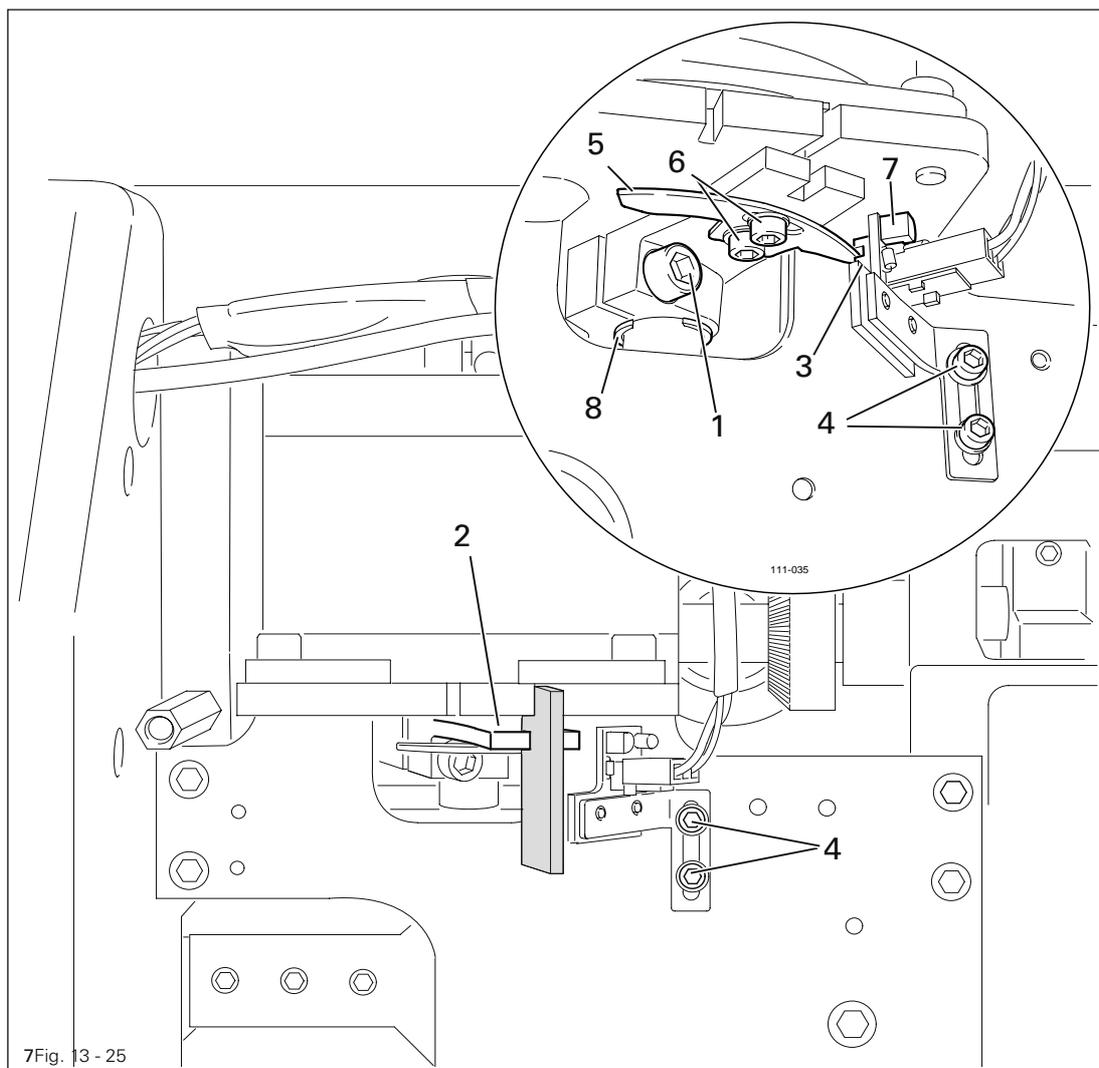
- Desserrer la vis 1.
- Mettre la machine en marche et mettre le paramètre "610" sur la valeur "4"
- Déplacer le levier 2 conformément à la règle 1 (à l'aide du calibre).
- Resserrer la vis 1.
- Déplacer la barrière lumineuse 3 (vis 4) conformément à la règle 2.
- Avec le levier 2 immobilisé par sa tige de calage, déplacer la lamelle de contact 5 (vis 6) jusqu'à ce que la diode lumineuse 7 s'allume et la repousser jusqu'à ce que la diode 7 s'éteigne tout juste.
- Mettre la machine hors tension et enlever le calibre.



Le circlip 8, servant à faciliter le réglage, devra porter contre le levier 2. Le côté ouvert du circlip 8 devra être aligné sur la gorge de serrage du levier 2.

### Règle

1. Après mise sous tension de la machine, le levier 2 devra pouvoir être immobilisé à l'aide du calibre (4,6 mm).
2. La lamelle de contact 5 devra être centrée dans l'évidement de la barrière lumineuse 3.



- Desserrer la vis 1.
- Mettre la machine sous tension.
- Déplacer le levier 2 conformément à la règle 1 (à l'aide du calibre).
- Resserrer la vis 1.
- Déplacer la barrière lumineuse 3 (vis 4) conformément à la règle 2.
- Avec le levier 1 immobilisé par sa tige de calage, déplacer la lamelle de contact 5 (vis 6) jusqu'à ce que la diode lumineuse 7 s'allume et la repousser jusqu'à ce que la diode 7 s'éteigne tout juste.
- Mettre la machine hors tension et enlever le calibre.



Le circlip 8, servant à faciliter le réglage, devra porter contre le levier 2. Le côté ouvert du circlips 8 devra être aligné sur la gorge de serrage du levier 2.

## 13.28 Ajustement du pince-bouton (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..)

### Règle

Après réglage du paramètre "610" sur 4, l'aiguille devra piquer dans le trou central du calibre de réglage 2.

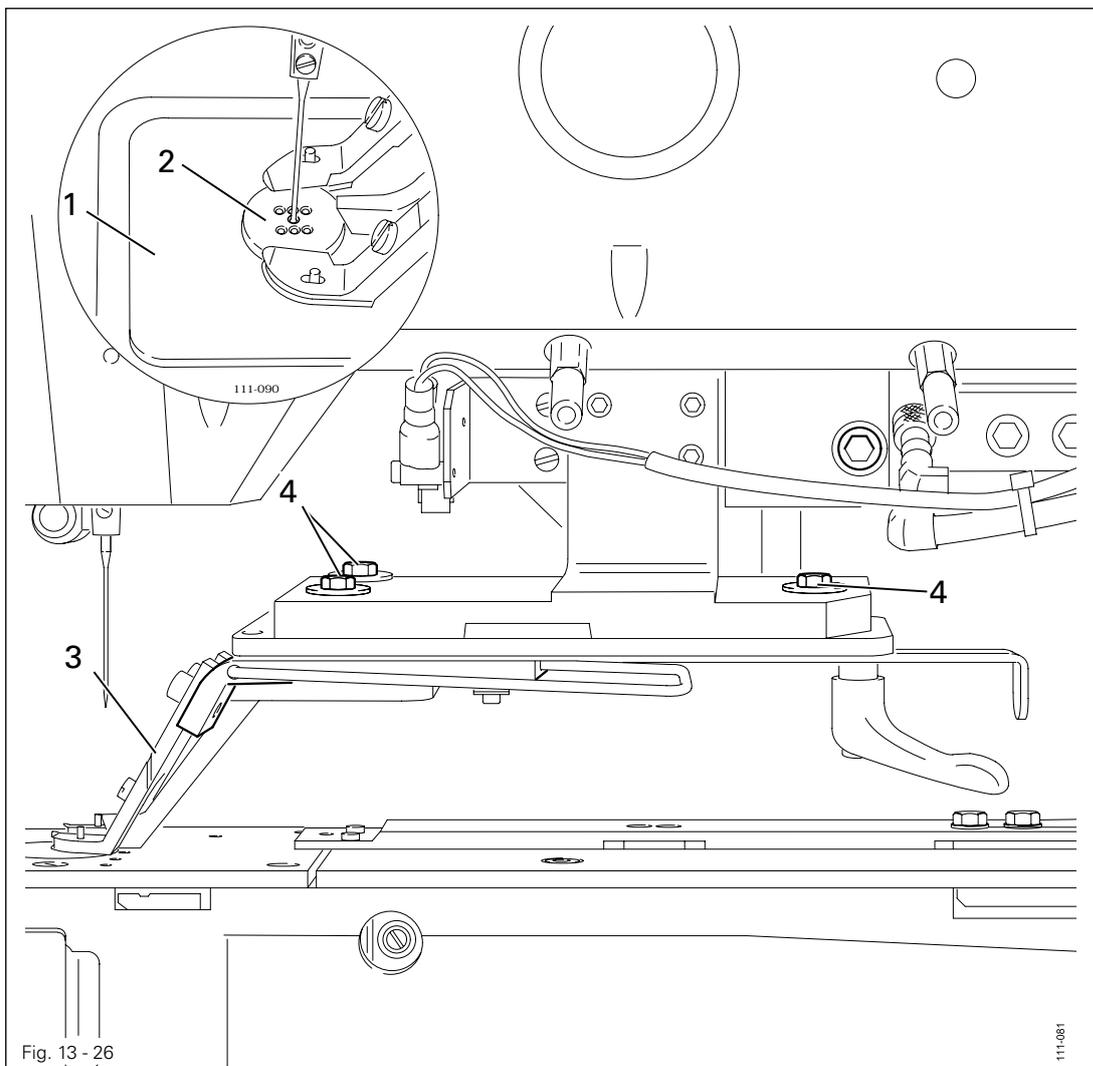


Fig. 13 - 26



- Retirer la plaque porte-pièce 1.
- Mettre la machine sous tension et régler le paramètre "610" sur la valeur "4" (gabarit de réglage pour boutons : au milieu).
- Mettre en place et ajuster le gabarit de réglage 2 (n° de commande 61-111 635-66).
- Le cas échéant, modifier la position du pince-bouton 3 (vis 4).
- Mettre la machine hors tension.
- Retirer le gabarit de bouton et monter la plaque d'appui

## 13.29 Réglage de la pression de la pince (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..)

### Règle

La pression de la pince est réglée en usine sur **3 bar** et doit être adaptée aux exigences, le cas échéant.

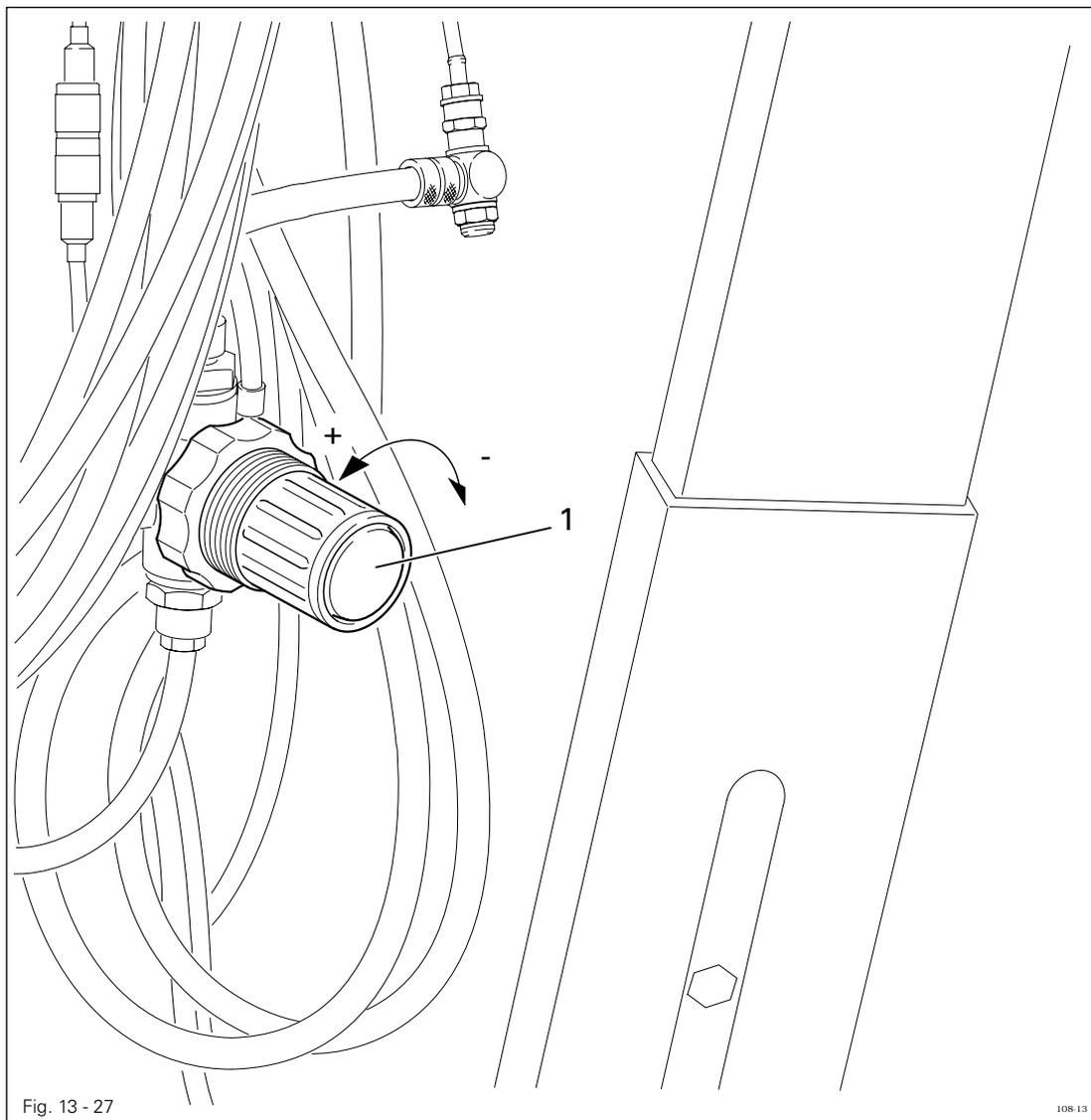


Fig. 13 - 27

108-13



- Raccorder la machine au réseau pneumatique.
- Tourner le régulateur 1 en fonction de la **règle**.
- Déconnecter la machine du réseau pneumatique.



Après la modification de la pression de la pince, l'alignement de la pince à bouton doit être contrôlé et réglé si nécessaire, voir le **chapitre 13.28 Alignement de la pince à bouton...**

## 13.30 Réglage de base de l'équipement pour le nouage final

### Règle

Le doigt de maintien 5 devra se trouver en parallèle au boucleur auxiliaire 7.

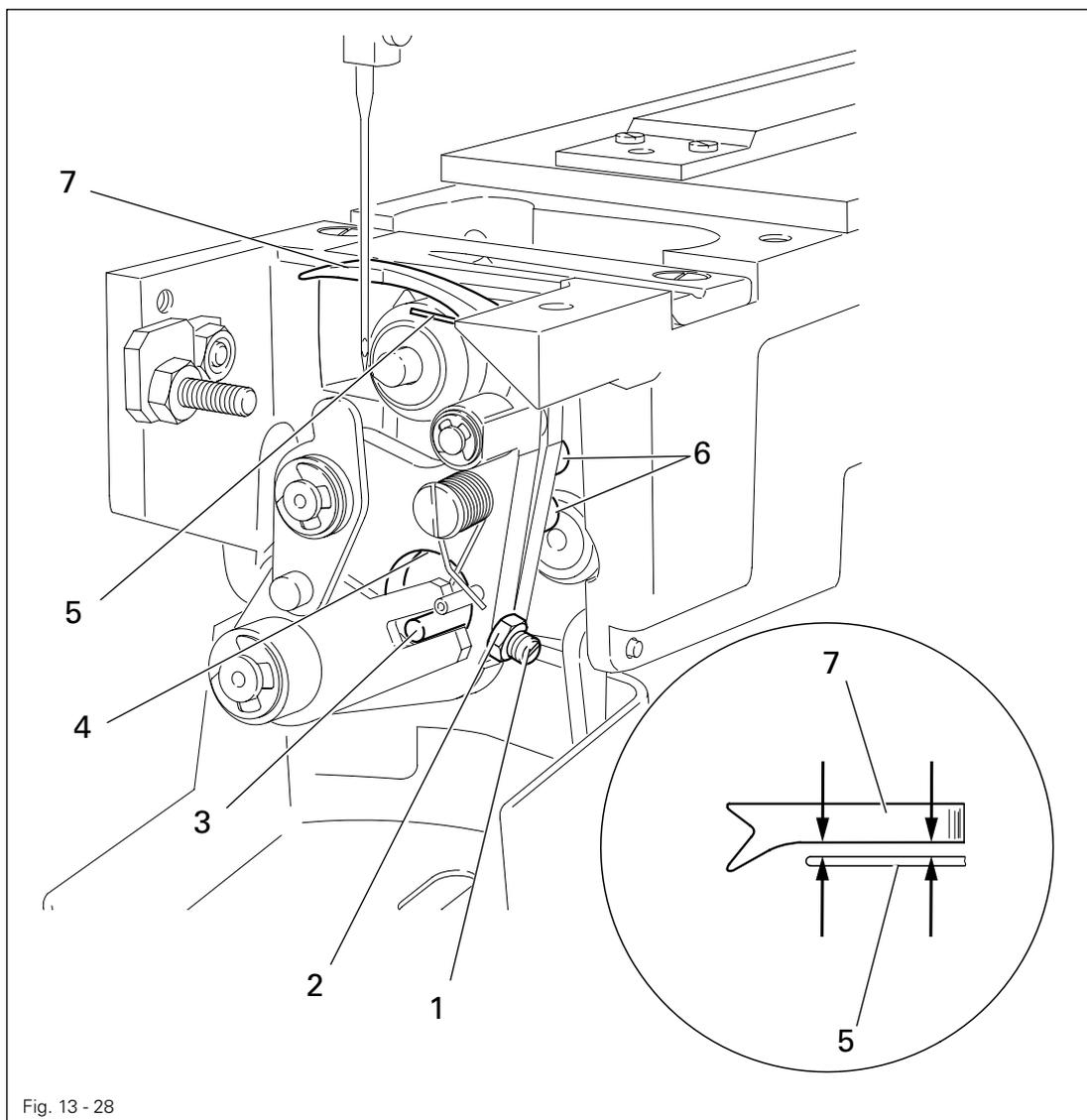


Fig. 13 - 28

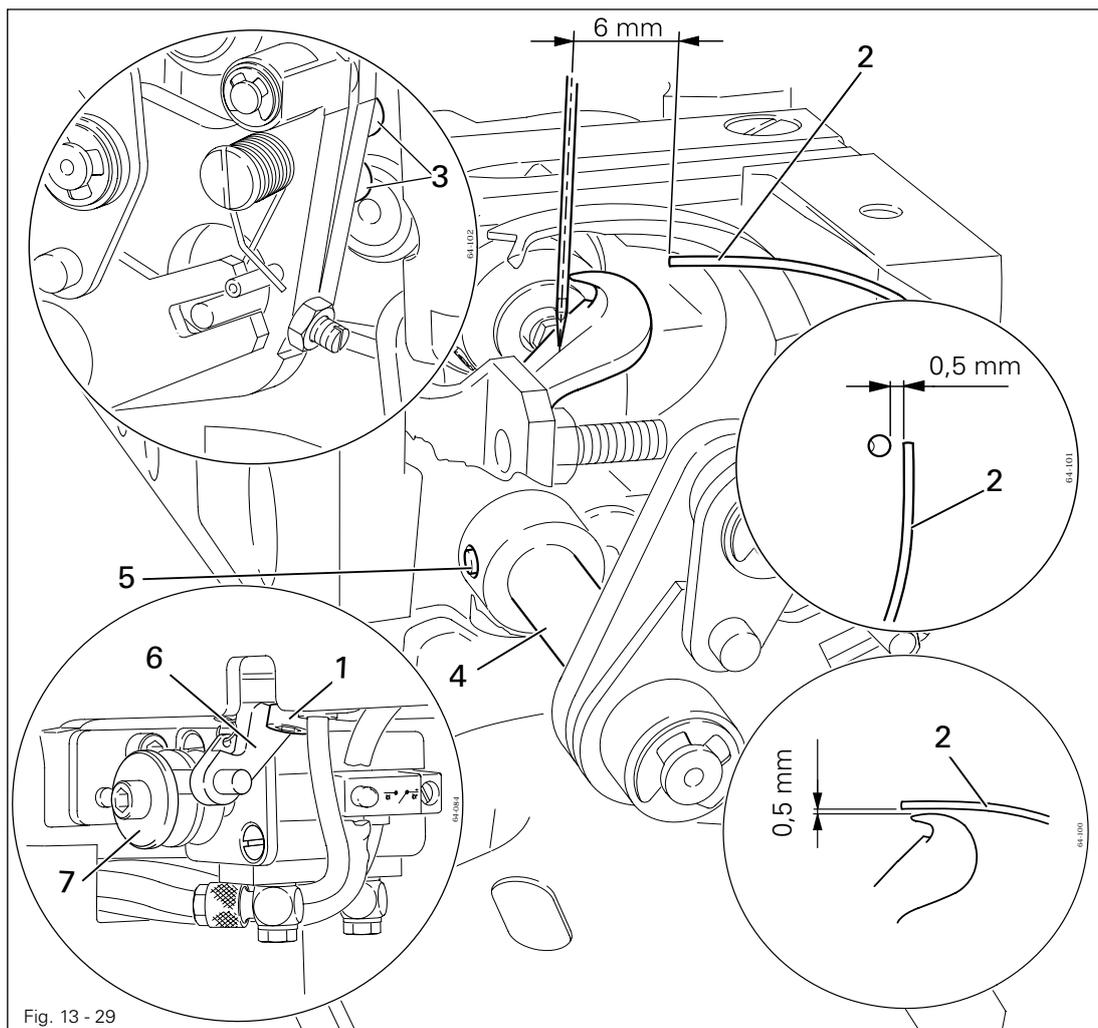


- Démontez la plaque d'appui et la plaque à aiguille.
- Dans un premier temps, sortez la vis 1 (écrou 2) jusqu'à ce que la tige 3 porte contre la paroi du perçage 4.
- Revissez maintenant la vis 1 d'un tour et la contre par l'écrou 2.
- Ajustez le doigt de maintien 5 (vis 6) selon la règle.

### Règle

Avec le paramètre "610" sur la valeur "1" et la machine en position de remontée de l'aiguille,

1. le bord inférieur du doigt de maintien **2** devra se trouver à **0,5 mm** au-dessus de la pointe du boucleur
2. le doigt de maintien **2** devra être distant de **0,5 mm** de l'aiguille
3. le doigt de maintien **2** devra se trouver à **6 mm** de l'axe de l'aiguille.



- Mettre la machine sous tension et la raccorder au réseau pneumatique.
- Placer le paramètre "610" sur la valeur "1" et amener la barre à aiguille en position de remontée de l'aiguille.
- Desserrer la vis **1**.
- Déplacer le doigt de maintien **2** (vis **3**) conformément aux **règle 1**.
- Déplacer l'arbre **4** (vis **5**) conformément à la **règle 2**.
- Mettre la machine hors tension.
- Tourner le doigt de maintien **2** (vis **1**) selon la **règle 3**.

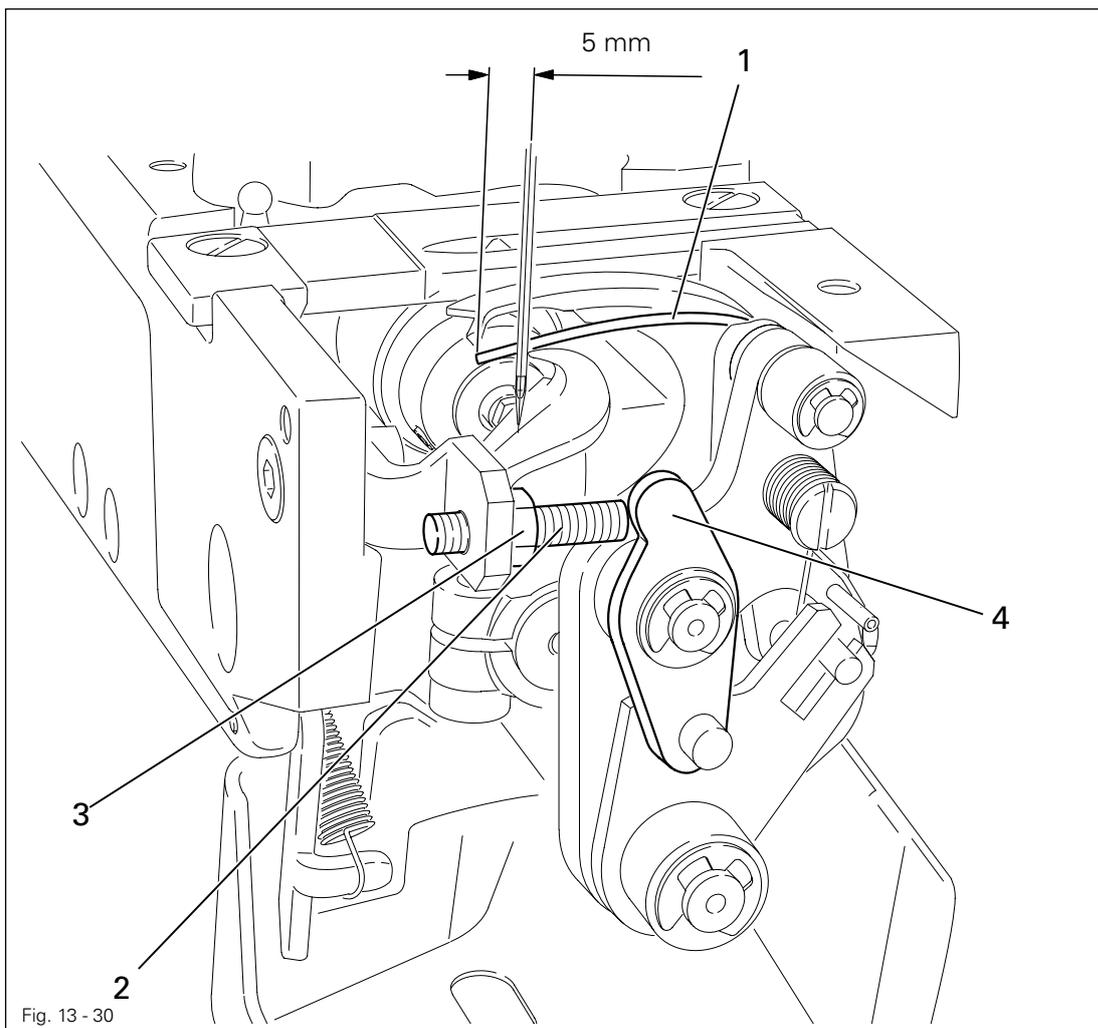


Au serrage de la vis **1**, veiller à ce que le levier **6** s'engrène avec certitude dans la pièce **7** et ne bloque pas le vérin.

## 13.32 Réglage du levier releveur du nouage final

### Règle

Avec le paramètre "610" sur la valeur "1" et la machine en position de remontée de l'aiguille, le doigt de maintien **1** devra se trouver à **5 mm** derrière l'axe de l'aiguille et le levier releveur **4** (vis **2**) porter contre l'aiguille.



- Mettre la machine en marche, placer le paramètre "610" sur "1" et amener la barre à aiguille en position de remontée de l'aiguille.
- Couper la machine du réseau pneumatique.
- Engager le doigt de maintien **1** de la main.
- Tourner la vis **2** (écrou **3**) selon la **règle**.
- Mettre la machine à l'arrêt

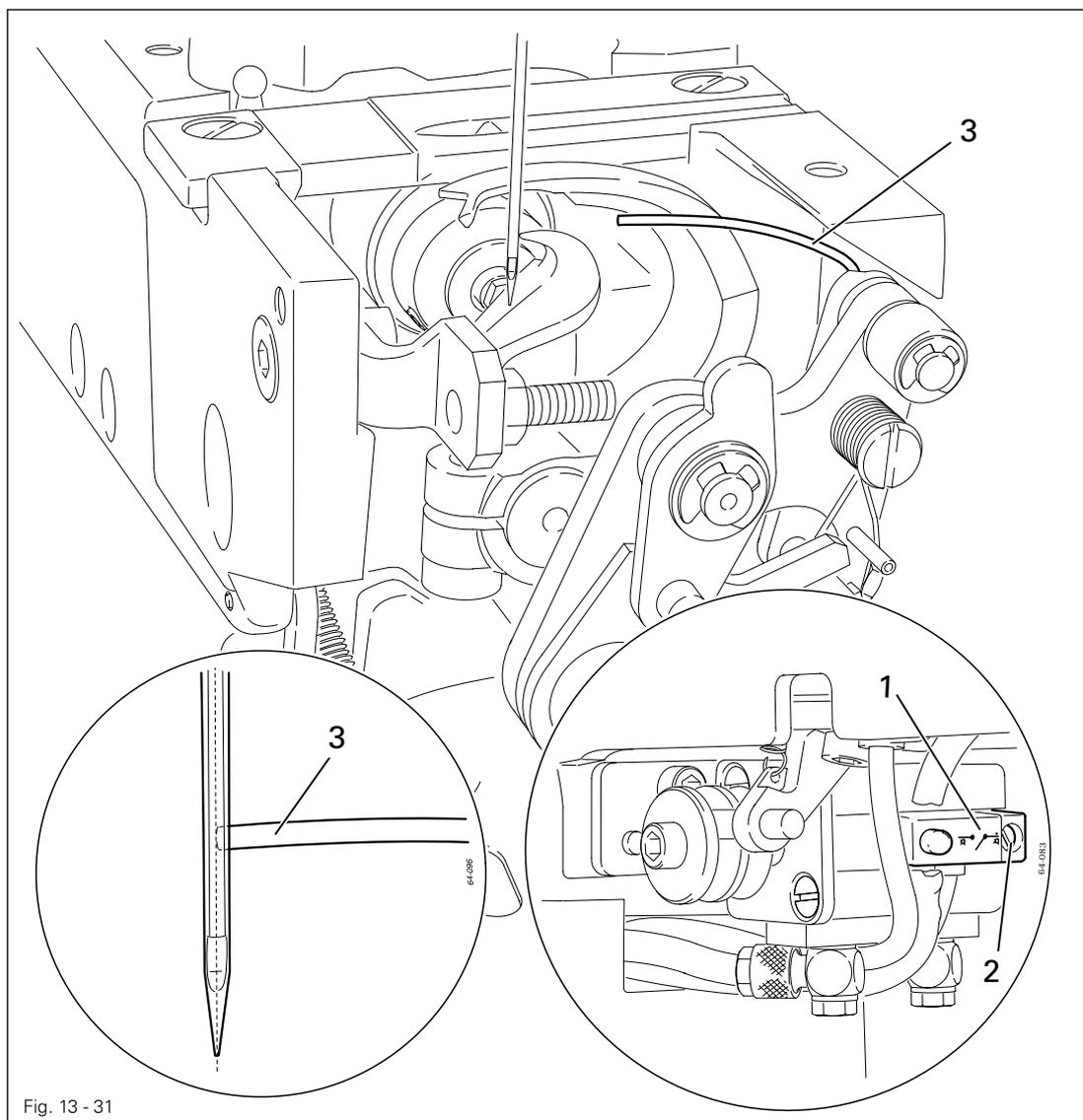


Veiller à ce que le doigt de maintien **1** ne touche pas le boucleur auxiliaire.

## 13.33 Réglage du commutateur de "Reed"

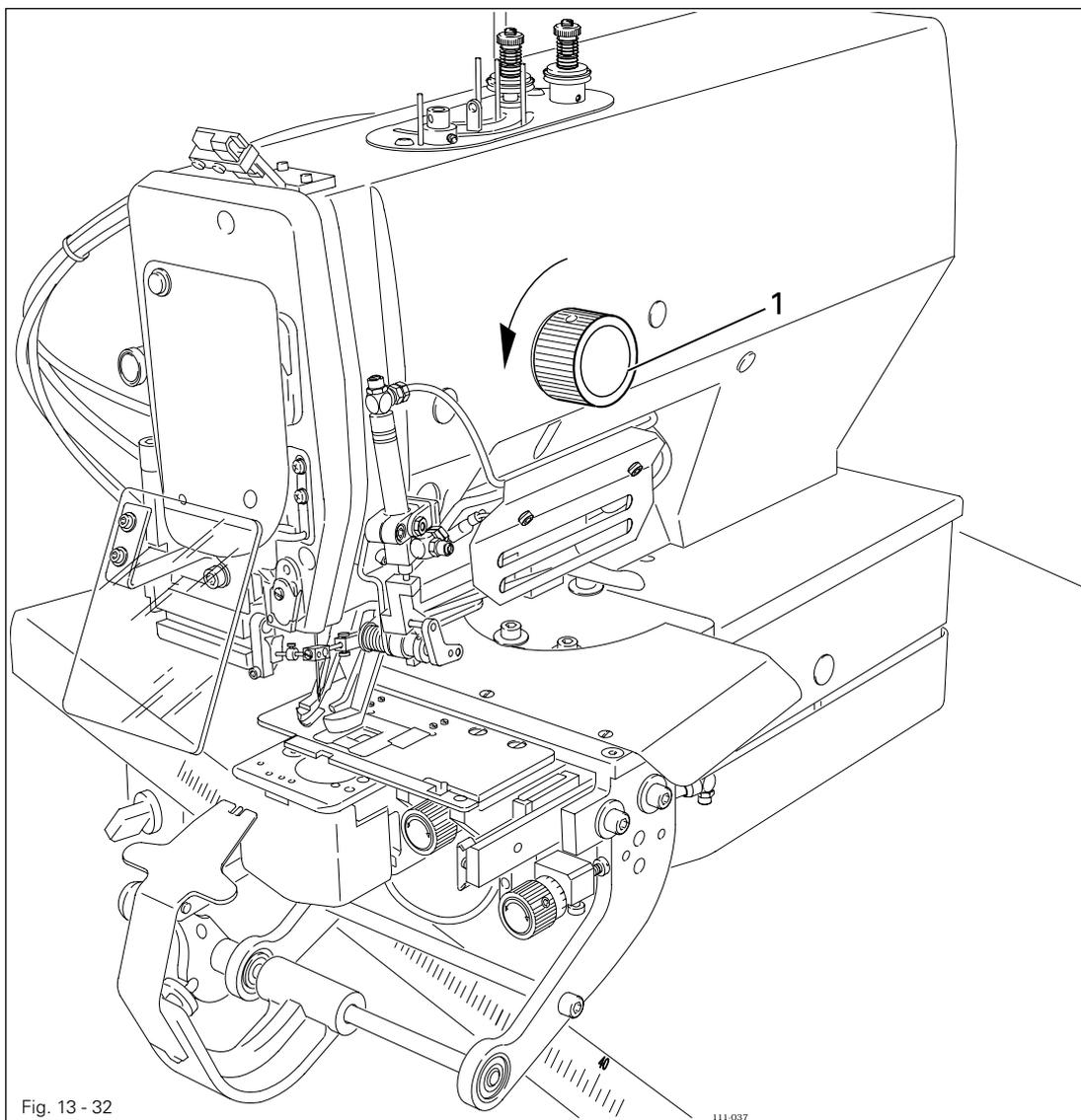
### Règle

Avec le paramètre "610" sur la valeur "1" et la machine en position de remontée de l'aiguille, le commutateur de "Reed" 1 devra commuter avec précision quand la pointe du doigt de maintien 3 se trouve sur l'axe de l'aiguille.



- Mettre la machine sous tension, placer le paramètre "610" sur "1" et amener la barre à aiguille en position de remontée de l'aiguille.
- Desserrer la vis 1 et pousser le «commutateur de Reed" 2 complètement vers la droite.
- Placer la pointe du doigt de maintien sur l'axe de l'aiguille et la retenir dans cette position.
- Pousser le «commutateur de Reed" 2 vers la gauche jusqu'à son point de commutation.
- Resserrer la vis 1.
- Contrôler l'état de commutation du "commutateur de Reed" 2 par le paramètre "602" (4° place).
- Mettre la machine hors tension.

## 13.34 Position angulaire du nouage final

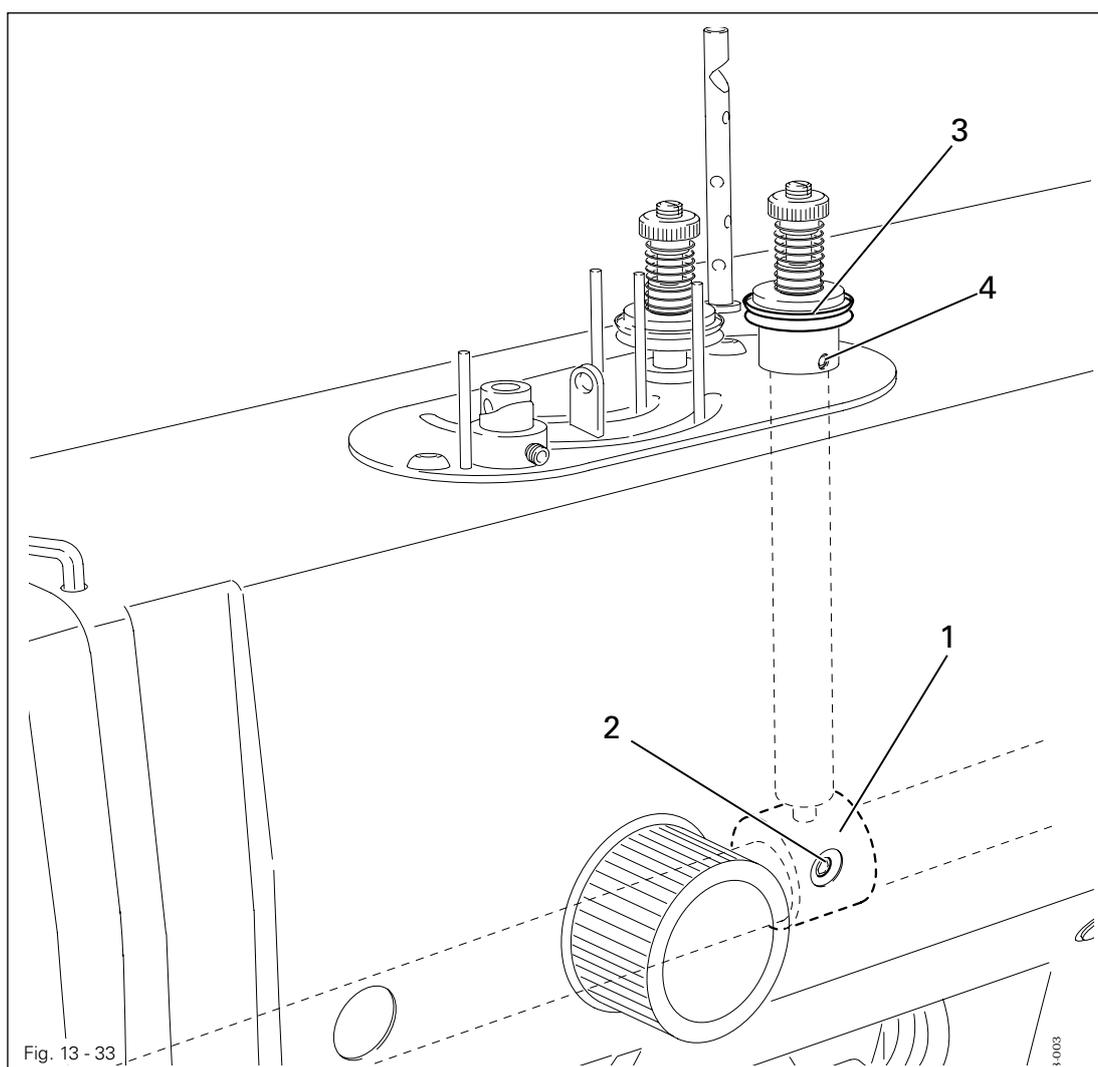


- Mettre la machine sous tension.
- Activer le nouage final ; voir le **chapitre 11 Entrée**
- Placer le paramètre "506" (position d'engagement) par rotation du volant 1 sur la valeur "40".
- Placer le paramètre "507" (position de dégagement) par rotation du volant 1 sur la valeur "70".
- Effectuer 10 processus de couture, appeler le paramètre "604" et exploiter les valeurs pour les positions d'engagement et de dégagement des 10 derniers processus de couture. Avec les valeurs impaires (position d'engagement), la valeur devra être "70". Avec les valeurs paires (position de dégagement), la valeur devra être "90".
- Modifier les paramètres "506" et "507" en conséquence ; une déviation de  $\pm 3$  est admissible.
- Mettre la machine hors tension.

## 13.35 Réglage de la tension momentanée

### Règle

1. Au PMH de la barre à aiguille, l'excentricité maximale de l'excentrique **1** devra se trouver en haut.
2. Les disques de tension **3** devront s'ouvrir à **environ 10 mm** avant le PMH de la barre à aiguille et se refermer à **environ 10 mm** après le PMH de la barre à aiguille.

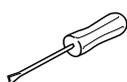
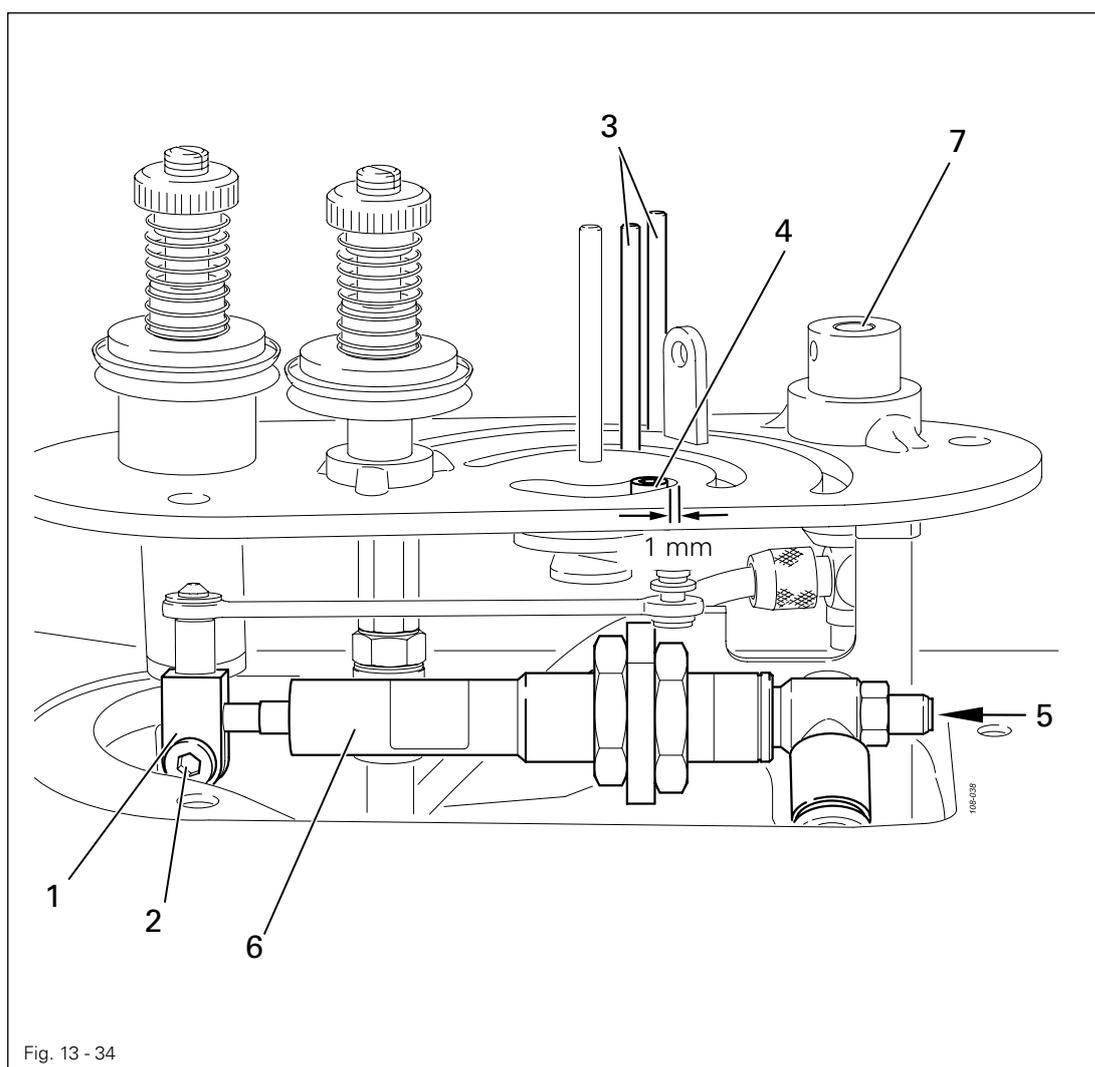


- Tourner l'excentrique **1** (vis **2**) conformément à la règle **1**.
- Régler les disques de tension **3** (vis **4**) selon la règle **2**.

## 13.36 Réglage du tire-fil

### Règle

1. A tige de piston 6 entrée, la vis 4 devra se trouver à env. 1 mm du bord intérieur du trou oblong.
2. En position de base, le tire-fil 3 devra porter légèrement contre le fil et, à tige de piston 6 sortie, ne pas heurter le bord du trou oblong.
3. Le fil devra être tiré sans à-coups.
4. Le tire-fil 3 devra être réglé de telle façon qu'un commencement sûr de la couture soit garanti sans qu'un fil initial dépasse.



- Régler la pièce de serrage 1 (vis 2) conformément à la règle 1.
- Régler le tire-fil 3 (vis 4) conformément à la règle 2.
- Fermer d'abord entièrement le réducteur 5 et le tourner ensuite conformément à la règle 3.
- Régler le trajet du tire-fil à la vis 4 selon la règle 4.



Suivant besoin, il est possible de dévier de cette position de base du tire-fil 3. Le cas échéant, adapter les temps de mise au point du serre-fil 7 (paramètre "405") et du tire-fil 3 (paramètre "406").

### Règle

A serre-fil 1 fermé, le fil devra être pincé avec certitude sans toutefois le couper.

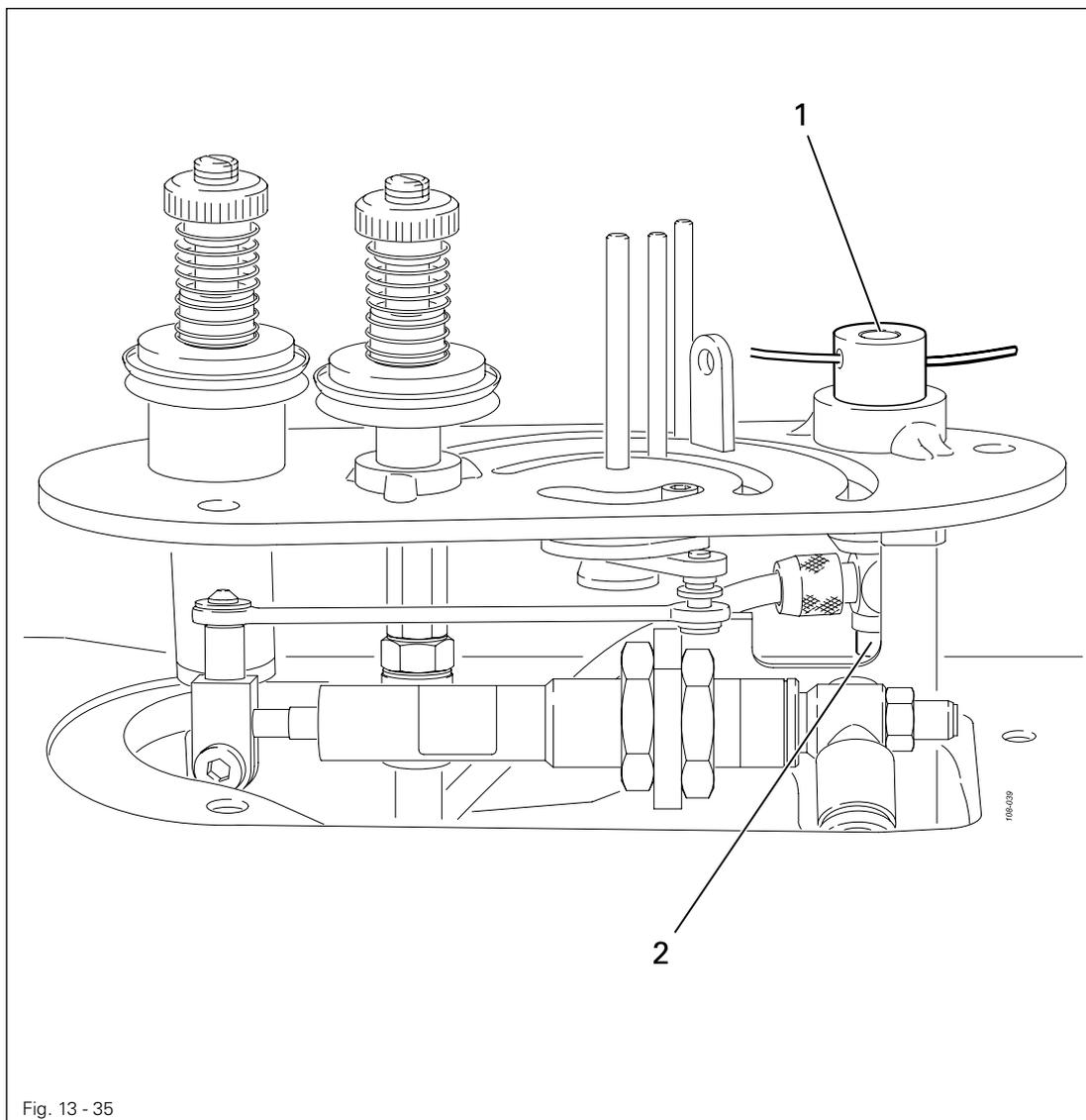


Fig. 13 - 35



- Placer le fil dans le serre-fil 1.
- Réaliser l'essai de fonctionnement du serre-fil par le paramètre "603" (sortie 3).
- Fermer d'abord entièrement le réducteur 2 et le tourner ensuite conformément à la règle

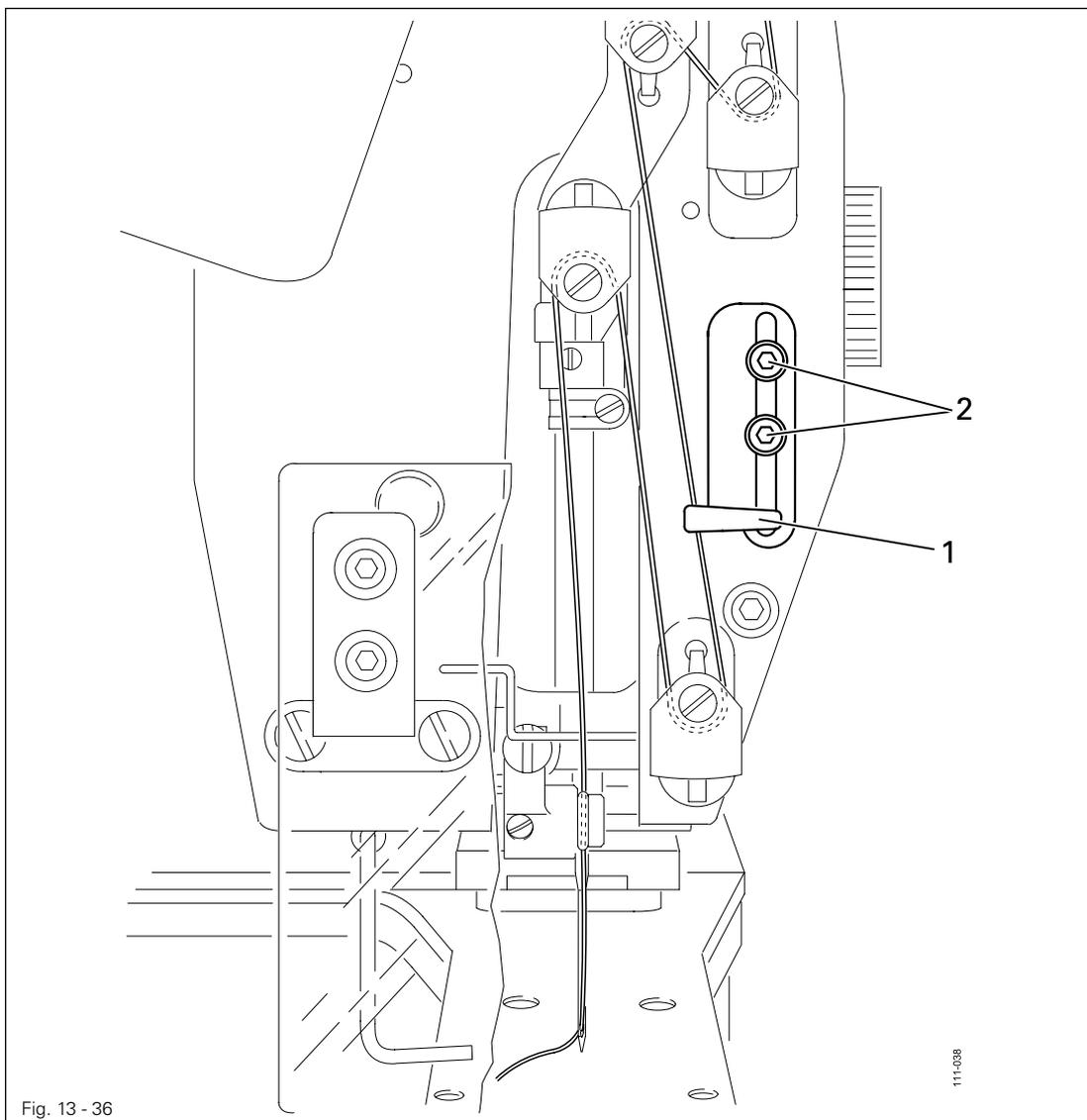


Après le réglage, vérifier les paramètres "504", "508" et "510" et, le cas échéant, procéder à son ajustement.

## 13.38 Réglage du régulateur de fil

### Règle

Au PMB de la barre à aiguille, le fil d'aiguille tiré devra avoir été consommé.



- Mettre la machine sous tension et la raccorder au réseau pneumatique.

- Placer de l'ouvrage sous l'aiguille et lancer le processus de couture.



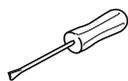
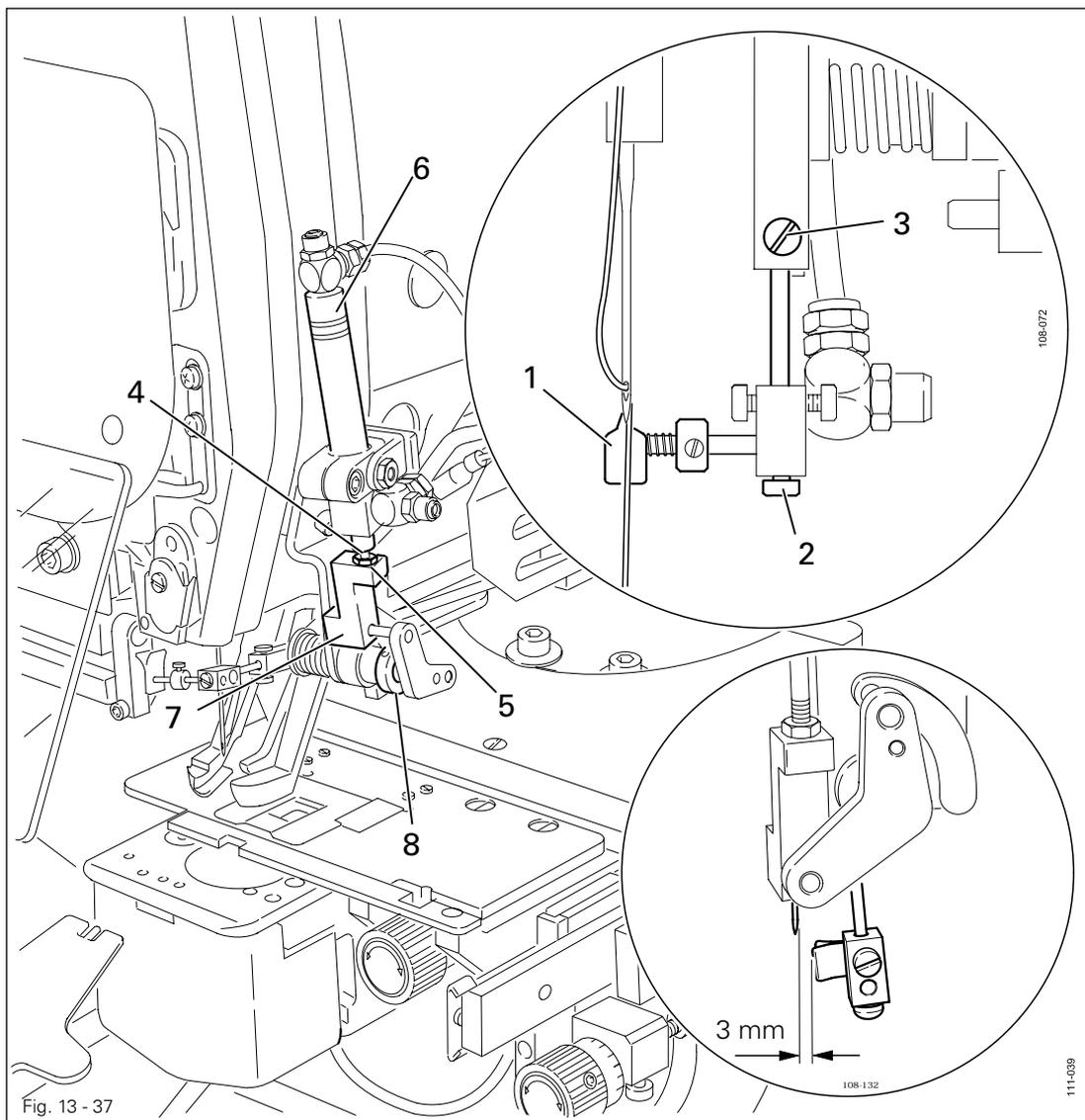
- Arrêter le processus de couture et amener la barre à aiguille au moyen du volant au PMB.

- Déplacer le régulateur de fil 1 (vis 2) conformément à la règle.

- Mettre la machine hors tension et la couper du réseau pneumatique.

### Règle

1. En position de coupe, le racleur de fil **1** devra être centré par rapport à l'aiguille et, au PMH de la barre à aiguille, pouvoir pivoter sans la toucher sous l'aiguille.
2. Avec le vérin **6** sorti, le chevalet **7** ne devra pas heurter l'anneau de réglage **8** et le racleur de fil **1** devra se trouver à **3 mm environ** derrière l'aiguille.

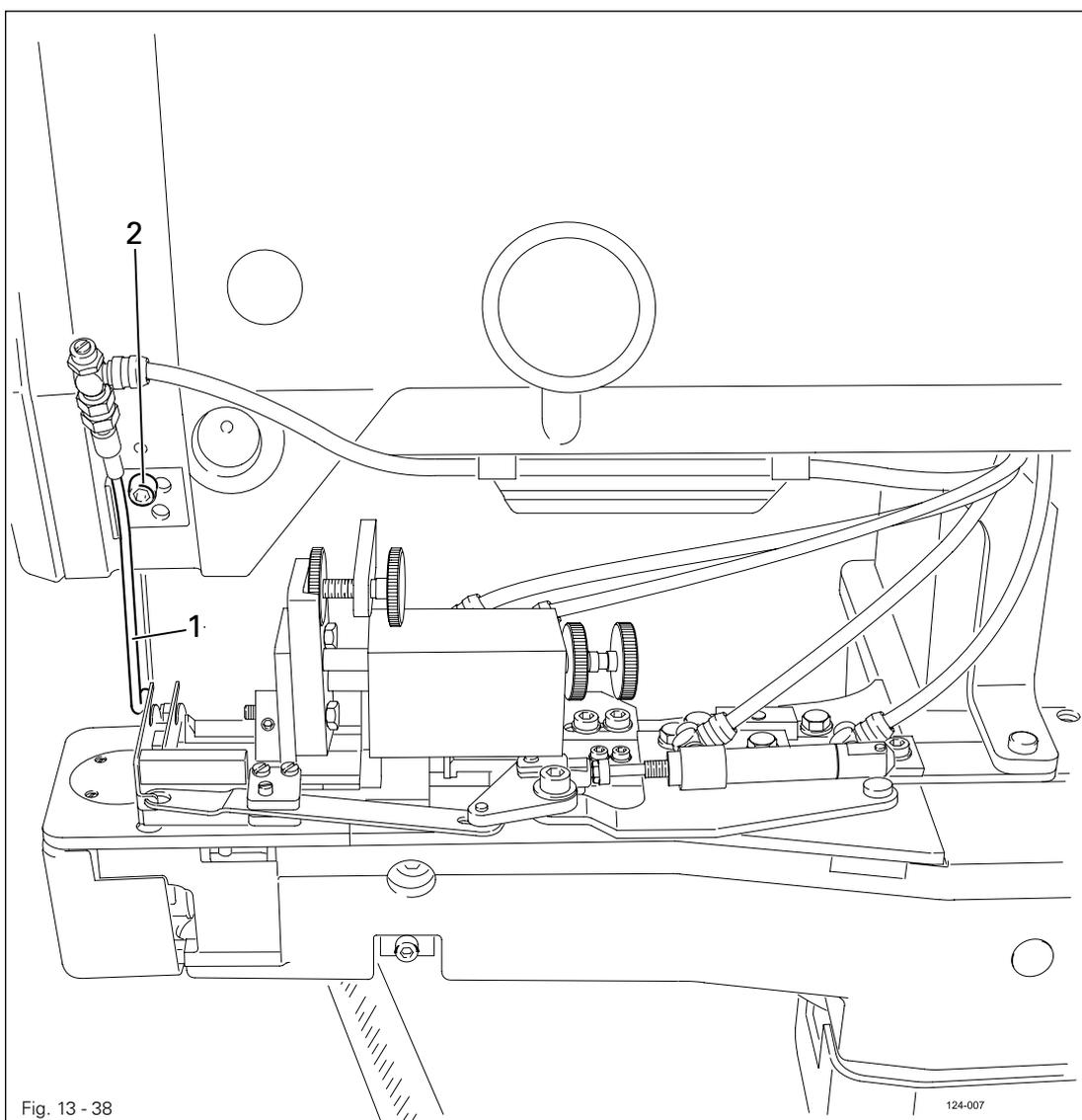


- Raccorder la machine au réseau pneumatique et la mettre sous tension.
- Par le paramètre "603", faire engager le racleur de fil **1**.
- Régler le racleur de fil **1** (vis **2** et **3**) conformément à la **règle 1**.
- Tourner la tige de piston **4** (écrou **5**) selon la **règle 2**.
- Régler le paramètre "403" sur valeur maximale.
- Contrôler le réglage en cours de couture ; le modifier éventuellement.
- Remettre le paramètre "403" en position antérieure.
- Mettre la machine hors tension et la couper du réseau pneumatique.

## 13.40 Réglage de la soufflette de fil

### Règle

Au retrait de l'ouvrage, la soufflette devra écarter le fil d'une façon sûre.



- Raccorder la machine au réseau pneumatique et la mettre sous tension.
- Régler le paramètre "209" sur II" (activer la soufflette).
- Régler la valeur pour le paramètre "210" (temps de marche) et la soufflette 1 (vis 2) selon la règle ci-dessus.
- Mettre la machine hors tension et la couper du réseau pneumatique.

## 13.41 Ajustement du support du guide pour points invisibles

(uniquement avec la PFAFF 3307-3/..)

### Règle

1. La fraisure dans le guide pour points invisibles 4 devra être centrée par rapport au trou d'aiguille 5.
2. Le guide pour points invisibles 4 devra être parallèle au bord arrière de la plaque à aiguille 6.

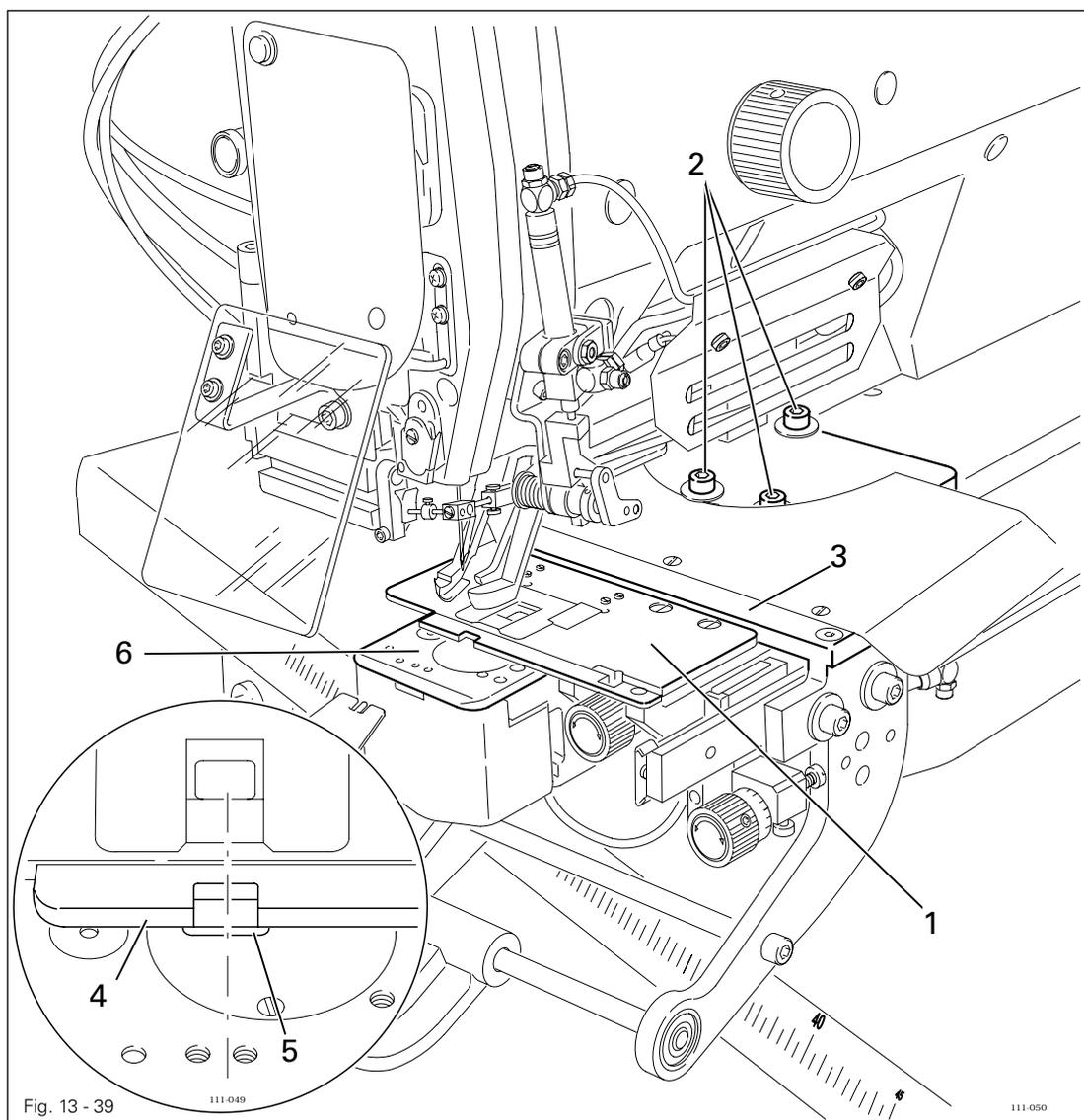
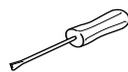


Fig. 13 - 39

111-049

111-050



- Amener le support 1 (vis 2) contre le cadre 3 et le déplacer conformément aux règles ci-dessus.

- Raccorder la machine au réseau pneumatique et la mettre sous tension.



- Vérifier le réglage par l'activation et la désactivation du programme de couture "Pose de boutons aux points visibles".

- Modifier éventuellement le réglage.

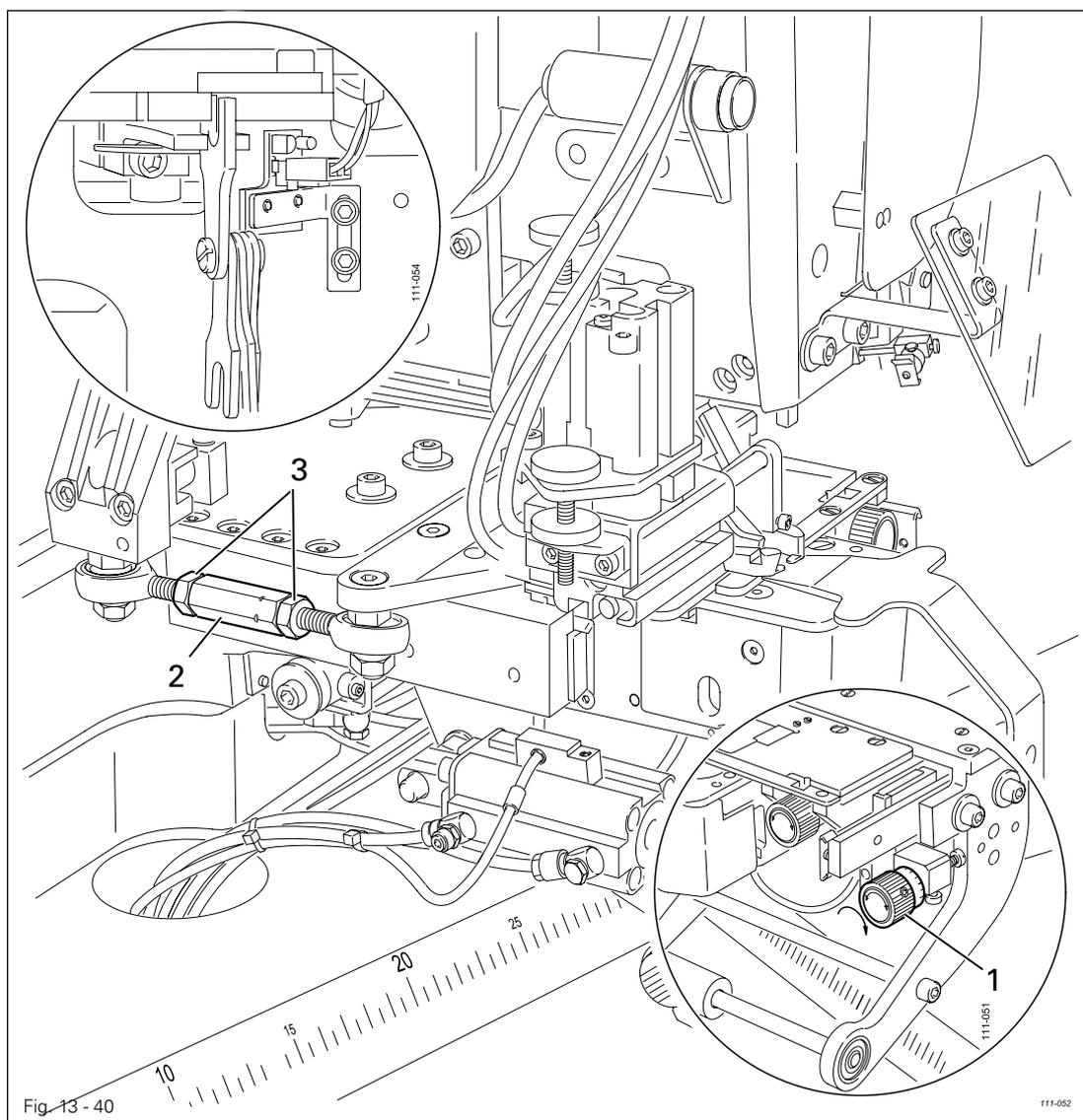
- Mettre la machine hors tension et la couper du réseau pneumatique.

## 13.42 Réglage du guide pour points invisibles

(uniquement avec la PFAFF 3307-3/..)

### Règle

En position de base de l'entraînement de la pince, le bord avant du guide pour points invisibles et le bord arrière du trou d'aiguille devront être de niveau.



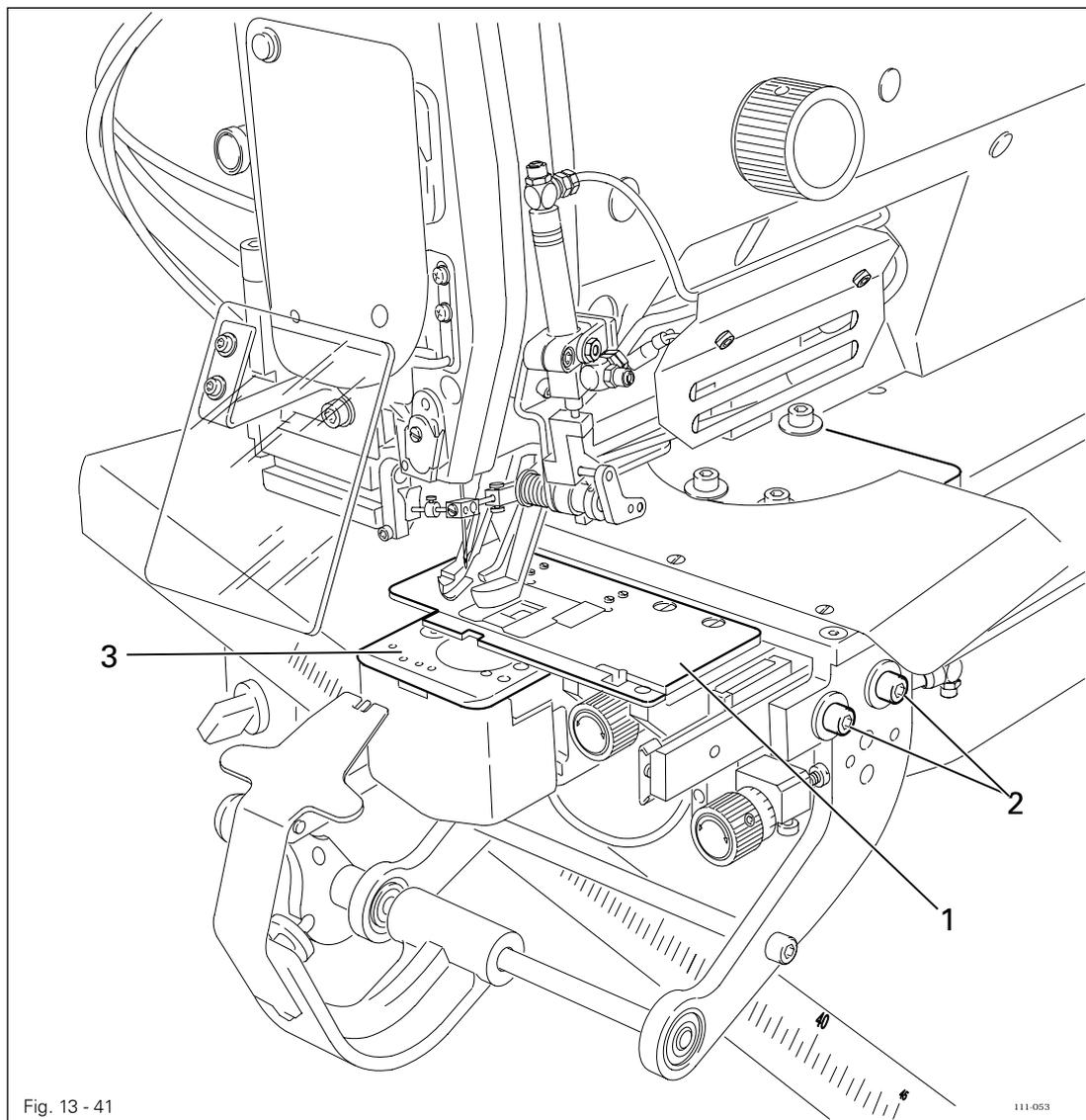
- Raccorder la machine au réseau pneumatique et la mettre sous tension.
- Activer le programme "Pose de boutons aux points visibles" (la DEL s'allume).
- Caler l'entraînement de la pince par le calibre de réglage de la remontée de l'aiguille.
- Tourner la roue de réglage 1 à fond en direction du "+".
- Tourner l'écrou 2 (écrous 3) conformément à la règle ci-dessus.
- Mettre la machine hors tension et la couper du réseau pneumatique.

## 13.43 Réglage en hauteur de la plaque-support

(uniquement avec la PFAFF 3307-3/..)

### Règle

Durant tout son déplacement, la plaque-support **1** devra avoir un jeu minimal et se déplacer parallèlement au-dessus de la plaque à aiguille **3**, sans la toucher toutefois.



- Régler la plaque-support **1** (vis **2**) conformément à la règle ci-dessus.

## 13.44 Réglage de base de la plaque de contre-bouton

(uniquement avec la PFAFF 3307-3/..)

### Règle

La découpe dans la plaque de contre-bouton **1** devra être centrée par rapport au trou d'aiguille **5**.

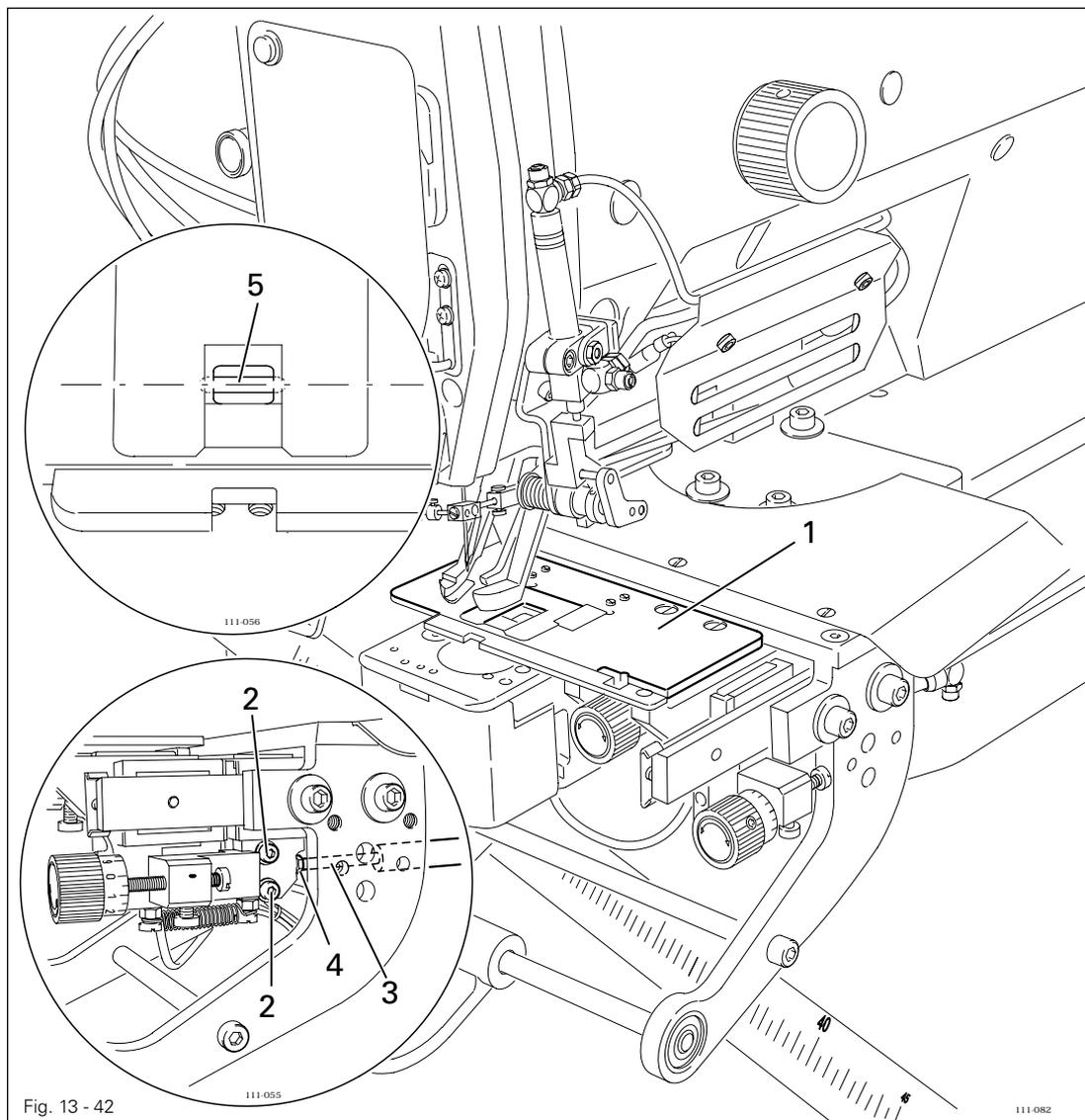


Fig. 13 - 42



- Déplacer la plaque de contre-bouton **1** (vis **2**) conformément à la **règle** ci-dessus.

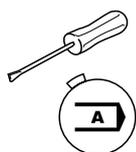
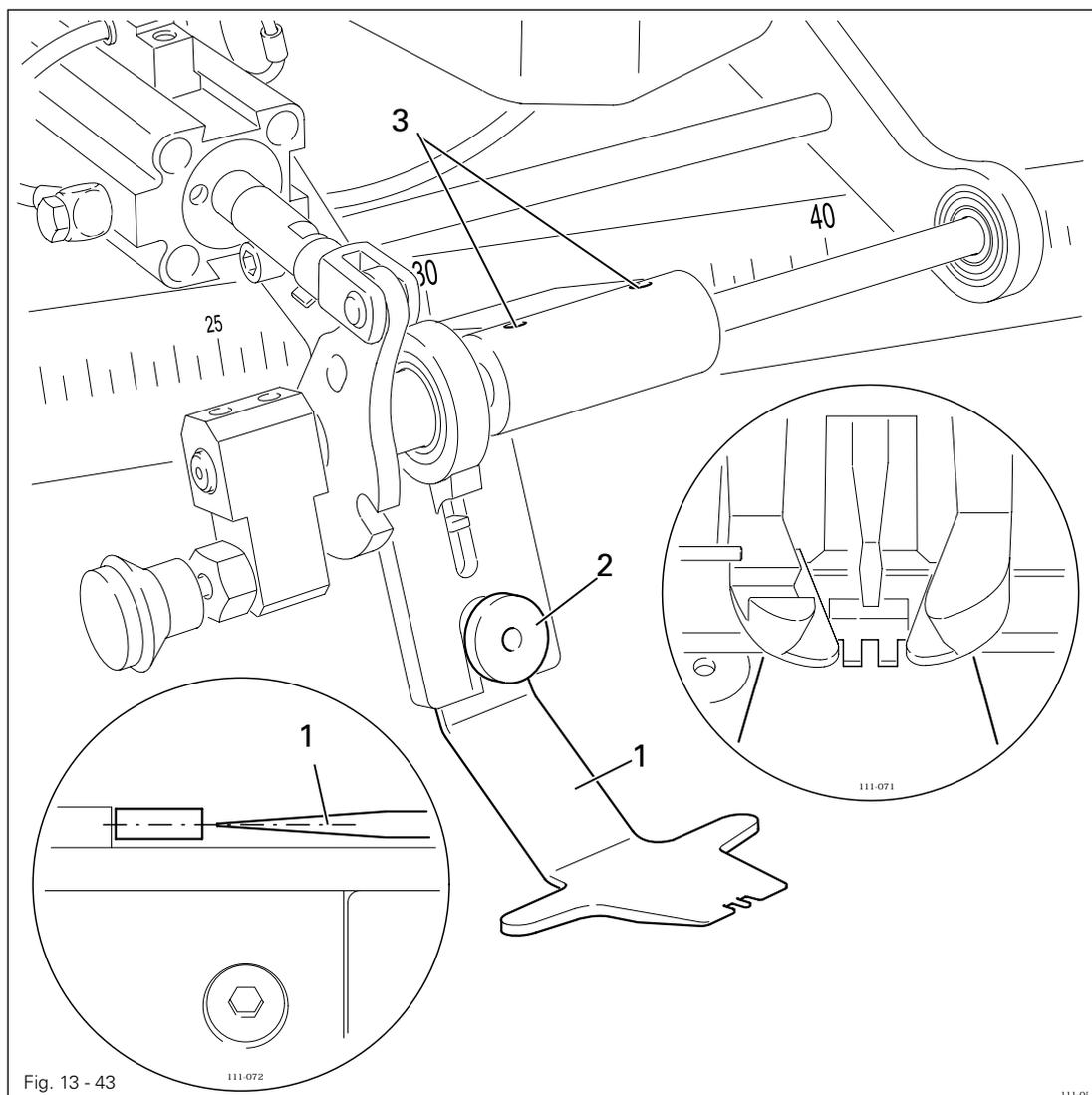
En cas de divergence supérieure:

- Tourner la tige de piston **3** (écrou **4**) conformément à la **règle** ci-dessus.

## 13.45 Réglage de la plaque d'introduction (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..)

### Règle

La plaque d'introduction **1** devra tant latéralement qu'en hauteur être centrée par rapport à la découpe dans le guide pour points invisibles.



- Raccorder la machine au réseau pneumatique et la mettre sous tension.
- Activer le programme de couture "Pose de boutons aux points visibles" (la DEL s'allume).
- Régler la hauteur de la plaque d'introduction **1** (vis **2**) conformément à la **règle** ci-dessus.
- Déplacer la plaque d'introduction **1** (vis **3**) latéralement conformément à la **règle** ci-dessus.
- Mettre la machine hors tension et la couper du réseau pneumatique.



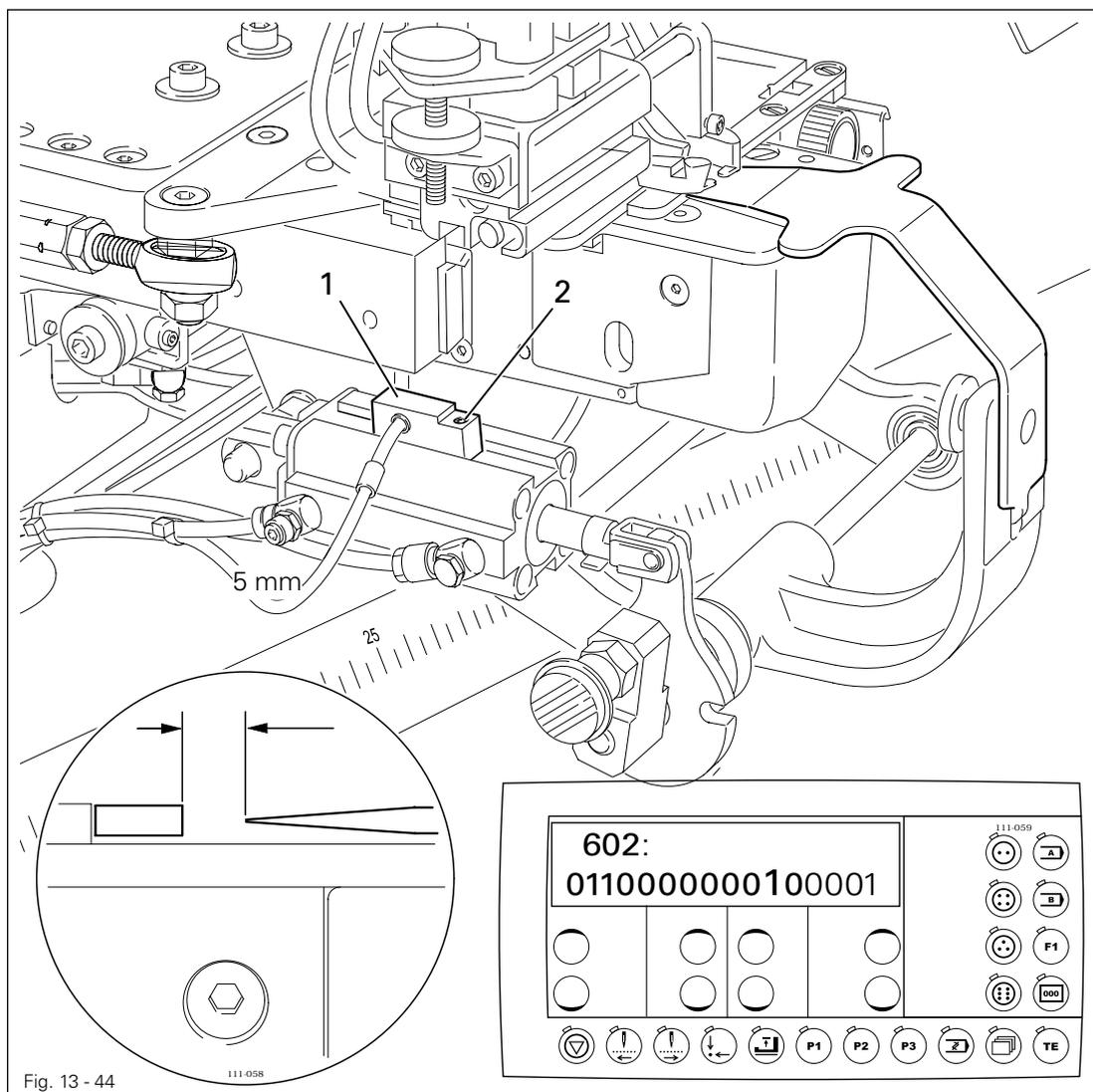
Le cas échéant, adapter la hauteur de la plaque d'introduction à l'épaisseur de la pièce.

## 13.46 Réglage du commutateur de Reed pour la plaque d'introduction

(uniquement avec la PFAFF 3307-3/..)

### Règle

Le commutateur de Reed devra commuter lorsque la plaque d'introduction se trouve à 5 mm devant la plaque du guide pour points invisibles (paramètre "602", le 11e chiffre passe de "0" à "1").



- Mettre la machine sous tension.
- Appeler le paramètre "602".
- Commencer par repousser le commutateur de Reed 1 (vis 2) complètement vers l'arrière et le déplacer ensuite conformément à la règle ci-dessus.
- Mettre la machine hors tension.

13.47

## Pression d'application de la plaque d'introduction

(uniquement avec la PFAFF 3307-3/..)

### Règle

1. La plaque d'introduction devra presser l'ouvrage avec une légère pression, mais sûrement, contre le guide pour points invisibles.
2. En fin de cycle de couture, la plaque d'introduction devra s'escamoter en douceur (excluant tout risque de blessure de l'opératrice).

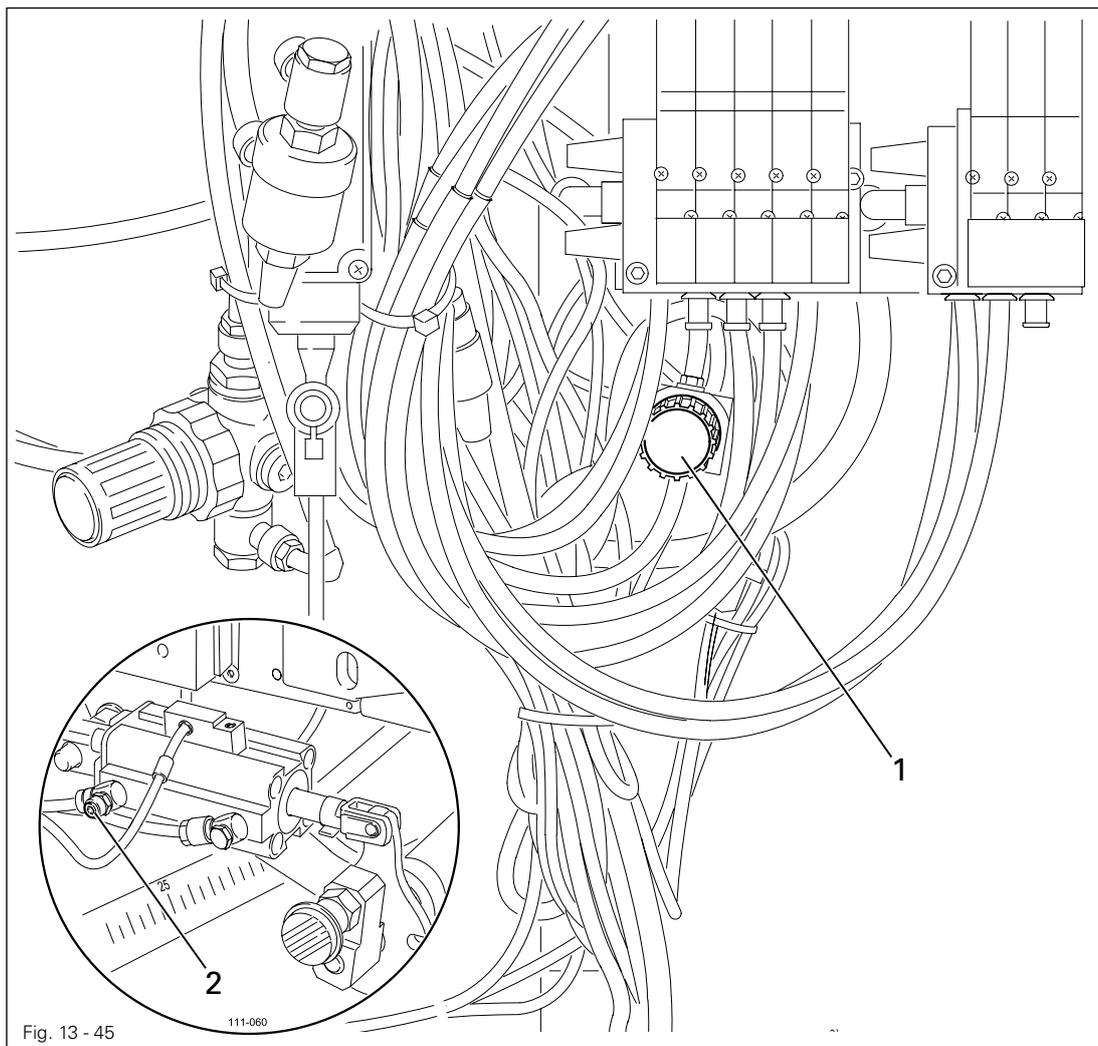


Fig. 13 - 45

111-060



● Raccorder la machine au réseau pneumatique et la mettre sous tension.

● Tourner le régulateur 1 à fond en sens inverse des aiguilles d'une montre.

● Au moyen du volant, amener l'aiguille en position supérieure.



● Mettre l'ouvrage en place. Engager la plaque d'introduction et exécuter le cycle de couture au pas-à-pas jusqu'à ce que la machine se trouve dans le mode Couture.

● Tourner le régulateur 1 dans le sens des aiguilles d'une montre, selon la règle 1.



● Continuer à exécuter le cycle de couture au pas-à-pas jusqu'à la fin.

● Tourner le réducteur 2 selon la règle 2.

● Mettre la machine hors tension et la séparer du réseau pneumatique.

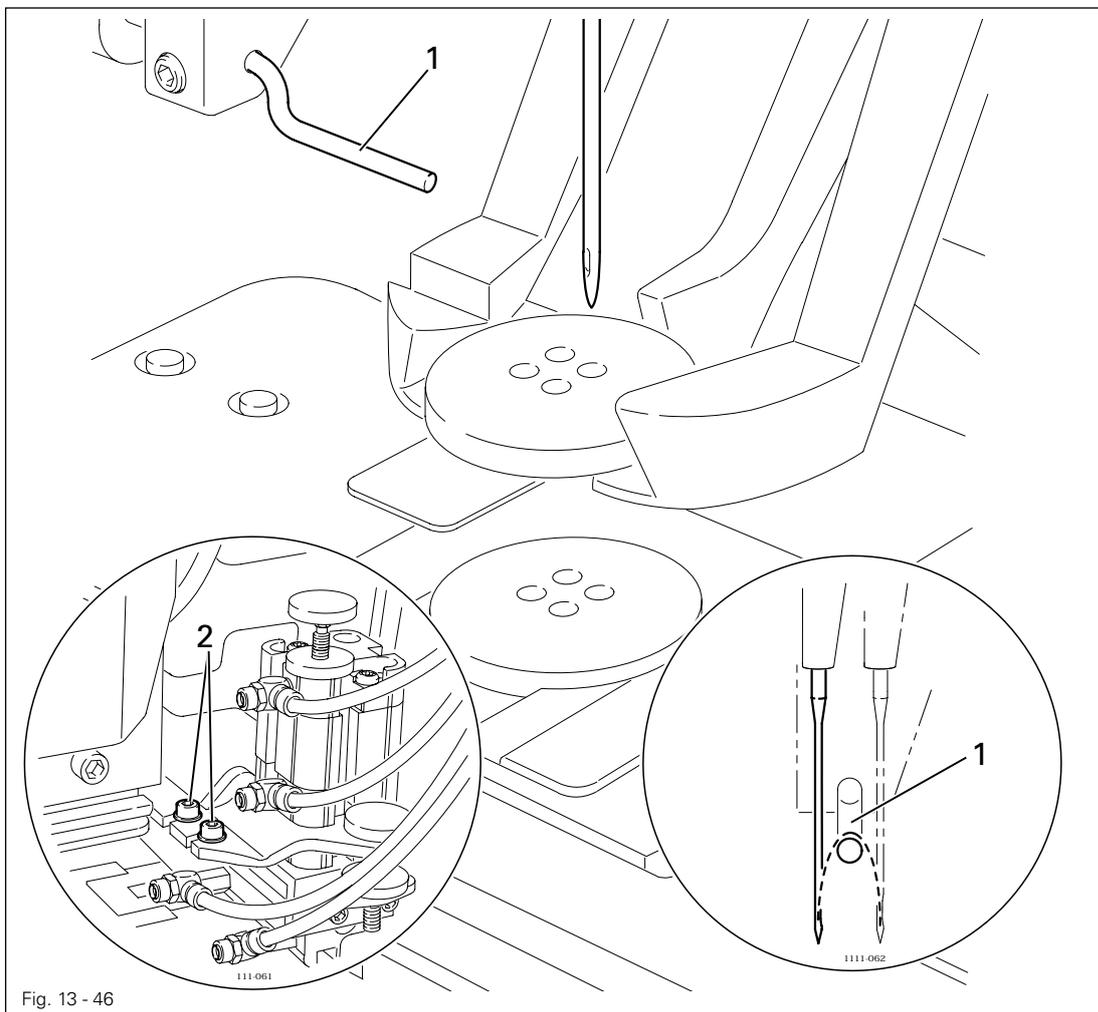


Une application trop forte de la plaque d'introduction peut entraîner un dysfonctionnement du dispositif à points invisibles.

## 13.48 Réglage du doigt à former la tige (uniquement avec la PFAFF 3307-3/..)

### Règle

L'aiguille ne devra pas toucher le doigt à former la tige **1** pendant la couture.



- Raccorder la machine au réseau pneumatique et la mettre sous tension.
- Sélectionner la tige longue ; voir le **chapitre 9.03.03 Sélection de la longueur de tige**.
- Limiter la hauteur de tige à 12 mm ; voir le **chapitre 9.03.05 Réglage de la longueur de tige pour une tige longue**.



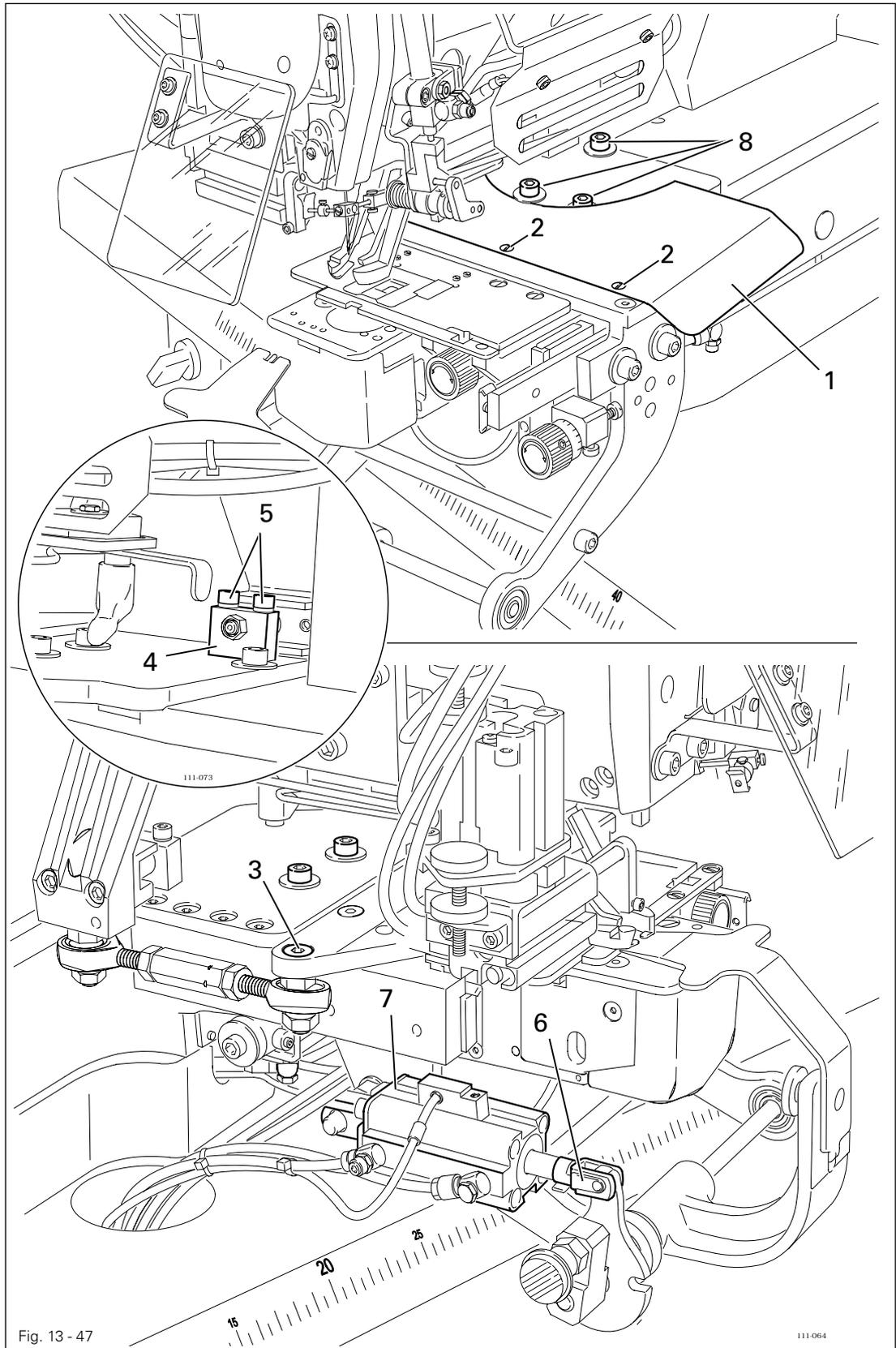
- A l'aide du volant, amener l'aiguille en position supérieure et exécuter le cycle de couture au pas-à-pas jusqu'au premier point de pénétration.
- Au moyen du volant, amener la pointe de l'aiguille de niveau avec le bord supérieur de la plaque à aiguille.



- Régler le doigt à former la tige **1** (vis **2**) conformément à la **règle** ci-dessus.
- A l'aide du volant, amener l'aiguille en position supérieure et exécuter le cycle de couture au pas-à-pas jusqu'au point de pénétration avant.
- Au moyen du volant, amener la pointe de l'aiguille de niveau avec le bord supérieur de la plaque à aiguille.
- Contrôler et modifier éventuellement la distance entre le doigt à former la tige **1** et l'aiguille.
- Mettre la machine hors tension et la couper du réseau pneumatique.

## 13.49 Démontage/montage du dispositif à points invisibles

(uniquement pour la PFAFF 3307-3/..)



- Enlever la plaque-support du tissu 1 (vis 2).
- Sortir les vis 3.



- Escamoter la tringlerie d'entraînement.
- Démonter le support 4 (vis 5) avec le galet de came.
- Enlever la tête fourchue 6 et retirer le vérin 7 de son axe.
- Enlever les 3 flexibles vers le dispositif à points invisibles.
- Retirer le dispositif à points invisibles (vis 8) vers l'avant.
- Le remontage a lieu en inversant l'ordre des opérations ci-dessus.

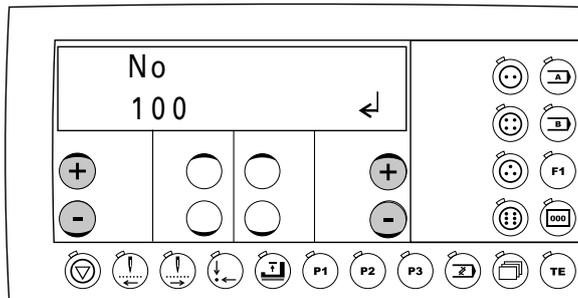
## 13.50 Réglages des paramètres

### 13.50.01 Sélection de groupe de fonction et modification de paramètres

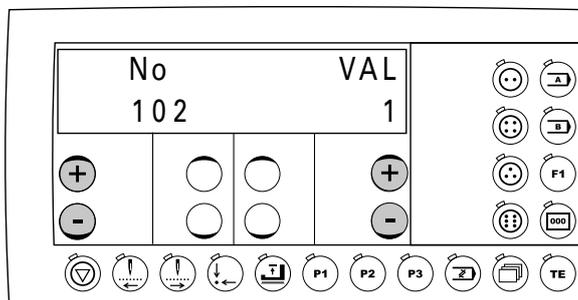
- Mettre la machine en marche.  
Une fois la machine mise en marche, le mode de fonctionnement Couture est automatiquement actif.



- Appeler le mode de fonctionnement Entrée (La DEL s'allume dans la touche).



- Sélectionner le groupe de fonction souhaité au moyen des **touches +/-** gauches.  
Le groupe de fonction "100" est uniquement à accès libre côté usine ; les autres groupes de fonction sont protégés par un code contre tout accès injustifié.
- Confirmer la sélection de la fonction de groupe souhaitée par l'intermédiaire de la fonction "Entrée" en appuyant avec la **touche +/-** droite sur "+".



- Sélectionner respectivement le paramètre souhaité au moyen des **touches +/-** gauches et modifier la valeur voulue au moyen des **touches +/-** droites.
- Appeler le paramètre suivant pour accepter la valeur modifiée.

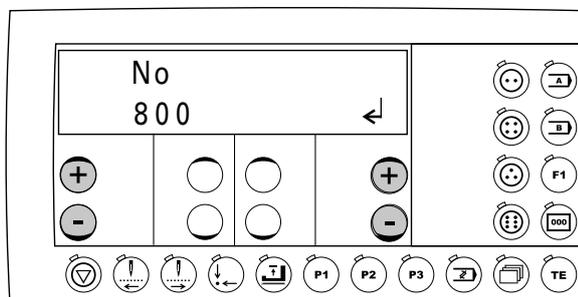
ou



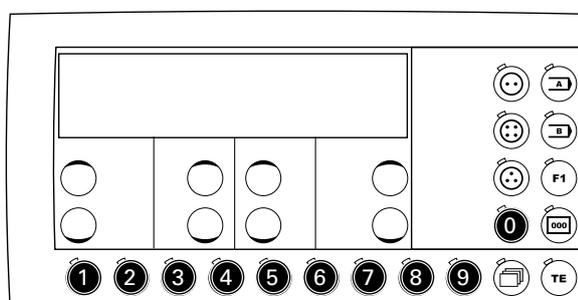
- Appeler le mode de fonctionnement Couture pour accepter la valeur modifiée et pour passer en mode de fonctionnement Couture (DEL s'allume dans la touche).

## 13.50.02 Entrée / changement du code d'accès

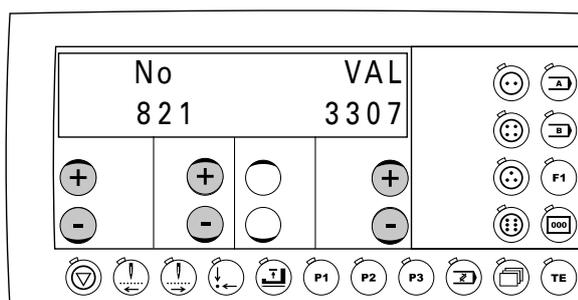
- Mettre la machine en marche.
- Sélectionner le mode de fonctionnement (la DEL s'allume dans la touche).



- Appuyer sur les **touches +/-** gauches pour sélectionner le groupe de fonction "800".
- Appuyer avec les **touches +/-** droites sur "+" pour confirmer la sélection.



- Entre le code.  
Tels que représentés, les chiffres sont entrés par l'intermédiaire des touches de fonction correspondantes. Le code est réglé départ usine sur "3307".



- Pour changer le code d'accès par l'intermédiaire des **touches +/-** correspondantes, appeler le paramètre "821" (entrer le code d'accès).
- Entrer le nouveau code.
- Appeler le mode de fonctionnement Couture pour accepter la valeur modifiée et pour passer en mode de fonctionnement Couture (DEL s'allume dans la touche).

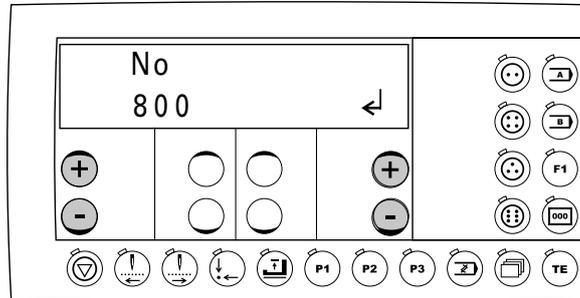


## 13.50.03 Accord de droits d'accès

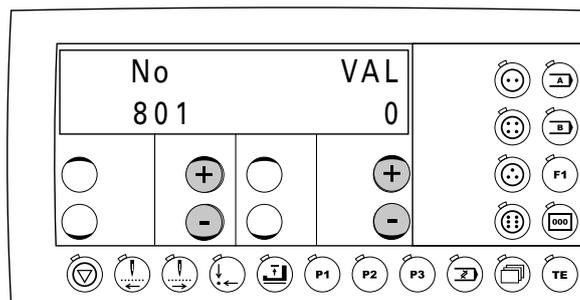
- Mettre la machine en marche.



- Sélectionner le mode de fonctionnement (la DEL s'allume dans la touche).



- Appuyer sur les **touches +/-** gauches pour sélectionner le groupe de fonction "800".
- Appuyer avec les **touches +/-** droites sur "+" pour confirmer la sélection.
- Le cas échéant, entrer le code d'accès, voir le **chapitre 13.50.02 Entrée / modification du code d'accès**.



- Au moyen des **touches +/-** gauches, appeler le paramètre souhaité "801" à "820", voir le **chapitre 13.50.04 Liste des paramètres**.
- Débloquer ou bloquer le paramètre sélectionné au moyen des **touches +/-** droites.
  - 0 : La fonction du paramètre est libre d'accès.
  - 1 : La fonction du paramètre n'est disponible qu'après l'entrée du code d'accès.



Si tous les paramètres ("801" à "820") sont mis sur "0", le code d'accès n'est plus demandé.



- Appeler le mode de fonctionnement Couture pour accepter la valeur modifiée et pour passer en mode de fonctionnement Couture (DEL s'allume dans la touche).

## 13.50.04 Liste des paramètres

Groupe	Paramètre	Signification	Secteur de réglage	Valeur réglée
100	101	Indiquer la version du logiciel (0366/xxx)	-	-
	102	Hauteur de bouton à trois étages 1 = plat, 6 mm 2 = moyen, 12 mm 3 = haut, 17,5 mm	1 - 3	1
	106	Nombre de points de piqûre uniquement pour les points invisibles avec décalage de tissu (Touche F1) pas pour le dispositif de rembobinage de tige	1 - 3	1
	107	Action pour la pédale en arrière Hauteur de tige + 1 (pour des points invisibles sans séquence), Hauteur de tige et numéro de programme +/- 1 (pour le dispositif de rembobinage de tige) I = ARRÊT, II = MARCHÉ	I, II	I
	108	Retard de temps en cas de fonctionnement permanent [s]	0,00 - 2,00	0,30
	109	Fonctionnement permanent I = Arrêt, II = Marche	I, II	I
	110	Version de logiciel pour le réglage du moteur	-	-
	111	Version de logiciel pour le module de la force du fil	-	-
	113	Entrée de séquence	1 - 9	-
	114	Mode de séquence I = Arrêt, II = Marche	I, II	I
200	117	Tonalité de touche I = Arrêt, II = Marche	I, II	II
	201	Effacer le programme	-	-
	202	Équipement de la machine 1 = version normale/boutons à œillets (-1/.. / -5/..) 2 = avec la pose aux points invisibles (-3/..) 3 = avec entourage de la tige (-9/..) 4 = avec distribution des boutons (-1/11) 5 = avec pince pour manteaux (-1/13) 6 = bâtissage (-4/..)	1 - 6	2 (ss-cl. -3/..) 3 (ss-cl. -9/..)

Groupe	Paramètre	Signification	Secteur de réglage	Valeur réglée
200	204	Dimensions de la découpe dans la plaque d'appui – chap. 3.02 Grandeur du schéma de couture	1 - 6	1
	205	Détection d'un point de manque I = Arrêt, II = Marche	I, II	I
	206	Seuil de réglage de la détection d'un point de manque	0 - 999	120
	207	Nombre de points d'effacement de la détection d'un point de manque	0 - 9	6
	208	1 - 120 1 = Affichage de la force du fil du dernier programme (max. 120 points) 0 = Affichage du seuil de réglage calculé optimal (à entrer au paramètre "206")	0 - 120	
	209	Buse de soufflage I = Arrêt, II = Marche Avec le racleur de fil en marche, la soufflette doit être coupée !	I, II	I
	210	Durée d'action de la soufflette [s]	0 - 10	1
	211	Initialiser la pince lors du démarrage de couture I = Arrêt, II = Marche	I, II	I
400	401	Retardement Levée du pince-bouton [s] (pas pour le dispositif de rembobinage de tige)	0,00 - 1,50	0
	402	Retardement du départ après l'abaissement du pince-bouton [s] (pas pour le dispositif de rembobinage de tige)	0,00 - 1,50	0
	403	Délai avant la coupe des fils [s] (temps de mise au point jusqu'au racleur de fil avant") pour le dispositif de rembobinage de tige : temps d'attente entre l'écarteur et le coupe-fil (pour le contrôle de la position de coupe du fil)	0,00 - 2,00	0,06  2,00
	404	Durée de la coupe des fils [s] (Temps d'arrêt momentané du racleur de fil avant ; pour le dispositif de rembobinage de tige : temps jusqu'à l'écarteur avant)	0,00 - 2,00	0,06
	405	Temps de commande du pince-fil [s]	0,00 - 2,00	0,10

Groupe	Paramètre	Signification	Secteur de réglage	Valeur réglée
400	406	Temps de commande du tire-fil [s]	0,00 - 2,00	0,30
	407	Temps de commutation du racleur de fil en position de base [s]		
	408	Temps de la pince confort / Tôle d'insertion sans pression [s] (pas pour le dispositif de rembobinage de tige)	0,00 - 1,50	1
500	501	Points au départ en douceur Vitesse au départ en douceur [min <sup>-1</sup> ])	0 - 15 0 - 2000	0 500
	503	Points supplémentaires lors de la couture (point initial) 4 = procédure de couture modifiée (arrêt tel que 3306)	0 - 3, 4	0
	504	Retard de l'ouverture du pince-fil au commencement de la couture [s]	0 - 2	0,02
	506	Position angulaire "Nouage final Marche" (pas pour le dispositif de rembobinage de tige)	0 - 127	40
	507	Position angulaire "Nouage final Arrêt" (pas pour le dispositif de rembobinage de tige)	0 - 127	70
	508	Nombre de points avec "serre-fil fermé" en fin de couture* Pour le dispositif de rembobinage de tige Position angulaire pour "serre-fil fermé" en fin de couture *Nombre de points (calculer à partir du dernier point) jusqu'à ce que le serre-fil se mette en marche. (0 signifie le dernier point)	0 - 3	0
			0 - 3	1
			0 - 127	80
	510	Position angulaire pour "Pince-fil ouvert au dernier point avant la coupe des fils Pour le dispositif de rembobinage de tige	0 - 127	120
			0 - 127	126
511	Points de fixation avant la coupe des fils	0 - 2	0	
512	Point de mesure de la détection du point de manque avec affichage de la force du fil	0 - 127	115	
513	Position angulaire pour le "Déplacement de l'étoffe Marche"	0 - 127	85	
600	601	Moteur pas-à-pas pour le déplacement du pince-bouton et de l'aiguille		



Groupe	Paramètre	Signification	Secteur de réglage	Valeur réglée
600	603	Sorties : Machine aveugle  <b>Position dans l'affichage</b>  1 : pince-bouton (X13 :1) 2 : libre (X13 :3) 3 : pince-fil (X13 :5) 4 : coupe-fil (X13 :6) 5 : nouage final (X13 :7) 6 : tire-fil (X13 :8) 7 : racleur de fil (X13 :9) 8 : plaque d'introduction (X13:10) 9 : plaque d'introduction (X13 :11) 10 : déplacement de la pièce (X13:12)  11 : pose aux points invisibles (X13 :13)  12 : doigt à former la tige (X13 :25) 13 : tige (X13 :24) 14 : blocage (indice) (X13 :16) 15 : sortie programmable 1 (X13 :17) 16 : lampe-témoin points de (X :5 :24)  ▲ = position initiale	Signification de la valeur affichée  <b>0</b>  en bas - ouvert▲ arrêts▲ arrêts▲ arrêts▲ arrêts▲ passive passive point visible  normale  en arrière longue arrêts▲ - arrêts▲	<b>I</b>  en hauts▲ - fermés▲ marche marche marche marche en avant en arrière point invisible points invisibles avant courte marche - marche
	603	Sorties : Machine à enrouler les tiges  <b>Position dans l'affichage</b>  1 : Ouvre-boucle (X13 :1) 2 : libre (X13 :3) 3 : serre-fil (X13 :5) 4 : coupe des fils (X13 :6) 5 : libre (X13 :7) 6 : tire-fil (X13 :8) 7 : buse de soufflage/racleur de fil (X13 :9) 8 : libre (X13 :10) 9 : libre (X13 :11) 10 : libre (X13 :12) 11 : libre (X13 :13) 12 : libre (X13 :25) 13 : libre (X13 :24) 14 : libre (X13 :16) 15 : sortie programmable 1 (X13 :17) 16 : sortie programmable 2 (X13 :18)  ▲ = position initiale	Signification de la valeur affichée  <b>0</b>  marche - ouvert arrêts - arrêts▲ arrêts▲ - - - - - - - - - - - -	<b>I</b>  arrêts▲ - fermés▲ marche - marche marche - - - - - - - - - - - -

## Réglage

Groupe	Paramètre	Signification	Secteur de réglage	Valeur réglée
600	604	Dernières positions d'engagement et d'escamotage du nouage final		
	605	Point de pénétration de l'aiguille dans le tissu	0 - 127	43
	607	Rotation du moteur de couture dans le sens de la couture		
	608	Effectuer un départ à froid		
	610	Position de l'aiguille pour les réglages 1 : au milieu 2 : à l'extrême droite 3 : à l'extrême gauche 4 : gabarit de bouton : au milieu 5 : gabarit de bouton : à l'avant gauche 6 : gabarit de bouton : à l'arrière droit 7 : gabarit de bouton : à l'arrière droit 8 : gabarit de bouton : à l'avant droit		
	611	Suppression de la coupe du fil (I=arrêt ; II=marche)	I, II	I
	612	Aide au réglage de la position zéro du moteur de couture, par un repère de synchronisation		0
	614	Réglage de la posit. de coupe du fil X droite	(-25) - 25	5
	615	Réglage de la posit. de coupe du fil X gauche	(-25) - 25	8
	700	701	Part P régulateur de vitesse	1 - 50
702		Part I régulateur de palier	0 - 100	50
703		Part P régulateur de palier	1 - 50	20
704		Part D régulateur de palier (5 meilleur positionnement sans charge)	1 - 100	30
705		Temps pour régulateur de palier	1 - 100	25
706		Part P régulateur de palier pour frein résiduel	1 - 50	25
707		Part D régulateur de palier pour frein résiduel	1 - 50	15
708		Moment maximal pour frein résiduel	0 - 100	0
709		Vitesse minimale de la machine	3 - 64	6
710		Vitesse maximale de la machine	100 - 2000	2000
711		Vitesse maximale du moteur	0 - 100	45
712		Vitesse de positionnement	3 - 35	25

Groupe	Paramètre	Signification	Secteur de réglage	Valeur réglée
700	713	Rampe d'accélération	1 - 50	35
	714	Rampe de freinage	1 - 50	30
	715	Position de référence	1 - 127	43
	716	Durée d'homme mort	0 - 255	40
	717	Courant de démarrage du moteur (7 améliore le positionnement après le démarrage)	3 - 10	6
	718	Filtre antivibratoire	1 - 10	3
	719	Attribution du sens de rotation	0 - 1	1
	720	Correction de la position de référence	0 - 127	64
800	801	Droit d'accès groupe de fonctions 100	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	802	Droit d'accès groupe de fonctions 200	0 - 1 <sup>■</sup>	1
	803	Droit d'accès groupe de fonctions 300	0 - 1 <sup>■</sup>	1
	804	Droit d'accès groupe de fonctions 400	0 - 1 <sup>■</sup>	1
	805	Droit d'accès groupe de fonctions 500	0 - 1 <sup>■</sup>	1
	806	Droit d'accès groupe de fonctions 600	0 - 1 <sup>■</sup>	1
	807	Droit d'accès groupe de fonctions 700	0 - 1 <sup>■</sup>	1
	808	Droit d'accès groupe de fonctions 800	0 - 1 <sup>■</sup>	1
	809	Droit d'accès touche vitesse maximale	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	810	Droit d'accès touche sélection du numéro de programme	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	811	Droit d'accès touche totalisateur	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	812	Droit d'accès touche F1	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	813	Droit d'accès touche bouton à 2 trous	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	814	Droit d'accès touche bouton à 4 trous	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	815	Droit d'accès touche bouton à 3 trous	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	816	Droit d'accès touche groupe de programmes	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	817	Droit d'accès touche programmation A	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	818	Droit d'accès touche programmation B	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	819	Droit d'accès touche programmation	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	820	Droit d'accès de la carte mémoire SD	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	821	Entrée du code d'accès (à l'état de livraison : 3307)	0 - 9999	3307

■ 0 = librement accessible, 1 = accessible uniquement par entrée de code

## 13.51 Explication des messages d'erreur

Affichage	Description
Erreur 1	Erreur système
Erreur 2	ERREUR du moteur de la machine à coudre2/BB/xxx BB = 30: libération sur temporisation 20: homme mort 10: vitesse de rotation 0B: ArrêtX 0A: réinitialisation du compteur de points 09: écriture de paramètres 05: positionnement OT voie plus courte 03: positionnement OT arrière 02: positionnement OT avant  xxx = erreur de la commande du moteur de la machine à coudre, voir le chapitre 13.52 Erreur du moteur de la machine à coudre
Erreur 3	Entrée de la tôle d'insertion avant (E6 – X5:14)
Erreur 4	Identification de point erroné avec numéro du point erroné 0: Erreur lors de l'initialisation de l'identification de point erroné
Erreur 5	Entrée pince en bas (E4 – X5:4) "Mise en marche de la pince" verrouillée car l'entraînement principal n'est pas en position supérieure
Erreur 6	Surveillance de temps lors du traitement du programme de couture
Erreur 7 - 1	Déplacement du moteur pas à pas : Ralentissement X pas terminé
Erreur 7 - 2	Ralentissement Y pas terminé
Erreur 7 - 3	Ralentissements X et Y pas terminés
Erreur 7 - 4	Rampe X pas terminée
Erreur 7 - 5	Rampe Y pas terminée
Erreur 8	Longueur de point
Erreur 9	Schéma de couture hors de la zone
Erreur 10 - 1	Erreur lors du passage en position Home
Erreur 10 - 2	Sorties pas terminées
Erreur 10 - 3	Soulever la pince
Erreur 10 - 4	Position d'insertion pas atteinte
Erreur 10 - 5	Pose au points invisibles et entrée "Pose au points invisibles en marche" = 0 Pas de pose au points invisibles et d'entrée "Pose au points invisibles en marche" = 1 ou Entrée "Tôle d'insertion avant" = 1
Erreur 10 - 6	Pédale actionnée
Erreur 10 - 7	Milieu X pas atteint
Erreur 10 - 8	Milieu X pas quitté
Erreur 10 - 9	Milieu X pas atteint
Erreur 10 - 10	Milieu Y pas quitté
Erreur 10 - 11	Surveillance de temps Hometest
Erreur 10 - 12	Position absolue –0,3 pas atteinte Hometest
Erreur 10 - 13	Position absolue +0,6 pas atteinte Hometest
Erreur 10 - 14	Position de l'aiguille supérieure pas atteinte
Erreur 11	Fréquence de pas du moteur pas à pas trop élevée

Affichage	Description
Erreur 12	Erreur dans le programme de couture
Erreur 13	Position de consigne du moteur pas à pas en dehors de la zone de couture
Erreur 14 - 3	Surveillance de temps des sorties
Erreur 14 - 6	Serre-fil
Erreur 14 - 10	Tire-fil
Erreur 14 - 15	Décalage de tissu
Erreur 14 - 16	Sortie programmable 1
	Sortie programmable 2
Erreur 15	Entrée n'est pas venue
Erreur 16	Temps de retard pas autorisé en cours d'entraînement de couture
Erreur 17	Coupe sans couture préalable
Erreur 18	Fausse commande dans le jeu de données
Erreur 19	Numéro de programme erroné
Erreur 20	Libre
Erreur 21	Bloc d'alimentation surchargé (24 V)
Erreur 22	Tension de réseau
Erreur 23	Bloc d'alimentation 24 V trop faible
Erreur 24	Pas de mouvement préparé du moteur pas à pas (NIS)
Erreur 25	Moteur pas à pas pas encore démarré (NIS)
Erreur 26	Entrée points invisibles à l'arrêt (E5 – X5:5)
Erreur 27 - 1	Erreur du lecteur de carte de mémoire SD
Erreur 27 - 2	Aucune carte mémoire SD insérée
Erreur 27 - 3	Fausse carte (ne convient pas à 3307)
Erreur 27 - 4	Carte mal insérée
Erreur 27 - 5	Carte protégée en écriture
Erreur 27 - 6	Erreur de données sur la carte mémoire SD
Erreur 27 - 7	Echec de formatage
Erreur 27 - 8	Fichier ne convient pas à 3307
Erreur 27 - 9	Taille de fichier erronée
Erreur 27 - 10	Erreur de transfert
	Fichier ne pouvait pas être supprimé.
Erreur 28 - 1	Distributeur de bouton
Erreur 28 - 2	Pince pas en haut
Erreur 28 - 3	Position de charge S1 pas atteinte
Erreur 28 - 4	Position d'arrêt S2, ou position initiale S3 pas atteinte
	Surveillance de charge (bouton non enclenché)
Erreur 29 - 1	Erreur CAN
Erreur 29 - 2	Libération sur temporisation
Erreur 29 - 4	Fausse réponse
	Données perdues
Erreur 30	Erreur de nouage final avec numéro de piqûre

### 13.52 Erreur du moteur de la machine à coudre

Numéro	Description
1	libération sur temporisation
2	Position pas atteinte
33	Valeur de paramètres non valable
34	Distance de freinage trop courte
35	Erreur de communication
36	Init. pas terminée
37	Débordement de commande
64	"Arrêt du réseau" pendant l'initialisation
65	Surintensité directement après "connexion au réseau"
66	Court-circuit
68	Surintensité en fonctionnement
69	Aucun incrément
70	Moteur bloque
71	Aucun connecteur incrémentiel
73	Dérangement de la course du moteur
74	Transmetteur incrémentiel manquant lors de la traduction /réduction
75	Régulateur bloqué
170	Traduction non valable
171	Marque zéro non valable
173	Moteur bloqué dans le 1er point
175	Erreur de démarrage interne
222	Surveillance homme mort

## 13.53 Mise à jour par Internet du logiciel machine

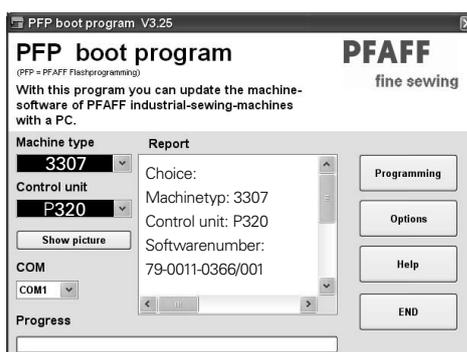
Le logiciel machine peut être actualisé au moyen de la programmation Flash de PFAFF. A cet effet, le programme d'amorçage PFP (à partir de la version 3.25) ainsi que le logiciel de contrôle du type de machine doivent être installés sur un ordinateur. Le transfert des données à la machine peut être réalisé avec un câble émulateur de modem (n° de commande 91-291 998-91) ou à l'aide d'une carte SD. La carte SD doit être formatée au format FAT16 et ne doit pas dépasser une capacité de 2 gigaoctets.



Le programme d'amorçage PFP et le logiciel de contrôle du type de machine peuvent être téléchargés sur la page d'accueil de PFAFF sous le lien suivant : [www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads](http://www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads)

### 13.53.01 Actualisation via câble émulateur de modem

- Après téléchargement de l'outil PFP et du logiciel de contrôle, ouvrir le programme PFP.
- Sélectionner le **Type de machine** et **P320** sous Commande.
- La version de logiciel apparaît sous **Report**.



- Mettre la **machine** à l'arrêt.
- Etablir la liaison entre l'ordinateur (interface série ou adaptateur USB correspondant) et la commande de la machine (RS232). A cet effet, débrancher la fiche de raccordement du panneau de commande.



Lors de l'actualisation du logiciel machine, aucun travail d'équipement, d'entretien ou de réglage ne devra être effectué sur la machine !

- Maintenir le bouton-poussoir de démarrage **1** appuyé et mettre la machine en marche.
- Appuyer sur le bouton "OK".  
L'actualisation du logiciel est lancée ; l'affichage du graphique à barres du programme d'amorçage PFP indique la progression de l'actualisation.
- Lors de l'actualisation, la machine ne doit pas être mise à l'arrêt.
- Une fois l'actualisation terminée, arrêter la machine et mettre fin au programme d'amorçage PFP.
- Débrancher la fiche de raccordement entre l'ordinateur et la commande de la machine puis connecter à nouveau le panneau de commande à la commande de la machine.

- Mettre la machine en marche.
- Un contrôle de plausibilité est réalisé et, le cas échéant, un démarrage à froid est effectué.

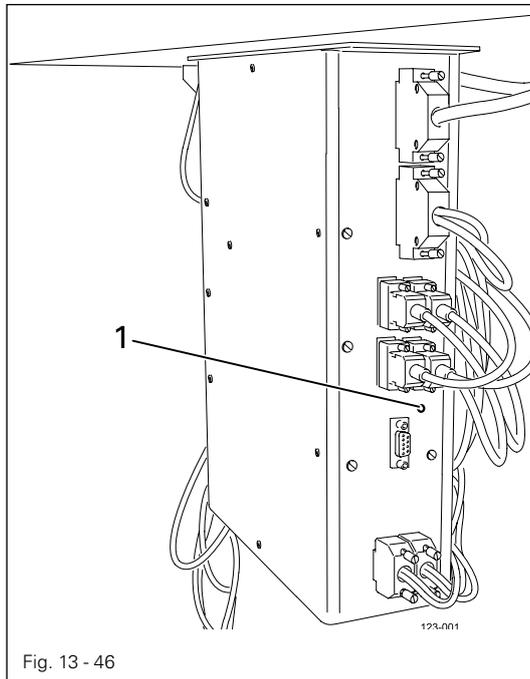


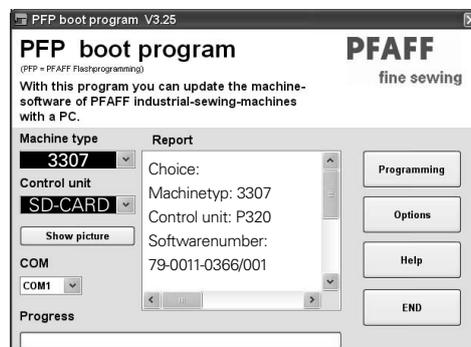
Fig. 13 - 46



Des informations et aides supplémentaires sont disponibles dans le fichier "PFPHILFE.TXT". Ce dernier peut être appelé à partir du programme d'amorçage PFP par pression sur le bouton "Aide".

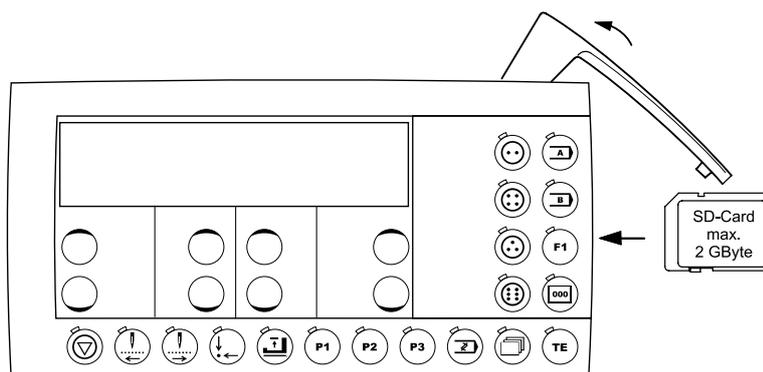
## 13.53.02 Actualisation via carte SD

- Après téléchargement de l'outil PFP et du logiciel de contrôle, ouvrir le programme PFP.
- Sélectionner le **Type de machine** et **SD-CARD** sous Commande.
- La version de logiciel apparaît sous **Report**.



- Sous **Programmation**, copier le logiciel sur le lecteur à l'aide de la carte SD.

- Alors que la machine est à l'arrêt, pousser la carte SD dans le pupitre de commande.



Procéder comme suit pour actualiser le logiciel machine :



Lors de l'actualisation du logiciel machine, aucun travail d'équipement, d'entretien ou de réglage ne devra être effectué sur la machine !

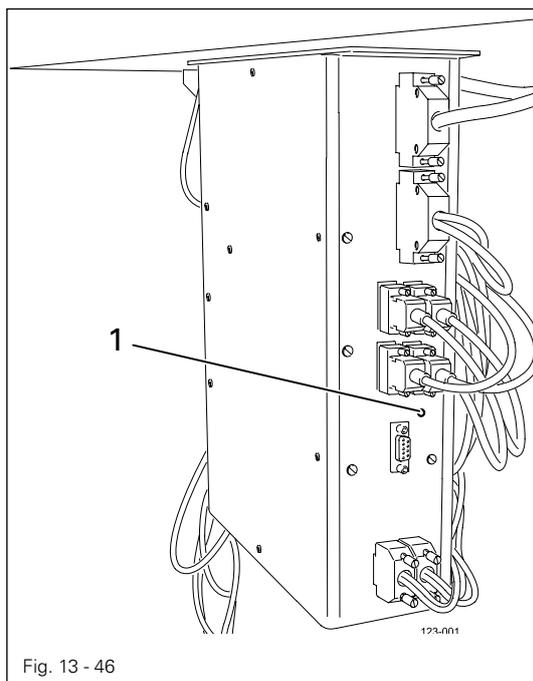


Fig. 13 - 46

- Maintenir le bouton-poussoir de démarrage 1 appuyé et mettre la machine en marche.
- Appuyer sur la touche "TE". L'actualisation du logiciel est lancée. Pendant l'actualisation, la diode clignote dans l'emplacement pour carte mémoire
- Lors de l'actualisation, la machine ne doit pas être mise à l'arrêt.
- Une fois l'actualisation terminée, arrêter la machine et retirer la carte SD.
- Mettre la machine en marche.
- Un contrôle de plausibilité est réalisé et, le cas échéant, un démarrage à froid est effectué.

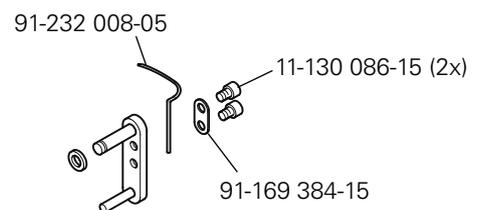
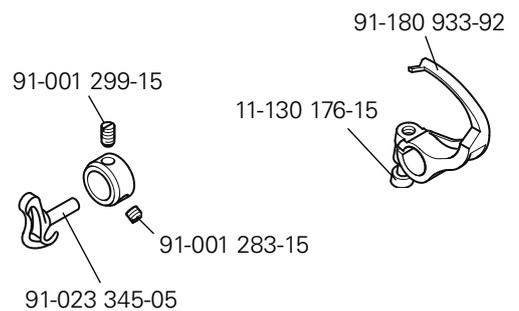
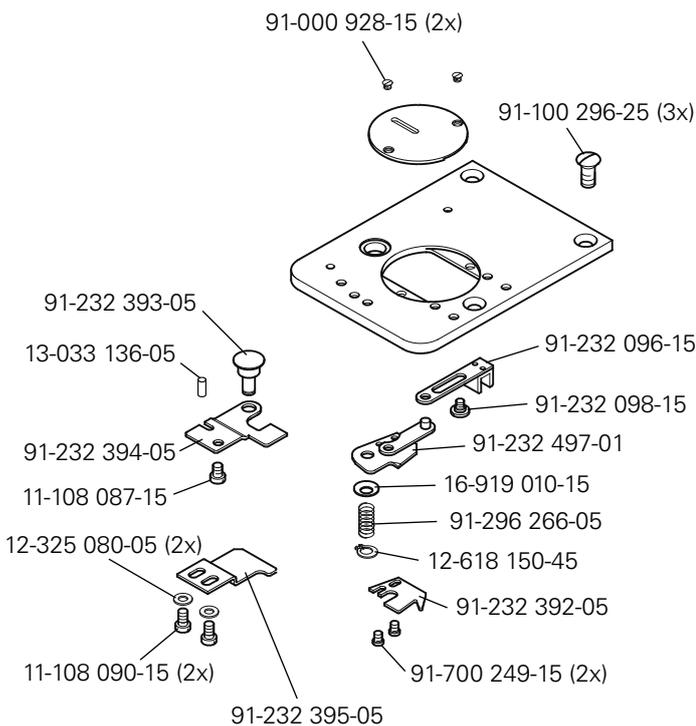
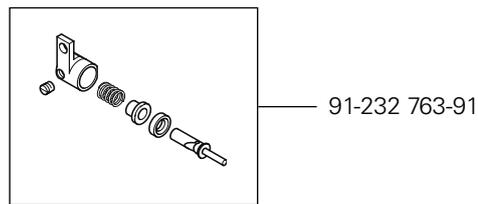
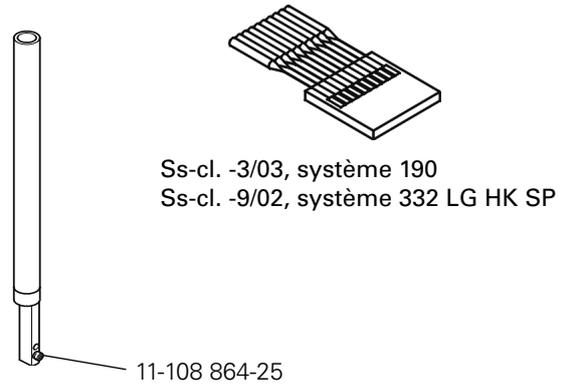
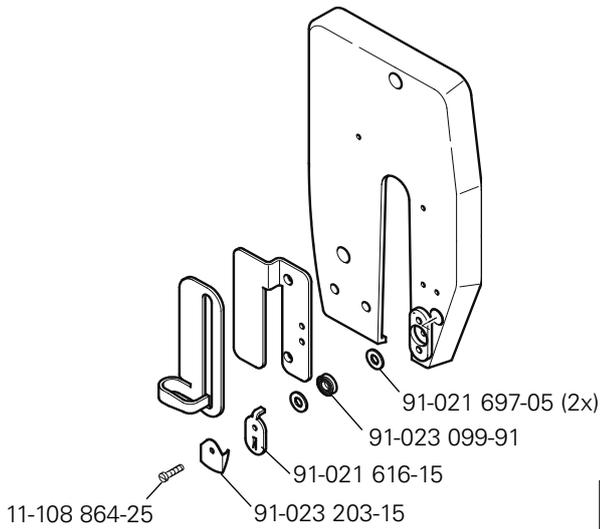


Des informations et aides supplémentaires sont disponibles dans le fichier "PF-PHILFE.TXT". Ce dernier peut être appelé à partir du programme d'amorçage PFP par pression sur le bouton "Aide".

La présente liste montre les pièces d'usure importantes.



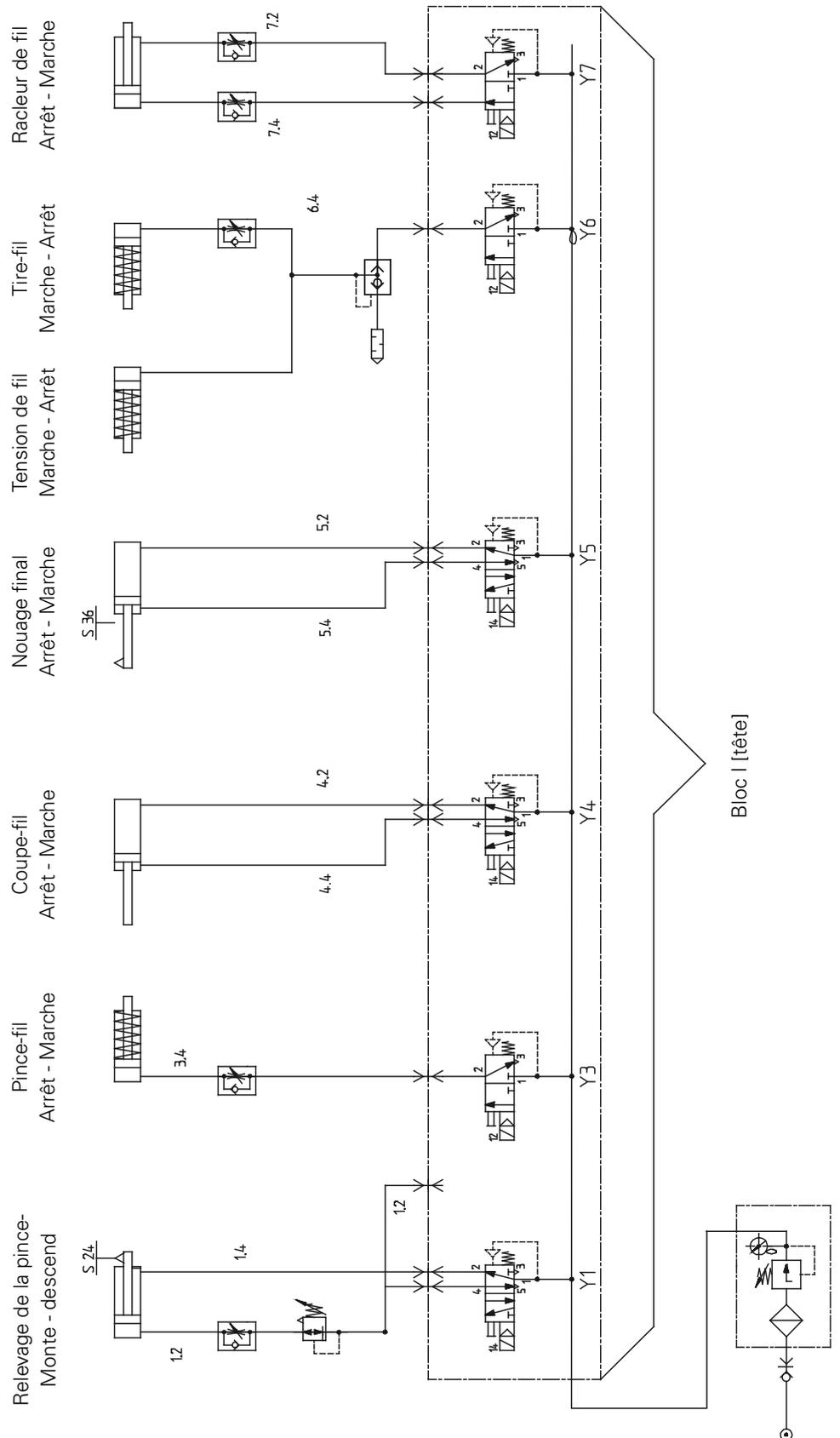
Une liste détaillée de pièces pour la machine complète peut être téléchargée à l'adresse Internet [www.pfaff-industrial.de/pfaff/de/service/downloads](http://www.pfaff-industrial.de/pfaff/de/service/downloads). Au lieu d'être téléchargée sur Internet, la liste de pièces peut également être commandées sous forme de manuel, sous le numéro de commande **296-12-19 032**.



15 Schéma pneumatique

Le schéma pneumatique est dessiné dans la position initiale (position de départ) de la machine. L'énergie (air et courant) est mise en circuit. Les éléments de construction passent dans des états préfixés.

15.01 3307-3/01



15.01

3307-3/01

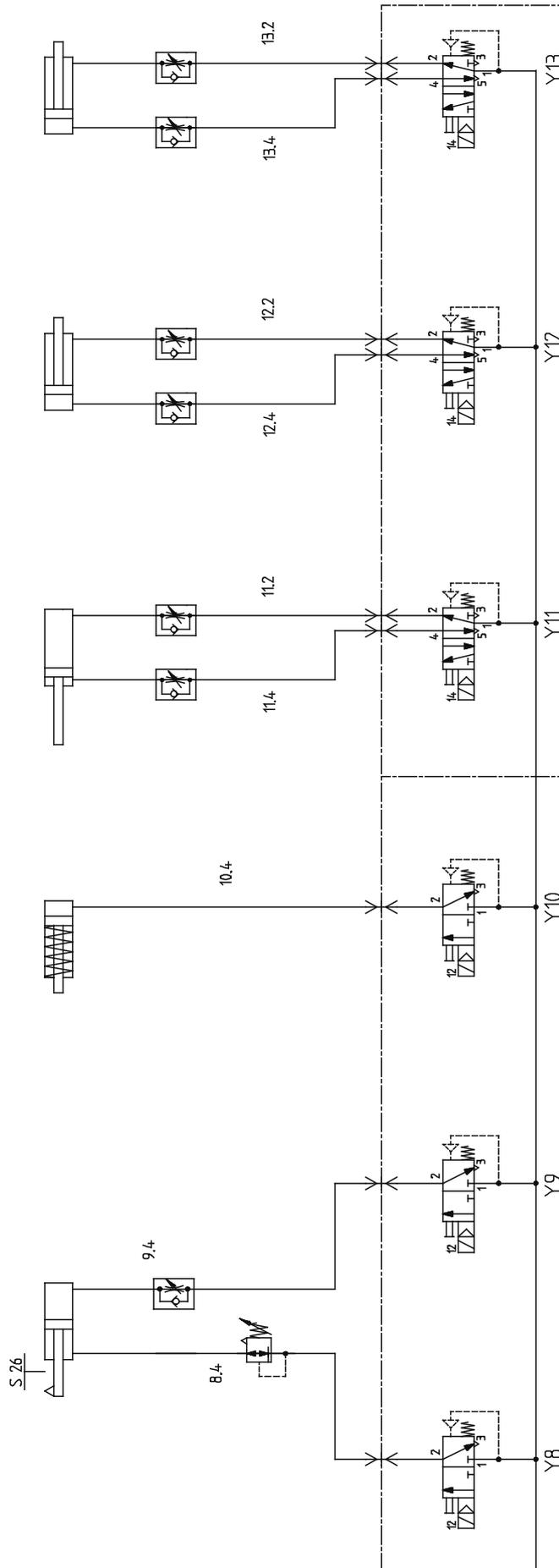
Doigt à former la tige  
longue - courte

Tige  
en arrière - en avant

Dispositif de commutation à  
points visibles - à points invisibles

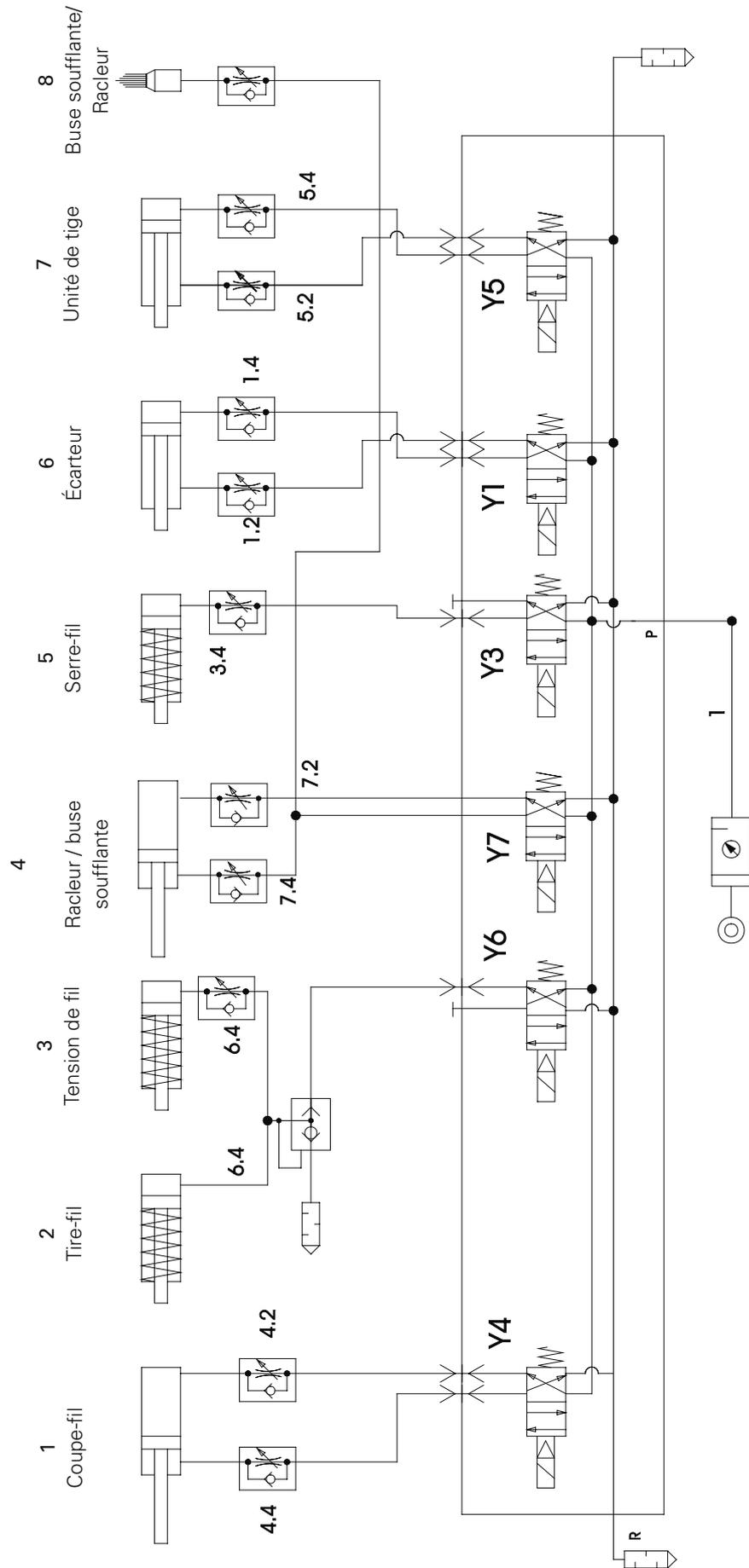
Déplacement de la pièce à points  
visibles - à points invisibles

Plaque d'introduction  
en avant - en arrière



15.02

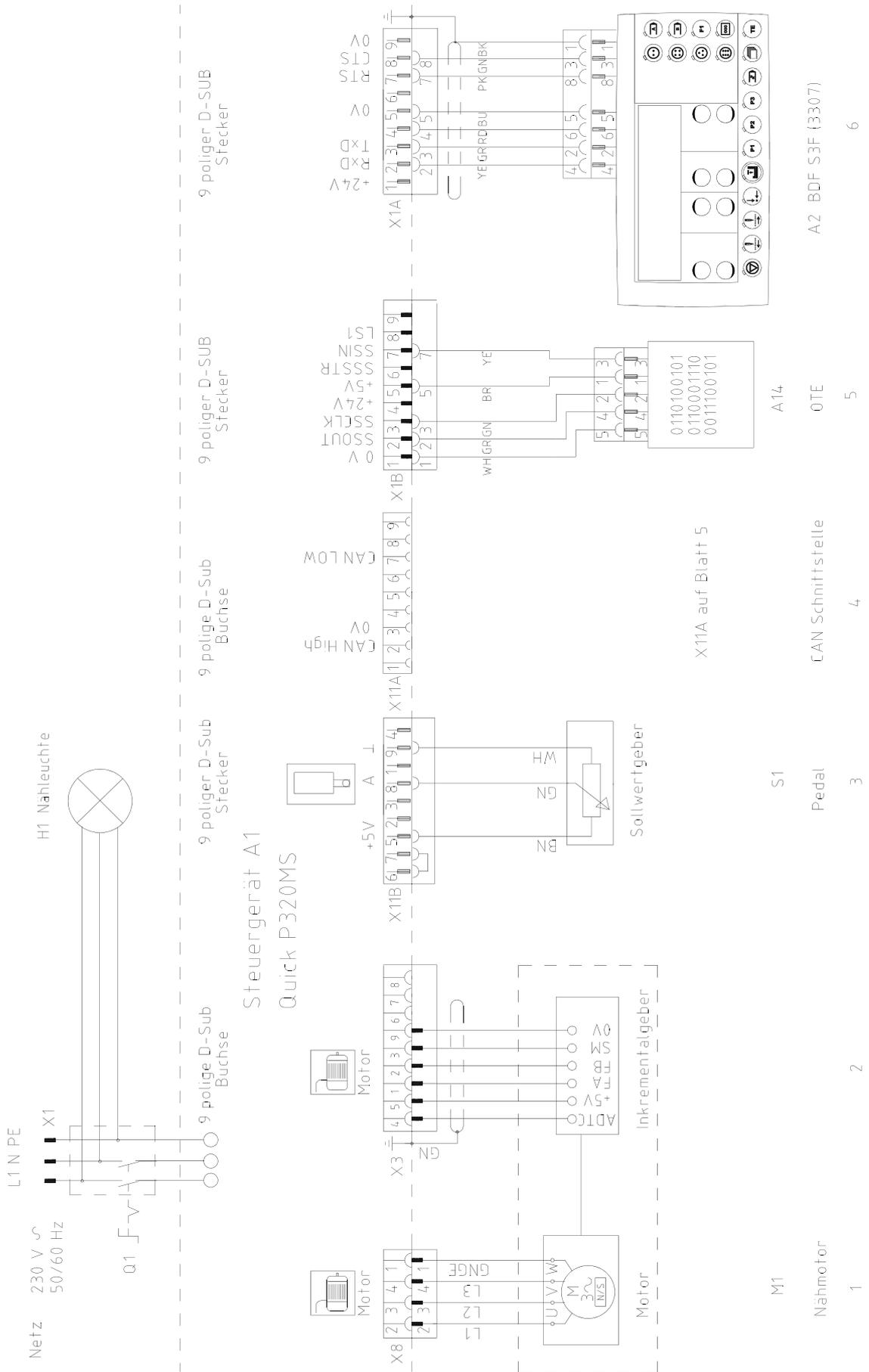
3307-9/02



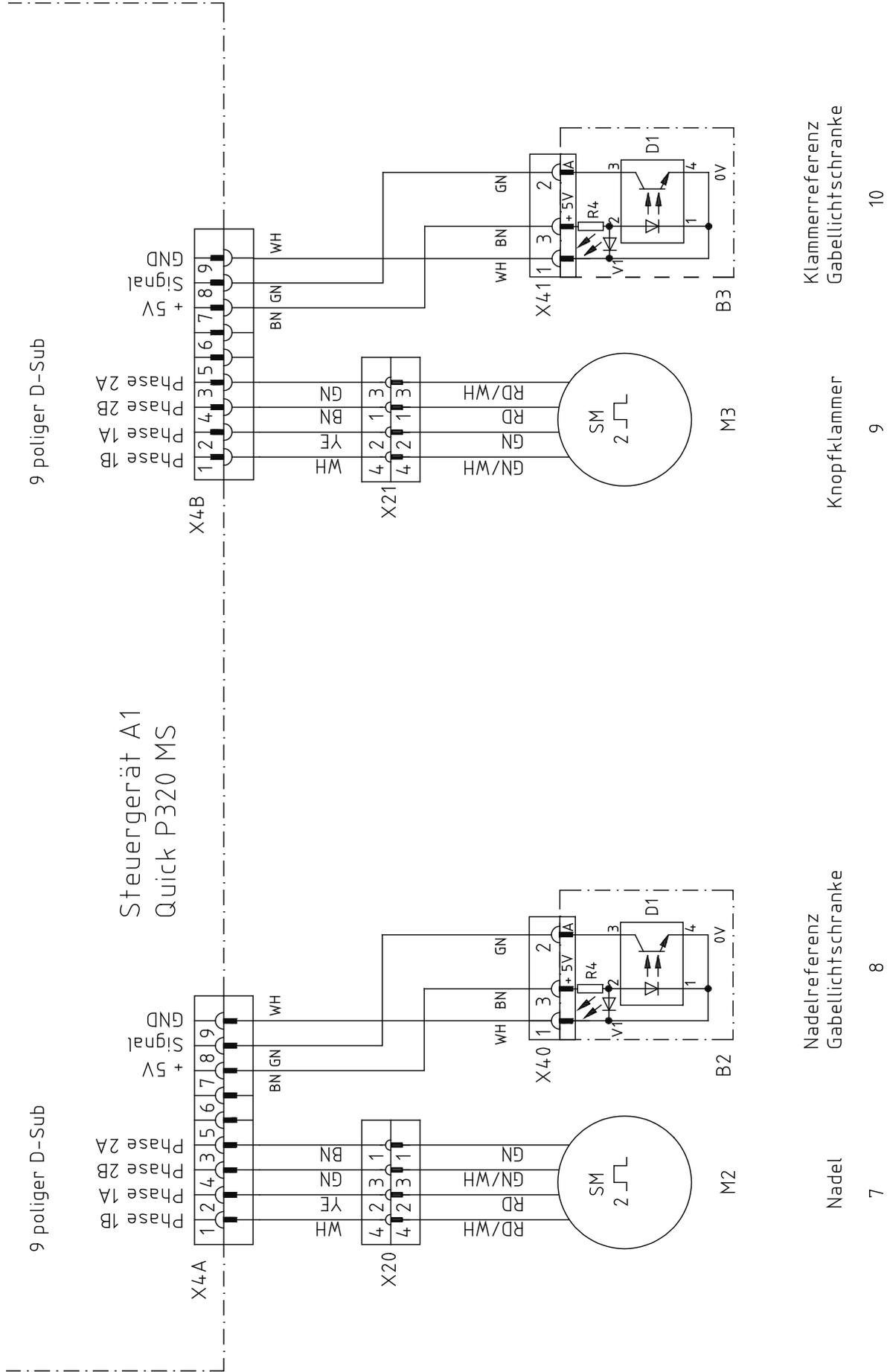
## 16 Schémas électriques

### 16.01 Liste de référence aux schémas électriques la PFAFF 3307-3/01

A1	Elément de commande Quick P 320MS	X13	Sorties
A2	Panneau de commande BDF- S3 F (3307)	X20	Moteur pas-à-pas aiguille
A14	Reconnaissance de la partie supérieure (OTE)	X21	Moteur pas-à-pas pince-bouton
A100	Module de la force du fil	X40	Barrière lumineuse fourchue référence aiguille
A110	Alarme de la force du fil + réinitialisation	X41	Barrière lumineuse fourchue référence pince-bouton
B2	Barrière lumineuse fourchue, référence d'aiguille	X51	Pince en haut
B3	Barrière lumineuse fourchue, référence de pince	X53	Serre-fil
B100	Détecteur de la force du fil	X54	coupe fil
H1	Lampe de couture	X55	Nouage final
H101	Alarme de lampe	X56	Tire-fil
M1	Moteur de la machine à coudre	X57	Racleur de fil
M2	Moteur pas à pas, aiguille	X58	Plaque d'introduction en avant
M3	Moteur pas à pas, pince à bouton	X59	Plaque d'introduction en arrière
Q1	Interrupteur principal	X60	Déplacement de la pièce
S1	Consignateur à pédale	X61	Pose aux points invisibles
S24	Bouton-poussoir, pince à bouton en bas	X62	Doigt à former la tige
S26	Plaque d'introduction à l'avant	X63	Tige longue
S36	Nouage final du commutateur magnétique	X64	Bouton à œillet pince (option)
S101	Bouton-poussoir de réinitialisation	X101	Détecteur du module de la force du fil + alimentation-
X1	Fiche de contact	X102	Module de la force du fil, interface CAN
X1A	Panneau de commande BDF- S3 F	X103	Module de la force du fil RS232
X1B	Reconnaissance de la partie supérieure (OTE)	X110	Alarme de la force du fil + réinitialisation
X3	Transmetteur incrémentiel (moteur de la machine à coudre)	X111	Détecteur de la force du fil
X4A	Moteur pas à pas, aiguille & barrière lumineuse fourchue	X112	Alimentation en tension de la force du fil
X4B	Moteur pas à pas, pince à bouton & barrière lumineuse fourchue	Y1	Pince en haut
X5	Entrées	Y3	Serre-fil
X8	Moteur de couture	Y4	Coupe-fil
X11A	Interface CAN	Y5	Nouage final
X11B	Codeur pédale	Y6	Tire-fil
		Y7	Racleur de fil
		Y8	Plaque d'introduction en avant
		Y9	Plaque d'introduction en arrière
		Y10	Déplacement de la pièce
		Y11	Pose aux points invisibles
		Y12	Doigt mailleur
		Y13	Tige longue



Schrittmotoren



9 poliger D-Sub

Steuergerät A1  
Quick P320 MS

9 poliger D-Sub

Klammerreferenz  
Gabellichtschränke

10

Knopfklammer

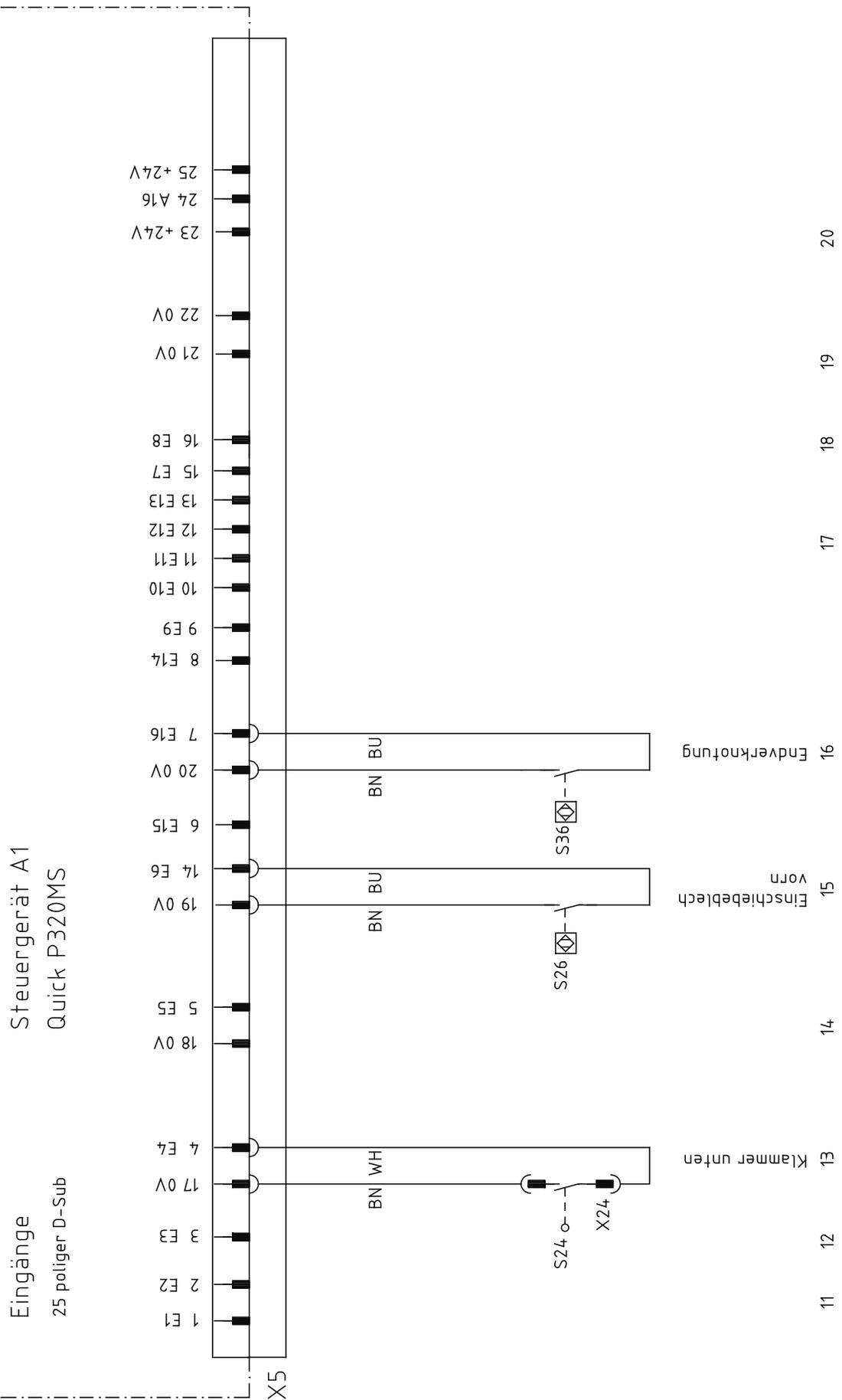
9

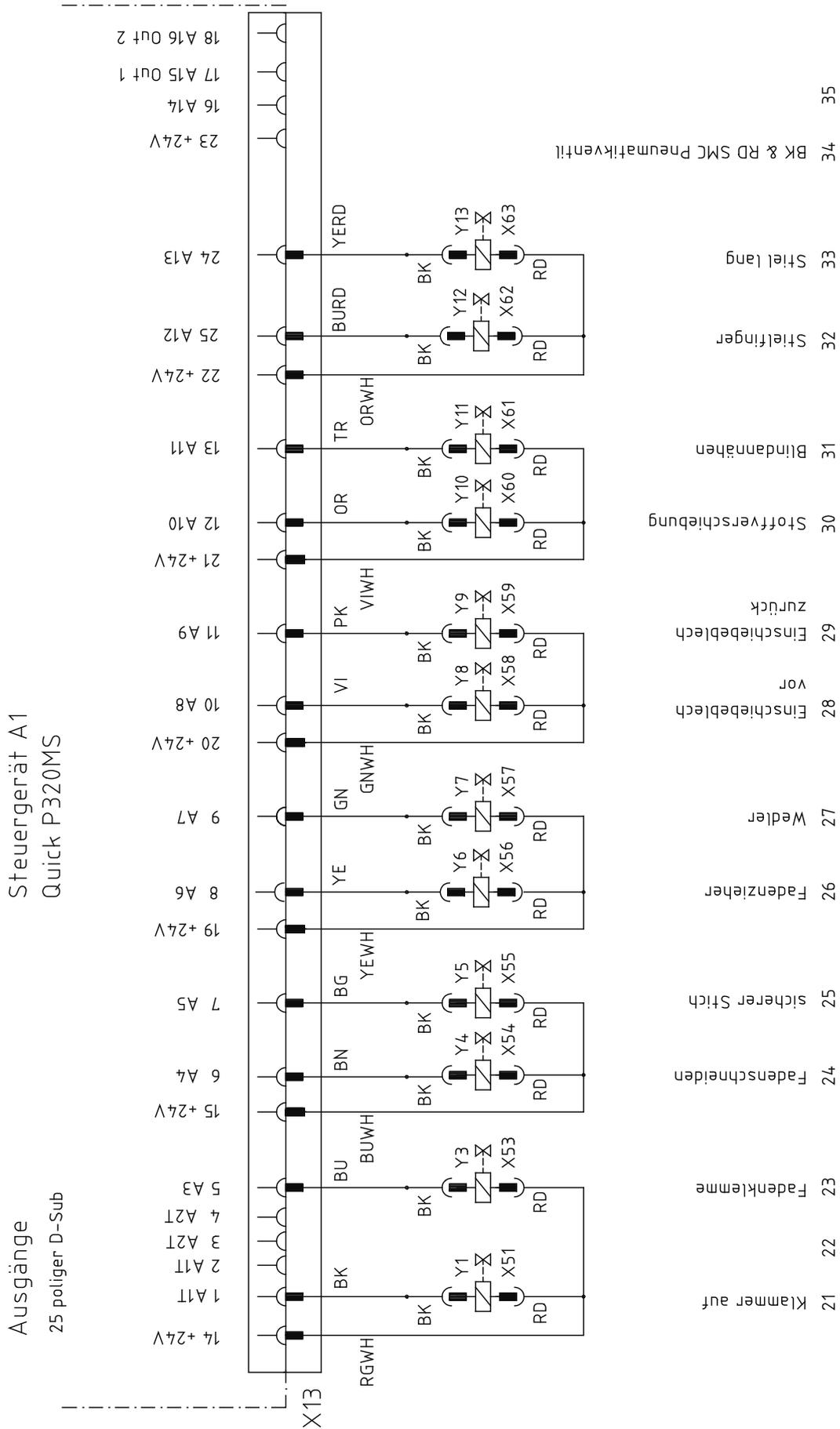
Nadelreferenz  
Gabellichtschränke

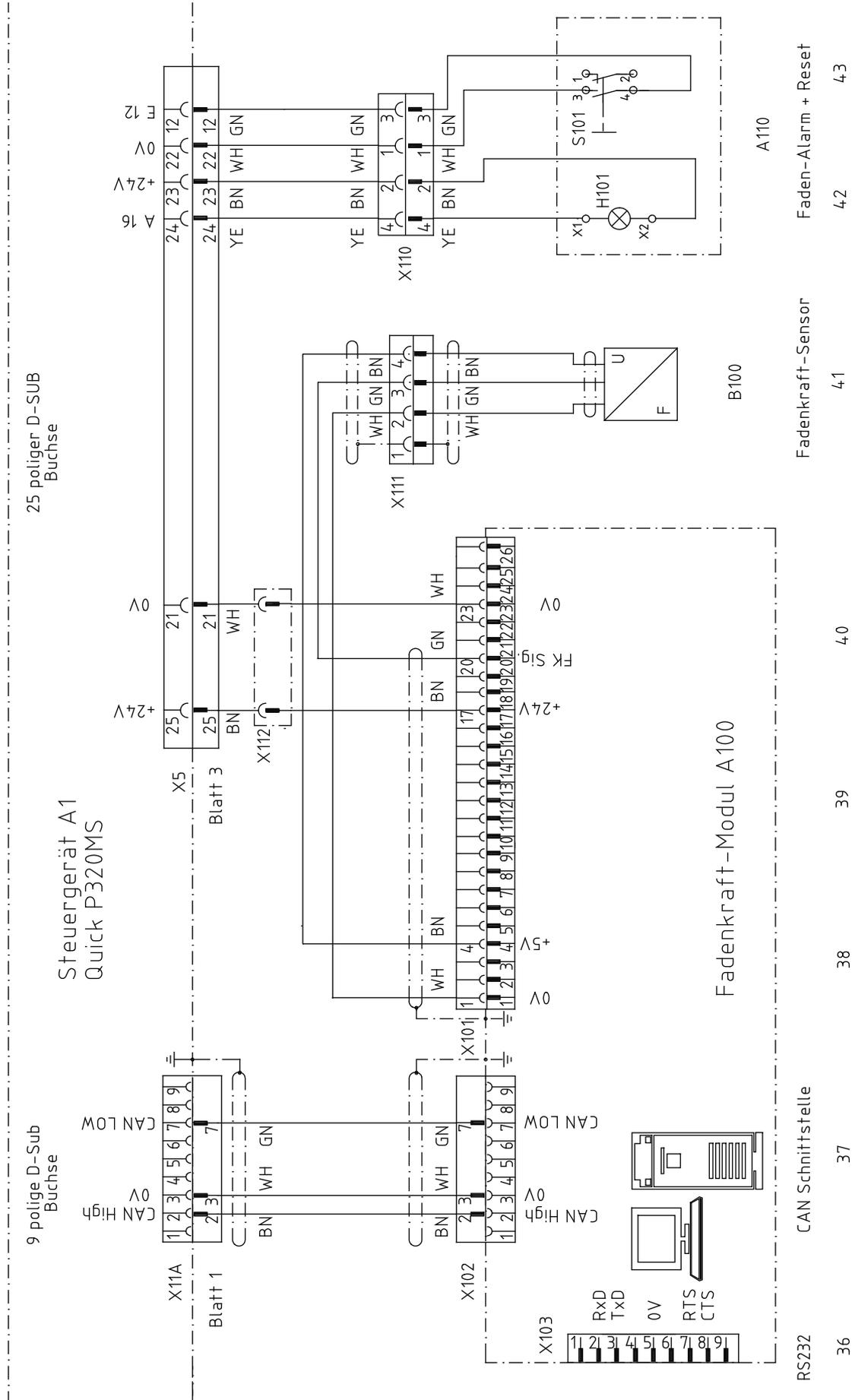
8

Nadel

7

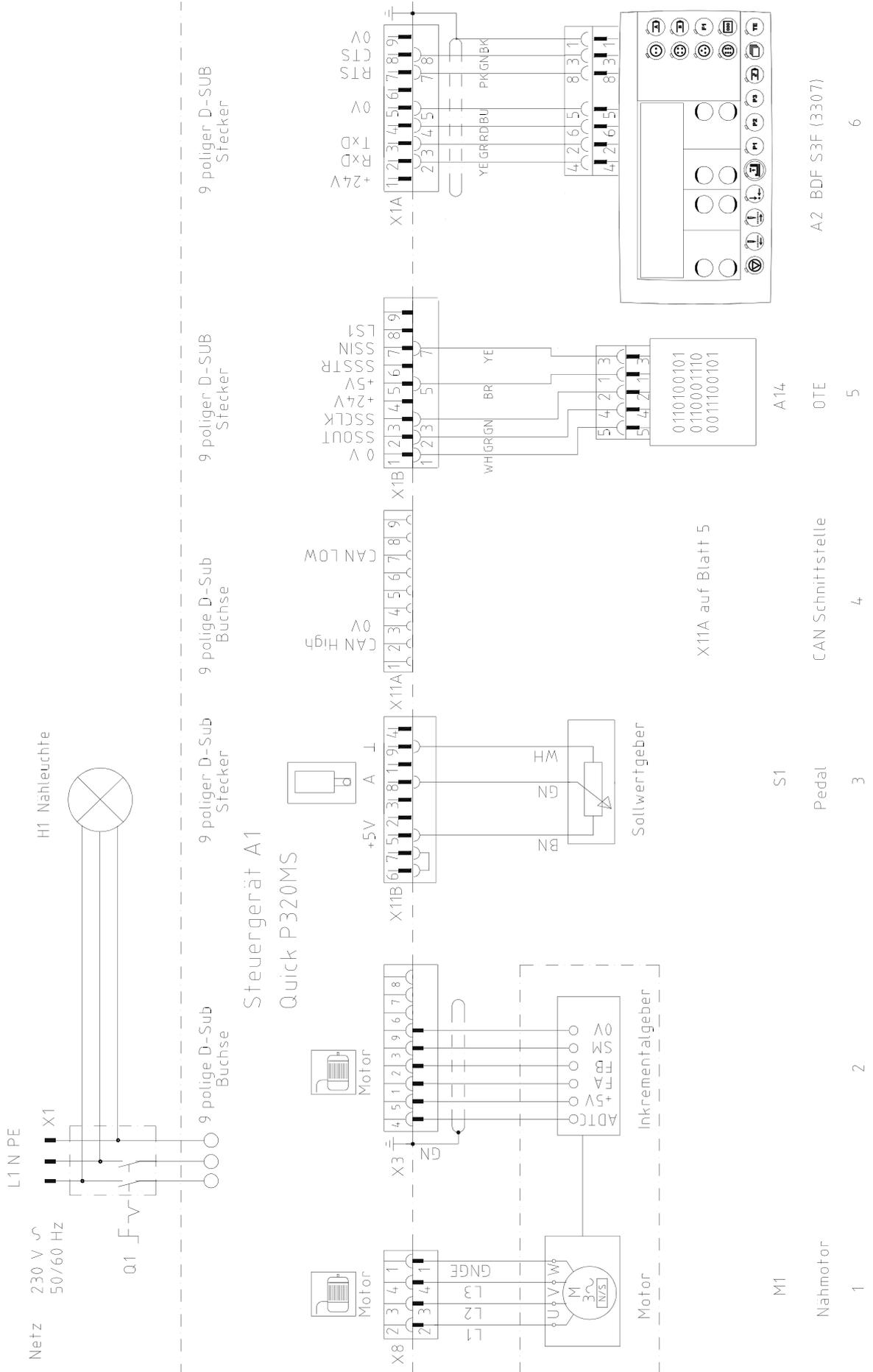






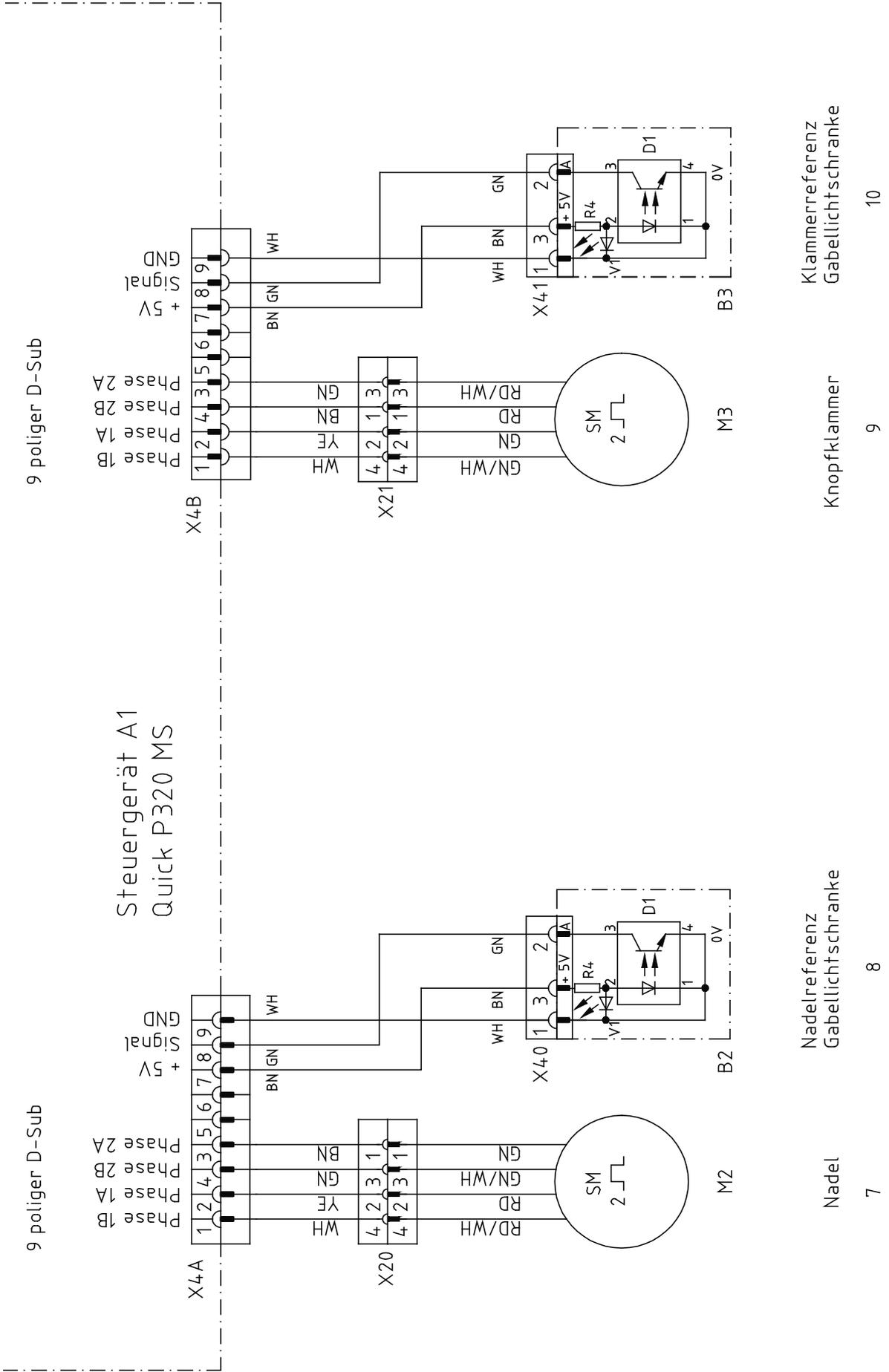
### 16.02 Liste de référence des circuits électriques de la PFAFF 3307-9/02

A1	Elément de commande Quick P 320MS	X13	Sorties
A2	Panneau de commande BDF- S3 F	X20	Moteur pas-à-pas aiguille
A14	Reconnaissance de la partie supérieure (OTE)	X21	Moteur pas-à-pas pince-bouton
A100	Module de la force du fil	X34	Bouton-poussoir, pince à bouton en bas
A110	Alarme de la force du fil + réinitialisation	X40	Barrière lumineuse fourchue référence aiguille
B2	Barrière lumineuse fourchue, référence d'aiguille	X41	Barrière lumineuse fourchue référence pince-bouton
B3	Barrière lumineuse fourchue, référence de pince	X51	Pince en haut
B100	Détecteur de la force du fil	X53	Serre-fil
H1	Lampe de couture	X54	coupe-fil
H101	Alarme de lampe	X55	Longueur de tige
M1	Moteur de la machine à coudre	X56	Tire-fil
M2	Moteur pas à pas, aiguille	X57	Racleur de fil
M3	Moteur pas à pas, pince à bouton	X101	Détecteur du module de la force du fil + alimentation-
Q1	Interrupteur principal	X102	Module de la force du fil, interface CAN
S1	Consignateur à pédale	X103	Module de la force du fil RS232
S36	Nouage final du commutateur magnétique	X110	Alarme de la force du fil + réinitialisation
S101	Bouton-poussoir de réinitialisation	X111	Détecteur de la force du fil
X1	Fiche de contact	Y1	Pince en haut
X1A	Panneau de commande BDF- S3 F	Y3	Serre-fil
X1B	Reconnaissance de la partie supérieure (OTE)	Y4	Coupe-fil
X3	Transmetteur incrémentiel (moteur de la machine à coudre)	Y5	Nouage final
X4A	Moteur pas à pas, aiguille & barrière lumineuse fourchue	Y6	Tire-fil
X4B	Moteur pas à pas, pince à bouton & barrière lumineuse fourchue	Y7	Racleur de fil / Buse soufflante
X5	Entrées		
X8	Moteur de couture		
X11A	Interface CAN		
X11B	Codeur pédale		



- M1 Nähmotor 1
- M2 Motor 2
- S1 Pedal 3
- A2 BDF S3F (3307) 6
- OTE 5
- CAN Schnittstelle 4
- X11A auf Blatt 5
- A14 5

Schrittmotoren



Klammerreferenz  
Gabellichtschranke

10

Knopfklammer

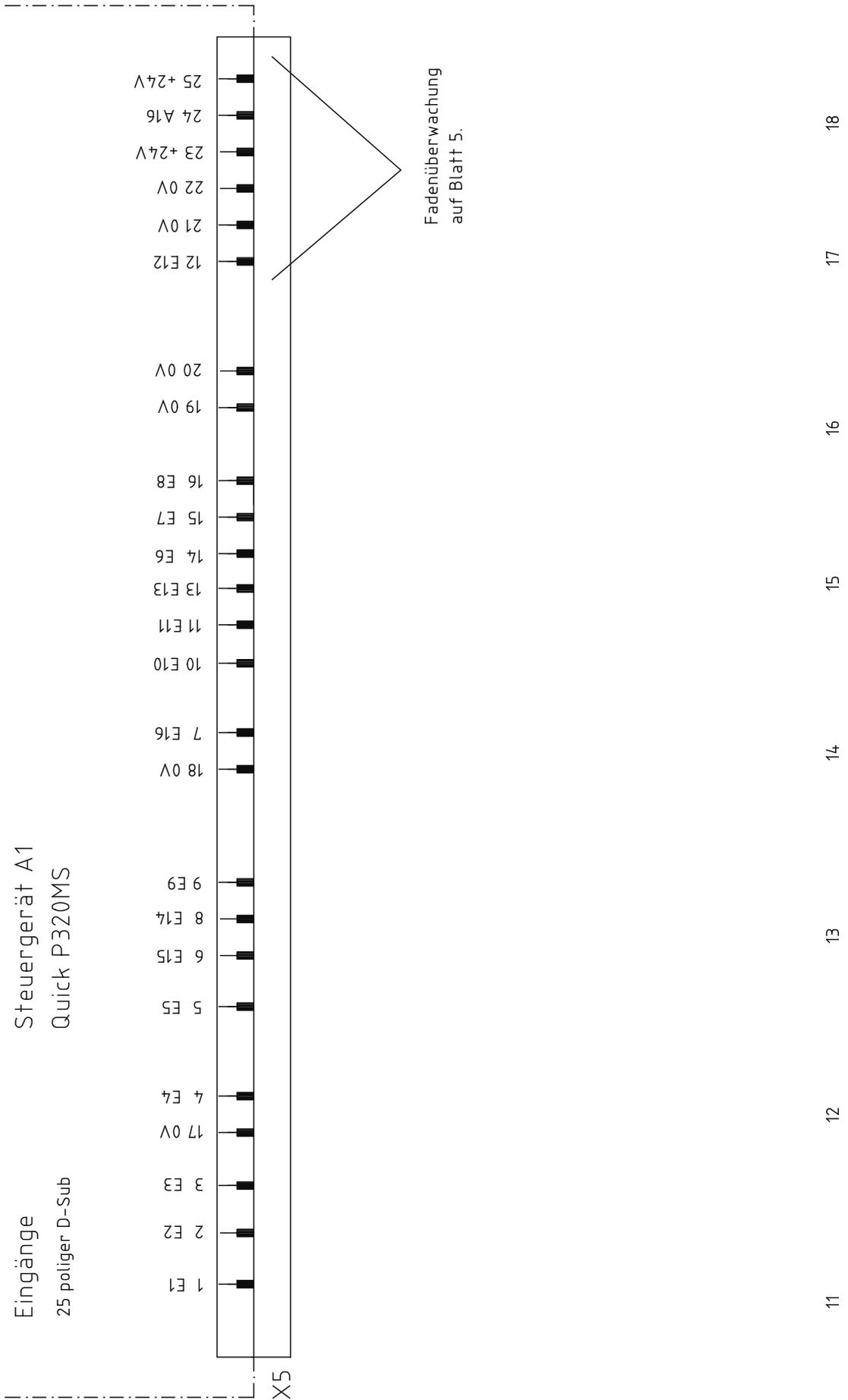
9

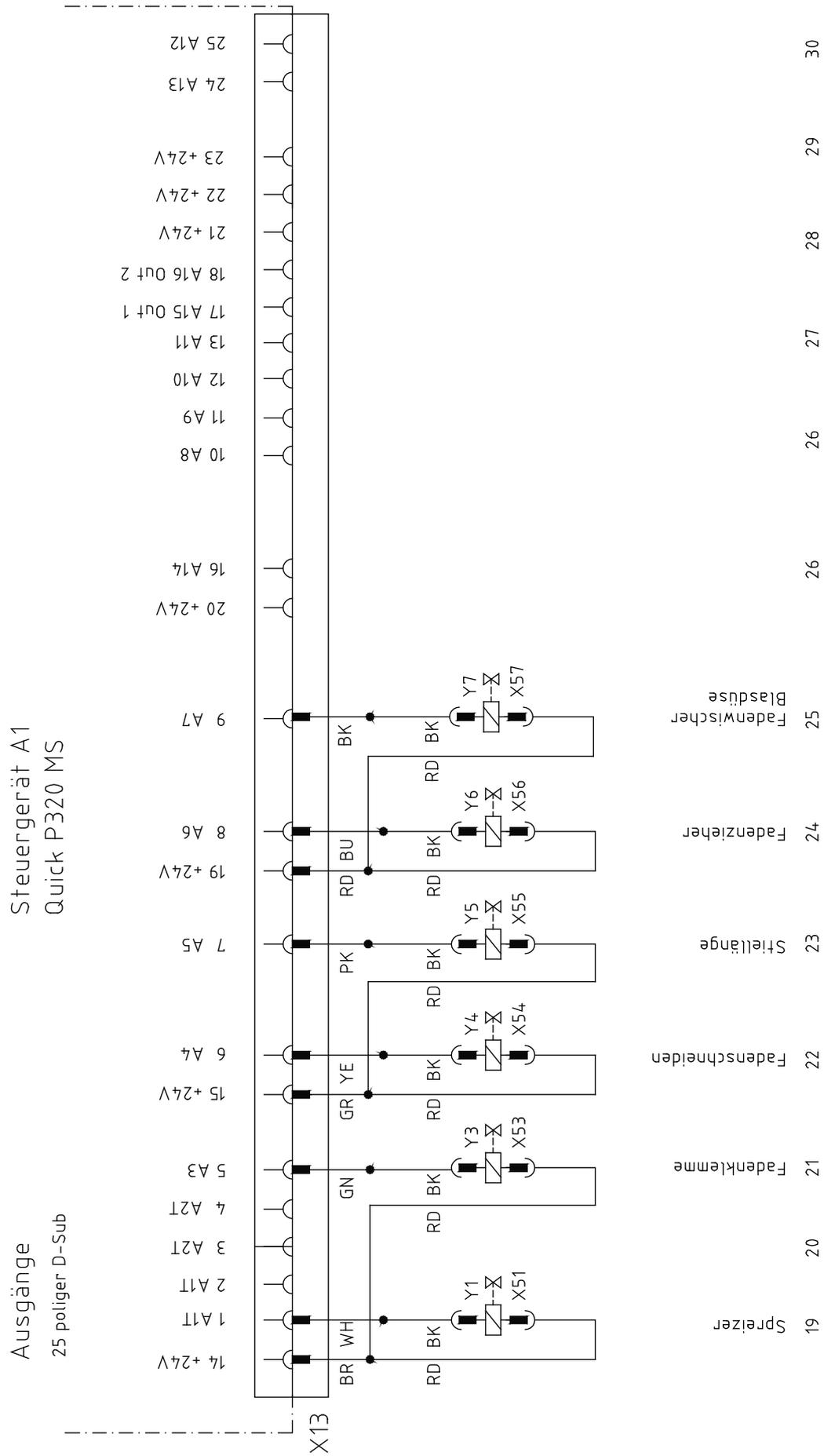
Nadelreferenz  
Gabellichtschranke

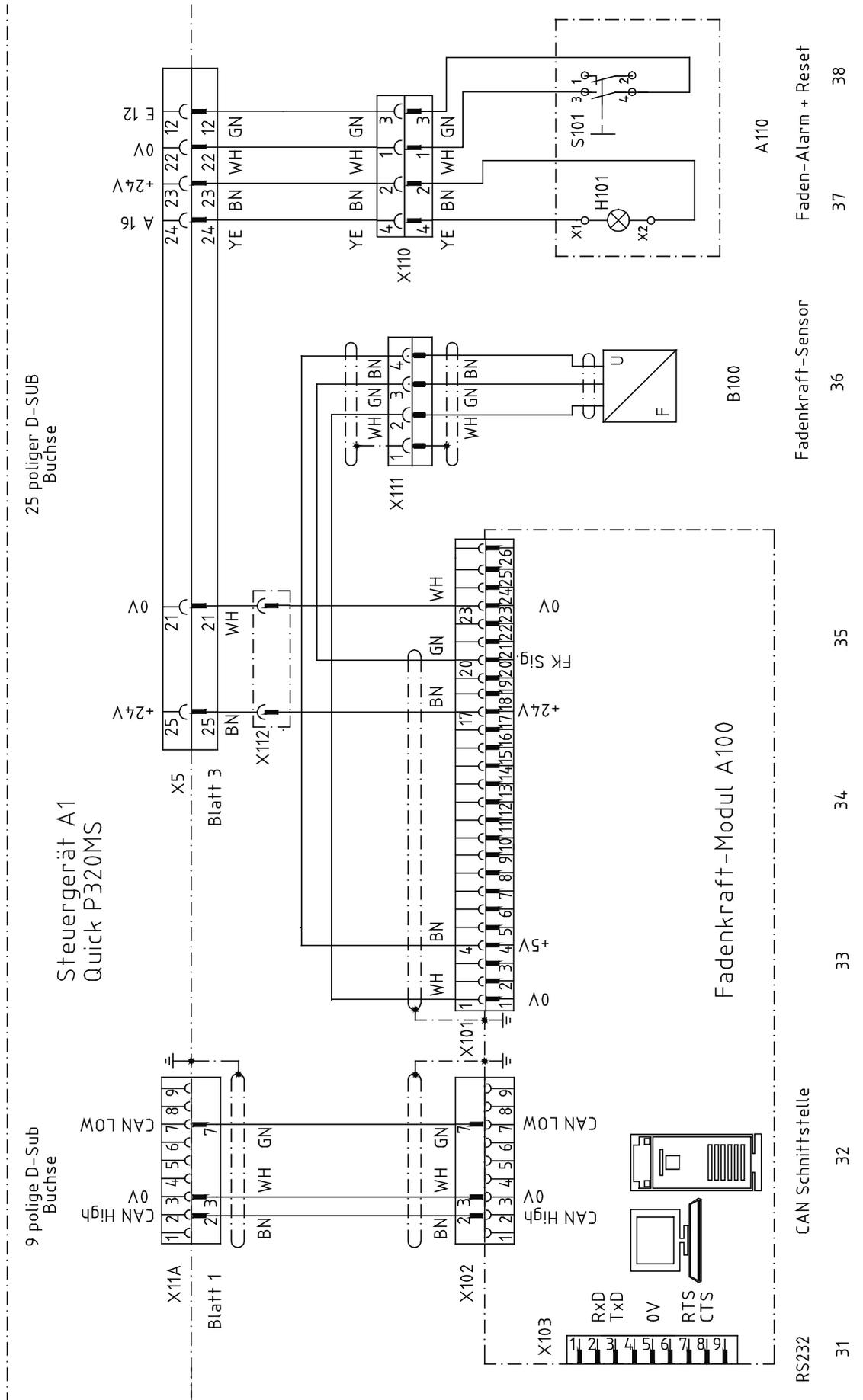
8

Nadel

7









**Europäische Union**  
Wachstum durch Innovation – EFRE



## PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG

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

Téléphone: +49-6301 3205 - 0  
Fax: +49-6301 3205 1386  
E-mail: [info@pfaff-industrial.com](mailto:info@pfaff-industrial.com)

### Hotlines:

Service technique : +49-175/2243-101  
Conseiller de couture et technique : +49-175/2243-102  
Hotline - Pièces détachées : +49-175/2243-103

Imprimé en la R.F.A.