

# 5483

## INSTRUCTIONS DE SERVICE

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

# 2 492 189 →



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



Les instructions d'ajustage de la machine peuvent être téléchargées à titre gratuit à l'adresse Internet

**[www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads](http://www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads)**.

Au lieu d'être téléchargées sur Internet, les instructions d'ajustage peuvent également être commandées sous forme de manuel, sous le numéro de commande **296-12-18 994/003**.

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 .....	Page
<b>1</b>	<b>Sécurité.....</b>	<b>5</b>
1.01	Directives de sécurité .....	5
1.02	Consignes de sécurité générales.....	5
1.03	Symboles de sécurité .....	6
1.04	Remarques importantes à l'intention de l'exploitant de la machine .....	6
1.05	Opérateurs et personnel spécialisé .....	7
1.05.01	Opérateurs.....	7
1.05.02	Personnel spécialisé .....	7
1.06	Avertissements.....	8
<b>2</b>	<b>Utilisation conforme aux prescriptions .....</b>	<b>9</b>
<b>3</b>	<b>Caractéristiques techniques .....</b>	<b>10</b>
3.01	PFAFF 5483-814/01; 5483 H-814/01 .....	10
3.02	Versions et dispositifs additionnels .....	11
<b>4</b>	<b>Mise au rebut de la machine.....</b>	<b>12</b>
<b>5</b>	<b>Transport, emballage et stockage.....</b>	<b>13</b>
5.01	Transport jusqu'à l'entreprise du client .....	13
5.02	Transport interne chez le client .....	13
5.03	Elimination de l'emballage .....	13
5.04	Stockage .....	13
<b>6</b>	<b>Significations des symboles .....</b>	<b>14</b>
<b>7</b>	<b>Éléments de commande.....</b>	<b>15</b>
7.01	Interrupteur principal.....	15
7.02	Pédale .....	15
7.03	Touches sur la tête de machine .....	16
7.04	Soulever le pied .....	16
7.05	Levier de relâchement de la tension du fil .....	17
7.06	Touche de commutation des points.....	17
7.07	Levier de réglage de la longueur de point.....	18
7.08	Panneau de commande .....	18
7.09	Puller (-948/26).....	18
<b>8</b>	<b>Installation et première mise en service .....</b>	<b>19</b>
8.01	Installation.....	19
8.01.01	Réglage en hauteur de la plaque de table.....	19
8.01.02	Montage du moteur P40 ED.....	20

---

## Table des matières

---

	Contenu .....	Page
8.01.03	Tension de la courroie trapézoïdale .....	20
8.01.04	Montage du protège-courroie inférieur .....	21
8.01.05	Montage du garde-courroie supérieur .....	21
8.01.06	Montage du synchronisateur .....	22
8.01.07	Montage du porte-bobine .....	22
8.02	Raccorder les fiches et câbles de mise à la terre.....	23
8.03	Première mise en service .....	24
8.04	Mise en service/hors service de la machine	
8.05	Position initiale de l'entraînement de la machine .....	25
<b>9</b>	<b>Équipement .....</b>	<b>26</b>
9.01	Mise en place de l'aiguille	
9.02	Enfilage du fil d'aiguille / réglage de la tension du fil d'aiguille (sur les machines à une aiguille) .....	27
9.03	Enfilage du fil d'aiguille / réglage de la tension du fil d'aiguille (sur les machines à deux aiguilles) .....	28
9.04	Enfilage du fil de boucleur / réglage de la tension du fil de boucleur (sur les machines à une aiguille) .....	29
9.05	Enfilage du fil de boucleur / réglage de la tension du fil de boucleur (sur les machines à deux aiguilles) .....	30
<b>10</b>	<b>Entretien et maintenance .....</b>	<b>31</b>
10.01	Intervalle d'entretien.....	31
10.02	Nettoyage de la machine.....	31
10.03	Lubrification .....	32
10.04	Réglage de la pression d'air.....	33
10.05	Purge / nettoyage du réservoir d'eau du conditionneur d'air comprimé .....	33

## 1 Sécurité

### 1.01 Directives de sécurité

Cette machine a été construite selon les prescriptions européennes figurant dans la déclaration des fabricants concernant les normes de sécurité.

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 ne doit être effectuée qu'après avoir pris connaissance du manuel d'utilisation s'y rapportant et uniquement par des opérateurs ayant reçu l'instruction correspondante!
- Avant la mise en marche, lire également les consignes de sécurité et les instructions de service du fabricant du moteur!
- Les consignes de sécurité et avertissements apposés sur la machine doivent être observés!
- Utiliser la machine uniquement pour les travaux auxquels elle est destinée et avec ses dispositifs de sécurité; toujours observer les consignes de sécurité correspondantes.
- Avant de procéder à l'échange d'organes de couture ( tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille, et la griffe ) ou à l'insertion du fil, avant de quitter le poste de travail ou d'effectuer des travaux d'entretien, mettre la machine hors circuit en actionnant le commutateur principal ou en retirant la fiche de secteur!
- Les travaux d'entretien quotidiens sont à confier à un personnel instruit à cet effet!
- Les travaux de réparation ainsi que d'entretien particuliers ne doivent être effectués que par des spécialistes, voire personnes ayant reçu l'instruction correspondante!
- Pour les travaux d'entretien et de réparation de dispositifs pneumatiques, couper la machine du réseau pneumatique! Les seules exceptions admises sont les réglages et essais de fonctionnement effectués par des spécialistes instruits à cet effet!
- Les travaux concernant les équipements électriques sont à confier à des spécialistes qualifiés!
- Les travaux sur pièces ou dispositifs sous tension ne sont pas admis; exceptions: voir prescriptions EN 50110.
- L'apport de transformations ou modifications à la machine implique le respect de toutes les consignes de sécurité correspondantes!
- 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



Endroit à risque!  
Points à observer en particulier



Risques de blessure pour le personnel!



### Attention

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

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

## 1.04 Remarques importantes à l'intention de l'exploitant de la machine

- Ce manuel d'utilisation fait partie intégrante de la machine et doit toujours être maintenu à disposition des opérateurs.  
Il doit être lu avant la première mise en service de la machine.
- Les opérateurs et le personnel spécialisé doivent être instruits sur les systèmes de sécurité 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 de plus amples informations, veuillez vous adresser à votre agence PFAFF.

## 1.05 Opérateurs et personnel spécialisé

### 1.05.01 Opérateurs

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

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

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

### 1.05.02 Personnel spécialisé

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

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

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

1.06

## Avertissements



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



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



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

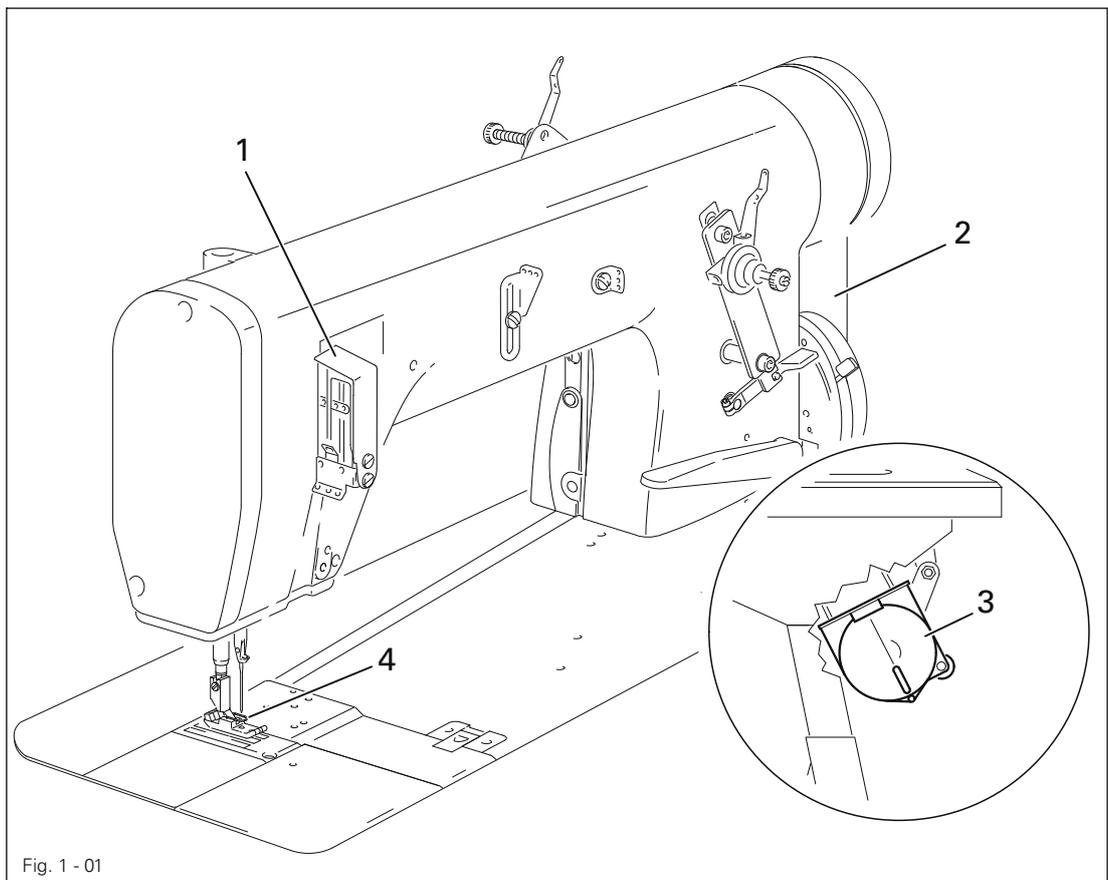


Fig. 1 - 01



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



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



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

### 2 Utilisation conforme aux prescriptions

La PFAFF 5483 est une piqueuse ultra-rapide au point de chaînette à entraînement par griffe, et est destinée à la fabrication de coutures au point de chaînette.

La machine est conçue pour une utilisation industrielle (industrie).



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 PFAFF 5483-814/01; 5483 H-814/01

Type de point : ..... 401 (point de chaînette)

Système d'aiguille :

5483-814/01 ..... 4463-35

5483 H-814/01 ..... 5463-35

Grosueur d'aiguille en 1/100 mm :

Version A : ..... 60-70

Version B : ..... 80 – 100

Longueur de point max. :

Versions A et B : ..... 4,5 mm

Version N 3,5 : ..... 3,5 mm

Grosueur de fil maxi. ( Synthétiques ) : ..... 40/3 ▲

Vitesse max. :

5483-814/01 en version A et B : ..... 6000 min<sup>-1</sup>

5483 H-814/01 en version A et B : ..... 4800 min<sup>-1</sup>

Dimensions de la machine

Longueur : ..... env. 580 mm

Largeur : ..... env. 177 mm

Hauteur (au-dessus du plateau) : ..... env. 265 mm

Largeur de passage : ..... 260 mm

Hauteur de passage : ..... 130 mm

Passage sous le pied presseur :

5483-814/01 ..... 7 mm

5483 H-814/01 ..... 9 mm

Niveau sonore :

Niveau de la pression acoustique émise au poste de travail

à une vitesse de 4800 pts/mn : .....  $L_{pA} < 83$  dB(A) ■

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

Poids net (tête de machine) : ..... env. 37 kg

Poids brut (tête de machine) : ..... env. 45 kg

Caractéristiques du moteur : ..... voir instructions de service du moteur

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

Consommation d'air: ..... ~ 0,146 l / cycle de travail

♦ Sous réserve de modifications techniques

▲ ou épaisseurs comparables d'autres types de fils

■  $K_{pA} = 2,5$  dB

**3.02 Versions et dispositifs additionnels**

Version A: ..... pour travaux sur matières légères

Version B: ..... pour travaux sur matières moyennes

Mögliche Zusatzeinrichtungen:

Sous-classe -900/71 ..... Coupe-fil

Sous-classe -910/. ..... Relève-pied automatique

Sous-classe -911/. ..... Dispositif à points d'arrêt

Sous-classe -917/. ..... Dispositif de rétrécissement des points

Sous-classe -918/14 ..... Dispositifs de commande

Sous-classe -948/26 ..... Entraînement par puller

Sous-classe -971/61 ..... Commande par cellule photoélectrique

### 4 Mise au rebut de la machine

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



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

### **5 Transport, emballage et stockage**

#### **5.01 Transport jusqu'à l'entreprise du client**

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.

### 6 Significations des symboles

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



Remarque, information



Nettoyage, entretien



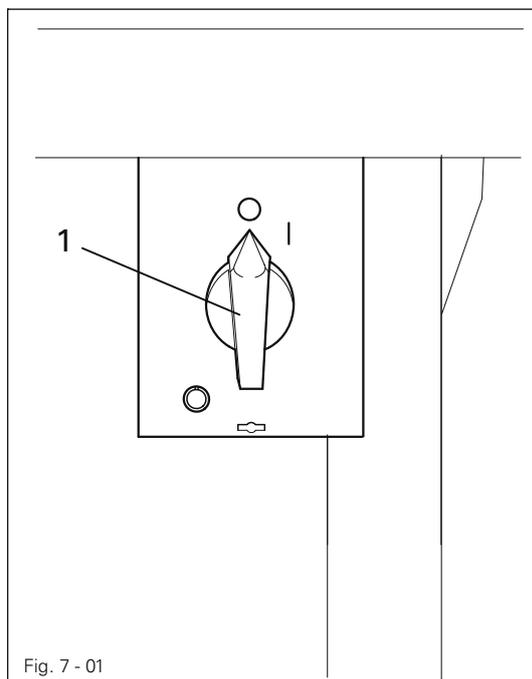
Lubrification



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

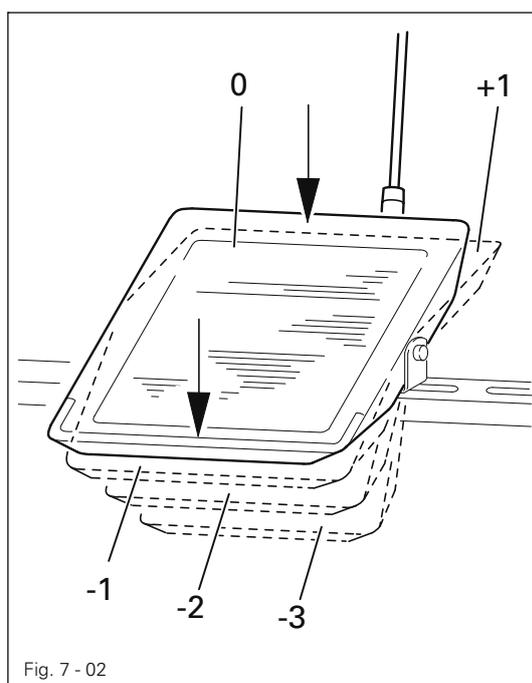
## 7 Éléments de commande

### 7.01 Interrupteur principal



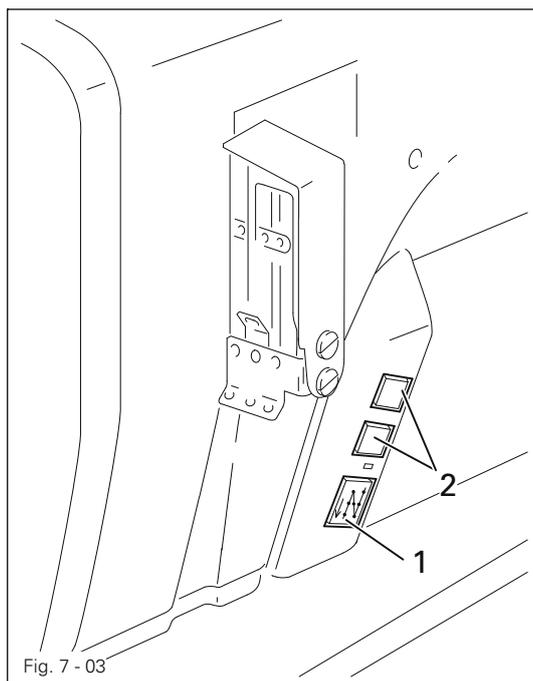
- L'interrupteur principal 1 permet de mettre la machine en service et hors service.

### 7.02 Pédale



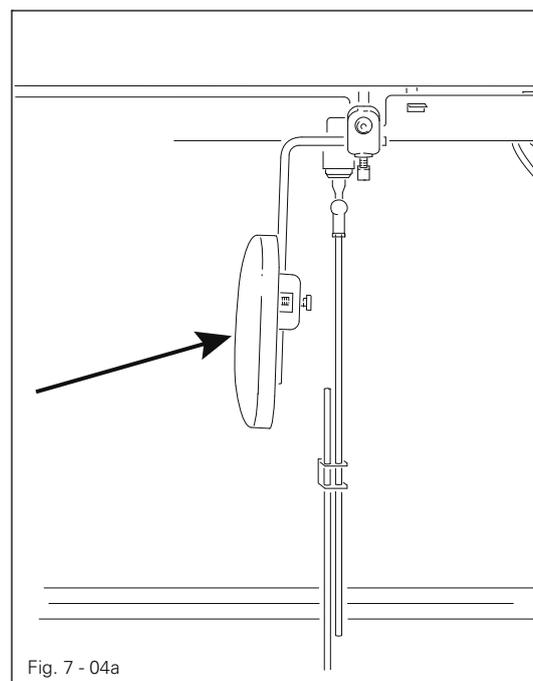
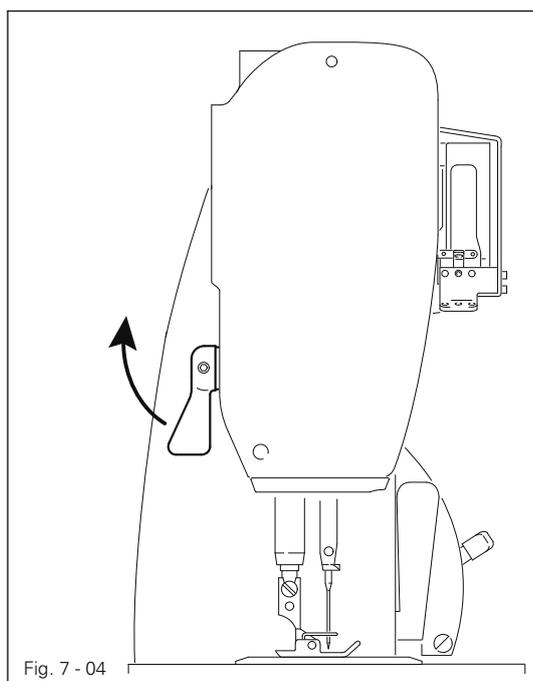
- Lorsque l'interrupteur principal est allumé
  - 0 = Position neutre
  - +1 = Couture
  - 1 = Relever le pied presseur
  - 2 = Relever le puller  
(sur les machines avec -948/26..)
  - 3 = Coupe du fil  
(sur les machines avec -900/..)

## 7.03 Touches sur la tête de machine

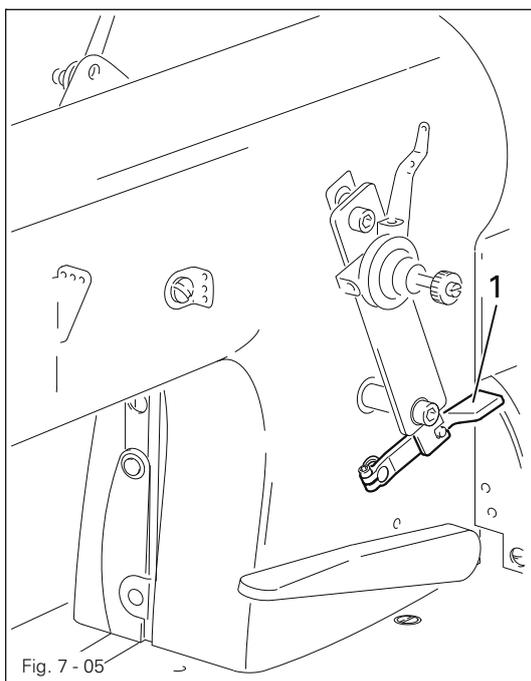


- Tant que l'on appuie sur la touche 1 pendant le processus de couture, la machine coud en marche arrière.
- Par réglage de parametre les touches 2 peuvent être affectées ( voir paramètre 748 et 446 dans le mode d'emploi du moteur ).

## 7.04 Soulever le pied

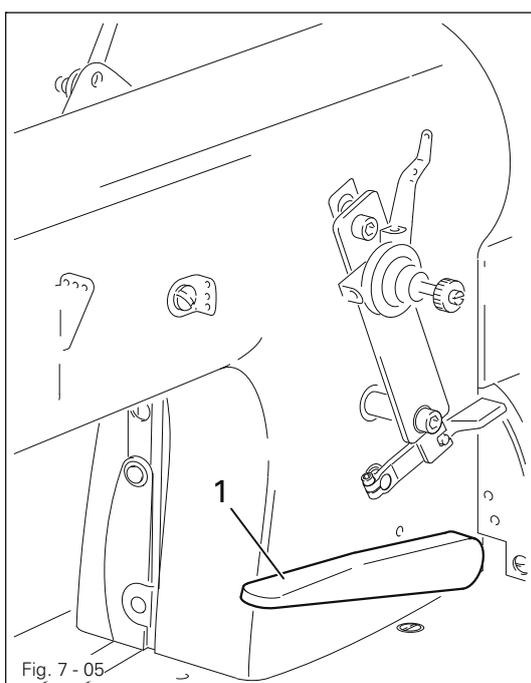


## 7.05 Levier de relâchement de la tension du fil



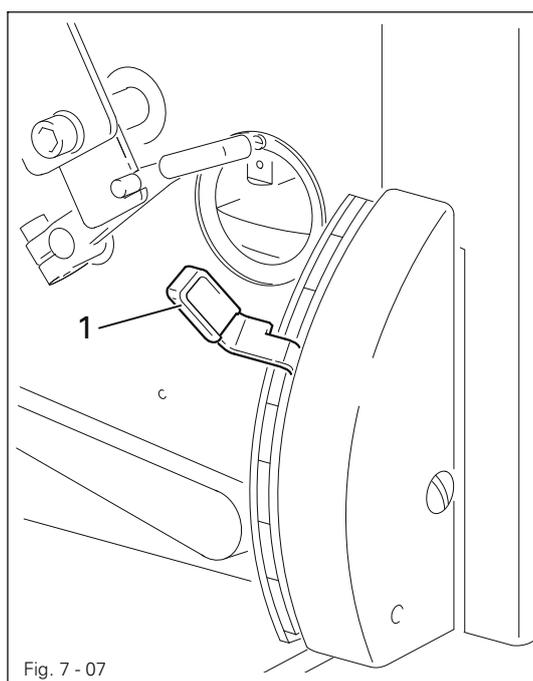
- Pour relâcher la tension du fil, presser le levier 1 vers le bas.

## 7.06 Touche de commutation des points



- Presser la touche 1 pour rétrécir les points.

### 7.07 Levier de réglage de la longueur de point



- Pour régler la longueur de point, décaler le levier 1 en le pressant légèrement vers la droite.

### 7.08 Panneau de commande

La description est disponible dans les instructions de service séparées pour le panneau de commande.

### 7.09 Puller (-948/26)

La description est disponible dans les instructions de service séparées pour le Puller.

## 8 Installation et première mise en service



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

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

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

### 8.01 Installation

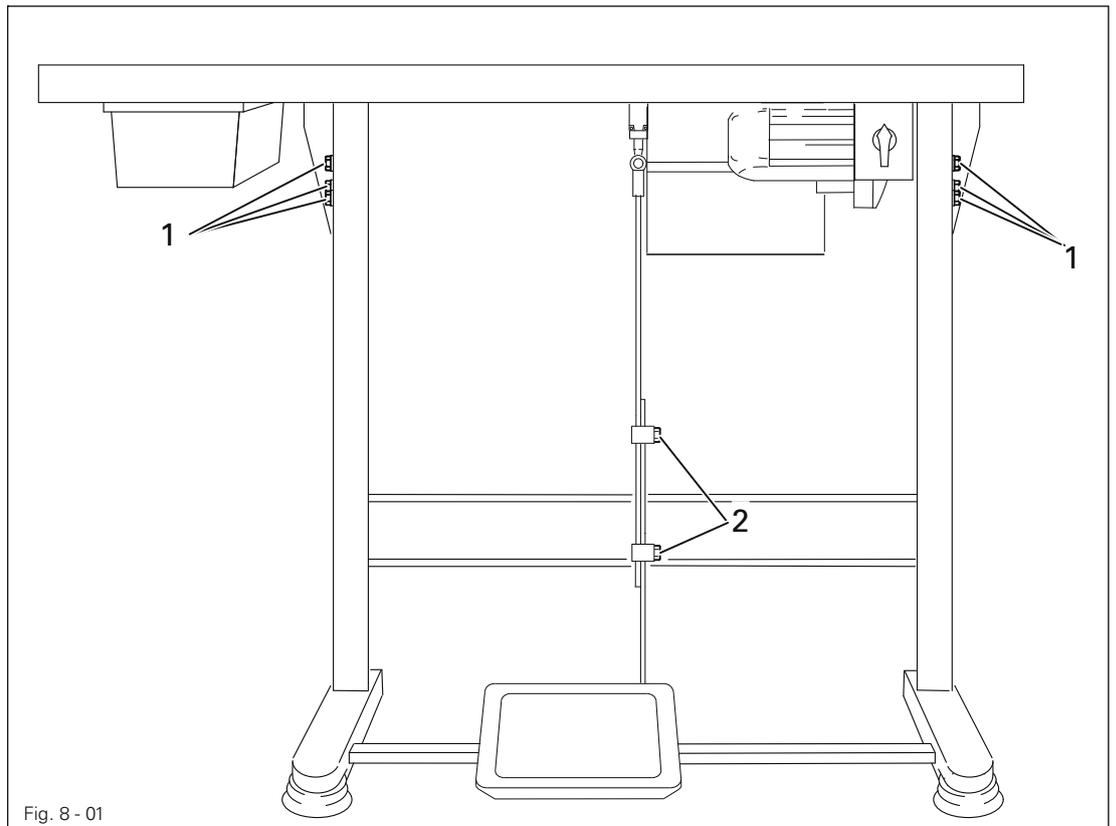
Sur le lieu d'installation devront se trouver des branchements adéquats pour l'alimentation électrique ; voir le chapitre 3 Caractéristiques techniques. Un sol parfaitement plan et ferme ainsi qu'un éclairage suffisant devront également y être assurés



Pour des raisons relatives à l'emballage, la plaque de table a été abaissée.

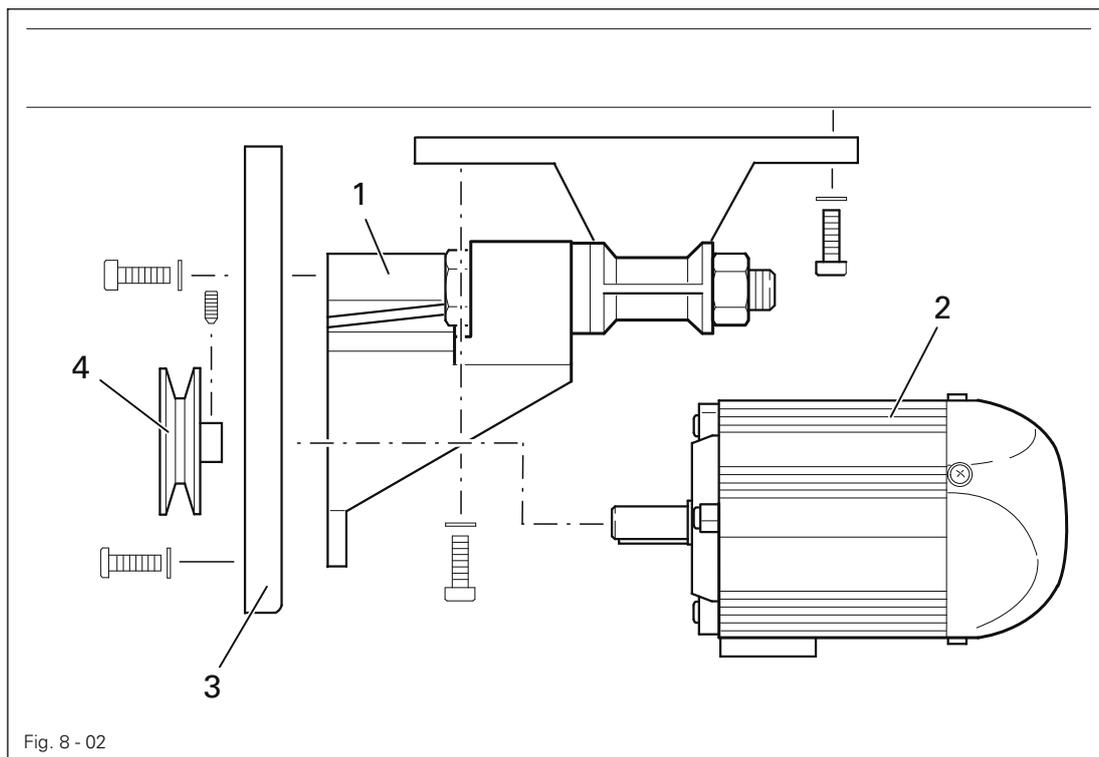
Pour le réglage en hauteur de la plaque de table voir le point suivant.

#### 8.01.01 Réglage en hauteur de la plaque de table



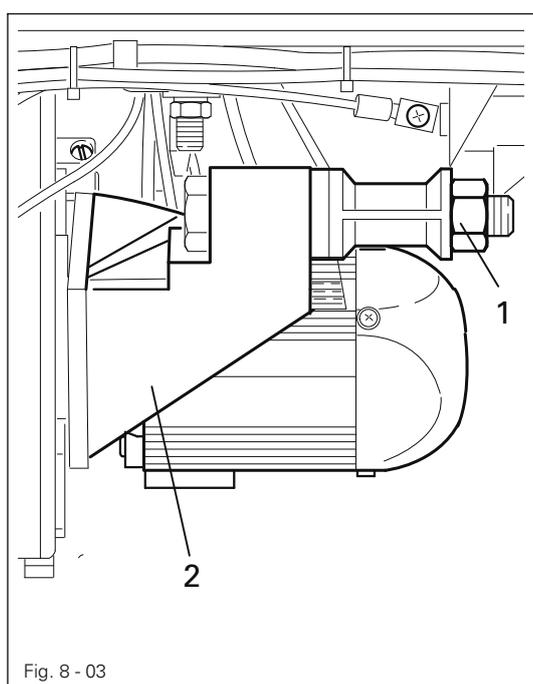
- Desserrer les vis 1 et 2 et régler la plaque de table à la hauteur voulue.
- Resserrer fermement les vis 1.
- Placer la pédale dans la position souhaitée et resserrer les vis 2..

## 8.01.02 Montage du moteur P40 ED



- Monter le support 1 du moteur, le moteur 2, le support 3 du garde-courroie et la poulie de courroie 4 conformément à la fig. 8-02.

## 8.01.03 Tension de la courroie trapézoïdale



- Mettre la courroie trapézoïdale en place.
- Desserrer l'écrou 1 et tendre la courroie par rotation correspondante du support de moteur 2.
- Resserrer l'écrou 1.

## 8.01.04 Montage du protège-courroie inférieur

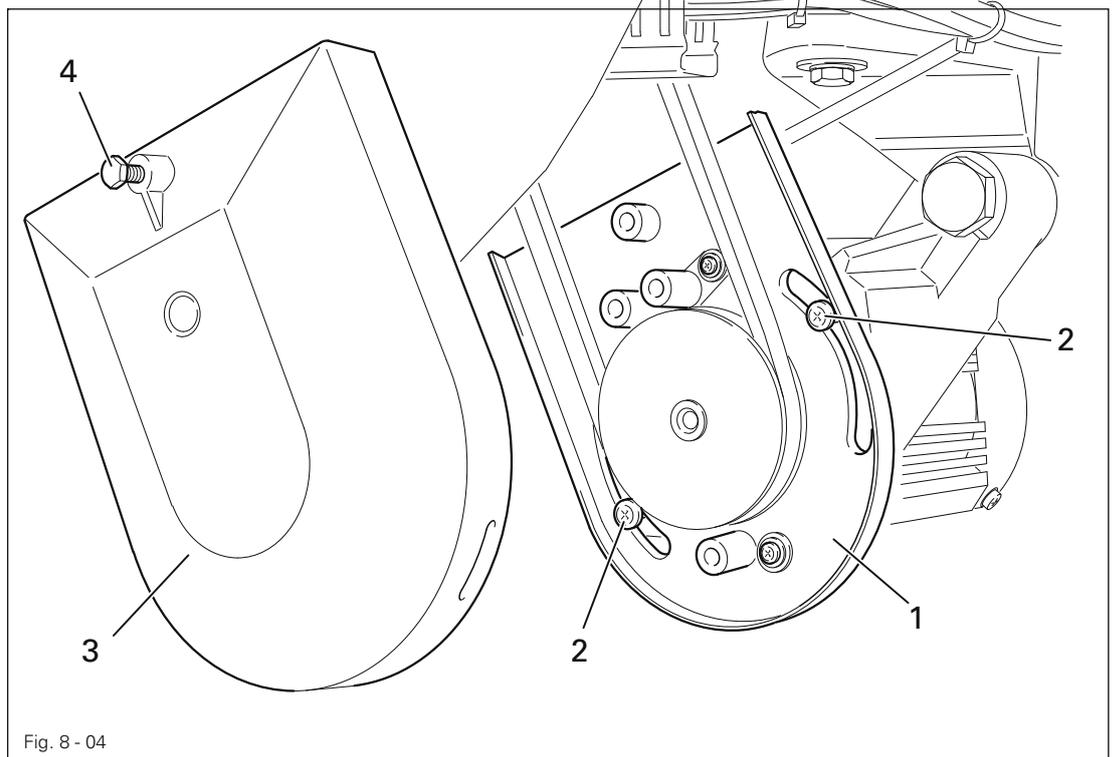


Fig. 8 - 04

- Desserrer les vis 2 et aligner le support 1 du protège-courroie de façon que la poulie motrice et la courroie trapézoïdale puissent tourner librement.
- Resserrer les vis 2.
- Fixer le protège-courroie 3 par la vis 4.

## 8.01.05 Montage du garde-courroie supérieur

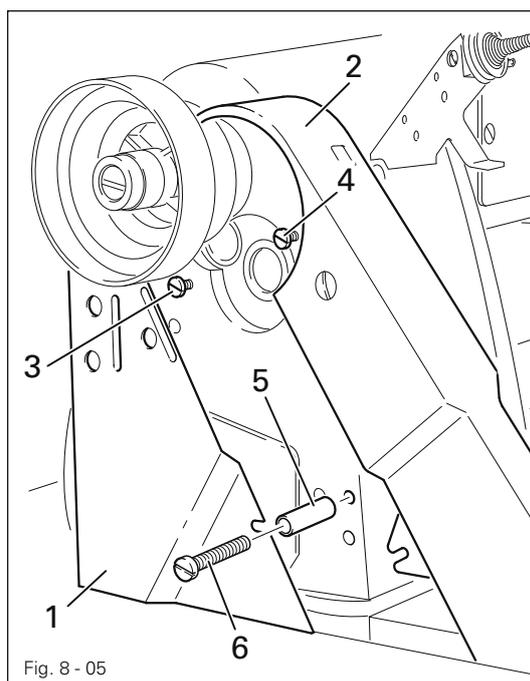
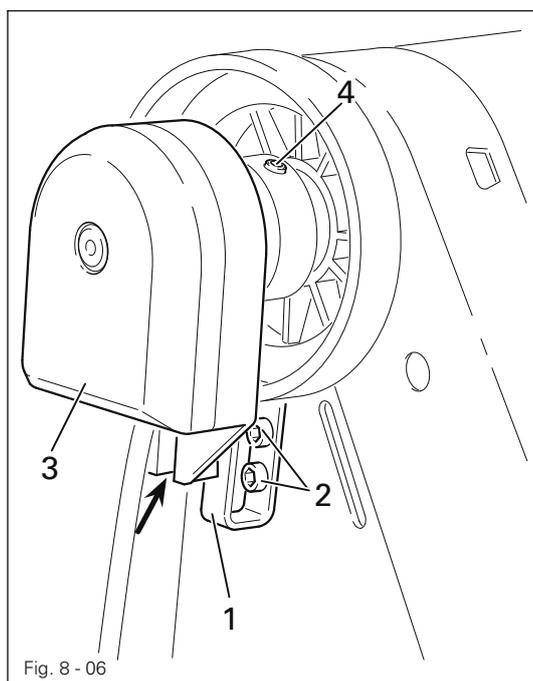


Fig. 8 - 05

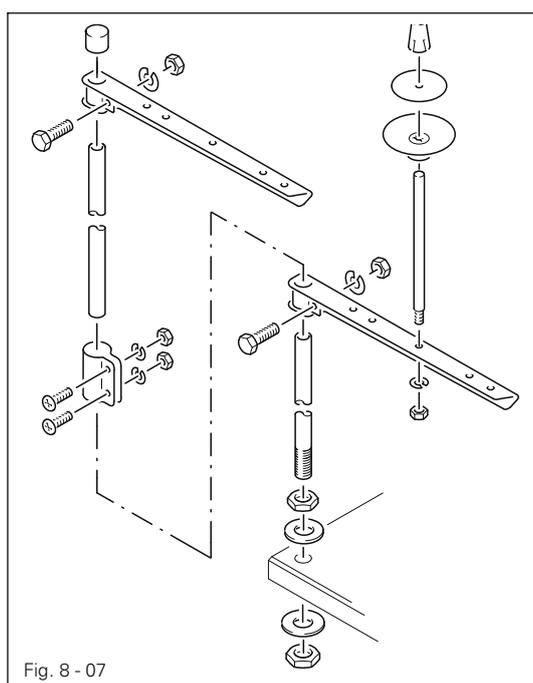
- Faire glisser les fentes des parties 1 et 2 du garde-courroie derrière les têtes des vis 3 et 4.
- Placer la douille d'écartement 5 sur la vis 6 puis serrer légèrement la vis 6.
- En veillant à ce que la languette de la partie 2 du garde-courroie se place entre la partie 1 du garde-courroie et la douille d'écartement 5, orienter le garde-courroie puis serrer les vis 3, 4 et 6.

### 8.01.06 Montage du synchronisateur

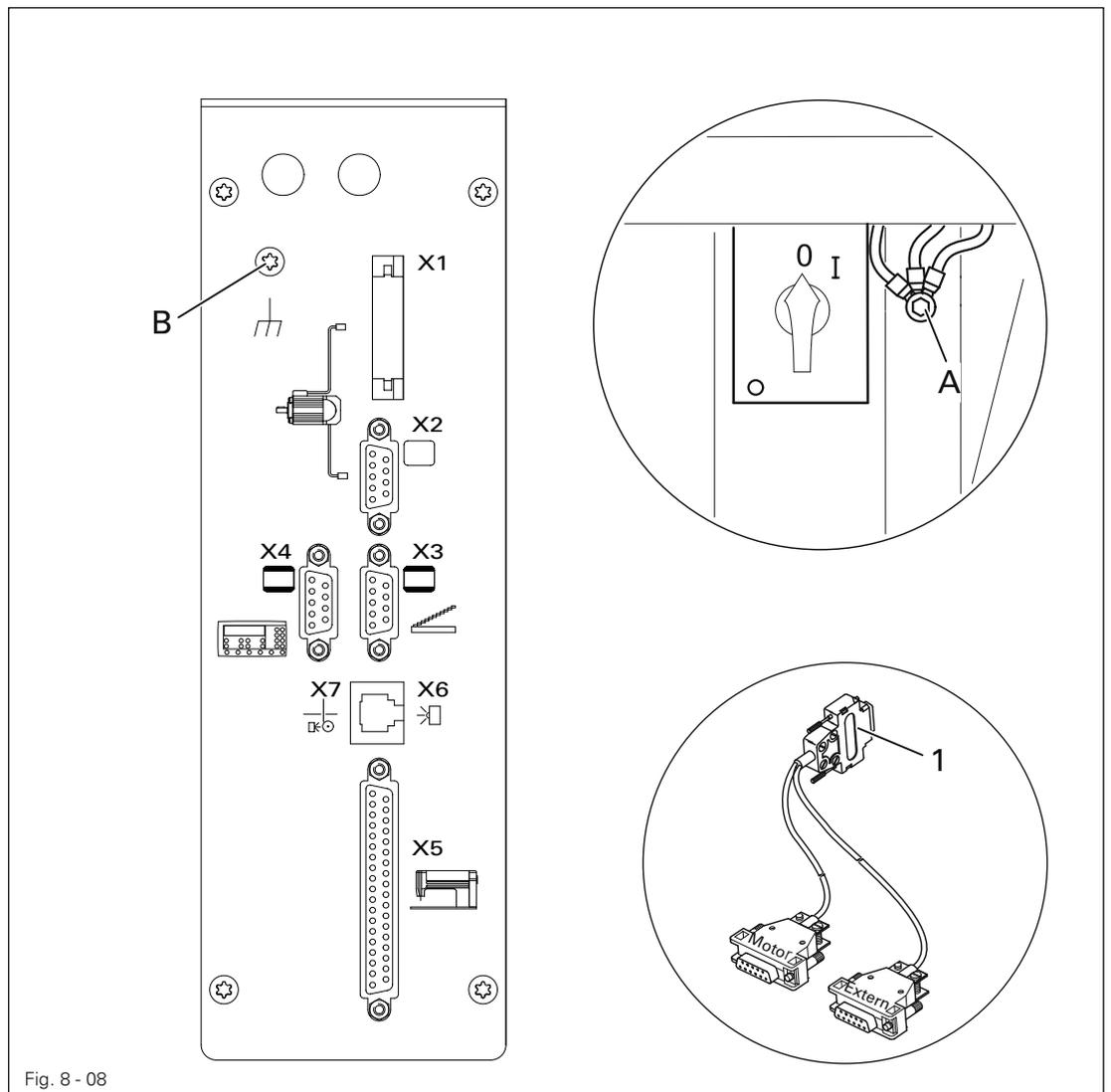


- Visser la pièce d'arrêt 1 à l'aide des vis 2.
- Enfoncer le synchronisateur 3 sur l'arbre en plaçant la pièce d'arrêt 1 dans la rainure du synchronisateur 3 ; voir la flèche.
- Serrer les vis 4.
- Mettre la prise du positionneur dans l'adaptateur (voir chapitre 8.02 Raccorder les fiches et câbles de mise à la terre).

### 8.01.07 Montage du porte-bobine

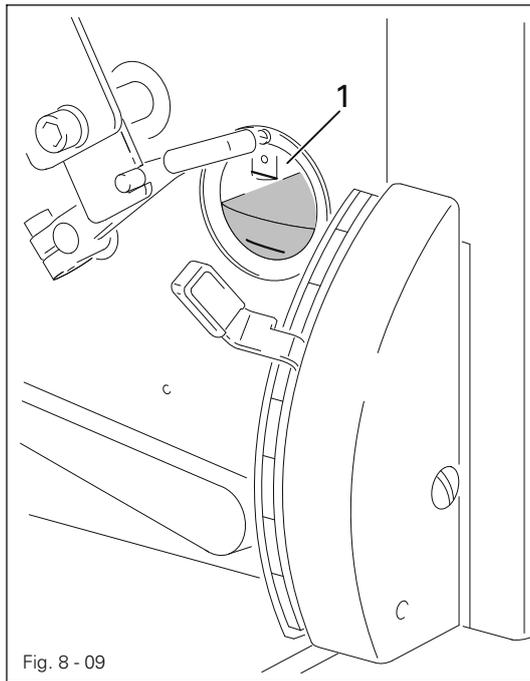


- Monter le porte-bobine en se référant à la fig. 8-07.
- Ensuite, placer le support dans le trou du plateau, et le fixer à l'aide des écrous fournis.



- Branchez tous les connecteurs conformément aux désignations présentes sur le boîtier de commande.
- Fixez avec des vis au niveau du point de mise à la terre **A** le câble de mise à la terre de l'élément supérieur et de l'interrupteur général.
- Reliez les points de mise à la terre **A** et **B** au moyen d'un câble de mise à la terre.
- La fiche **1** du câble adaptateur doit être branchée sur la prise **X2**
- Le moteur doit être raccordé au connecteur « Moteur » et le transmetteur de position doit être raccordé au connecteur « Externe ».
- Fixez avec des vis au niveau du point de mise à la terre **B** le câble de mise à la terre du connecteur **X1**.

## 8.03 Première mise en service



Avant la première mise en service, retirer la feuille de protection du verre indicateur 1.

- Avant la première mise en service, s'assurer que les conduites électriques et flexibles de raccordement pneumatiques de la machine ne présentent pas d'éventuels endommagements.
- Nettoyer soigneusement la machine (voir chapitre 10, "Maintenance et entretien").
- Faire vérifier par des spécialistes si le moteur de la machine peut être utilisé avec la tension de secteur existante et si son branchement est correct.



Si ces conditions ne sont pas respectées, ne mettre en aucun cas la machine en service!



Avant la première mise en service, faire vérifier par des spécialistes si le paramètre 799 (classe de machine) est sur « 1 » et si le paramètre 800 (sens de rotation) est sur « 0 ». Le cas échéant, faire effectuer ce réglage (voir le chapitre 8.05 Position initiale de l'entraînement de la machine).



La machine ne doit être branchée qu'à une prise mise à la terre !

- Raccorder la machine au système pneumatique. Le manomètre doit alors indiquer une pression d'env. 6 bars. Au besoin, régler cette valeur (voir chapitre 10.04 Contrôle / réglage de la pression d'air).

## 8.04 Mise en service/hors service de la machine

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

### 8.05 Position initiale de l'entraînement de la machine

(uniquement pour les machines avec commande P40 ED)

- Mettre la machine en marche.
- Appuyer 2 x sur la touche **TE/Speed** pour appeler le mode de fonctionnement Entrée.
- Appuyer sur la **touche +/-** correspondante pour accéder au paramètre « **798** » et sélectionner le niveau de service **C**, voir le chapitre Sélection du niveau de l'opérateur des instructions de service séparées sur le panneau de commande.
- Sélectionner le paramètre « **799** » en appuyant sur la **touche +/-** correspondante (Sélection de la classe de machine).
- Vérifier si la valeur est sur « **1** », corriger si nécessaire.



Au cas où le paramètre doit être modifié, appuyer sur la touche **TE/Speed** et mettre la machine à l'arrêt, puis la remettre en marche. Ensuite, comme décrit plus haut, sélectionner à nouveau le niveau de service **C**.

- Sélectionner le paramètre « **800** » en appuyant sur la **touche +/-** correspondante (Sélection du sens de rotation).
- Mettre la valeur du paramètre sur « **0** » en appuyant sur la **touche +/-** correspondante.
- Sélectionner le paramètre « **700** » en appuyant sur la **touche +/-** correspondante.
- Exécuter un point de couture en actionnant la pédale.
- Tourner le volant dans le sens de direction jusqu'à ce que la pointe d'aiguille s'arrête à la hauteur du bord supérieur de la plaque d'aiguille.
- Terminer le réglage du moteur de la machine à coudre en appuyant sur la touche **TE/Speed**.

## 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

(sur les machines à une aiguille)

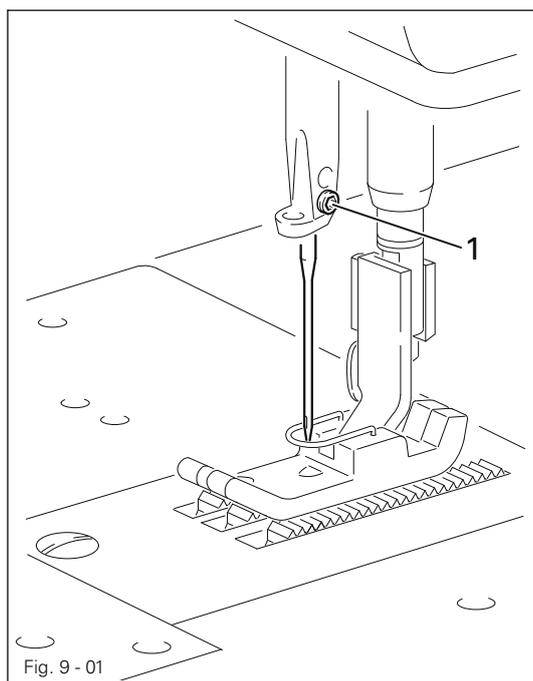


Fig. 9 - 01

### Mise en place de l'aiguille

(sur les machines à deux aiguilles)

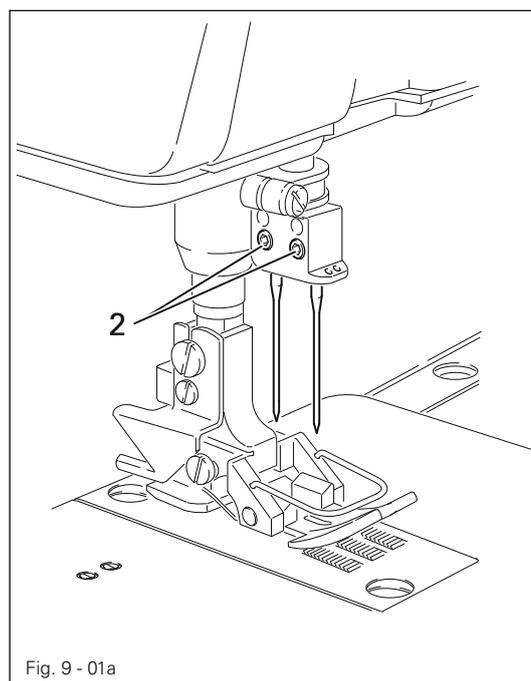


Fig. 9 - 01a



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



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

- Amener la barre à aiguille en position haute.
- Desserrer la vis 1 ou 2.
- Insérer l'aiguille 2 jusqu'à la butée.  
(la longue rainure d'aiguille doit alors être dirigée vers l'avant).
- Resserrer la vis 1 ou 2.

## 9.02 Enfilage du fil d'aiguille / réglage de la tension du fil d'aiguille

(sur les machines à une aiguille)

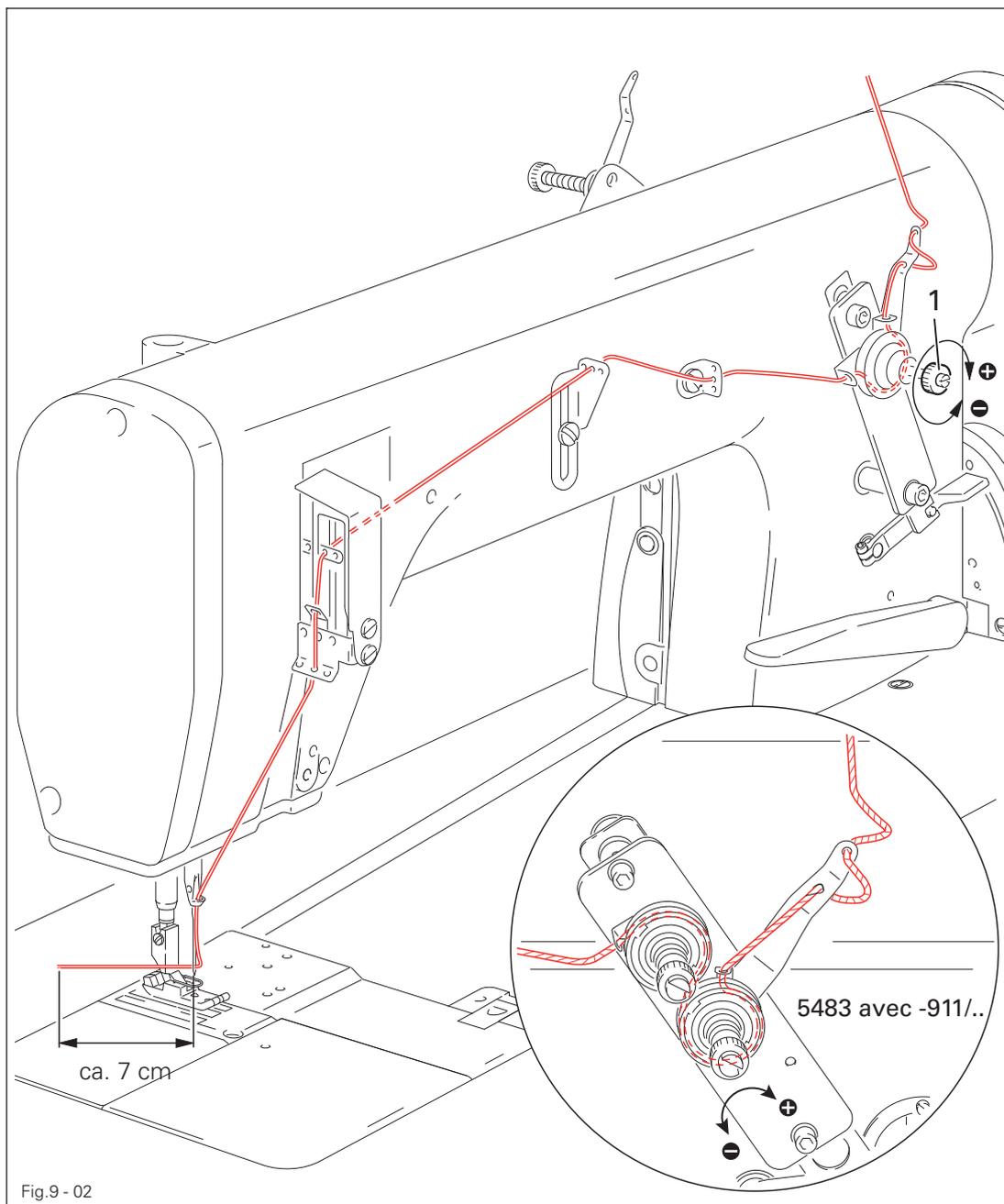


Fig.9 - 02



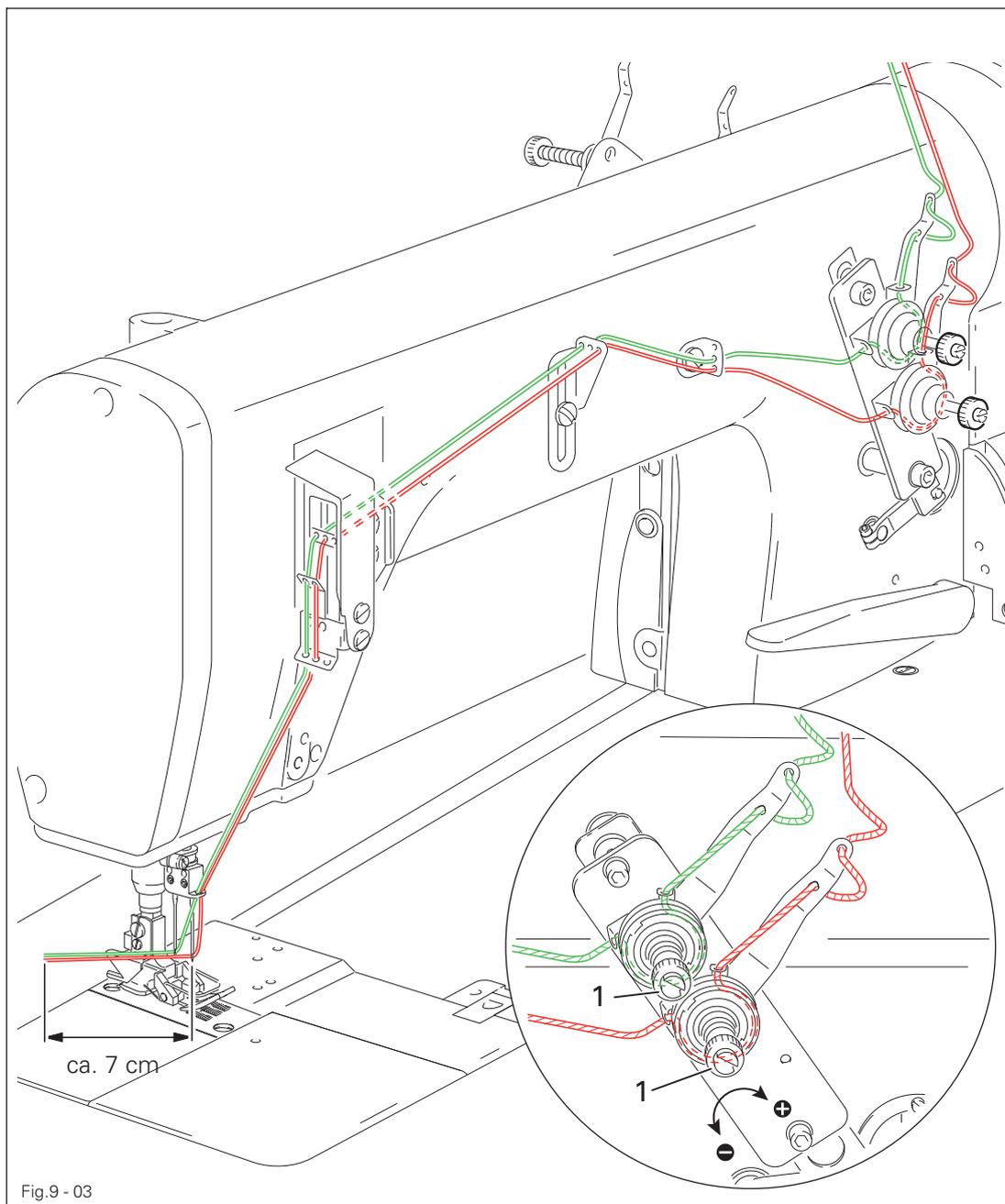
Débrancher la machine !

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

- Enfiler le fil d'aiguille conformément à la fig. 9-02.
- Régler la tension du fil d'aiguille en tournant la vis moletée 1.

## 9.03 Enfilage du fil d'aiguille / réglage de la tension du fil d'aiguille

(sur les machines à deux aiguilles)



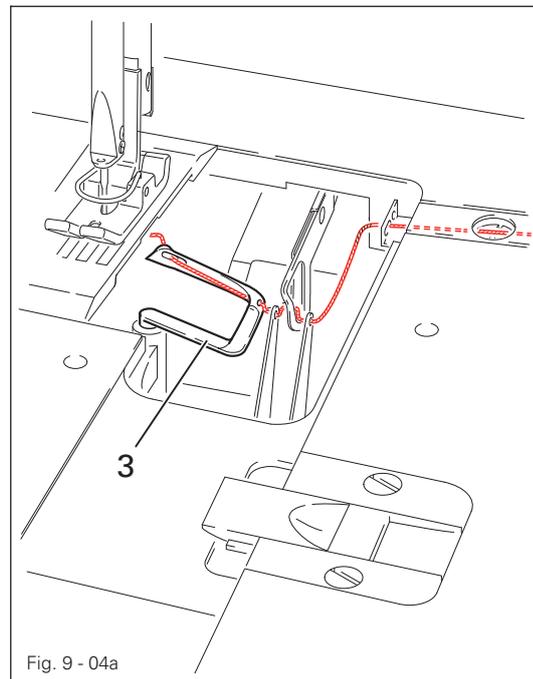
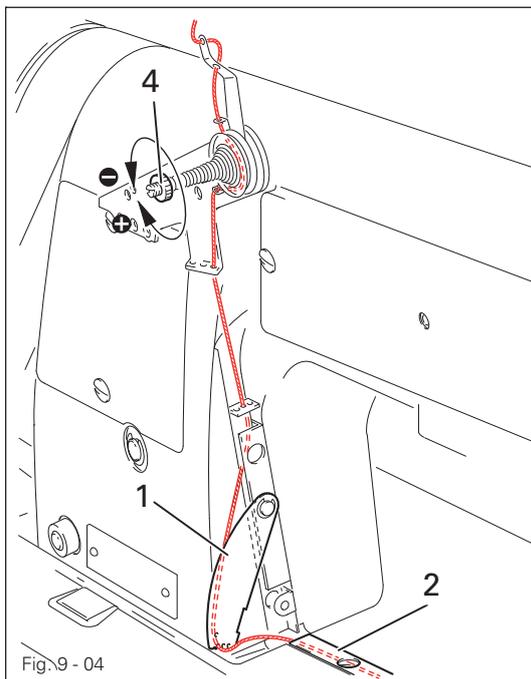
Débrancher la machine !

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

- Enfiler le fil d'aiguille conformément à la **fig. 9-03**.
- Régler la tension du fil d'aiguille en tournant la vis moletée **1**.

## 9.04 Enfilage du fil de boucleur / réglage de la tension du fil de boucleur

(sur les machines à une aiguille)



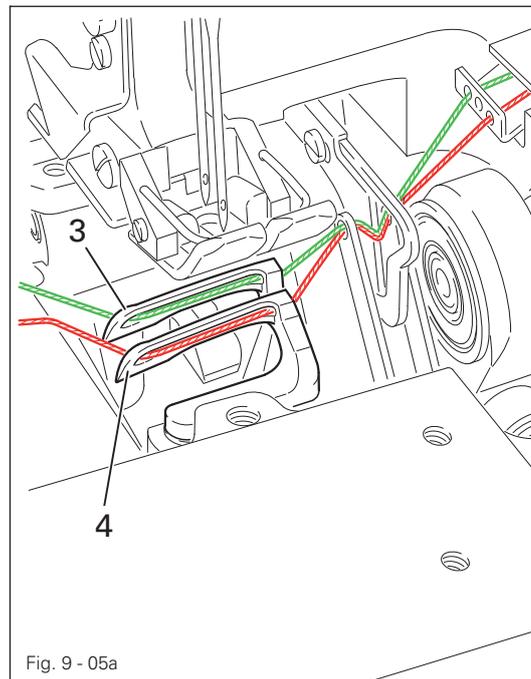
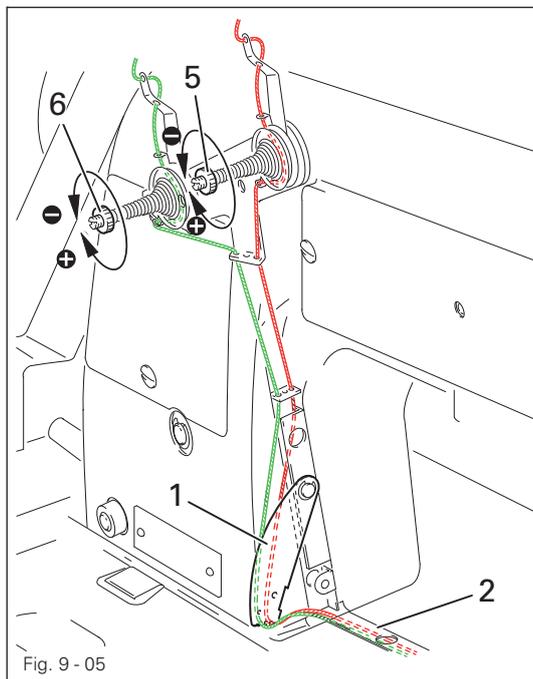
Débrancher la machine !

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

- Ouvrir le couvercle du compartiment boucleur et rabattre le guide-fil 1.
- Enfiler le fil de boucleur conformément à la fig. 9-04 et fig. 9.04a et le faire passer sous la tôle de guidage 2.
- Enfiler le boucleur 3 à l'aide d'une pincette.
- Régler la tension du fil de boucleur en tournant la vis moletée 4.
- Pour faire passer le fil, desserrer la tension de fil (voir le chapitre 7.05).

## 9.05 Enfilage du fil de boucleur / réglage de la tension du fil de boucleur

(sur les machines à deux aiguilles)



Débrancher la machine !

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

- Ouvrir le couvercle du compartiment boucleurs et rabattre le guide-fil 1.
- Enfiler les fils de boucleurs conformément à la **fig. 9-05** et **fig. 9.05a** et les faire passer sous la tôle de guidage 2.
- Enfiler les boucleurs 3 et 4 à l'aide d'une pincette.
- Régler la tension du fil de boucleur en tournant les vis moletées 5 et 6.
- Pour faire passer le fil, desserrer les tensions de fil (voir le **chapitre 7.05**).

## 10 Entretien et maintenance

### 10.01 Intervalle d'entretien

Nettoyage du compartiment

boucleur .....quotidiennement, et plusieurs fois par jour en cas de service continu

Nettoyage de la machine en entier.....une fois par semaine

Niveau d'huile de la machine ..... quotidiennement, avant la mise en service

Contrôle / réglage de la pression d'air..... selon les besoins

Nettoyage du filtre à air du conditionneur d'air comprimé ..... selon les besoins



Cet intervalle s'applique aux entreprises travaillant à la journée. En cas de durée supérieure de fonctionnement de la machine, il est conseillé de réduire cet intervalle.

### 10.02 Nettoyage de la machine



Le cycle de nettoyage requis pour la machine dépend des facteurs suivant :

- Exploitation normale ou intensive
- Dépôt de poussière dû au tissu

Par conséquent, des instructions de nettoyage optimale ne peuvent être fixées que pour chaque cas.



Lors de tous les travaux de nettoyage, déconnecter la machine du réseau en la mettant à l'arrêt au niveau de l'interrupteur principal ou en la débranchant !  
Risque de blessure lié au démarrage inopiné de la machine !

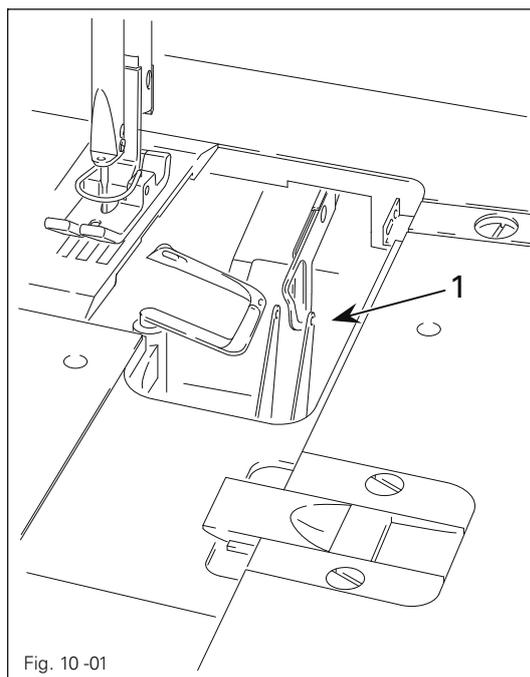


Fig. 10 -01

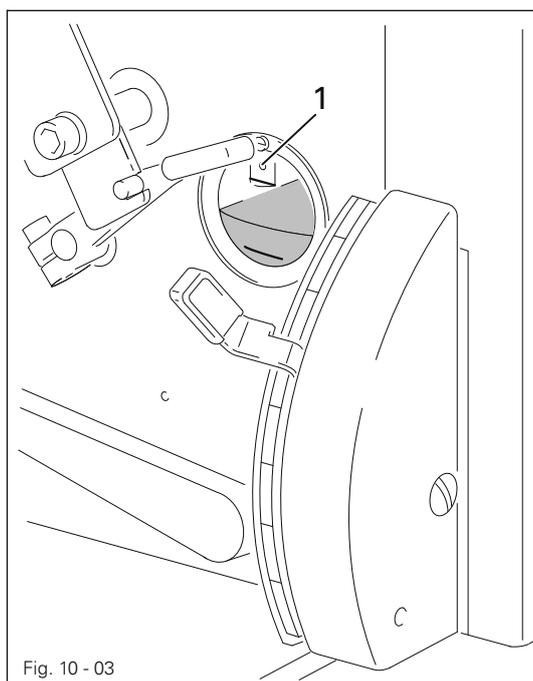
Pour éviter des dysfonctionnements, les activités suivantes sont recommandées en cas d'exploitation normale :

- Ouvrir le couvercle du compartiment boucleur.
- Nettoyer une fois par jour, et plus si la machine est utilisée en permanence, le crochet et le compartiment à crochet.
- Fermer le couvercle du compartiment boucleur.



Ne jamais mettre la machine en marche quand la glissière du crochet est ouvert  
Danger de blessure par les pièces en rotation!

### 10.03 Lubrification



Contrôler le niveau d'huile avant chaque mise en service.

- Le niveau d'huile doit se trouver entre les deux marques du verre indicateur.
- Au besoin, rajouter de l'huile par le perçage 1



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



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

## 10.04 Réglage de la pression d'air

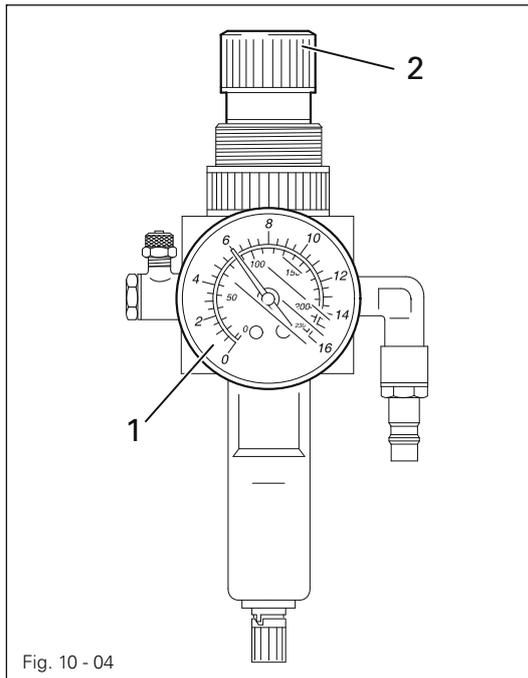


Fig. 10 - 04

- 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 indique une pression de 6 bars.

## 10.05 Purge / nettoyage du réservoir d'eau du conditionneur d'air comprimé

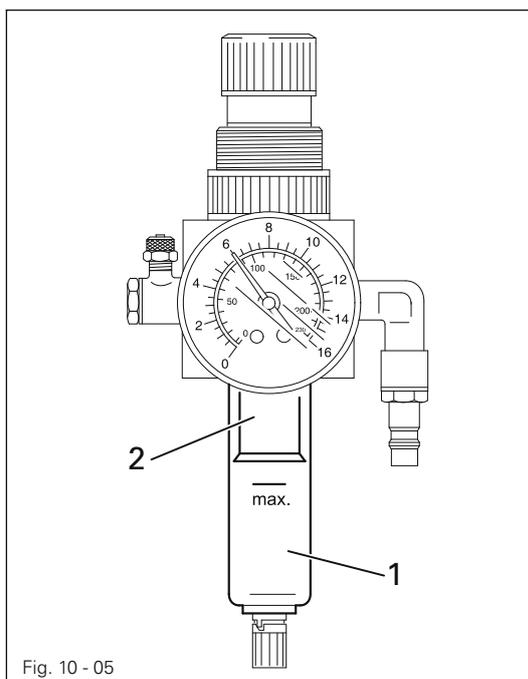


Fig. 10 - 05



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

### Purger le réservoir d'eau

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

### Nettoyer le filtre

- Dévisser le réservoir d'eau 1 et sortir le filtre 2 en le tournant.
- Nettoyer le filtre à l'air comprimé, voire 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.



**Europäische Union**  
Wachstum durch Innovation – EFRE



## PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG

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

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