

5487

Betriebsanleitung
Instruction manual
Instructions de service
Manual de instrucciones

Zur besonderen Beachtung

Die vorliegende Gebrauchsanleitung hat sowohl für die Pfaff 5487-814/01;-814/06 als auch für die Pfaff 5487-811/01 Gültigkeit.

Um Störungen oder Schäden zu vermeiden, sind nachstehende Punkte unbedingt zu beachten.

- Vor der ersten Inbetriebnahme, Maschine gründlich säubern und anschließend ölen (siehe Seite 5).
- Kontrollieren, ob die Netzspannung mit der auf dem Motor-Leistungsschild angegebenen Spannung übereinstimmt. Bei Abweichung, Maschine auf **keinen Fall** in Betrieb setzen.
- Bei laufender Maschine muß sich das Handrad **zur** Bedienperson hin drehen – andernfalls Motor umklemmen lassen.
- In den ersten 2 Wochen, Maschine nur mit $\frac{3}{4}$ ihrer Höchstgeschwindigkeit laufen lassen.

Sicherheits-Hinweise

- Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß verwendet werden. Beim Umbau in andere Ausführungen sind alle gültigen Schutzbestimmungen zu berücksichtigen.
- Ein Betrieb der Maschine ohne die vom Werk angebrachten Schutzeinrichtungen ist nicht erlaubt.
- Das Einschalten und Betreiben der Maschine darf nur durch die entsprechend unterwiesene Bedienperson erfolgen.
- Beim Wechseln von Nähwerkzeugen, wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte und Stoffschieber, beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes und bei Wartungsarbeiten, ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen.
Bei mechanisch betätigten Kupplungsmotoren ist der Stillstand des Motors abzuwarten.
- Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen.
Ausnahmen sind nur bei Justierarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesene Fachkräfte zulässig.
- Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur durch Elektrofachkräfte oder entsprechend unterwiesene Personen durchgeführt werden.
Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind, abgesehen von zulässigen Abweichungen gemäß DIN 57 105 bzw. VDE 0105, nicht erlaubt.

Important notes

This instruction book applies to both the Pfaff 5487-814/01,-814/06 and the Pfaff 5487-811/01. To avoid trouble or damage it is absolutely necessary to observe the following instructions:

- Before you put the machine into operation for the first time clean it thoroughly, remove all dust which has accumulated on it in transit and oil it (see page 5).
- Check to make sure the line voltage agrees with the voltage indicated on the motor rating plate. If it does not, be sure not to plug in the machine.
- The balance wheel must always rotate **toward** you. If it does not, exchange the wires on the motor.
- During the first two weeks of operation run the machine at $\frac{3}{4}$ of its top speed only.

Safety instructions

- The machine must only be used for the purpose it was designed for. In case of conversion into another version all valid safety regulations have to be considered.
- Do not operate the machine without the safety devices it is equipped with.
- The machine must only be switched on and operated by persons who have been instructed accordingly.
- When exchanging gauge parts (e.g. needle, presser foot, needle plate and feed dog), threading the machine or leaving it, and when making maintenance work, the machine must be disconnected either by actuating the master switch or by removing the mains plug.
In case of mechanically-actuated clutch motors wait for the motor to stand still.
- When carrying out maintenance- or repair work on pneumatic devices the machine must be disconnected from the pneumatic supply source.
The only exceptions permitted are adjustments and performance checks made by competent personnel.
- Work on the electrical equipment of the machine must only be carried out by electricians or other persons who have been instructed accordingly.
Apart from the permissible deviations according to DIN 57 105, or VDE 0105 work on live parts and equipment is not permitted.

Important

Les présentes «Instructions de service» s'appliquent à la Pfaff 5487-814/01;-814/06 aussi bien qu'à la Pfaff 5487-811/01.

Observer rigoureusement les recommandations suivantes pour éviter tous dérangements et détériorations.

- Un nettoyage et huilage soigneux de la machine s'imposent, avant la première mise en service, selon les prescriptions (page 5).
- S'assurer que la tension de secteur concorde avec la tension indiquée sur la plaque signalétique du moteur. En cas de divergence, ne pas mettre la machine en marche.
- Le volant de la machine devra tourner, vu d'en haut **vers** la mécanicienne. Sinon, inverser la polarité.
- Pendant les deux premières semaines, n'utiliser la machine qu'aux $\frac{3}{4}$ de sa vitesse maximale.

Recommandations de sécurité

- N'utiliser la machine que pour les travaux auxquels elle est destinée. En cas de transformation en une autre version, respecter toutes les prescriptions de sécurité valables.
- Ne pas utiliser la machine sans les dispositifs de sécurité.
- Seule l'opératrice instruite en conséquence devra mettre la machine en circuit et coudre.
- Avant le changement d'organes de couture tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille et la griffe, avant l'enfilage, avant de quitter la machine et avant les travaux d'entretien, la machine est à mettre hors circuit à l'interrupteur général ou par enlèvement de la fiche secteur.
Pour les moteurs-transmetteurs mécaniques, attendre l'arrêt du moteur.
- Pour les travaux d'entretien et de réparation au système pneumatique, couper la machine du réseau pneumatique.
Seules exceptions admises: réglages et contrôles par du personnel compétent.
- Les travaux aux équipements électriques sont à confier à un électricien ou à du personnel compétent.

Les travaux aux pièces et dispositifs sous tension ne sont pas admis, sauf les exceptions selon la norme DIN 57 105 ou VDE 0105.

Observaciones importantes

Estas instrucciones de servicio son válidas para las Pfaff 5487-814/01;-814/06 y 5487-811/01.

Con el fin de evitar fallos y averías, deberán tenerse muy en cuenta los siguientes puntos:

- Antes de poner la máquina en marcha por primera vez, hágase una limpieza y engrase general de la misma (véase pág. 5).
- Compruebe si la tensión de la red coincide con la tensión indicada en la plaquita de especificaciones del motor. En caso contrario, no ponga en marcha la máquina de ninguna manera.
- Al poner la máquina en marcha, asegúrese de que el volante gire **hacia** la operaria. En caso contrario, deberán conmutarse los polos del motor.
- Durante las 2 primeras semanas la máquina no deberá marchar a más de $\frac{3}{4}$ de su velocidad máxima.

Normas de seguridad

- No utilice la máquina más que para los trabajos para los que esté destinada. Al transformarla en otro tipo, ténganse en cuenta todas las normas de seguridad vigentes.
- No está permitido usar la máquina sin los dispositivos de protección montados en fábrica.
- La máquina sólo deberá ser conectada y manejada por la persona instruida al respecto.
- Al cambiar órganos de costura (aguja, prensatelas, placa de aguja, transportador, etc.), lo mismo que al enhebrar, al abandonar el puesto de costura y al hacer trabajos de mantenimiento, la máquina deberá desconectarse eléctricamente con el interruptor general o retirando el enchufe de la red.
En motores de embrague accionados mecánicamente hay que esperar a que se pare el motor.
- Al efectuar trabajos de reparación y mantenimiento, habrá que desconectar la máquina de la red de alimentación neumática.
Sólo se admiten excepciones en el caso de ajustes o controles efectuados por personal especializado.
- Los trabajos en el equipo eléctrico deberán ser realizados por electricistas competentes o por personal instruido al caso.

No está permitido realizar trabajos en piezas y dispositivos que estén bajo tensión, salvo en las excepciones de la norma DIN 57 105 o VDE 0105.

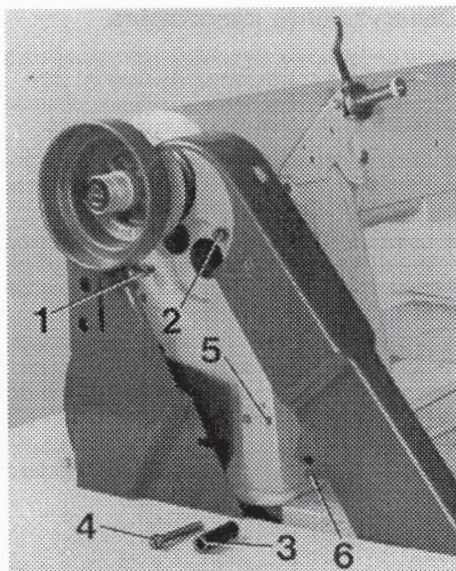


Fig. 1

R 16 336

Achtung: Nicht ohne Riemenschutz betreiben, Unfallgefahr!

Danger! Do not run machine without belt guard!

Attention: Ne pas faire marcher sans garde-courroie. Risque d'accident!

¡ Atención! No ponga la máquina en marcha sin guardacorreas. ¡ Peligro de accidente!

Riemenschutz (oberhalb der Tischplatte)

Maschine ausschalten.

Linke und rechte Schutzhälfte mit ihren Schlitten hinter die Köpfe der Schrauben 1 und 2 schieben. Distanzhülse 3 auf die Schraube 4 stecken und die Schraube 4 in die Gewindebohrung 5 eindrehen.

Unter Beachtung, daß sich die Lasche 6 zwischen der linken Riemenschutzhälfte und der Distanzhülse 3 befindet, den Riemenschutz ausrichten und die Schrauben 1, 2 und 4 festziehen.

Riemenschutz (unterhalb der Tischplatte)

Maschine ausschalten.

Riemenschutz so ausrichten, daß sowohl Motorscheibe als auch Keilriemen frei laufen und in dieser Stellung festschrauben.

Belt guard (above tabletop)

Switch off the machine.

Attach the right and left belt guard sections so that screws 1 and 2 enter the appropriate slots. Push spacing sleeve 3 onto screw 4 and turn the latter into hole 5.

Making sure that lug 6 is positioned between the left belt guard section and spacing sleeve 3, align the belt guard and tighten screws 1, 2 and 4.

Belt guard (below bedplate)

Switch off the machine.

Align the belt guard section so that motor pulley and V-belt move freely, then screw it down in this position.

Garde-courroie supérieur

Mette la machine hors circuit.

Glisser les moitiés gauche et droite de manière que les fentes s'engagent derrière les têtes des vis de fixation 1 et 2.

Placer la douille d'écartement 3 sur la vis 4 et visser la vis 4 dans l'alésage 5.

En veillant à ce que la patte 6 se trouve entre la partie gauche du cache et la douille d'écartement 3, aligner le garde-courroie et serrer les vis 1, 2 et 4.

Garde-courroie inférieur

Mette la machine hors circuit.

Aligner le garde-courroie inférieur de manière que ni la poulie motrice ni la courroie trapézoïdale ne le touchent. Le visser dans cette position.

Guardacorreas superior

Desconecte la máquina.

Introduzca ambas mitades, izquierda y derecha, del guardacorreas con sus ranuras por detrás de las cabezas de los tornillos 1 y 2. Introduzca el manguito distanciador 3 en el tornillo 4 y atornille éste en el agujero roscado 5.

Asegurándose de que la oreja 6 se halle entre la mitad izquierda del guardacorreas y el manguito distanciador 3, posicione bien el guardacorreas y apriete los tornillos 1, 2 y 4.

Guardacorreas inferior

Desconecte la máquina.

Coloque el guardacorreas de forma que tanto la polea del motor como la correa trapezoidal marchen libremente y asegúrelo en esa posición.

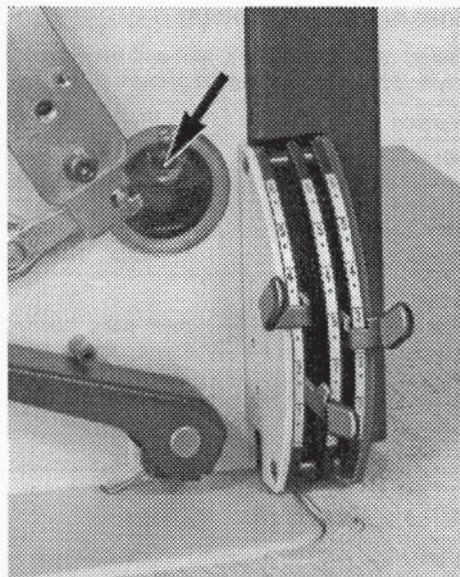


Fig. 2

R 16 199 a

Ölen

Maschine ausschalten.

Vor jeder Inbetriebnahme Ölstand kontrollieren und bei Bedarf durch die Bohrung (siehe Pfeil in Fig. 2) Öl bis zum oberen Markierungsstrich nachfüllen.

Von Zeit zu Zeit alle Übertragungsgelenke des Obertransporteurs (siehe Pfeile in Fig. 3) mit Öl versorgen.

Wir empfehlen Pfaff Nähmaschinenöl

Nr. 280-1-120 144 mit einer Mittelpunkts-Viskosität von 22,0 mm²/s bei 40°C und einer Dichte von 0,865 g/cm³ bei 15°C.

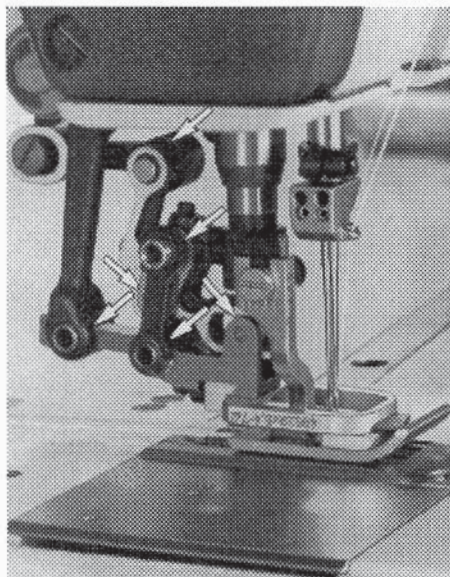


Fig. 3

R 16 982 a

Huiler

Mettre la machine hors circuit.

Avant chaque mise en route, contrôler le niveau d'huile et faire éventuellement le plein par l'orifice (voir flèche, fig. 2) jusqu'au repère supérieur. De temps en temps, huiler aussi les articulations du pied entraîneur (v. flèches, fig. 3).

Nous recommandons l'huile Pfaff

n° 280-1-120 144 d'une viscosité moyenne de 22,0 mm²/sec. à 40°C et d'une densité de 0,865 g/cm³ à 15°C.

Oiling

Switch off the machine.

Before you start the machine, always check the oil level and, if necessary, top up the reservoir through the hole (see arrow in Fig. 2) until the oil level is in line with the upper mark.

Also oil all top feed connecting links (see arrows in Fig. 3) from time to time.

We recommend Pfaff sewing machine oil No. 280-1-120 144 with a mean viscosity of 22.0 mm²/s at 40°C and a density of 0.865 g/cm³ at 15°C.

Engrase

Desconecte la máquina.

Antes de poner en marcha la máquina, controle siempre el nivel de aceite y, dado el caso, rellene el depósito a través del orificio (véase flecha, fig. 2) hasta la raya superior de la mirilla.

De vez en cuando, engrase también los elementos de transmisión del transportador superior (véanse flechas, fig. 3).

Recomendamos aceite Pfaff N° 280-1-120 144, con una viscosidad media de 22,0 mm²/seg. a 40°C y una densidad de 0,865 g/cm³ a 15°C.

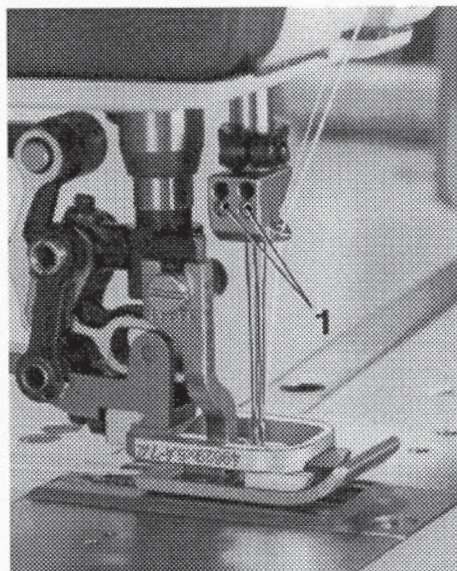


Fig. 4

R 16 982 b

Inserting the needle(s)

Select the proper needle size and needle point style. Use the correct needle system.

| Version | Needle system |
|----------------|---------------|
| -811/01 | 4463-35 |
| -814/01 | 4463-35 |
| H-814/01 | 4463-35 |
| -814/06 | 4463-35 |
| H-814/01-911/. | 5463-35 |

Switch off the machine.

Set the needle bar at its highest point. Loosen needle set screw(s) 1. Insert the needle and push it up as far as it will go. (Make sure its long groove faces toward you.) Tighten needle set screw(s) 1 securely.

Mise en place des aiguilles

Veiller à choisir une aiguille d'une grosseur et d'une forme de pointe convenables.

Utiliser le bon système d'aiguille.

| Version | Système d'aiguille |
|----------------|--------------------|
| -811/01 | 4463-35 |
| -814/01 | 4463-35 |
| H-814/01 | 4463-35 |
| -814/06 | 4463-35 |
| H-814/01-911/. | 5463-35 |

Mette la machine hors circuit.

Amener la barre à aiguille en position haute. Desserrer la (les) vis de fixation 1 de l'aiguille.

Engager l'aiguille à fond dans la barre à aiguille (rainure longue vers la mécanicienne). Resserrer la (les) vis de fixation 1.

Nadel(n) einsetzen

Nadeldicke und Spitzenform beachten!
Richtiges Nadelsystem verwenden!

| Ausführung | Nadelsystem |
|----------------|-------------|
| -811/01 | 4463-35 |
| -814/01 | 4463-35 |
| H-814/01 | 4463-35 |
| -814/06 | 4463-35 |
| H-814/01-911/. | 5463-35 |

Maschine ausschalten.

Nadelstange in Hochstellung bringen.

Schraube(n) 1 lösen.

Nadeln bis zum Anschlag in die Nadelstange einsetzen (lange Nadelrille zur Näherin).

Schraube(n) 1 festziehen.

Colocación de las agujas

¡Tenga presente el grosor de la aguja y la forma de la punta! ¡Utilice agujas del sistema correcto!

| Tipo de máquina | Sistema de agujas |
|-----------------|-------------------|
| -811/01 | 4463-35 |
| -814/01 | 4463-35 |
| H-814/01 | 4463-35 |
| -814/06 | 4463-35 |
| H-814/01-911/. | 5463-35 |

Desconecte la máquina.

Coloque la barra de aguja en posición superior. Afloje el tornillo(s) de fijación 1. Introduzca la aguja(s) hasta el tope en la barra de aguja (la ranura larga hacia la operaria).

Apriete de nuevo, fuertemente, el tornillo(s) 1.

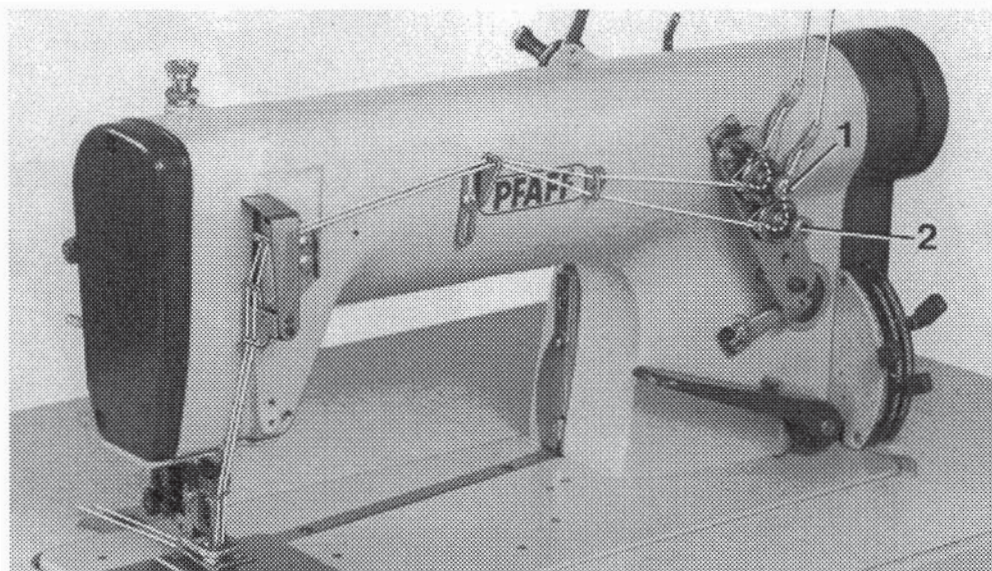


Fig. 5

R 16 980b

Nadelfäden einfädeln

Maschine ausschalten.

Die Fäden gemäß Fig. 5 einfädeln. Darauf achten, daß die Fäden von rechts zwischen die Scheiben der Spannungen 1 und 2 gezogen werden.

Die Fadenenden von vorn in das Ohr der Nadeln fädeln, ca. 7 cm durchziehen und nach hinten unter den Nähfuß legen.

Enfilage des aiguilles

Mettre la machine hors circuit.

Enfiler les fils selon fig. 5. Veiller à ce que les fils passent de la droite entre les disques des tensions 1 et 2. Enfiler les aiguilles de l'avant, laisser dépasser env. 7 cm de fils et les coucher vers l'arrière, sous le pied presseur.

Threading the needles

Switch off the machine.

Thread the needles, as illustrated in Fig. 5. Make sure you lead the threads clockwise around and between the discs of tensions 1 and 2. Thread both needles from the front, pull about 7 cm of thread through the needle eyes, and lay the ends back under the presser foot.

Enhebrado de los hilos de las agujas

Desconecte la máquina.

Enhebre los hilos de acuerdo con la fig. 5. Asegúrese de que los hilos pasen desde la derecha por entre los platillos de los tensahilos 1 y 2. Enhebre las agujas desde el frente, dejando dos cabos de hilo de unos 7 cm cada uno que deberá colocar hacia atrás por debajo del prensatelas.

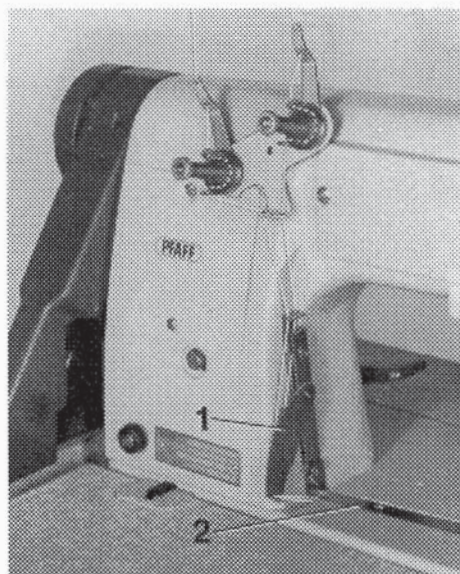


Fig. 6

R 16343

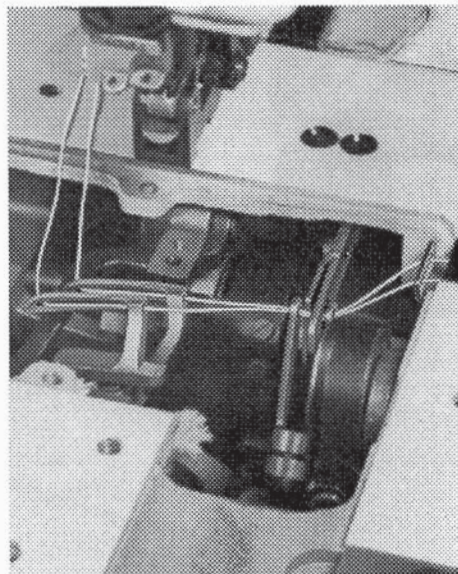


Fig. 7

R 16981

Greiferfäden einfädeln

(entfällt bei der Pfaff 5487-811/01)

Maschine ausschalten.

Fadenführungsblech 1 ausschwenken. Greiferfäden, wie aus Fig. 6 und 7 ersichtlich, einfädeln. Fadenführungsblech 1 einschwenken und Fäden unter das Leitblech 2 ziehen. Die Greifer mit einer Pinzette einfädeln. Bei Fadenbruch Reißstelle zusammenknüpfen und den Faden nachziehen bis der Knoten die letzte Fadenführung passiert hat.

Enfilage des boucleurs

(Ne s'applique pas à la Pfaff 5487-811/01)

Mettre la machine hors circuit.

Escamoter la plaquette guide-fil 1. Enfiler les fils des boucleurs selon fig. 6 et 7. Remettre la plaquette guide-fil 1 en place et tirer les fils sous la tôle de guidage 2. Enfiler les boucleurs à l'aide d'une pincette. En cas de casse de fil, nouer les bouts et tirer sur le fil jusqu'à ce que le nœud soit passé par le dernier guide-fil.

Threading the loopers

(does not apply to the Pfaff 5487-811/01)

Switch off the machine.

Swing out thread guide bracket 1. Thread the looper threads, as illustrated in Figs. 6 and 7. Swing thread guide bracket 1 back and pull the threads under guide fillet 2. Thread the loopers with a tweezers. If a thread breaks, knot the ends together and pull the thread through the guides until the knot has passed the last thread guide.

Enhebrado de los hilos de los garfios

(excepto en la Pfaff 5487-811/01)

Desconecte la máquina.

Gire hacia fuera el guiahilos 1. Enhebre los hilos de los garfios como se muestra en las figs. 6 y 7. Gire hacia dentro el guiahilos 1 y pase los hilos por debajo de la chapa 2. Enhebre los garfios con la ayuda de unas pinzas. Caso de romperse el hilo, anúdelo en el lugar de la rotura y tire de él hasta que el nudo haya pasado por el último guiahilos.

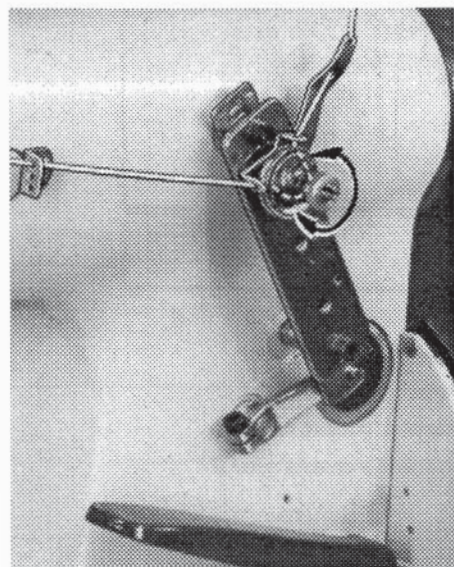


Fig. 8

R 16337 a

Nadelfadenspannung regulieren

Nach rechts drehen: fester

Nach links drehen: schwächer

Needle thread tension

Turn right for a tighter tension.

Turn left for a weaker tension

Réglage de la tension des fils d'aiguille

Rotation vers la droite: tension plus forte.

Rotation vers la gauche: tension plus faible.

Regulación de la tensión de los hilos de las agujas

Girando a la derecha: la tensión aumenta

Girando a la izquierda: disminuye

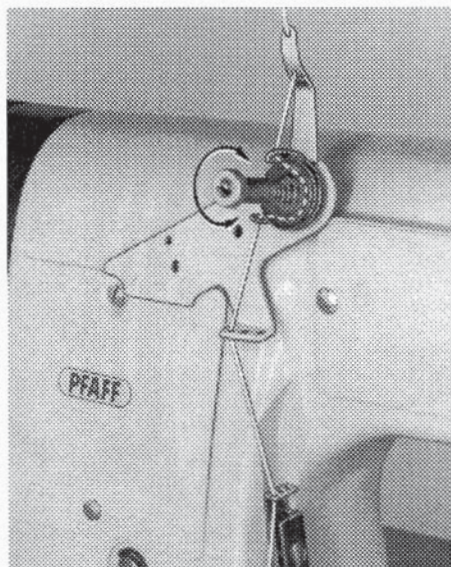


Fig. 9

R 16339b

Greiferfadenspannung regulieren

(Entfällt bei der Pfaff 5487-811/01)

Nach rechts drehen: stärker

Nach links drehen: schwächer

Looper thread tension

(Does not apply to the Pfaff 5487-811/01)

Turn right for a tighter tension.

Turn left for a weaker tension.

Réglage de la tension des fils de boucleur

(Ne s'applique pas à la Pfaff 5487-811/01)

Rotation vers la droite: tension plus forte.

Rotation vers la gauche: tension plus faible.

Regulación de la tensión de los hilos de los garfios

(Excepto en la Pfaff 5487-811/01)

Girando a la derecha: la tensión aumenta

Girando a la izquierda: disminuye

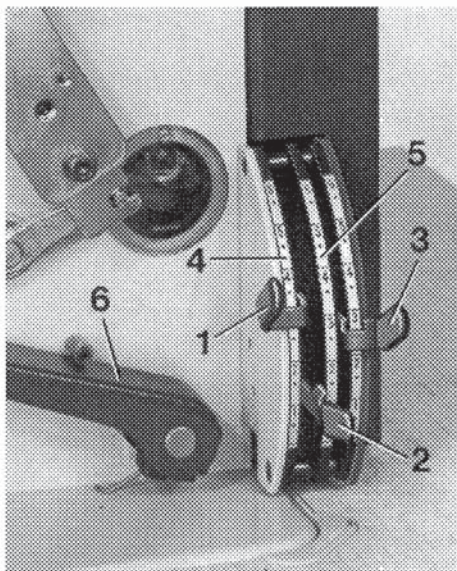


Fig. 10

R 16 199b

Stichlänge einstellen

(Entfällt bei der Pfaff 5487-811/01)

Einstellhebel **1** nach rechts drücken und auf die gewünschte Stichlänge an der Skala **4** schieben.

Stichverkürzen

(Entfällt bei der Pfaff 5487-811/01)

Zum Stichverkürzen Umschalttaste **6** drücken.

Obertransport einstellen

(Entfällt bei der Pfaff 5487-811/01)

Normalnähen

Stellhebel **2** auf gleiche Stichlänge stellen wie Stellhebel **1**. Haupt- und Obertransporteur arbeiten synchron (siehe Fig. 11).

Mehrweite einarbeiten

Stellhebel **2** auf größere Stichlänge stellen als Stellhebel **1**. Der Obertransporteur arbeitet Mehrweite in die obere Stofflage ein (siehe Fig. 12). Stellhebel **3** dient als Begrenzung für einen bestimmten Obertransport-Vorschubwert.

Dehnen

Stellhebel **2** auf eine kleinere Stichlänge stellen als Stellhebel **1**. Der Obertransporteur arbeitet weniger als der Haupttransporteur. Die obere Stofflage wird gedehnt (siehe Fig. 13).

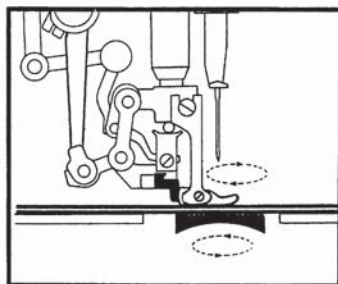


Fig. 11

Ergebnis: normal nähen

Result: plain sewing.

Résultat: couture normale.

Resultado: costura normal

Stitch length regulation

(Does not apply to the Pfaff 5487-811/01)

Push lever **1** to the right and set at the stitch length required on scale **4**.

Stitch condensation

(Does not apply to the Pfaff 5487-811/01)

To condense the stitches, operate control **6**.

Top feed setting

(Does not apply to the Pfaff 5487-811/01)

Plain sewing

Set lever **2** at same stitch length as lever **1**. Main and top feed move in synchronization (Fig. 11).

Applying fullness

Set lever **2** at a larger stitch length than lever **1**. The top feed applies fullness in the top ply (Fig. 12). A certain top feed stroke value is limited by means of lever **3**.

Stretching

Set lever **2** at a smaller stitch length than lever **1**. The top feed feeds less fabric than the main feed so that the top fabric ply is stretched (Fig. 13).

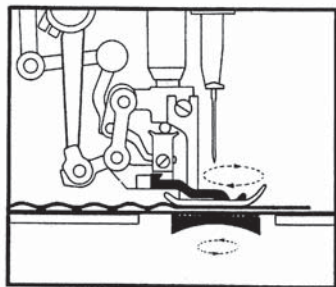


Fig. 12

Ergebnis: Mehrweite in die obere Stofflage

Result: Fullness is applied in the top ply.

Résultat: Répartition d'un embu supérieur.

Resultado: Embebido de la pieza superior.

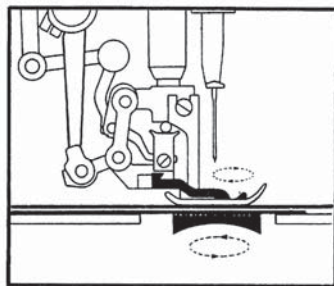


Fig. 13

Ergebnis: obere Stofflage dehnen.

Result: Top ply is stretched.

Résultat: pli supérieur étiré

Resultado: Estirado de la pieza superior.

Réglage de la longueur de point

(Ne s'applique pas à la Pfaff 5487-811/01)

Pousser le levier **1** vers la droite et le déplacer sur la longueur de point désirée indiquée sur l'échelle graduée **4**.

Rétrécissement des points

(Ne s'applique pas à la Pfaff 5487-811/01)

Pour rétrécir les points, manœuvrer le levier **6**.

Réglage de l'entraînement supérieur

(Ne s'applique pas à la Pfaff 5487-811/01)

Couture normale

Régler le levier **2** sur la même longueur de point que le levier **1**. La griffe et le pied entraîneur travaillent en synchronisme (fig. 11).

Répartition d'embu

Régler le levier **2** sur un point plus long que le levier **1**. Le pied entraîneur répartit de l'embu dans le pli supérieur (fig. 12). Le levier **3** sert de butée pour une certaine valeur d'entraînement supérieur.

Etirage

Régler le levier **2** sur une longueur de point plus petite que le levier **1**. Le pied entraîneur entraîne moins que la griffe; le pli supérieur est étiré (fig. 13).

Regulación del largo de puntada

(Excepto en la Pfaff 5487-811/01)

Presione la palanca **1** hacia la derecha y póngala sobre el largo de puntada deseado en la escala graduada **4** (fig. 10).

Remate por condensación de puntada

(Excepto en la Pfaff 5487-811/01)

Para rematar la costura, pulse la palanca conmutadora **6**.

Regulación del arrastre superior

(Excepto en la Pfaff 5487-811/01)

Costura normal

Ponga las palancas **1** y **2** en el mismo largo de puntada. El arrastre superior e inferior trabajan sincronizadamente (fig. 11).

Embebido del flojo

Ponga la palanca **2** en un largo de puntada mayor que el de la palanca **1**. El transportador superior embebe el flojo de la pieza superior (fig. 12). La palanca **3** sirve para limitar el avance del transportador superior.

Estirado

Ponga la palanca **2** en un largo de puntada menor que el de la palanca **1**. El transportador superior arrastra menos que el inferior y la pieza superior se estira (fig. 13).

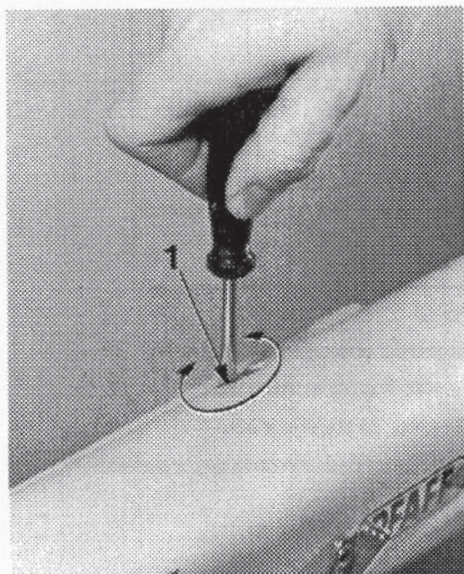


Fig. 14

R 16 366 a

Nähfußdruck regulieren

(Ukl. -811/01)

Der Nähfußdruck ist dem zu verarbeitenden Material anzupassen: Schraube **1** nach rechts drehen – Druck auf den Nähfuß wird verstärkt; nach links drehen – Druck wird entsprechend verringert.

Obertransportfuß- und Nähfußdruck

(Ukl. -706/81 und -706/83)

Der Druck auf Obertransport- und Nähfuß ist dem zu verarbeitenden Material anzupassen. Hierzu folgende **Grundeinstellung** beachten: Oberkante der Schraube **1** (Fig. 14) soll ca. 5 mm unter der Oberkante des Gehäuses stehen; zwischen Rändelschraube **2** (Fig. 15) und Gehäuse sollen 12 mm Abstand vorhanden sein.

Obertransportfußdruck regulieren:

Schraube **1** (Fig. 14) nach rechts drehen – Druck stärker; nach links drehen – Druck schwächer.

Nähfußdruck regulieren:

Rändelmutter **3** (Fig. 15) lösen. Rändelschraube **2** nach rechts drehen – Druck stärker; nach links drehen – Druck schwächer. Abschließend Rändelmutter **3** fest gegen das Gehäuse drehen.

Regulating the pressure on the material

(subcl. -811/01)

Adapt the presser foot pressure to the material being sewn.

When screw **1** is turned to the right, the pressure of the presser foot on the material is increased. When the screw is turned to the left, it is decreased.

Pressure of vibrating presser and presser foot

(subcl. -706/81 and -706/83)

The amount of pressure exerted on vibrating presser and presser foot is to be adapted to the material being sewn. Note the following **basic setting**: The top surface of screw **1** (Fig. 14) must be positioned about 5 mm below the surface of the arm casting. There must be a clearance of 12 mm between knurled screw **2** and the machine housing (Fig. 15).

Regulating the vibrating presser pressure

Turn screw **1** (Fig. 14) clockwise to increase the pressure, or counter-clockwise to decrease it.

Regulating the presser foot pressure

Loosen knurled nut **3**. Turn knurled screw **2** (Fig. 15) clockwise to increase pressure, or counter-clockwise to decrease it. Afterwards knurled nut **3** must be screwed in tight.

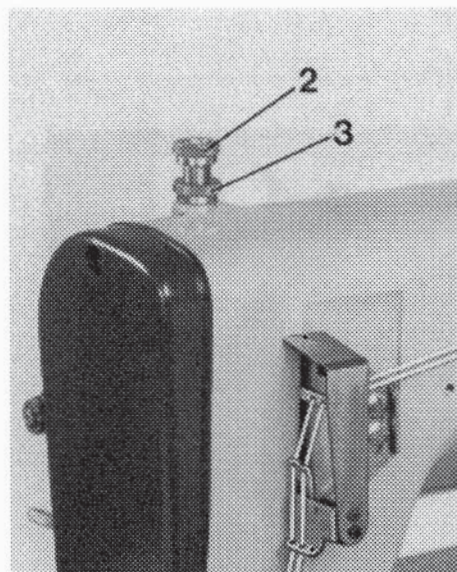


Fig. 15

R 16 980 a

Réglage de la pression du pied presseur

(ss-cl. -811/01)

Adapter la pression du pied presseur aux matières à coudre.

Augmenter la pression du pied presseur en tournant la vis de réglage 1 (fig. 14) vers la droite; diminuer cette pression en tournant la vis vers la gauche.

Pression des pieds entraîneur et presseur

(ss-cl. -706/81 et -706/83)

Il faut adapter la pression exercée sur les pieds entraîneur et presseur à la matière à coudre. Pour ce faire, respecter le **réglage de base** suivant: Le bord supérieur de la vis 1 (fig. 14) devra se trouver à env. 5 mm sous le dessus du bras; entre l'écrou moleté 2 (fig. 15) et le corps de machine il devra y avoir un espacement de 12 mm.

Réglage de la pression du pied entraîneur:

Tourner la vis 1 (fig. 14) à droite pour augmenter la pression; dans le sens contraire, la pression diminue.

Réglage de la pression du pied presseur:

Besserrer l'écrou moleté 3 (fig. 15). Pour augmenter la pression du pied presseur, tourner la vis moletée 2 à droite; pour réduire la pression, la tourner à gauche pour terminer, serrer l'écrou moleté 3 à fond.

Regulación de la presión del pie prensatelas

(subcl. -811/01)

La presión del pie prensatelas tiene que adaptarse en cada caso al material que se cosa.

Girando el tornillo 1 (fig. 14) a la derecha, la presión del pie prensatelas aumenta; girándolo a la izquierda, disminuye.

Presión del transportador superior y del prensatelas

(subcl. -706/81 y -706/83)

La presión ejercida sobre el transportador superior y el prensatelas tendrá que adaptarse al material que se cosa. Para ello, obsérvense los **ajustes básicos** siguientes: el borde superior del tornillo 1 (fig. 14) deberá encontrarse 5 mm aprox. por debajo del borde superior de la carcasa; entre el tornillo moletado 2 (fig. 15) y la carcasa deberá haber una distancia del 12 mm.

Regulación de la presión del transportador superior:

Girando el tornillo 1 (fig. 14) hacia la derecha, la presión aumenta; girándolo a la izquierda, disminuye.

Regulación de la presión del prensatelas:

Afloje la tuerca moletada 3 (fig. 15). Girando el tornillo moletado 2 hacia la derecha, la presión aumenta; girándolo a la izquierda, disminuye. Finalmente, apriete fuertemente la tuerca 3 contra la carcasa.

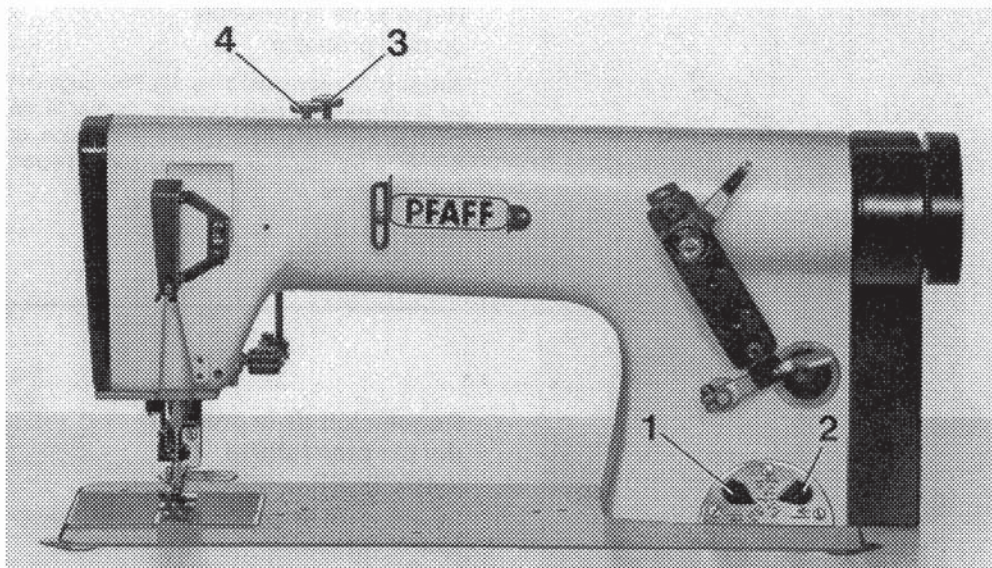


Fig. 16

R 12 559

Pfaff 5487-811/01 Obertransport-Vorschub verändern

Die Stichtlänge ist konstant und kann nur durch den Mechaniker verändert werden. Die eingestellte Stichtlänge ist auf der Skala am linken Zeiger 1 ablesbar.

Reihen ohne Mehrweite einzuarbeiten:

Rändelschraube 3 entsprechend drehen, bis Zeiger 2 auf die gleiche Stichtlänge zeigt wie Zeiger 1.

Ständige Mehrweite einarbeiten:

An Rändelschraube 3 gewünschten Obertransportvorschub einstellen:

Nach + drehen = Obertransportweg wird größer.
Nach - drehen = Obertransportweg wird kleiner.

Zeitweise Mehrweite einarbeiten:

Linke Tretplatte nach vorn betätigen – je weiter die Tretplatte nach vorn gedrückt wird, um so größer wird der Obertransportvorschub. An Rändelschraube 4 kann der Obertransportvorschub begrenzt werden.

Pfaff 5487-811/01 Varying the top feed stroke

The stitch length is constant and can only be changed by a mechanic. The stitch length set is indicated by pointer 1 on the left scale.

Basting without applying fullness

Turn milled screw 3 until pointers 1 and 2 point to the same stitch length.

Applying fullness continuously

Turn milled screw 3 to obtain the desired top feed stroke:

Turn toward + for a longer top feed stroke.
Turn toward - for a shorter top feed stroke.

Applying fullness intermittently

Press the left pedal forwards – the more the pedal is pressed forwards, the larger the top feed stroke becomes. The top feed stroke can be limited by turning milled screw 4.

Pfaff 5487-811/01 **Modification de l'avance** **du pied presseur**

La longueur de point est constante et ne peut être modifiée que par un mécanicien. L'index 1 à gauche indique la longueur de point réglée.

Bâtir sans répartir d'embu dans la couture:

Tourner la vis moletée 3 jusqu'à ce que l'index 2 soit réglé sur la même longueur du point que l'index.

Distribuer en permanence un embu dans la couture:

A la vis moletée 3, régler l'entraînement supérieur souhaité:

Vers + = Avance supérieure plus grande.

Vers - = Avance supérieure plus petite.

Répartir un embu par intermittence:

Abaisser la pédale gauche vers l'avant: Plus la pédale est abaissée, plus l'avance supérieure devient grande. On peut limiter cette avance à la vis moletée 4.

Pfaff 5487-811/01 **Regulación del avance del** **transporte superior**

El largo de puntada es constante y sólo puede ser modificado por el mecánico. El indicador 1 muestra el largo de puntada ajustado.

Hilvanado sin embebido del flojo:

Gire el tornillo moleteado 3 hasta que el indicador 2 señale igual largo de puntada que el indicador 1.

Embebido continuo del flojo:

Ajuste en el tornillo moleteado 3 el avance del transporte superior deseado:

Girándolo hacia +, el avance será mayor.

Girándolo hacia -, el avance será menor.

Embebido intermitente del flojo:

Pise el pedal izquierdo hacia adelante. Cuanto más lo presione tanto mayor será el avance del transporte superior. Mediante el tornillo moleteado 4 puede limitarse el avance del transporte superior.

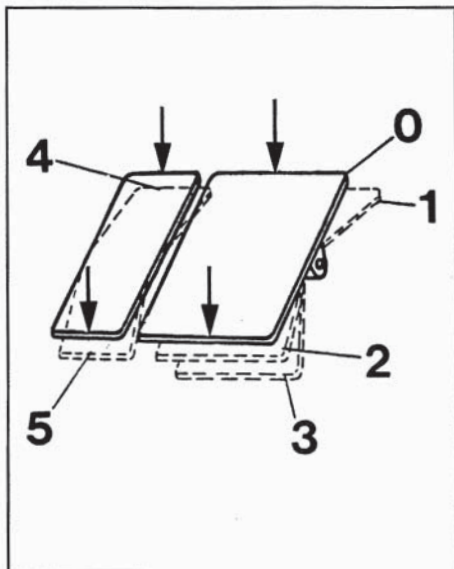


Fig. 17

Funktionen der Tretplatten

- 0** = Ruhestellung, Nadel positioniert in Tiefstellung.*
- 1** = Nähen bis zur max. Stichzahl
Bei Maschinen mit:
-900/. -911/35 Automatische Nahtanfangsverriegelung, Nähen bis zur max. Stichzahl
- 2** = Bei Maschinen mit:
-900/. -910/. Nähfüße anheben (Nähfäden werden nicht abgeschnitten).
- 3** = Bei Maschinen mit:
-900/. Nähfäden werden abgeschnitten, Nadel(n) hochstellen.
-900/. -910/. Nähfäden werden abgeschnitten, Nadel(n) und Nähfüße hochstellen.
-900/. -911/35 Naht wird automatisch verriegelt, Nähfäden werden abgeschnitten und Nadel(n) hochstellen.
-913/52 Nadel(n) hoch- bzw. tiefstellen.**

4 + 1 = Obertransport-Steuerung

5 + 1 = Stichverkürzung

*) Nur bei Maschinen mit Stopmotor

**) Stellung durch Kippschalter wählbar.

Funktion der Handtaste

Bei Maschinen mit:

- 911/35** Zwischenverriegeln innerhalb der Naht.
- 960/61** Kettfäden bzw. Band trennen.

Funktion des Knieschalters

Bei Maschinen mit:

- 910/14** Nähfüße hochstellen (für Zwischenlüftung).
- 960/64** Kettfäden bzw. Band trennen.

Functions of pedals:

- 0** = Rest position, needle(s) in "down" position.*
- 1** = Sewing up to max. speed
On machines with:
-900/. -911/35 Automatic backtacking at beginning of seam, sewing up to max. speed.
- 2** = On machines with:
-900/. -910/. Lifting presser feet (sewing threads not cut).
- 3** = On machines with:
-900/. Sewing threads cut, needles in "up" position
-900/. -910/. Sewing threads cut, needle(s) in "up" position, lifting presser feet.
-900/. -911/35 Automatic backtacking of seam, sewing threads cut, needle(s) in "up" position.
-913/52 Needle(s) either in "up" or "down" position.**
- 4 + 1** = Top feed control
- 5 + 1** = Stitch condensation.
*) On machines with Stop motor only.
**) Either position possible by toggle switch.

Function of knuckle switch

On machines with:

- 911/35** Intermediate backtacking within seam.
- 960/61** Cutting thread chain or tape.

Function of knee switch

On machines with:

-910/14 Lifting presser feet (for intermediate lifting).

-960/64 Cutting thread chain or tape.

Fonctions des pédales

0 = Position de repos, positionnement des aiguilles (de l'aiguille) en bas.*

1 = Couture jusqu'à la vitesse maximale.

Sur machines avec:

-900/. -911/35 arrêt initial automatique, couture jusqu'à la vitesse maximale.

2 = Sur machines avec:

-900/. -910/. . relevage des pieds (sans coupe des fils).

3 = Sur machines avec:

-900/. . coupe des fils, positionnement de l'aiguille (des aiguilles) en haut.

-900/. -910/. . coupe des fils, positionnement haut de l'aiguille (des aiguilles), relevage des pieds.

-900/. -911/35 points d'arrêt automatique, coupe des fils, positionnement haut de l'aiguille (des aiguilles).

-913/52 positionnement haut ou bas de l'aiguille.**

4 + 1 = Commande de l'entraînement supérieur

5 + 1 = Raccourcissement des points

* Uniquement sur les machines avec moteur Stop.

** Sélection par interrupteur à bascule.

Fonction du mancontact

Sur les machines avec:

-911/35: arrêts intermédiaires dans la couture.

-960/61: coupe de la chaînette de fils ou de la bande.

Fonctions de l'interrupteur de genouillère

Sur les machines avec:

-910/14: Levée du pied presseur (relevage intermédiaire).

-960/64: coupe de la chaînette de fils ou de la bande.

Funciones de los pedales

0 = Posición de reposo, posicionado inferior de las agujas.*

1 = Costura hasta la velocidad máxima.

En máquinas con:

-900/. -911/35 Remate automático al comienzo de la costura, costura hasta la velocidad máxima.

2 = En máquinas con

-900/. -910/. .: Elevación del prensatelas (sin corte de los hilos).

3 = En máquinas con

-900/. .: Corte de los hilos y posicionado superior de las agujas.

-900/. -910/. .: Corte de los hilos, posicionado superior de las agujas y del prensatelas.

-900/. -911/35: Rematado automático de la costura, corte de los hilos y posicionado superior de las agujas.

913/52: Posicionado superior o inferior de las agujas.**

4 + 1 = Control del transporte superior.

5 + 1 = Condensación de las puntadas.

* Sólo en máquinas con motor stop

** Elección de la posición mediante el interruptor basculante.

Función del pulsador

En máquinas con

-911/35: Rematado intermedio dentro de la costura.

-960/61: Corte de la cadeneta o cinta.

Función del interruptor de rodillera

En máquinas con

-910/14: Elevación del prensatelas (elevación intermedia).

-960/64: Corte de la cadeneta o cinta.

| Inhaltsverzeichnis | Seite |
|---|--------------|
| Zur besonderen Beachtung / Sicherheits-Hinweise | 2 |
| Riemenschutz | 4 |
| Ölen | 5 |
| Nadel einsetzen | 6 |
| Nadelfäden einfädeln | 7 |
| Greiferfäden einfädeln | 8 |
| Nadelfadenspannung regulieren | 9 |
| Greiferfadenspannung regulieren | 9 |
| Stichlänge einstellen | 10 |
| Stichverkürzen | 10 |
| Obertransport einstellen | 10 |
| Nähfußdruck regulieren (Ukl. -811/01) | 12 |
| Obertransportfuß- und Nähfußdruck (Ukl. -706/81 und -706/83) | 12 |
| Obertransport-Vorschub verändern (5487-811/01) | 14 |
| Funktionen der Tretplatten | 16 |
| Funktion der Handtaste | 16 |
| Funktion des Knieschalters | 16 |

| Table des matières | page |
|--|-------------|
| Important/Recommandations de sécurité | 3 |
| Garde-courroie | 4 |
| Huiler | 5 |
| Mise en place de l'aiguille | 6 |
| Enfilage des aiguilles | 7 |
| Enfilage des boucleurs | 8 |
| Réglage de la tension des fils d'aiguille | 9 |
| Réglage de la tension des fils de boucleur | 9 |
| Réglage de la longueur de point | 11 |
| Rétrécissement des points | 11 |
| Réglage de l'entraînement supérieur | 11 |
| Réglage de la pression du pied presseur (ss.cl. -811/01) | 13 |
| Pression des pieds entraîneur et presseur (ss-cl. -706/81 et -706/83) | 13 |
| Modification de l'avance du pied presseur (5487-811/01) | 15 |
| Fonctions des pédales | 17 |
| Fonction du manoccontact | 17 |
| Fonction de l'interrupteur de genouillère | 17 |

| Contents | Page |
|--|-------------|
| Important notes / Safety instructions | 2 |
| Belt guard | 4 |
| Oiling | 5 |
| Inserting the needle(s) | 6 |
| Threading the needles | 7 |
| Threading the loopers | 8 |
| Needle thread tension | 9 |
| Looper thread tension | 9 |
| Stitch length regulation | 10 |
| Stitch condensation | 10 |
| Top feed setting | 10 |
| Regulating the pressure on the material (subcl. -811/01) | 12 |
| Pressure of vibrating presser and presser foot (subcl. -706/81 and -706/83) | 12 |
| Varying the top feed stroke (5487-811/01) | 14 |
| Functions of pedals | 16 |
| Function of knuckle switch | 16 |
| Function of knee switch | 17 |

| Indice | Página |
|--|---------------|
| Observaciones importantes / Normas de seguridad | 3 |
| Guardacorreas | 4 |
| Engrase | 5 |
| Colocación de la aguja | 6 |
| Enhebrado de los hilos de las agujas | 7 |
| Enhebrado de los hilos de los garfios | 8 |
| Regulación de la tensión de los hilos de las agujas | 9 |
| Regulación de la tensión de los hilos de los garfios | 9 |
| Regulación de largo de puntada | 11 |
| Remate de la costura | 11 |
| Regulación del arrastre superior | 11 |
| Regulación de la presión del pie prensatelas (subcl. -811/01) | 13 |
| Presión del transportador superior y del prensatelas (subcl. -706/81 y -706/83) | 13 |
| Regulación del avance del transporte superior (5487-811/01) | 15 |
| Funciones de los pedales | 17 |
| Función del pulsador | 17 |
| Función del interruptor de rodillera | 17 |



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