

5704

5714

MANUAL DE INSTRUCCIONES

5716

5742

Las presentes instrucciones de uso son válidas para
máquinas a partir del siguiente número de serie
6 001 000 →



Este manual de instrucciones tiene validez para todos los tipos y subclases relacionados en el capítulo "**Datos técnicos**".

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

**PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG**

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

	Contenido	Capítulo - Página
1	Seguridad	1 - 1
1.01	Normas	1 - 1
1.02	Normas de seguridad en general	1 - 1
1.03	Símbolos de seguridad	1 - 2
1.04	Puntos que el usuario deberá tener muy en cuenta	1 - 2
1.05	Operarias y personal técnico	1 - 3
1.05.01	Operarias	1 - 3
1.05.02	Personal técnico	1 - 3
1.06	Indicaciones de peligro	1 - 4
2	Uso debido de la máquina	2 - 1
3	Datos técnicos	3 - 1
3.01	Datos técnicos en general	3 - 1
3.02	Datos técnicos de la PFAFF 5704	3 - 2
3.03	Datos técnicos de la PFAFF 5714	3 - 2
3.04	Datos técnicos de la PFAFF 5716	3 - 3
3.05	Datos técnicos de la PFAFF 5742	3 - 3
4	Depolucción de la máquina	4 - 1
5	Transporte, embalaje y almacenamiento	5 - 1
5.01	Transporte hasta la empresa del cliente	5 - 1
5.02	Transporte dentro de la empresa del cliente	5 - 1
5.03	Depolucción del embalaje	5 - 1
5.04	Almacenamiento	5 - 1
6	Símbolos de trabajo	6 - 1
7	Elementos de mando	7 - 1
7.01	Interruptor general	7 - 1
7.02	Pedal	7 - 1
7.03	Volante	7 - 2
7.04	Palanca retráctil del prensatelas	7 - 2
7.05	Palanca de detención del portatelas	7 - 3
7.06	Botón de detención para el ajuste del largo de puntada	7 - 3
7.07	Palanca para el ajuste del embebido	7 - 4
8	Instalación y primera puesta en marcha	8 - 1
8.01	Instalación	8 - 1
8.01.01	Ajuste de la altura del tablero	8 - 1
8.01.02	Dibujo de perforaciones del tablero (para el montaje a media altura)	8 - 2
8.01.03	Escotadura del tablero (sólo montaje a media altura)	8 - 3
8.01.04	Placa soporte de la parte superior (para montaje a media altura)	8 - 4
8.01.05	Dibujos de perforaciones del tablero (para el montaje a ras del tablero)	8 - 5

	Contenido	Capítulo - Página
8.01.06	Escotadura del tablero (para el montaje a ras del tablero)	8 - 6
8.01.07	Montaje del tablero	8 - 7
8.01.08	Tensión de la correa trapezoidal	8 - 8
8.01.09	Montaje del guardacorreas superior	8 - 8
8.01.10	Montaje del guardacorreas inferior	8 - 9
8.01.11	Enganche entre cadena y pedal	8 - 9
8.01.12	Montaje del portacarretes de pie	8 - 10
8.02	Primera puesta en marcha	8 - 11
8.03	Conexión y desconexión de la máquina	8 - 11
9	Equipamiento	9 - 1
9.01	Colocación de la aguja	9 - 1
9.02	Enhebrado de los hilos de costura	9 - 1
9.02.01	Diagrama de enhebrado para la PFAFF 5704	9 - 2
9.02.02	Diagrama de enhebrado para la PFAFF 5714	9 - 2
9.02.03	Diagrama de enhebrado para la PFAFF 5716	9 - 3
9.02.04	Diagrama de enhebrado para la PFAFF 5742	9 - 3
9.03	Ajuste del largo de puntada	9 - 4
9.04	Ajuste del embebido	9 - 4
9.05	Ajuste de la presión del prensatelas	9 - 5
10	Mantenimiento y cuidados	10 - 1
10.01	Intervalos de mantenimiento	10 - 1
10.02	Limpieza de la máquina	10 - 1
10.03	Limpieza de la zona del áncora	10 - 2
10.04	Control del nivel de aceite	10 - 2
10.05	Cambio de aceite	10 - 3
10.06	Engrase de la lubricación del hilo	10 - 4
10.07	Engrase de la máquina	10 - 5
10.08	Cambio de cuchillas	10 - 6
11	Ajuste	11 - 1
11.01	Instrucciones de ajuste	11 - 1
11.02	Herramientas, calibres y otros utensilios necesarios para el ajuste	11 - 1
11.03	Valores de ajuste en la PFAFF 5704	11 - 1
11.04	Valores de ajuste en la PFAFF 5714	11 - 2
11.05	Valores de ajuste en la PFAFF 5716	11 - 2
11.06	Valores de ajuste en la PFAFF 5742	11 - 2
12	Piezas de desgaste	12 - 1

1 Seguridad

1.01 Normas

La máquina se ha construido de acuerdo con las normas europeas indicadas en la declaración de conformidad y del fabricante.

¡Como complemento a este manual de instrucciones de manejo, también deberán considerarse las reglamentaciones válidas en general, las señaladas por la ley y otras normas y disposiciones legales - incluso las del país del usuario - así como las normas vigentes sobre la protección del medio ambiente!

¡Las disposiciones locales en vigencia de la asociación para la prevención y el seguro de accidentes de trabajo deberán tenerse siempre en cuenta!

1.02 Normas de seguridad en general

- ¡La máquina sólo deberá ponerse en marcha por el personal instruido para tal fin y después de haber estudiado este manual de instrucciones!
- ¡Antes de poner la máquina en marcha, lea también las normas de seguridad y las instrucciones de servicio del fabricante del motor!
- ¡Tenga en cuenta las advertencias sobre peligro y seguridad!
- No está permitido usar la máquina más que para los trabajos para los que ha sido destinada, debiendo estar montados todos los dispositivos de protección; al mismo tiempo, deberán observarse también todas las normas de seguridad en cuestión.
- ¡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!
- ¡Los trabajos de mantenimiento diarios sólo deberán ser efectuados por personal instruido para tal fin!
- ¡No está permitido realizar trabajos de reparación y de mantenimiento especial más que a personal especializado e instruido para tal fin!
- ¡Al realizar trabajos de reparación y mantenimiento en equipos neumáticos, 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 sólo deberán ser realizados por electricistas 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 EN 50110.
- ¡Al efectuar transformaciones o modificaciones en la máquina, deberán observarse estrictamente todas las normas de seguridad!
- ¡Para las reparaciones solamente deberán utilizarse las piezas de recambio autorizadas por nosotros! Hacemos observar expresamente que los accesorios y piezas de recambio que no hayan sido suministrados por nosotros, tampoco los hemos comprobados ni dado el visto bueno. De ahí que la incorporación y/o el empleo de tales productos pueda, bajo ciertas circunstancias, pueda alterar negativamente las características constructivas que lleva la máquina en sí. Por daños causados por el uso de piezas no originales, no asumimos ninguna garantía.

1.03 Símbolos de seguridad



¡Puntos de peligro
Puntos que requieren una especial atención.



¡Peligro de lesiones para la operaria o para el personal de servicio!



Atencion

No trabaje sin salvadedos ni sin los dispositivos de protección.

Antes del enhebrado, cambio de la aguja y de la limpieza etc., desconectar el interruptor general.

1.04 Puntos que el usuario deberá tener muy en cuenta

- Este manual de instrucciones de servicio es parte integrante de la máquina y deberá estar en todo momento a disposición del personal que la maneje.
Antes de poner la máquina en marcha, habrá que leer el presente manual de instrucciones de servicio.
- Al personal especializado y al que maneje la máquina deberá instruirse acerca de los dispositivos de protección y sobre métodos de trabajo seguros.
- El usuario está obligado a poner en marcha la máquina solamente cuando ésta se halle en perfecto estado de funcionamiento.
- El usuario deberá cuidar de que no se retire ningún dispositivo de protección y de que estos no se pongan fuera de servicio.
- El usuario deberá observar estrictamente que sólo trabajen en la máquina las personas autorizadas para ello.

Para otras informaciones, diríjase a la oficina de ventas competente.

1.05 Operarias y personal técnico

1.05.01 Operarias

Las operarias estarán encargadas de preparar, manejar y limpiar la máquina así como de subsanar fallos en el área de costura.

Las operarias están obligadas a considerar los siguientes puntos, a saber:

- ¡observar en todos los trabajos las normas de seguridad indicadas en el presente manual de servicio!
- ¡prescindir de todo modo operacional que pueda mermar la seguridad de la máquina!
- ¡llevar ropa muy ceñida al cuerpo y no ponerse joyas tales como collares y anillos!
- ¡cuidar de que sólo personas autorizadas se acerquen al área de peligro de la máquina!
- ¡poner en conocimiento del usuario toda modificación surgida en la máquina que pueda contrarrestar la seguridad!

1.05.02 Personal técnico

El personal técnico deberá tener una formación profesional en electricidad / electrónica y mecánica.

El personal técnico está obligado a observar los siguientes puntos, a saber:

- ¡considerar en todos los trabajos las normas de seguridad indicadas en este manual de instrucciones!
- ¡antes de realizar trabajos de reparación y ajuste, desconectar el interruptor general y asegurarlo contra reconexión!
- ¡no realizar trabajos en piezas y dispositivos que estén bajo tensión, salvo en las excepciones de la norma EN 50110.
- ¡desconectar la máquina de la alimentación neumática al realizar trabajos de mantenimiento y reparación en dispositivos neumáticos!
Solo se admiten excepciones en el caso de controles de funcionamiento.
- ¡después de efectuar trabajos de reparación y mantenimiento, volver a colocar las tapas de protección y cerrar el armario de distribución!

1.06

Indicaciones de peligro



Durante la marcha de la máquina, deberá mantenerse un espacio libre de 1 metro delante y detrás de la misma, de forma que se permita un acceso a ella sin obstáculo alguno.



¡Durante la costura, no meta las manos en la zona de la aguja!
¡Peligro de lesión por la aguja!



¡Durante los trabajos de ajuste, no coloque objetos de ninguna clase sobre el tablero o en el área de la placa de aguja! ¡Los objetos podrían engancharse en algún sitio o ser despedidos! ¡Peligro de lesión!

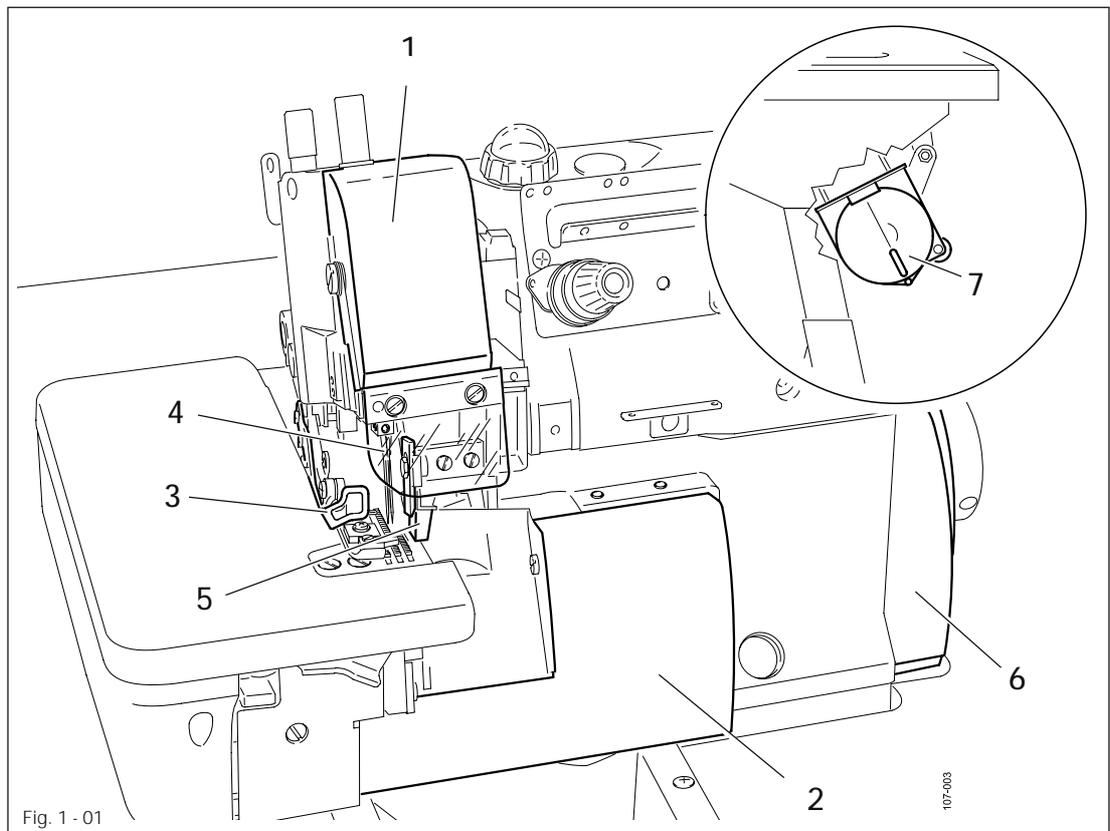


Fig. 1 - 01

107-003



¡No ponga la máquina en marcha sin las cubiertas 1 y 2!
¡Peligro de lesión por elementos móviles!



¡No ponga la máquina en marcha sin el salvadedos 3!
¡Peligro de lesión por la aguja!



¡No ponga la máquina en marcha sin el protector ocular 4!
¡Peligro de lesión por proyección de fragmentos de aguja!



¡No meta las manos en la zona de la cuchilla 5! ¡Peligro de lesión por la cuchilla!



¡No ponga la máquina en marcha sin las cubiertas de las correas 6 y 7! ¡Peligro de lesión por la correa de accionamiento!

2 Uso debido de la máquina

La PFAFF 5704 es una máquina de sobrehilar de una aguja con arrastre diferencial inferior y ha sido concebida para la confección de costuras de cierre y sobrehilado.

La PFAFF 5714 es una máquina de sobrehilar de dos agujas con arrastre diferencial inferior y ha sido concebida para la confección de costuras de cierre y sobrehilado.

La PFAFF 5716 es una máquina para costuras de seguridad de dos agujas con arrastre diferencial inferior y ha sido concebida para la confección de costuras de cierre.

La PFAFF 5742 es una máquina de puntada de cadeneta doble de dos agujas con arrastre diferencial inferior y ha sido concebida para el ribeteado en talegas de bolsillo y similares.



¡Todo uso de la máquina no autorizado por el fabricante regirá como uso indebido de la misma! ¡El fabricante no se hace responsable de los daños causados por uso indebido de la máquina! ¡Del uso debido de la máquina forma parte también el cumplimiento de las instrucciones de manejo, ajuste, mantenimiento y reparación prescritas por el fabricante!

3 Datos técnicos

3.01 Datos técnicos en general ▲

Tipo de puntada: véase tabla
Sistema de agujas: DCx27
Grosor de aguja: 65 – 130 NM (# 9 – 21)

Tensión de la red: 220 V ± 10%, 50/60 Hz, monofásico
Potencia absorbida: mín. 0,37 kVA
Consumo nominal de corriente: véase placa de características del motor
Fusibles: véase placa de características del motor

Ruidos:

Nivel de ruido emitido en el puesto de trabajo

a una velocidad de 4800 min⁻¹: L_{pa} = 74dB(A)■

(Medición de ruidos según DIN 45 635-48-B-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Medidas de la parte superior

Largura: aprox. 300 mm

Anchura: aprox. 370 mm

Altura: aprox. 250 mm

Medidas de la bancada estándar

Largura: aprox. 1060 mm

Anchura: aprox. 600 mm

Altura: aprox. 820 mm

Medidas del embalaje (sólo parte superior)

Largura: aprox. 478 mm

Anchura: aprox. 400 mm

Altura: aprox. 355 mm

Peso bruto de la parte superior (con embalaje) aprox. 45 kg

▲ Salvo modificaciones técnicas

■ K_{pA} = 2,5 dB

3.02 Datos técnicos de la PFAFF 5704 ▲

Subclase	Número de agujas	Número de hilos de costura	Distancia de aguja [mm]	Ancho de costura [mm]	Largo de puntada	Paso de material [mm]	Número máx. de puntadas [mm ⁻¹]	Tipo de puntada
5704-01	1	3	-	4	0,5 - 3,8	5,5	7.000	505
5704-16S2	1	3	-	1,5	0,5 - 3,8	5,5	6.500	504
5704-17A	1	3	-	4	0,5 - 3,8	5,5	7.000	504
5704-180	1	3	-	4	0,5 - 3,8	3,5	7.000	504

▲ Salvo modificaciones técnicas

3.03 Datos técnicos de la PFAFF 5714 ▲

Subclase	Número de agujas	Número de hilos de costura	Distancia de aguja [mm]	Ancho de costura [mm]	Largo de puntada	Paso de material [mm]	Número máx. de puntadas [mm ⁻¹]	Tipo de puntada
5714-13A	2	4	2	6	0,5 - 3,8	5,5	6.500	514
5714-13H	2	4	2	8	0,5 - 3,8	5,5	6.500	514
5714-181	2	4	2	6	0,5 - 3,8	5,5	6.500	514

▲ Salvo modificaciones técnicas

Datos técnicos

3.04 Datos técnicos de la PFAFF 5716 ▲

Subclase	Número de agujas	Número de hilos de costura	Distancia de aguja [mm]	Ancho de costura [mm]	Largo de puntada	Paso de material [mm]	Número máx. de puntadas [mm ⁻¹]	Tipo de puntada
5716-38A	2	5	3	4	0,5 - 3,8	5,5	6.500	516
5716-70A	2	5	5	5	0,5 - 3,8	5,5	6.500	516
5716-86A	2	5	5	6	0,6 - 5,3	5,5	5.500	516

▲ Salvo modificaciones técnicas

3.05 Datos técnicos de la PFAFF 5742 ▲

Subclase	Número de agujas	Número de hilos de costura	Distancia de aguja [mm]	Ancho de costura [mm]	Largo de puntada	Paso de material [mm]	Número máx. de puntadas [mm ⁻¹]	Tipo de puntada
5742-02-250	2	4	5	-	0,5 - 3,8	3,5	6.000	2x401

▲ Salvo modificaciones técnicas

4 Depolución de la máquina

- El cliente está obligado a efectuar la depolución de la máquina debidamente.
- Los materiales utilizados en la máquina son acero, aluminio, latón y diversos materiales de plástico.
El equipo eléctrico consta de materiales de plástico y cobre.
- La depolución de la máquina deberá hacerse de acuerdo con las normas vigentes de protección del medio ambiente que rijan en la localidad del cliente o, en su caso, a través de una empresa dedicada especialmente a ello!



¡Téngase en cuenta que la depolución de los depósitos de aceite y de los tubos de aceite se realice por separado conforme a las normas vigentes de protección del medio ambiente que rijan en la localidad del cliente!

5 Transporte, embalaje y almacenamiento

5.01 Transporte hasta la empresa del cliente

Las máquinas se entregan totalmente embaladas.

5.02 Transporte dentro de la empresa del cliente

El fabricante no asume responsabilidad alguna para el transporte de la máquina dentro de las dependencias del cliente o al transportarla a los lugares de utilización. Deberá observarse que la máquina sólo sea transportada en posición horizontal.

5.03 Depolución del embalaje

El embalaje de estas máquinas se compone de papel, cartón y fliselina VCE.
El cliente está obligado a efectuar la depolución del embalaje de forma debida.

5.04 Almacenamiento

En caso de no utilización, la máquina podrá almacenarse como máximo 6 meses, debiendo preservarse de la humedad y de la suciedad.

En Caso de almacenarla por más tiempo del indicado, habrá que proteger las piezas individuales contra corrosión, especialmente las superficies de deslizamiento, mediante una capa de aceite, por ejemplo.

6 Símbolos de trabajo

En los trabajos descritos en el presente manual de instrucciones, las operaciones o informaciones importantes se resaltarán con símbolos, los cuales tienen el siguiente significado:



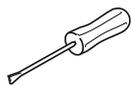
Observación, información



Limpieza, cuidados



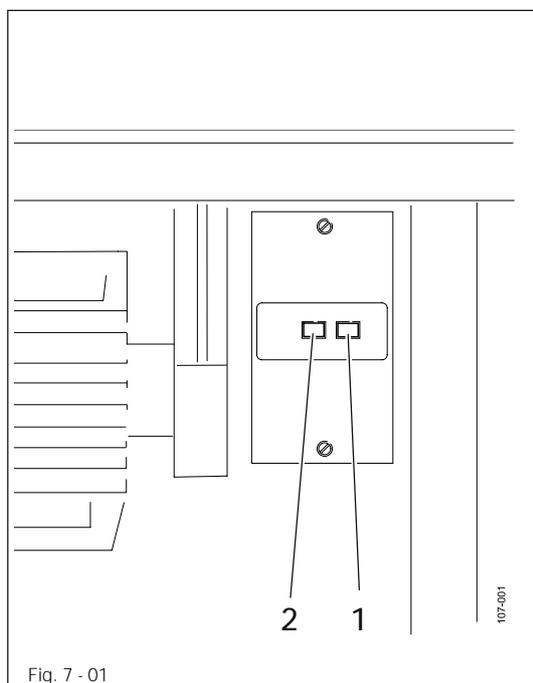
Lubricación, engrase



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

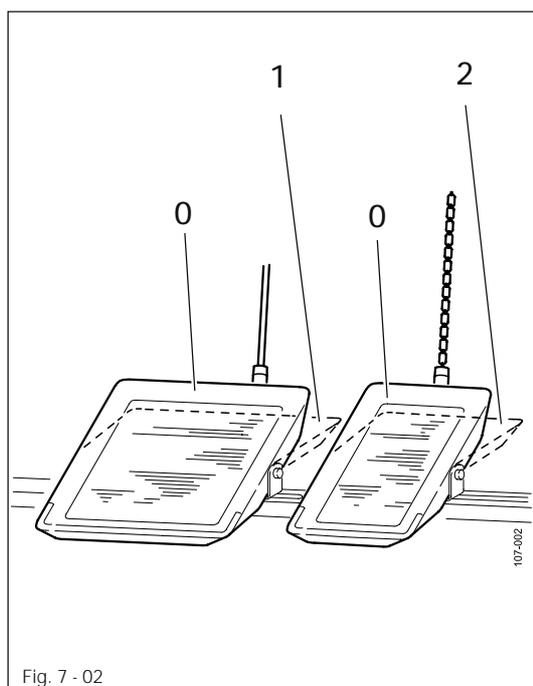
7 Elementos de mando

7.01 Interruptor general



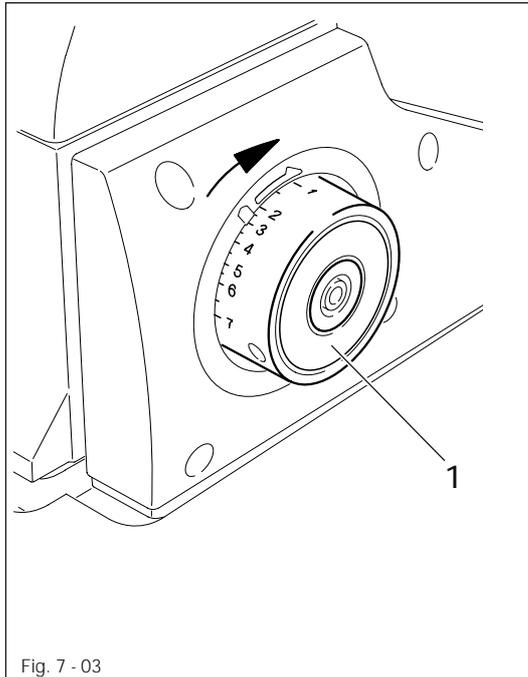
- Pulsando el botón 1 se conecta la máquina y pulsando el botón 2 se desconecta.

7.02 Pedal



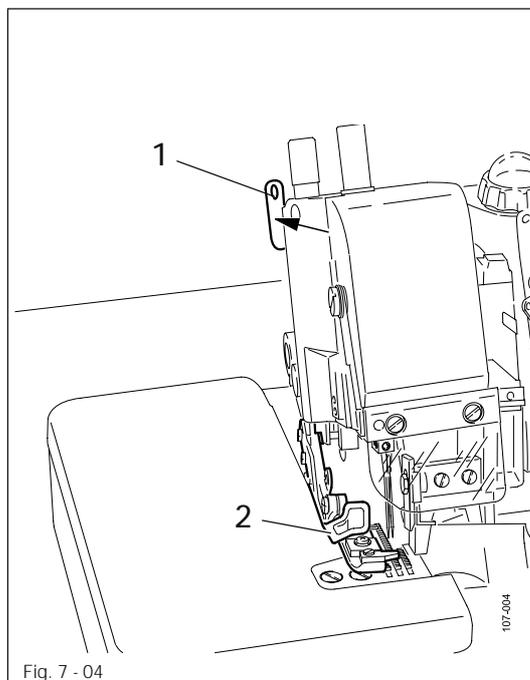
- 0 = Posición de reposo
- 1 = Costura
- 2 = Elevar prensatelas

7.03 Volante



- Girando el volante 1 en dirección de la flecha se puede ajustar la barra de aguja manualmente.
- Girando el volante 1 y pulsando al mismo tiempo el botón de detención para el ajuste del largo de puntada se modifica el largo de puntada, véase también el Capítulo 7.06 Botón de detención para el ajuste del largo de puntada y el Capítulo 9.03 Ajuste del largo de puntada.

7.04 Palanca retráctil del prensatelas

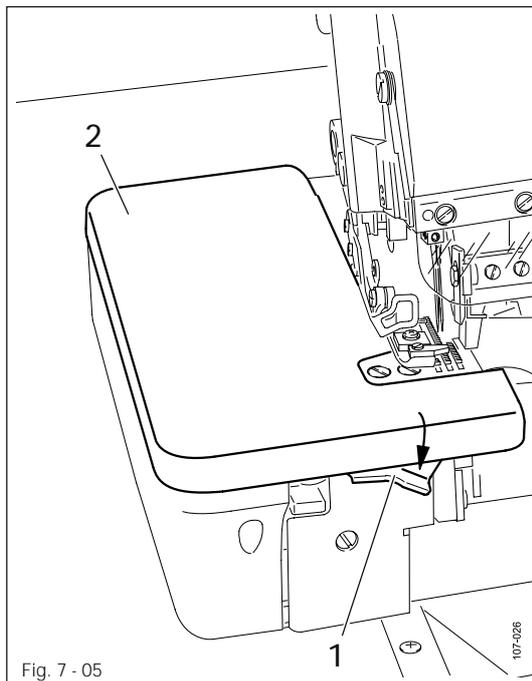


- Palanca retráctil del prensatelas



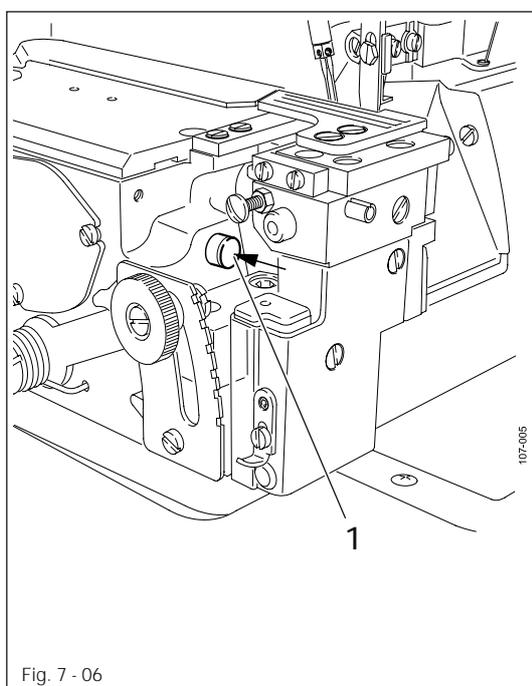
Antes de bascular el prensatelas hacia fuera, girando el volante hay que llevar la barra de aguja a su posición superior.

7.05 Palanca de detención del portatelas



- Después de presionar la palanca 1 se puede bascular hacia fuera el portatelas 2.

7.06 Botón de detención para el ajuste del largo de puntada



- Presionado el botón de detención 1 y girando al mismo tiempo el volante se ajusta el largo de puntada, véase también el Capítulo 7.03 Volante y el Capítulo 9.03 Ajuste del largo de puntada.

7.07

Palanca para el ajuste del embebido

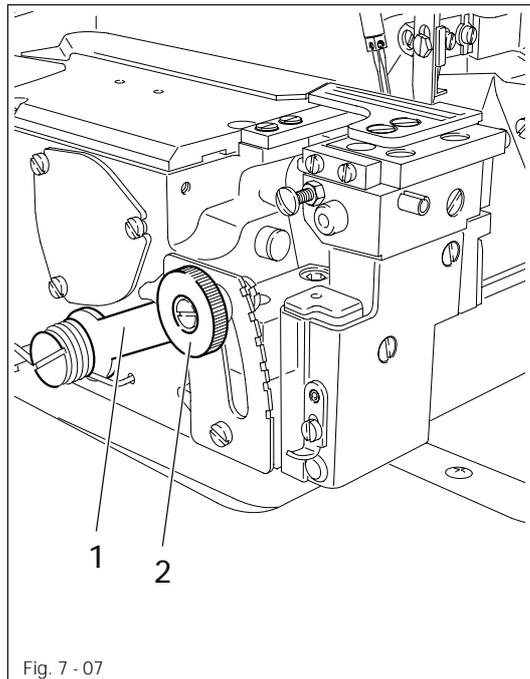


Fig. 7 - 07

- Accionado la palanca 1 se ajusta el embebido. Para realizar el ajuste hay que aflojar la tuerca 2 y a continuación apretarla de nuevo (véase también el Capítulo 9.04 Ajuste del embebido).

8 Instalación y primera puesta en marcha



¡La máquina solamente deberá ser instalada y puesta en marcha por personal cualificado! ¡Al mismo tiempo, deberán observarse estrictamente todas las normas de seguridad!

Si la máquina se suministró sin la mesa, entonces la bancada prevista y el tablero de costura deberán soportar con seguridad el peso de la máquina y del motor. Deberá quedar garantizada una suficiente estabilidad de la parte inferior, incluso durante la costura.

8.01 Instalación

En el lugar donde se ha de instalar la máquina deberá disponerse de conexiones de alimentación adecuadas para la corriente, véase el **Capítulo 3 Datos técnicos**. Además, el lugar de instalación deberá estar bien iluminado y el suelo deberá ser llano y firme.



El tablero de costura está descendido por razones técnicas de embalaje. El ajuste del tablero se describe a continuación.

8.01.01 Ajuste de la altura del tablero

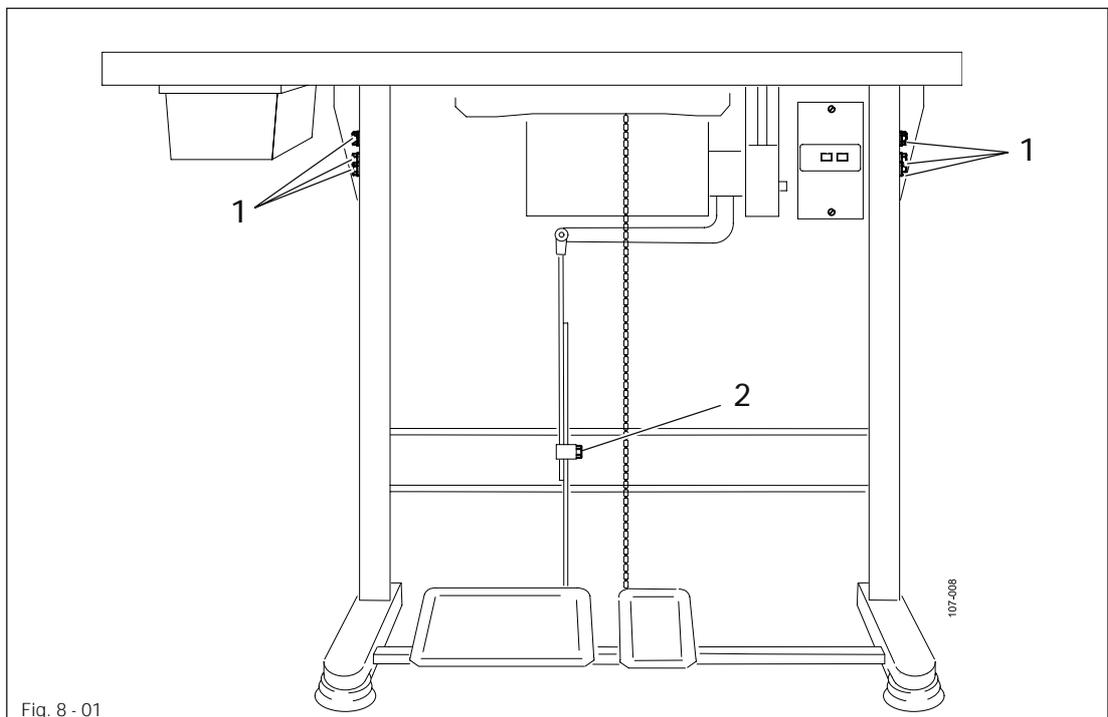
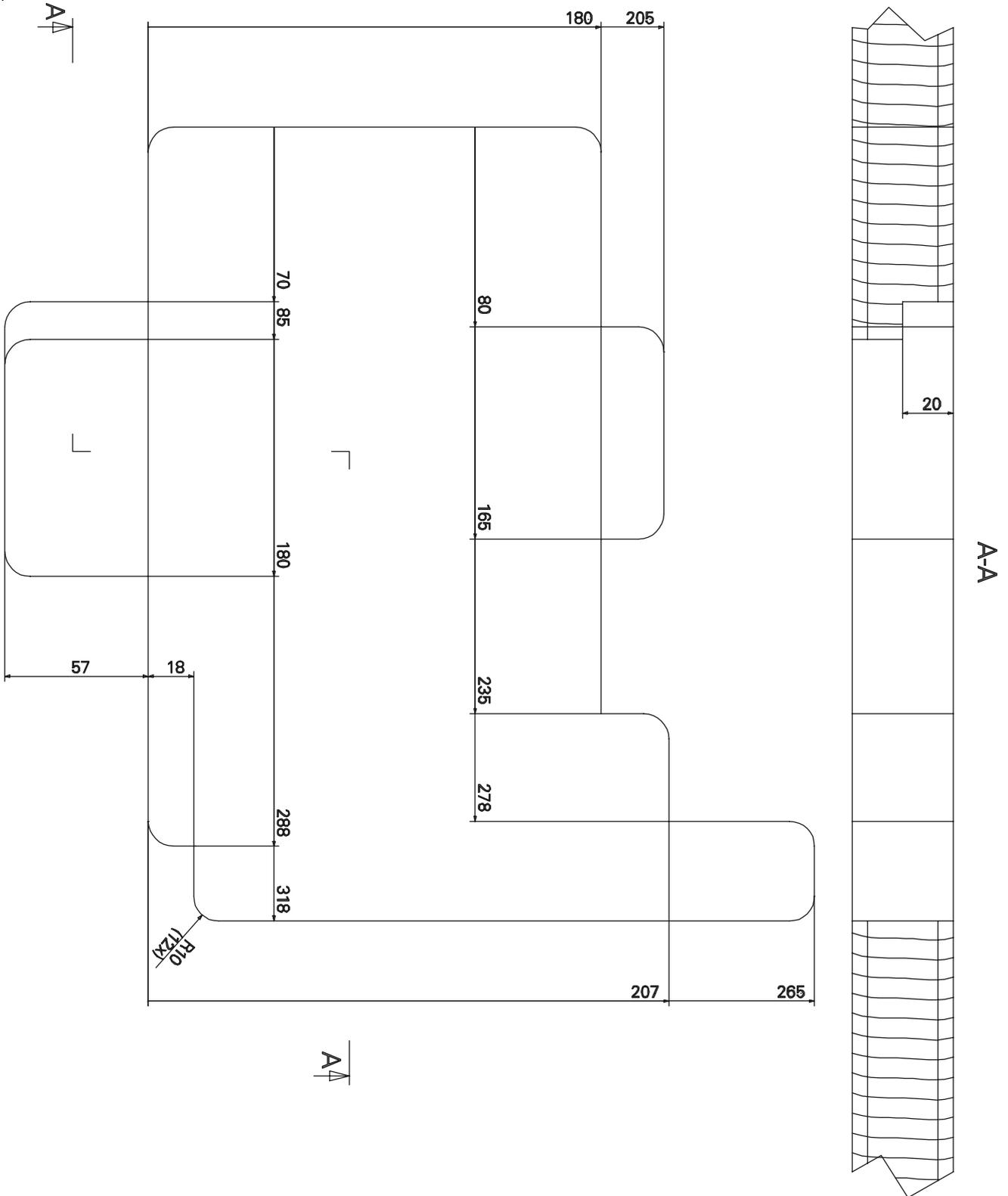


Fig. 8 - 01

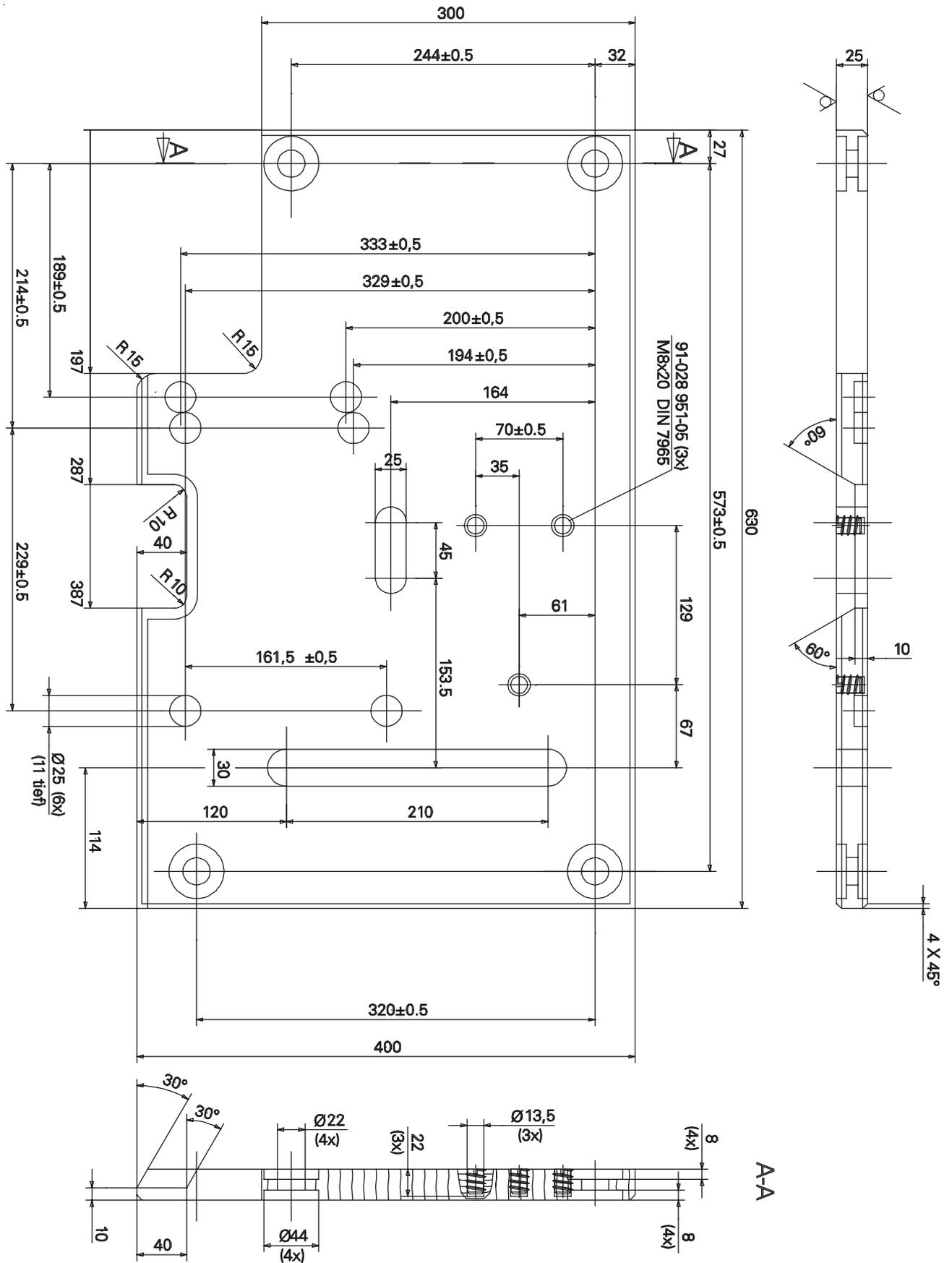
- Afloje los tornillos 1 y 2 y ajuste la mesa a la altura deseada.
- Apriete bien los tornillos 1.
- Ajuste la posición deseada del pedal y apriete el tornillo 2.

Instalación y primera puesta en marcha

8.01.03 Escotadura del tablero ((para montaje a media altura)

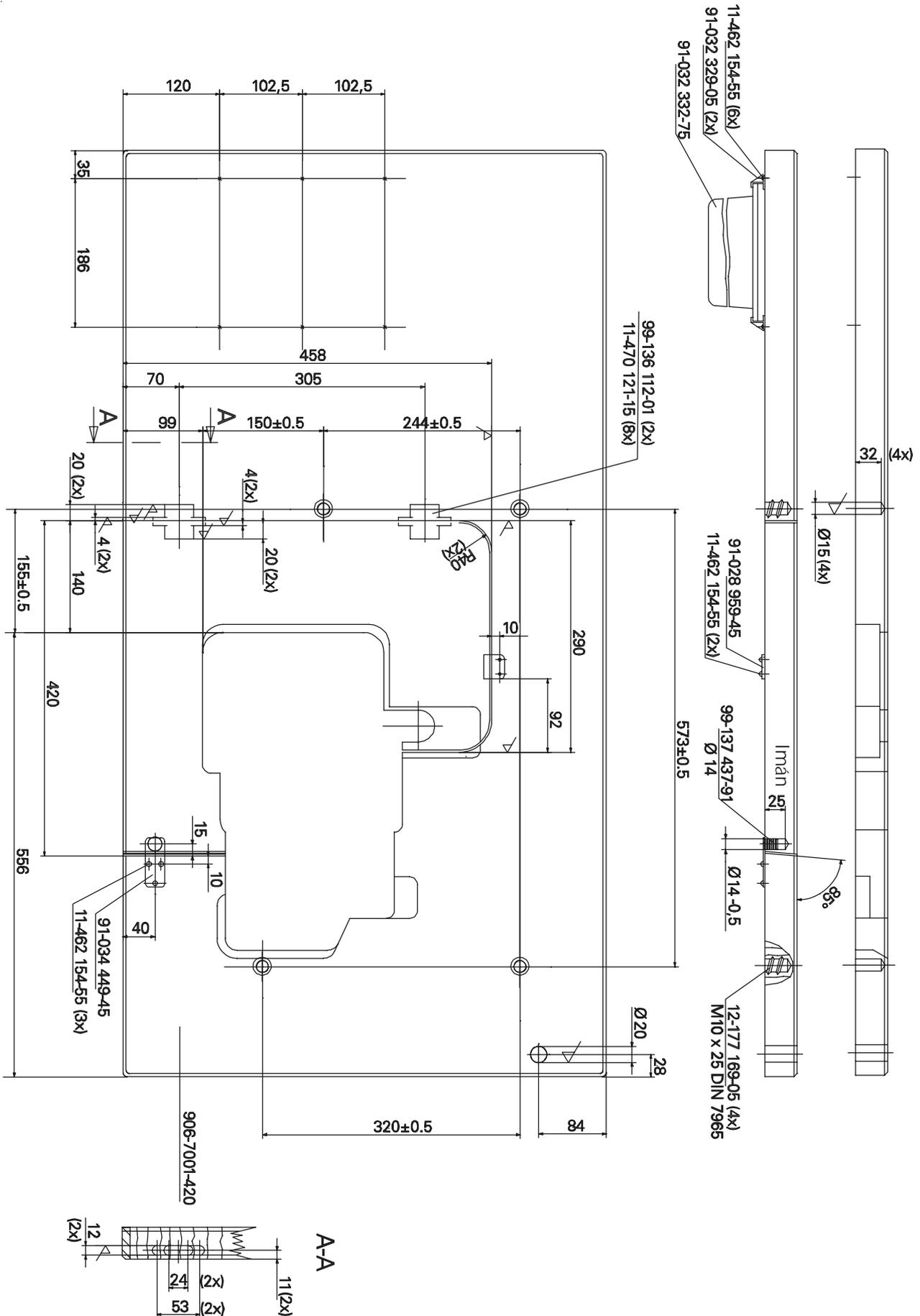


8.01.04 Placa soporte de la parte superior (para montaje a media altura)



Instalación y primera puesta en marcha

8.01.05 Dibujos de perforaciones del tablero (para el montaje a ras del tablero)



Instalación y primera puesta en marcha

8.01.07 Montaje del tablero



En el gráfico se muestra el montaje a ras del tablero. Si se trata de un montaje encastrado, el soporte para la máquina se suministra junto con las piezas del tablero.

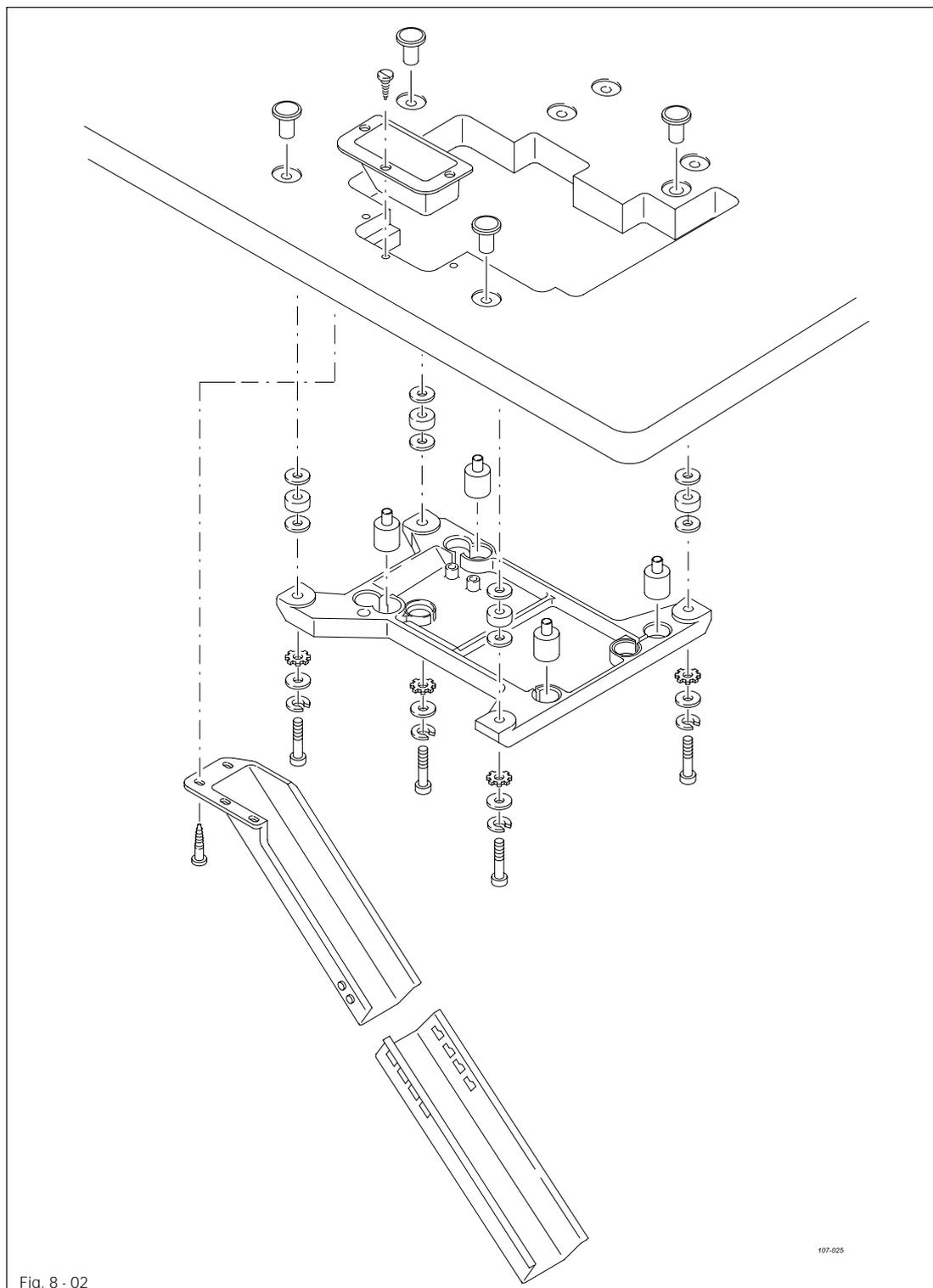
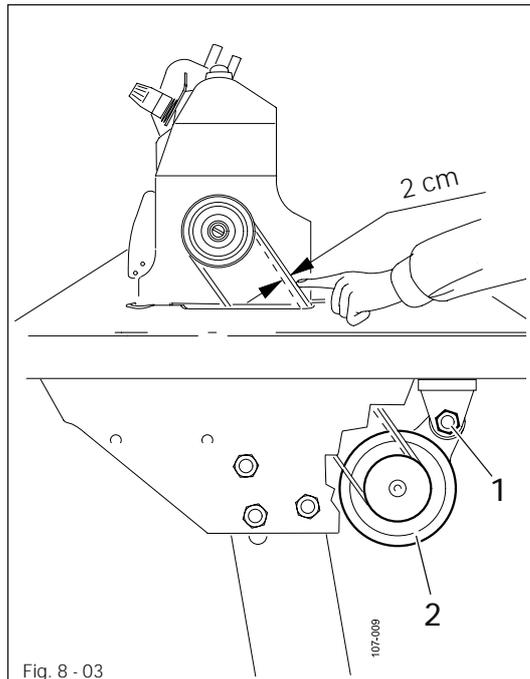


Fig. 8 - 02

107-025

- Realice las perforaciones conforme al dibujo.
- Monte el tablero conforme se muestra en la parte superior del gráfico.

8.01.08 Tensión de la correa trapezoidal

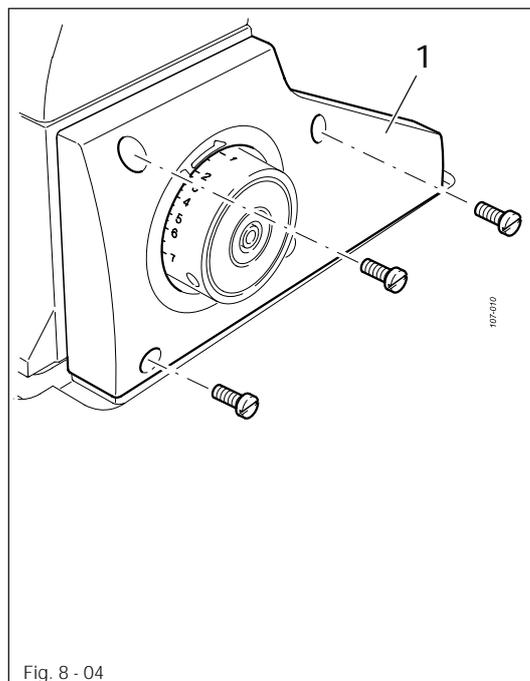


- Afloje la tuerca 1.
- Tense la correa trapezoidal por medio del balancín del motor 2.
- Apriete la tuerca 1.



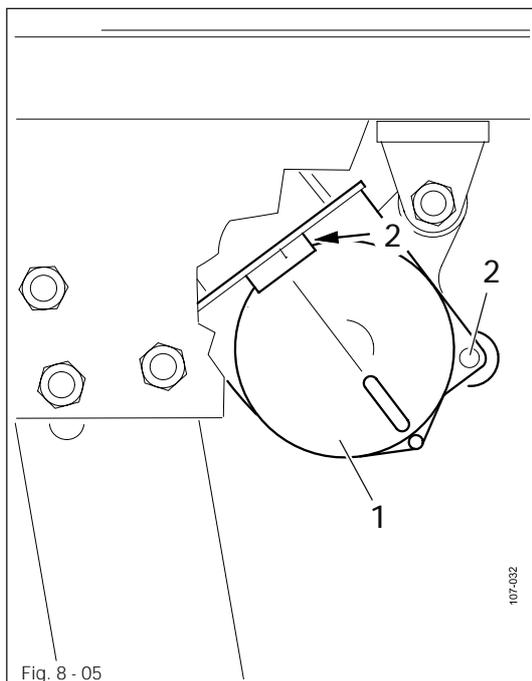
En la **fig. 8-03** se muestra un motor Quick. Si se utiliza un motor diferente habrá que proceder de acuerdo con las instrucciones de servicio del mismo.

8.01.09 Montaje del guardacorreas superior



- Atornille el guardacorreas 1 en la carcasa de la máquina mediante los tres tornillos.

8.01.10 Montaje del guardacorreas inferior

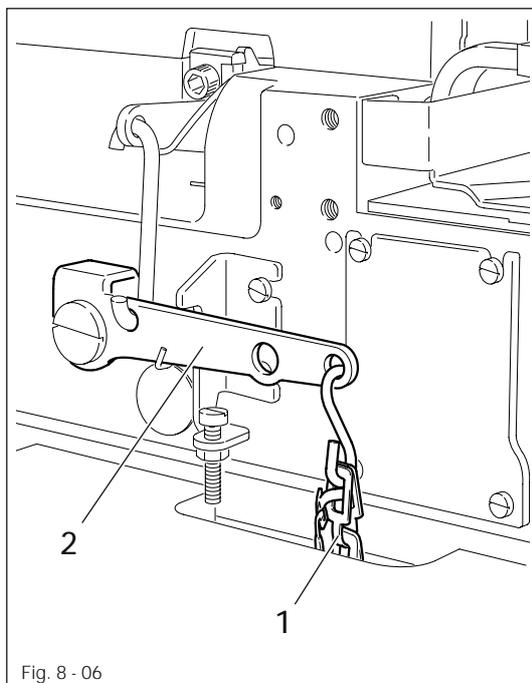


- Alinee el guardacorreas 1 de tal forma que tanto la polea del motor como la correa trapezoidal marchen libremente.
- Apriete los tornillos 2.



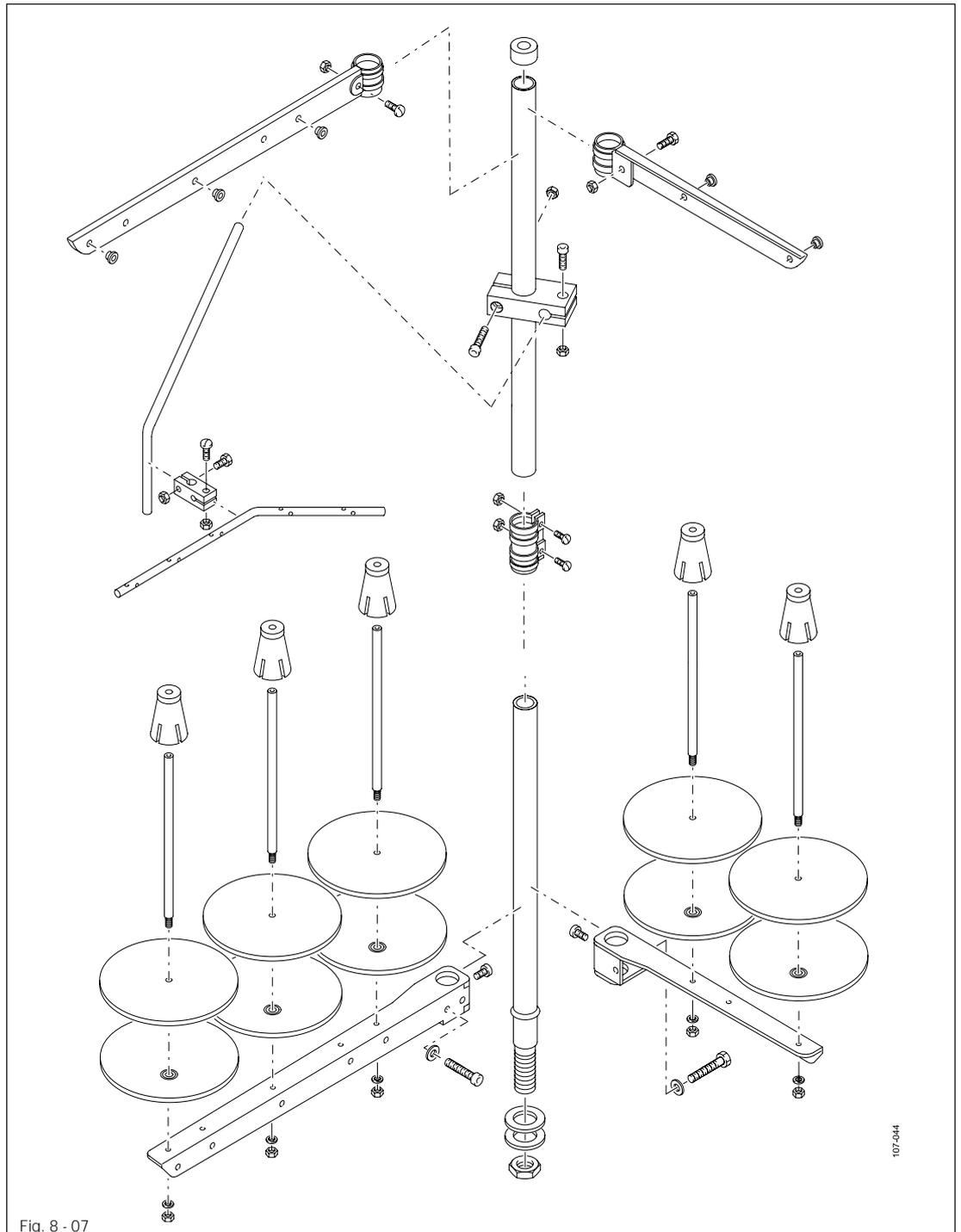
En la **fig. 8-05** se muestra un motor Quick. Si se utiliza un motor diferente habrá que proceder de acuerdo con las instrucciones de servicio del mismo.

8.01.11 Enganche entre cadena y pedal



- Enganche la cadena 1 que eleva el prensatelas en la palanca 2 y en el pedal derecho.

8.01.12 Montaje del portacarretes de pie

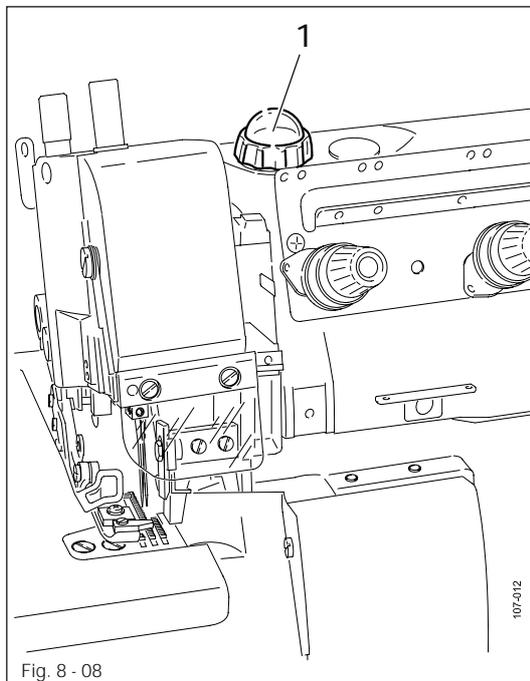


- Monte el portacarretes de pie conforme a la fig. 8-07.
- Seguidamente, introduzca el portacarretes en la perforación del tablero de costura y asegúrelo con las tuercas que se adjuntan.

8.02 Primera puesta en marcha

- Compruebe si la máquina, y sobre todo el cableado eléctrico, han sufrido algún daño durante el transporte.
- Limpie la máquina a fondo y engrásela, véase el **Capítulo 10 Mantenimiento y cuidados**.
- Haga que el personal técnico compruebe si el motor de la máquina puede funcionar con la tensión de red disponible y si ha sido correctamente conectada en la caja de bornes. En caso de existir alguna incompatibilidad, la máquina no deberá ponerse en marcha **bajo ningún concepto**.
- Con la máquina en marcha, el volante deberá girar en sentido contrario a la operaria.

8.03 Conexión y desconexión de la máquina



- Conecte la máquina, véase el **Capítulo 7.01 Interruptor general**.
- Ejecute una marcha de prueba y compruebe que a través de la mirilla 1 se puede ver el aceite.

9 Equipamiento



Deberán observarse todas las normas e indicaciones incluidas en este manual de instrucciones. ¡Especial atención deberá prestarse a todas las normas de seguridad!



Los trabajos de equipamiento sólo deberán ser realizados por personal instruido para ello. ¡Al efectuar cualquier trabajo de equipamiento, la máquina deberá desconectarse eléctricamente con el interruptor general o retirando el enchufe de la red!

9.01 Colocación de la aguja

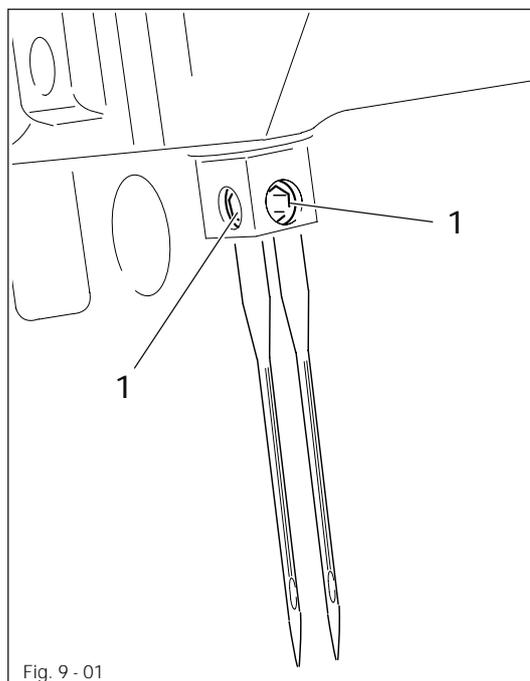


Fig. 9 - 01



¡Desconecte la máquina!
¡Peligro de lesión debido a una puesta en marcha repentina de la máquina!



Utilice sólo la agujas que han sido previstas para el sistema de la máquina, véase **Capítulo 3 Datos técnicos**.

- Girando el volante, coloque la barra de aguja en su punto de inversión superior.
- Afloje el tornillo 1.
- Inserte la aguja 2 hasta el tope.
- La ranura larga de la aguja deberá apuntar hacia el frente.
- Apretar el tornillo 1.

9.02 Enhebrado de los hilos de costura



¡Desconecte la máquina!
¡Peligro de lesión por la puesta en marcha involuntaria de la máquina!

- Enhebre los hilos de costura conforme al diagrama de enhebrado (véase las páginas siguientes).
- Girando las tuercas moleteadas 1 regule la tensión del hilo.

9.02.01 Diagrama de enhebrado para la PFAFF 5704

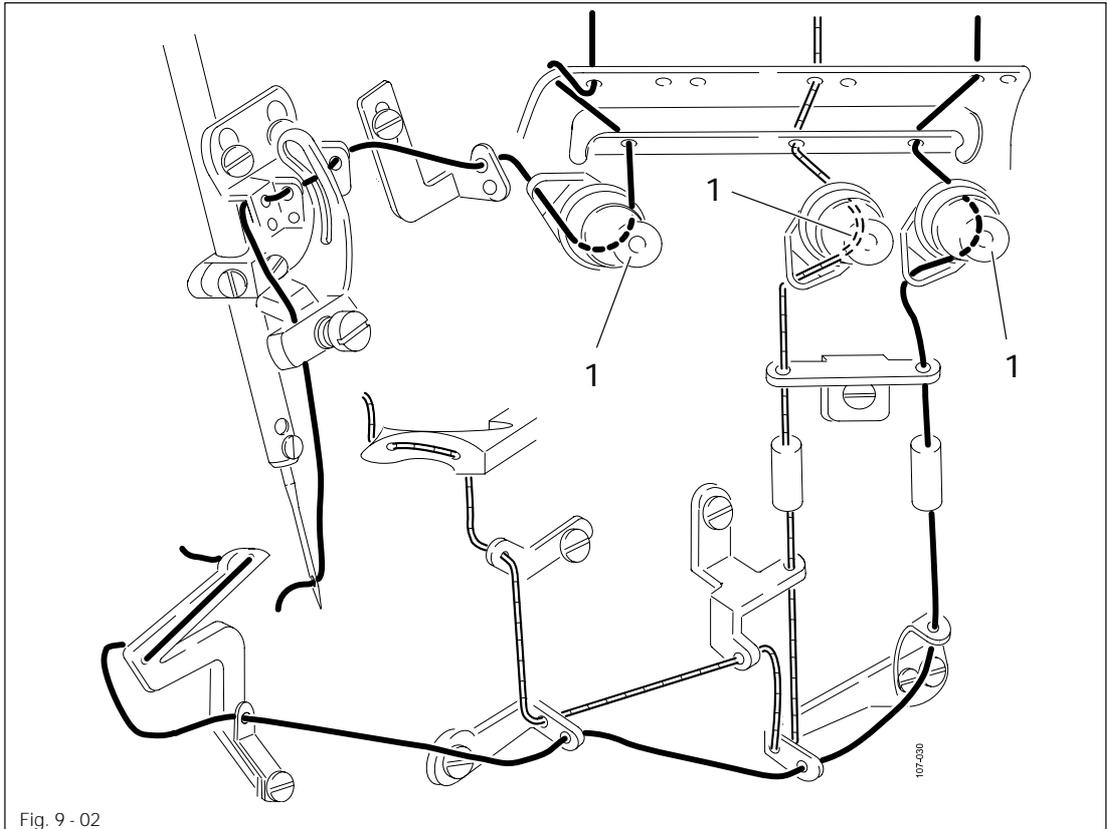


Fig. 9 - 02

9.02.02 Diagrama de enhebrado para la PFAFF 5714

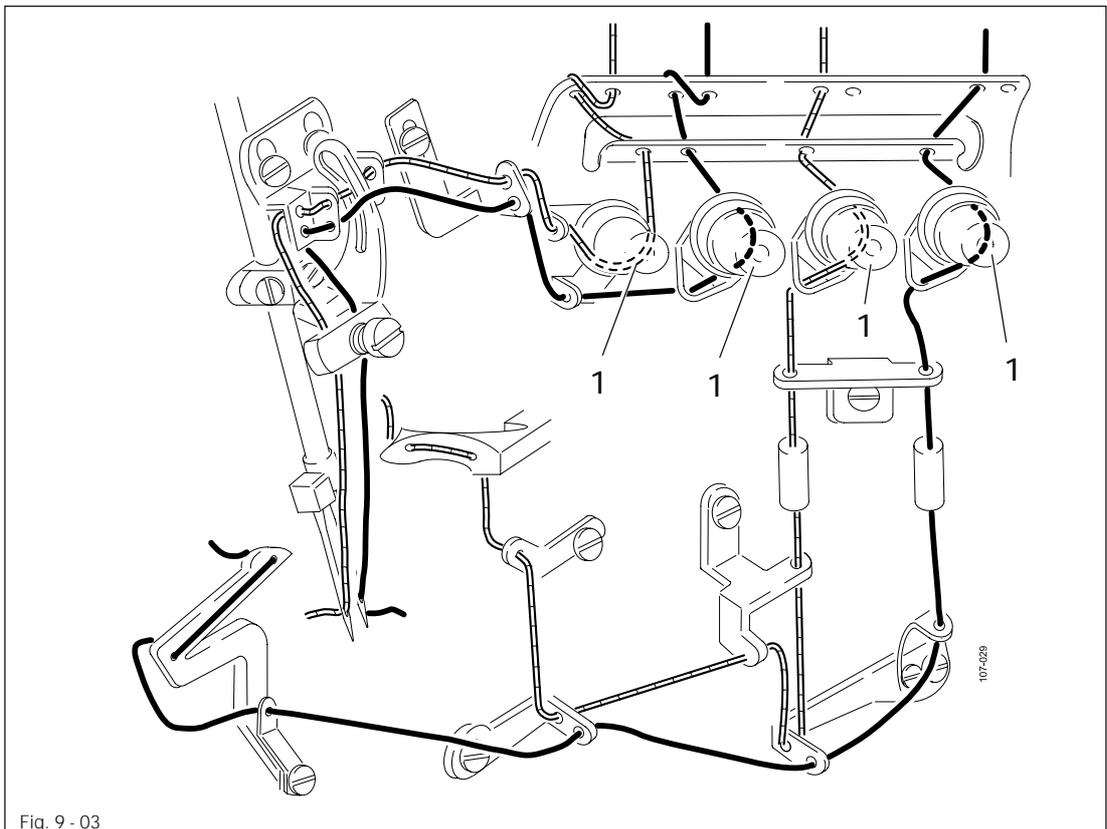


Fig. 9 - 03

9.02.03 Diagrama de enhebrado para la PFAFF 5716

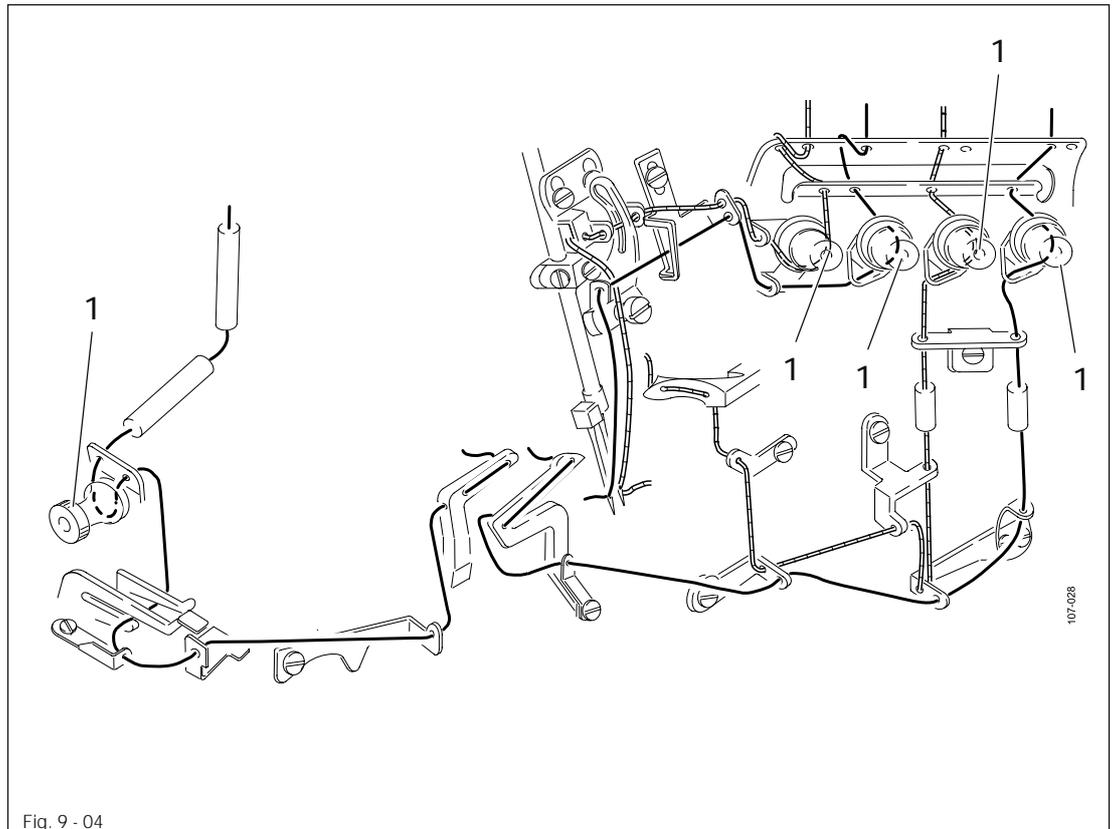


Fig. 9 - 04

9.02.04 Diagrama de enhebrado para la PFAFF 5742

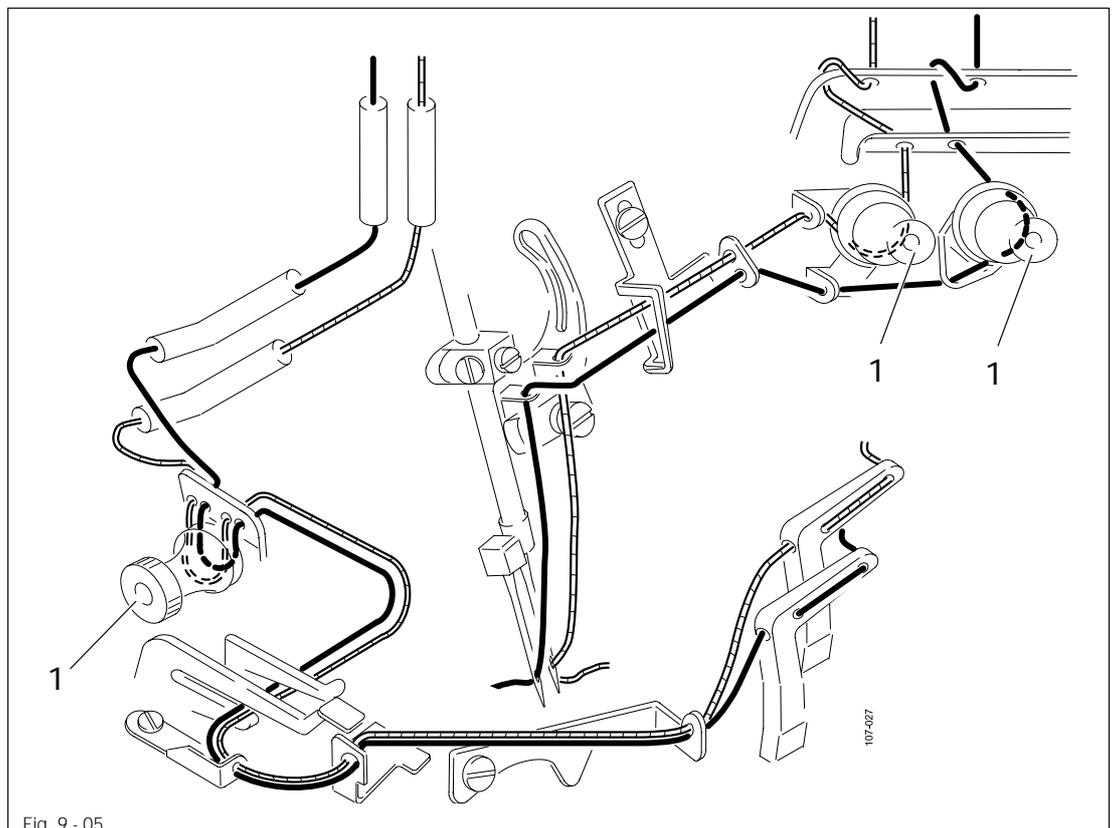
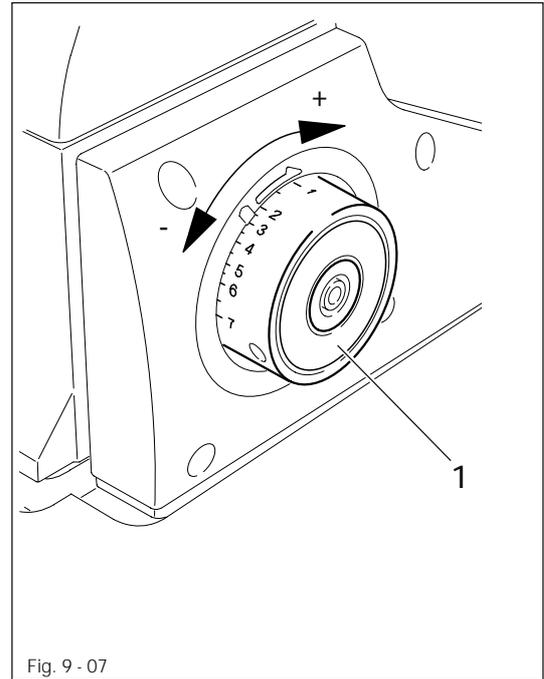
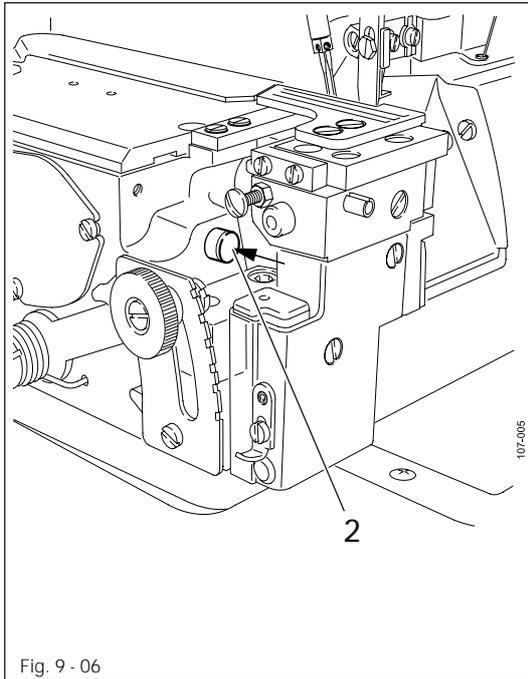


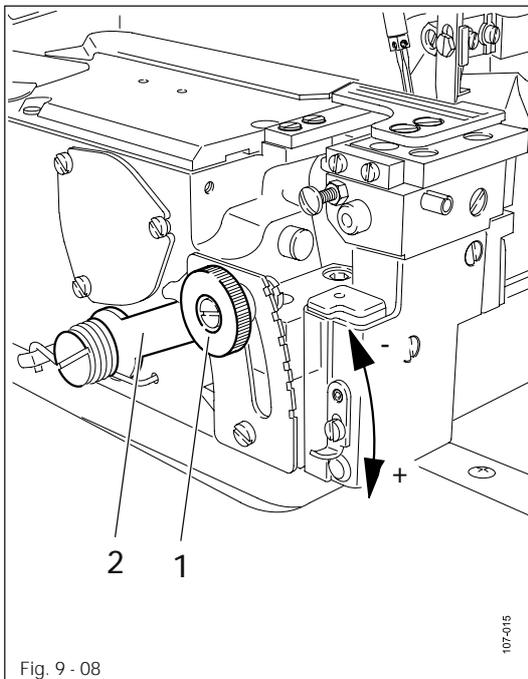
Fig. 9 - 05

9.03 Ajuste del largo de puntada



- Presionando el botón de detención **2** ajuste con el volante **1** el largo de puntada que desee.

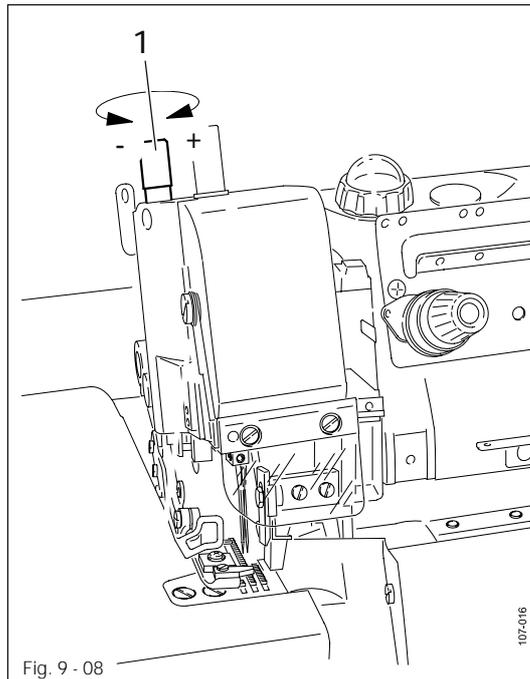
9.04 Ajuste del embebido



- Afloje el tornillo **1**.
- Desplace la palanca **2** según el embebido deseado.
- Apriete de nuevo el tornillo **1**.

posición superior = estirar
posición inferior = embeber (fruncir)

9.05 Ajuste de la presión del prensatelas



El prensatelas deberá estar ajustado de tal forma que la pieza de costura sea arrastrada con seguridad.

- En el tornillo 1, ajuste la presión del prensatelas de forma correspondiente.

10 Mantenimiento y cuidados

10.01 Intervalos de mantenimiento

Limpieza de la máquina	diariamente, en régimen continuo varias veces al día
Limpieza de la zona del áncora	diariamente, en régimen continuo varias veces al día
Control del nivel de aceite	diariamente
Cambio de aceite	a las 4 semanas de la primera puesta en marcha, después cada medio año
Engrase de la lubricación del hilo	según necesidad
Engrase de la máquina	en la primera puesta en marcha y después de una parada larga
Cambio de cuchillas	según necesidad



Estos intervalos de mantenimiento se refieren al tiempo medio de servicio de la máquina en jornadas de un turno de trabajo. En caso de mayor tiempo de servicio de la máquina se aconsejan intervalos de mantenimiento menores.

10.02 Limpieza de la máquina

El ciclo de limpieza que requiere la máquina depende de los siguientes factores:

- Trabajo en un turno o en varios turnos
- Según el polvo producido por los distintos materiales

Por lo tanto, los intervalos de limpieza deberán fijarse en función de cada caso individual.



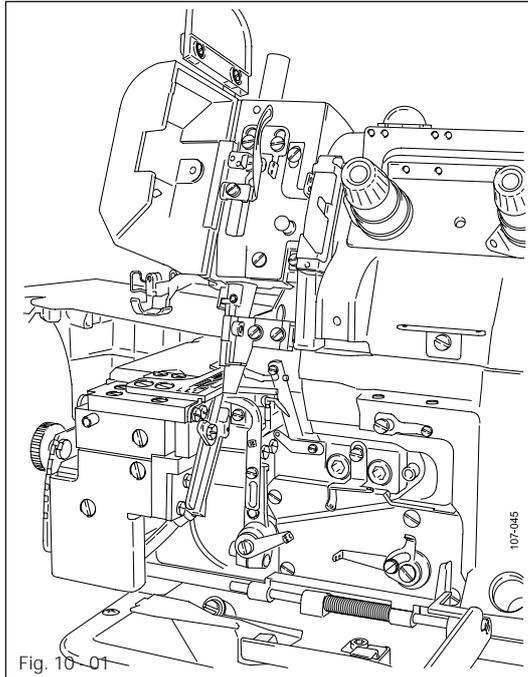
¡Durante todos los trabajos de limpieza, la máquina deberá desconectarse en el interruptor general o bien retirando el enchufe de la de la red eléctrica! ¡Peligro de lesión por la puesta en marcha involuntaria de la máquina!



Para evitar fallos de funcionamiento, se recomienda que en trabajos de un turno se realicen las siguientes tareas de limpieza:

- Limpie la zona del áncora y la zona de la aguja varias veces al día.
- Al menos una vez al día limpie la máquina completa.

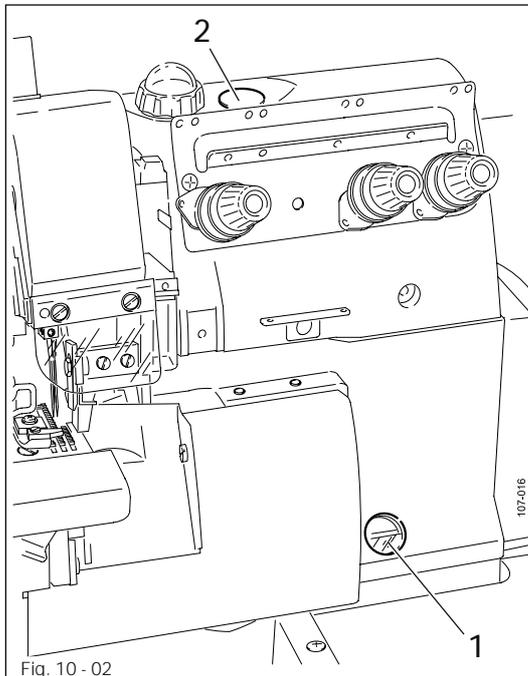
10.03 Limpieza de la zona del áncora



¡Desconecte la máquina!
¡Peligro de lesión por la puesta en marcha involuntaria de la máquina!

- Abra la tapa de la zona del áncora.
- Limpie la zona del áncora.
- Cierre otra vez la tapa.

10.04 Control del nivel de aceite



- Compruebe si estando la máquina parada el nivel de aceite se sitúa entre las dos marcas de la mirilla 1.
- En caso necesario retire el tapón 2 y rellene aceite hasta alcanzar la marca superior.
- Coloque de nuevo el tapón 2.



¡Utilice únicamente aceite con una viscosidad media de 22,0 mm²/s a 40°C y una densidad de 0,865 g/cm³ a 15°C!



Nosotros recomendamos aceite PFAFF para máquinas de coser N° de pedido 280-1-120 144.

10.05 Cambio de aceite

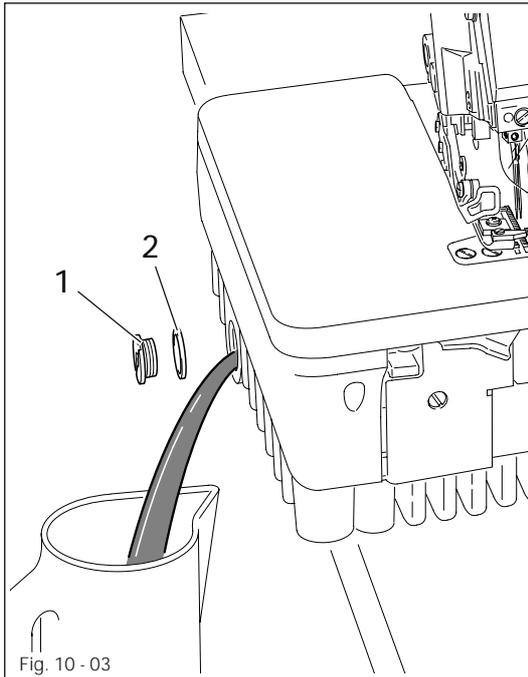


Fig. 10 - 03

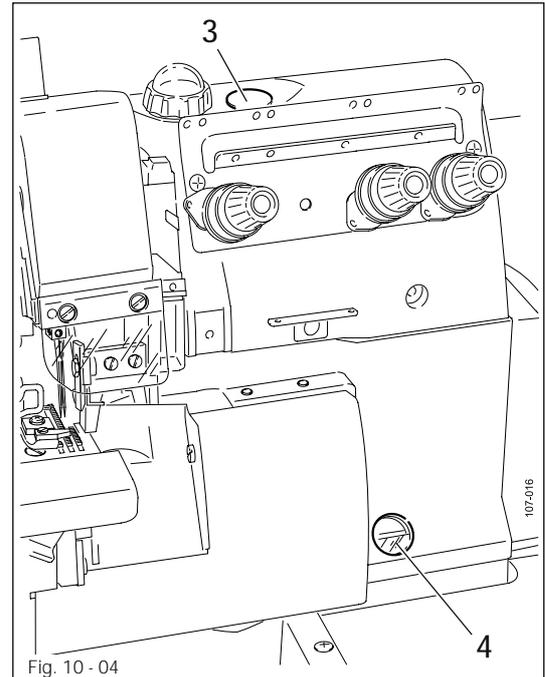


Fig. 10 - 04



¡Desconecte la máquina!
¡Peligro de lesión por la puesta en marcha involuntaria de la máquina!

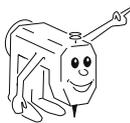


¡El aceite no deberá entrar en el alcantarillado! ¡Peligro de daños al Medio Ambiente!

- Coloque debajo un recipiente adecuado y desenrosque el tornillo 1.
- Deje que salga todo el aceite.
- Coloque una nueva junta 2 y apriete otra vez el tornillo 1.
- Destornille la mirilla 3 y rellene aceite nuevo hasta alcanzar la marca superior en la mirilla 4.
- Atornille de nuevo la mirilla 3.
- Efectúe una marcha de prueba y durante la misma, compruebe si a través de la mirilla 3 se puede ver el aceite.

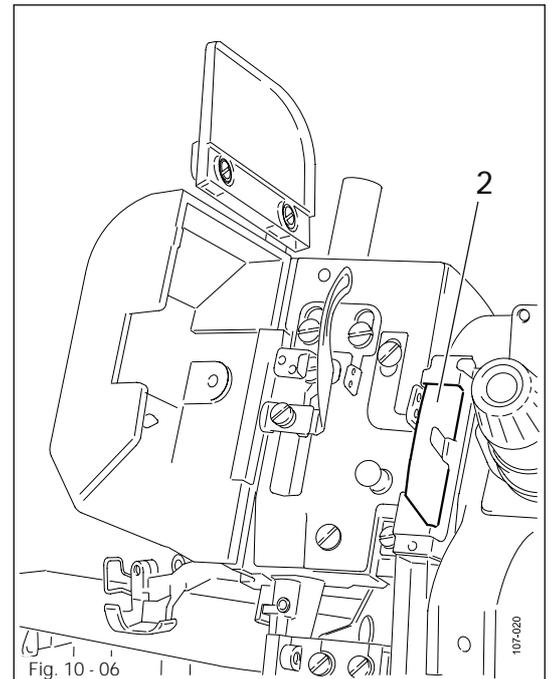
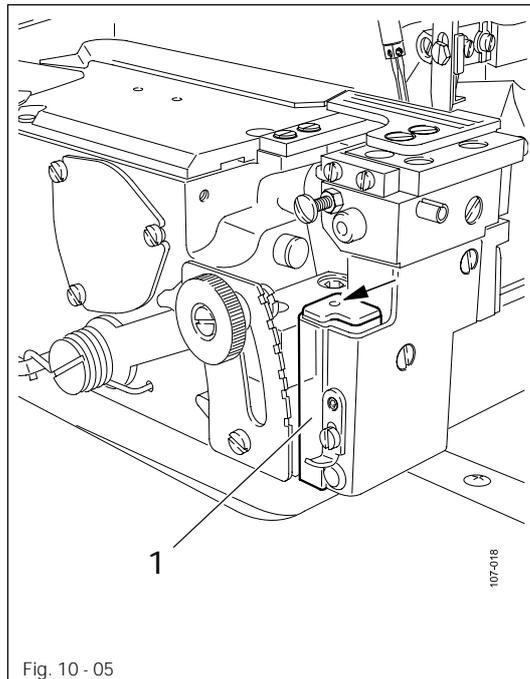


¡Utilice únicamente aceite con una viscosidad media de 22,0 mm²/s a 40°C y una densidad de 0,865 g/cm³ a 15°C!



Nosotros recomendamos aceite PFAFF para máquinas de coser N° de pedido 280-1-120 144.

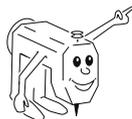
10.06 Engrase de la lubricación del hilo



¡Desconecte la máquina!

¡Peligro de lesión por la puesta en marcha involuntaria de la máquina!

- En el depósito de aceite 1 y en el fieltro 2 siempre deberá haber aceite.
- En caso necesario rellene el depósito de aceite 1 e impregne con aceite el fieltro 2.



Nosotros recomendamos aceite lubricante PFAFF para hilo N° de pedido 280-1-120 217.

10.07 Engrase de la máquina

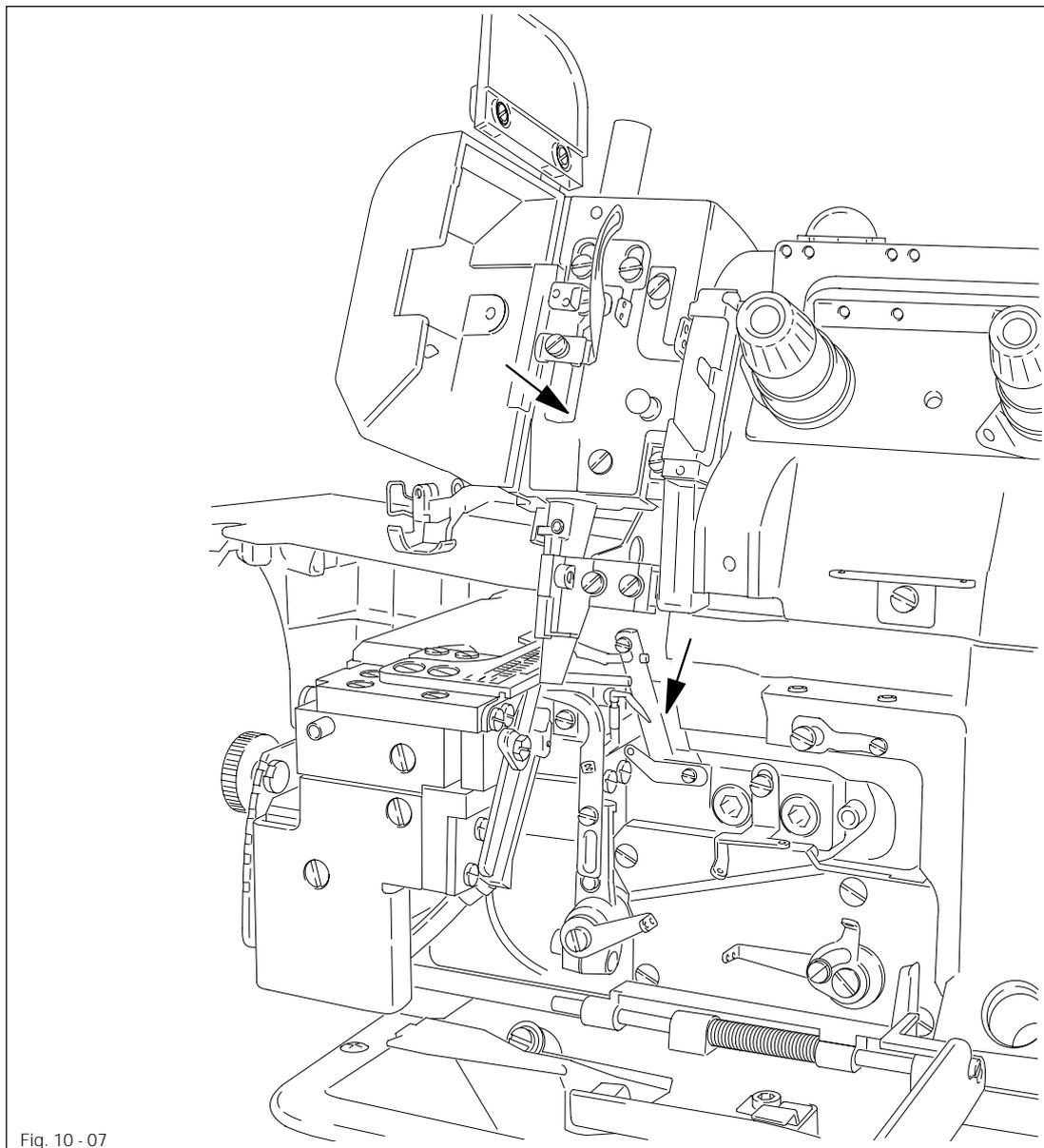


Fig. 10 - 07

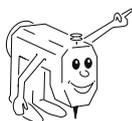


¡Desconecte la máquina!
¡Peligro de lesión por la puesta en marcha involuntaria de la máquina!

- Antes de la primer puesta en marcha y antes de la puesta en marcha después de una parada larga, deberían echarse adicionalmente unas gotas de aceite en la barra de aguja y en la barra del áncora (véase flechas).



¡Utilice únicamente aceite con una viscosidad media de $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$ a 40°C y una densidad de $0,865 \text{ g}/\text{cm}^3$ a 15°C !



Nosotros recomendamos aceite PFAFF para máquinas de coser N° de pedido 280-1-120 144.

10.08 Cambio de cuchillas

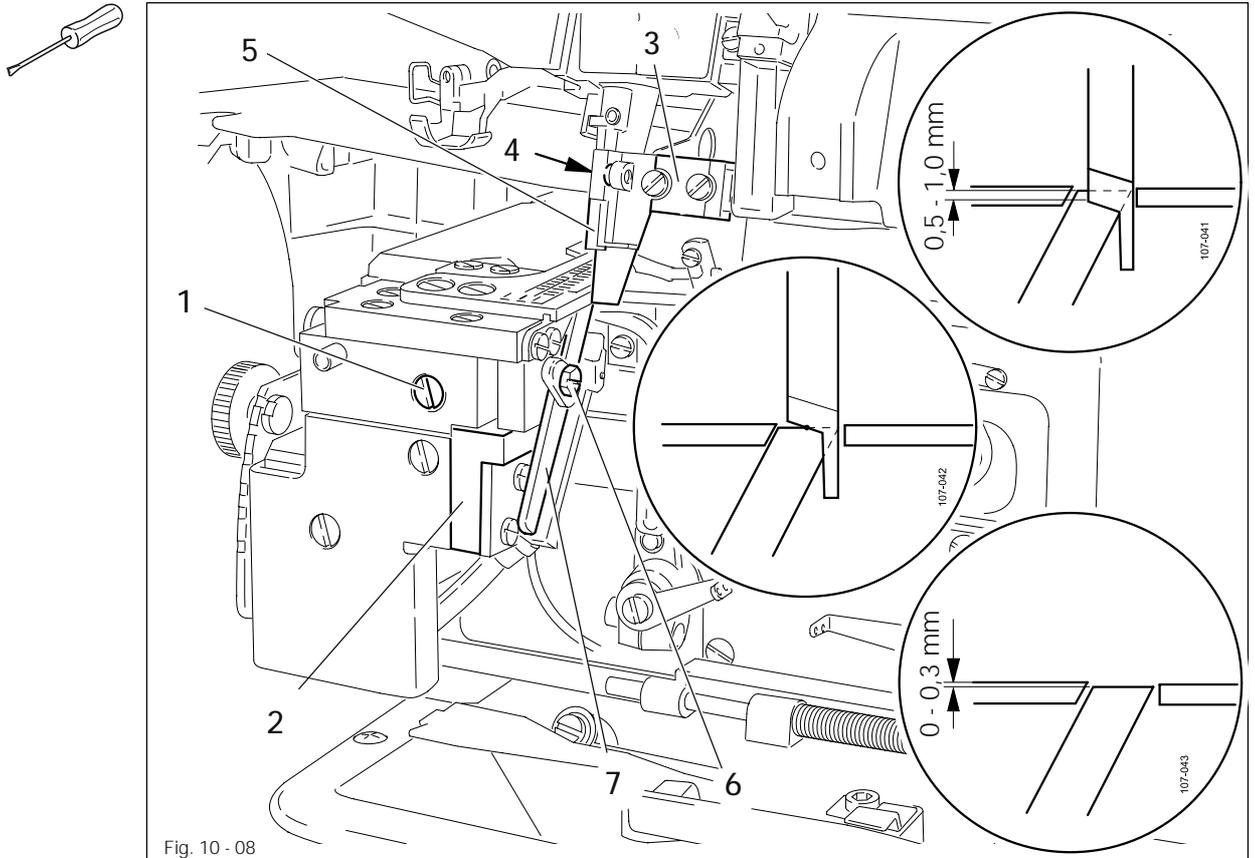


Fig. 10 - 08



¡Desconecte la máquina!

¡Peligro de lesión por la puesta en marcha involuntaria de la máquina!

Trabajo de preparación

- Afloje el tornillo 1, empuje el portacuchillas hacia la izquierda hasta alcanzar el tope y apriete ligeramente el tornillo 1.

Cambio de la cuchilla superior

- A través del volante coloque el portacuchillas 3 en su punto de inversión superior, desenrosque el tornillo 4 y retire la cuchilla 5.
- Coloque una nueva cuchilla y apriete ligeramente el tornillo 4.

Cambio de la cuchilla inferior

- Desenrosque el tornillo 6 y retire la cuchilla 7.
- Coloque una nueva cuchilla y apriete ligeramente el tornillo 6.

Ajuste

- Las cuchillas 5 y 7 deberán estar alineadas de tal forma que
 - el filo de corte de la cuchilla superior 5 y de la cuchilla inferior 6 solapen 0,5 - 1,0 mm,
 - la cuchilla inferior 7 se halle a una distancia de 0,0 - 0,3 mm debajo de la placa de aguja y
 - las cuchillas 5 y 7 se entrecrucen en sus puntos medios.
- Alinee las cuchillas 5 y 7 de forma correspondiente y apriete los tornillos 4 y 6.
- A través del portacuchillas 2, ajuste la presión de corte y apriete el tornillo 1.

11 Ajuste



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

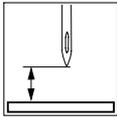
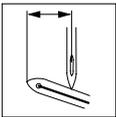
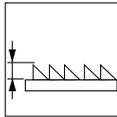
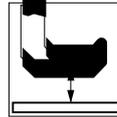
11.01 Instrucciones de ajuste

Los trabajos de ajuste solamente deberán ser realizados por personal técnico instruido al efecto. Las tapas de la máquina que se desmontan para efectuar los trabajos de control y ajuste deberán volverse a montar antes de poner de nuevo la máquina en marcha.

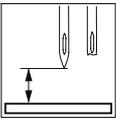
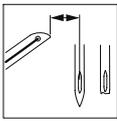
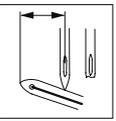
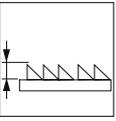
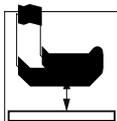
11.02 Herramientas, calibres y otros utensilios necesarios para el ajuste

- 1 juego de destornilladores de un de ancho de hoja de 2 a 10 mm.
- 1 juego de llaves para tuercas de un ancho de boca de 7 a 14 mm
- 1 juego de llaves hexagonales de 1,5 a 6 mm
- 1 decímetro de metal, N° de pedido 08-880 218-00

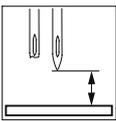
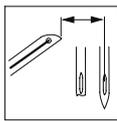
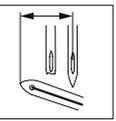
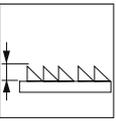
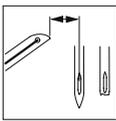
11.03 Valores de ajuste en la PFAFF 5704

Subclase	 Altura de la barra de aguja [mm]	 Distancia entre áncora inferior y aguja [mm]	 Distancia entre áncora superior y aguja [mm]	 Altura del transportador inferior [mm]	 Paso debajo del prensatelas [mm]
5704-01	10,1	4,2	5,1	0,9 - 1,1	5,5
5704-16S2	10,1	4,2	5,1	0,9 - 1,1	5,5
5704-17A	10,1	4,2	5,1	0,9 - 1,1	5,5
5704-180	10,1	4,2	5,1	0,9 - 1,1	3,5

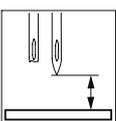
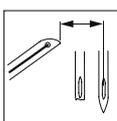
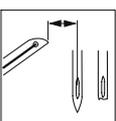
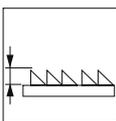
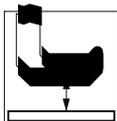
11.04 Valores de ajuste en la PFAFF 5714

Subclase	 Altura de la barra de aguja [mm]	 Distancia entre áncora inferior y aguja [mm]	 Distancia entre áncora superior y aguja [mm]	 Altura del transportador inferior [mm]	 Paso debajo del prensatelas [mm]	
5714-...	10,4	4,2	5,8	0,9 - 1,1	5,5	

11.05 Valores de ajuste en la PFAFF 5716

Subclase	 Altura de la barra de aguja [mm]	 Distancia entre áncora inferior y aguja [mm]	 Distancia entre áncora superior y aguja [mm]	 Altura del transportador inferior [mm]	 Paso debajo del prensatelas [mm]	 Distancia entre áncora y aguja [mm]
5716-38A	10,6	3,9	5,1	0,9 - 1,1	5,5	1,5
5716-70A	10,6	3,9	5,1	0,9 - 1,1	5,5	1,5
5716-86A	12,0	3,6	5,1	0,9 - 1,1	5,5	1,5

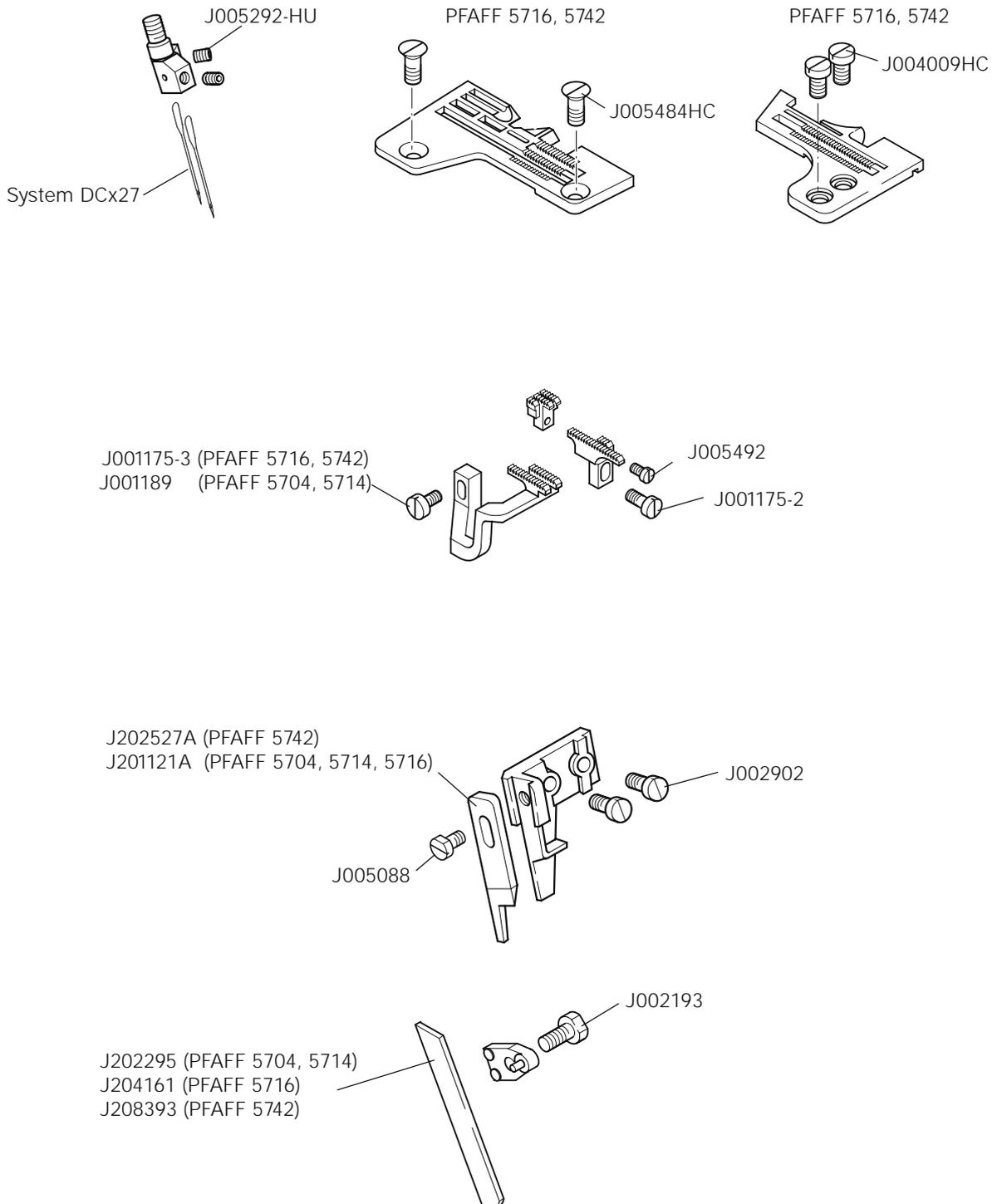
11.06 Valores de ajuste en la PFAFF 5742

Subclase	 Altura de la barra de aguja [mm]	 Distancia entre áncora y aguja derecha [mm]	 Distancia entre áncora y aguja izquierda [mm]	 Altura del transportador inferior [mm]	 Paso debajo del prensatelas [mm]	
5742-02-250	8,7	1,7	1,7	0,9 - 1,1	3,5	

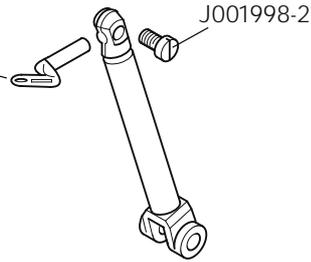


Esta lista muestra las piezas de desgaste más importantes. Entre los accesorios se encuentra una lista detallada de las piezas para la máquina completa. En caso de pérdida, la lista de piezas podrá ser descargada en la dirección de Internet www.pfaff.industrial.com/de/service/download/index.php3.

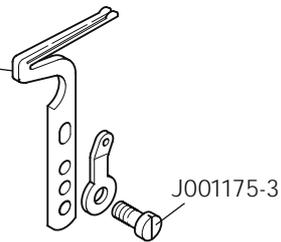
Alternativamente a la descarga de Internet, la lista de piezas también está disponible en forma de libro y se puede pedir con el N° de pedido 296-12-18606.



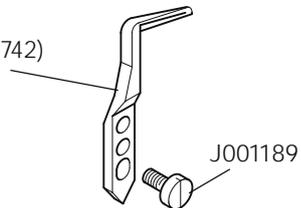
J204062 (PFAFF 5704-01, -16S2, -17, -180)
J204949 (PFAFF 5714-13)
J209733 (PFAFF 5714-181)
J204702 (PFAFF 5716-38A, -70A)
J204703 (PFAFF 5716-86A)



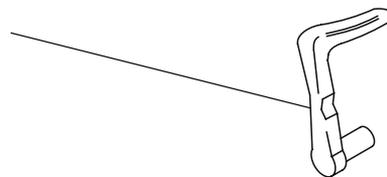
J204072 (PFAFF 5704, 5714, 5716)



J209685 (PFAFF 5716-38A, -70A, PFAFF 5742)
J2096851-HC (PFAFF 5716-86A)



J209729 (PFAFF 5742)





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