PFAFF® Industrial

1245
1246

BETRIEBSANLEITUNG

Diese Betriebsanleitung hat für Maschinen ab Seriennummer 7 262 454 und Softwareversion **0435/002** Gültigkeit.

296-12-19 302/001
Betriebsanleitung dtsch. 10.15

Diese Betriebsanleitung hat für alle in **Kapitel 3 Technische Daten** aufgeführten Ausführungen und Unterklassen Gültigkeit.

Die Justieranleitung zur Maschine kann kostenlos unter der Internet-Adresse **www.pfaff-industrial.de/de/service-support/downloads/technical** heruntergeladen werden. Alternativ zum Internet-Download kann die Justieranleitung auch als Buch unter der Best.-Nr. **296-12-19 303/001** bestellt werden.

Der Nachdruck, die Vervielfältigung sowie die Übersetzung - auch auszugsweise - aus PFAFF-Betriebsanleitungen ist nur mit unserer vorherigen Zustimmung und mit der Quellenangabe gestattet.

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen GmbH

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord

D-67661 Kaiserslautern

Inhalt ..... Seite

1	**Sicherheit**	**5**
1.01	Richtlinien	5
1.02	Allgemeine Sicherheitshinweise	5
1.03	Sicherheitssymbole	6
1.04	Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers	6
1.05	Bedien- und Fachpersonal	7
1.05.01	Bedienpersonal	7
1.05.02	Fachpersonal	7
1.06	Gefahrenhinweise	8
2	**Bestimmungsgemäße Verwendung**	**9**
3	**Technische Daten**	10
3.01	PFAFF 1245	10
3.02	PFAFF 1246	11
4	**Entsorgung der Maschine**	**12**
5	**Transport, Verpackung und Lagerung**	**13**
5.01	Transport zum Kundenbetrieb	13
5.02	Transport innerhalb des Kundenbetriebes	13
5.03	Entsorgung der Verpackung	13
5.04	Lagerung	13
6	**Arbeitssymbole**	**14**
7	**Bedienungselemente**	**15**
7.01	Hauptschalter	15
7.02	Tasten am Maschinenkopf (nur bei Maschinen mit Verriegelungseinrichtung -911/..)	15
7.03	Pedal	16
7.04	Handhebel zum Anheben des Rollfußes	16
7.05	Hebel für Stichlängeneinstellung und Rückwärtsnähen	17
7.06	Hebel für Stichlängeneinstellung (bei Maschinen mit Verriegelungseinrichtung -911/..)	17
7.07	Obertransporthub-Einstellung	18
7.08	Kniehebel (bei Maschinen ohne Verriegelungseinrichtung -911/..)	18
7.09	Bedienfeld	19
8	**Aufstellung und erste Inbetriebnahme**	**20**
8.01	Aufstellung	20

Inhalt ..... Seite

8.01.01 Tischhöhe einstellen 20
8.01.02 Nähmaschine in das Gestell einsetzen 21
8.01.03 Motor montieren 22
8.01.04 Keilriemen spannen 22
8.01.05 Unteren Keilriemenschutz montieren 23
8.01.06 Oberen Keilriemenschutz montieren 23
8.01.07 Positionsgeber montieren 24
8.01.08 Kippsicherung montieren 24
8.02 Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen 25
8.03 Garnrollenständer montieren 26
8.04 Erste Inbetriebnahme 27
8.05 Maschine ein- / ausschalten 27
8.06 Grundstellung des Maschinenantriebs 27

9 Rüsten 28
9.01 Nadel einsetzen 28
9.02 Unterfaden aufspulen, Fadenvorspannung regulieren 29
9.03 Spulenkapsel herausnehmen / einsetzen 30
9.04 Spulenkapsel einfädeln, Unterfadenspannung regulieren 30
9.05 Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren (bei der PFAFF 1245) 31
9.07 Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren (bei der PFAFF 1246) 32
9.08 Spulen-Stichzähler einstellen 32

10 Wartung und Pflege 33
10.01 Wartungsintervalle 33
10.02 Reinigen der Maschine 33
10.03 Ölen allgemein 34
10.04 Ölen des Greifers 35
10.05 Ölen der Kopfteile 35
10.06 Schmieren des Obertransport-Antriebexzenters 36
10.07 Luftdruck kontrollieren / einstellen 36
10.08 Luftfilter der Wartungseinheit reinigen 37
10.09 Parametereinstellungen 37

11 Tischplatte 38
11.01 Tischplattenausschnitt (PFAFF 1245) 38
11.02 Tischplattenausschnitt (PFAFF 1246) 39
11.03 Tischplattenmontage 40

12 Verschleißteile 41

1 Sicherheit

1.01 Richtlinien

Die Maschine wurde nach den in der Konformitäts- bzw. Einbauerklärung angegebenen europäischen Vorschriften gebaut.
Berücksichtigen Sie ergänzend zu dieser Betriebsanleitung auch allgemeingültige, gesetzliche und sonstige Regelungen und Rechtsvorschriften - auch des Betreiberlandes - sowie die gültigen Umweltschutzbestimmungen! Die örtlich gültigen Bestimmungen der Berufsgenossenschaft oder sonstiger Aufsichtsbehörden sind immer zu beachten!

1.02 Allgemeine Sicherheitshinweise

- Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen betrieben werden!
- Vor Inbetriebnahme sind immer die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorherstellers zu lesen!
- Die an der Maschine angebrachten Gefahren- und Sicherheitshinweise sind zu beachten!
- Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- Beim Austausch von Nähwerkzeugen (wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte und Spule), beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen!
- Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachpersonal bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen dürfen nur von dafür qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig!
- Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden!
- Bei Reparaturen sind nur die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden! Wir machen ausdrücklich darauf aufmerksam, dass Ersatz- und Zubehörteile, die nicht von uns geliefert werden, auch nicht von uns geprüft und freigegeben sind.
  Der Einbau und / oder die Verwendung solcher Produkte kann daher unter Umständen konstruktiv vorgegebene Eigenschaften der Maschine negativ verändern. Für Schäden, die durch die Verwendung von Nicht-Originalteilen entstehen, übernehmen wir keine Haftung.

1.03 Sicherheitssymbole

Gefahrenstelle!
Besonders zu beachtende Punkte.

Verletzungsgefahr für Bedien- oder Fachpersonal!

Elektrische Spannung!
Gefahr für Bedien- oder Fachpersonal

Quetschgefahr der Hände!
Gefahr für Bedien- oder Fachpersonal

Achtung!
Nicht ohne Fingerabweiser und Schutzeinrichtungen arbeiten! Vor Einfädeln, Spulenwechsel, Nadelwechsel, Reinigen usw. Hauptschalter ausschalten!

1.04 Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers

- Diese Betriebsanleitung ist ein Bestandteil der Maschine und muss für das Bedienpersonal jederzeit zur Verfügung stehen. Die Betriebsanleitung muss vor der ersten Inbetriebnahme gelesen werden.
- Das Bedien- und Fachpersonal ist über Schutzeinrichtungen der Maschine sowie über sichere Arbeitsmethoden zu unterweisen.
- Der Betreiber ist verpflichtet, die Maschine nur in einwandfreiem Zustand zu betreiben.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, dass keine Sicherheitseinrichtungen entfernt bzw. außer Kraft gesetzt werden.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, dass nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.

Weitere Auskünfte können bei der zuständigen Verkaufsstelle erfragt werden.

1.05 Bedien- und Fachpersonal

1.05.01 Bedienpersonal

Bedienpersonal sind Personen, die für das Rüsten, Betreiben und Reinigen der Maschine sowie zur Störungsbeseitigung im Nähbereich zuständig sind.

Das Bedienpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten:

- Bei allen Arbeiten sind die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- Jede Arbeitsweise, welche die Sicherheit an der Maschine beeinträchtigt, ist zu unterlassen!
- Eng anliegende Kleidung ist zu tragen. Das Tragen von Schmuck, wie Ketten und Ringe ist zu unterlassen!
- Es ist dafür zu sorgen, dass sich nur autorisierte Personen im Gefahrenbereich der Maschine aufhalten!
- Eingetretene Veränderungen an der Maschine, welche die Sicherheit beeinträchtigen, sind sofort dem Betreiber zu melden!

1.05.02 Fachpersonal

Fachpersonal sind Personen mit fachlicher Ausbildung in Elektro/Elektronik und Mechanik. Sie sind zuständig für das Schmieren, Warten, Reparieren und Justieren der Maschine.

Das Fachpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten:

- Bei allen Arbeiten sind die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- Vor Beginn von Justier- und Reparaturarbeiten ist der Hauptschalter auszuschalten und gegen Wiedereinschalten zu sichern!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind zu unterlassen! Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Nach Reparatur- und Wartungsarbeiten sind die Schutzabdeckungen wieder anzubringen!

1.06 Gefahrenhinweise

Vor und hinter der Maschine ist während des Betriebes ein Arbeitsbereich von **1 m** freizuhalten, so dass ein ungehinderter Zugang jederzeit möglich ist.

Während des Nähbetriebes nicht in den Nadelbereich greifen!
Verletzungsgefahr durch die Nadel!

Während der Einstellarbeiten keine Gegenstände auf dem Tisch liegen lassen!
Die Gegenstände könnten geklemmt oder weggeschleudert werden!
Verletzungsgefahr durch umherfliegende Teile!

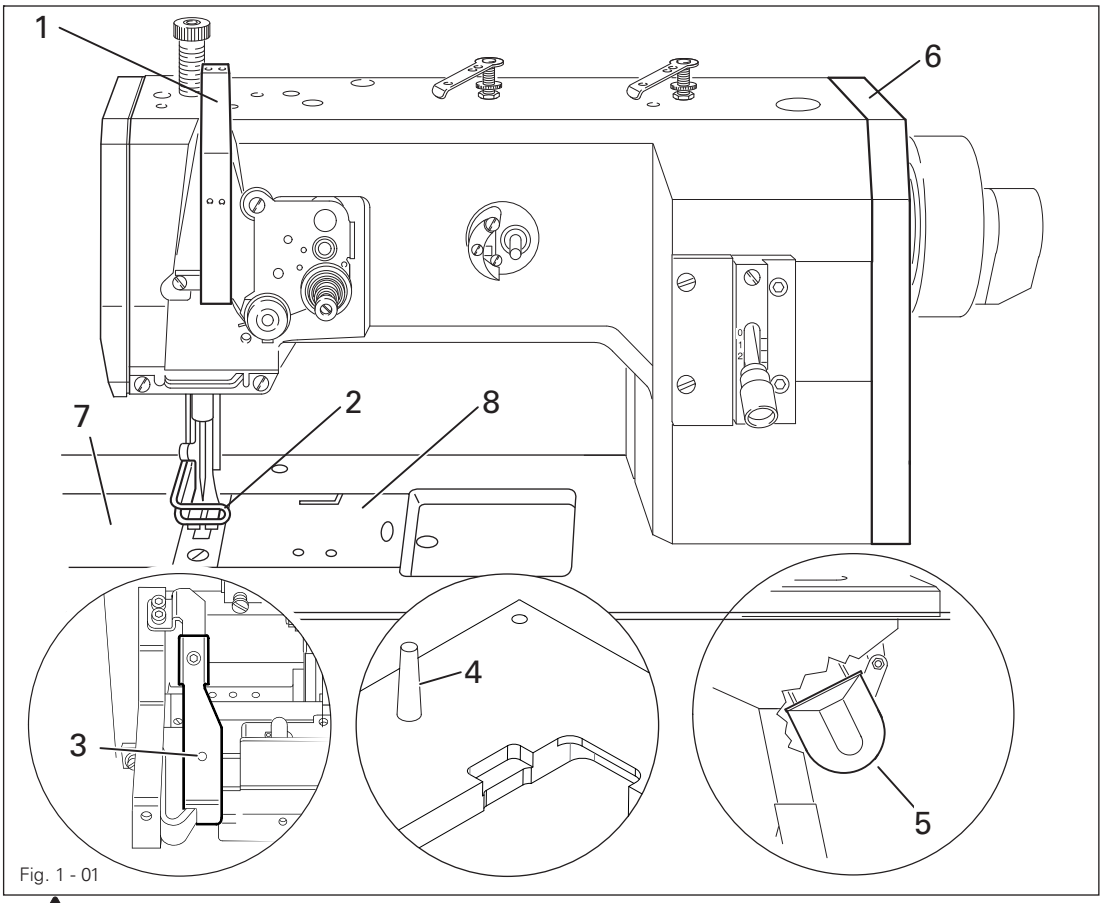


Fig. 1 - 01

Maschine nicht ohne Fadenhebelschutz **1** betreiben!
Verletzungsgefahr durch die Bewegung des Fadenhebels!

Maschine nicht ohne Fingerschutz **2** betreiben!
Verletzungsgefahr durch die Nadel!

Maschine nicht ohne Kippsicherung **3** betreiben!
Quetschgefahr zwischen Oberteil und Tischplatte!

Maschine nicht ohne Stütze **4** betreiben! Gefahr durch kopflastiges Oberteil!
Maschine kann beim Umlegen nach hinten überkippen!

Maschine nicht ohne Riemenschutz **5** und **6** betreiben!
Verletzungsgefahr durch den umlaufenden Antriebsriemen!

Die Maschine nur mit geschlossenen Deckeln **7** und **8** betreiben!
Verletzungsgefahr durch rotierenden Greifer!

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die **PFAFF 1245** ist eine Einnadel-Doppelsteppstich-Flachbett-Nähmaschine mit Unter-, Ober- und Untertransporteur und großem Vertikalgreifer.
Die **PFAFF 1246** ist eine Zweinadel-Doppelsteppstich-Flachbett-Nähmaschine mit Unter-, Ober- und Untertransporteur und großem Vertikalgreifer.

Die Maschinen dienen zur Herstellung von Doppelsteppstichnähten in der Bekleidungsindustrie.

Jede vom Hersteller nicht genehmigte Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß! Für Schäden aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung haftet der Hersteller nicht! Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Bedienungs-, Wartungs-, Justier- und Reparaturmaßnahmen!

3 Technische Daten ▲

3.01 PFAFF 1245

Stichtyp: .....301 (Doppelsteppstich)
Nadelystem : 134-35
Ausführung CN8: .....zum Verarbeiten mittelschwerer Materialien

Nadeldicke in 1/100 mm:
Ausführung CN8: ..... 120 - 150

Stichlänge max.:.....8,0 mm

Drehzahl max.:

Obertransporthub	Max. Drehzahl / min $^{-1}$ bei Stichlängen bis 6 mm	Max. Drehzahl / min $^{-1}$ bei Stichlängen über 6 bis 8 mm
bis 3,5 mm	2800	2600
über 3,5 bis 5,5 mm	2500	2500
über 5,5 bis 7,0 mm	2000	2000

Durchgang unter dem Nähfuß: .....14 mm
Durchgangsbreite:.....265 mm
Durchgangshöhe:..... 115 mm

Grundplattenmaße: .....476 x 177

Abmessungen: des Oberteils
Länge: ..... ca. 530 mm
Breite: ..... ca. 177 mm
Höhe (über Tisch): ..... ca. 265 mm

Motordaten: ..... siehe Typenschild des Motors

Arbeitsluftdruck .....6 bar
Luftverbrauch .....~0,8 l / Arbeitszyklus

Geräuschangabe:
Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz bei bei n = 2300 min^{-1}:..... L_{pA} = 82 dB(A) ■
(Geräuschmessung nach DIN 45 635-48-A-1,ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Nettogewicht Oberteil:.....ca. 42 kg
Bruttogewicht Oberteil:.....ca. 50 kg

▲ Technische Änderungen vorbehalten.

■ K_{pA} = 2,5 dB

3.02 PFAFF 1246

Stichtyp: .....301 (Doppelsteppstich)
Nadelystem : 134-35
Ausführung CN; CN8: .....zum Verarbeiten mittelschwerer Materialien

Nadeldicke in 1/100 mm:
Ausführung CN; CN8: ..... 120 - 150

Stichlänge max.:
Ausführung CN: .....6,0 mm
Ausführung CN8: .....8,0 mm
Drehzahl max.:

Obertransporthub	Max. Drehzahl / min $^{-1}$ bei Stichlängen bis 6 mm und Nadelabständen bis 10 mm	Max. Drehzahl / min $^{-1}$ bei Stichlängen bis 6 mm und Nadelabständen über 10 mm	Max. Drehzahl / min $^{-1}$ bei Stichlängen über 6 bis 8 mm und Nadelabständen bis 10 mm	Max. Drehzahl / min $^{-1}$ bei Stichlängen über 6 bis 8 mm und Nadelabständen über 10 mm
bis 3,5 mm	2700	2500	2500	2300
über 3,5 bis 5,5 mm	2400	2200	2400	2100
über 5,5 bis 7,0 mm	1900	1700	1900	1600

Durchgang unter dem Nähfuß: .....14 mm
Durchgangsbreite:.....265 mm
Durchgangshöhe:..... 115 mm

Grundplattenmaße: .....516 x 177

Abmessungen: des Oberteils
Länge: .....ca. 570 mm
Breite: ..... ca. 177 mm
Höhe (über Tisch): .....ca. 265 mm

Motordaten: ..... siehe Typenschild des Motors

Arbeitsluftdruck .....6 bar
Luftverbrauch .....~0,8 l / Arbeitszyklus

Geräuschangabe:
Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz bei bei n = 2200 min^{-1}:..... L_{pA} = 82 dB(A) ■
(Geräuschmessung nach DIN 45 635-48-A-1,ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Nettogewicht Oberteil:.....ca. 44 kg
Bruttogewicht Oberteil:.....ca. 52 kg

▲ Technische Änderungen vorbehalten.

■ K_{pA} = 2,5 dB

4 Entsorgung der Maschine

- Die ordnungsgemäße Entsorgung der Maschine obliegt dem Kunden.
- Die bei der Maschine verwendeten Materialien sind Stahl, Aluminium, Messing und diverse Kunststoffe. Die Elektroausrüstung besteht aus Kunststoffen und Kupfer.
- Die Maschine ist den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen entsprechend zu entsorgen, dabei eventuell ein Spezialunternehmen beauftragen.

Es ist darauf zu achten, dass mit Schmiermitteln behaftete Teile entsprechend den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen gesondert entsorgt werden!

5 Transport, Verpackung und Lagerung

5.01 Transport zum Kundenbetrieb

Alle Maschinen werden komplett verpackt geliefert.

5.02 Transport innerhalb des Kundenbetriebes

Für Transporte innerhalb des Kundenbetriebes oder zu den einzelnen Einsatzorten besteht keine Haftung des Herstellers. Es ist darauf zu achten, dass die Maschinen nur aufrecht transportiert werden.

5.03 Entsorgung der Verpackung

Die Verpackung dieser Maschinen besteht aus Papier, Pappe und VCI-Vlies. Die ordnungsgemäße Entsorgung der Verpackung obliegt dem Kunden.

5.04 Lagerung

Bei Nichtgebrauch kann die Maschine bis zu 6 Monate gelagert werden. Sie sollte dann vor Schmutz und Feuchtigkeit geschützt werden. Für eine längere Lagerung der Maschine sind die Einzelteile insbesondere deren Gleitflächen vor Korrosion, z.B. durch einen Ölfilm, zu schützen.

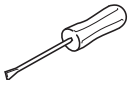
6 Arbeitssymbole

In dieser Betriebsanleitung werden auszuführende Tätigkeiten oder wichtige Informationen durch Symbole hervorgehoben. Die angewendeten Symbole haben folgende Bedeutung:

Hinweis, Information

Reinigen, Pflege

Schmieren



Wartung, Reparatur, Justierung, Instandhaltung
(nur von Fachpersonal auszuführende Tätigkeit)

7 Bedienungselemente

7.01 Hauptschalter

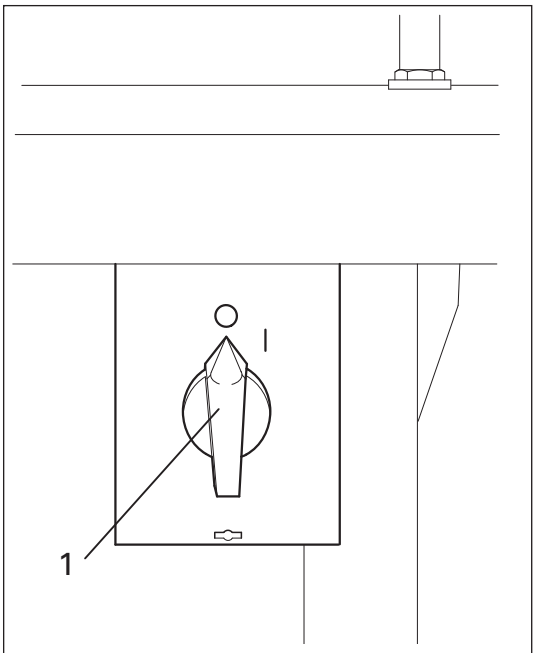


Fig. 7 - 01

Vor dem Einschalten Maschine in Fadenhebelhochstellung bringen.

- Durch Drehen des Hauptschalters **1** wird die Maschine ein- bzw. ausgeschaltet.

7.02 Tasten am Maschinenkopf (nur bei Maschinen mit Verriegelungseinrichtung -911/..)

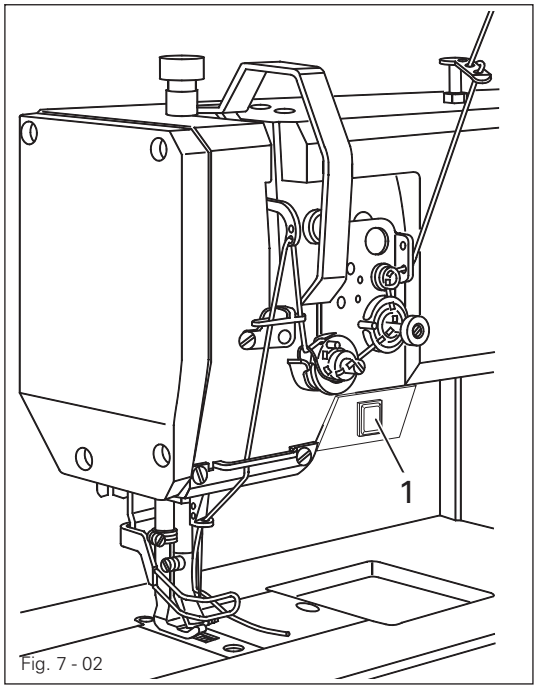


Fig. 7 - 02

- Solange die Taste **1** während des Näh vorganges gedrückt wird, näht die Ma schine rückwärts.

7.03 Pedal

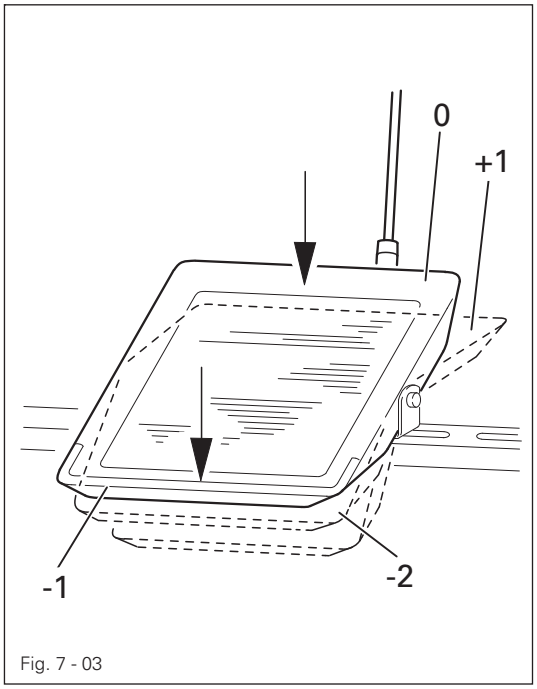


Fig. 7 - 03

- Bei eingeschaltetem Hauptschalter

Bei Maschinen ohne Verriegelungs einrichtung -911/..

0	=	Ruhestellung
+1	=	Nähen
-1	=	Nähfäden abschneiden/ (bei Maschinen mit Faden-schneid-Einrichtung -900/56)

Bei Maschinen mit Verriegelungs einrichtung -911/..

0	=	Ruhestellung
+1	=	Nähen
-1	=	Nähfuß anheben
-2	=	Nähfäden abschneiden/ (bei Maschinen mit Faden-schneid-Einrichtung -900/56)

7.04 Handhebel zum Anheben der Nähfüße

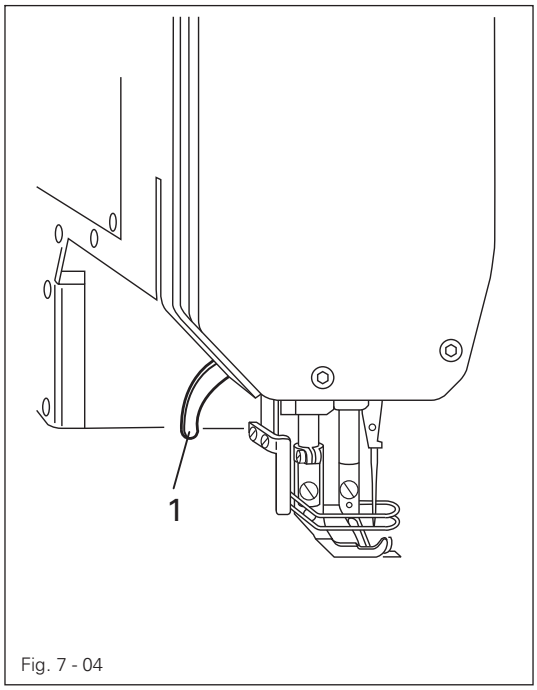


Fig. 7 - 04

- Durch Hochstellen des Handhebels **1** werden die Nähfüße angehoben.

7.05 Hebel für Stichlängeneinstellung und Rückwärtsnähen

(bei Maschinen ohne Verriegelungseinrichtung -911/..)

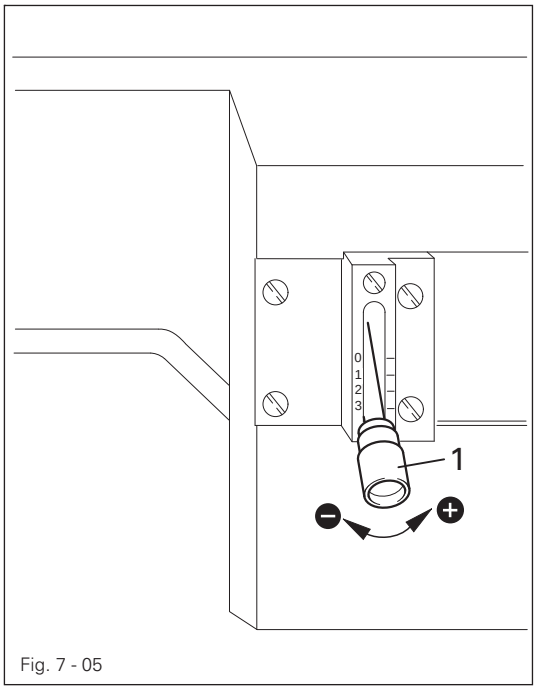


Fig. 7 - 05

- Durch Verdrehen der Rändelschraube am Hebel **1** wird die Stichlänge eingestellt.
- Durch Betätigung des Hebels **1** nach Oben bis zum Anschlag wird rückwärts genäht.

7.06 Hebel für Stichlängeneinstellung (bei Maschinen mit Verriegelungseinrichtung-911/..)

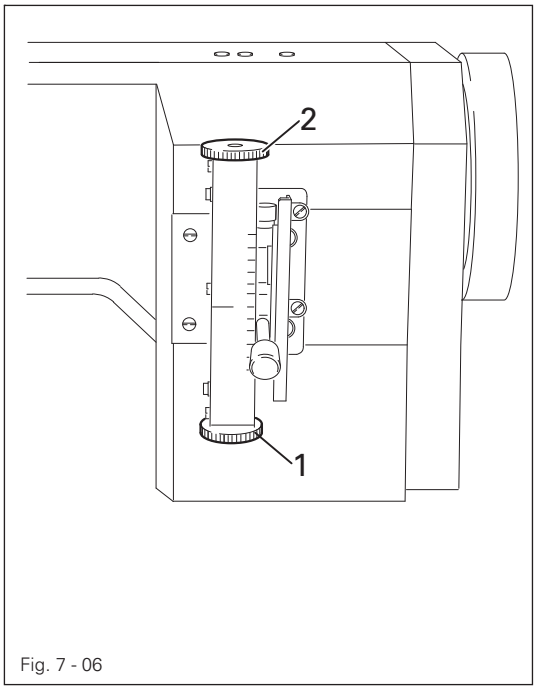


Fig. 7 - 06

- Durch Verdrehen der Rändelschraube **1** wird die Stichlänge für den Vorwärtsstich eingestellt.
- Durch Verdrehen der Rändelschraube **2** wird die Stichlänge für den Rückwärtsstich eingestellt.

Der Rückwärtsstich kann unabhängig vom Vorwärtsstich beliebig groß eingestellt werden.

Die Einstellmöglichkeiten für den automatischen Anfangs- und Endriegel sind der separaten Betriebsanleitung zum Antrieb zu entnehmen.

7.07 Obertransporthub-Einstellung

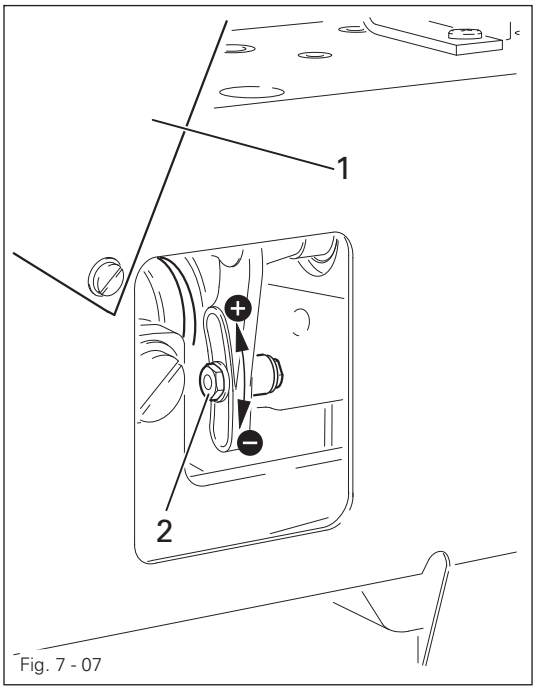


Fig. 7 - 07

Maschine ausschalten! Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!.

- Deckel **1** auf der Maschinenrückseite öffnen, Mutter **2** lösen und entsprechend verschieben.

7.08 Kniehebel (bei Maschinen ohne Verriegelungseinrichtung -911/..)

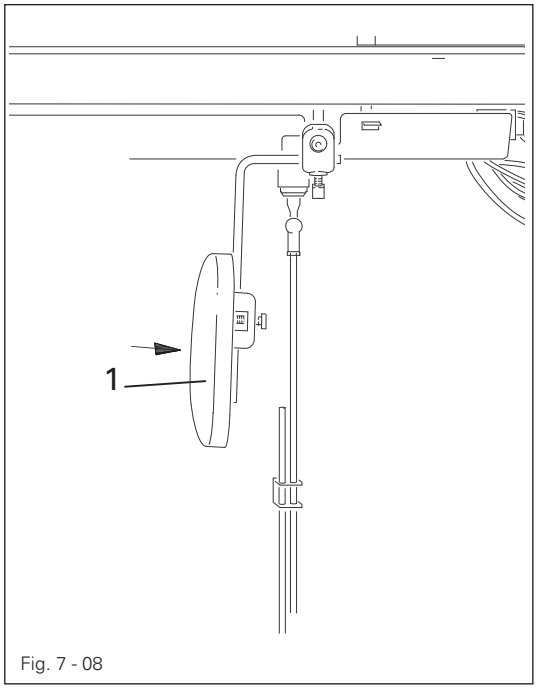


Fig. 7 - 08

- Durch Drücken des Kniehebels **1** in Pfeilrichtung wird der Nähfuß angehoben.

7.08 Bedienfeld (nur bei Maschinen mit P40 CD)

Die Beschreibung kann der separaten Betriebsanleitung zum Antrieb entnommen werden.

8 Aufstellung und erste Inbetriebnahme

Die Maschine darf nur von qualifiziertem Personal aufgestellt und in Betrieb genommen werden! Hierbei sind alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften unbedingt zu beachten!

Wurde die Maschine ohne Tisch ausgeliefert, müssen das vorgesehene Gestell und die Tischplatte das Gewicht der Maschine und des Motors sicher tragen.

Eine ausreichende Standfestigkeit des Untersatzes- auch während des Nähbetriebes- muss gewährleistet sein.

8.01 Aufstellung

Am Aufstellungsort müssen geeignete elektrische Versorgungsanschlüsse vorhanden sein, siehe **Kapitel 3 Technische Daten**. Ferner muss am Aufstellungsort ein ebener und fester Untergrund sowie eine ausreichende Ausleuchtung gegeben sein.

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Tischplatte abgesenkt.
Das Einstellen der Tischhöhe wird nachstehend beschrieben.

8.01.01 Tischhöhe einstellen

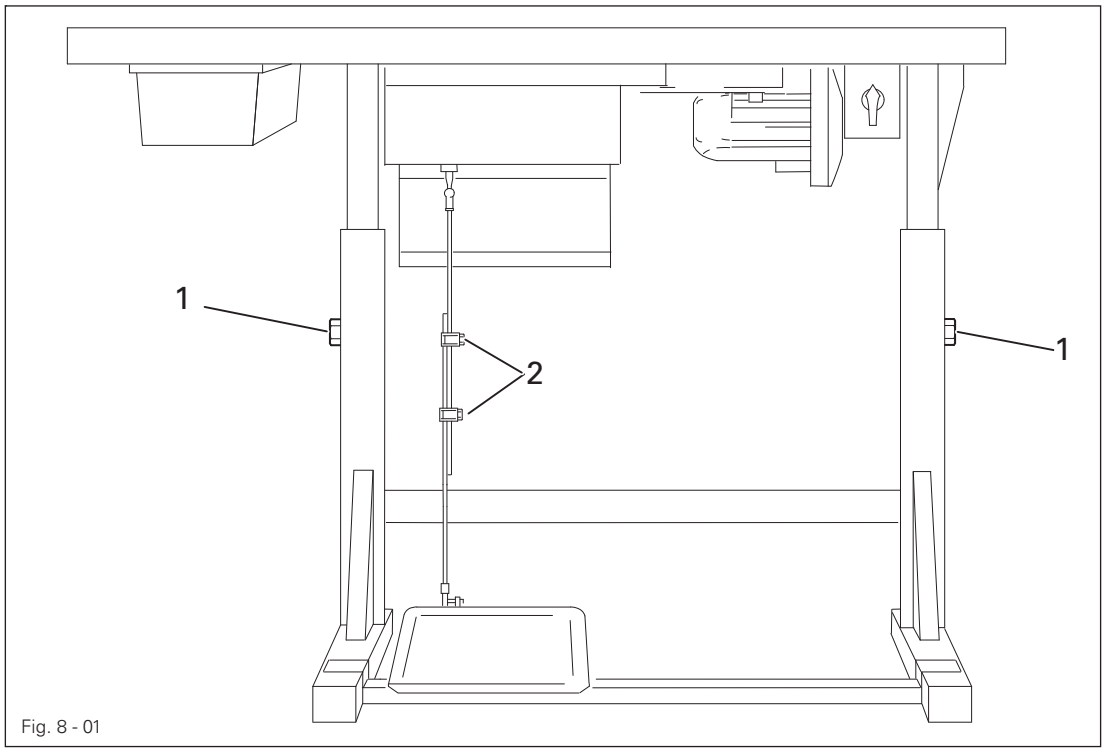


Fig. 8 - 01

- Schrauben **1** und **2** lösen.
- Tischplatte durch Herausziehen bzw. Hineinschieben auf die gewünschte Arbeitshöhe bringen und Tischplatte waagrecht ausrichten.

Um ein Verkanten zu verhindern das Gestell auf beiden Seiten gleichmäßig verstellen.

- Um einen sicheren Stand des Gestells zu gewährleisten muss das Gestell mit allen vier Füßen sicher auf dem Boden aufstehen.
- Schrauben **1** gut festziehen.
- An Schrauben **2** die gewünschte Pedalstellung einstellen und festdrehen.

8.01.02 Nähmaschine in das Gestell einsetzen

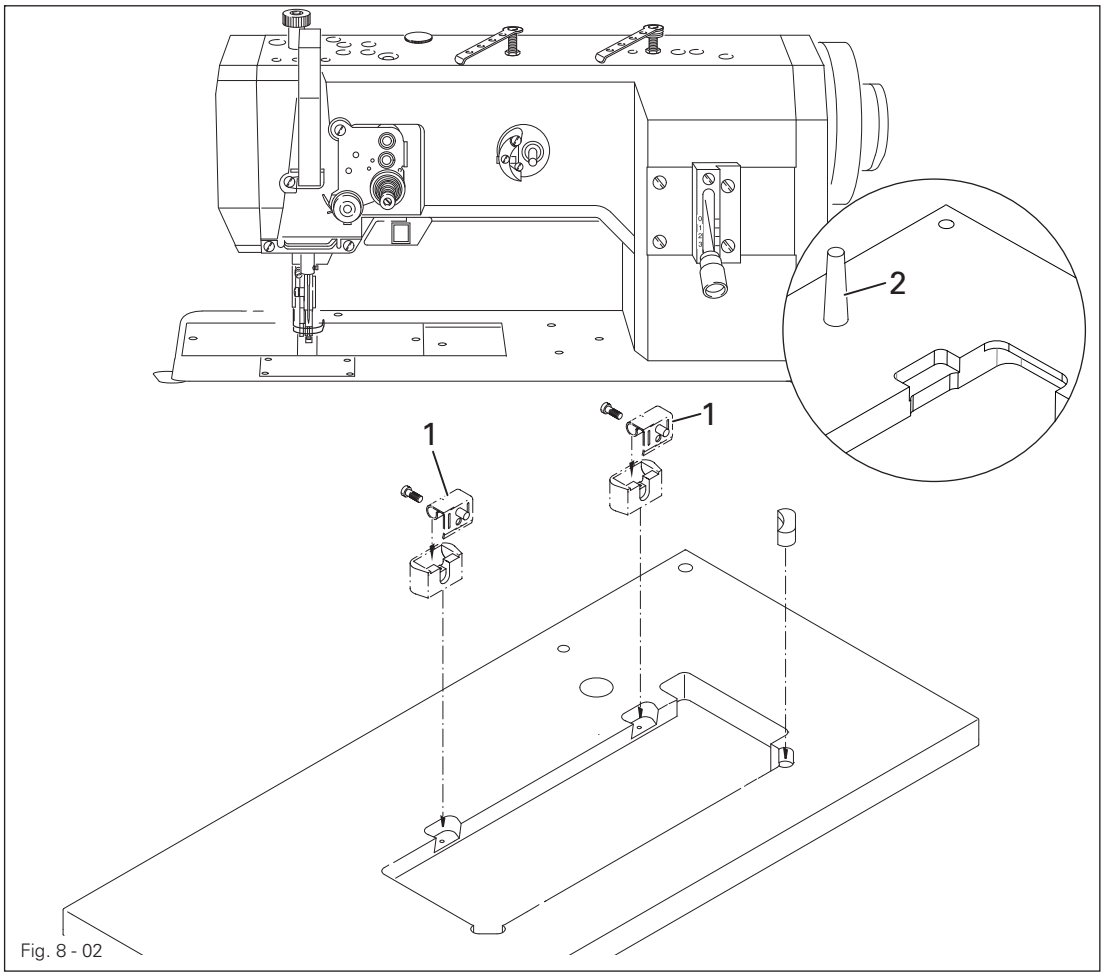
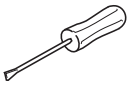


Fig. 8 - 02



- Scharniere **1** ist an der Oberteilgrundplatte angeschraubt.
- Nähmaschine in die Tischplatte einsetzen.
- Oberteilstütze **2** in die Bohrung der Tischplatte einstecken.

Maschine nicht ohne Stütze **2** betreiben! Gefahr durch kopflastiges Oberteil!
Maschine kann beim Umlegen nach hinten überkippen!

8.01.03 Motor montieren

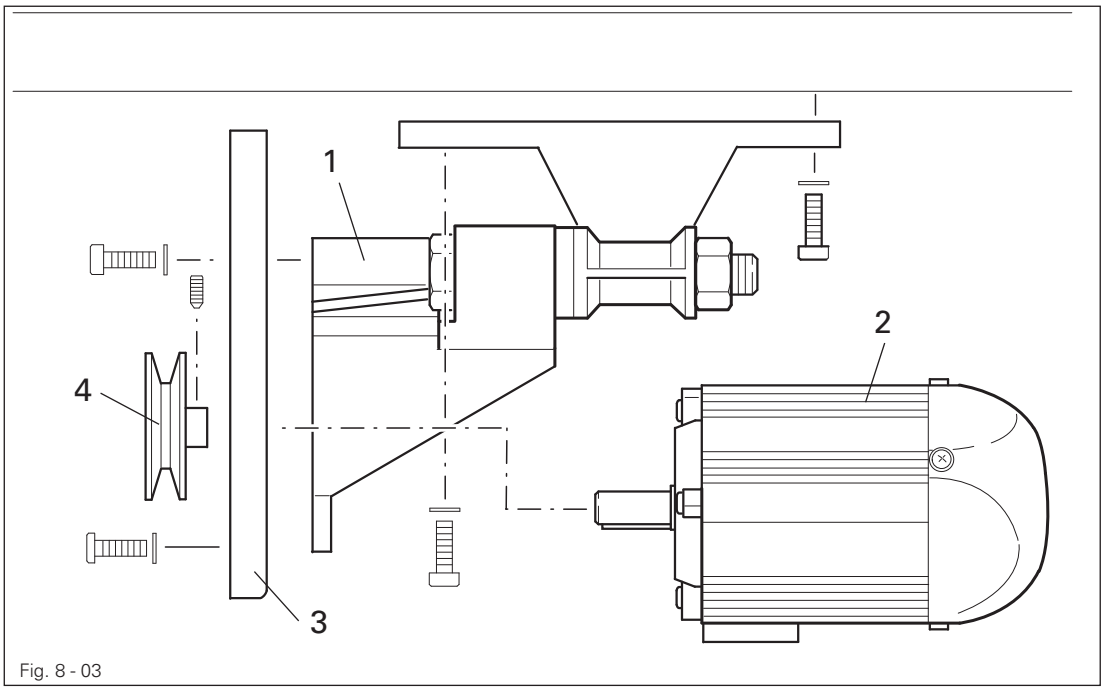


Fig. 8 - 03

- Motorträger **1**, Motor **2**, Riemenschutzträger **3** und Riemenscheibe **4** gemäß Fig. **8-03** montieren.

8.01.04 Keilriemen spannen

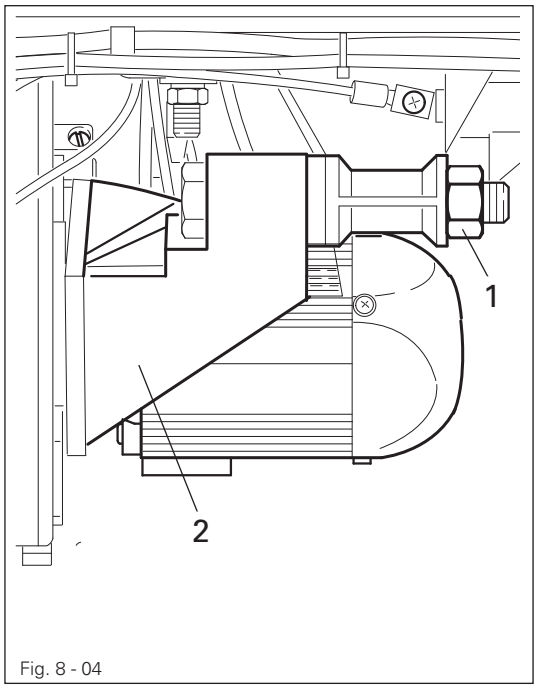


Fig. 8 - 04

- Keilriemen auflegen
- Mutter **1** lösen und Keilriemen durch Verdrehen von Motorträger **2** spannen.
- Mutter **1** festdrehen..

8.01.05 Unteren Keilriemenschutz montieren

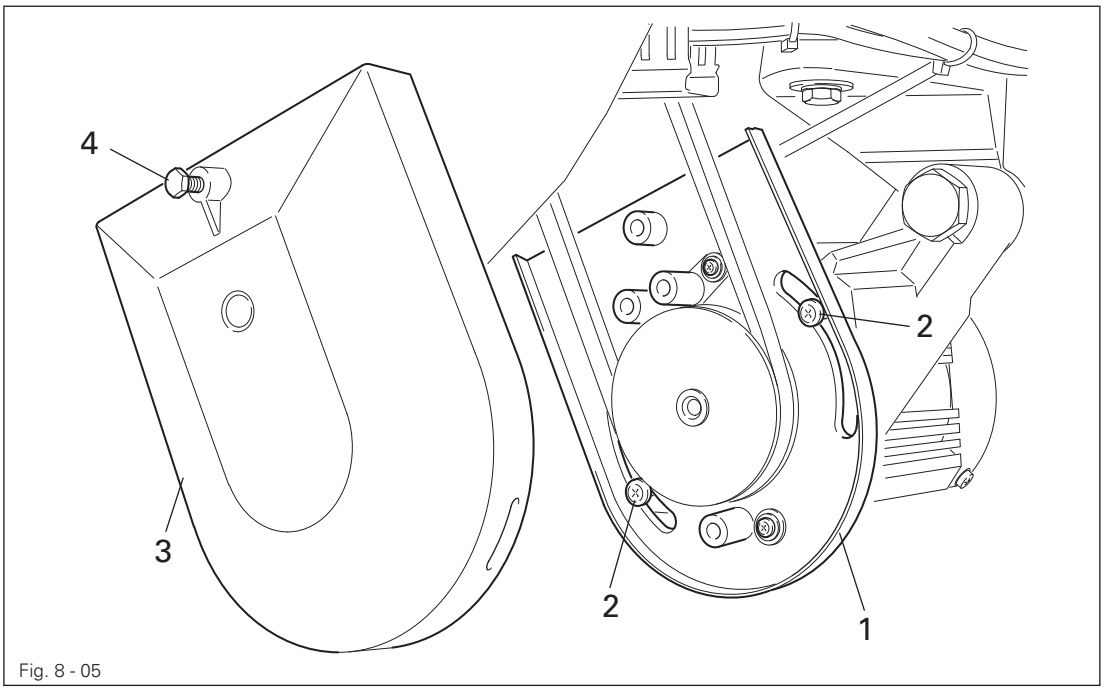


Fig. 8 - 05

- Schrauben **2** lösen und Riemenschutzträger **1** so ausrichten, daß Motorscheibe und Keilriemen frei laufen.
- Schrauben **2** festdrehen und Riemenschutz **3** mit Schraube **4** befestigen.

8.01.06 Oberen Keilriemenschutz montieren

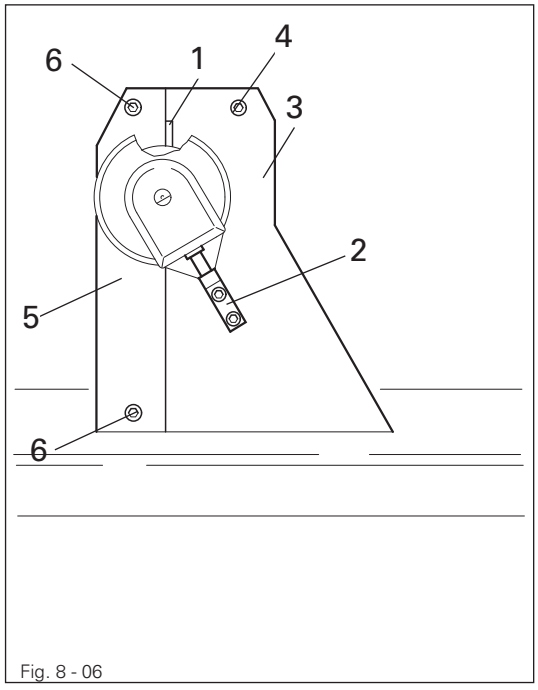


Fig. 8 - 06

Bei Verwendung eines großen Handrads ist die Ecke **1** des Riemenschutzteils **3** herauszubrechen.

- Anhaltestück **2** an den Riemenschutzteil **3** Schrauben
- Riemenschutzteil **3** mit den Schrauben **4** anschrauben
- Riemenschutzteil **5** mit den Schrauben **6** anschrauben.

8.01.07 Positionsgeber montieren

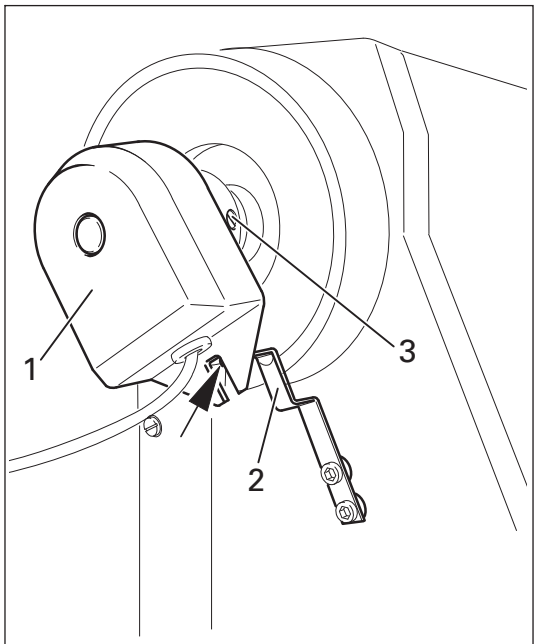


Fig. 8 - 07

- Positionsgeber **1** so auf die Welle schieben, dass das Anhaltestück **2** in der Nut des Positionsgebers steht (siehe Pfeil).
- Schrauben **3** anziehen.
- Stecker des Positionsgebers am Steuer-Kastenr einstecken (siehe Kapitel **8.02 Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen).**
- Positionsgeber einstellen, bei Maschinen mit Untersetzung muss diese mit Parameter t**0819** gelernt werden. Nach einem Update muss die Nadelreferenzposition t**0810** neu eingestellt werden. Ein Abgleich des Pedals t**0820** muss auch durchgeführt werden, siehe **Serviceanleitung des Antriebs Kapitel 4.4 Positionen**

8.01.08 Kippsicherung montieren

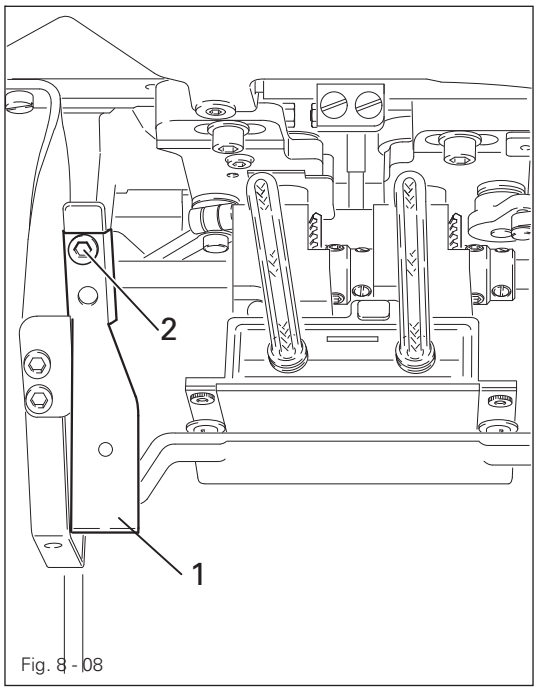


Fig. 8 - 08

Maschine ausschalten!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Die im Zubehör befindliche Kippsicherung **1** mit Schraube **2** anschrauben.
-

Maschine nicht ohne Kippsicherung **1** betreiben!

Quetschgefahr zwischen Oberteil und Tischplatte!

8.02 Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen

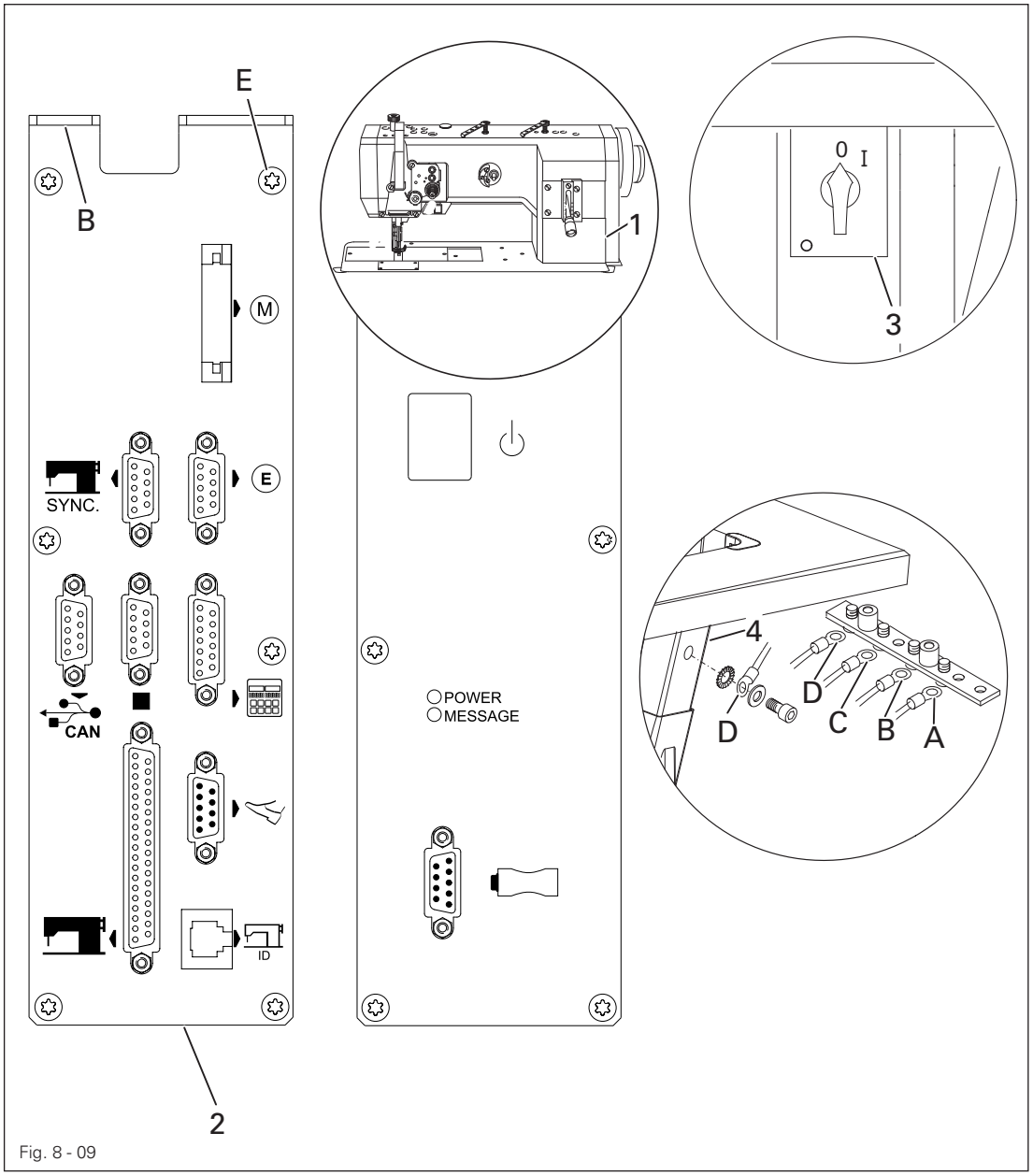
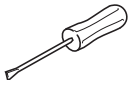


Fig. 8 - 09



- Alle Stecker gemäß Ihrer Bezeichnung am Steuerkasten **2** einstecken .
- An der Buchse **E** und der Buchse **M** den "**Motor**" einstecken.

Achtung
Falsches Einstecken der Stecker kann die Steuerung beschädigen!

- Zum Ableiten von statischen Aufladungen sind die nachfolgenden Erdungskabel anzubringen
- Erdungskabel vom Oberteil **1** an Erdungspunkt **A** festschrauben.
- Erdungskabel von dem Steuerungspunkt **B** an Erdungspunkt **B** festschrauben.
- Erdungskabel vom Hauptschalter **3** an Erdungspunkt **C** festschrauben.
- Erdungskabel vom Gestell **4** an Erdungspunkt **D** festschrauben
- Erdungskabel von Motorleitung *M* an Erdungspunkt **E** festschrauben

8.03 Garnrollenständer montieren

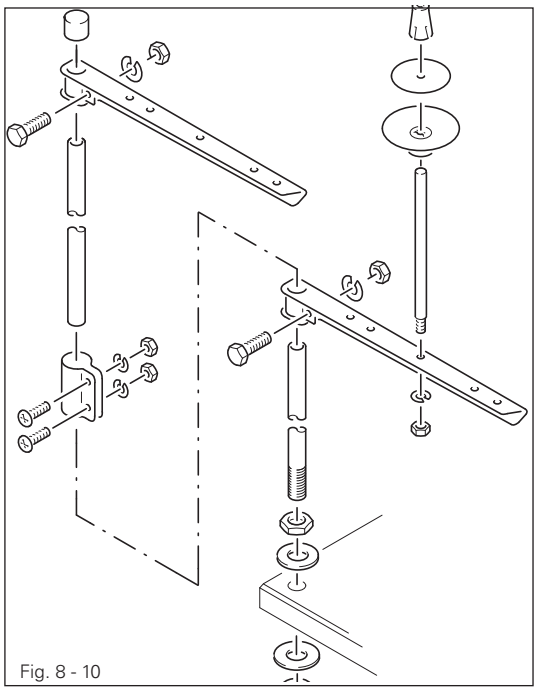


Fig. 8 - 10

- Garnrollenständer gemäß nebenstehender Grafik montieren.
- Anschließend den Ständer in die Bohrung in der Tischplatte einsetzen und mit den beiliegenden Muttern befestigen.

8.04 Erste Inbetriebnahme

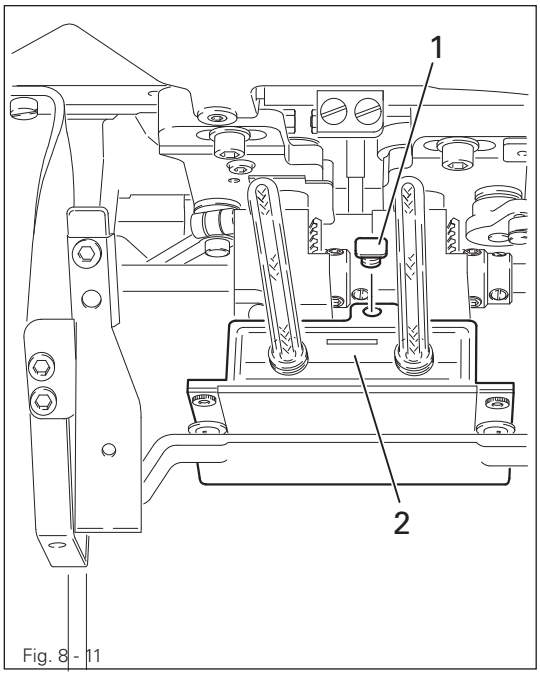


Fig. 8 - 11

- Vor der ersten Inbetriebnahme den Pfropfen **1** des Ölbehälters **2** herausziehen.

Gefahr von Maschinenschäden!
Der Pfropfen **1** dient nur zur Transportsicherung und darf während des Nähbetriebes nicht verwendet werden.

- Die Maschine, insbesondere die elektrischen Leitungen auf eventuelle Beschädigungen prüfen.
- Maschine gründlich säubern und anschließend ölen,siehe auch **Kapitel 10 Wartung und Pflege**.
- Die Maschine an das Druckluftsystem anschließen. Das Manometer soll dabei einen Druck von **6** bar anzeigen. Ggf. diesen Wert einstellen, siehe Kapitel **10.07 Luftdruck kontrollieren / einstellen**.
- Von Fachkräften prüfen lassen, ob der Motor der Maschine mit der vorhandenen Netzspannung betrieben werden darf und ob er richtig angeschlossen ist.

Bei Abweichungen Maschine auf keinen Fall in Betrieb setzen.

Die Maschine darf nur an eine geerdete Steckdose angeschlossen werden!

Vor der ersten Inbetriebnahme von Fachkräften die Grundstellung des Maschinenantriebes prüfen lassen! Ggf. diese Einstellung vornehmen lassen (siehe **Serviceanleitung des Antriebs Kapitel 4.4**.

8.05 Maschine ein- / ausschalten

- Maschine einschalten (siehe **Kapitel 7.01 Hauptschalter**).

8.06 Grundstellung des Maschinenantriebs

- siehe Serviceanleitung des Antriebs **Kapitel 4.4**

9 Rüsten

Alle Vorschriften und Hinweise dieser Betriebsanleitung sind zu beachten.
Die besondere Aufmerksamkeit gilt allen Sicherheitsvorschriften!

Alle Rüstarbeiten dürfen nur durch entsprechend unterwiesenes Personal durchgeführt werden. Bei allen Rüstarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom elektrischen Netz zu trennen!

9.01 Nadel einsetzen

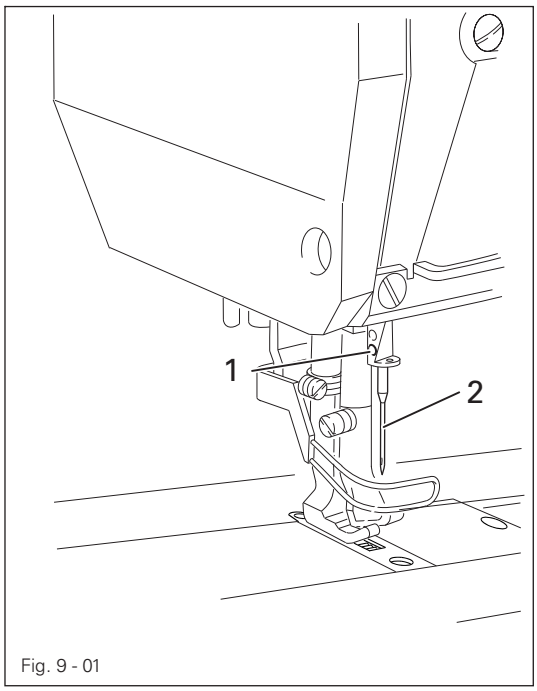


Fig. 9 - 01

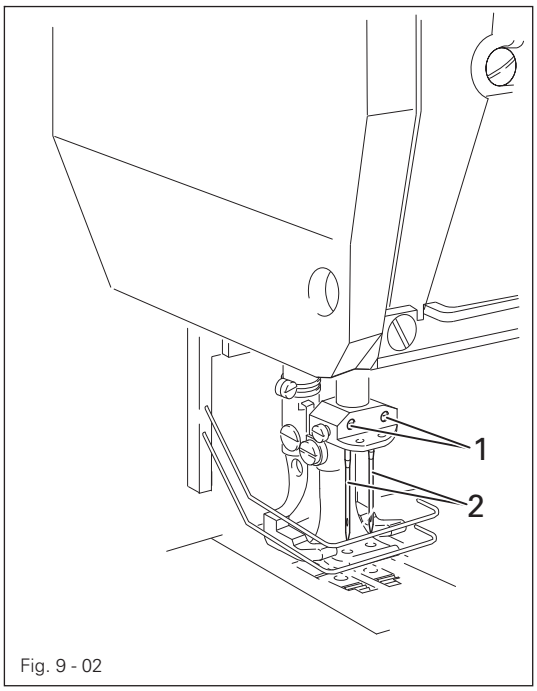


Fig. 9 - 02

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

Nur Nadeln des für die Maschine vorgesehenen Systems verwenden, siehe **Kapitel 3 Technische Daten**!

PFAFF 1245

- Nadelstange in Hochstellung bringen.
- Schraube **1** lösen und Nadel **2** bis zum Anschlag einführen. Die lange Rille muss nach links zeigen.
- Schraube **1** festdrehen.

PFAFF 1246

- Nadelstange in Hochstellung bringen.
- Schrauben **1** lösen.
- Schrauben **1** lösen und Nadeln **2** bis zum Anschlag einführen. Die lange Rille der linken Nadel muß nach rechts und die der rechten Nadel nach links zeigen.
- Schrauben **1** festdrehen.

9.02 Unterfaden aufspulen, Fadenvorspannung regulieren

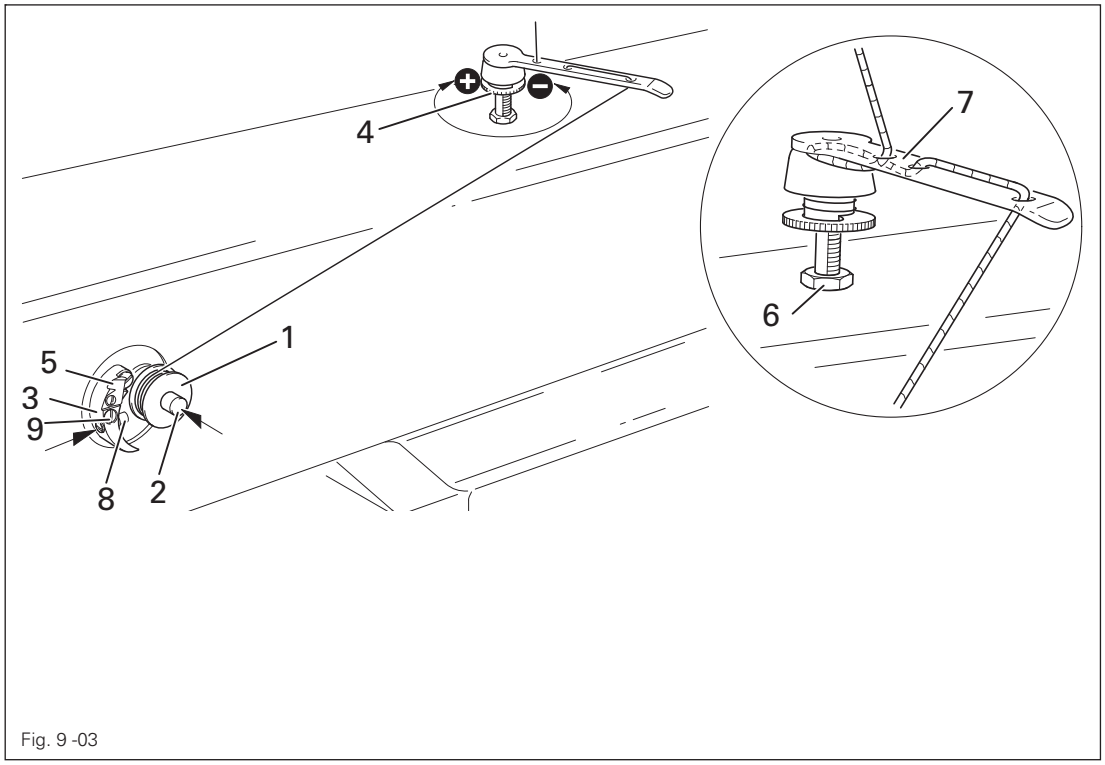


Fig. 9 -03

- Leere Spule **1** mit der Restfadenkammer nach außen auf Spulerspindel **2** aufsetzen.
- Den Faden gemäß Fig. **9 - 03** einfädeln und im Uhrzeigersinn einige Male auf Spule **1** wickeln.
- Den Spuler einschalten, dazu Spulerspindel **2** und Hebel **3** gleichzeitig drücken.

Das Füllen der Spule erfolgt während des Nähens.

Wird die Maschine nur zum Spulen betrieben (ohne zu Nähen), muss eine Spulenkapsel in den Greifer eingesetzt werden!

Ansonsten kann Fadeneinschlag den Greifer beschädigen!

- Die Spannung des Fadens auf Spule **1** kann an Rändelschraube **4** eingestellt werden.
- Der Spuler stoppt automatisch, wenn Spule **1** ausreichend gefüllt ist.
- Die gefüllte Spule **1** entnehmen und Faden mit dem Messer **5** trennen.
- Die Füllmenge der Spule **1** kann mit dem Stift **8** (Schraube **9** lösen und wieder festziehen) reguliert werden

Wenn der Faden ungleichmäßig aufgespult wird:

- Mutter **6** lösen.
- Fadenführung **7** entsprechend verdrehen.
- Mutter **6** festdrehen.

9.03 Spulenkapsel herausnehmen / einsetzen

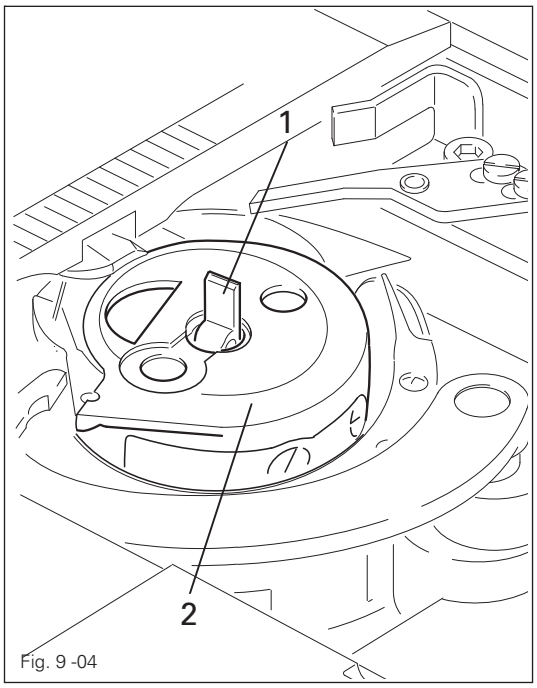


Fig. 9 -04

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

Spulenkapsel herausnehmen:

- Fadenhebel in seine höchste Stellung bringen
- Greiferraumdeckel öffnen, Bügel **1** hochklappen und Spulenkapsel **2** herausnehmen.

Spulenkapsel einsetzen:

- Spulenkapsel **2** bis zum spürbaren Einrasten in den Spulenkapselträger drücken.
- Bügel **1** umlegen und Greiferraumdeckel schließen.

Maschine nicht mit geöffnetem Greiferraumdeckel betreiben!
Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

9.04 Spulenkapsel einfädeln, Unterfadenspannung regulieren

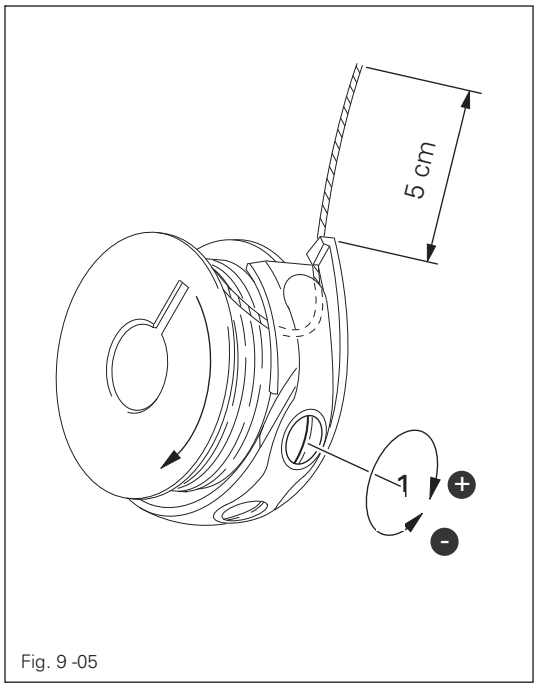


Fig. 9 -05

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Spule gemäß **Fig. 9 - 05** einfädeln
- Beim Fadenabzug muss sich die Spule in Pfeilrichtung drehen.
- Fadenspannung durch Drehen der Schraube **1** regulieren.

9.05 Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren (bei der PFAFF 1245)

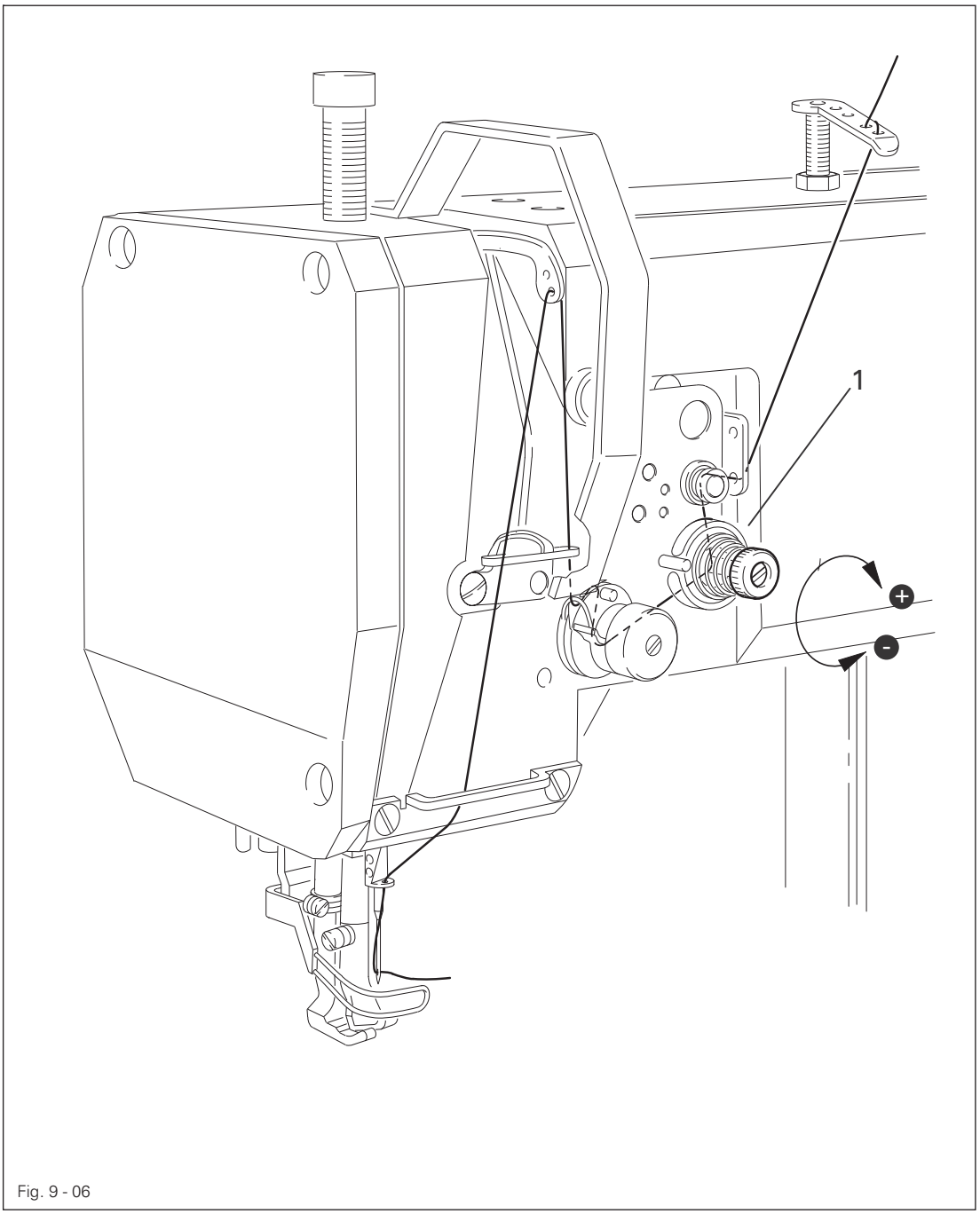


Fig. 9 - 06

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Oberfaden gemäß Fig. 9 - 06 einfädeln. Dabei ist darauf zu achten, daß die Nadel von links eingefädelt wird.
- Oberfadenspannung durch Drehen der Rändelschraube 1 regulieren.

9.07 Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren (bei der PFAFF 1246)

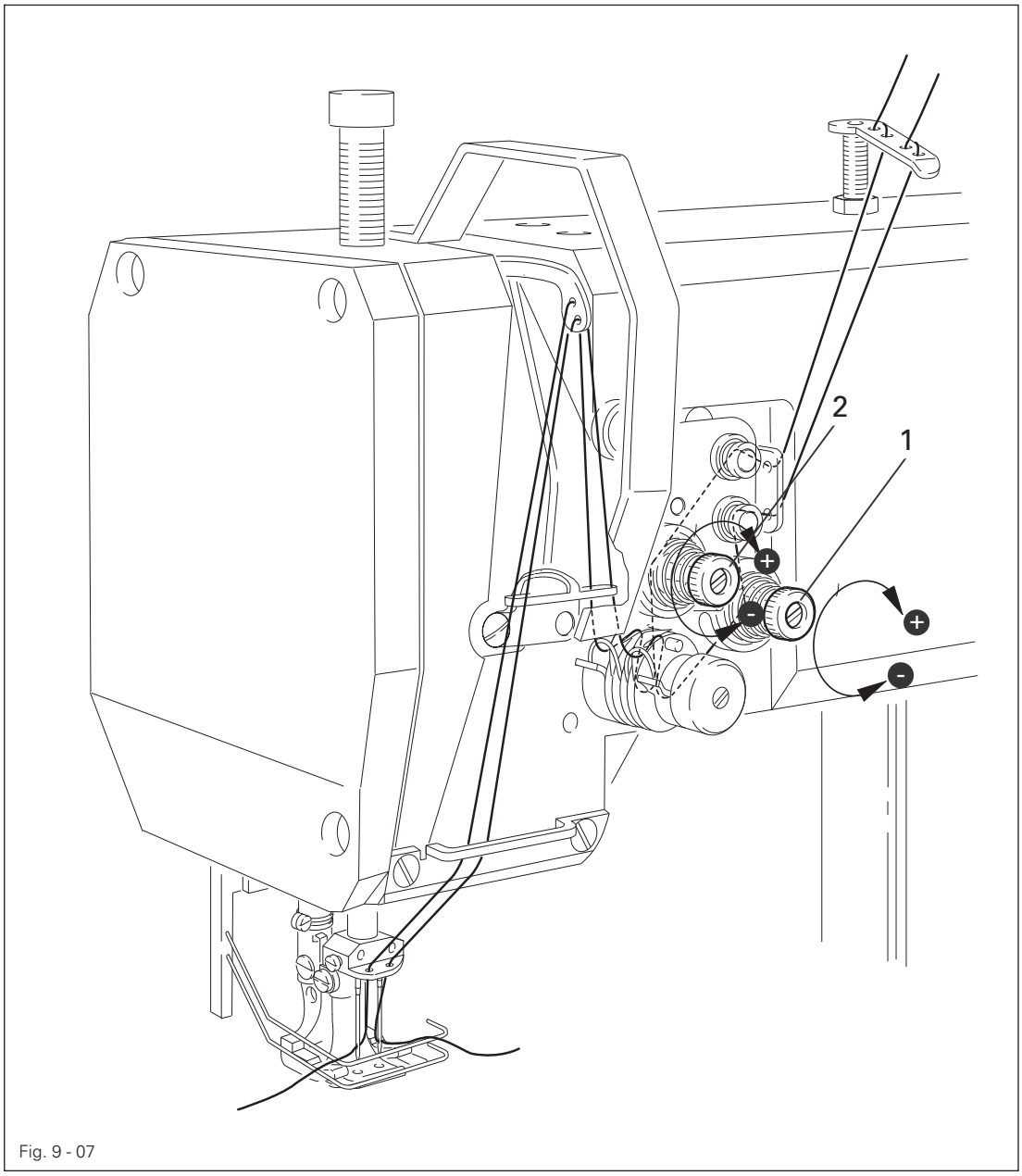


Fig. 9 - 07

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Oberfaden gemäß Fig. **9 - 07** einfädeln. Dabei ist darauf zu achten, daß die rechte Nadel von links und die linke Nadel von rechts eingefädelt wird.
- Oberfadenspannung durch Drehen der Rändelschraube **1** (rechte Nadel bzw. **2** linke Nadel) regulieren.

9.08 Spulen-Stichzähler einstellen

Die Beschreibung kann der separaten Betriebsanleitung zum Antrieb entnommen werden, siehe **Kapitel 5.3.1 Spulen-Stichzähler einstellen..**

10 Wartung und Pflege

10.01 Wartungsintervalle

Reinigen	täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals
Greiferraum reinigen	täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals
Reinigen des Greifers	täglich, vor Inbetriebnahme
Kontrolle des Greiferölbehälters	einmal wöchentlich
Ölen allgemein	zweimal wöchentlich
Ölen der Kopfteile	zweimal wöchentlich
Luftdruck kontrollieren / einstellen	täglich, vor Inbetriebnahme
Luftfilter der Wartungseinheit reinigen	bei Bedarf
Schmieren des Obertransport-Antriebexzenters	einmal jährlich

Diese Wartungsintervalle beziehen sich auf eine durchschnittliche Maschinenlaufzeit eines Einschicht-Betriebes. Bei erhöhten Maschinenlaufzeiten sind verkürzte Wartungsintervalle ratsam.

10.02 Reinigen der Maschine

Der erforderliche Reinigungszyklus für die Maschine ist von folgenden Faktoren abhängig:

- Ein- oder Mehrschichtbetrieb
- Nähgutbedingter Staubanfall

Optimale Reinigungsanweisungen können daher nur für jeden Einzelfall festgelegt werden

Bei allen Reinigungsarbeiten ist die Maschine durch Ausschalten am Hauptschalter oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom elektrischen Netz zu trennen! Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

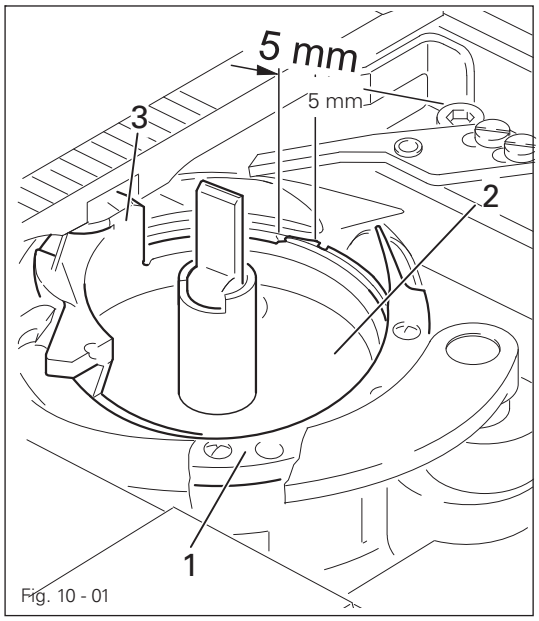


Fig. 10 - 01

Um Betriebsstörungen zu vermeiden werden im Einschicht-Betrieb folgende Tätigkeiten empfohlen:

Greiferraum reinigen

- Greiferraum mit einem Pinsel reinigen.

Greifer reinigen

- Greiferraumdeckel öffnen.
- Nadelstange in höchste Stellung bringen.
- Spulenkapsel-Oberteil mit Spule herausnehmen.
- Greiferbügel **1** abschrauben.
- Am Handrad drehen, bis die Spitze der Unterkapsel **2** ca. **5** mm in die Nut der Greiferbahn eingedrungen ist
- Unterkapsel herausnehmen und Greiferbahn mit Petroleum reinigen.
- Beim Einsetzen der Unterkapsel darauf achten, daß das Horn **3** in die Nut der Stichplatte eingreift.
- Greiferbügel **1** aufschrauben.
- Spulenkapsel mit Spule einsetzen.
- Greiferraumdeckel schließen.

Maschine immer mit geschlossenem Greiferraumdeckel betreiben!
Verletzungsgefahr durch den rotierenden Greifer!

10.03 Ölen allgemein

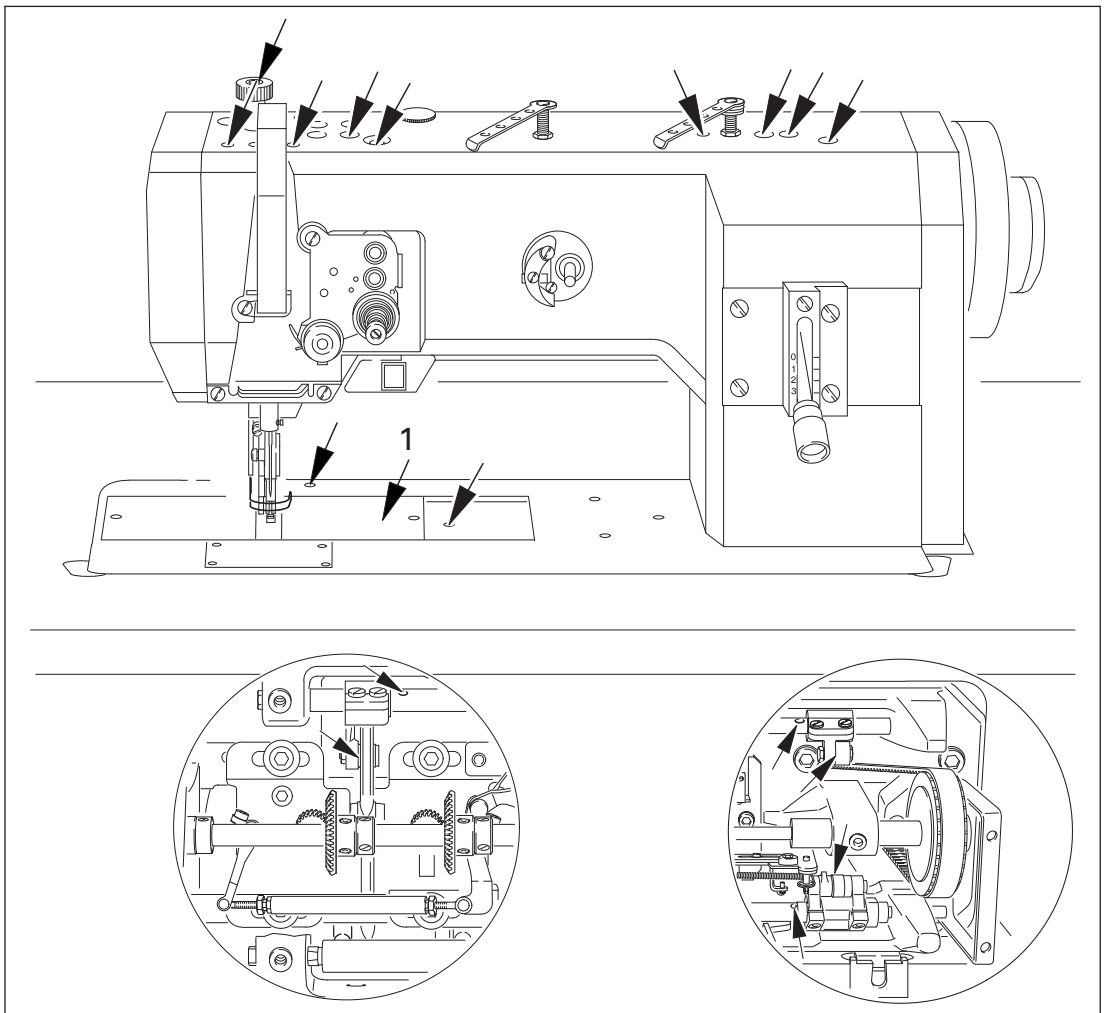


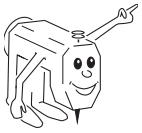
Fig. 10 - 02

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Zweimal wöchendlich alle mit Pfeilen markierten Stellen ölen.
- Um an die Ölstelle **1** zu gelangen, Grundplattenschieber öffnen.

Maschine mit beiden Händen aufrichten!
Quetschgefahr zwischen Maschine und Tischplatte!

Nur Öl mit einer Mittelpunkts-Viskosität von **22,0 mm²/s** bei **40° C** und einer Dichte von **0,865 g/cm³** bei **15°C** verwenden!



Wir empfehlen PFAFF-Nähmaschinenöl Best. Nr. **280-1**-120 144.

10.04 Ölen des Greifers

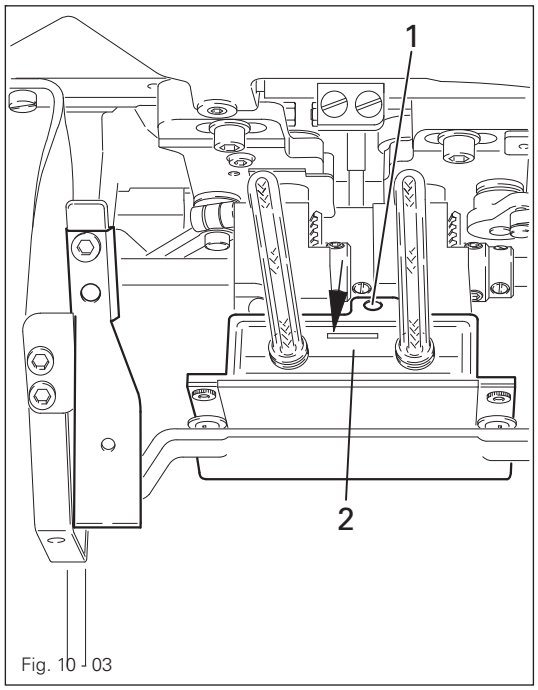


Fig. 10 - 03

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

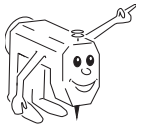
Es muss sich immer Öl im Vorratsbehälter befinden.

- Maschine nach hinten umlegen.
- Öl durch die Bohrung **1** bis zur Vorderkante (siehe Pfeil) in den Vorratsbehälter **2** füllen.

Maschine mit **beiden** Händen aufrichten!

Quetschgefahr zwischen Maschine und Tischplatte.

Nur Öl mit einer Mittelpunktsviskosität von **22,0 mm²/s** bei **40 °C** und einer Dichte von **0,865 g/cm³** bei **15 °C** verwenden.



Wir empfehlen PFAFF Nähmaschinenöl Best.-Nr. **280-1-120 144.**

10.05 Ölen der Kopfteile

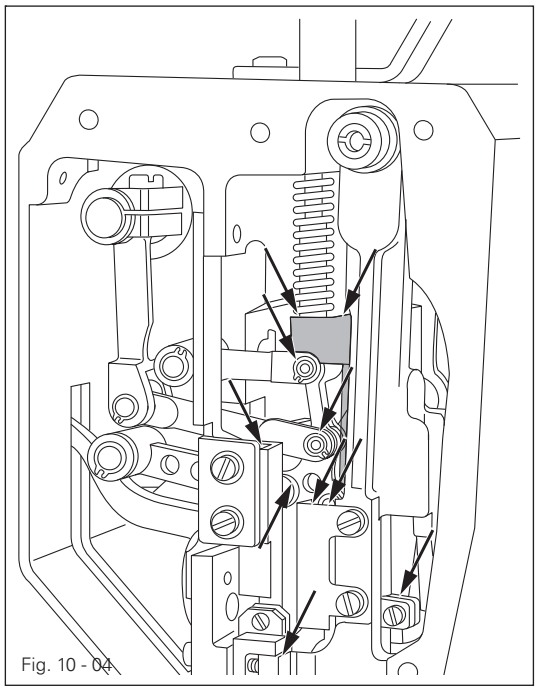
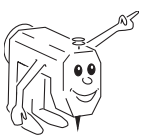


Fig. 10 - 04

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Kopfdeckel abschrauben.
- Alle Gleit- und Lagerstellen (siehe Pfeile) zweimal wöchentlich ölen.
- Kopfdeckel wieder anschrauben.

Nur Öl mit einer Mittelpunkts-Viskosität von **22,0 mm²/s** bei **40° C** und einer Dichte von **0,865 g/cm³** bei **15°C** verwenden!



Wir empfehlen PFAFF-Nähmaschinenöl Best. Nr. **280-1**-120 144.

10.06 Schmieren des Obertransport-Antriebexzenters

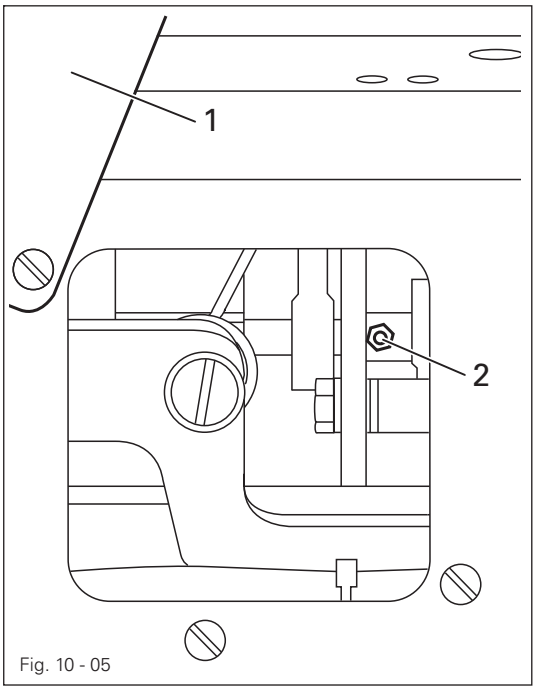
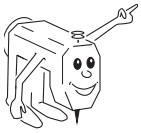


Fig. 10 - 05

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Deckel **1** auf der Maschinenrückseite öffnen.
- Nippel **2** mindestens einmal jährlich mit etwas Fett versehen (Fettpresse benutzen).
- Anschließend Deckel **1** wieder anschrauben.

Nur Lithiumfett mit einem Tropfpunkt bei **185**°C und einer Walk-Penetration von **22** - 25 **mm** bei 25°C verwenden.



Wir empfehlen Pfaff-Nähmaschinenfett
Best.-Nr.**280-1**-120 247.

10.07 Luftdruck kontrollieren / einstellen

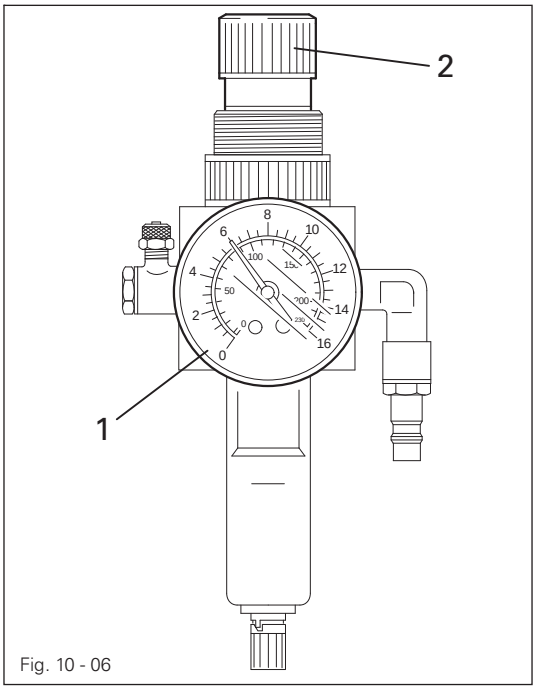


Fig. 10 - 06

- Vor jeder Inbetriebnahme den Luftdruck am Manometer **1** kontrollieren.
- Das Manometer **1** muss einen Druck von **6 bar** anzeigen.
- Gegebenenfalls diesen Wert einstellen.
- Dazu Knopf **2** hochziehen und so verdrehen, dass das Manometer **1** einen Druck von **6 bar** anzeigt.

10.08 Luftfilter der Wartungseinheit reinigen

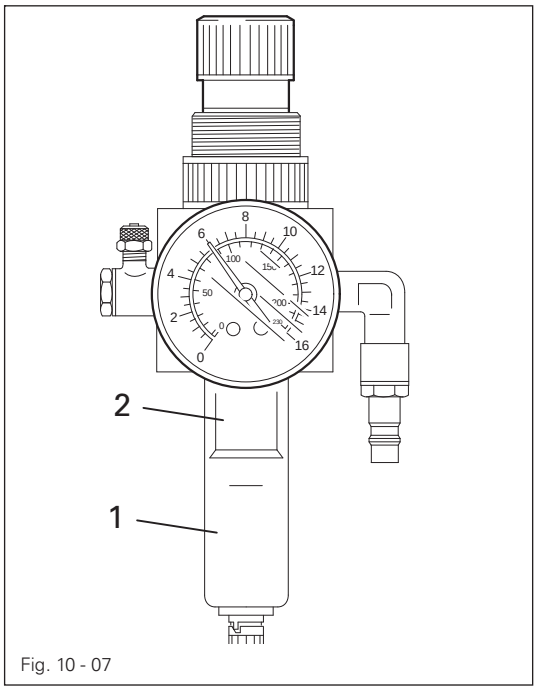


Fig. 10 - 07

Maschine ausschalten!
Druckluftschlauch an der Wartungseinheit abnehmen

Wasserbehälter entleeren:

- Wasserbehälter **1** entleert sich automatisch nach dem Entfernen des Druckluftschlauches zur Wartungseinheit.

Filter reinigen:

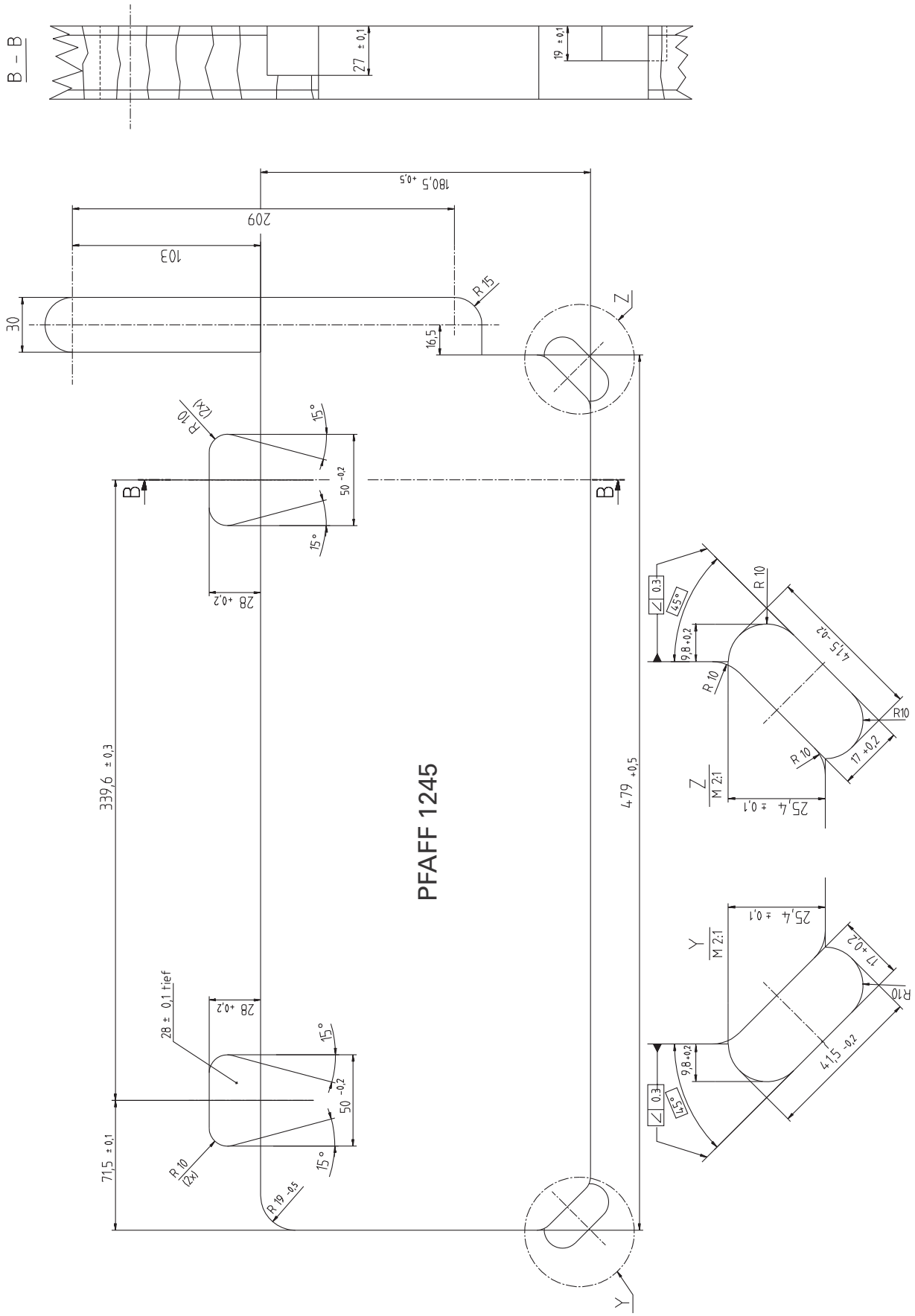
- Wasserbehälter **1** abschrauben und Filter **2** herausdrehen.
- Filter **2** mit Druckluft, bzw. Isopropyl-Alkohol (Best.-Nr. 95-665 735-91) reinigen.
- Filter **2** eindrehen und Wasserbehälter **1** aufschrauben.

10.09 Parametereinstellungen

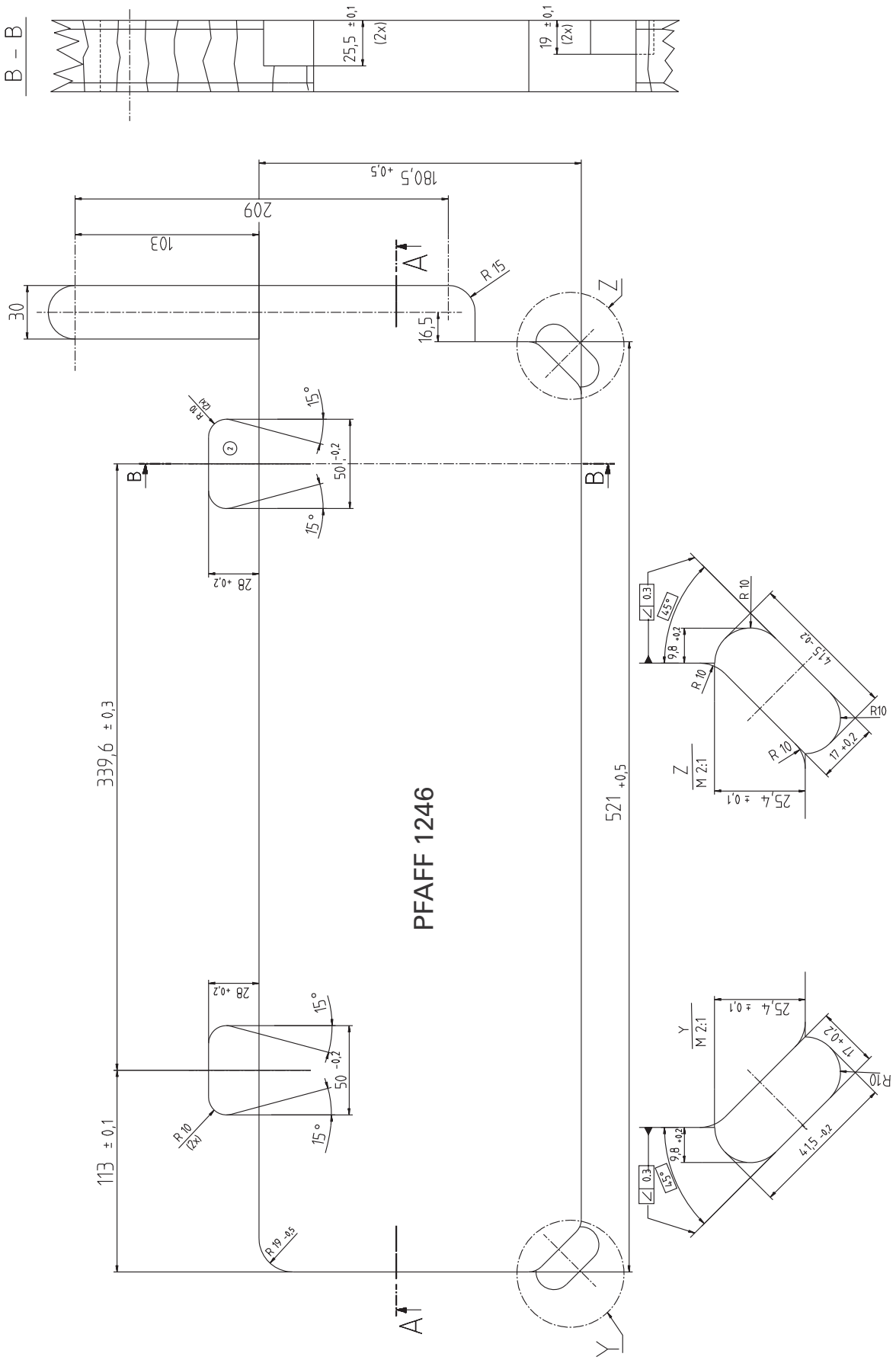
Die Parametereinstellung ist in der separaten **Parameterliste** zum Antrieb beschrieben und darf nur von autorisiertem und geschultem Fachpersonal vorgenommen werden.

11 Tischplatte

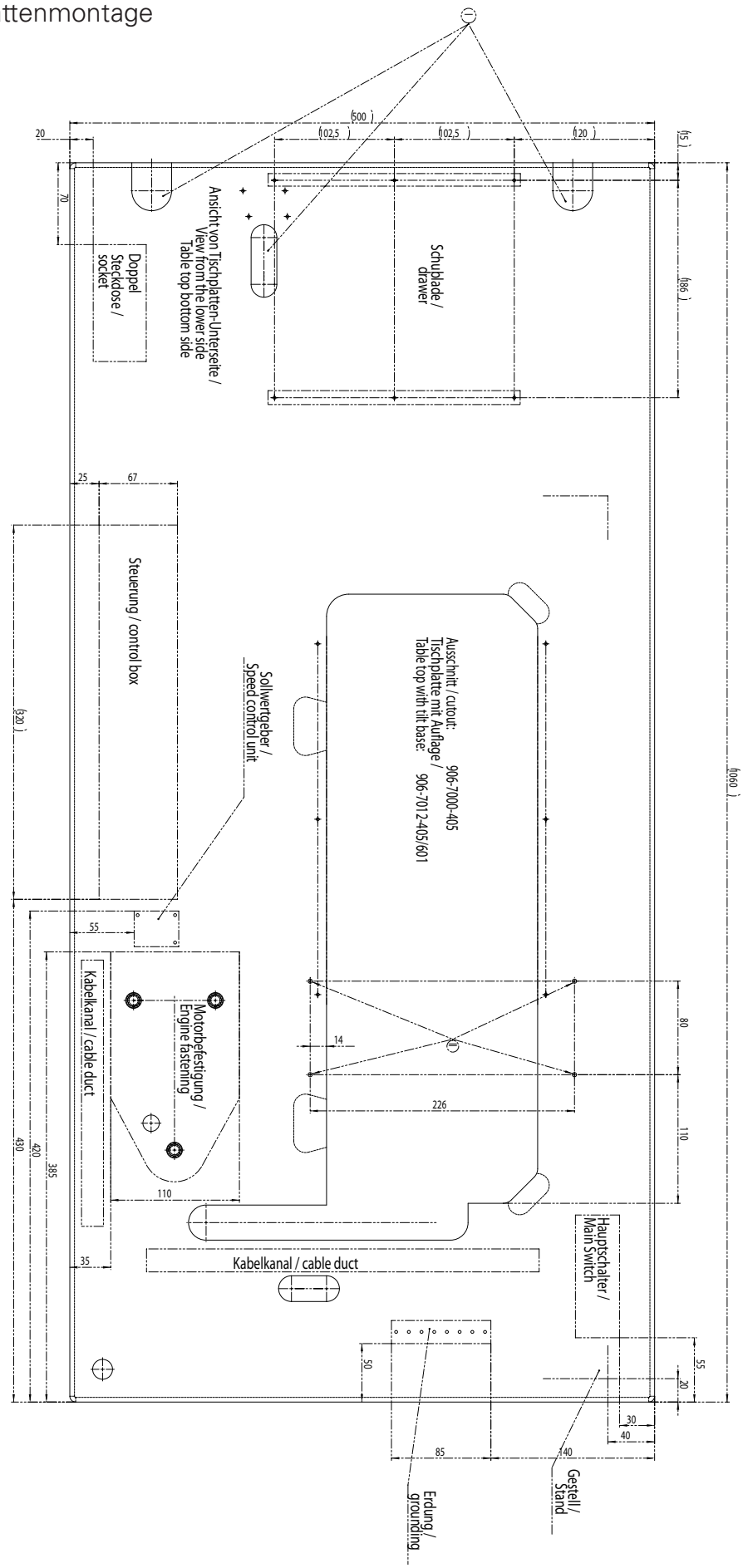
11.01 Tischplattenausschnitt (PFAFF 1245)



11.02 Tischplattenausschnitt (PFAFF 1246)

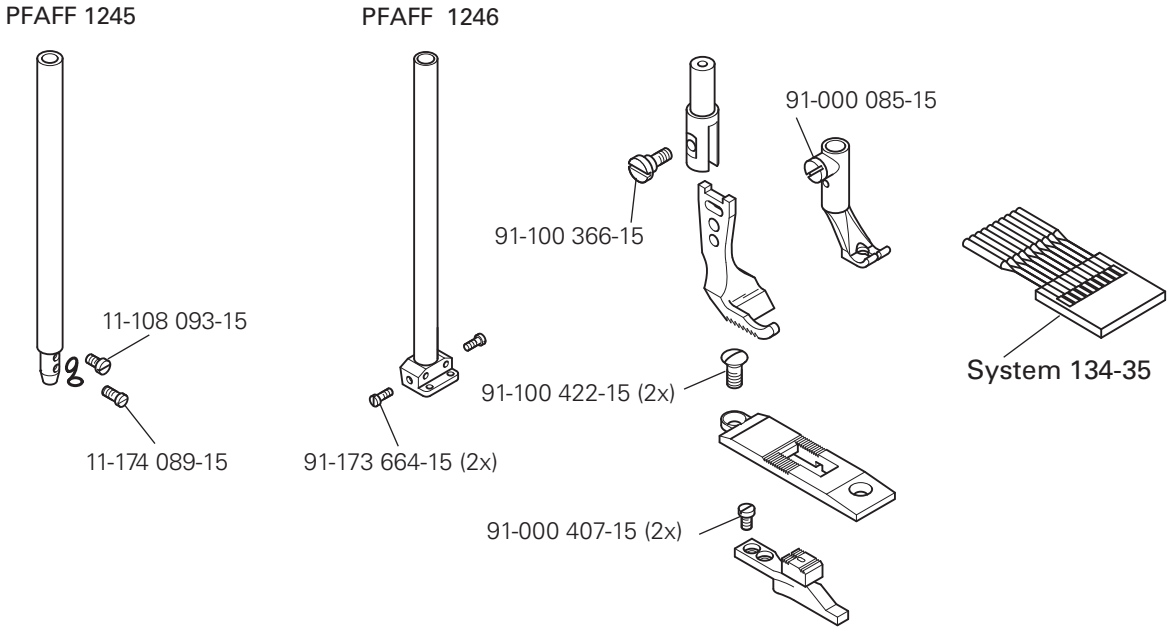


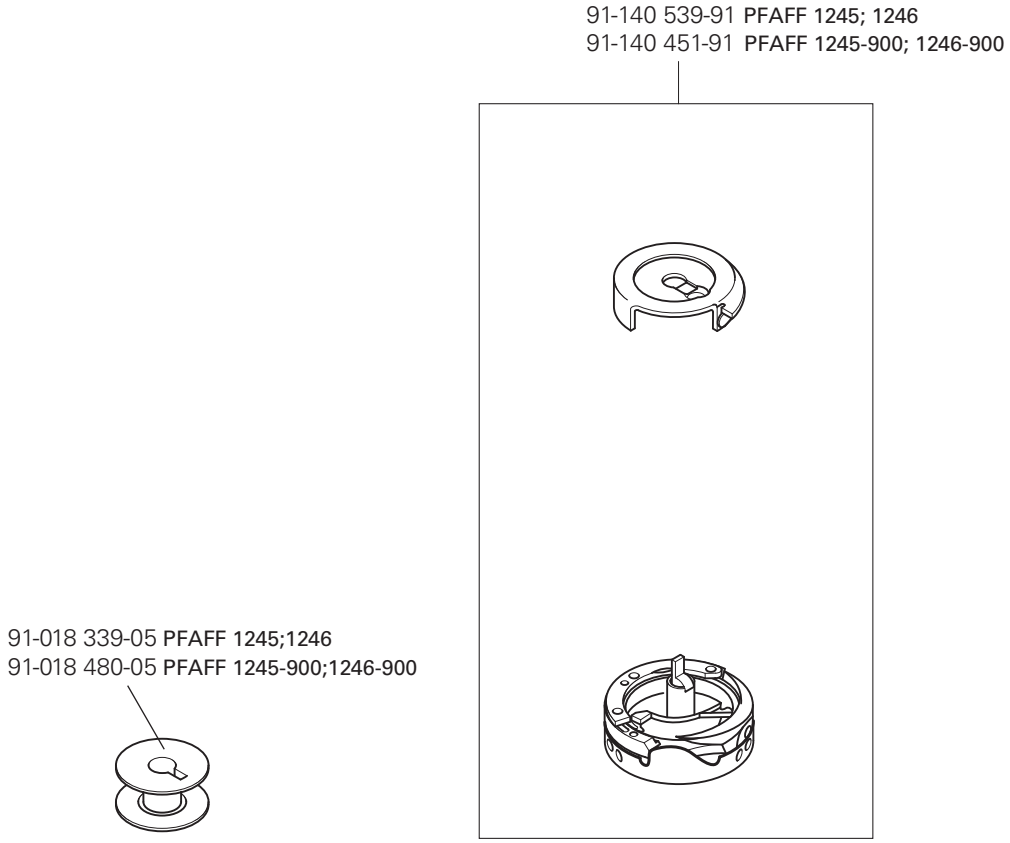
11.03 Tischplattenmontage

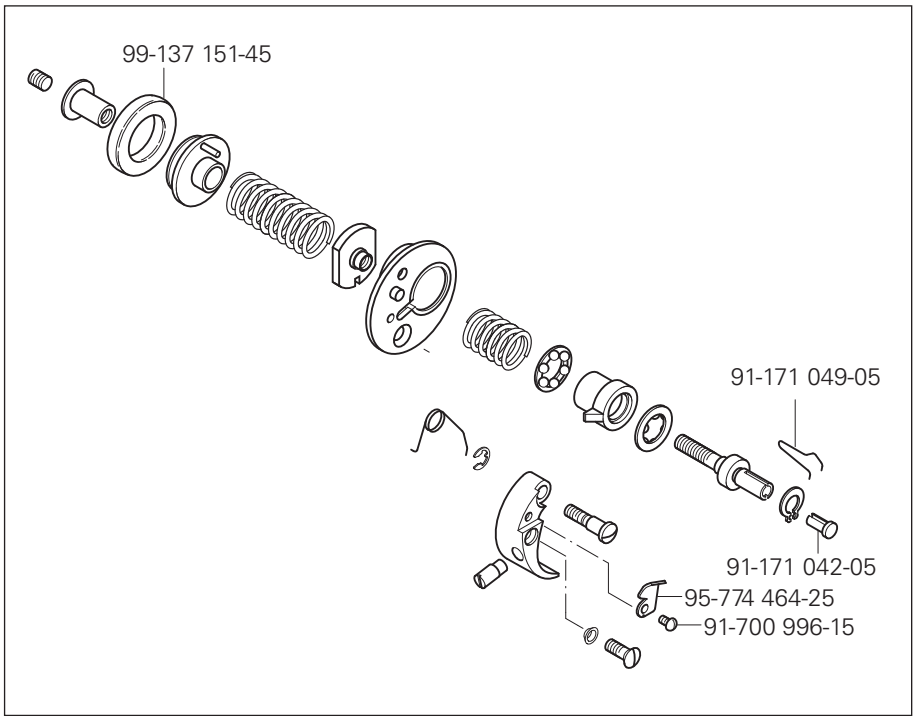


12 Verschleißteile

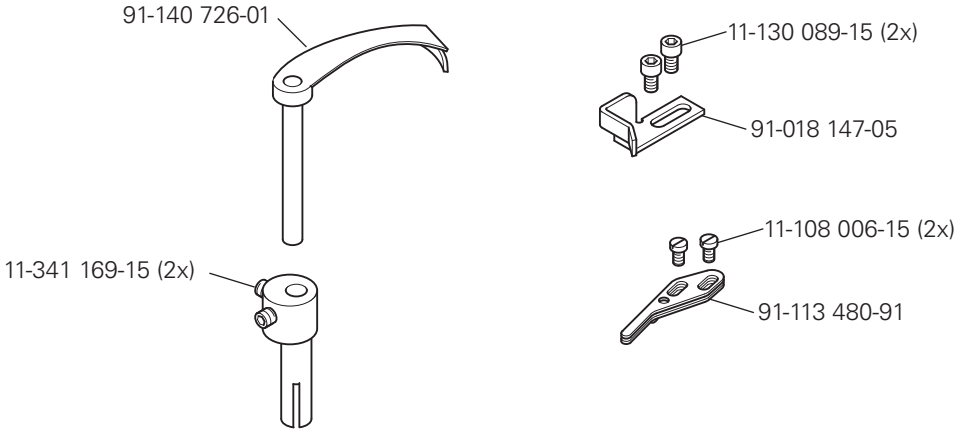
Diese Liste zeigt die wichtigsten Verschleißteile.
Eine ausführliche Teileliste für die komplette Maschine kann unter der Internet-Adresse **www.pfaff-industrial.de/de/service-support/downloads/technical** heruntergeladen werden. Alternativ zum Internet-Download kann die Teileliste auch als Buch unter der Best.-Nr. **296-12-19 302** angefordert werden.



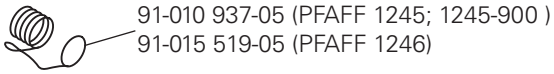




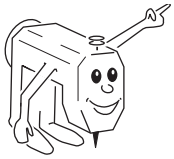
PFAFF 1245-900; 1246-900



PFAFF 1245; 1246



PFAFF 1246-900



Notizen

PFAFF® Industrial

Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen GmbH

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

Gedruckt in der BRD / Printed in Germany / Imprimé en la R.F.A. / Impreso en la R.F.A

© PFAFF is the exclusive trademark of VSM Group AB | PFAFF Industriesysteme und Maschinen GmbH is an authorized licensee of the PFAFF trademark.