

PFAFF[®] Industrial

3834

Poste de couture pour le
montage programmé des manches



PFAFF 3834

La qualité supérieure d'un veston, d'un blazer et d'une jaquette s'aperçoit à la qualité avec laquelle ont été montées les manches. Un rôle déterminant revient de ce fait au „Montage des manches ». Avec la machine programmable pour le montage des manches PFAFF 3834 « Made by PFAFF in Germany », nous proposons une solution permettant de satisfaire aux plus fortes exigences !

„Monter les manches d'après la façon de faire tailleur d'autrefois ! » Le nouveau système d'entraînement par puller, développé pour la PFAFF 3834-14/31, a posé de nouveaux jalons, en particulier pour le travail de matières sensibles. Ce puller, disposé derrière l'aiguille, est entraîné par un moteur à courant continu séparé. L'effet puller forcé est le garant d'un entraînement optimal des matières, de coutures lisses et de points réguliers, notamment avec le travail d'étoffes sensibles. Le nouvel écran tactile, équipant la PFAFF 3834, augmente encore la convivialité. Par la PFAFF 3834-14/11, nous disposons également d'une version sans puller (pour travailler les matières lourdes comme pour les manteaux, uniformes, etc.).

„Touch the future“ avec la PFAFF 3834!



Caractéristiques :

- Le nouveau système d'entraînement par puller pose de nouveaux jalons au montage des manches dans les vestes tailleur, vestons, etc. (ss./cl. -14/31)
- Un pupitre de commande à écran tactile est disposé ergonomiquement dans le champ visuel de l'opératrice. Pour faciliter l'orientation en cours de couture, l'emmanchure est représentée graphiquement.
- La commande par microprocesseur permet de coudre un modèle dans toutes les tailles après l'entrée des valeurs d'embus et de graduations.
- La répartition de l'embu peut également être définie par l'opératrice, qui active le taux d'embu à l'aide d'une 2ème pédale. Le taux d'embu est alors affiché sur l'écran sous forme d'un diagramme en barre.

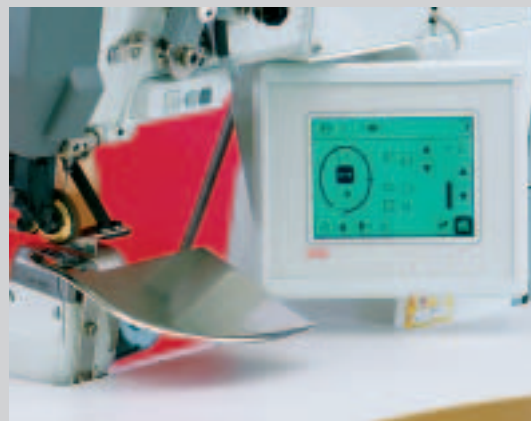
Avantages :

- Pose sans problèmes de manches préfroncées ou non.
- Haute qualité de couture constante et répartition précise de l'embu.
- Excellente visibilité sur l'ouvrage dans la zone de l'aiguille grâce au concept d'entraînement d'une conception nouvelle.
- Longueurs de points et valeurs d'embus réglables au 1/10 mm.
- Réglage séparé du différentiel supérieur et inférieur (par moteur pas-à-pas), permettent une répartition régulière de l'embu.
- Connection d'air comprimé inutile.
- La commande de la tension de fil est assurée par le programme de couture ; la tension peut être adaptée séparément à chaque secteur de couture.
- Formation précise et régulière du point et longueur de point constante.
- Programmation de la couture par auto-apprentissage (Teach-In) sur la base d'une taille moyen.
- En cas de besoin, par l'effet miroir, il est possible de coudre aussi l'autre manche.
- Mise en place automatique des programmes de couture pour toutes les tailles par l'entrée des valeurs de graduation correspondantes.

Performances :

Pose de manches préfroncées :
env. 200 - 250 vestons/8 heures

Pose de manches non préfroncées :
env. 170 - 220 vestons/8 heures



Équipement :

- Entraînement par puller et pied à roulette supérieurs, roue d'entraînement inférieure (ss./cl. -14/31)
- Coupe-fil d'un entretien facile
- Table amovible
- Guide-bord
- Bâti en tube profilé réglable en hauteur
- Écran tactile
- Tension de fil contrôlée par le programme de couture
- Moteur machine à coudre incorporer

Mode d'opération et programmation de couture :

POSE DE MANCHES PRÉFRONCÉES :

Programme 1

2 valeurs d'avance variables peuvent être activées en alternance par l'intermédiaire du palpeur à genouillère.

Programme 2

Comme pour le programme 1, mais avec trois valeurs d'avance.

Les programmes 1 et 2 sont installés de façon permanente. Les valeurs d'avance sont variables.

POSE DE MANCHES NON PRÉFRONCÉES :

Programme 0

Méthode manuelle. À l'aide d'une 2ème pédale, l'opératrice active l'embu nécessaire, qui est alors affiché sur l'écran sous forme de diagramme en barre. Nous recommandons cette méthode pour les petites séries et l'apprentissage sur la machine.

Programmes 3-49

Montage programmé des manches. La programmation de la couture s'effectue selon la méthode Teach-In lors de la pose de la manche droite d'une grandeur de base. L'opératrice procède à l'entrée des valeurs d'embus et de graduations. Toutes les tailles d'un modèle sont enregistrées automatiquement après l'entrée des valeurs de graduations. La programmation de la manche gauche s'effectue de façon analogue. L'alternance automatique permet de passer de la manche droite à la manche gauche ou inversement.



Le écran tactile :



Caractéristiques techniques :

Type de point :

301 (point noué)

Vitesse max :

3500 pts/min.

Système d'aiguilles :

134-35 R

Moteur :

Version Quick mini/longue

Tension d'alimentation :

230 V, 50-60 Hz

Puissance connectée :

0,55 kW

Passage max. sous le pied presseur :

9 mm

Hotlines :

Service technique : +49-175/2243-101

Conseiller de couture et technique : +49-175/2243-102

Hotline - Pièces détachées : +49-175/2243-103



Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE



**PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG**

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

Telefon: +49-631/200-0

Telefax: +49-631/17202

E-mail: info@pfaff-industrial.com

Imprimé en Allemagne
franç.
296-12-18499 08/06