

PFAFF[®] Industrial

Série 910/930



Série 910/930

... la nouvelle série à point zigzag – depuis la soie jusqu’au cuir

Excellentes caractéristiques du produit

- Grande flexibilité pour différentes opérations sur les matières légères à mi-lourdes
- Grande qualité de couture grâce aux faibles tensions de fils.
- Fonctionnement silencieux et sans vibrations, y compris à la vitesse maximale
- La pression minimale du pied presseur pour l’entraînement garantit des coutures parfaites et lisses.
- Nouveau système de lubrification du crochet, à l’huile fraîche, avec régulation fine - pas d’encrassement de l’ouvrage
- Refoulement minimal de la matière, grâce à une cinématique optimale de la barre à aiguille
- Utilisation simple et intuitive - les machines sont équipées des nouveaux panneaux de commande BDF S3
- 918-U, 938-U et 939-U : Machines avec commutation mécanique de point zigzag simple à triple point.

PFAFF 938 avec SRP (= force d’application du pied presseur fonction de la vitesse)

- Grande efficacité du système d’entraînement (SRP) pendant la couture, pas de décalage des couches d’étoffe, y compris à la vitesse maximale.
- Tension très faible des fils, nécessaire avec un schéma de points constamment du haut de gamme = pas de fronces dues à la tension.
- Déplacement des pièces d’étoffe tendant vers zéro (pas de fronces dues à l’entraînement) avec les tissus de dessus difficiles à travailler
- Force d’entraînement optimale du système d’entraînement et formation parfaite des points lors du passage de plis, nervures, surépaisseurs, etc.

	918	918U*	937	938	938U*	939U*
Entraînement par griffe	●	●	●	●	●	
Entraînement par pied variable			●			
Entraînement par griffe variable						●
Grand crochet	●	●				
Équipement „SRP“					○	
Dispositif à raser coupant en retrait (-771/05)				○		
Coupe-fil (-900/24)	○	○	○	○	○	○
Relève-pied automatique (-910/04)	○	○	○	○	○	○
Dispositif à points d’arrêt automatique (-911/35)	○	○	○	○	○	○

● standard

○ en option

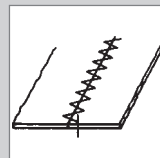
* Machines équipées de moteurs P40-ED ou P50-ED : avec commutateur de positionnement pour le passage rapide de point zigzag à triple point

PFAFF 918

Piqueuse ultrarapide à point zigzag avec entraînement par griffe et un grand crochet

Sous-classes :

- 6/01 : Pour les coutures d'utilité courante.
- 49/01 : Coutures zigzag sur le cuir et les chaussures

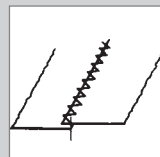


PFAFF 937

Piqueuse ultrarapide à entraînement par griffe et pied réglable

Sous-classes :

- 6/61 : Pour les coutures d'utilité courante.
Jeu de pièces tireur.
- 32/23 : Couture du dessous de col dans l'encolure.
 - Assemblage des pièces sans le moindre décalage
 - Répartition précis d'un embu au niveau de l'épaule au dessous de col
 - Un guide facilite ce travail



PFAFF 938

Piqueuse ultrarapide à point zigzag à entraînement par griffe

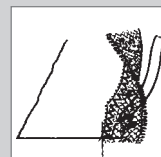
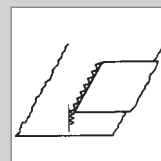
Sous-classes :

6/01 : Pour les coutures d'utilité courante.

R-34/01* : Pour la couture de tissus très fins.

-358/01-918/18 : Glacer poche poitrine de veston

-771/05-6/27 : Pose de dentelle en arceaux avec coupe en retrait du bord d'étoffe formant une courbe étroite, grâce à un couteau entraîné séparément.



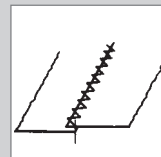
PFAFF 939

Piqueuse ultrarapide à point zigzag à entraînement par griffe différentielle

Sous-classes :

-6/01 : Pour les coutures d'utilité courante.

-32/23 : Couture du dessus de col au dessous de col.



Classe	Version	Désignation de la longueur de point	Sous-classe	Largeur de zigzag en mm	Longueur de point max. en mm	Distance de coupe en mm	Vitesse max. en points/min*	Vitesse max. en points/min* pour U-Versions	Vitesse max. en points/min* pour SRP-Versions	Système d'aiguille
918	B	-6/01; -49/01		10,0	4,5		5000	4500	-	438
937	B	-6/61		6,0	4,5		5000	-	-	438
		N24	-32/23	6,0	●		5000	-	-	438
938	A	N2,5	R-34/01**	4,5	2,5		6000	--	--	438
			-771/05-6/27	3,0	2,5	1,5	5500	4500	4500	438KK
	B	N2,5	-6/01	6,0	2,5		5500	4500	4500	438
	B		-358/01-918/18	2,0	4,5		2400	1400	1700	134EL
939	B	-6/01		6,0	4,5		-	4500	--	438
		N24	-32/23	6,0	●		-	4500	--	438

* En fonction de la matière et de l'opération

** Excentrique rond pour largeur de zigzag jusqu'à 4,5 mm et 6000 points/min.

N2,5: Longueur de point max. 2,5 mm

● N24: Pour PFAFF 939
= 2,5 mm de longueur d'avance de la griffe arrière / pour PFAFF 938
= 4,5 mm de longueur d'avance de la griffe avant

Pour PFAFF 937
= 2,5 mm de longueur d'avance de la griffe
= 4,5 mm de longueur d'avance du pied entraîneur

Dispositifs additionnels :

-900/24 Coupe-fil

à commande électromagnétique.

-910/04 Relève-pied automatique

à commande électropneumatique.

-911/35 Dispositif à points d'arrêt

mécanique ou automatique
(à commande électropneumatique).

-918/14 Régulateur instantané du pied entraîneur (pour 937).

-918/18 Dispositif de commutation

pour la commutation automatique entre le point zigzag et le point droit en couture en marche arrière. À commande électropneumatique. Uniquement disponible pour 938-358/01-900/24-910/04-911/35.

-925/03 Conditionneur d'air comprimé

pour les dispositifs à commande pneumatique.

Caractéristiques techniques :

Type de point :

301 (point noué)

304 (point noué zigzag)

pour 918 et 938 :

308 (point noué 3 points)

Version :

A et B

Diamètre primitif du volant :

65 mm

Tension d'alimentation :

380 V, 50-60 Hz

Puissance connectée :

0,55 kW

Pression d'air de travail :

6 bars

Passage sous le bras :

260 x 130 mm

Dimensions du plateau :

476 x 177 mm

Poids net (tête de machine) :

env. 50 kg

Poids brut (tête de machine et accessoires dans le carton) :

env. 60 kg

Dimensions de l'emballage (tête de machine) :

82 x 30 x 72 cm

Hotline :

Service technique : +49-175/2243-101



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 : +49-6301/3205-3171
E-mail : info@pfaff-industrial.com

Imprimé en Allemagne
franç.
296-12-18832 05/10