

# 114

## INSTRUCTIONS DE SERVICE

Les présentes Instructions de service s'appliquent  
aux machines à partir des numéros de série :

# 6 001 000 →

Réimpression, reproduction et traduction - même partielle - de manuels d'utilisation  
PFAFF seulement avec accord préalable de notre part et indication de source.

**PFAFF Industriesysteme  
und Maschinen AG**

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord

D-67661 Kaiserslautern

	Contenu .....	Chapitre - Page
<b>1</b>	<b>Sécurité .....</b>	<b>1 - 1</b>
1.01	Directives de sécurité .....	1 - 1
1.02	Consignes de sécurité générales .....	1 - 1
1.03	Symboles de sécurité .....	1 - 2
1.04	Remarques importantes à l'intention de l'exploitant de la machine .....	1 - 2
1.05	Opérateurs et personnel spécialisé .....	1 - 3
1.05.01	Opérateurs .....	1 - 3
1.05.02	Personnel spécialisé .....	1 - 3
1.06	Avertissements .....	1 - 4
<b>2</b>	<b>Utilisation conforme aux prescriptions .....</b>	<b>2 - 1</b>
<b>3</b>	<b>Caractéristiques techniques .....</b>	<b>3 - 1</b>
<b>4</b>	<b>Mise au rebut de la machine .....</b>	<b>4 - 1</b>
<b>5</b>	<b>Transport, emballage et stockage .....</b>	<b>5 - 1</b>
5.01	Transport jusqu'à l'entreprise du client .....	5 - 1
5.02	Transport interne chez le client .....	5 - 1
5.03	Elimination de l'emballage .....	5 - 1
5.04	Stockage .....	5 - 1
<b>6</b>	<b>Significations des symboles .....</b>	<b>6 - 1</b>
<b>7</b>	<b>Eléments de commande .....</b>	<b>7 - 1</b>
7.01	Interrupteur général .....	7 - 1
7.02	Pédale .....	7 - 1
7.03	Levier releveur du pied presseur .....	7 - 2
7.04	Régulateur de la longueur de point .....	7 - 2
7.05	Levier de réglage du point zigzag .....	7 - 3
7.06	Limitation/fixation de la largeur du point zigzag .....	7 - 3
7.07	Levier de réglage de la position de l'aiguille .....	7 - 4
7.08	Levier de marche arrière/limitation de la longueur de point en marche arrière .....	7 - 4
7.09	Fixation du point droit .....	7 - 5
7.10	Genouillère .....	7 - 5
<b>8</b>	<b>Installation et première mise en service .....</b>	<b>8 - 1</b>
8.01	Installation .....	8 - 1
8.01.01	Réglage en hauteur de la plaque de table .....	8 - 1
8.01.02	Montage du garde-courroie supérieur .....	8 - 2
8.01.03	Montage du garde-courroie inférieur .....	8 - 2
8.01.04	Montage du porte-bobine .....	8 - 3
8.01.05	Raccordement des câbles de mise à la terre .....	8 - 3

---

---

## Table des matières

---

	Contenu .....	Chapitre - Page
8.02	Première mise en service .....	8 - 4
8.03	Mise en service/hors service de la machine .....	8 - 4
8.04	Découpage dans le plateau fondamental .....	8 - 5
<b>9</b>	<b>Equipement .....</b>	<b>9 - 1</b>
9.01	Mise en place de l'aiguille .....	9 - 1
9.02	Bobinage du fil inférieur .....	9 - 2
9.03	Sortie / mise en place de la boîte à canette .....	9 - 3
9.04	Enfilage de la boîte à canette/réglage de la tension du fil de canette .....	9 - 3
9.05	Enfilage du fil d'aiguille / réglage de la tension du fil d'aiguille .....	9 - 4
9.06	Réglage de la longueur de point .....	9 - 5
9.07	Réglage de la largeur du point zigzag .....	9 - 5
9.08	Réglage de la position de l'aiguille .....	9 - 6
<b>10</b>	<b>Entretien et maintenance .....</b>	<b>10 - 1</b>
10.01	Intervalle d'entretien .....	10 - 1
10.02	Nettoyage de la machine .....	10 - 1
10.03	Lubrification du crochet .....	10 - 2
10.04	Lubrification de la machine .....	10 - 2
10.04.01	Points de lubrification à la tête de machine .....	10 - 2
10.04.02	Points de lubrification dans le cache du bras et le plateau de table .....	10 - 3
10.04.03	Points de lubrification sous le plateau de table .....	10 - 4
<b>11</b>	<b>Pièces d'usure .....</b>	<b>11 - 1</b>

---

## 1 Sécurité

### 1.01 Directives de sécurité

Cette machine a été construite selon les prescriptions européennes figurant dans la déclaration des fabricants concernant les normes de sécurité.

En complément des présentes instructions, nous vous invitons à observer également tous les règlements et dispositions légales valables généralement - y compris dans le pays d'utilisation du matériel - ainsi que les prescriptions en vigueur au plan de la protection de l'environnement. Toujours observer les dispositions en vigueur de l'Association territoriale de la prévoyance contre les accidents et de toute autre autorité de surveillance.

### 1.02 Consignes de sécurité générales

- La mise en service de la machine est subordonnée à la prise de connaissance des présentes instructions de service par le personnel formé en conséquence.
- Avant la mise en service, lire également les consignes de sécurité et les instructions d'utilisation éditées par le fabricant du moteur.
- Observer les indications sur la machine relatives aux risques et à la sécurité.
- La machine ne peut être utilisée que pour les travaux auxquels elle est destinée et avec tous ses systèmes de sécurité; ce faisant, observer strictement les consignes de sécurité en vigueur.
- Avant de procéder à l'échange d'organes de couture (tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille et la canette), avant l'enfilage, avant de quitter le poste de travail et avant tous travaux d'entretien, couper la machine du réseau électrique par l'interrupteur général ou en retirant la fiche secteur.
- Ne confier les travaux d'entretien quotidiens qu'à un personnel formé en conséquence!
- Ne faire effectuer les réparations et les opérations d'entretien particulières que par du personnel spécialisé ou des personnes formées en conséquence.
- Ne faire exécuter les travaux sur l'équipement électrique que par du personnel spécialisé et formé en conséquence.
- Il est interdit de travailler sur les pièces ou dispositifs sous tension à l'exception des travaux prévus par les prescriptions de la norme EN 50110.
- Toute transformation ou modification de la machine demande la stricte observation de toutes les consignes de sécurité en vigueur.
- Pour les réparations, n'utiliser que les pièces de rechange agréées par nous. Nous attirons tout particulièrement votre attention sur le fait que les pièces de rechange et accessoires n'ayant pas été livrés par nous n'ont pas non plus été contrôlés ni homologués par nous. Le cas échéant, leur montage et/ou l'emploi de tels produits peut avoir des conséquences néfastes sur certaines caractéristiques de construction de la machine. Par conséquent, nous ne pourrions assumer aucune garantie pour les dommages causés par l'utilisation de pièces n'étant pas d'origine.

## 1.03 Symboles de sécurité



Endroit à risque!  
Points à observer en particulier



Risques de blessure pour le personnel!



### Attention

Ne pas travailler sans garde-doigts et dispositifs de protection.

Mettre la machine hors circuit avant de l'enfiler, de changer l'aiguille, la canette, de la nettoyer, etc.

## 1.04 Remarques importantes à l'intention de l'exploitant de la machine

- Ce manuel d'utilisation fait partie intégrante de la machine et doit toujours être maintenu à disposition des opérateurs.  
Il doit être lu avant la première mise en service de la machine.
- Les opérateurs et le personnel spécialisé doivent être instruits sur les systèmes de sécurité de la machine et méthodes de travail sûres.
- L'exploitant est en devoir de ne mettre la machine en service que si elle se trouve en parfait état.
- L'exploitant doit veiller à ce qu'aucun dispositif de sécurité ne soit retiré ou mis hors service.
- L'exploitant doit veiller à ce que la machine soit uniquement utilisée par le personnel autorisé.

Pour de plus amples informations, veuillez vous adresser à votre agence PFAFF.

## 1.05 Opérateurs et personnel spécialisé

### 1.05.01 Opérateurs

Les opérateurs sont les personnes chargées de l'équipement, de l'exploitation et du nettoyage de la machine ainsi que de la suppression d'anomalies intervenant dans la zone de la couture.

Les opérateurs sont en devoir d'observer les points suivants:

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation pour tous les travaux qu'ils effectuent.
- s'abstenir de tout procédé susceptible de porter atteinte à la sécurité lors de l'utilisation de la machine.
- porter des vêtements serrés et renoncer aux bijoux tels que colliers et bagues.
- veiller également à ce que seules les personnes autorisées aient accès à la zone dangereuse de la machine.
- signaler immédiatement à l'exploitant toute modification de la machine susceptible de porter atteinte à la sécurité.

### 1.05.02 Personnel spécialisé

Le personnel spécialisé comprend les personnes ayant acquis une formation professionnelle dans le domaine de l'électricité, l'électronique et de la mécanique. Il est chargé de la lubrification, l'entretien, la réparation et du réglage de la machine.

Le personnel spécialisé est en devoir d'observer les points suivants:

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation pour tous les travaux qu'il effectue.
- faire en sorte que le commutateur principal soit éteint et ne puisse être rallumé avant de procéder aux travaux de réglage et de réparation.
- attendre, avant tous travaux de réglage et de réparation, que la diode lumineuse sur la boîte de commande soit éteinte et ne clignote plus.
- s'abstenir de tous travaux sur pièces et dispositifs sous tension. Exceptions: voir prescriptions EN 50110.
- remettre en place les caches de protection et refermer l'armoire de commande après les travaux de réparation et d'entretien.

## 1.06

## Avertissements



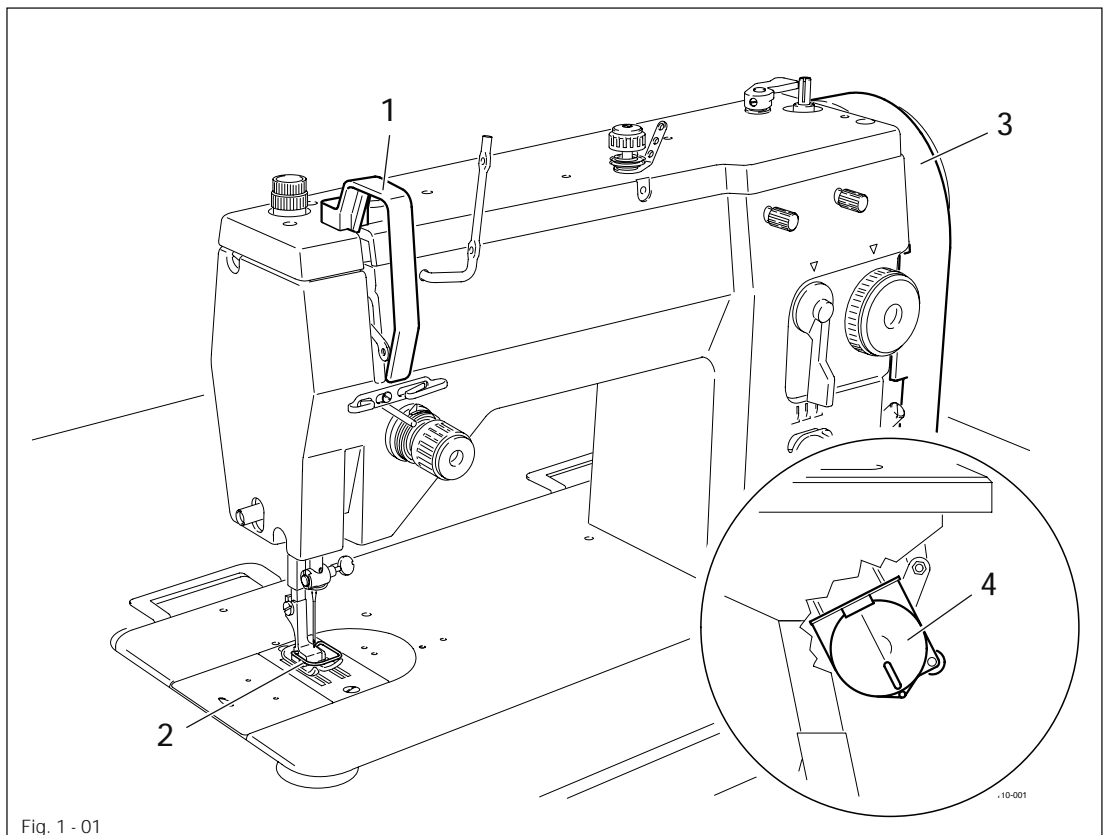
Pendant le fonctionnement de la machine, une zone de manoeuvre de 1 m doit rester libre devant et derrière la machine, afin d'assurer la liberté d'accès à tout moment.



Pendant le fonctionnement, ne pas approcher les mains de l'aiguille. Danger de blessure!



Pendant les travaux de réglage, ne pas laisser d'objets sur le plateau. Ces objets risqueraient d'être coincés ou projetés. Danger de blessure!



Ne pas utiliser la machine sans le garde-releveur de fil 1.  
Danger de blessure par le mouvement du releveur de fil!



Ne pas utiliser la machine sans le protège-doigts 2.  
Danger de blessure par l'aiguille!



Ne pas utiliser la machine sans les garde-courroie 3 et 4!  
Danger de blessure par le mouvement rotatif de la courroie!



2

### Utilisation conforme aux prescriptions

La PFAFF 114 est une machine à coudre à point noué zigzag avec entraînement par griffe. Elle permet de réaliser les coutures au point zigzag dans le domaine artisanal.



Toute utilisation non agréée par le constructeur est considérée comme étant "non conforme aux prescriptions". Le constructeur décline toute responsabilité pour les endommagements résultant d'une utilisation non conforme aux prescriptions! L'utilisation conforme aux prescriptions implique également le respect des mesures d'utilisation, de réglage, de maintenance et de réparation prescrites par le constructeur.

### 3 Caractéristiques techniques ▲

Type de point : ..... 304 (point noué zigzag)

Système d'aiguilles : ..... DPx5

Grosueur de l'aiguille en 1/100<sup>e</sup> de mm : ..... 80 – 100

Modèle B : ..... pour les matières moyennes

Diamètre effectif du volant : ..... 74 mm

Passage sous le pied presseur : ..... 6 mm

Largeur du passage sous le bras : ..... 211 mm

Hauteur du passage sous le bras : ..... 130 mm

Dimensions du plateau de table : ..... 399 x 178 mm

Dimensions de la tête :

Longueur approx. : ..... 410 mm

Largeur approx. : ..... 310 mm

Hauteur approx. (au-dessus du plateau de table) : ..... 270 mm

Longueur max. du point : ..... 5,0 mm

Largeur max. du point zigzag : ..... 9,0 mm

Vitesse max. : ..... 2.000 points/mn

Données de raccordement :

Tension secteur : ..... voir les Instructions de service du moteur

Puissance absorbée max. : ..... voir les Instructions de service du moteur

Protection par fusible : ..... voir les Instructions de service du moteur

Niveau sonore :

Niveau de la pression acoustique émise au poste de travail à n= 2.000 pts/mn .....  $L_{pA} < 84,5$  dB(A) ■  
(bruit mesuré selon les normes DIN 45 635-48-A-1, ISO 11 204, ISO 3744, ISO 4871)

Poids net approx. de la tête : ..... 19,5 kg

Poids brut approx. de la tête : ..... 15,5 kg

▲ Sous réserves de modifications

■  $K_{pA} = 2,5$  dB

### 4 Mise au rebut de la machine

- Il appartient au client de veiller à ce que la machine soit mise au rebut comme il se doit.
- Les matériaux utilisés pour cette machine sont: l'acier, l'aluminium, le laiton ainsi que diverses matières plastiques.  
La partie électrique est composée de matières plastiques et de cuivre.
- La machine doit être mise au rebut en respectant les dispositions légales en matière d'environnement en vigueur sur le lieu concerné; s'adresser éventuellement à une entreprise spécialisée.



Veiller à ce que les pièces enduites de graisse soient éliminées en fonction des dispositions légales en matière d'environnement en vigueur sur le lieu concerné!

### 5 Transport, emballage et stockage

#### 5.01 Transport jusqu'à l'entreprise du client

Les machines sont livrées complètement emballées

#### 5.02 Transport interne chez le client

Le constructeur décline toute responsabilité pour les transports internes chez le client ou jusqu'aux divers lieux d'utilisation.

Veiller à ce que les machines soient uniquement transportées en position verticale.

#### 5.03 Elimination de l'emballage

L'emballage de cette machine est composé de papier, carton, et de fibres VCE.

Il appartient au client de veiller à ce que cet emballage soit éliminé comme il se doit.

#### 5.04 Stockage

En cas de non-utilisation de la machine, celle-ci peut être stockée pendant 6 mois maximum. Elle doit alors être protégée de la poussière et de l'humidité.

Pour un stockage d'assez longue durée des machines, les diverses pièces, et en particulier leurs surfaces de glissement, doivent être traitées contre la corrosion, par ex. par application d'un film d'huile.

### 6 Significations des symboles

Dans la partie suivante de ce manuel d'utilisation, certaines opérations à effectuer, voire informations importantes, seront soulignées par la présence de symboles. Les symboles utilisés ont la signification suivante:



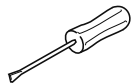
Remarque, information



Nettoyage, entretien



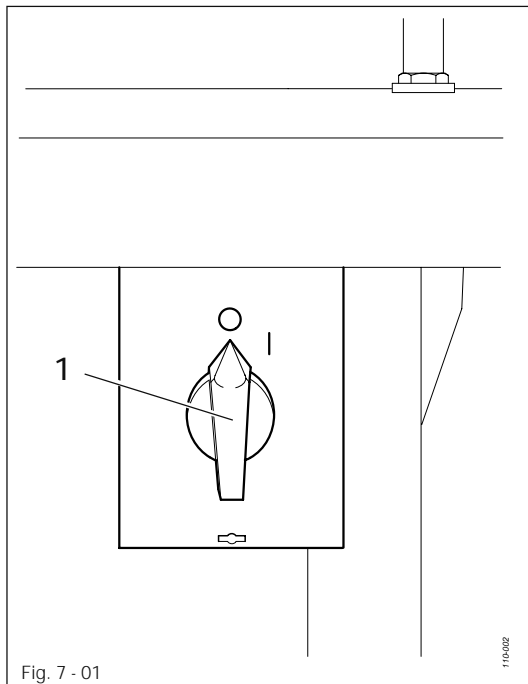
Lubrification



Maintenance, réparation, ajustage, entretien  
(opérations à faire effectuer par un mécanicien spécialisé!)

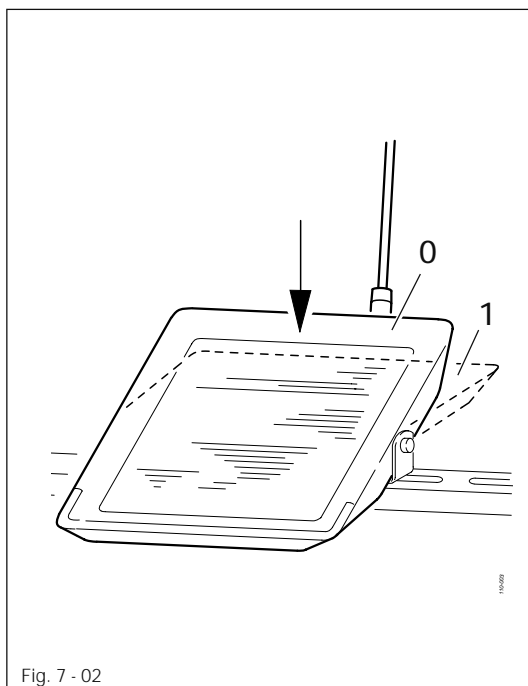
7 Eléments de commande

7.01 Interrupteur général



- Mettre la machine sous tension ou hors tension par rotation correspondante de l'interrupteur général 1.

7.02 Pédale



- 0 = Position neutre
- 1 = Couture

### 7.03 Levier releveur du pied presseur

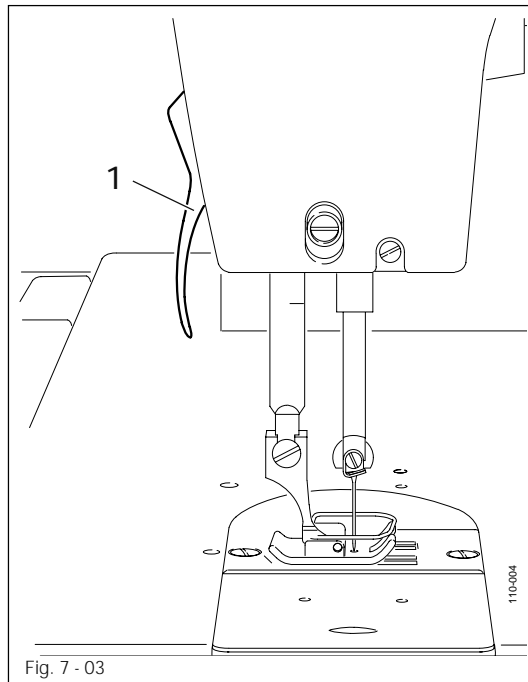


Fig. 7 - 03

- Pour relever le pied presseur, soulever le levier 1.

### 7.04 Régulateur de la longueur de point

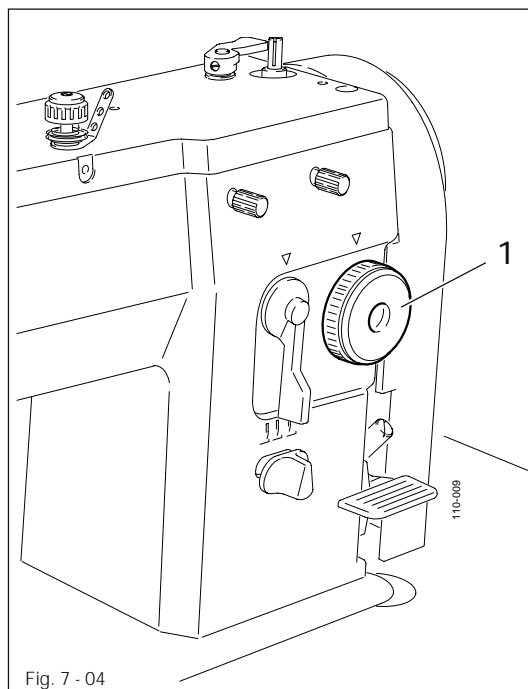


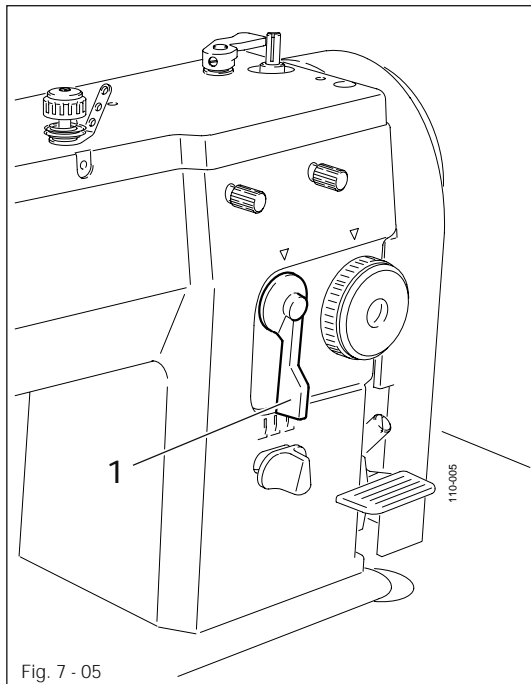
Fig. 7 - 04

- La longueur de point se règle par la roue de réglage 1.



Relever la longueur de point réglée sur l'échelle graduée.

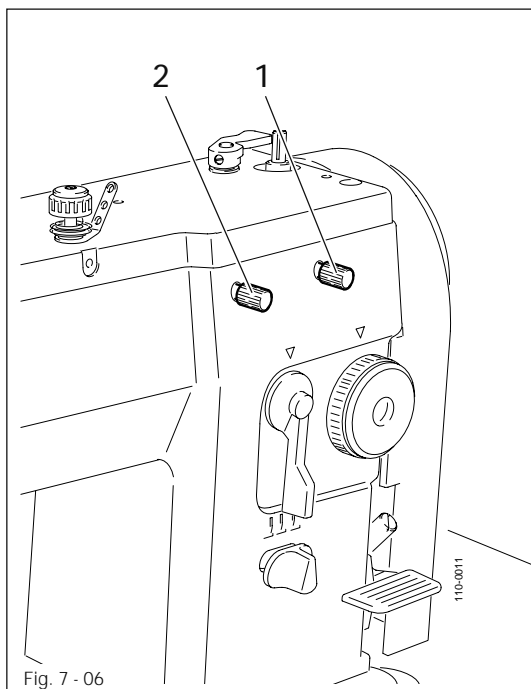
7.05 Levier de réglage du point zigzag



- La largeur du point zigzag se règle par le levier de réglage 1.

Fig. 7 - 05

7.06 Limitation/fixation de la largeur du point zigzag

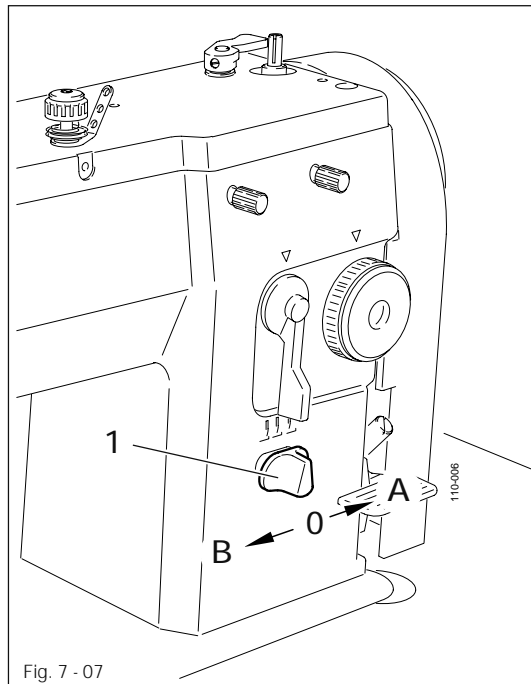


- La vis 1 permet de limiter la largeur max. choisie du point zigzag; voir le chapitre 9.07 Réglage de la largeur du point zigzag.
- La vis 2 sert à fixer la largeur sélectionnée du point zigzag; voir le chapitre 9.07 Réglage de la largeur du point zigzag.

Fig. 7 - 06



### 7.07 Levier de réglage de la position de l'aiguille



- Le levier 1 permet de sélectionner la position de l'aiguille nécessaire.

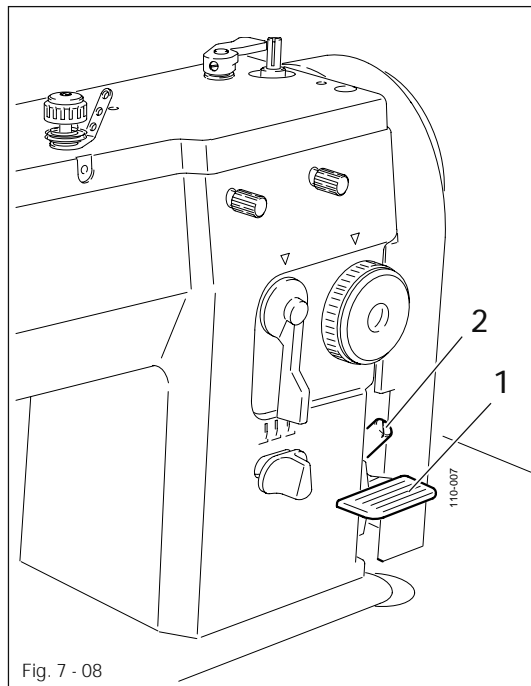
Position « A » = Aiguille à gauche

Position « 0 » = Aiguille au milieu

Position « B » = Aiguille à droite

Fig. 7 - 07

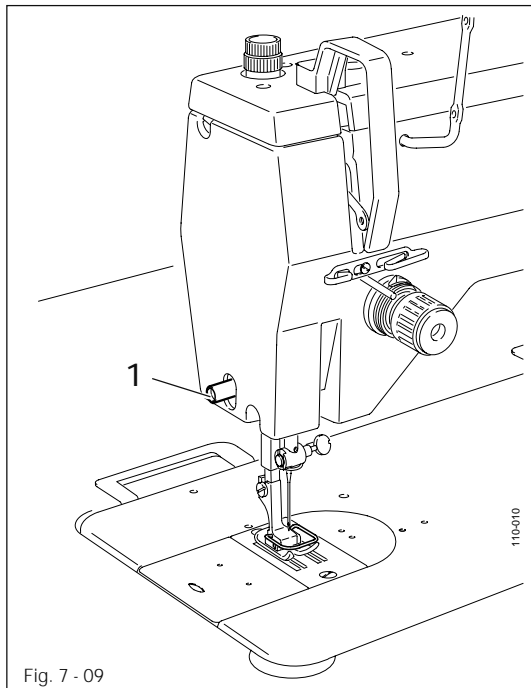
### 7.08 Levier de marche arrière/limitation de la longueur de point en marche arrière



- Tant que le levier 1 est pressé, la machine coud en marche arrière.
- La vis 2 permet de limiter la longueur de point en marche arrière.

Fig. 7 - 08

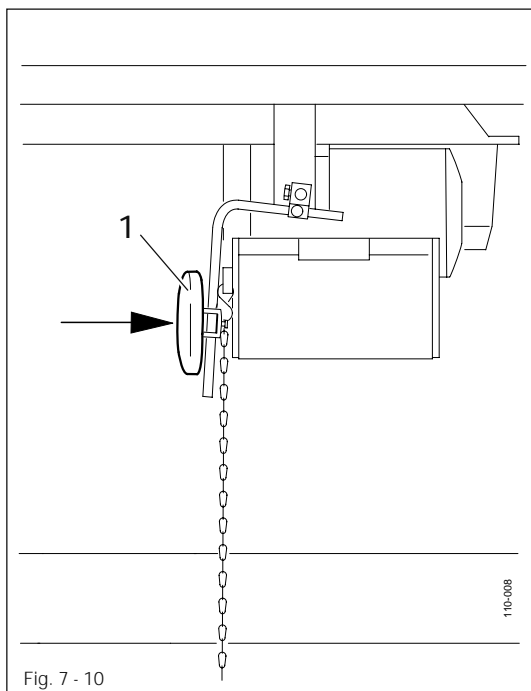
## 7.09 Fixation du point droit



Le point droit ne doit être fixé que si aucun point zigzag n'a été sélectionné ! Risque d'endommager la machine !

- Le cadre de barre à aiguille est arrêté en position centrale au moyen de la vis de serrage 1.

## 7.10 Genouillère



- Selon son montage, la genouillère 1 permet soit de relever le pied presseur soit de modifier la largeur du point zigzag.

## 8 Installation et première mise en service



L'installation et la première mise en service de la machine doivent seulement être effectuées par des spécialistes qualifiés. Toutes les consignes de sécurité s'y rapportant doivent impérativement être respectées.



Si la machine a été fournie sans plateau, le bâti prévu ainsi que la table doivent supporter le poids de la machine et du moteur de façon fiable.

Le socle doit être suffisamment solide, afin de garantir une couture en toute sécurité.

### 8.01 Installation

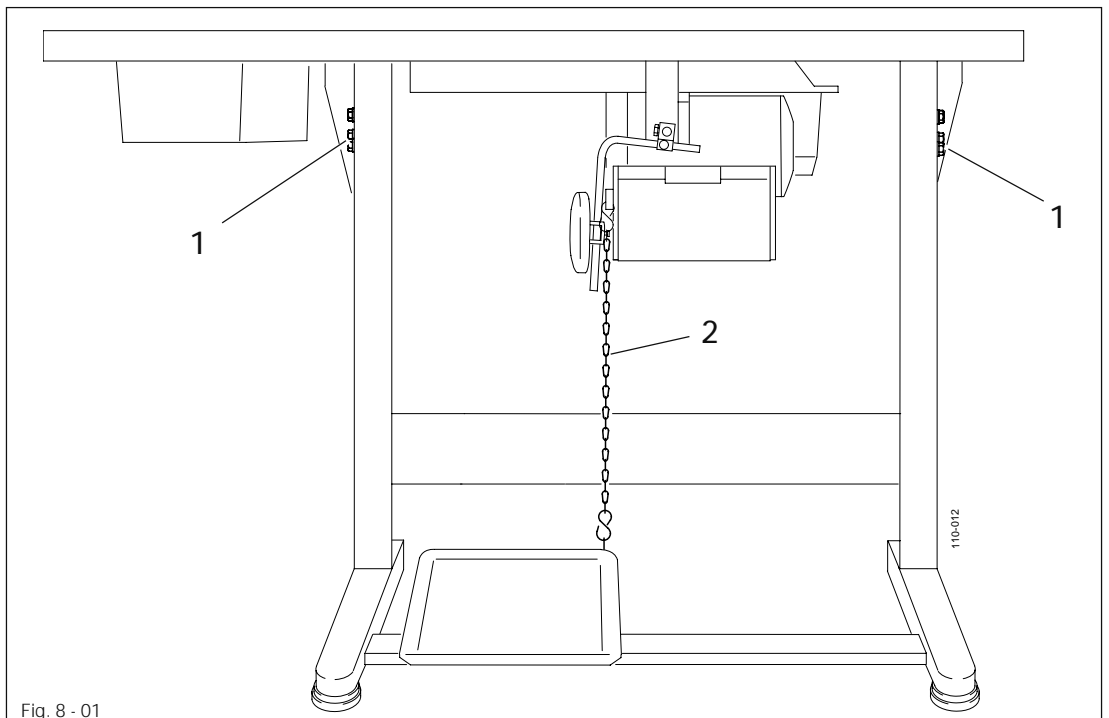
Sur le lieu d'installation devront se trouver des branchements adéquats pour l'alimentation électrique ; voir le **chapitre 3 Caractéristiques techniques**.

Un sol parfaitement plan et ferme ainsi qu'un éclairage suffisant devront également y être assurés



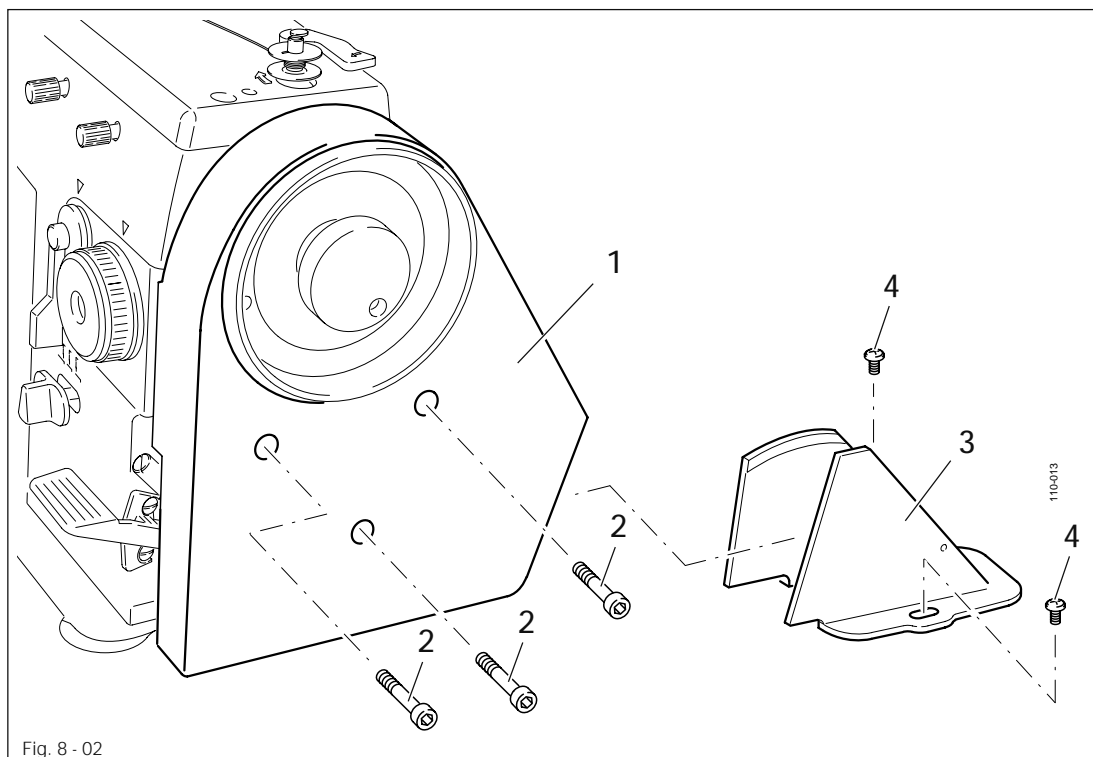
Pour des raisons relatives à l'emballage, la plaque de table a été abaissée. Pour le réglage en hauteur de la plaque de table voir le point suivant.

#### 8.01.01 Réglage en hauteur de la plaque de table



- Desserrer les vis 1 et 2 et régler la hauteur de plateau souhaitée.
- Serrer correctement les vis 1.
- Suspendre la chaîne 2 de telle façon à la tringlerie du moteur que la pédale se trouve dans la position souhaitée.

## 8.01.02 Montage du garde-courroie supérieur



- Fixer le garde-courroie 1 par les vis 2.
- Fixer le garde-courroie 3 par les vis 4.

## 8.01.03 Montage du garde-courroie inférieur



Fixer le garde-courroie inférieur suivant les indications dans les Instructions de service du moteur.

## 8.01.04 Montage du porte-bobine

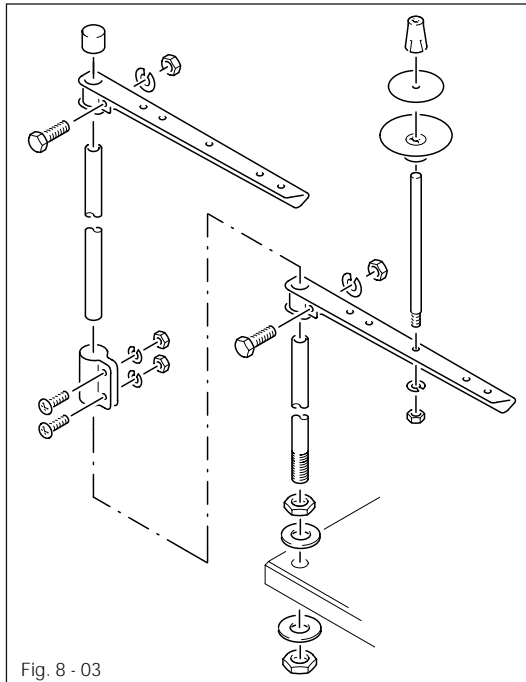


Fig. 8 - 03

- Monter le porte-bobine en se référant à la fig. 8-03.
- Ensuite, placer le support dans le trou du plateau, et le fixer à l'aide des écrous fournis.

## 8.01.05 Raccordement des câbles de mise à la terre

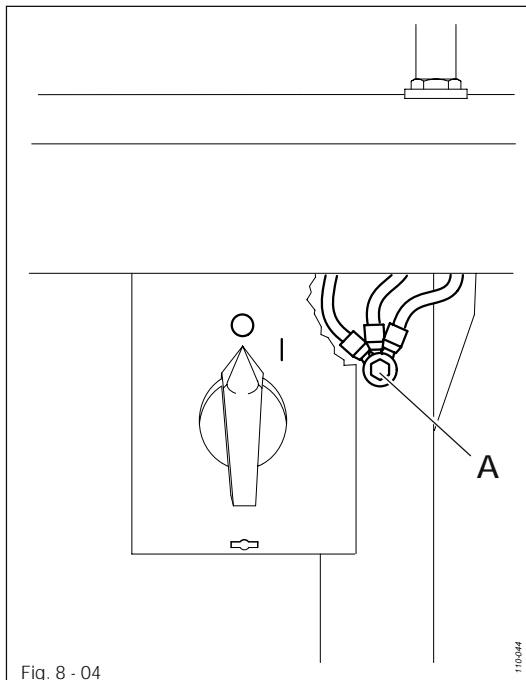


Fig. 8 - 04

- Visser les câbles de mise à la terre de la tête, de l'interrupteur général et du moteur au point A.

### 8.02 Première mise en service

- S'assurer que la machine et en particulier les conduites électriques ne sont pas endommagées.
- Avant la première mise en marche, nettoyer soigneusement la machine et la huiler ensuite, conformément au **Chapitre 10 Entretien et maintenance**.



Ne brancher la machine qu'à une prise de courant mise à la terre !



Faire vérifier par un spécialiste si le moteur peut être utilisé avec la tension secteur disponible et s'il est correctement raccordé.

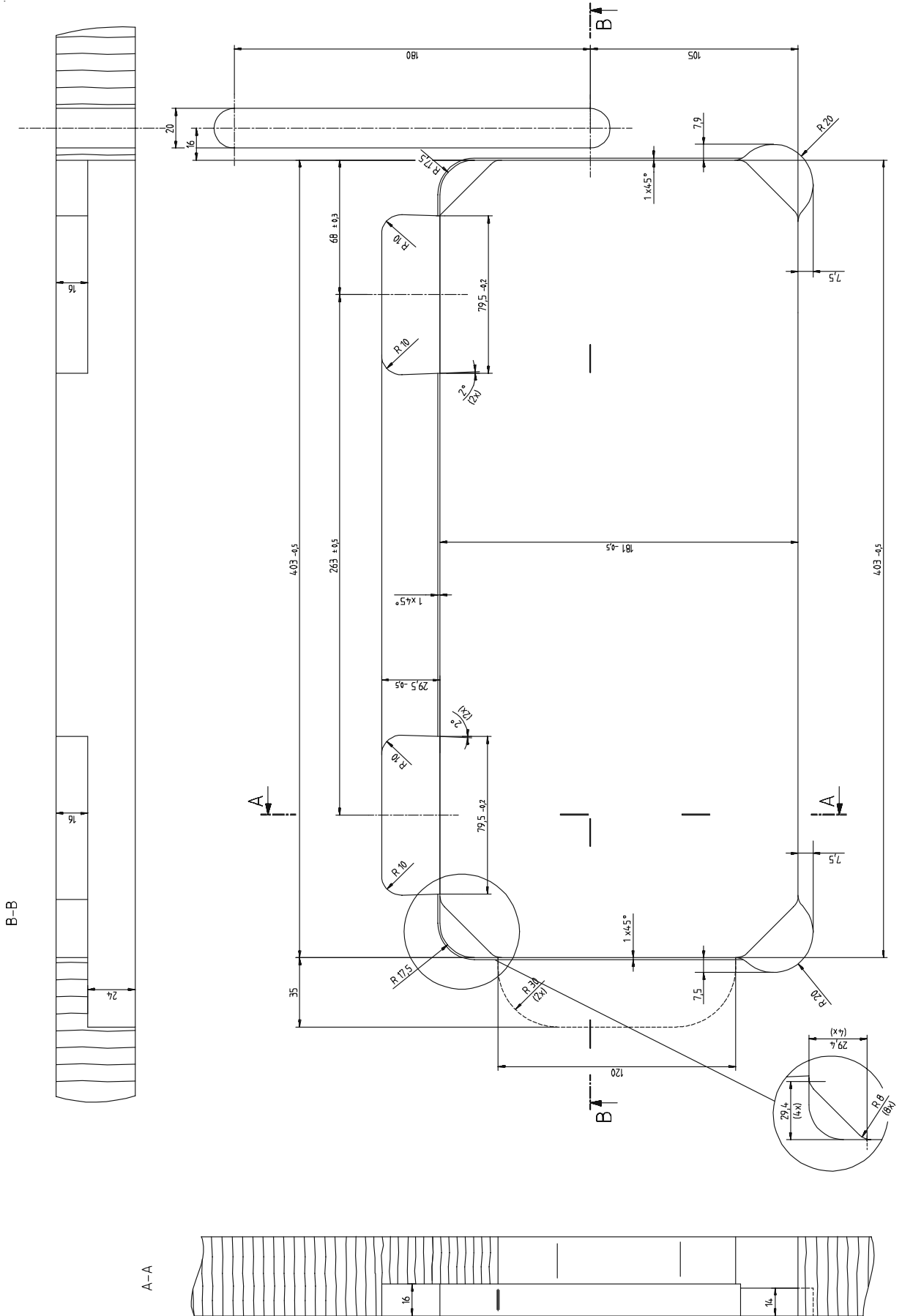
En cas de divergences, **ne pas** mettre la machine en service !

- Avec la machine en marche, le volant devra tourner en direction de l'opérateur/l'opératrice. Dans le cas contraire, faire commuter le moteur par un spécialiste ; voir à cet effet les Instructions de service du moteur.

### 8.03 Mise en service/hors service de la machine

- Pour la mise en service/hors service de la machine, voir le **Chapitre 7.01 Interrupteur général**.
- Faire une marche d'essai.

8.04 Découpe dans le plateau fondamental



9

## Equipement



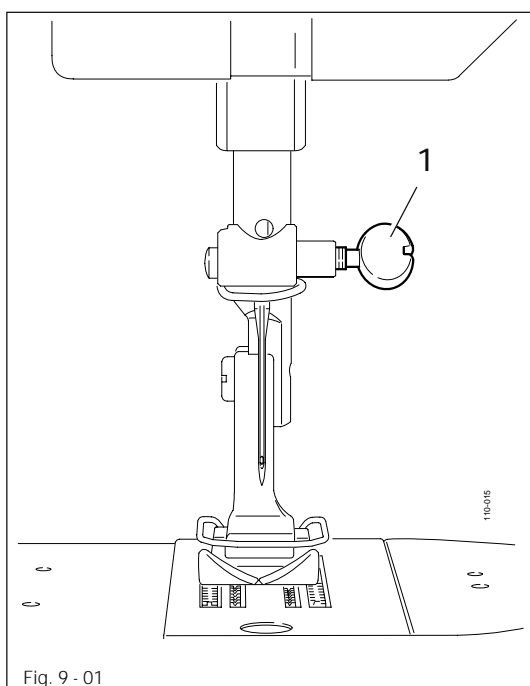
Respecter toutes les consignes et remarques de ces instructions de service et en particulier toutes les consignes de sécurité.



Tous les travaux d'équipement doivent uniquement être effectués par un personnel ayant reçu la formation nécessaire. Avant d'y procéder, actionner le commutateur principal ou retirer la prise secteur pour couper la machine du réseau.

9.01

### Mise en place de l'aiguille



Débrancher la machine !  
Risque de blessure en cas de démarrage inopiné de la machine !



N'utiliser que les aiguilles du système prévu pour cette machine ; voir le **chapitre 3** **Caractéristiques techniques**

- Amener la barre à aiguille au point mort haut et desserrer la vis 1.
- Engager l'aiguille à fond et la tourner de façon que la rainure longue montre vers l'avant.
- Resserrer la vis 1.



9.02 Bobinage du fil inférieur

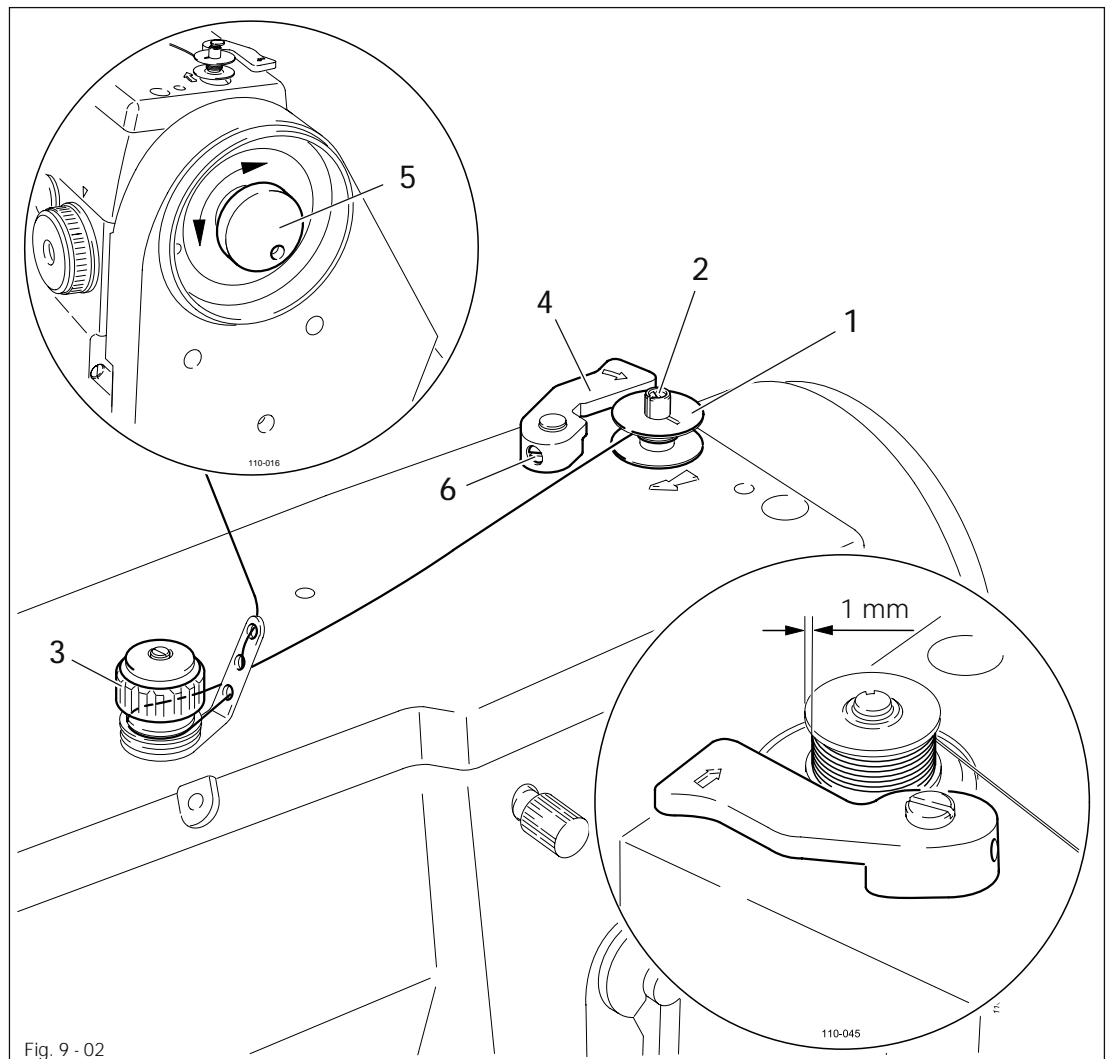


Fig. 9 - 02

- Placer une canette 1 vide sur la broche de dévidoir 2.
- Faire passer le fil comme le montre la **fig. 9-02** et l'enrouler plusieurs fois dans le sens des aiguilles d'une montre sur la canette 1.
- Régler la prétension du fil de canette par la vis moletée 3.
- Pousser le levier 4 dans le sens indiqué par la flèche jusqu'à encliquetage.

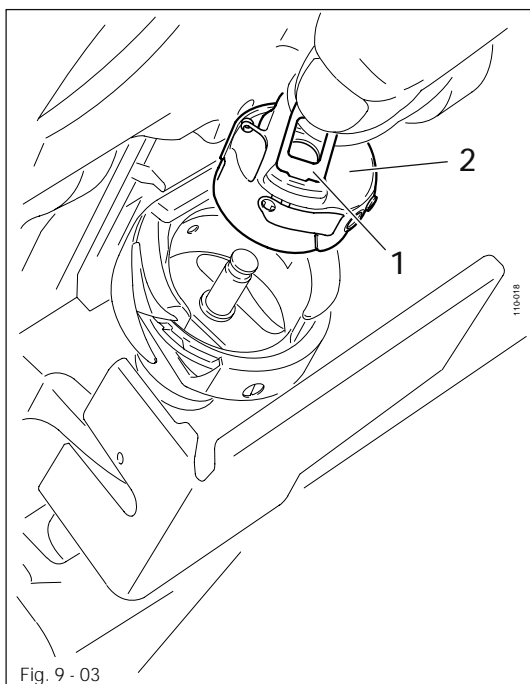


La canette est remplie pendant la couture. Si l'on souhaitait « faire une canette » en dehors du processus de couture, débrayer auparavant le volant au moyen de la roue 5. Cela a pour effet de débrayer la barre à aiguille pendant le processus de bobinage.

Réglage de la capacité de la canette :

- Desserrer la vis 6.
- Tourner le levier 4 de telle façon que le dévidoir s'arrête automatiquement dès que le volume de remplissage se trouve à environ **1 mm** du bord de canette.
- Resserrer la vis 6.

## 9.03 Sortie / mise en place de la boîte à canette



Débrancher la machine !  
Risque de blessure en cas de démarrage inopiné de la machine !

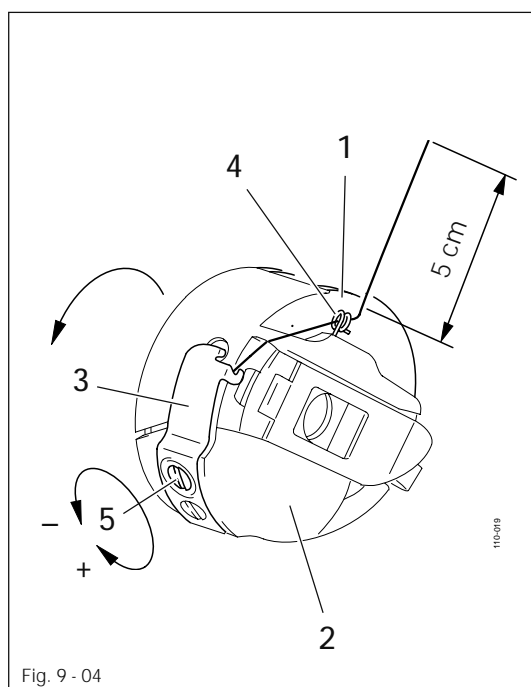
### Sortie de la boîte à canette:

- Soulever l'étrier 1 et sortir la boîte à canette 2.

### Mise en place de la boîte à canette:

- Enfoncer la boîte à canette 2 dans son support jusqu'à l'encliquetage.

## 9.04 Enfilage de la boîte à canette/réglage de la tension du fil de canette



- Introduire la canette 1 dans la boîte à canette 2.
- Dans un premier temps, faire passer le fil par la fente sous le ressort 3.
- Conduire le fil ensuite par le trou dans la boîte à canette 2.
- Enfiler le fil maintenant par l'œillet 4.
- Régler la tension du fil de canette au moyen de la vis 5.



Au dévidage du fil, la canette 1 devra tourner dans le sens indiqué par la flèche.



S'il est prévu de ne coudre que des points droits, le fil ne doit pas passer par l'œillet 4.

9.05 Enfilage du fil d'aiguille / réglage de la tension du fil d'aiguille

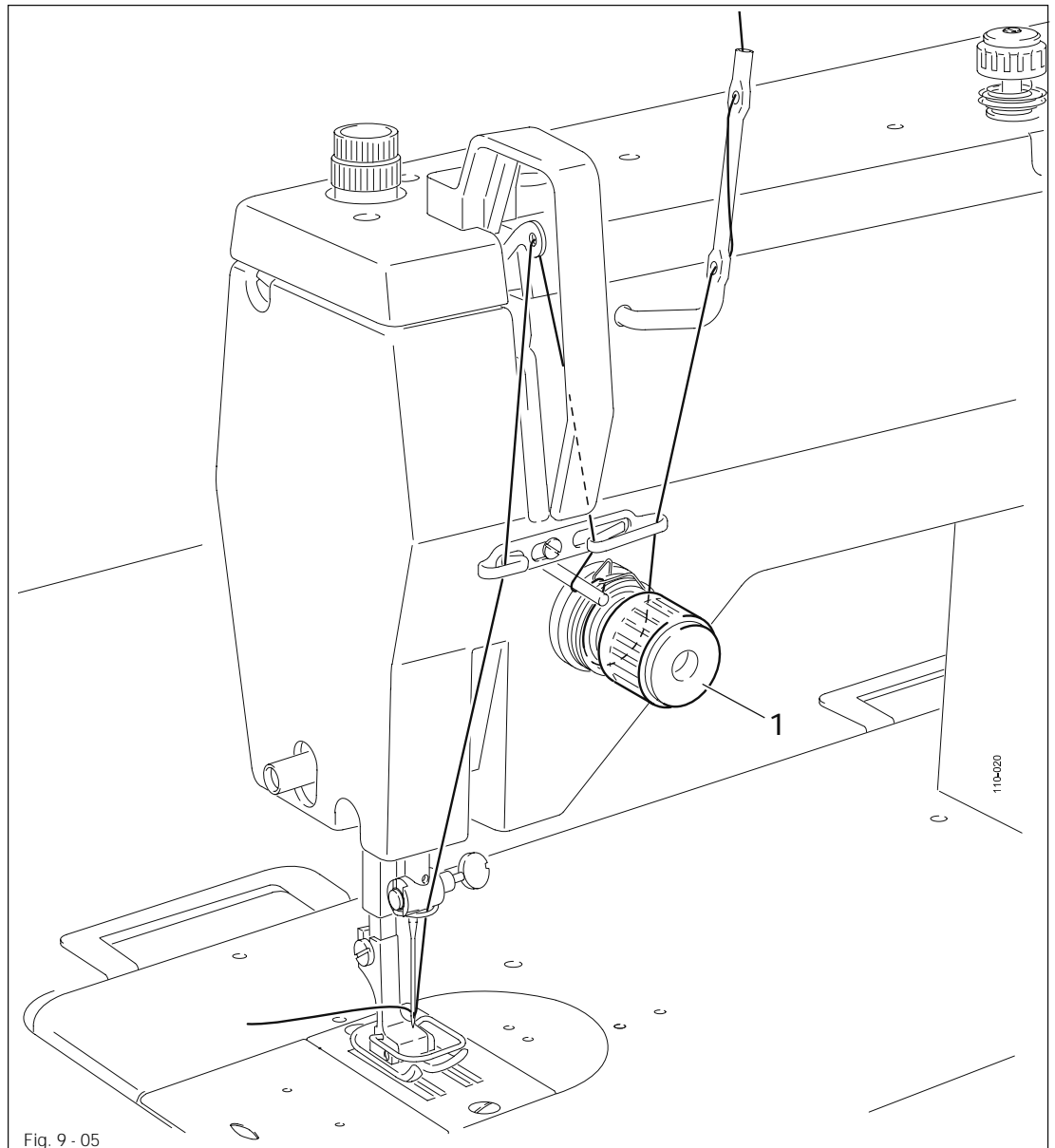


Fig. 9 - 05

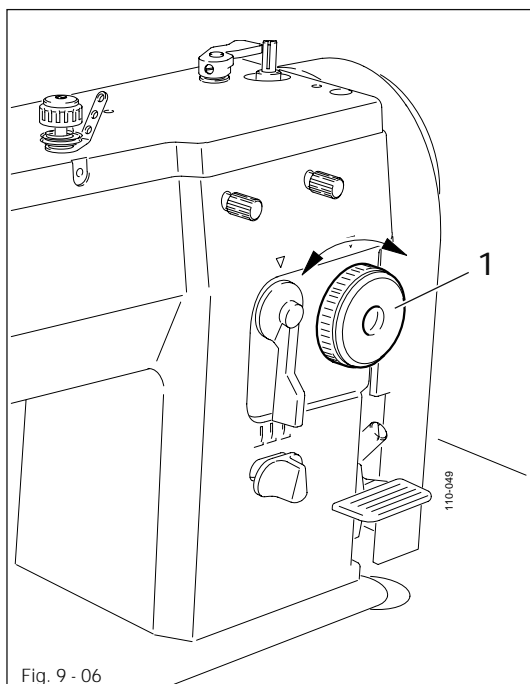


Débrancher la machine !

Risque de blessure en cas de démarrage inopiné de la machine !

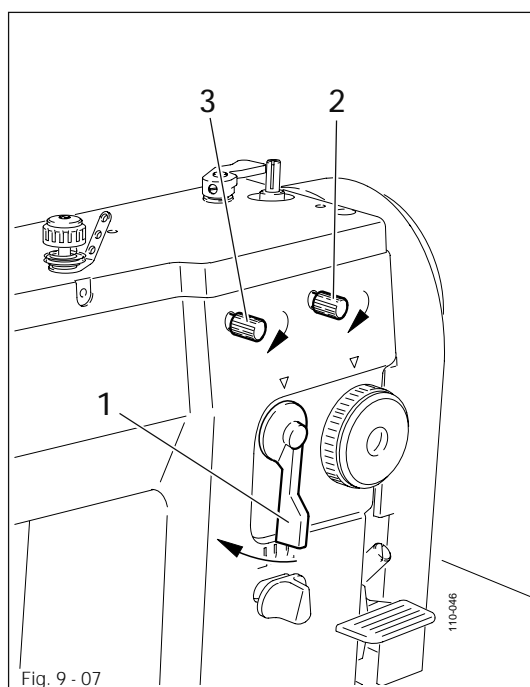
- Enfiler le fil d'aiguille conformément à la fig. 9-05.
- Régler la tension du fil d'aiguille par la vis moletée 1.

## 9.06 Réglage de la longueur de point



- Régler la longueur de point souhaitée par la roue de réglage 1.

## 9.07 Réglage de la largeur du point zigzag



### Brève utilisation d'un point zigzag :

- Régler la largeur souhaitée du point zigzag par le levier de réglage 1.  
Maintenir le levier 1 pendant la couture dans la position voulue.

### Limitation de la largeur du point zigzag :

- Choisir la largeur max. souhaitée du point zigzag par manœuvre du levier de réglage 1.
- Serrer la vis 2 (dans le sens de la flèche). Cela a pour effet de limiter la manœuvre du levier de réglage 1 de sorte que celui-ci ne peut être actionné que jusqu'à la largeur fixée du point zigzag.

### Fixation de la largeur du point zigzag :

- Choisir la largeur souhaitée du point zigzag par le levier de réglage 1.
- Serrer la vis 3 (dans le sens de la flèche). Ainsi, la largeur voulue du point zigzag est fixée et ne peut pas être modifiée.

9.08 Réglage de la position de l'aiguille

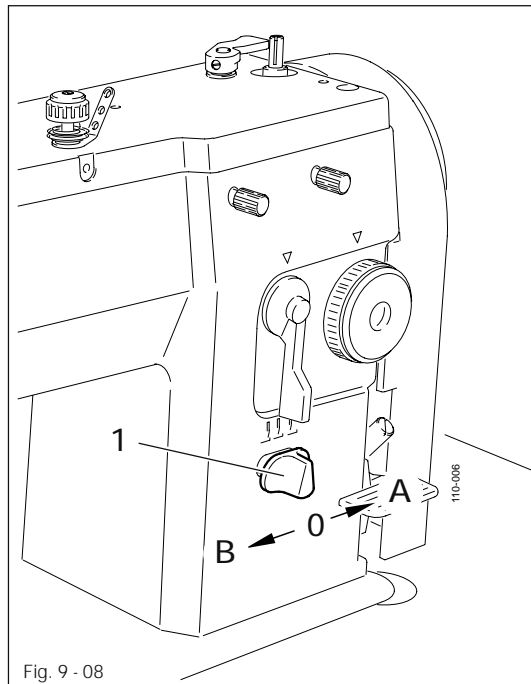


Fig. 9 - 08

- La position de l'aiguille se règle au moyen du levier de réglage 1.

Position « A » = Aiguille à gauche

Position « 0 » = Aiguille au milieu

Position « B » = Aiguille à droite

## 10 Entretien et maintenance

### 10.01 Intervalle d'entretien

Nettoyage .....	quotidien, plusieurs fois par jour en cas d'utilisation permanente
Lubrification du crochet .....	quotidien, plusieurs fois par jour en cas d'utilisation permanente
Lubrification de la machine .....	une fois par semaine



Cet intervalle s'applique aux entreprises travaillant à la journée. En cas de durée supérieure de fonctionnement de la machine, il est conseillé de réduire cet intervalle.

### 10.02 Nettoyage de la machine

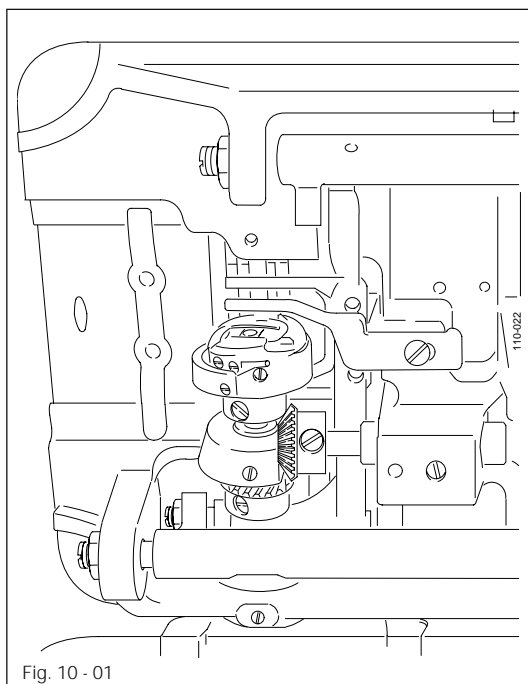
La périodicité avec laquelle il est indiqué de procéder au nettoyage de la machine est fonction des facteurs suivants :

- Utilisation en une ou en plusieurs équipes
- Quantités de poussières dégagées pour l'ouvrage

Ainsi, les conditions optimales pour le nettoyage ne peuvent être déterminées que cas par cas.



Avant d'entreprendre son nettoyage, couper la machine du réseau électrique en plaçant l'interrupteur général sur Arrêt ou en retirant la fiche de la prise et bloquer le couteau mécaniquement au moyen du dispositif correspondant.

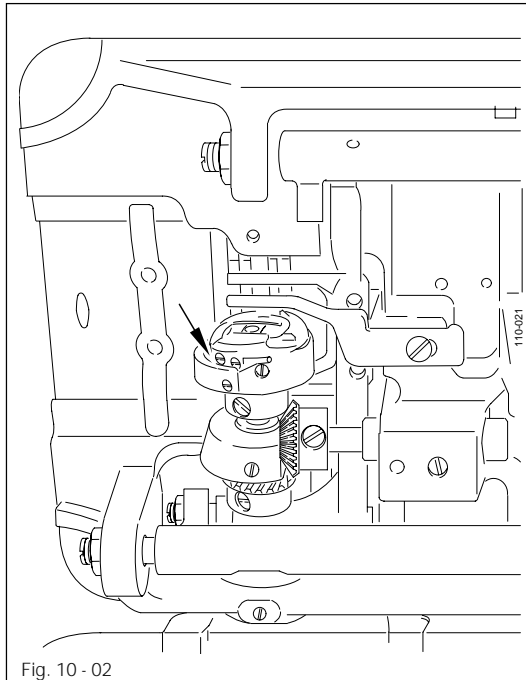


- Rabattre la machine vers l'arrière.
- Nettoyer le crochet et le compartiment crochet tous les jours, et à plusieurs reprises en cas de service continu.



Redresser la machine des **deux** mains. Danger d'écrasement des mains entre la tête de machine et le plateau.

## 10.03 Lubrification du crochet



Mettre la machine hors tension !  
Risque de blessure par la mise en route non intentionnelle de la machine !

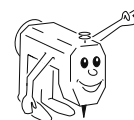
- Renverser la machine vers l'arrière.
- Verser chaque jour 1 ou 2 gouttes d'huile dans la coursière du crochet ; voir la flèche sur la fig. 10.02.



Redresser la machine des **deux** mains. Danger d'écrasement des mains entre la tête de machine et le plateau.



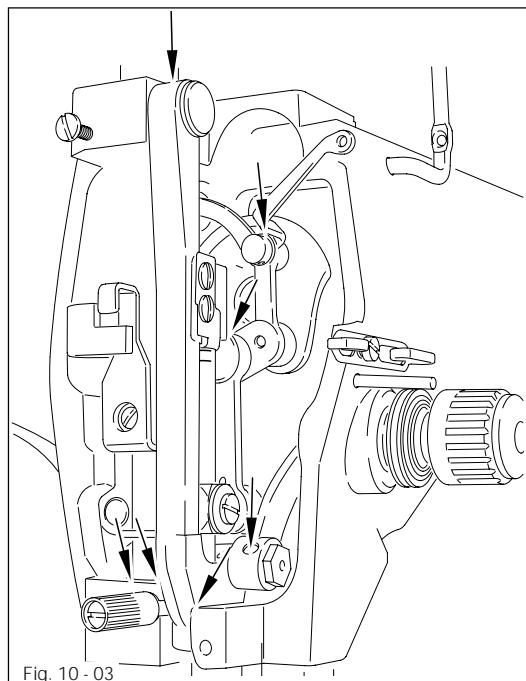
Utiliser uniquement une huile d'une viscosité moyenne de  $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$  à  $40^\circ\text{C}$  et d'une densité de  $0,865 \text{ g}/\text{cm}^3$  à  $15^\circ\text{C}$ .



Nous recommandons une huile pour machine à coudre PFAFF, n° de cde: 280-1-120 144.

## 10.04 Lubrification de la machine

### 10.04.01 Points de lubrification à la tête de machine

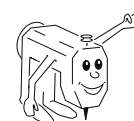


Mettre la machine hors tension !  
Risque de blessure par la mise en route non intentionnelle de la machine !

- Une fois par semaine, donner quelques gouttes d'huile aux points marqués ; voir les flèches sur la fig. 10-03.



Utiliser uniquement une huile d'une viscosité moyenne de  $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$  à  $40^\circ\text{C}$  et d'une densité de  $0,865 \text{ g}/\text{cm}^3$  à  $15^\circ\text{C}$ .



Nous recommandons une huile pour machine à coudre PFAFF, n° de cde: 280-1-120 144.

### 10.04.02 Points de lubrification dans le cache du bras et le plateau de table

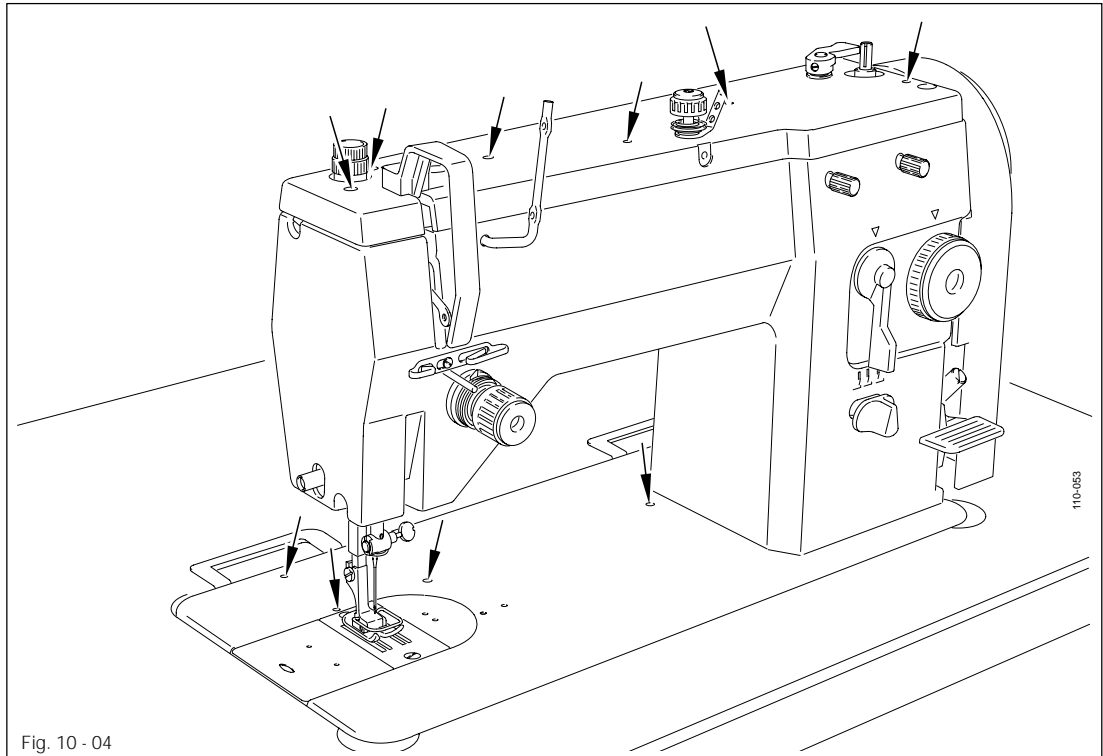


Fig. 10 - 04

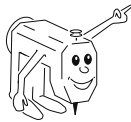


Mettre la machine hors tension !  
Risque de blessure par la mise en route non intentionnelle de la machine !

- Une fois par semaine, verser quelques gouttes d'huile dans les points marqués ; voir les flèches sur la fig. 10-04.



Utiliser uniquement une huile d'une viscosité moyenne de 22,0 mm<sup>2</sup>/s à 40°C et d'une densité de 0,865 g/cm<sup>3</sup> à 15°C.



Nous recommandons une huile pour machine à coudre PFAFF,  
n° de cde: 280-1-120 144.



## 10.04.03 Points de lubrification sous le plateau de table

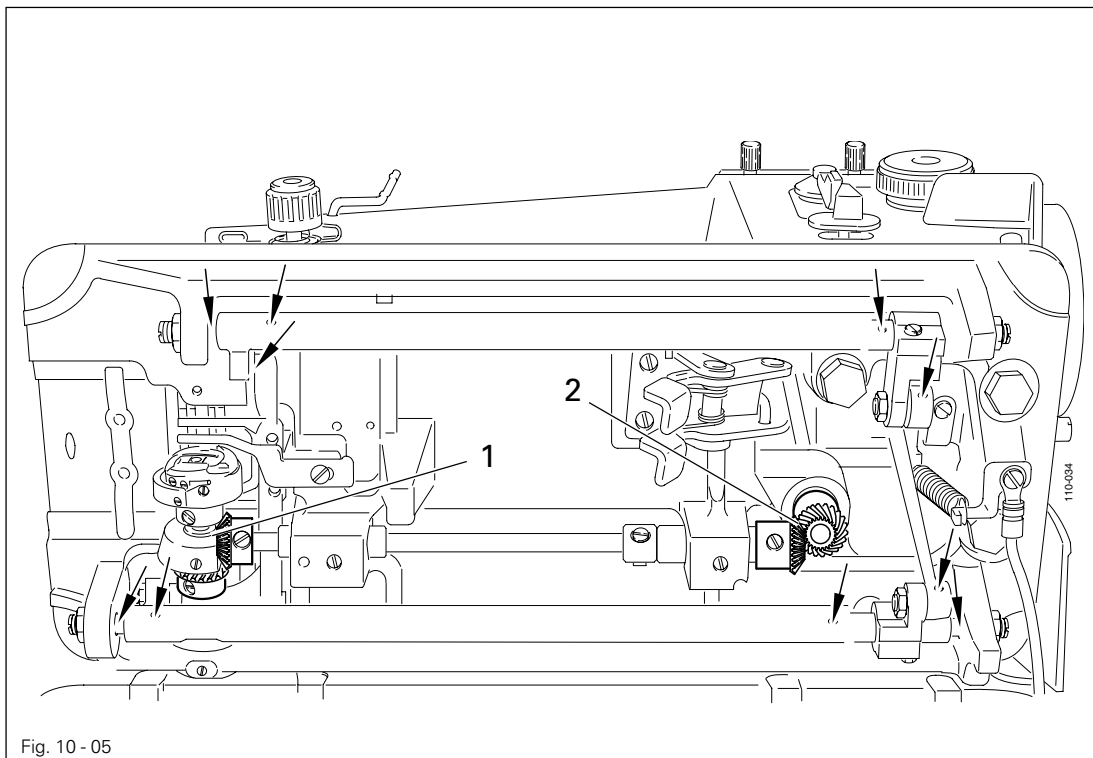


Fig. 10 - 05

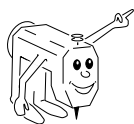


Mettre la machine hors tension !  
Risque de blessure par la mise en route non intentionnelle de la machine !

- Renverser la machine vers l'arrière.
- Une fois par semaine, verser quelques gouttes d'huile dans les points marqués ; voir les flèches sur la fig. 10-05.

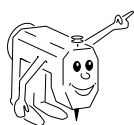


Utiliser uniquement une huile d'une viscosité moyenne de 22,0 mm<sup>2</sup>/s à 40°C et d'une densité de 0,865 g/cm<sup>3</sup> à 15°C.



Nous recommandons une huile pour machine à coudre PFAFF,  
n° de cde: 280-1-120 144.

- En cas de besoin, graisser les pignons coniques 1 et 2 par de la graisse fraîche.



Nous recommandons d'utiliser de la graisse de savon à base de soude  
PFAFF avec une température de suintement de 150 °C environ.  
N° de commande: 280-1-120 243.

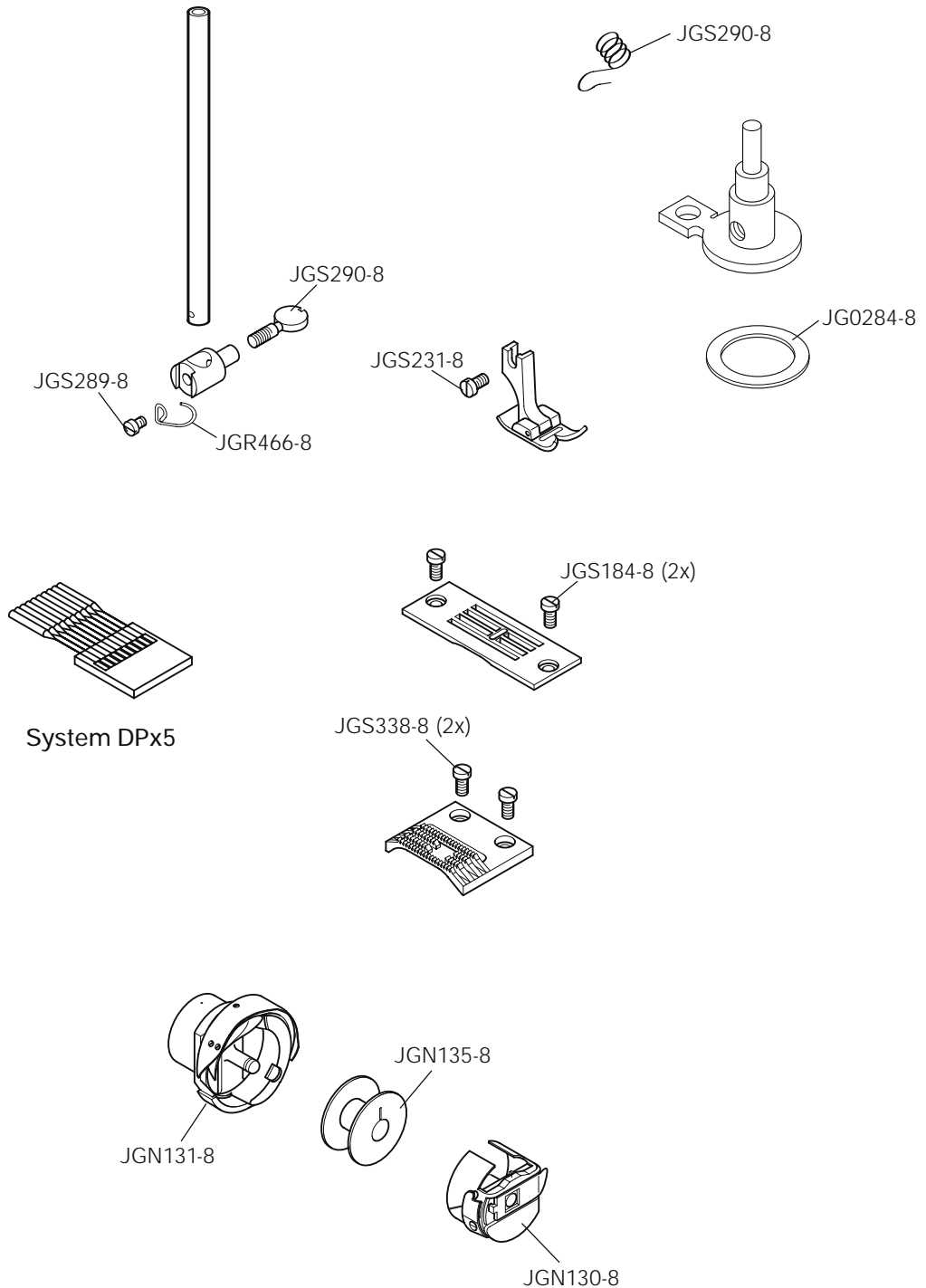


Redresser la machine des deux mains. Danger d'écrasement des mains entre la tête de machine et le plateau.



Sur cette page figurent les principales pièces d'usure. Une liste détaillée des pièces pour la machine au complet est jointe dans les accessoires.

En cas de perte, la liste de pièces peut être téléchargée sous l'adresse Internet [www.pfaff-industrial.com/de/service/download/index.php3](http://www.pfaff-industrial.com/de/service/download/index.php3). Alternativement au téléchargement, cette liste de pièces peut être commandée aussi sous le numéro 296-12-18 613 sous forme de livre.







**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](mailto:info@pfaff-industrial.com)