

3719<sub>-1/..</sub>

5626<sub>-840/..</sub>

BETRIEBSANLEITUNG

Diese Betriebsanleitung hat für Maschinen  
ab Seriennummer **2 814 691** und  
Softwareversion **0435/002** Gültigkeit.



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/pfaff/de/service-support/downloads/technical](http://www.pfaff-industrial.de/pfaff/de/service-support/downloads/technical) heruntergeladen werden. Alternativ zum Internet-Download kann die Justieranleitung auch als Buch unter der Best.-Nr. **296-12-19 346/001** 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
<b>1</b>	<b>Sicherheit.....</b>	<b>5</b>
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
<b>2</b>	<b>Bestimmungsgemäße Verwendung .....</b>	<b>9</b>
<b>3</b>	<b>Technische Daten.....</b>	<b>10</b>
3.01	PFAFF 3719; 5626.....	10
<b>4</b>	<b>Entsorgung der Maschine .....</b>	<b>11</b>
<b>5</b>	<b>Transport, Verpackung und Lagerung .....</b>	<b>12</b>
5.01	Transport zum Kundenbetrieb .....	12
5.02	Transport innerhalb des Kundenbetriebes.....	12
5.03	Entsorgung der Verpackung .....	12
5.04	Lagerung .....	12
<b>6</b>	<b>Arbeitssymbole .....</b>	<b>13</b>
<b>7</b>	<b>Bedienungselemente.....</b>	<b>14</b>
7.01	Hauptschalter .....	14
7.02	Stichlängeneinstellung .....	14
7.03	Obertransport-Hubeinstellung .....	15
7.04	Pedal .....	15
7.05	Bedienfeld.....	16
<b>8</b>	<b>Aufstellung und erste Inbetriebnahme .....</b>	<b>17</b>
8.01	Aufstellung.....	17
8.01.01	Tischhöhe einstellen (PFAFF 5626).....	17
8.01.02	Tischhöhe einstellen (PFAFF 3719) .....	18
8.01.03	Antrieb montieren .....	19
8.01.04	Keilriemen spannen .....	19
8.01.05	Unteren Keilriemenschutz montieren .....	20
8.01.06	Oberen Keilriemenschutz montieren .....	20
8.01.07	Positionsgeber montieren .....	21
8.02	Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen.....	22
8.03	Garnrollenstände montieren .....	23
8.04	Erste Inbetriebnahme .....	24
8.05	Maschine ein- / ausschalten.....	24
8.06	Grundstellung des Maschinenantriebs.....	24

	Inhalt .....	Seite
<b>9</b>	<b>Rüsten .....</b>	<b>25</b>
9.01	Nadel einsetzen .....	25
9.02	Nadelfaden einfädeln / Nadelfaden regulieren .....	26
9.03	Greiferfaden einfädeln / Greiferfaden regulieren.....	27
<b>10</b>	<b>Wartung und Pflege.....</b>	<b>28</b>
10.01	Wartungsintervalle .....	28
10.02	Reinigen der Maschine .....	28
10.03	Ölstand des Ölbehälters für die Kopfteile kontrollieren / auffüllen.....	29
10.04	Ölstand des Getriebes kontrollieren / auffüllen.....	30
10.05	Luftdruck kontrollieren / einstellen .....	31
10.06	Wasserbehälter der Wartungseinheit entleeren / reinigen.....	31
<b>11</b>	<b>Tischplatte .....</b>	<b>32</b>
11.01	Tischplattenausschnitt PFAFF 3719 (Oberteil direkt auf der Tischplatte montiert).....	32
11.02	Tischplattenausschnitt PFAFF 5626 (Oberteil direkt auf der Tischplatte montiert) .....	33
11.03	Tischplattenausschnitt PFAFF 5626 (Oberteil tischeben montiert).....	34
11.04	Tischplattenmontage PFAFF 3719 .....	36
11.04	Tischplattenmontage PFAFF 5626 .....	37
<b>12</b>	<b>Verschleißteile.....</b>	<b>38</b>

## 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, Stoffschieber usw.), 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!
- Für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen! Ausnahmen sind nur bei Justierarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesenes Fachpersonal zulässig!
- 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!



### 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!
- Eintretene 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 die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- Vor Beginn von Justier- und Reparaturarbeiten den Hauptschalter auszuschalten und gegen Wiedereinschalten zu sichern!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen zu unterlassen!  
Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen!  
Ausnahmen sind nur bei Funktionsprüfungen zulässig.
- nach Reparatur- und Wartungsarbeiten die Schutzabdeckungen wieder anzubringen!

1.06

## Gefahrenhinweise



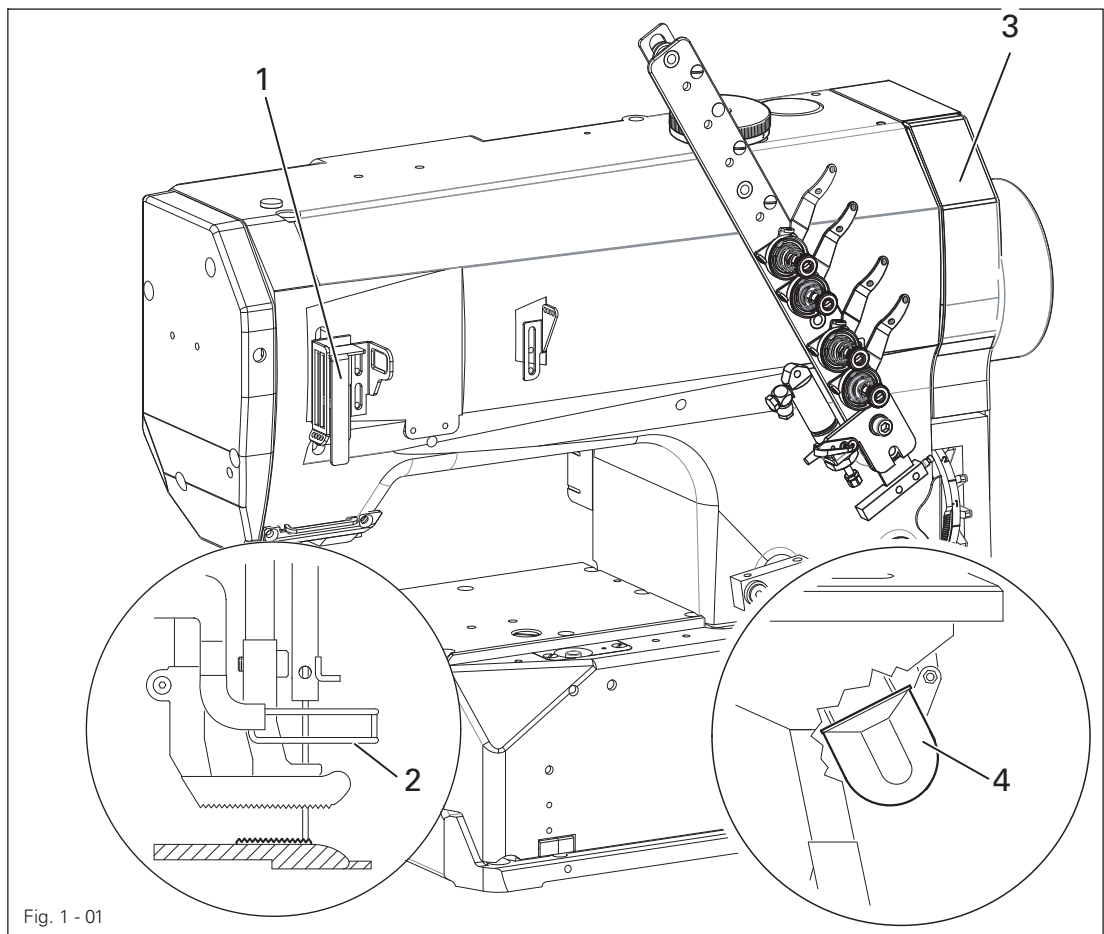
Vor und hinter der Maschine ist während des Betriebes ein Arbeitsbereich von 1 m freizuhalten, so dass ein ungehinderter Zugang jederzeit möglich ist.



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!



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



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



Maschine nicht ohne Riemenschutz 3 und 4 betreiben!  
Verletzungsgefahr durch umlaufenden Antriebsriemen!



## 2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die **PFAFF 3719** ist eine Zweinadel-Doppelkettenstich-Spezialnähmaschine mit Unter-, Ober- und Nadeltransport sowie pneumatischer Presserfußanhebung und Spannungslüftung. Hubverstellung über Stellrad.  
Nährbeitsplatz zum Annähen des Hosenbundes

Die **PFAFF 5626** ist eine Zwei- bis Zehnnadel-Doppelkettenstich-Spezialnähmaschine mit Unter-, Ober- und Nadeltransport sowie pneumatischer Presserfußanhebung und Spannungslüftung. Hubverstellung über Stellrad.



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 3719; 5626

Stichtyp: .....401 ( Doppelkettenstich )  
 Ausführung B : ..... zum Verarbeiten mittleren Materialien  
 Ausführung C : ..... zum Verarbeiten mittelschwerer Materialien

Nadeldicke: ..... 80 - 140  
 Nadelsystem: ..... 62-57

Fadendicke max.: ..... 11/3  
 (Synthetik oder vergleichbare Stärken anderer Garnarten)

Handrad wirksamer Ø: ..... 80 mm

Durchgang unter dem Nähfuß: ..... 11 mm  
 Durchgangsbreite: ..... 255 mm  
 Durchgangshöhe: ..... 112 mm  
 Stichlänge max.: ..... 6,0 mm

Geräuschangabe:  
 Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz bei bei n = 2400 min-1: .....  $L_{pA} = 81 \text{ dB(A)}$  ■  
 ( Geräuschmessung nach DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871

Motordaten: ..... siehe Betriebsanleitung des Motors

Luftverbrauch pro Schaltzyklus: ..... 0,146 NI

Nettogewicht Oberteil: ..... ca. 56 kg  
 Bruttogewicht: ..... ca. 64 kg

\* Technische Änderungen vorbehalten

■  $K_{pA} = 2,5 \text{ dB}$

#### Maximale Stichzahl

Die maximale Stichzahl ist abhängig von dem zu verarbeitenden Material und somit vom Obertransporthub.

Obertransporthub	Max. Stichzahl/min.	Obertransporthub	Max. Stichzahl/min.
1 mm	4000	5 mm	2200
2 mm	3600	6 mm	2000
3 mm	3000	7 mm	1800
4 mm	3000		



Geschwindigkeit beim Ausketteln  
 Um evtl. störende Geräusche beim Ausketteln zu minimieren, empfehlen wir die max. Stichzahl nochmals zu reduzieren.

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

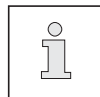
Die Verpackung dieser Maschinen besteht aus Papier, Pappe und VCE-Vlies. Die ordnungsgemäße Entsorgung der Verpackung obliegt dem Kunden.

#### 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:



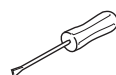
Hinweis, Information



Reinigen, Pflege



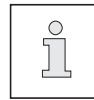
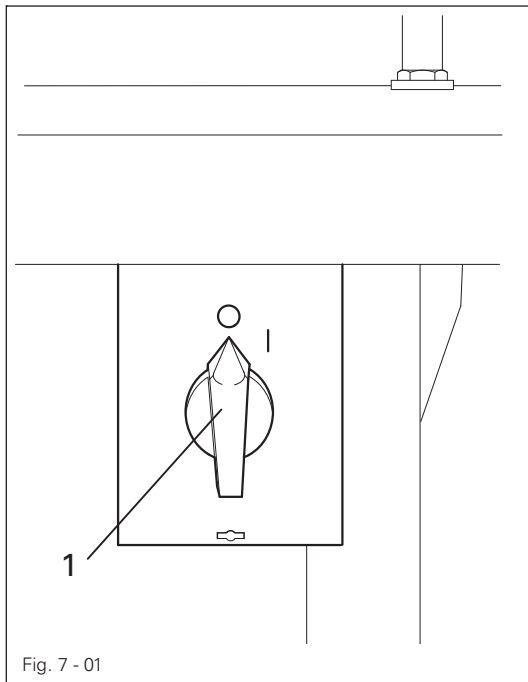
Schmieren



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

## 7 Bedienungselemente

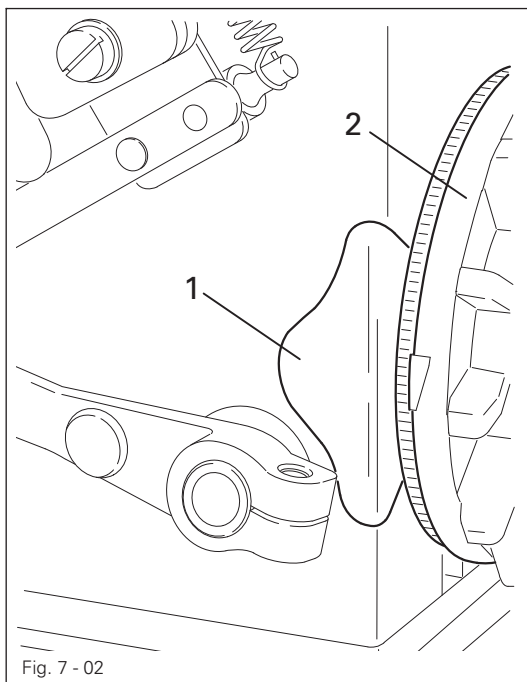
### 7.01 Hauptschalter



Vor dem Einschalten Maschine in Fadenhebelhochstellung bringen.

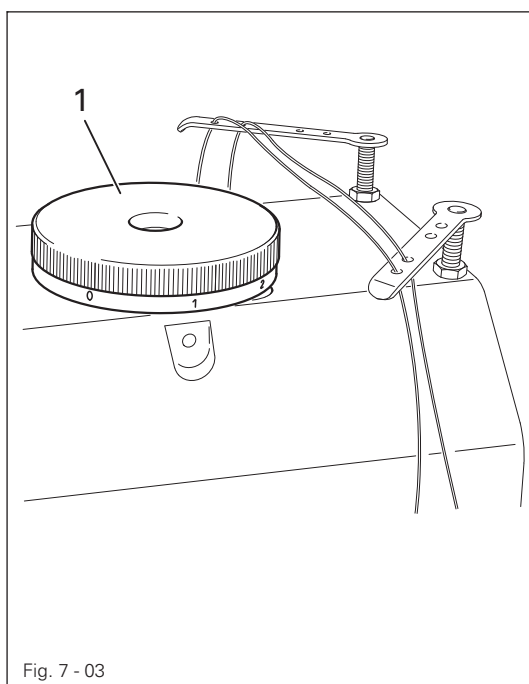
- Durch Drehen des Hauptschalters 1 wird die Maschine ein- bzw. ausgeschaltet.

### 7.02 Stichlängeneinstellung



- Nach Drücken der Taste 1 wird die gewünschte Stichlänge durch Drehen des Einstellrades 2 eingestellt.

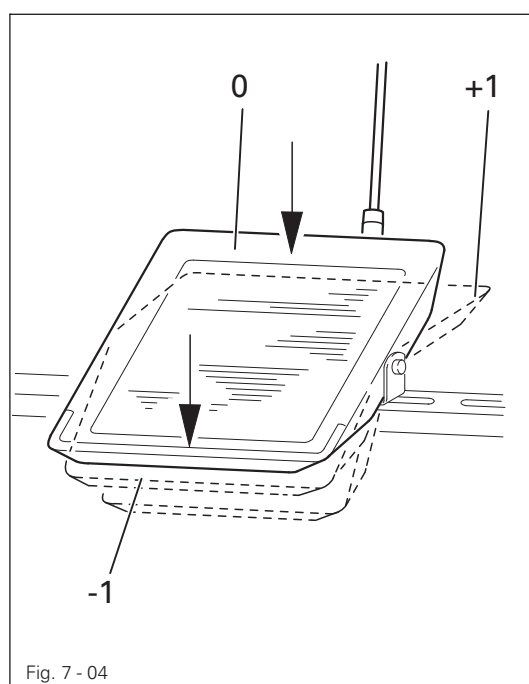
## 7.03 Obertransport-Hubeinstellung



- Der Obertransporthub wird durch Drehen des Stellrades 1 eingestellt .

Der maximale Obertransporthub ist werksseitig begrenzt. Die Begrenzung kann durch Fachpersonal verändert werden, siehe Kapitel **13.05.17 Obertransporthub** in der Justieranleitung.

## 7.04 Pedal



- Bei eingeschaltetem Hauptschalter
  - 0 = Ruhestellung
  - +1 = Nähen
  - 1 = Nähfuß anheben

7.05 **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 (PFAFF 5626)

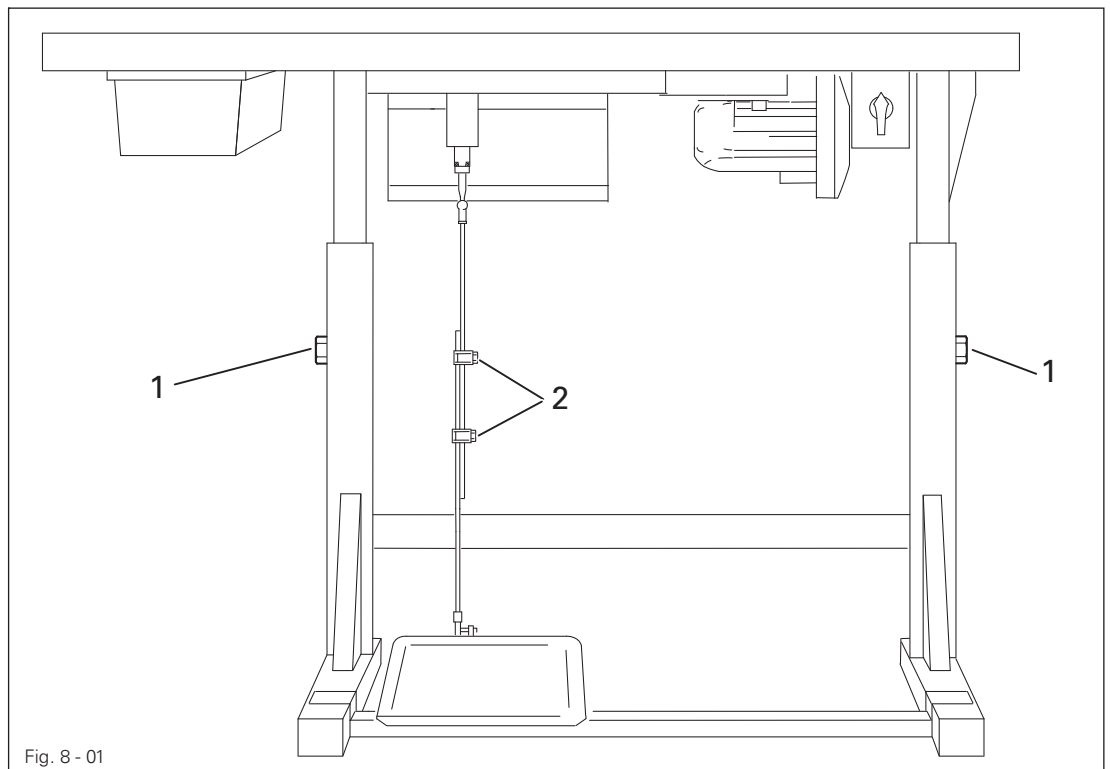


Fig. 8 - 01

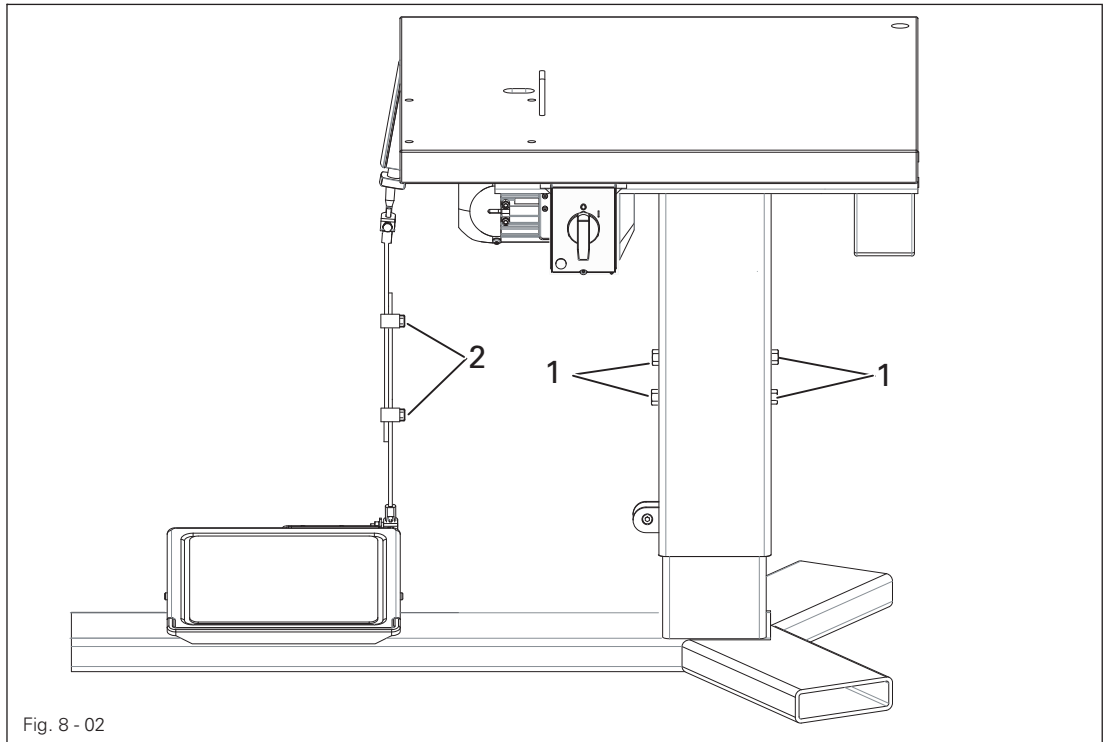
- Schrauben 1 und 2 lösen.
- Tischplatte durch Herausziehen bzw. Hineinschieben auf die gewünschte Arbeitshöhe bringen und Tischplatte waagrecht ausrichten.



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 Tischhöhe einstellen (PFAFF 3719)



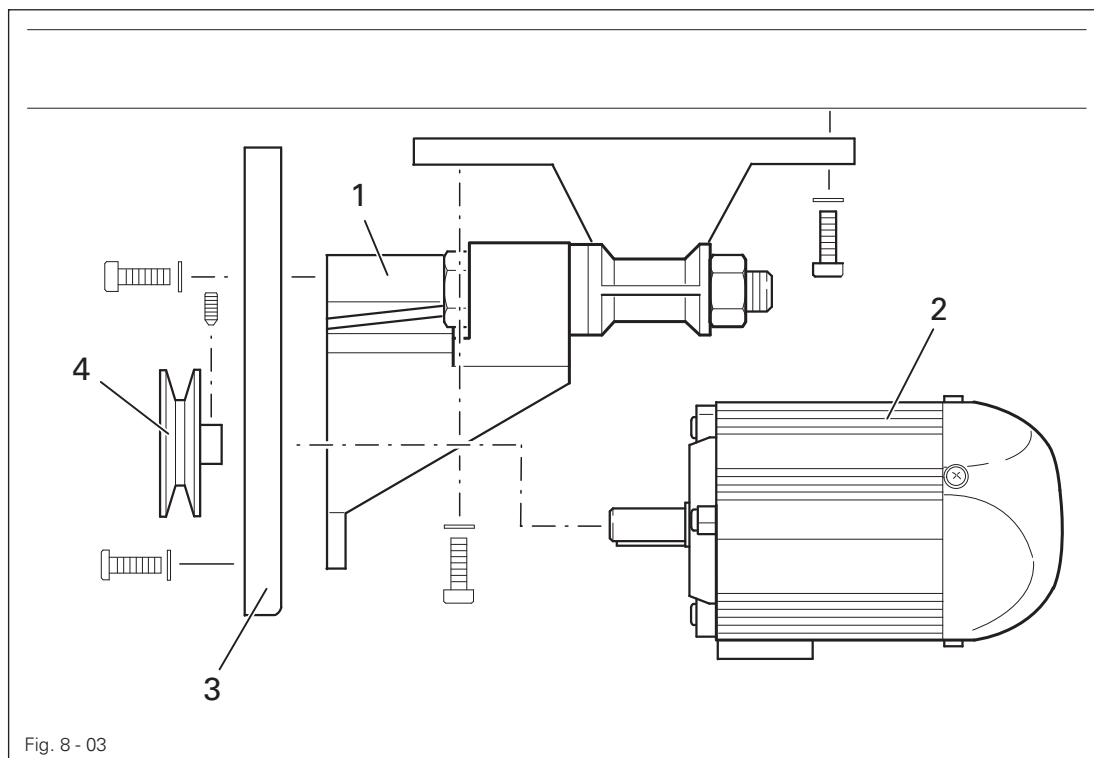
- Schrauben 1 und 2 lösen.
- Tischplatte durch Herausziehen bzw. Hineinschieben auf die gewünschte Arbeitshöhe bringen und Tischplatte waagrecht ausrichten.



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

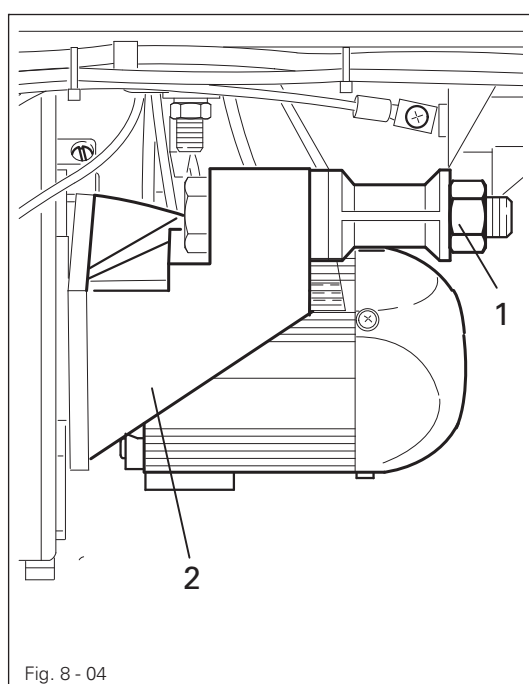
- Um einen sicheren Stand des Gestells zu gewährleisten muss das Gestell mit allen vier Füßen sicher auf dem Boden aufstehen.
- Schrauben 1 gut festziehen.
- An Schrauben 2 die gewünschte Pedalstellung einstellen und festdrehen.

## 8.01.03 Antrieb montieren



- Motorträger 1, Motor 2, Riemenschutzträger 3 und Riemenscheibe 4 gemäß Fig. 8-02 montieren.

## 8.01.04 Keilriemen spannen



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

## 8.01.05 Unteren Keilriemenschutz montieren

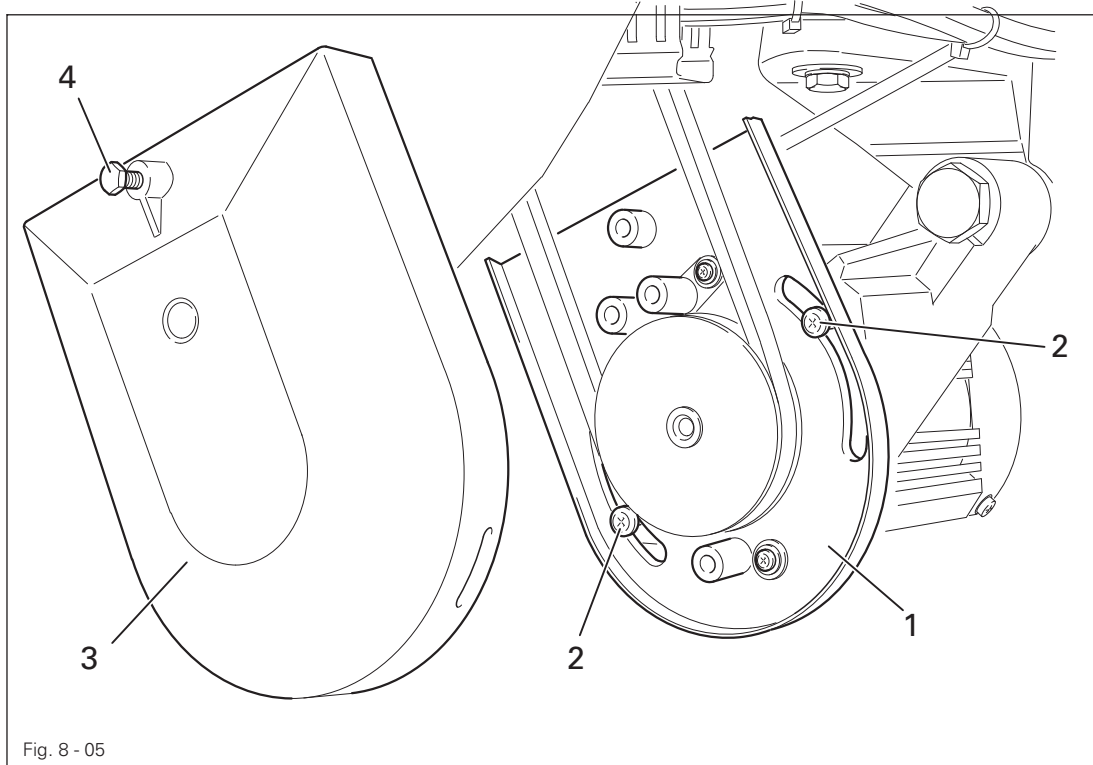


Fig. 8 - 05

- Schrauben 2 lösen und Riemenchutzträger 1 so ausrichten, dass Motorscheibe und Keilriemen frei laufen.
- Schrauben 2 festdrehen und Riemenchutz 3 mit Schraube 4 befestigen.

## 8.01.06 Oberen Keilriemenschutz montieren

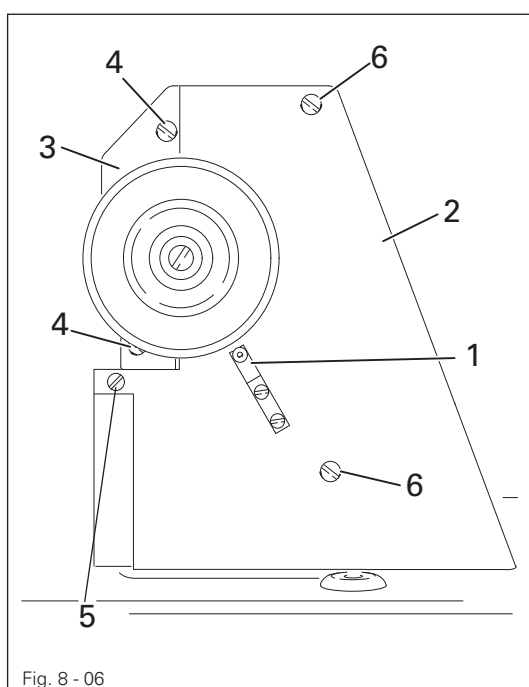
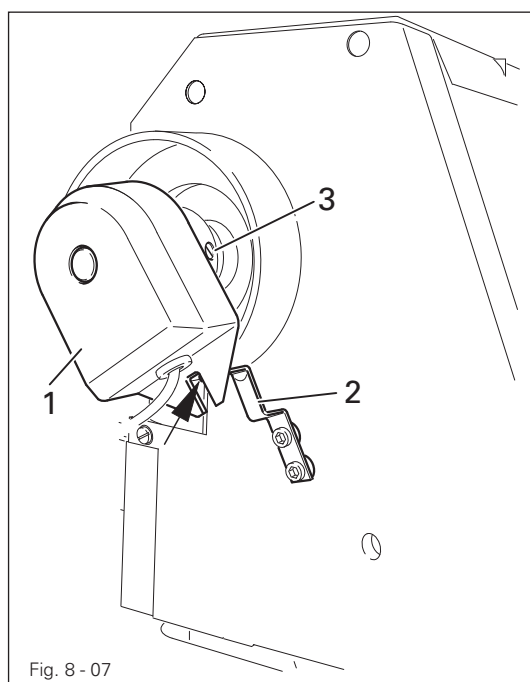


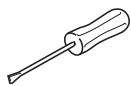
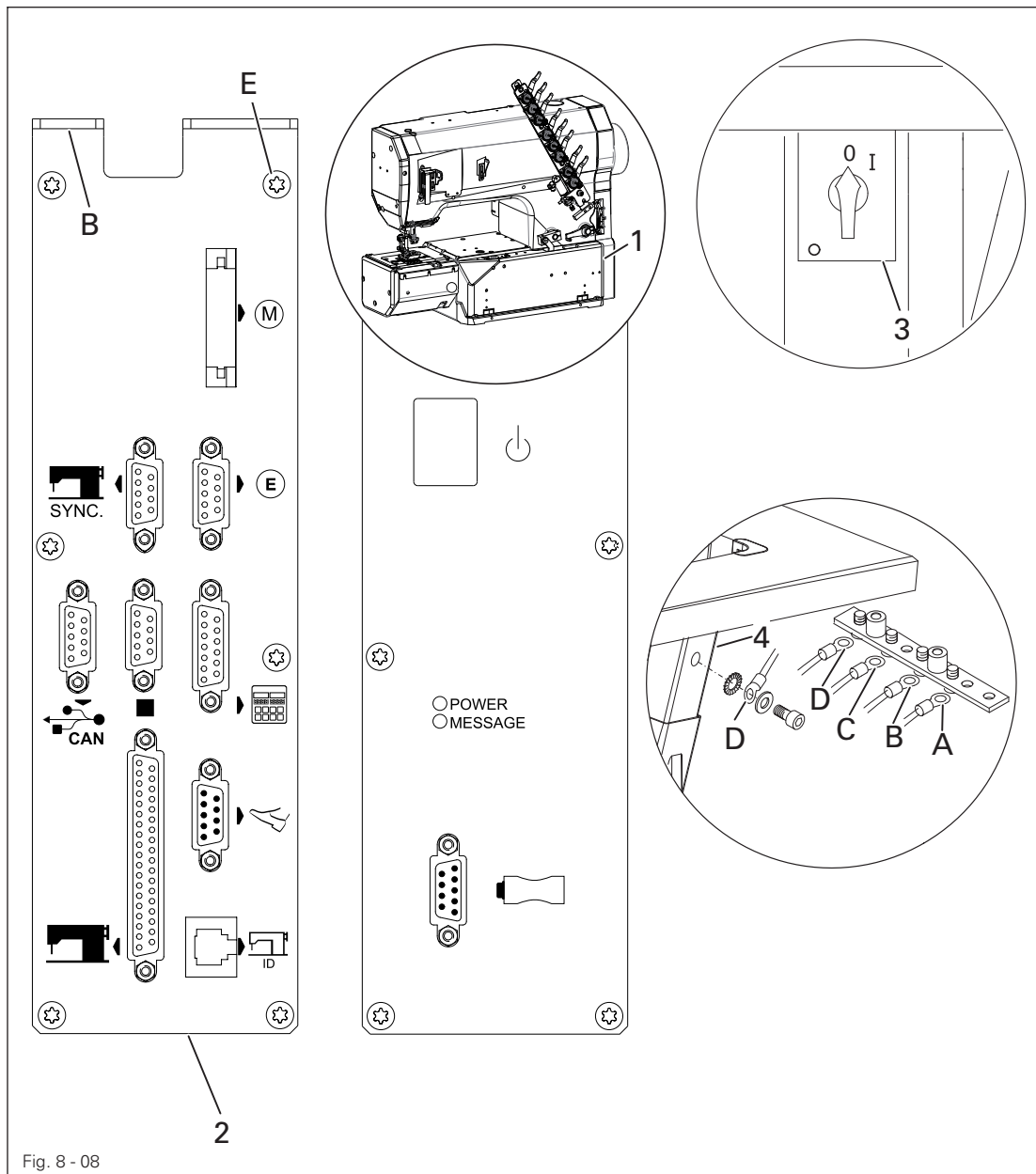
Fig. 8 - 06

- Anhaltstück 1 an die rechte Riemen-schutzhälfte 2 schrauben.
- Linke Riemen-schutzhälfte 3 mit den Schrauben 4 anschrauben.
- Rechte Riemen-schutzhälfte 2 mit ihren Schlitz-en hinter die Köpfe der Befesti-gungsschrauben 6 schieben und mit den Schrauben 5 und 6 anschrauben.

### 8.01.07 Positionsgeber montieren



- 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 Steuerkasten einstecken (siehe Kapitel 8.02 Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen).
- Positionsgeber einstellen, bei Maschinen mit Untersetzung muss diese mit Parameter t0819 gelernt werden. Nach einem Update muss die Nadelreferenzposition t0810 neu eingestellt werden. Ein Abgleich des Pedals t0820 muss auch durchgeführt werden, siehe Serviceanleitung des Antriebs Kapitel 4.4 Positionen



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



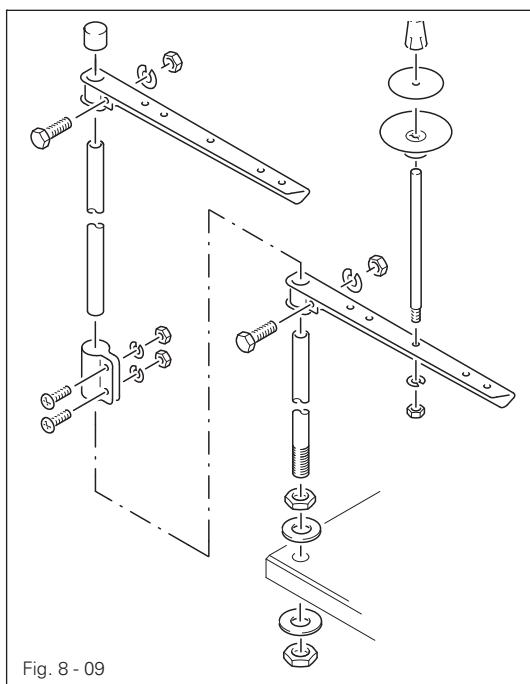
### Achtung

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

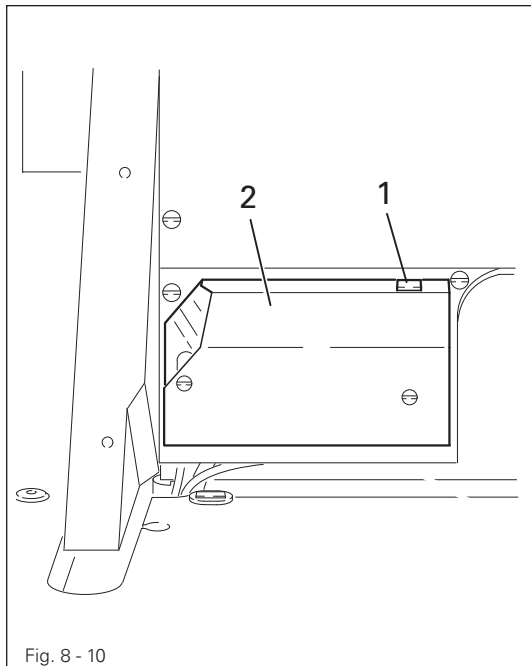
## 8.03

### Garnrollenständer montieren



- Garnrollenständer gemäß Fig. 8 - 08 montieren.
- Anschließend den Ständer in die Bohrung in der Tischplatte einsetzen und mit den beiliegenden Muttern befestigen.

## 8.04 Erste Inbetriebnahme



- 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 **10.05 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



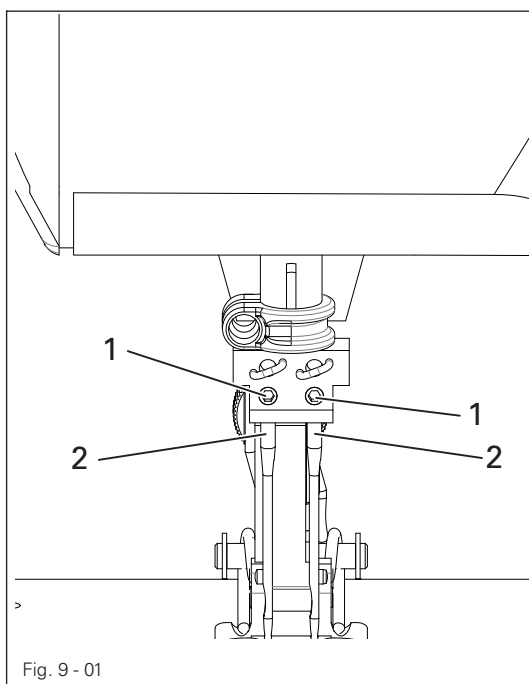
Alle Vorschriften und Hinweise dieser Betriebsanleitung sind zu beachten. Die besondere Aufmerksamkeit gilt allen Sicherheitsvorschriften!



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

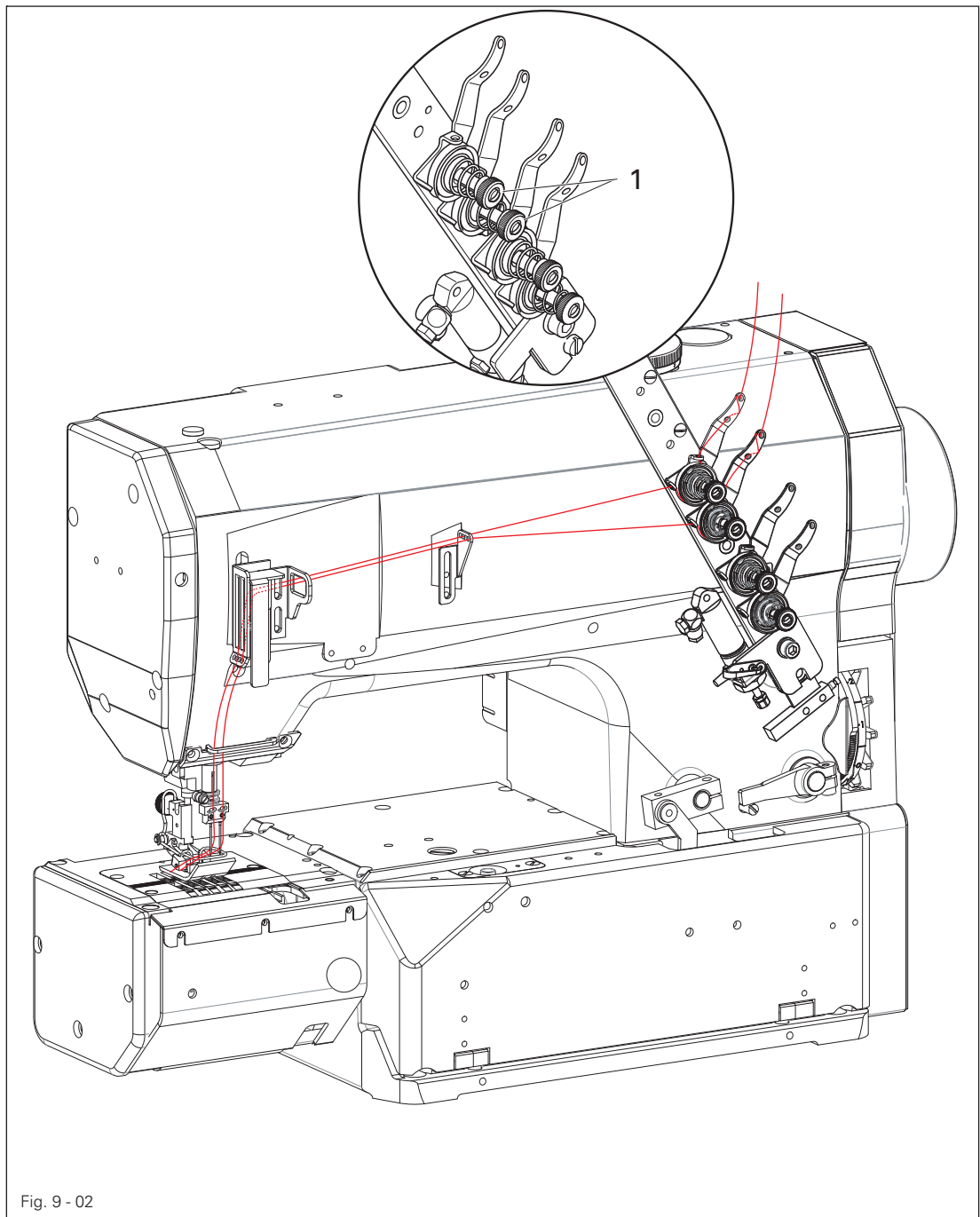


Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!



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

- Nadelstange in Hochstellung bringen und Schrauben 1 lösen.
- Nadeln 2 bis zum Anschlag einsetzen (die lange Nadelrille muss dabei nach rechts zeigen).
- Schrauben 1 festdrehen.



Maschine ausschalten!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Nadelfaden gemäß Fig. 9-02 einfädeln.
- Nadelfadenspannung durch Drehen der Rändelschraube 1 regulieren.

## 9.03

## Greiferfaden einfädeln / Greiferfaden regulieren

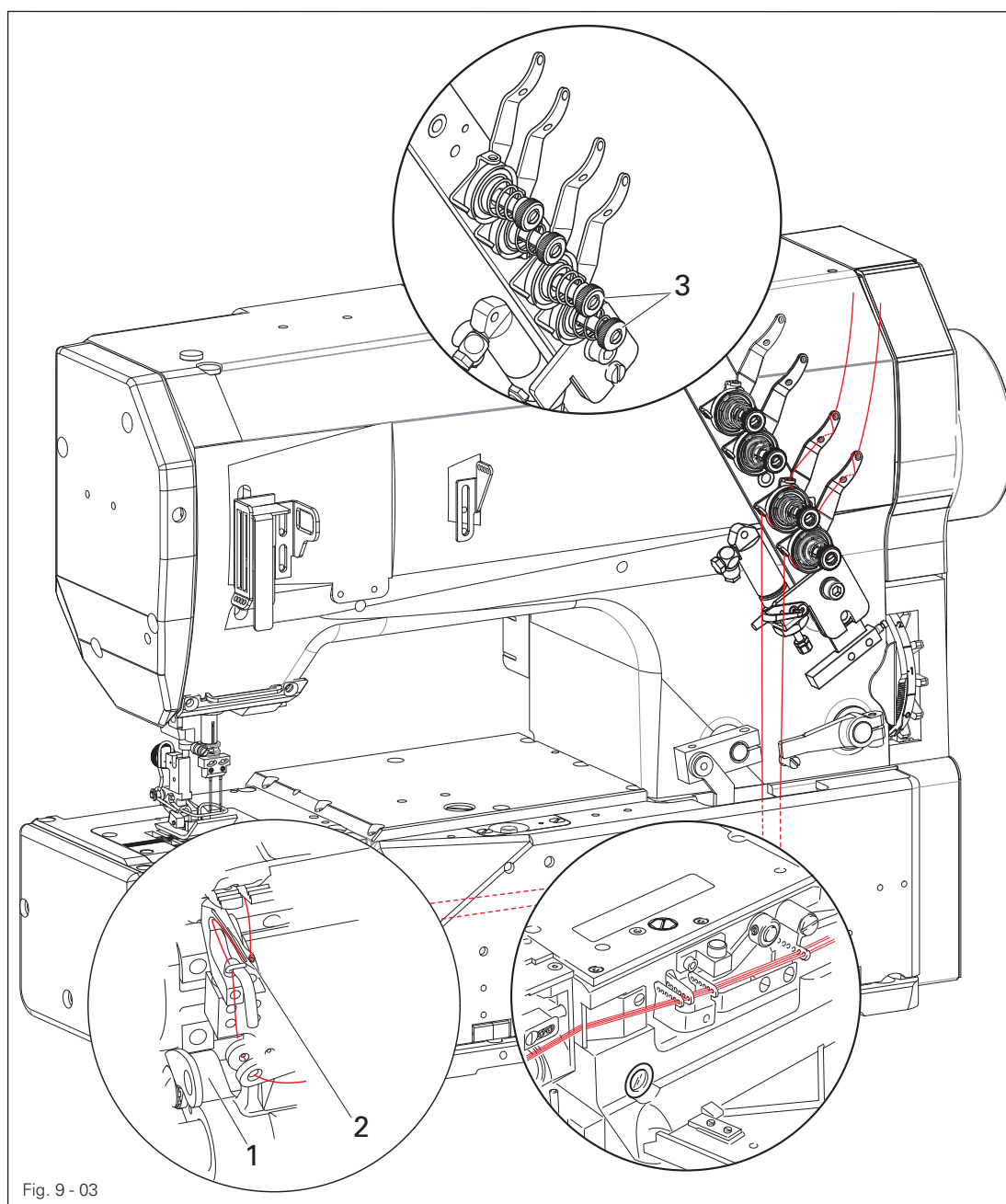


Fig. 9 - 03



Maschine ausschalten!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Greiferraumabdeckung und seitliche Abdeckung öffnen.
- Hebel 1 nach links schieben, Greiferhalter wird entriegelt und kann ausgeschwenkt werden.
- Greiferfaden entsprechend Fig. 9-03 einfädeln.
- Faden am Greifer 2 mit einer Pinzette einfädeln.
- Hebel 1 nach links schieben, Greiferhalter wieder einschwenken bis er einrastet.
- Greiferfadenspannung durch Drehen der Rändelschraube 3 regulieren.

## 10      Wartung und Pflege

### 10.01    Wartungsintervalle

Reinigen des Greiferraums .....	täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals
Reinigen der gesamten Maschine .....	einmal wöchentlich
Ölstand der Maschine .....	täglich, vor Inbetriebnahme
Luftdruck kontrollieren / einstellen .....	bei Bedarf
Luftfilter der Wartungseinheit reinigen.....	bei Bedarf



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!

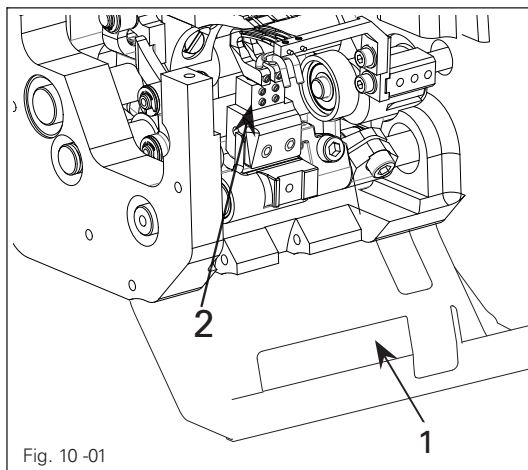


Fig. 10-01

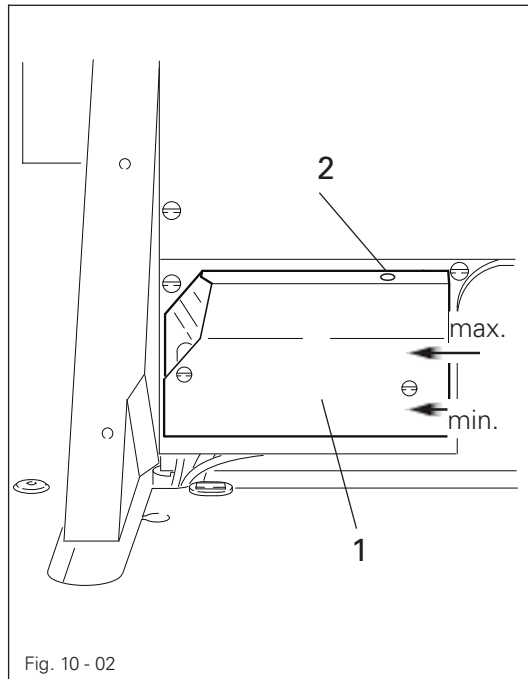
Um Betriebsstörungen zu vermeiden werden im Einschicht-Betrieb folgende Tätigkeiten empfohlen:

- Greiferraumabdeckung 1 öffnen.
- Täglich, bei Dauerbetrieb öfter Greiferraum 2 reinigen.
- Greiferraumabdeckung schließen!



Maschine nur mit geschlossener Greiferraumabdeckung betreiben! Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

10.03 Ölstand des Ölbehälters für die Kopfteile kontrollieren / auffüllen



Vor jeder Inbetriebnahme Ölstand kontrollieren.

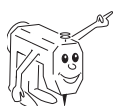
Der Ölstand darf nicht unter die Markierung "min." absinken und nicht über die "max." Markierung hinausgehen.

Der Ölstand muss im Schauglas 1 immer sichtbar sein.

- Bei Bedarf Öl durch die Bohrung 1 in den Behälter einfüllen



Nur Öl mit einer Mittelpunktsviskosität von **22,0 mm<sup>2</sup>/s** bei **40°C** und einer Dichte von **0,865 g/cm<sup>3</sup>** bei **15°C** verwenden.



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

## 10.04 Ölstand des Getriebes kontrollieren / auffüllen

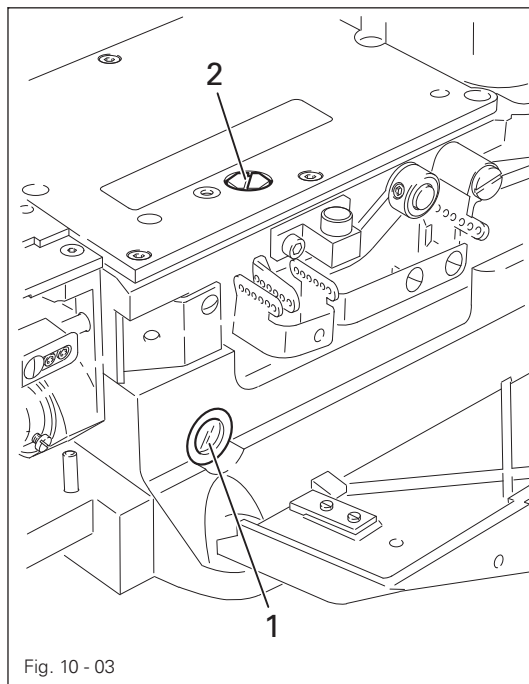


Fig. 10 - 03



Maschine ausschalten!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

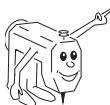


Vor jeder Inbetriebnahme seitliche Abdeckung öffnen und Ölstand kontrollieren. Der Ölstand muss im Schauglas 1 immer sichtbar sein (Luftblase muss zu sehen sein, da sonst der Ölstand zu hoch ist.)

- Bei Bedarf Schraube 2 herausdrehen und soviel Öl einfüllen, dass eine Luftblase sichtbar bleibt.
- Schraube 2 wieder eindrehen.

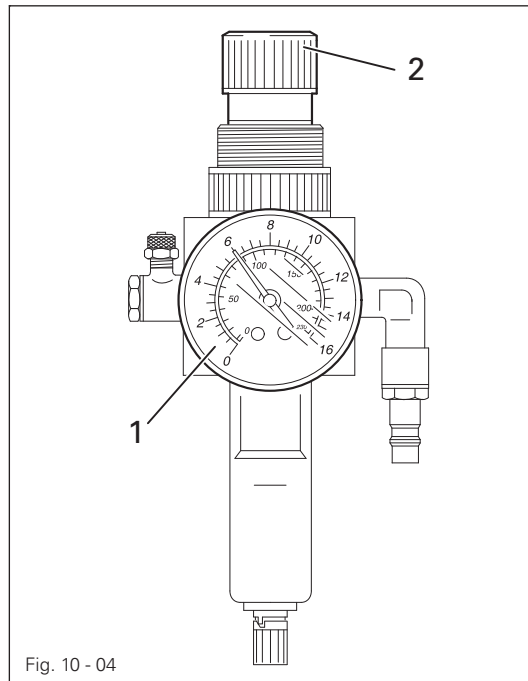


Nur Öl mit einer Mittelpunktsviskosität von **22,0 mm<sup>2</sup>/s** bei **40°C** und einer Dichte von **0,865 g/cm<sup>3</sup>** bei **15°C** verwenden.



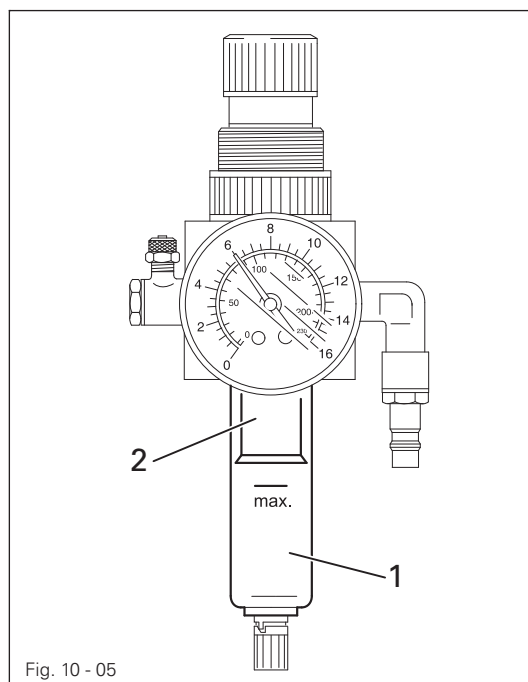
Wir empfehlen PFAFF Nähmaschinenöl Best.-Nr. 280-1-120 144.

## 10.05 Luftdruck kontrollieren / einstellen



- 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 entsprechend verdrehen.

## 10.06 Wasserbehälter der Wartungseinheit entleeren / reinigen



Maschine ausschalten.  
Druckluftschlauch an der Wartungseinheit abnehmen.

### Wasserbehälter entleeren

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

### Filter reinigen

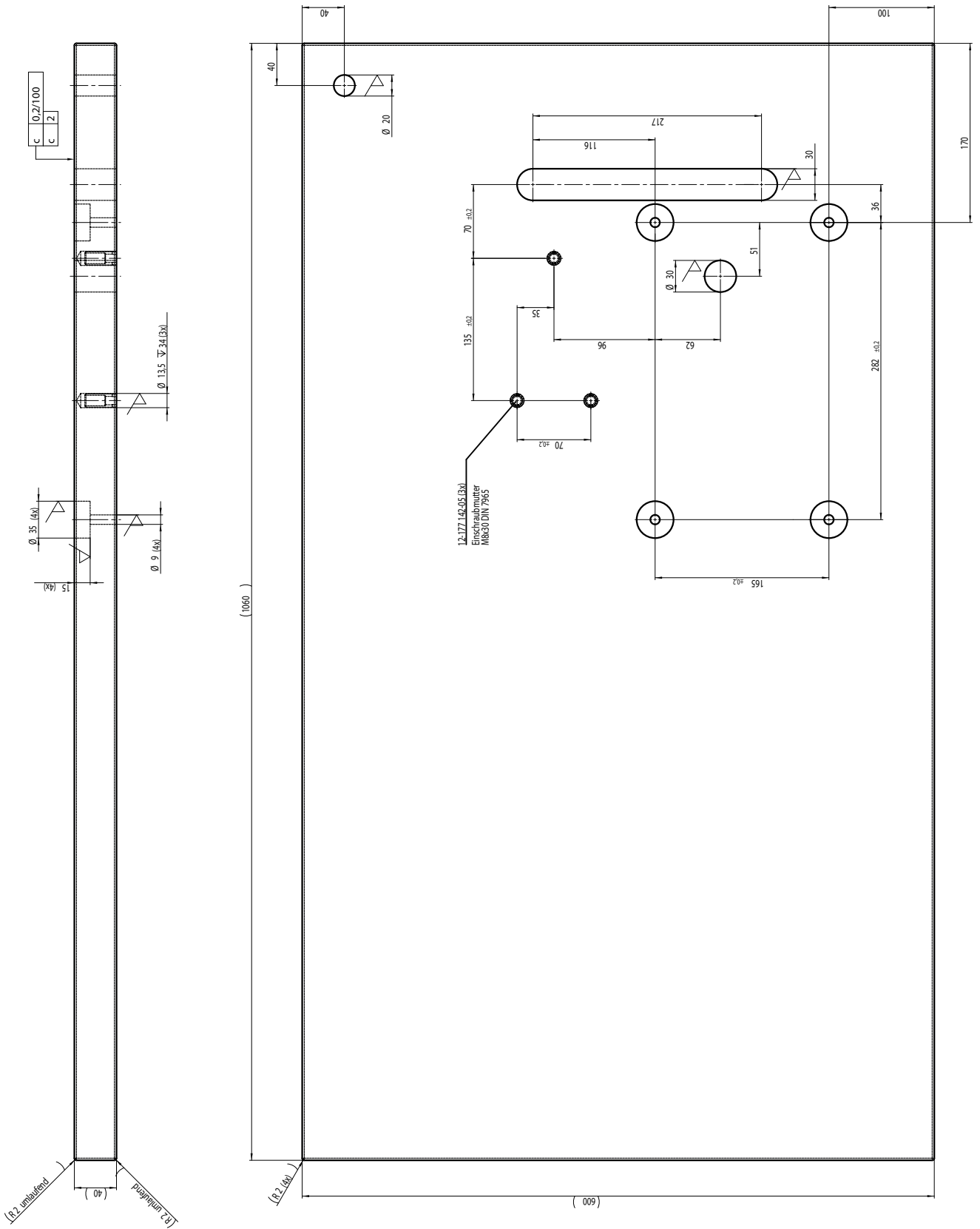
- Wasserbehälter 1 abschrauben und Filter 2 herausdrehen.
- Den Filter mit Druckluft bzw. mit Isopropyl-Alkohol, Bestellnummer 95-665 735-91 reinigen.
- Filter 2 eindrehen und Wasserbehälter 1 aufschrauben.





11.02

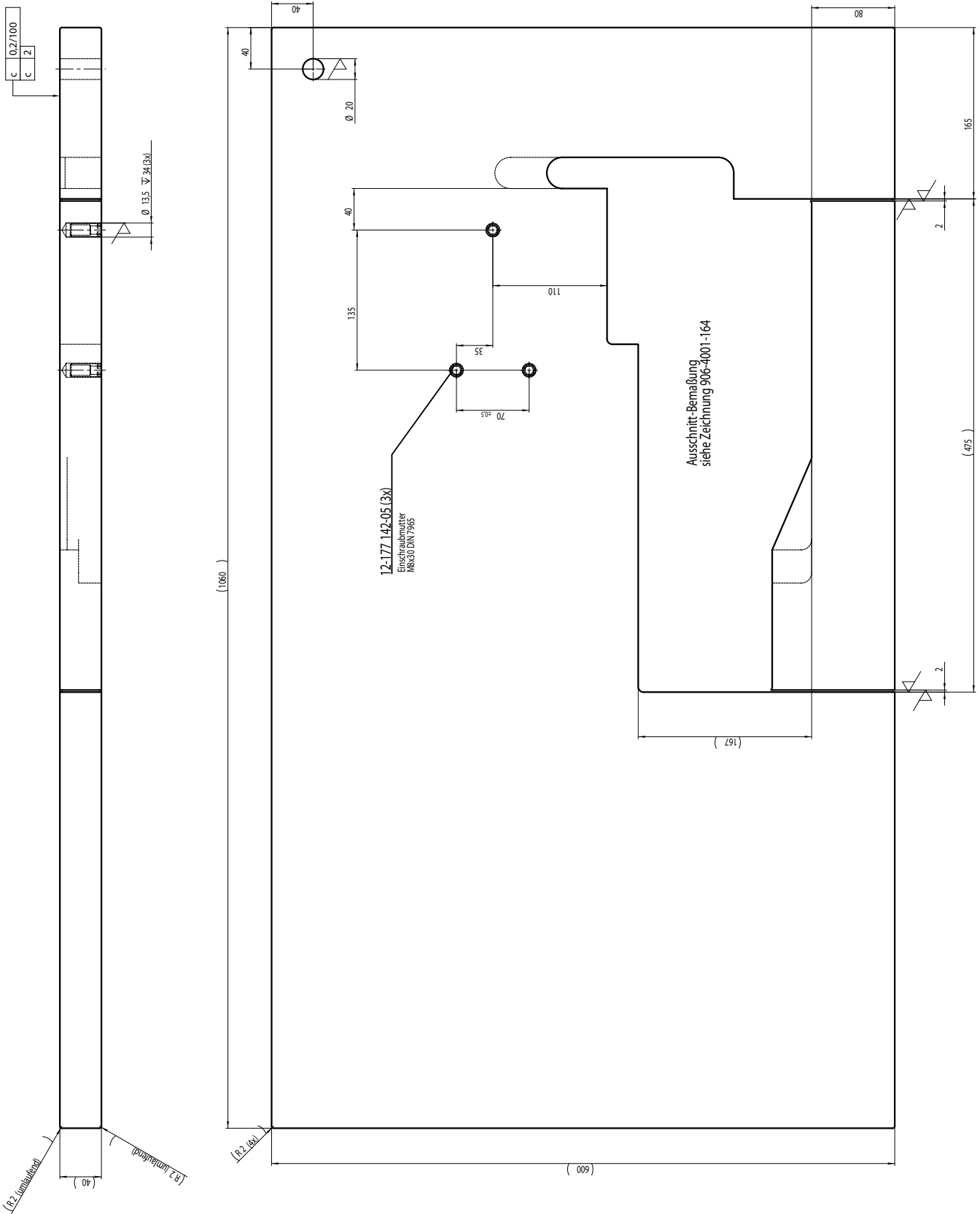
Tischplattenausschnitt PFAFF 5626 (Oberteil direkt auf der Tischplatte montiert)



# Tischplattenausschnitt

11.03

Tischplattenausschnitt PFAFF 5626 (Oberteil tischeben montiert)





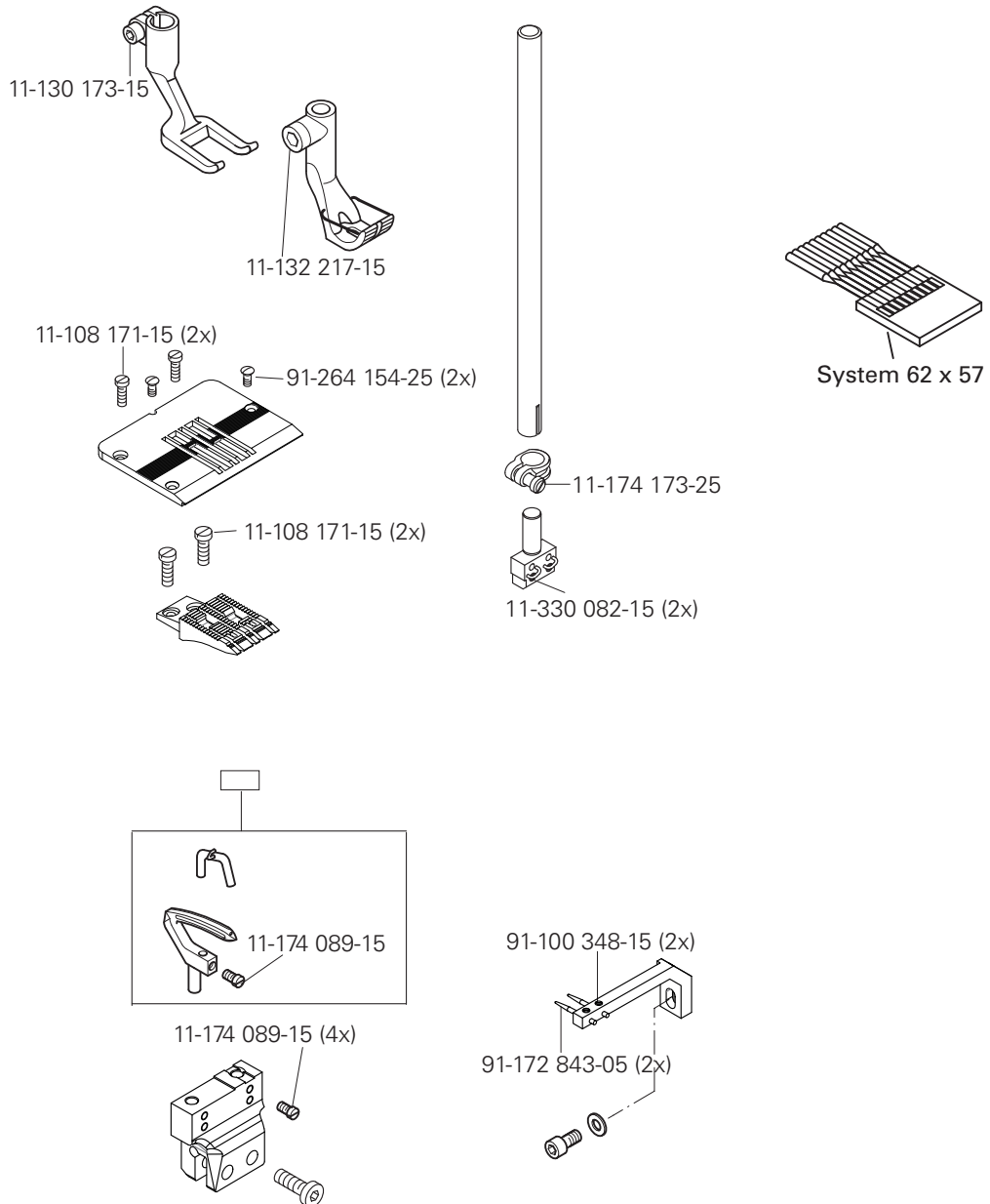






Diese Liste zeigt die wichtigsten Verschleißteile.

Eine ausführliche Teileliste für die komplette Maschine kann unter der Internet-Adresse [www.pfaff-industrial.de/pfaff/de/service-support/downloads/technical](http://www.pfaff-industrial.de/pfaff/de/service-support/downloads/technical) heruntergeladen werden. Alternativ zum Internet-Download kann die Teileliste auch als Buch unter der Best.-Nr. 296-12-19 345 angefordert werden.







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