

# PFAFF

## 1245

## 1246

### Instructions de service

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

PFAFF 1245 # 527 678 →  
PFAFF 1246 # 527 679 →



Ces instructions de service sont valables pour toutes les versions et sous-classes dont il est fait mention au chapitre „**Caractéristiques techniques**“

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

**PFAFF Industrie Maschinen GmbH**

Postfach 3020

D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154

D-67655 Kaiserslautern

Rédaction / illustration

**Verlag - TD**

D - 77901 Lahr

	Contenu .....	Chapitre - Page
<b>1</b>	<b>Sécurité .....</b>	<b>1 - 1</b>
1.01	Directives .....	1 - 1
1.02	Consignes de sécurité d'ordre général .....	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 - 6
<b>2</b>	<b>Utilisation conforme aux prescriptions .....</b>	<b>2 - 1</b>
<b>3</b>	<b>Caractéristiques techniques .....</b>	<b>3 - 1</b>
3.01	PFAFF 1245 .....	3 - 1
3.02	Versions et sous-classes possibles .....	3 - 1
3.03	Vitesse de couture maximum .....	3 - 2
3.04	PFAFF 1246 .....	3 - 3
3.05	Versions et sous-classes possibles .....	3 - 3
3.06	Vitesse de couture maximum .....	3 - 4
<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>Signification des symboles .....</b>	<b>6 - 1</b>
<b>7</b>	<b>Éléments de commande .....</b>	<b>7 - 1</b>
7.01	Commutateur principal .....	7 - 1
7.02	Pédales (pour les équipées de la sous-classe -910/01) .....	7 - 1
7.03	Pédale (machines avec relève-pied automatique -910/98) .....	7 - 2
7.04	Touches sur la tête de machine (pour les équipées du dispositif à points d'arrêt -911/97) .....	7 - 2
7.05	Levier de relevage du pied presseur .....	7 - 3
7.06	Levier de réglage de la longueur de point / couture en marche arrière .....	7 - 3
7.07	Levier de réglage de la longueur de point sur les machines avec dispositif à points d'arrêt -911/97 .....	7 - 3
7.08	Ecrou de réglage pour le relevage du pied entraîneur .....	7 - 4

---

## Table des matières

---

	Contenu .....	Chapitre - Page
<b>8</b>	<b>Installation et première mise en service .....</b>	<b>8 - 1</b>
8.01	Installation .....	8 - 1
8.01.01	Réglage de la hauteur du plateau .....	8 - 1
8.01.02	Tension de la courroie trapézoïdale .....	8 - 2
8.01.03	Montage du garde-courroie trapézoïdale supérieur .....	8 - 2
8.01.04	Montage du garde-courroie trapézoïdale inférieur .....	8 - 3
8.01.05	Montage de la sécurité de basculement .....	8 - 3
8.01.06	Montage du porte-bobine .....	8 - 4
8.01.07	Montage de la lampe de couture .....	8 - 4
8.02	Découpe dans le plateau fondamental .....	8 - 5
8.02.01	PFAFF 1245 .....	8 - 5
8.02.02	PFAFF 1246 .....	8 - 6
8.03	Première mise en service .....	8 - 7
8.04	Mise en service/hors service de la machine .....	8 - 7
<b>9</b>	<b>Equipement .....</b>	<b>9 - 1</b>
9.01	Mise en place de l'aiguille pour la PFAFF 1245 .....	9 - 1
9.02	Mise en place de l'aiguille pour la PFAFF 1246 .....	9 - 2
9.03	Bobinage du fil de canette, réglage de la tension initiale du fil .....	9 - 3
9.04	Sortie / mise en place de la boîte à canette .....	9 - 4
9.05	Enfilage de la boîte à canette / réglage de la tension du fil de canette .....	9 - 4
9.06	Enfilage du fil d'aiguille / Réglage de la tension du fil d'aiguille pour la PFAFF 1245 .....	9 - 5
9.07	Enfilage du fil d'aiguille / Réglage de la tension du fil d'aiguille pour la PFAFF 1246 .....	9 - 6
<b>10</b>	<b>Maintenance et entretien .....</b>	<b>10 - 1</b>
10.01	Intervalles de maintenance et d'entretien .....	10 - 1
10.02	Nettoyage .....	10 - 1
10.03	Huilage général .....	10 - 2
10.04	Huilage du crochet .....	10 - 3
10.05	Huilage des pièces de la tête .....	10 - 4
10.06	Lubrification de l'excentrique d'entraînement du pied entraîneur .....	10 - 4
10.07	Réglage de la pression d'air .....	10 - 5
10.08	Purge / nettoyage du réservoir d'eau du conditionneur d'air comprimé .....	10 - 5
<b>11</b>	<b>Réglage .....</b>	<b>11 - 1</b>
11.01	Outils, gabarits et autres moyens auxiliaires pour le réglage .....	11 - 1
11.02	Remarques relatives au réglage .....	11 - 1
11.03	Sigles .....	11 - 1

	Contenu .....	Chapitre - Page
<b>11.04</b>	<b>Réglage de la machine de base .....</b>	<b>11 - 2</b>
11.04.01	Position de la griffe: transversale par rapport au sens de couture .....	11 - 2
11.04.02	Position de la griffe: identique au sens de couture .....	11 - 3
11.04.03	Hauteur de la griffe .....	11 - 4
11.04.04	Hauteur de la griffe (préréglage) .....	11 - 5
11.04.05	Aiguille au centre du trou d'aiguille .....	11 - 6
11.04.06	Déplacement vertical de la griffe .....	11 - 7
11.04.07	Déplacement horizontal de la griffe et du pied entraîneur .....	11 - 8
11.04.08	Ecartement crochet/aiguille, remontée d'aiguille, hauteur d'aiguille et pare-aiguille .....	11 - 9
11.04.09	Relevage du pied entraîneur .....	11 - 11
11.04.10	Déplacement vertical du pied entraîneur .....	11 - 12
11.04.11	Dégageur de capsule .....	11 - 13
11.04.12	Accouplement à glissement .....	11 - 14
11.04.13	Débrayage de la tension du fil d'aiguille .....	11 - 15
11.04.14	Ressort de tension de fil .....	11 - 16
11.04.15	Ressort de tension de fil sur la PFAFF 1246 avec coupe-fil -900/56 .....	11 - 17
11.04.16	Dévidoir .....	11 - 18
11.04.17	Pression du pied presseur .....	11 - 19
<b>11.05</b>	<b>Réglage du dispositif coupe-fil -900/56 .....</b>	<b>11 - 20</b>
11.05.01	Came de commande (préréglage) .....	11 - 20
11.05.02	Levier de commande .....	11 - 21
11.05.03	Cliquet d'arrêt .....	11 - 22
11.05.04	Electro-aimant d'enclenchement .....	11 - 23
11.05.05	Tenon de débrayage .....	11 - 24
11.05.06	Levier d'enclenchement .....	11 - 25
11.05.07	Barre de traction .....	11 - 26
11.05.08	Came de commande (ajustage a posteriori) .....	11 - 27
11.05.09	Pièce d'arrêt .....	11 - 28
11.05.10	Tige de raccordement (uniquement sur la PFAFF 1246) .....	11 - 29
11.05.11	Hauteur du rattrapeur de fil .....	11 - 30
11.05.12	Couteau .....	11 - 31
11.05.13	Position de renvoi du rattrapeur de fil .....	11 - 32
11.05.14	Levier de serrage du fil de canette .....	11 - 34
11.05.15	Etrier de débrayage de la tension .....	11 - 36
11.05.16	Synchronisateur .....	11 - 38
<b>12</b>	<b>Pièces d'usure .....</b>	<b>12 - 1</b>

## 1 Sécurité

### 1.01 Directives

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

Veuillez également, en complément du présent manuel, observer les dispositions juridiques et la réglementation générale, légale et diverse ainsi que les normes de protection de l'environnement en vigueur!

Les règlements locaux des associations professionnelles de prévention des accidents du travail ou d'autres autorités d'inspection doivent toujours être respectés!

### 1.02 Consignes de sécurité d'ordre général

- La mise en service de la machine ne doit être effectuée qu'après avoir pris connaissance du manuel d'utilisation s'y rapportant et uniquement par des opérateurs ayant reçu l'instruction correspondante!
- Avant la mise en marche, lire également les consignes de sécurité et les instructions de service du fabricant du moteur!
- Les consignes de sécurité et avertissements apposés sur la machine doivent être observés!
- Utiliser la machine uniquement pour les travaux auxquels elle est destinée et avec ses dispositifs de sécurité; toujours observer les consignes de sécurité correspondantes.
- Avant de procéder à l'échange d'organes de couture (tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille, la griffe et la canette) ou à l'insertion du fil, avant de quitter le poste de travail ou d'effectuer des travaux d'entretien, mettre la machine hors circuit en actionnant le commutateur principal ou en retirant la fiche de secteur!
- Les travaux d'entretien quotidiens sont à confier à un personnel instruit à cet effet!
- Les travaux de réparation ainsi que d'entretien particuliers ne doivent être effectués que par des spécialistes, voire personnes ayant reçu l'instruction correspondante!
- Pour les travaux d'entretien et de réparation de dispositifs pneumatiques, couper la machine du réseau pneumatique! Les seules exceptions admises sont les réglages et essais de fonctionnement effectués par des spécialistes instruits à cet effet!
- Les travaux concernant les équipements électriques sont à confier à des spécialistes qualifiés!
- Les travaux sur pièces ou dispositifs sous tension ne sont pas admis; exceptions: voir prescriptions EN 50110.
- L'apport de transformations ou modifications à la machine implique le respect de toutes les consignes de sécurité correspondantes!

- En cas de réparation, n'utiliser que des pièces de rechange ayant reçu notre homologation! Nous attirons tout particulièrement votre attention sur le fait que les pièces de rechange et accessoires que nous n'avons pas livrés n'ont pas non plus été contrôlés ni homologués par nous. De ce fait, le montage et/ou l'emploi de tels produits est susceptible de modifier de façon négative les caractéristiques constructives originales de la machine. Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages résultant de l'emploi de pièces autres que celles d'origine.

## 1.03 Symboles de sécurité



Zone dangereuse!  
Points d'importance particulière.



Danger de blessure pour les opérateurs  
et le personnel spécialisé!



### 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'attention de l'exploitant de la machine

- Ce manuel d'utilisation fait partie intégrante de la machine et doit être à tout moment à la disposition des opérateurs.  
Il doit être lu avant la première mise en service.
- Les opérateurs et le personnel spécialisé doivent être instruits sur les dispositifs de protection 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 un complément d'information, veuillez vous adresser au point de vente compétent.

## 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 le domaine de la couture.

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

- 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 de la machine!
- porter des vêtements collants et renoncer aux bijoux tels que colliers/chaînes 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/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 et de:

- 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!
- s'abstenir de tous travaux sur pièces et dispositifs sous tension! Exceptions: voir prescriptions EN 50110.
- couper la machine du réseau pneumatique pour les travaux d'entretien et de réparation de dispositifs pneumatiques de cette dernière. Exceptions: uniquement pour les essais de fonctionnement.
- remettre en place les caches de protection et refermer l'armoire de commande électrique 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 ou près du plateau à aiguille! Ces objets risqueraient d'être coincés ou projetés! Danger de blessure!



Dans le cas des moteurs transmetteurs mécaniques sans verrouillage de commande, attendre l'arrêt du moteur! Danger de blessure!

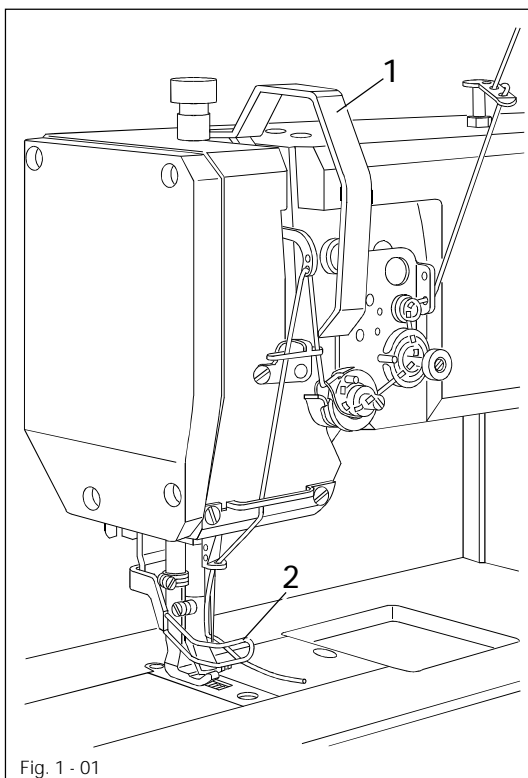


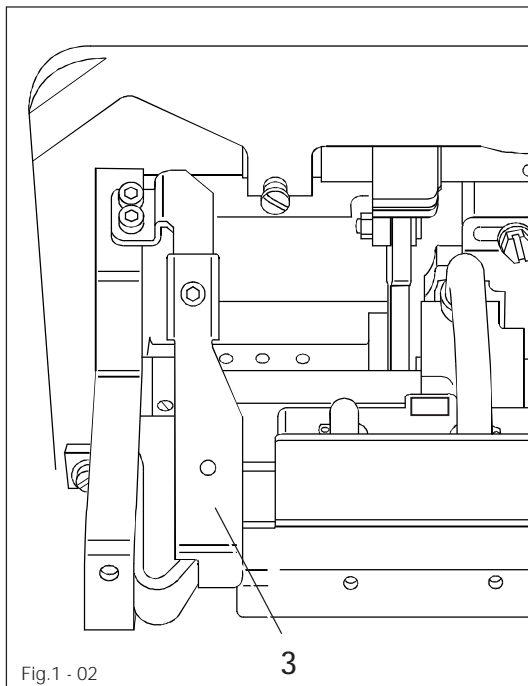
Fig. 1 - 01



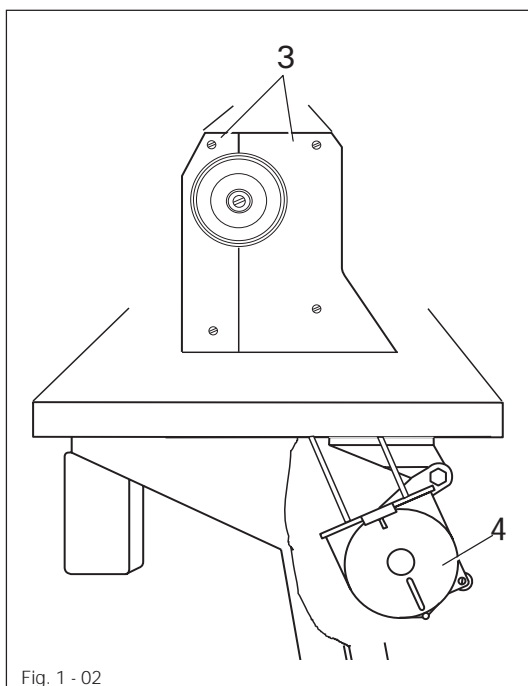
Ne pas utiliser la machine sans le garde-releveur de fil 1!  
Danger de blessure par le mouvement du releveur de fil!



Ne pas utiliser la machine sans le protège-doigts 2!  
Danger de blessure par le mouvement ascendant et descendant de l'aiguille!



Ne jamais utiliser la machine sans la sécurité de basculement 3.  
Danger de coincement entre la tête de machine et le plateau!



Ne pas utiliser la machine sans les garde-courroies 4 et 5!  
Danger de blessure par le mouvement rotatif de la courroie trapézoïdale!

### 2 Utilisation conforme aux prescriptions

#### PFAFF 1245

Le modèle PFAFF 1245 est une machine à plateau une aiguille à entraînement par griffe, pied entraîneur et aiguille et à crochet grande contenance sur arbre vertical pour la fabrication de coutures au point noué. Cette machine est destinée à une application industrielle.

#### PFAFF 1246

La PFAFF 1246 est une machine à coudre deux aiguilles à plateau, à entraînement par griffe, pied entraîneur et aiguille accompagnante, et grand crochet vertical, pour la réalisation de coutures au point noué. La machine est destinée à l'industrie.



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!

## Caractéristiques techniques

### 3 Caractéristiques techniques ♦

#### 3.01 PFAFF 1245

Type de point: .....	301 (point noué)
Système d'aiguilles: .....	134-35
Épaisseur d'aiguille en 1/100 mm:	
Version C: .....	110 140
Grosseur de fil maxi. (synthétique ▲):	
Version C: .....	20/3
Longueur de point maxi.:	
Version CN: .....	6,0 mm
Version CN 8: .....	8,0 mm
Diamètre primitif de volant: .....	80 mm
Vitesse maxi.: .....	voir chapitre 3.03
Cotes de la tête de machine	
Longueur: .....	env. 570 mm
Largeur: .....	env. 177 mm
Hauteur: .....	env. 410 mm
Largeur de passage: .....	265 mm
Hauteur de passage: .....	115 mm
Passage sous le pied presseur (pied presseur relevé): .....	14 mm
Poids net (tête de machine): .....	env. 40 kg
Tension de secteur: .....	190-240 V 50/60 Hz, 1 phase
Consommation maxi.: .....	600 VA
Fusible dans la conduite d'amenée: .....	1 x 16 A, à action retardée
Pression d'air de service: .....	6 bars
Consommation d'air: .....	~ 0,8 l/cycle de travail
Développement de bruit en service:	
Emission sonore par poste de couture	
n = 2300 pts/mn: .....	82 dB (A)
Mesure de l'émission sonore selon DIN 45 635-48-A-1	

♦ Sous réserve de modifications techniques

▲ ou grosseurs similaires d'autres types de fils

#### 3.02 Versions et sous-classes possibles

Version C: .....	pour travaux sur matières mi-lourdes
Dispositifs additionnels:	
Sous-classe -900/56 .....	coupe-fil
Sous-classe -910/.. .....	relève-pied automatique
Sous-classe -911/.. .....	dispositif à points d'arrêt

## 3.03 Vitesse de couture maximum

Relevage du pied entraîneur	Vitesse maximum en pts/min., longueurs de point jusqu' à 6 mm	Vitesse maximum en pts/min., longueurs de point entre 6 mm et 8 mm
jusqu'à 3,5 mm	2800	2600
de 3,5 à 5,5 mm	2500	2500
de 5,5 à 7 mm	2000	2000

## Caractéristiques techniques

3.04

### PFAFF 1246 ♦

Type de point: .....	301 (point noué)
Système d'aiguilles: .....	134-35
Epaisseur d'aiguille en 1/100 mm:	
Version B: .....	80 100
Version C: .....	110 140
Grosseur de fil maxi. (synthétique ▲):	
Version B: .....	40/3
Version C: .....	20/3
Longueur de point maxi.:	
Version BN et CN: .....	6,0 mm
Version CN 8: .....	8,0 mm
Diamètre primitif de volant: .....	80 mm
Vitesse maxi.: .....	voir chapitre 3.06
Cotes de la tête de machine	
Longueur: .....	env. 570 mm
Largeur: .....	env. 177 mm
Hauteur: .....	env. 410 mm
Largeur de passage: .....	265 mm
Hauteur de passage: .....	115 mm
Passage sous le pied presseur (pied presseur relevé): .....	14 mm
Poids net (tête de machine): .....	env. 40 kg
Tension de secteur: .....	190-240 V 50/60 Hz, 1 phase
Consommation maxi.: .....	600 VA
Fusible dans la conduite d'amenée: .....	1 x 16 A, à action retardée
Pression d'air de service: .....	6 bars
Consommation d'air: .....	~ 0,8 l/cycle de travail
Développement de bruit en service:	
Emission sonore par poste de couture	
n = 2200 pts/mn: .....	82 dB (A)
Mesure de l'émission sonore selon DIN 45 635-48-A-1	

♦ Sous réserve de modifications techniques

▲ ou grosseurs similaires d'autres types de fils

3.05

### Versions et sous-classes possibles

Version B: .....	pour travaux sur matières moyennes
Version C: .....	pour travaux sur matières mi-lourdes
Dispositifs additionnels:	
Sous-classe -900/56 .....	coupe-fil
Sous-classe -910/.. .....	relève-pied automatique
Sous-classe -911/.. .....	dispositif à points d'arrêt

3.06 Vitesse de couture maximum

Relevage du pied entraîneur	Vitesse maximum en pts/min., longueurs de point jusqu'à 6 mm et écartement des aiguilles jusqu'à 10 mm	Vitesse maximum en pts/min., longueurs de point jusqu'à 6 mm et écartement des aiguilles supérieur à 10 mm	Vitesse maximum en pts min., longueurs de point entre 6 mm et 8 mm et écartement des aiguilles jusqu'à 10 mm	Vitesse maximum en pts/min., longueurs de point entre 6 mm et 8 mm et écartement des aiguilles supérieur à 10 mm
jusqu'à 3,5 mm	2700	2500	2500	2300
de 3,5 à 5,5 mm	2400	2200	2400	2100
de 5,5 à 7 mm	1900	1700	1900	1600

### 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

Sur l'ensemble du territoire de la République Fédérale d'Allemagne, les machines sont livrées sans emballage.

Les machines sans plateau ni moteur (têtes de machines uniquement) ainsi que les machines destinées à l'exportation sont 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 des machines, ces dernières peuvent être stockées pendant 6 mois maximum. Elles doivent alors être protégées des impuretés et de l'humidité.

Pour un stockage d'assez longue durée des machines, les diverses pièces, et en particulier leurs surfaces de glissement, doivent recevoir un traitement anti-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:



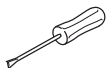
Remarque, information



Nettoyage, entretien



Lubrification



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

7 Eléments de commande

7.01 Commutateur principal

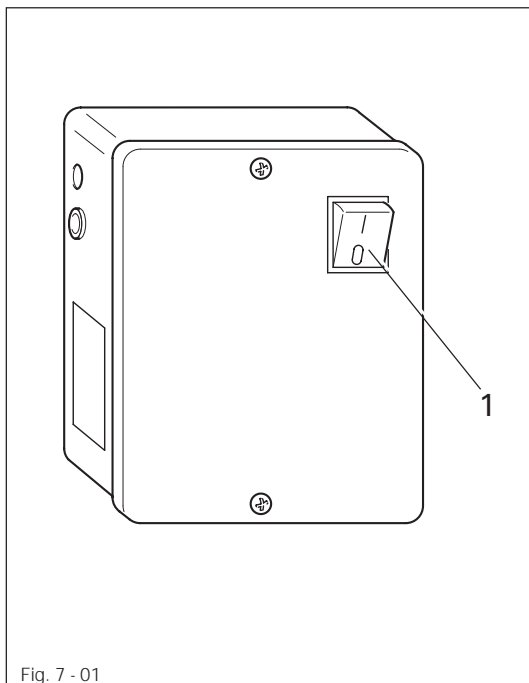


Fig. 7 - 01

- Actionner le commutateur principal **1** pour mettre la machine en ou hors service. Le voyant lumineux du commutateur est allumé lorsque la machine est en service.



Le commutateur principal représenté ci-contre est utilisé dans le cas des machines avec moteur Quick. Pour des moteurs différents, il est possible que le type de commutateur installé ne soit pas le même.

7.02 Pédales (pour les machines équipées de la sous-classe -910/01)

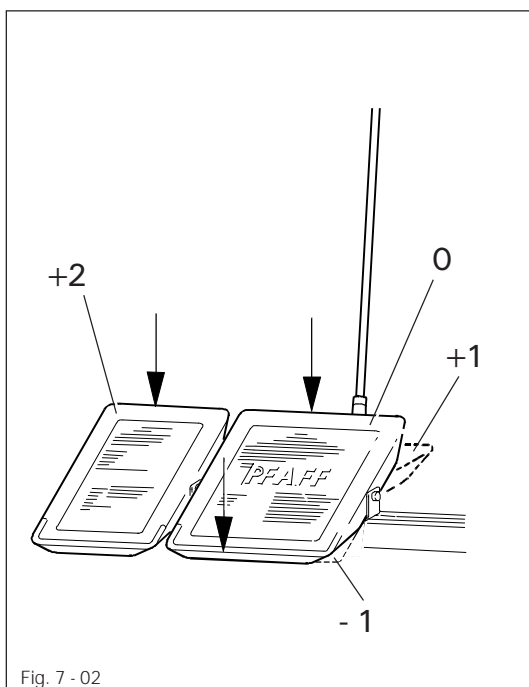
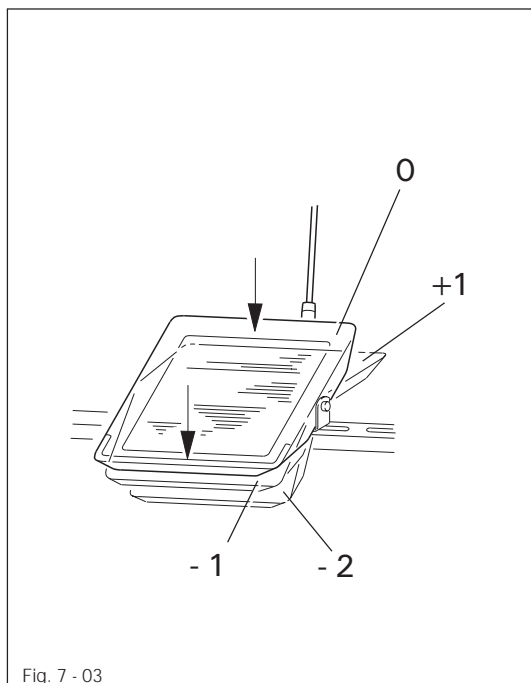


Fig. 7 - 02

Quand le commutateur principal est enclenché

- 0** = position neutre
- +1** = couture
- 1** = coupe du fil (pour les machines avec dispositif coupe-fil)
- +2** = remontée du pied presseur

### 7.03 Pédale (machines avec relève-pied automatique -910/98)



Quand le commutateur principal est enclenché

**0** = position neutre

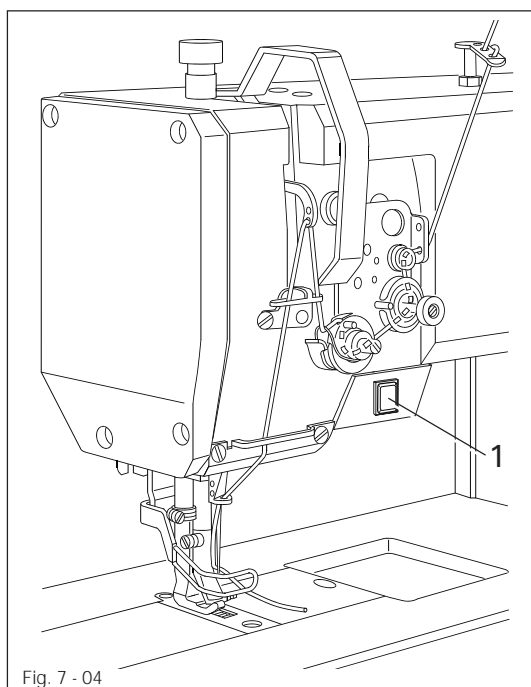
**+1** = couture

**-1** = remontée du pied presseur

**-2** = coupe du fil (pour les machines avec dispositif coupe-fil)

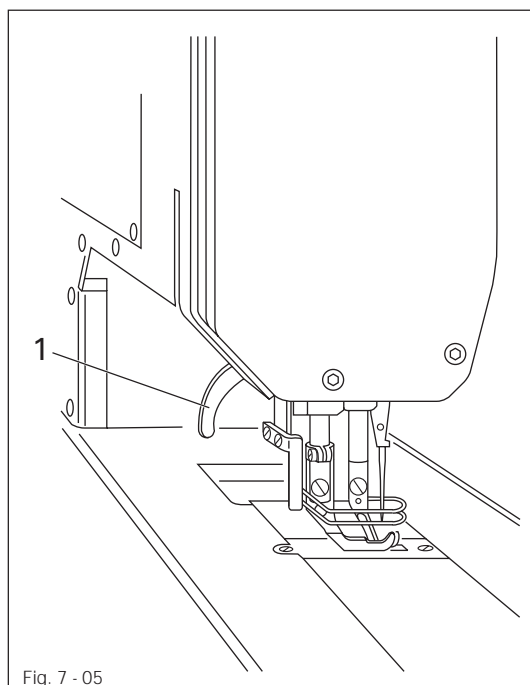
### 7.04 Touche sur la tête de machine

(pour les machines équipées du dispositif à points d'arrêt -911/97)



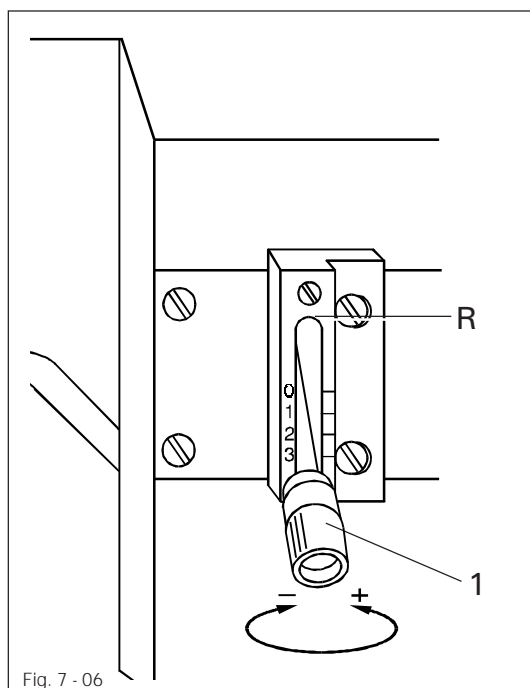
- L'actionnement de la touche 1 pendant la couture entraîne la commutation de la machine au mode de couture en marche arrière.

7.05 Levier de relevage du pied presseur



- Vous pouvez soulever le pied presseur en faisant remonter le levier 1.

7.06 Levier de réglage de la longueur de point / couture en marche arrière



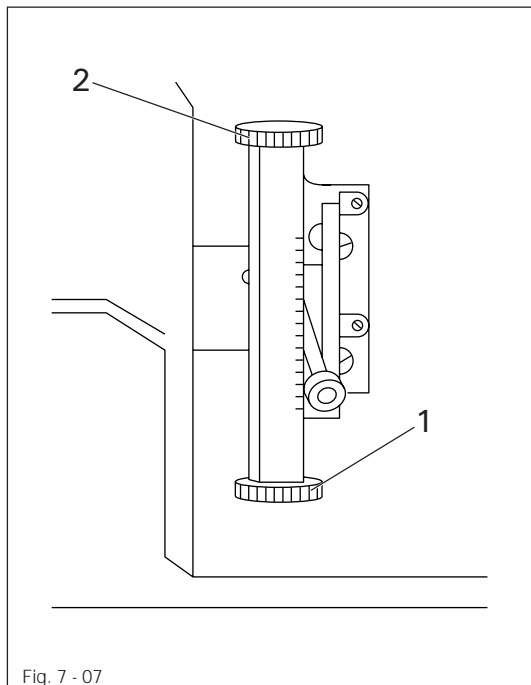
- Vous pouvez régler la longueur de point en tournant l'écrou moleté 1.

Couture en marche arrière

- Presser l'écrou moleté 1 vers le haut, jusqu'à la butée (position „R”).

### 7.07 Levier de réglage de la longueur de point

sur les machines avec dispositif à points d'arrêt -911/97



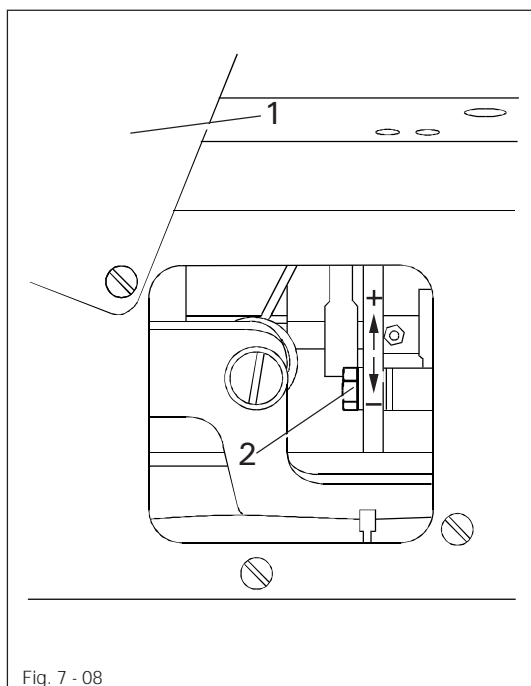
La longueur de point en marche arrière peut être réglée indépendamment de celle du point en marche avant.

- Le réglage du point en marche avant s'effectue à l'aide du disque moleté 1 tandis que celui du point en marche arrière se fait au moyen du disque moleté 2.



Pour les possibilités de réglage des bridages initiaux et finaux automatiques, veuillez consulter les instructions de service du moteur.

### 7.08 Ecrou de réglage pour le relevage du pied entraîneur



Mettre la machine à l'arrêt!

- Ouvrir le couvercle 1 situé au dos de la machine, desserrer la vis 2 et le déplacer autant que nécessaire.

## 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.

La solidité du socle doit être suffisante, et ce également pendant la couture.

### 8.01 Installation

Les branchements adéquats pour l'alimentation en courant et air comprimé doivent exister sur le lieu d'installation (voir „Caractéristiques techniques“).

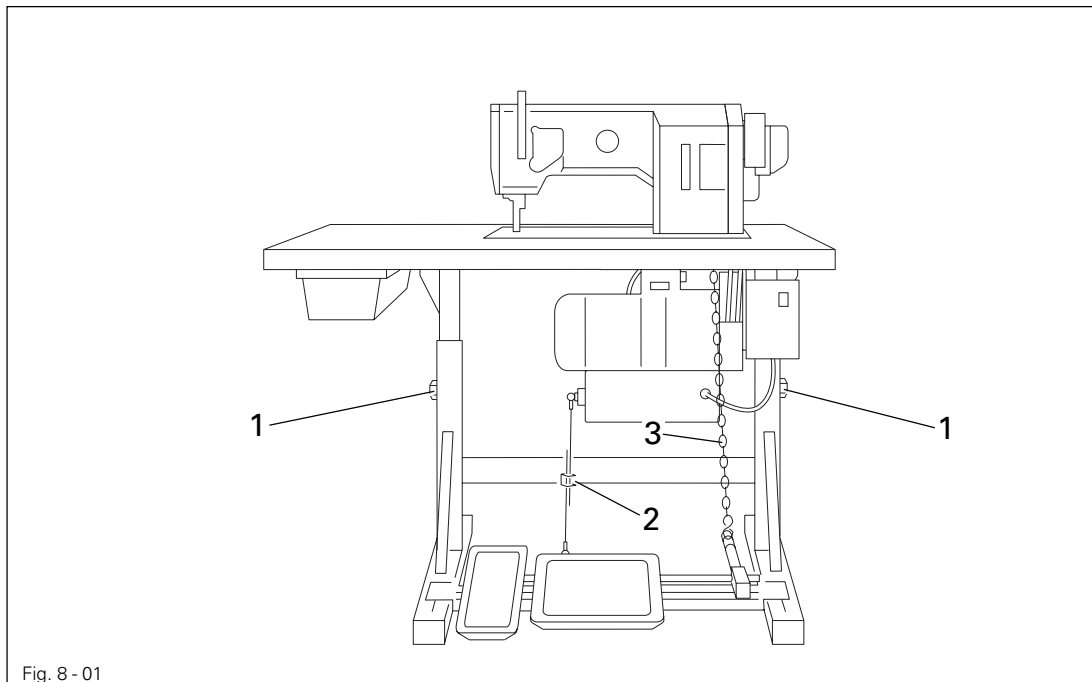
La présence d'un sol égal et solide ainsi que d'un éclairage suffisant doit également y être assurée.



Pour des raisons liées à l'emballage, le plateau est abaissé.

Le passage suivant décrit le réglage de sa hauteur.

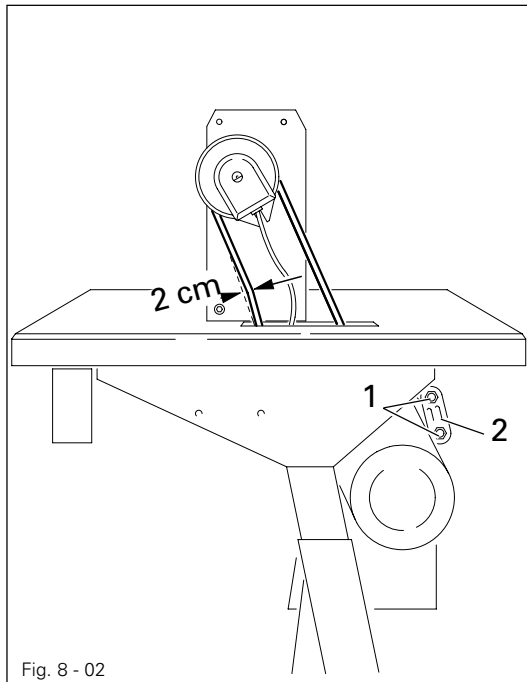
#### 8.01.01 Réglage de la hauteur du plateau



- Desserrer les vis 1 et 2.
- Régler la hauteur de plateau souhaitée et serrer correctement les vis 1.
- Ajuster la position de la pédale de droite de manière à ce qu'elle soit ergonomique et serrer la vis 2.
- La position de la pédale de gauche peut être réglée à l'aide de la chaîne 3 (ce réglage est supprimé dans le cas des machines avec relève-pied automatique).

## Installation et première mise en service

### 8.01.02 Tension de la courroie trapézoïdale

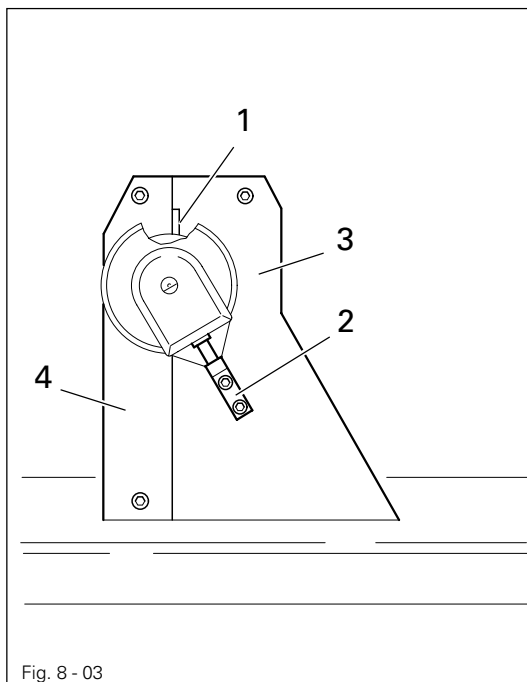


- Desserrer les écrous 1.
- Tendre la courroie trapézoïdale à l'aide du moto-interrupteur à bascule 2.
- Serrer les écrous 1.



La figure 8-02 représente un moteur Quick. En cas d'utilisation d'un autre type de moteur, se conformer aux instructions de service de ce moteur!

### 8.01.03 Montage du garde-courroie supérieur

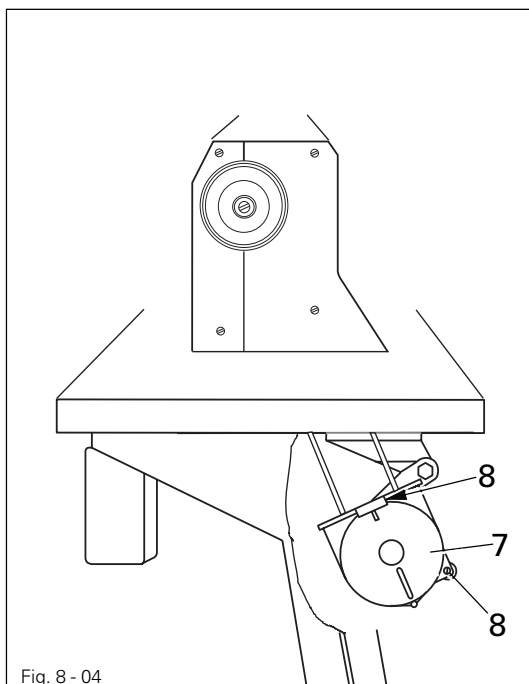


En cas d'utilisation d'un grand volant, il faut casser le coin 1 du garde-courroie 3.

- Visser la pièce d'arrêt 2 au garde-courroie 3.
- Visser le garde-courroie 3.
- Visser le garde-courroie 4.



### 8.01.04 Montage du garde-courroie trapézoïdale inférieur

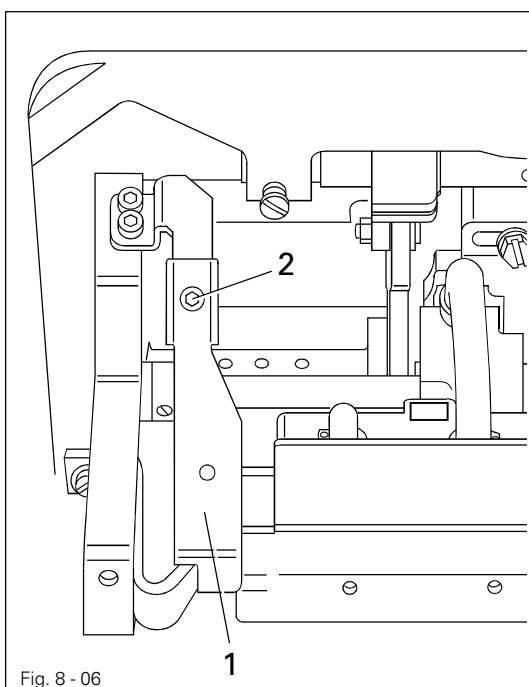


- Orienter le garde-courroie trapézoïdal **7** de façon à ce que rien ne fasse obstacle au fonctionnement de la poulie motrice et de la courroie trapézoïdale.
- Serrer les vis **8**.



La **figure 8-04** représente un moteur Quick. En cas d'utilisation d'un autre type de moteur, se conformer aux instructions de service de ce moteur!

### 8.01.05 Montage de la sécurité de basculement

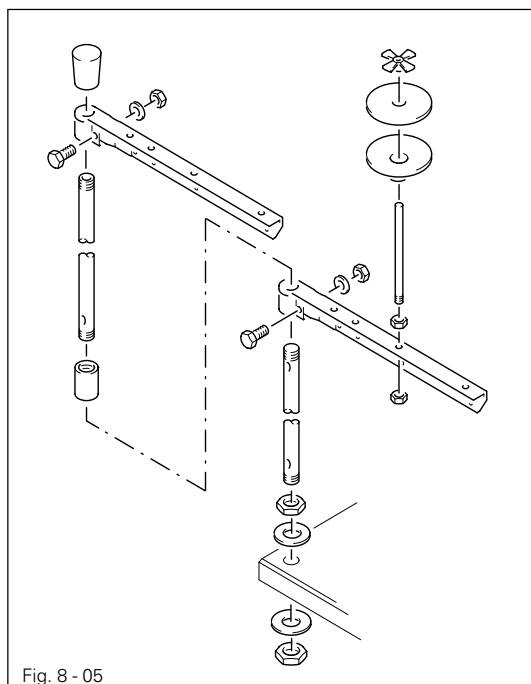


- Fixer, à l'aide de la vis **2**, la sécurité de basculement **1** livrée avec les accessoires.



Ne jamais utiliser la machine sans la sécurité de basculement **1**.  
Danger de coincement entre la tête de machine et le plateau!

### 8.01.06 Montage du porte-bobine



- Effectuer le montage du porte-bobine conformément à la **fig. 8-05**.
- Placer le porte-bobine dans le perçage du plateau et le fixer à l'aide des écrous joints.

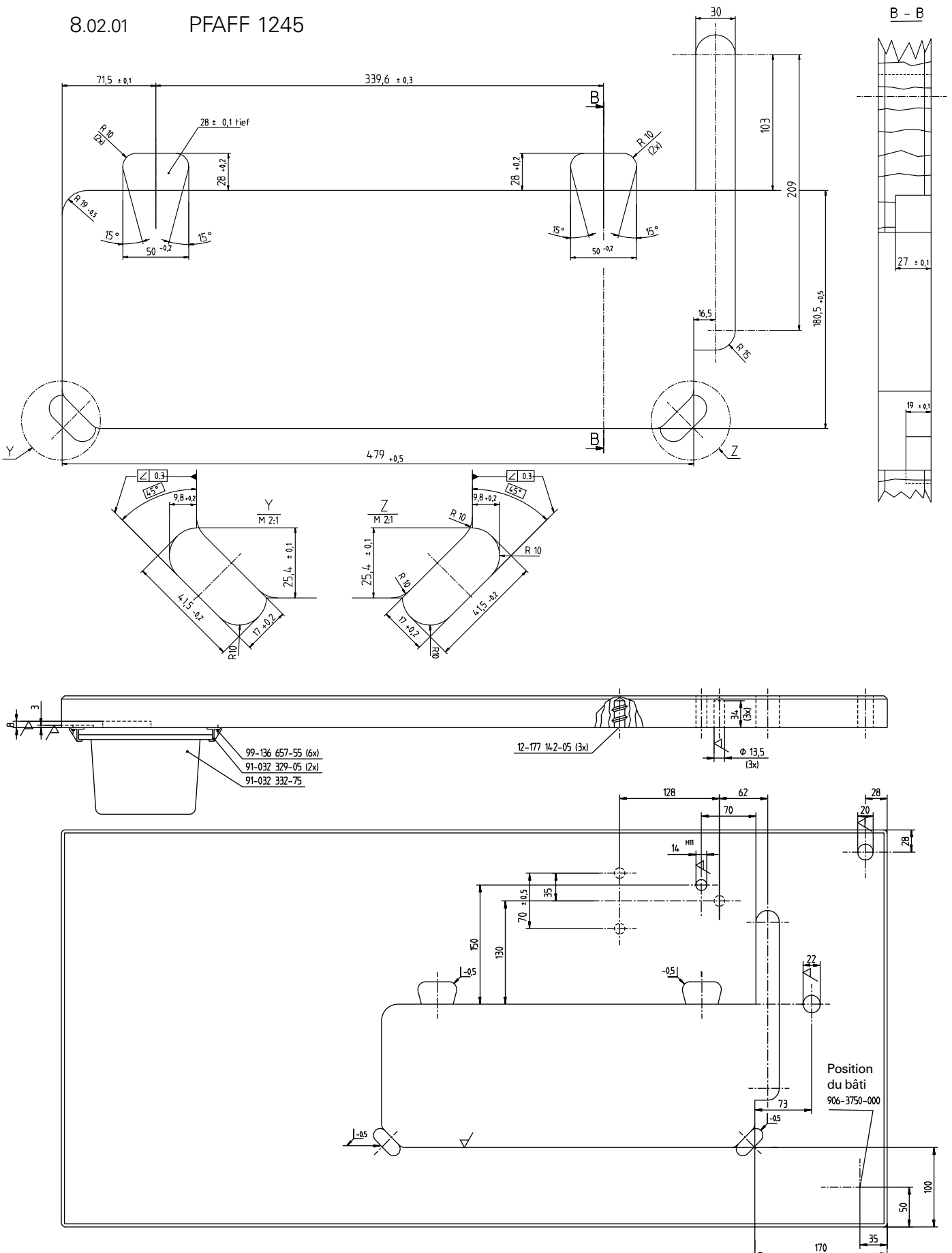
### 8.01.07 Montage de la lampe de couture ▲

- Visser la lampe de couture sur le plateau (vis à bois 5x35) et faire effectuer le branchement par des spécialistes.

▲ La lampe de couture n'est pas comprise dans la fourniture de série.

## 8.02 Découpe dans le plateau fondamental

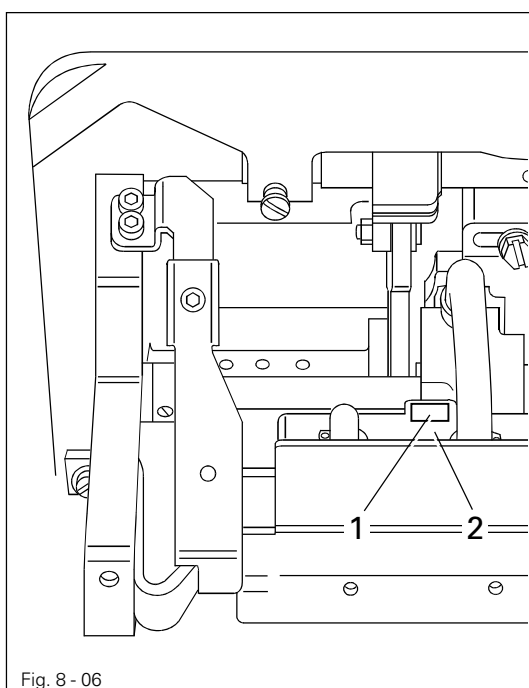
### 8.02.01 PFAFF 1245





### 8.03 Première mise en service

- Avant la première mise en service, s'assurer que les conduites électriques et flexibles de raccordement pneumatiques de la machine ne présentent pas d'éventuels endommagements.
- Extraire le bouchon 1 du réservoir d'huile 2 (fig. 8-06). Ce bouchon a seulement été placé pour des raisons de sécurité pendant le transport et ne doit pas être utilisé pendant les travaux de couture.
- Nettoyer soigneusement la machine et la huiler ensuite (voir chapitre 10, „Maintenance et entretien“).
- Faire vérifier par des spécialistes si le moteur de la machine peut être utilisé avec la tension de secteur existante et si son branchement à la boîte de connexions est correct. Si ces conditions ne sont pas pleinement remplies, ne mettre en aucun cas la machine en service.
- Quand la machine est en marche, le volant doit tourner en direction de l'opérateur; si ce n'est pas le cas, faire intervenir des spécialistes afin qu'ils apportent des modifications au moteur.
- Raccorder la machine au système pneumatique. Le manomètre doit alors indiquer une pression de 6 bars. Au besoin, régler cette valeur (voir chapitre 10.07, „Contrôle de la pression d'air“).



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

- Mettre la machine en service (voir chap. 7.01).
- Faire un essai.

## 9 Équipement



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 pour la PFAFF 1245

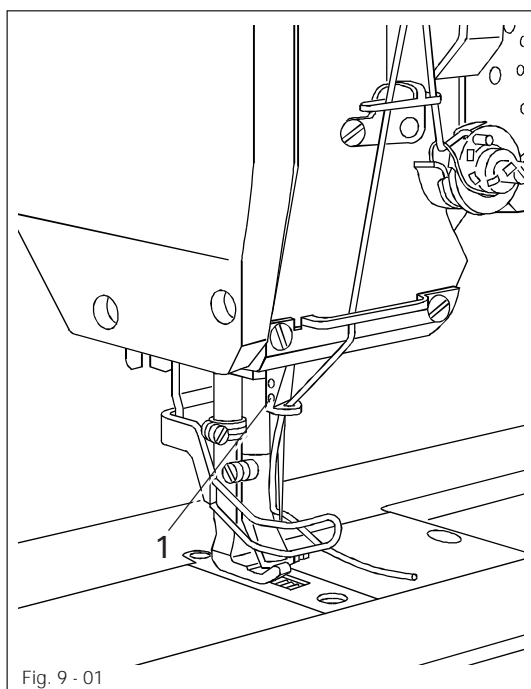


Fig. 9 - 01



Mettre la machine hors service!

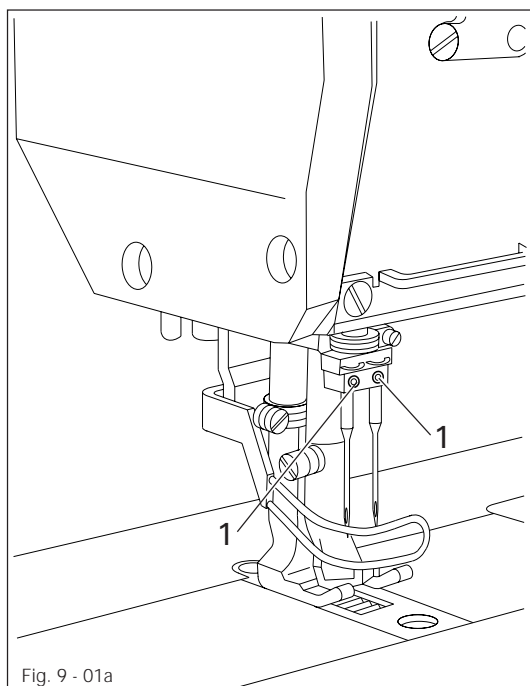
Utiliser uniquement des aiguilles du système 134 - 35!

- Desserrer la vis de fixation d'aiguille 1.
- Insérer l'aiguille jusqu'à la butée (la languette rainurée d'aiguille doit alors être dirigée vers la gauche).
- Resserrer la vis de fixation d'aiguille 1.



Le choix de l'aiguille se fait en fonction de la version de machine ainsi que du fil et de la matière qui seront utilisés.

9.02 Mise en place de l'aiguille sur la PFAFF 1246



Mettre la machine hors service!

Utiliser uniquement des aiguilles du système 134 - 35!

- Desserrer les vis de fixation des aiguilles 1.
- Enfoncer les aiguilles jusqu'à la butée (la longue rainure de l'aiguille gauche doit être orientée vers la droite, et celle de l'aiguille droite doit être orientée vers la gauche).
- Resserrer les vis de fixation des aiguilles 1.



Le choix de l'aiguille se fait en fonction de la version de machine ainsi que du fil et de la matière qui seront utilisés.

## 9.03 Bobinage du fil de canette, réglage de la tension initiale du fil

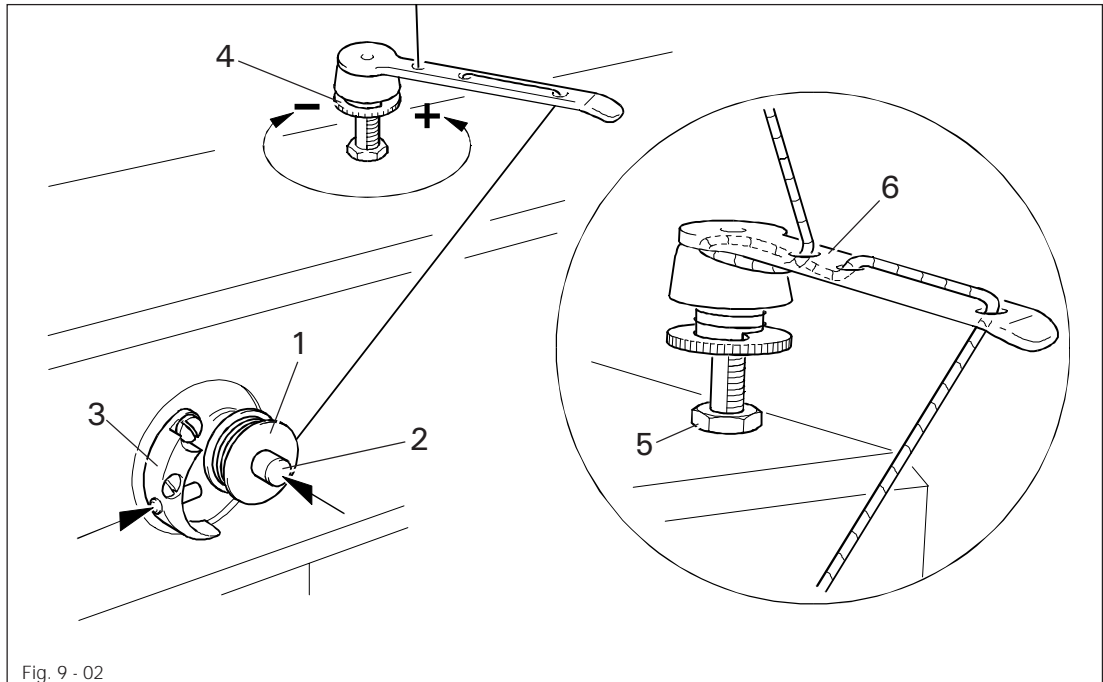


Fig. 9 - 02

- Placer la bobine 1 vide sur la broche de dévidoir 2.
- Insérer le fil de la façon indiquée sur la fig. 9-02 et l'enrouler plusieurs fois sur la bobine 1 en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Mettre le dévidoir en marche en pressant simultanément la broche de dévidoir 2 et le levier 3.



La bobine se remplit pendant le processus de couture.

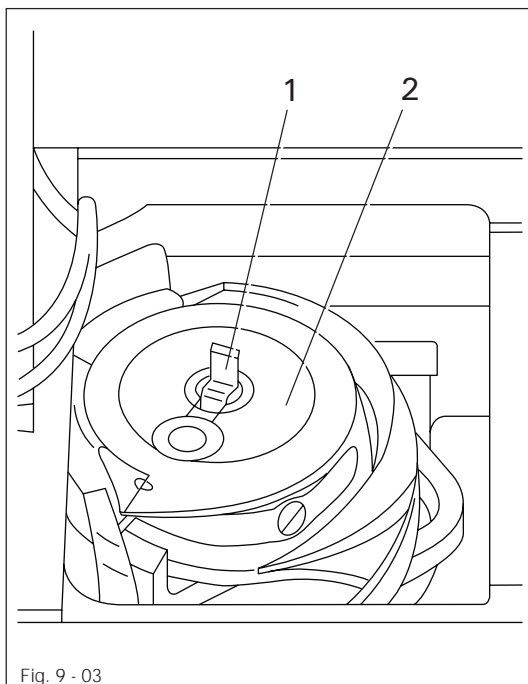
- La vis moletée 4 permet de régler la tension du fil sur la bobine 1.
- Le dévidoir s'arrête automatiquement quand la bobine 1 est remplie.

Si le bobinage du fil est irrégulier:

- Desserrer l'écrou 5.
- Faire tourner le guide-fil 6 en conséquence.
- Serrer l'écrou 5.



9.04 Sortie / mise en place de la boîte à canette



Mettre la machine hors service!

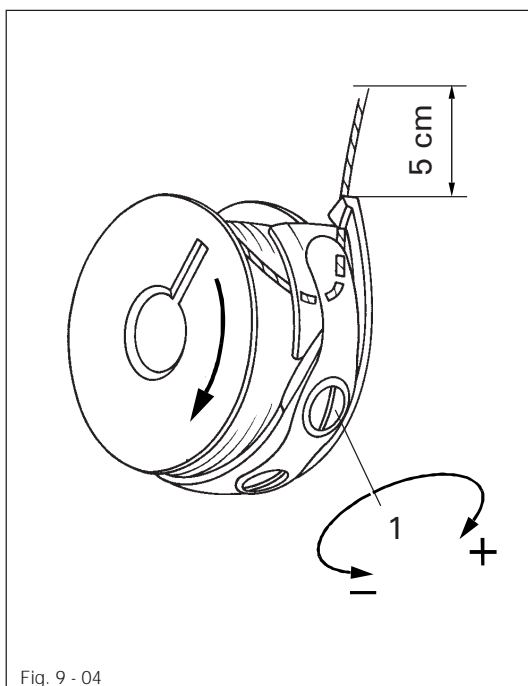
**Sortir la boîte à canette**

- Ouvrir le tiroir du plateau fondamental.
- Soulever l'étrier 1 et sortir la boîte à canette 2.

**Mettre la boîte à canette en place**

- Placer la boîte à canette 2 ; le dé clic doit être perceptible.
- Rabattre l'étrier 1 et refermer le tiroir du plateau fondamental.

9.05 Enfilage de la boîte à canette / réglage de la tension du fil de canette



Mettre la machine hors service!

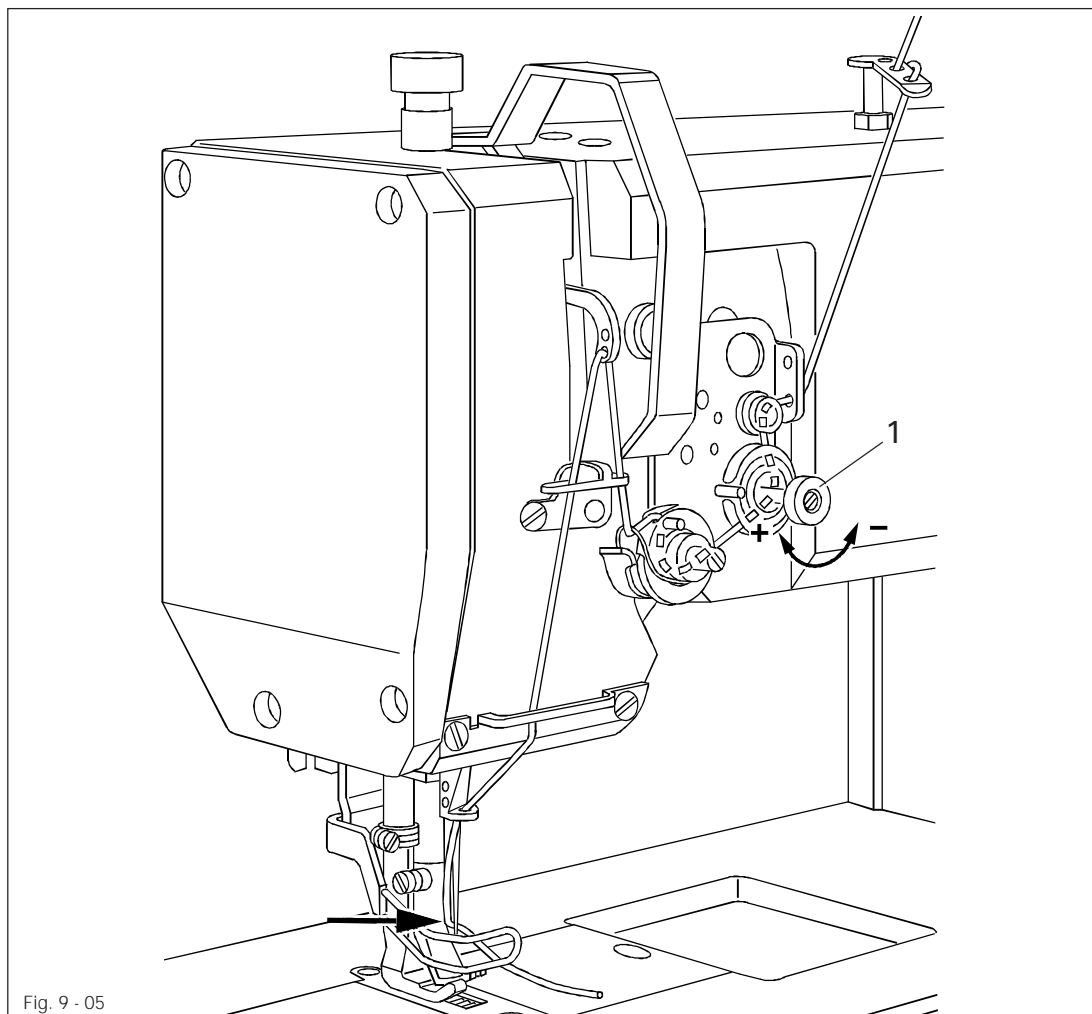
**Enfiler la boîte à canette**

- Enfiler la boîte à canette conformément à la fig. 9-04.
- Quand le fil se déroule, la bobine 1 doit tourner dans le sens de la flèche.

**Régler la tension du fil de canette**

- Régler la tension du fil de canette en tournant la vis 1.

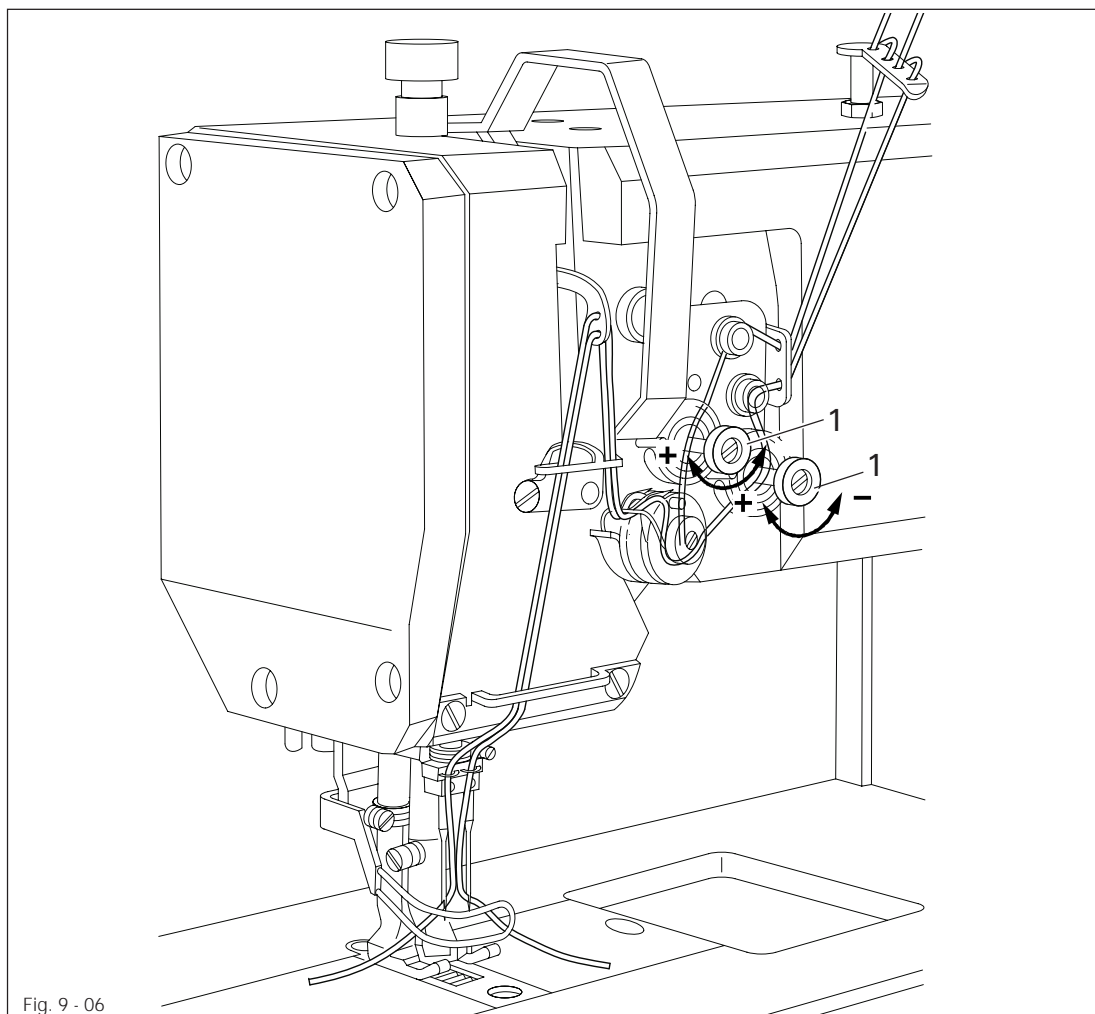
### 9.06 Enfilage du fil d'aiguille / Réglage de la tension du fil d'aiguille pour la PFAFF 1245



Mettre la machine hors service!

- Enfiler la machine conformément à la **fig. 9-05** en faisant passer le fil de la gauche vers la droite dans le chas de l'aiguille (voir flèche).
- Régler la tension du fil d'aiguille en tournant la vis moletée **1**.

9.07 Enfilage du fil d'aiguille / Réglage de la tension du fil d'aiguille pour la PFAFF 1246



Mettre la machine hors service!

- Enfiler la machine conformément à la **fig. 9-06**. L'aiguille gauche doit être enfilée par la droite et l'aiguille droite doit être enfilée par la gauche.
- Régler la tension du fil d'aiguille en tournant la vis moletée **1**.

## 10 Maintenance et entretien

### 10.01 Intervalles de maintenance et d'entretien

Contrôle de la pression d'air: .....	quotidien, avant chaque mise en service
Nettoyage du compartiment crochet: ....	quotidien, et à plusieurs reprises en cas de service continu
Contrôle du réservoir d'eau du conditionneur d'air comprimé: ....	quotidien, avant la mise en service
Lubrification générale: .....	deux fois par semaine
Lubrification des pièces de la tête: .....	deux fois par semaine
Contrôle du réservoir d'huile du crochet: .....	une fois par semaine
Nettoyage du crochet: .....	une fois par semaine
Lubrification de l'excentrique de commande du pied entraîneur: .....	une fois par an



Ces intervalles de maintenance se rapportent à la durée de fonctionnement moyenne d'une machine pendant le service d'une équipe. Il est recommandé d'effectuer les opérations de maintenance plus souvent en cas de durée de fonctionnement supérieure de la machine.

### 10.02 Nettoyage

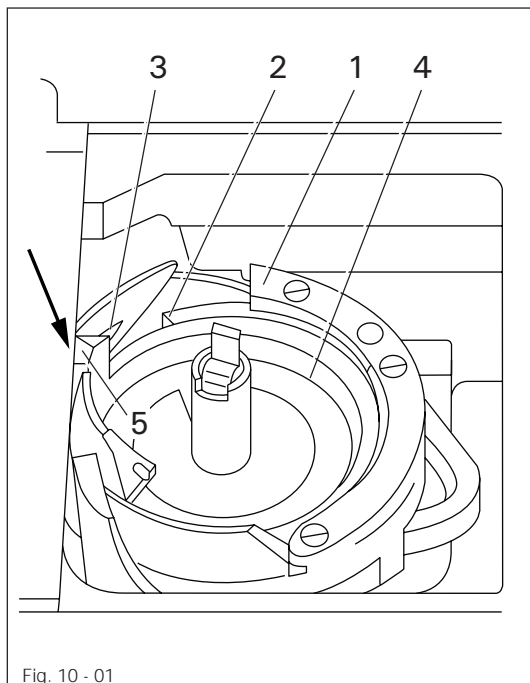


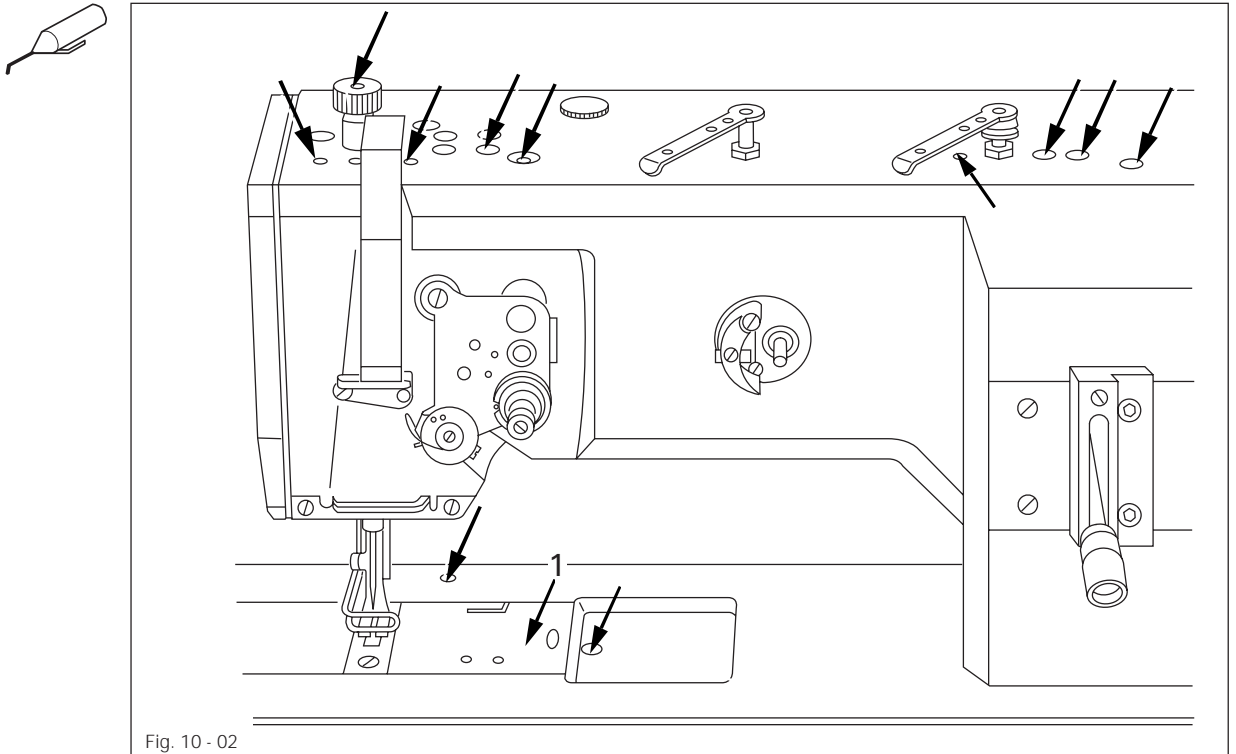
Fig. 10 - 01



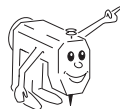
Mettre la machine hors service!

- Tous les jours, et à plusieurs reprises en cas de service continu, nettoyer le compartiment crochet à l'aide d'un pinceau.
- Effectuer une fois par semaine un nettoyage très soigneux du crochet.
- Ouvrir le tiroir du plateau fondamental.
- Amener la barre à aiguille en position supérieure.
- Sortir la partie supérieure de la boîte à canette avec la bobine.
- Dévisser l'archet de crochet 1.
- Tourner le volant jusqu'à ce que la pointe 2 soit engagée d'environ 5 mm dans la rainure 3.
- En cette position, sortir la capsule inférieure 4.
- Nettoyer la coursière du crochet avec du pétrole.
- En remettant la capsule inférieure en place, veiller à ce que la corne 5 engrène dans la rainure de la plaque à aiguille (voir flèche).
- Revisser ensuite l'archet de crochet 1.
- Mettre la boîte à canette en place et refermer le tiroir du plateau fondamental.

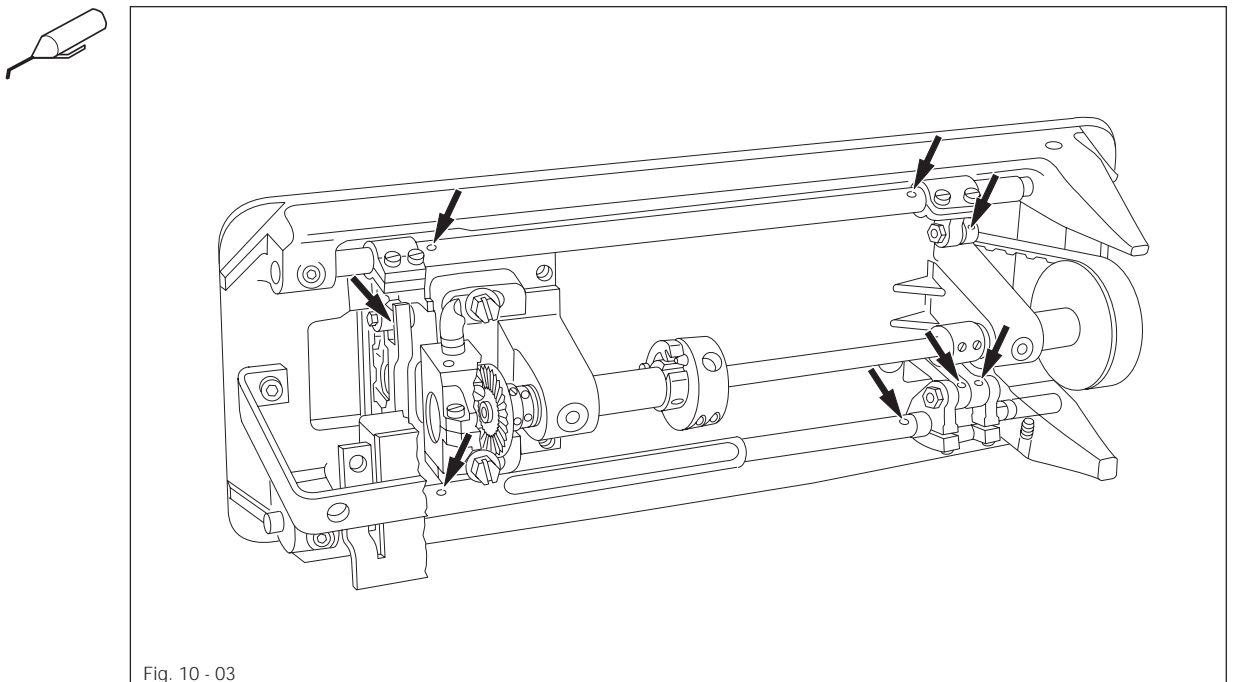
10.03 Huilage général



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.





Mettre la machine hors service!

- Huiler deux fois par semaine tous les points d'appui indiqués sur la fig. 10-02.
- Ouvrir le tiroir du plateau fondamental pour avoir accès au point d'huilage 1.
- Tirer la genouillère vers l'avant et rabattre la machine vers l'arrière.
- Huiler deux fois par semaine tous les points d'appui indiqués sur la fig. 10-03.

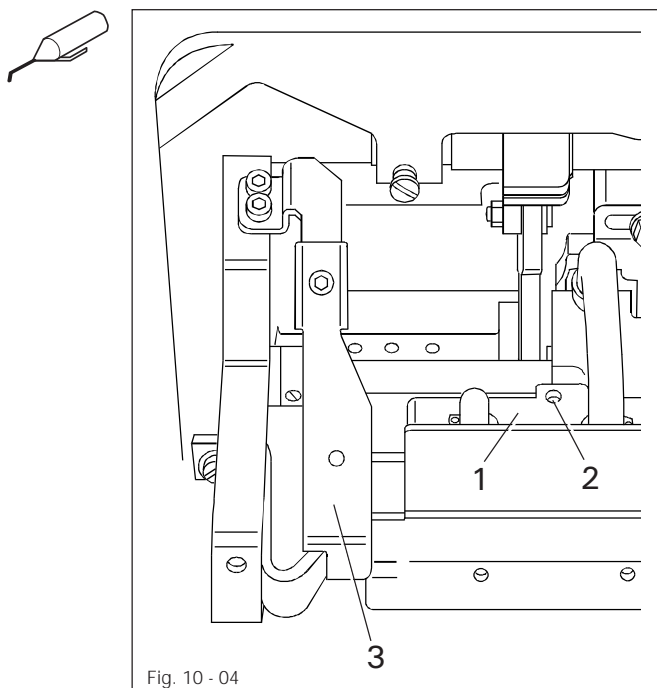
Redresser la machine

- Tenir fermement la machine, presser la sécurité de basculement 3 (fig. 10-04) et, des deux mains, redresser la machine.



Danger d'écrasement entre la machine et le plateau!

### 10.04 Huilage du crochet



Mettre la machine hors service!

- Tirer la genouillère vers l'avant et rabattre la machine vers l'arrière.
- Par le perçage 2, remplir le réservoir d'huile 1 jusqu'au repère supérieur.

Redresser la machine

- Tenir fermement la machine, presser la sécurité de basculement 3 et, des deux mains, redresser la machine.



Danger d'écrasement entre la machine et le plateau!

10.05 Huilage des pièces de la tête

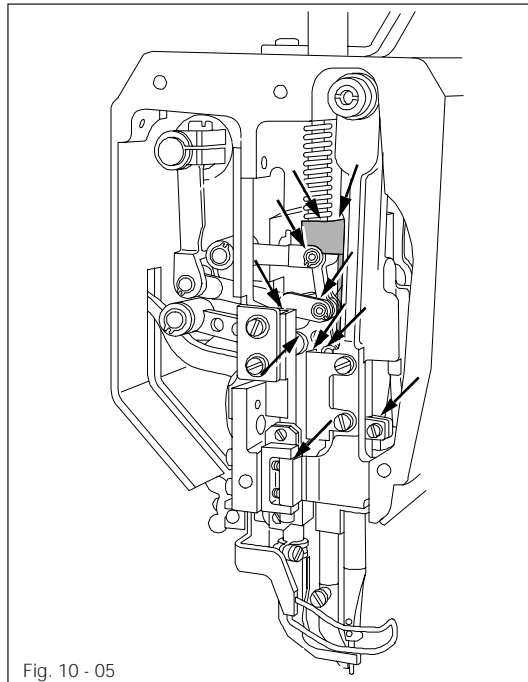


Fig. 10 - 05

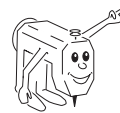


Mettre la machine hors service!

- Dévisser la plaque frontale.
- Deux fois par semaine, huiler tous les points de glissement et d'appui indiqués sur la fig. 10-05.
- Revisser ensuite la plaque frontale.



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: 280-120 144.

10.06 Lubrification de l'excentrique d'entraînement du pied entraîneur

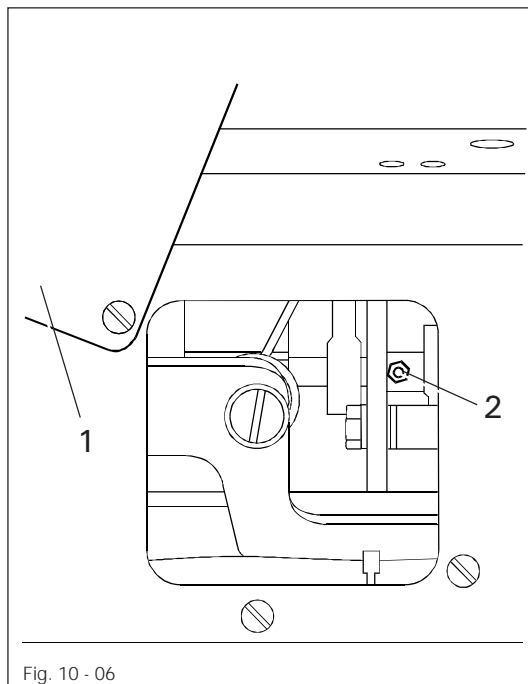


Fig. 10 - 06

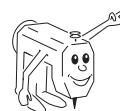


Mettre la machine hors service!

- Ouvrir le cache 1 situé au dos de la machine.
- Au moins une fois par an, graisser légèrement le raccord fileté 2 (en utilisant une pompe à graisse).
- Revisser ensuite le cache 1.



Utiliser uniquement une graisse à base de lithium d'un point de goutte à 185°C et d'une pénétration de foulage de 22 à 25 mm à 25°C.



Nous recommandons une graisse pour machine à coudre PFAFF, n° de cde: 280-1-120 247.

### 10.07 Réglage de la pression d'air

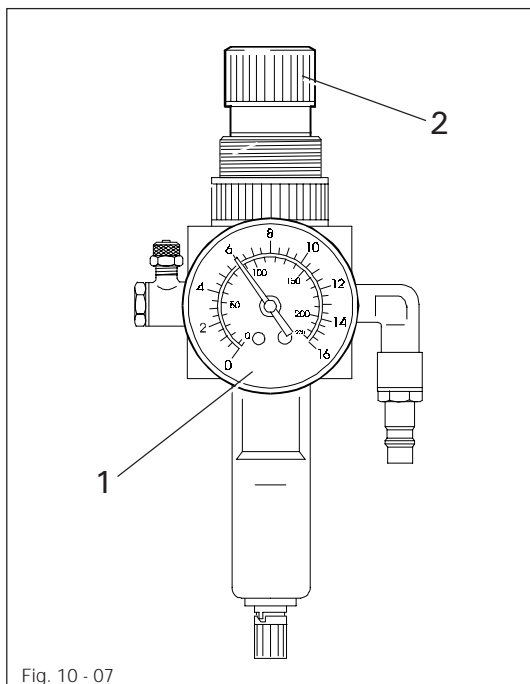


Fig. 10 - 07

- Avant chaque mise en service, contrôler la pression d'air au manomètre 1.
- Le manomètre doit indiquer une pression d'air de **6 bars**.
- Au besoin, régler cette valeur.
- Pour cela, tirer le bouton 2 et le tourner de façon à ce que le manomètre indique une pression de **6 bars**.
- Enfoncer de nouveau le bouton 2.

### 10.08 Purge / nettoyage du réservoir d'eau du conditionneur d'air comprimé

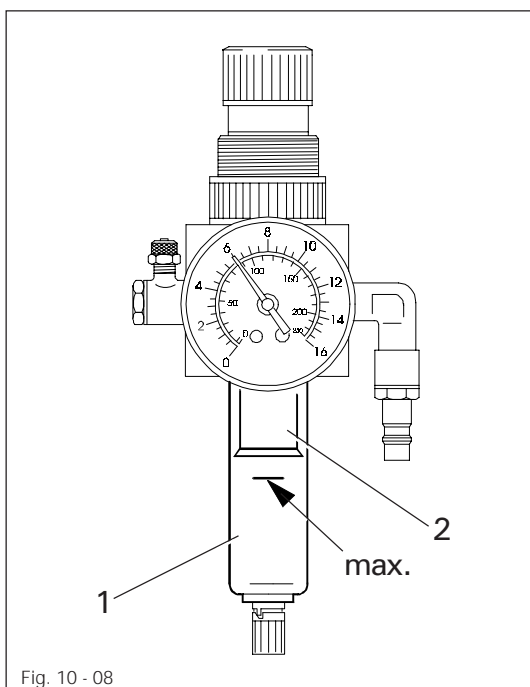


Fig. 10 - 08



Mettre la machine hors service.  
Retirer le flexible d'air comprimé du conditionneur.

#### Purger le réservoir d'eau

- Le réservoir d'eau 1 est automatiquement purgé après que le flexible d'air comprimé du conditionneur ait été retiré.

#### Nettoyer le filtre

- Dévisser le réservoir d'eau 1 et sortir le filtre 2 en le tournant.
- Nettoyer le filtre à l'air comprimé, voire avec de l'alcool isopropylique, n° de commande: 95-665 735-91.
- Remettre en place le filtre 2 en le tournant et revisser le réservoir d'eau 1.



## 11 Réglage



Les illustrations contenues dans ce chapitre représentent la machine une aiguille **PFAFF 1245**. Pour la machine deux aiguilles **PFAFF 1246**, certains réglages doivent être effectués deux fois, c'est-à-dire dans le compartiment crochet gauche et dans le compartiment crochet droit. Les chapitres concernés en font mention, et les illustrations doivent être en partie inversées par réflexion pour le réglage du deuxième côté.

### 11.01 Outils, gabarits et autres moyens auxiliaires pour le réglage

- Tournevis d'une largeur de lame comprise entre 2 et 10 mm
- Clef à vis d'une ouverture de 7 à 14 mm
- Clef Allen six pans creux de 2 à 6 mm
- Règle en métal (n° de cde 08-880 218-00)
- Calibre de réglage (n° de cde 08-880 136-14)
- Pince à vis (n° de cde 08-880 137-00)
- Calibre (relevage du pied entraîneur: 7 mm) (n° de cde 61-111 630-14)
- Aiguilles, système 134-35
- Fil à coudre et matières

### 11.02 Remarques relatives au réglage

Toutes les opérations d'ajustage de ce manuel s'appliquent à une machine entièrement montée et doivent uniquement être effectuées par un **personnel spécialisé ayant reçu la formation nécessaire**.

Dans le texte, il n'est pas fait mention des caches de machine qui doivent être dévissés et vissés de nouveau lors des travaux de contrôle et de réglage.

Les vis et écrous indiqués entre parenthèses () sont des éléments de fixation de pièces de machine à desserrer avant le réglage et à resserrer après celui-ci.

### 11.03 Sigles

o.T. = point mort haut (= PMH)

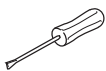
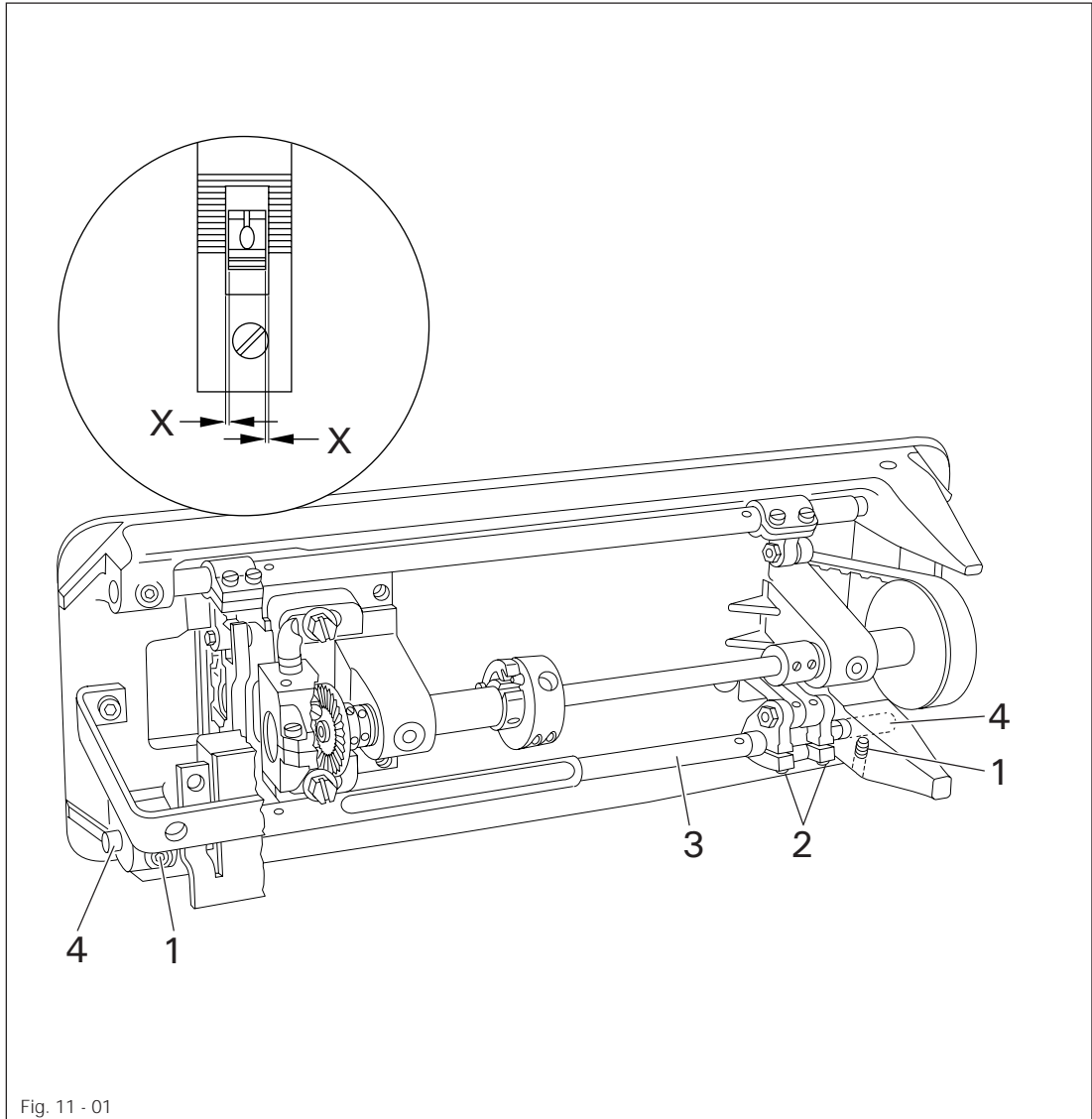
u.T. = point mort bas (= PMB)

## 11.04 Réglage de la machine de base

### 11.04.01 Position de la griffe: transversale par rapport au sens de couture

#### Règle

L'espacement de la griffe dans la découpe de la plaque à aiguille doit être le même vers la droite et vers la gauche.



- Desserrer à chacune fois les deux vis 1 et 2.
- Aligner l'arbre coulissant 3 dans le sens latéral selon la règle.
- En cette position, serrer les vis 1.



Les faces des broches 4 doivent être en vis-à-vis avec les faces des vis 1 et l'arbre coulissant 3 doit se déplacer aisément, sans cependant présenter de jeu.

- Les vis 2 restent desserrées en vue des réglages suivants.

## 11.04.02 Position de la griffe: identique au sens de couture

### Règle

En réglage de longueur de point maxi., l'espacement de la griffe dans la découpe de la plaque à aiguille doit être le même vers l'avant et vers l'arrière lors de l'entraînement en marche avant et en marche arrière.

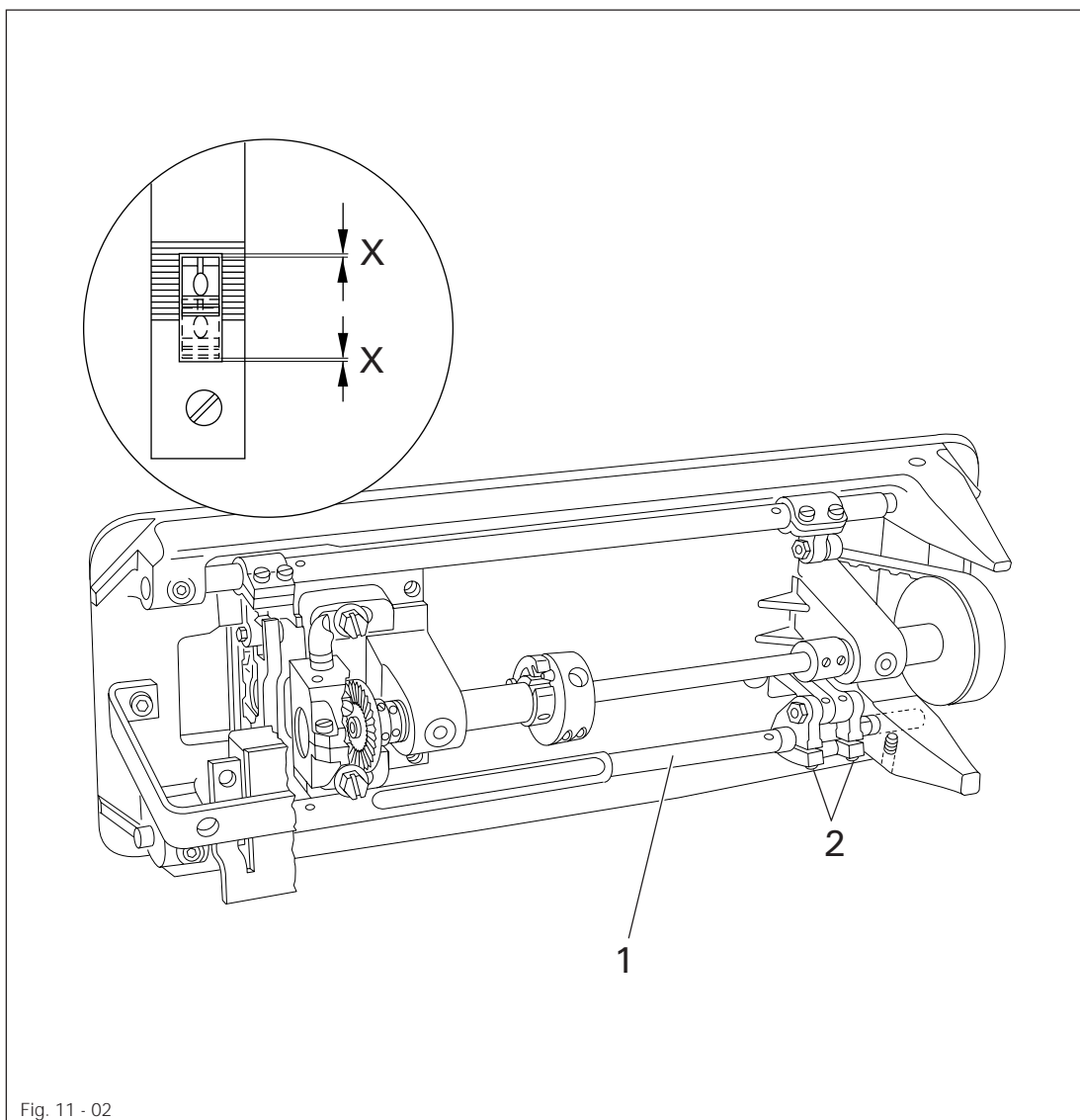
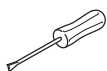


Fig. 11 - 02

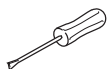
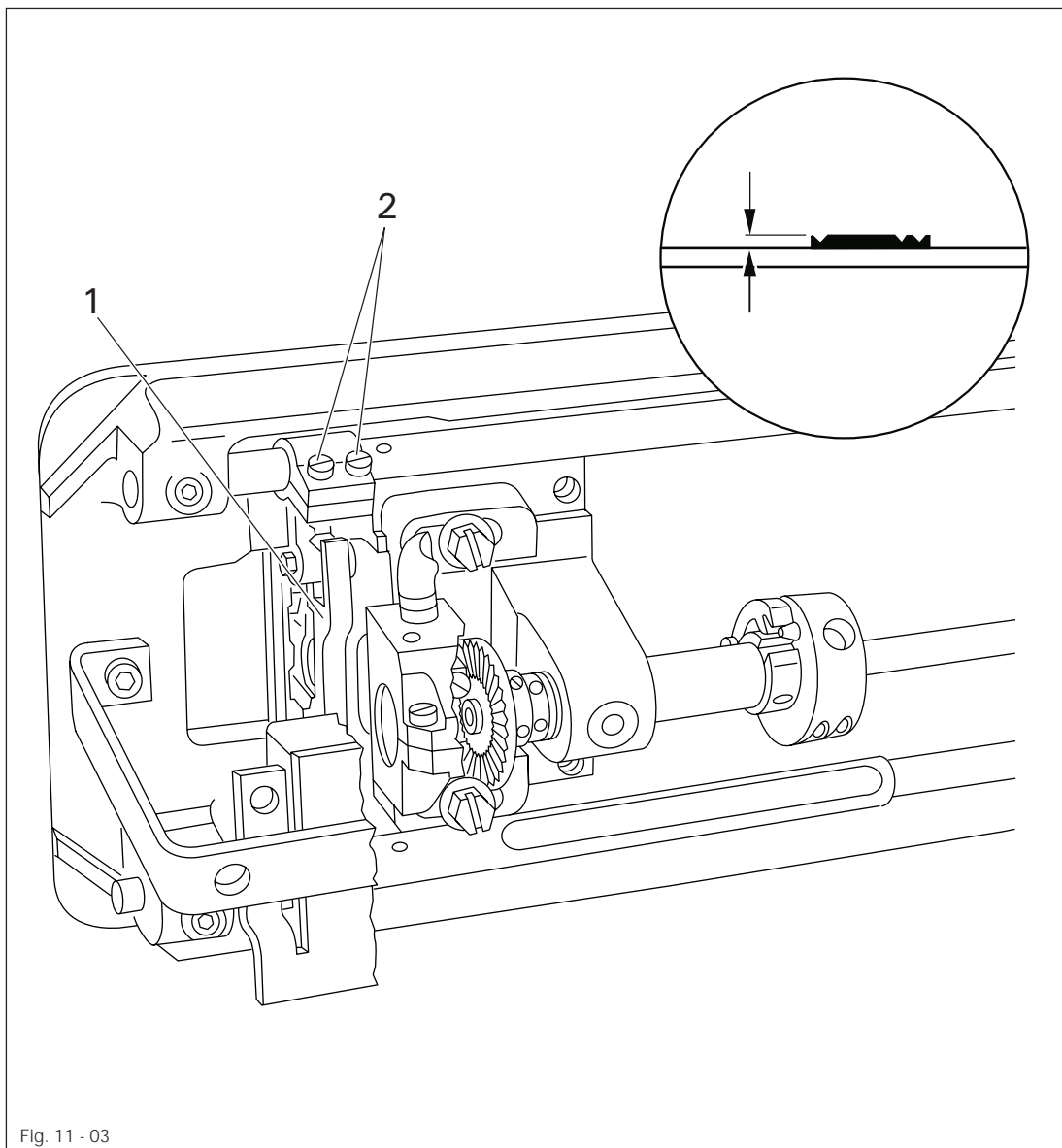


- Régler la longueur de point maxi..
- Régler l'arbre coulissant 1 selon la règle et serrer les vis 2.

## 11.04.03 Hauteur de la griffe

### Règle

En réglage de longueur de point „0“, la griffe doit, en position de PMH, se trouver à hauteur de dent au-dessus de la plaque à aiguille.



- Régler la longueur de point „0“
- Tourner le volant pour amener la griffe en position de PMH.
- Régler le support de griffe 1 (vis 2) selon la règle.



Dans le cas des machines sans phase de relevage de la griffe (sans P), on peut au besoin réduire légèrement la hauteur de la griffe.

## 11.04.04 Hauteur de la griffe (préréglage)

### Règle

Au PMB de la barre à aiguille, il doit y avoir un espacement de **15 mm** entre la barre à aiguille et la plaque à aiguille.

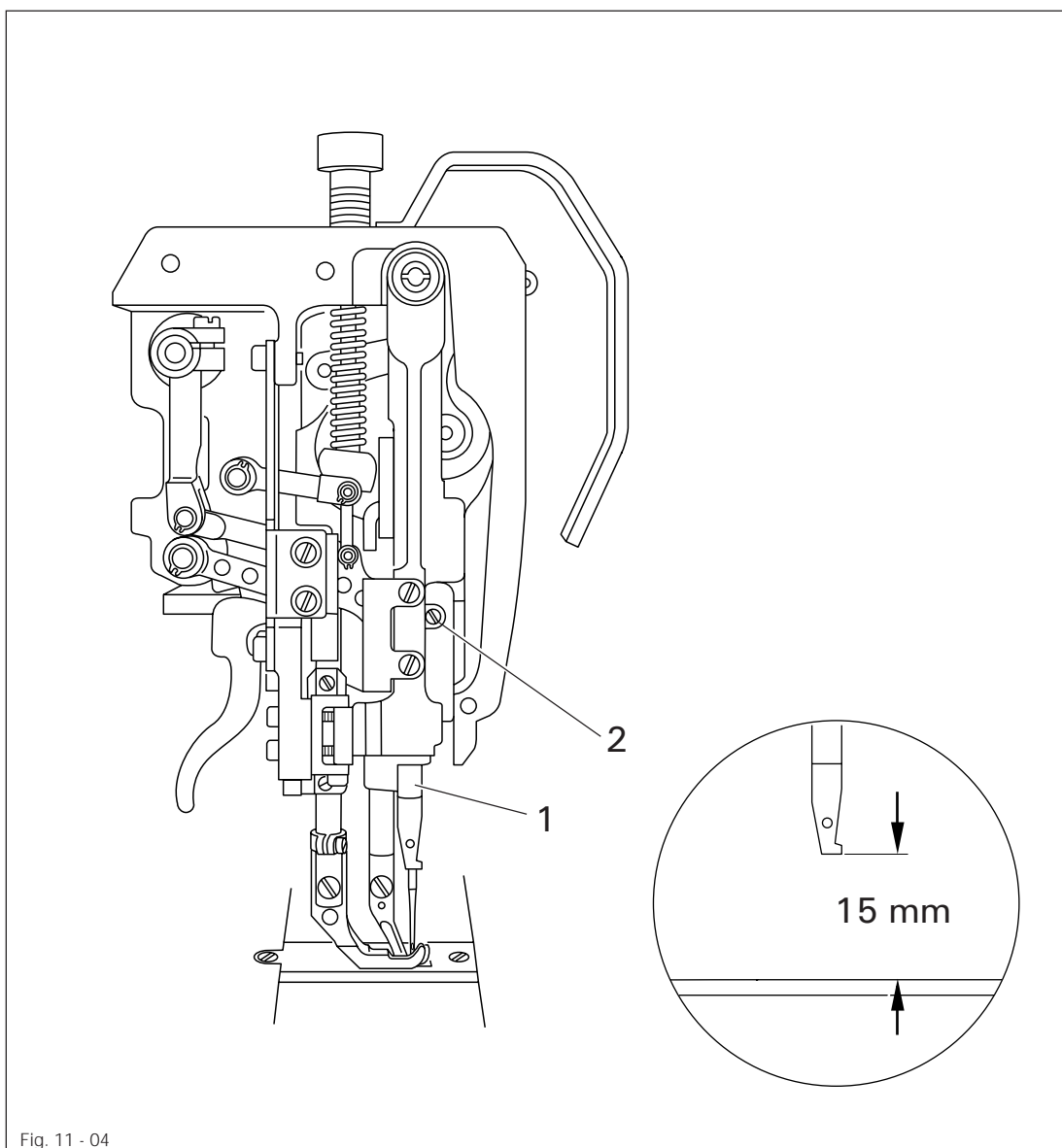
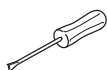


Fig. 11 - 04



- Déplacer la barre à aiguille 1 (vis 2) selon la règle en évitant toute torsion dans le sens latéral.

## 11.04.05 Aiguille au centre du trou d'aiguille

### Règle

En réglage de longueur de point „0“, l'aiguille doit piquer juste au centre du trou d'aiguille.

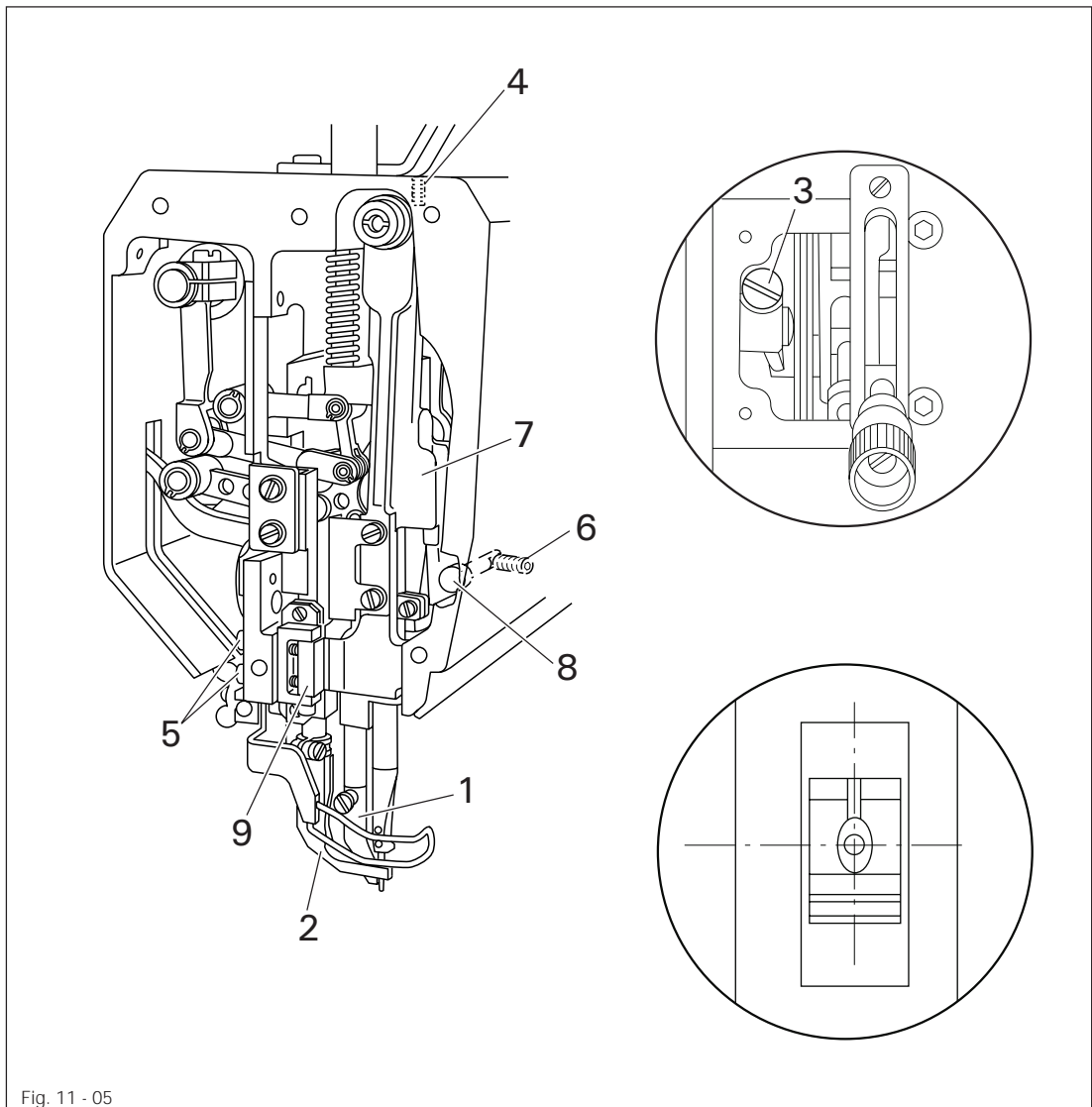
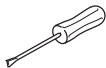


Fig. 11 - 05



- Dévisser le pied d'entraînement supérieur 1 et le pied presseur 2.
- Régler la longueur de point „0“ et amener la barre à aiguille au PMH.
- Insérer une nouvelle aiguille; desserrer les vis 3, 4, 5 et 6.
- Tourner le volant pour amener l'aiguille juste au-dessus de la griffe.
- Déplacer la cadre oscillant de barre à aiguille 7 selon la règle.
- Serrer les vis 3, 4 et 5.
- Amener la butée 8 en appui contre le cadre oscillant de barre à aiguille 7 et serrer la vis 6.



Le cadre oscillant de barre à aiguille 7 dans le guidage 9 et les barres de commande du pied entraîneur doivent se déplacer aisément.

## 11.04.06 Déplacement vertical de la griffe

Cette opération de réglage est supprimée dans le cas des machines sans phase de relevage de la griffe (sans P).

### Règle

1. En position de barre à aiguille au PMB, la griffe doit se trouver en position de PMH.
2. En réglage de longueur de point "0", la griffe doit atteindre le bord supérieur de la plaque à aiguille en même temps que la pointe de l'aiguille quand on fait tourner le volant.

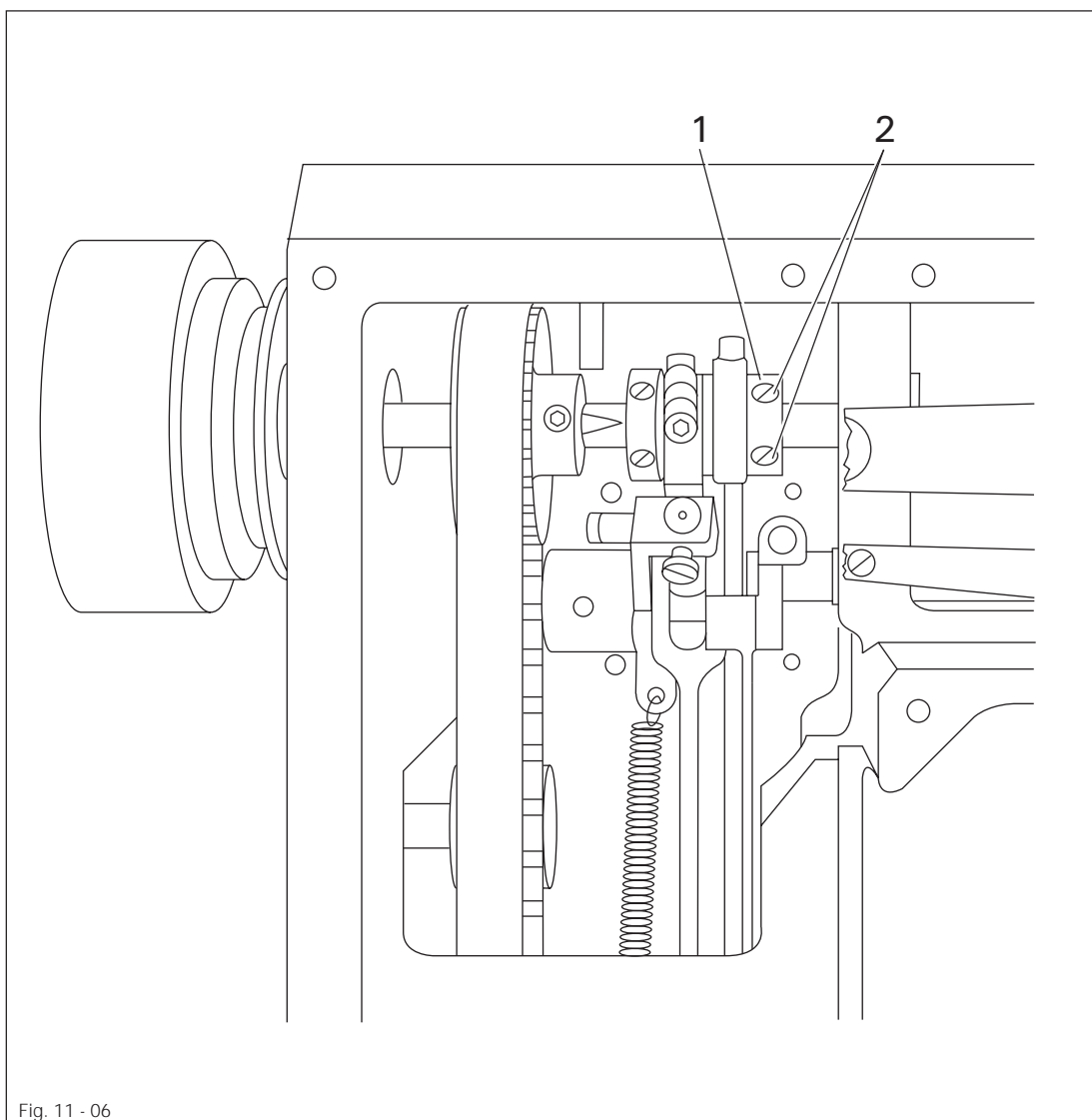
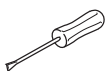


Fig. 11 - 06



- Amener la barre à aiguille en position de PMB.
- Faire tourner l'excentrique de levage 1 (vis 2) selon la règle 1.
- En cette position, serrer la vis 2 accessible de manière à ce que l'excentrique de levage 1 ne puisse être tourné qu'avec difficulté.
- Tourner encore légèrement l'excentrique de levage 1 selon la règle 2.
- Serrer les deux vis 2.

## 11.04.07 Déplacement horizontal de la griffe et du pied entraîneur

### Règle

En réglage de longueur de point maxi. et position de barre à aiguille au PMB, la griffe et le pied entraîneur ne doivent pas effectuer de mouvement lors de l'actionnement du levier de commutation de point.

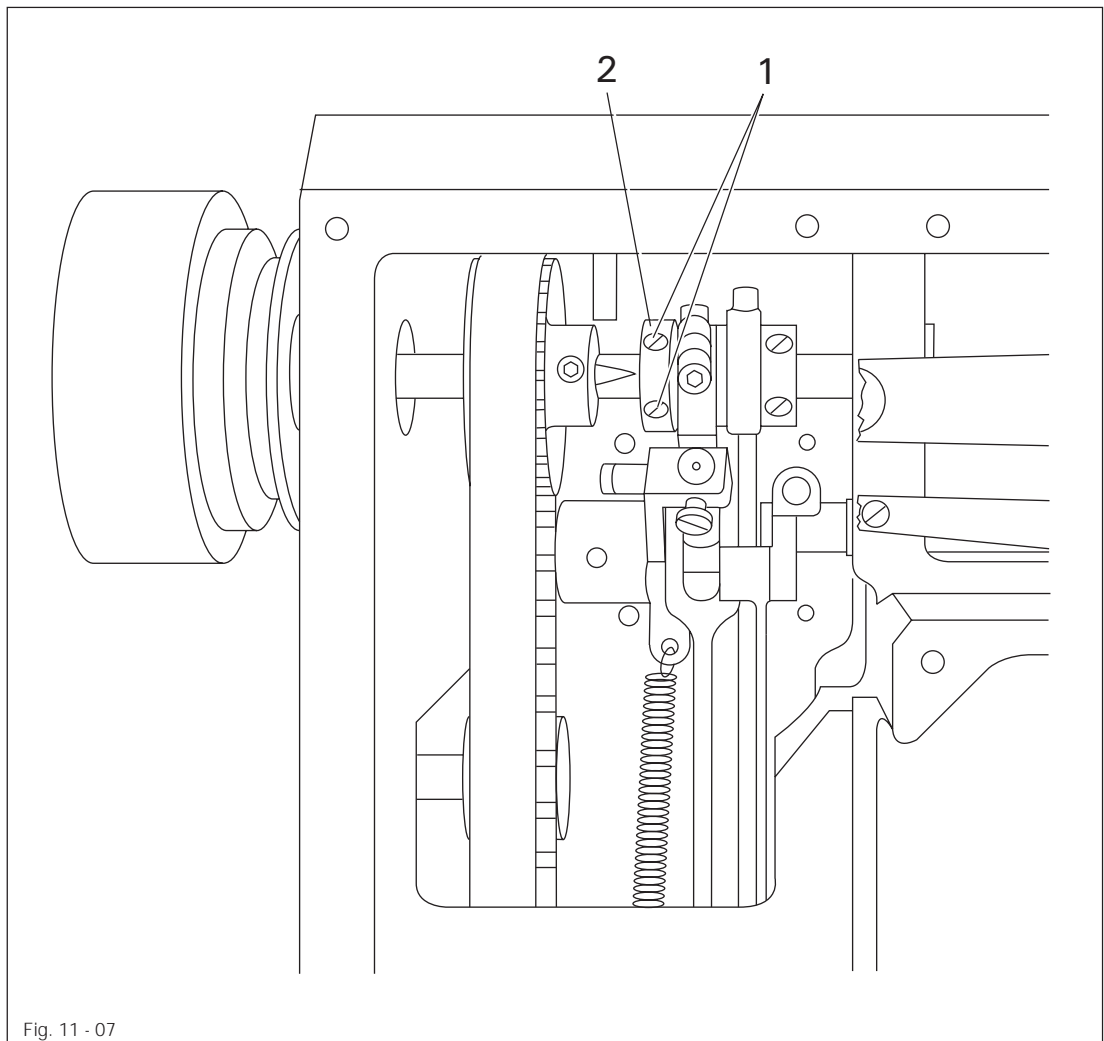
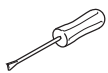


Fig. 11 - 07



- Régler la longueur de point maxi..
- Desserrer les vis 1 de manière à ce que l'excentrique d'entraînement 2 ne puisse être tourné qu'avec difficulté sur l'arbre.
- Amener la barre à aiguille en position de PMB.
- Faire d'abord tourner l'excentrique d'entraînement 2 de façon à ce que son excentricité soit dirigée vers „le bas“
- Le tourner encore légèrement en sens de rotation selon la règle.
- En cette position, serrer les vis 1.
- Effectuer un contrôle selon la règle.



## 11.04.08 Ecartement crochet/aiguille, remontée d'aiguille, hauteur d'aiguille et pare-aiguille (Sur la 1246, effectuer à ce réglage pour les deux crochets)

### Règle

En réglage de longueur de point „3“ et position de remontée d'aiguille (= 1,8 mm après le PMB de la barre à aiguille sur la version „B“ ou 2,0 mm après le PMB de la barre à aiguille sur la version „C“), il faut que:

1. l'aiguille soit distante de 0,05 à 0,1 mm et que la pointe du crochet se trouve „dans l'axe de l'aiguille“;
2. l'arête supérieure du chas de l'aiguille se trouve à une distance de 0,8 à 1 mm en-dessous de la pointe du crochet.
3. le pare-aiguille soit légèrement en contact avec l'aiguille.

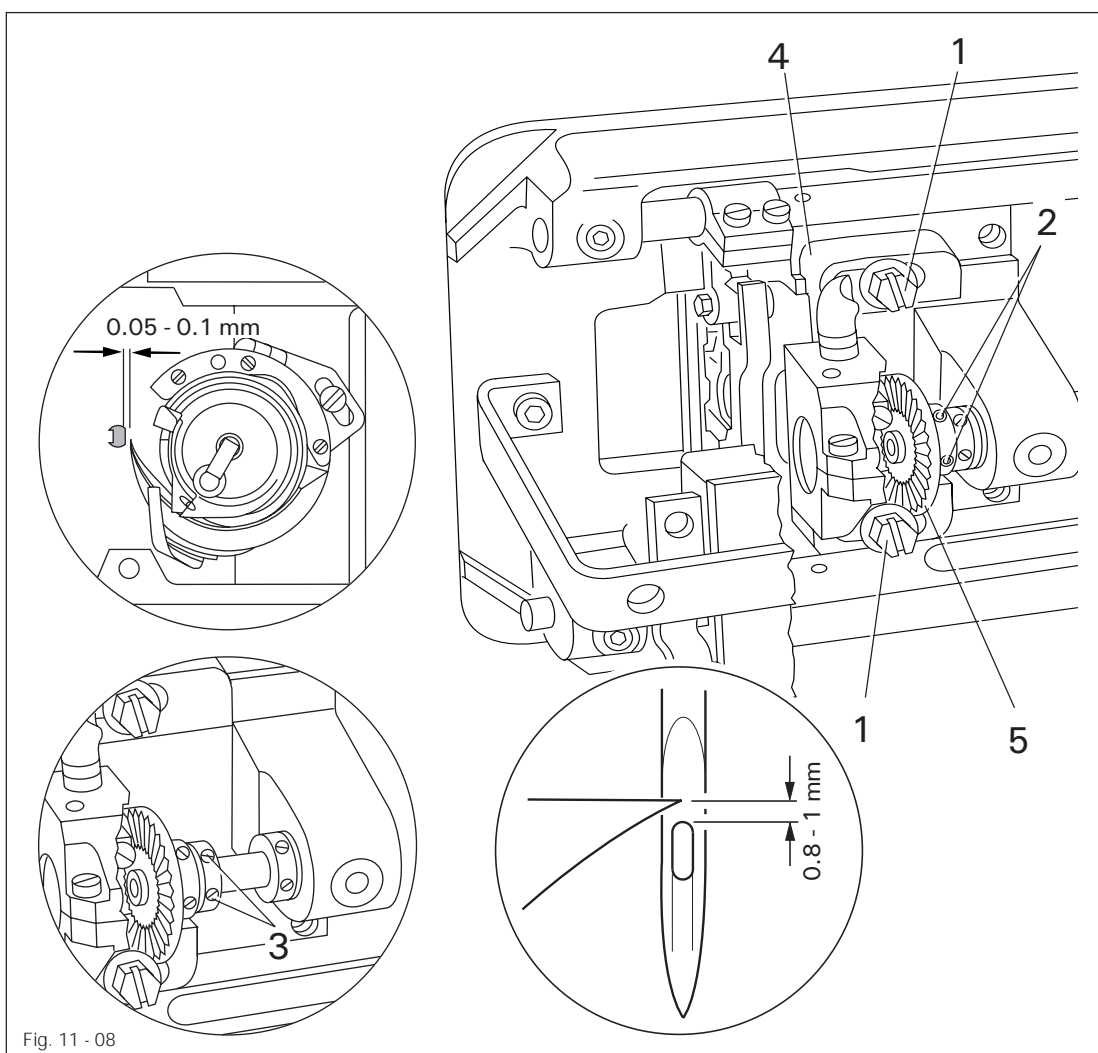
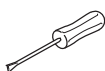


Fig. 11 - 08



- Régler la longueur de point „3“ et desserrer les vis 1 et 2 (pour les machines équipées du dispositif coupe-fil -900/56, desserrer également les vis 3).
- Déplacer le pilier à crochet 4 selon la règle 1.
- Serrer les vis 1.
- Amener l'aiguille au PMB et pousser le réglage de 1,8, ou 2,0 mm d'épaisseur juste en-dessous du palier de barre à aiguille; mettre la pince à vis en appui contre le réglage et visser.
- Retirer le réglage et faire tourner le volant en sens de rotation jusqu'à ce que la pince à vis soit en butée contre le palier de barre à aiguille.

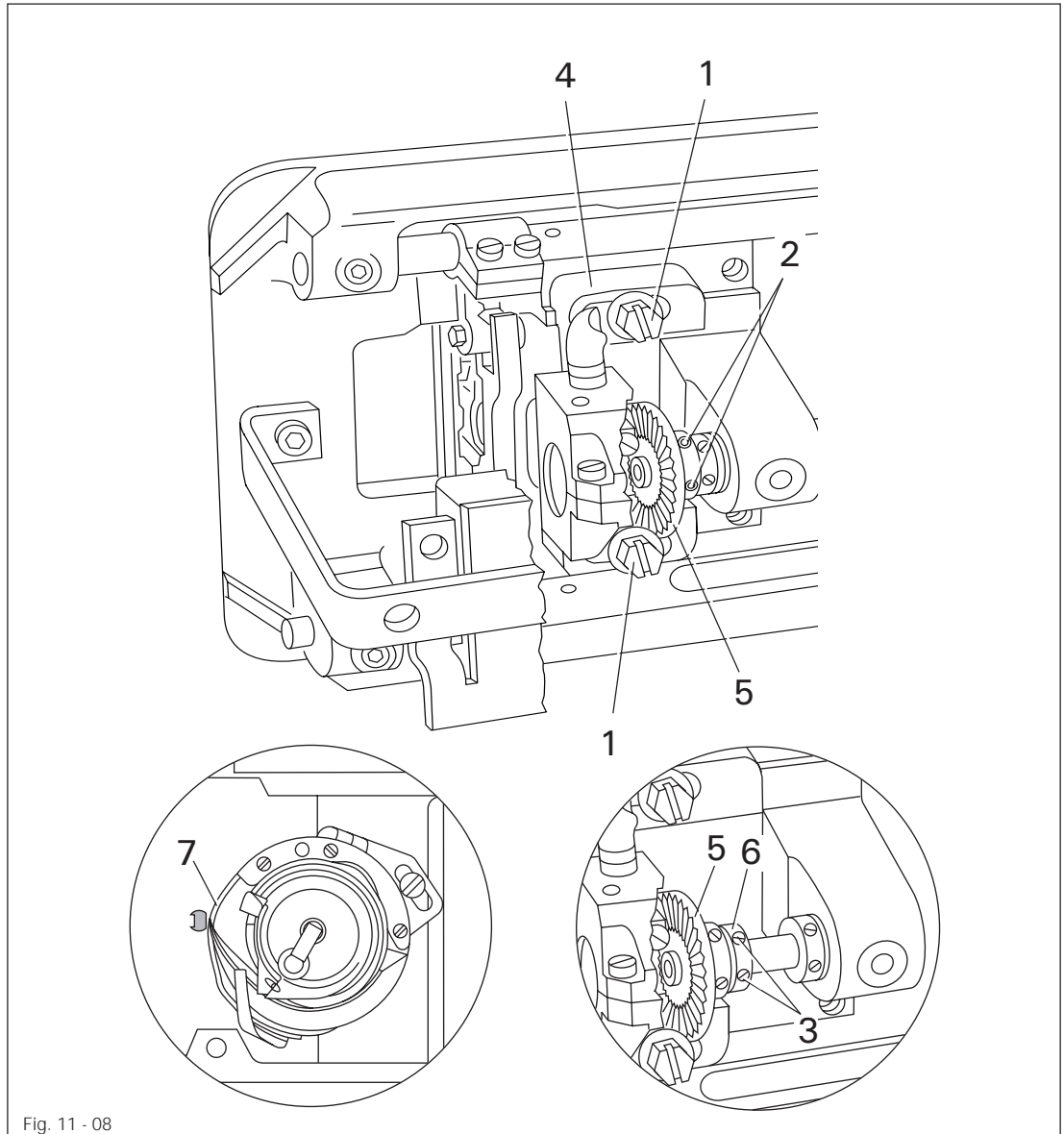
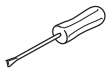


Fig. 11 - 08



- Placer la pointe du crochet au centre de l'aiguille en veillant à ce que l'aiguille ne soit pas repoussée par le pare-aiguille 7.
- Serrer les vis 2 en veillant à ce que le pignon conique 5 ne soit pas trop proche et à ce que le crochet ne présente pas non plus de jeu excessif.
- Pour les machines équipées du dispositif coupe-fil -900/56, amener la bague de réglage 6 en butée contre le pignon conique 5 et serrer les vis 3.
- Régler la hauteur de l'aiguille selon la règle 2 (voir également chap. 11.04.04).
- Ajuster le pare-aiguille 7 selon la règle 3.

## 11.04.9 Relevage du pied entraîneur

### Règle

En réglage maxi. de relevage du pied entraîneur et longueur de point „0“, le pied presseur 1 et le pied entraîneur 2 doivent se soulever de 7,0 mm au-dessus de la plaque à aiguille quand on fait tourner le volant.

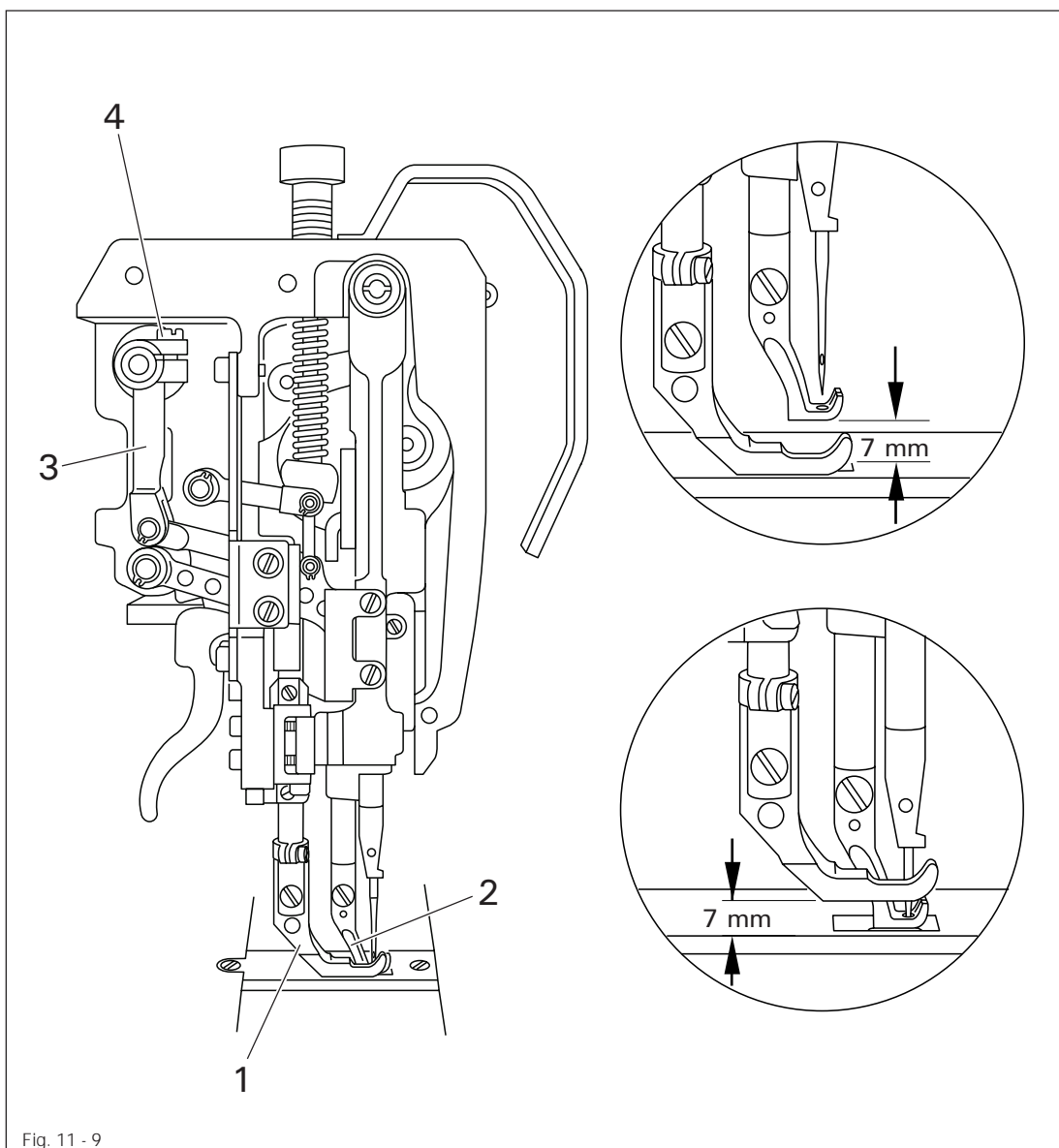
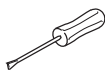


Fig. 11 - 9

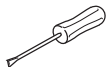
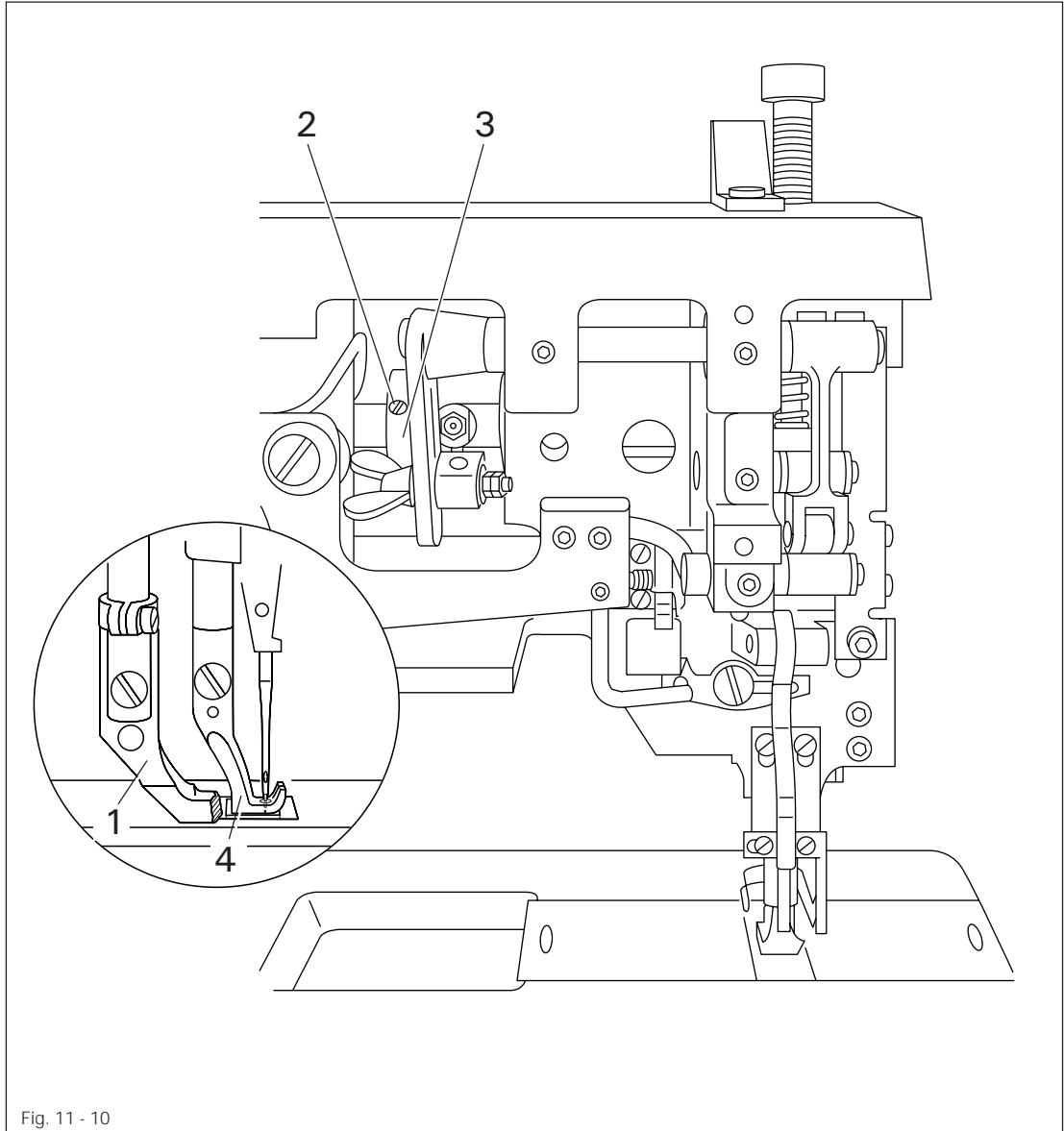


- Régler le relevage maxi. du pied entraîneur et la longueur de point „0“
- Laisser redescendre le pied presseur 1.
- Faire tourner le volant en sens de rotation jusqu'à ce que le pied entraîneur 2 ait atteint son point supérieur.
- Tourner la manivelle 3 (vis 4) selon la règle.
- Effectuer un contrôle selon la règle.

## 11.04.10 Déplacement vertical du pied entraîneur

### Règle

Quand le pied presseur **1** repose sur la plaque à aiguille et en relevage maxi. du pied entraîneur, le pied entraîneur **4** et la pointe de l'aiguille doivent atteindre en même temps la plaque à aiguille.



- Laisser redescendre le pied presseur **1** sur la plaque à aiguille.
- Desserrer les vis **2** de manière à ce que l'excentrique de levage **3** ne puisse être tourné qu'avec difficulté sur son arbre.
- Faire tourner l'excentrique de levage **3** selon la **règle**.
- Serrer les vis **2**.
- Effectuer un contrôle selon la **règle**.

## 11.04.11 Dégageur de capsule

(Sur la 1246, effectuer à ce réglage pour les deux dégageurs de capsule)

### Règle

Le fil d'aiguille ne doit pas être coincé entre le dégageur de capsule **1** et la partie inférieure de capsule **3**, ni entre l'ergot d'arrêt **4** et le tenon d'arrêt de la plaque à aiguille (voir flèches).

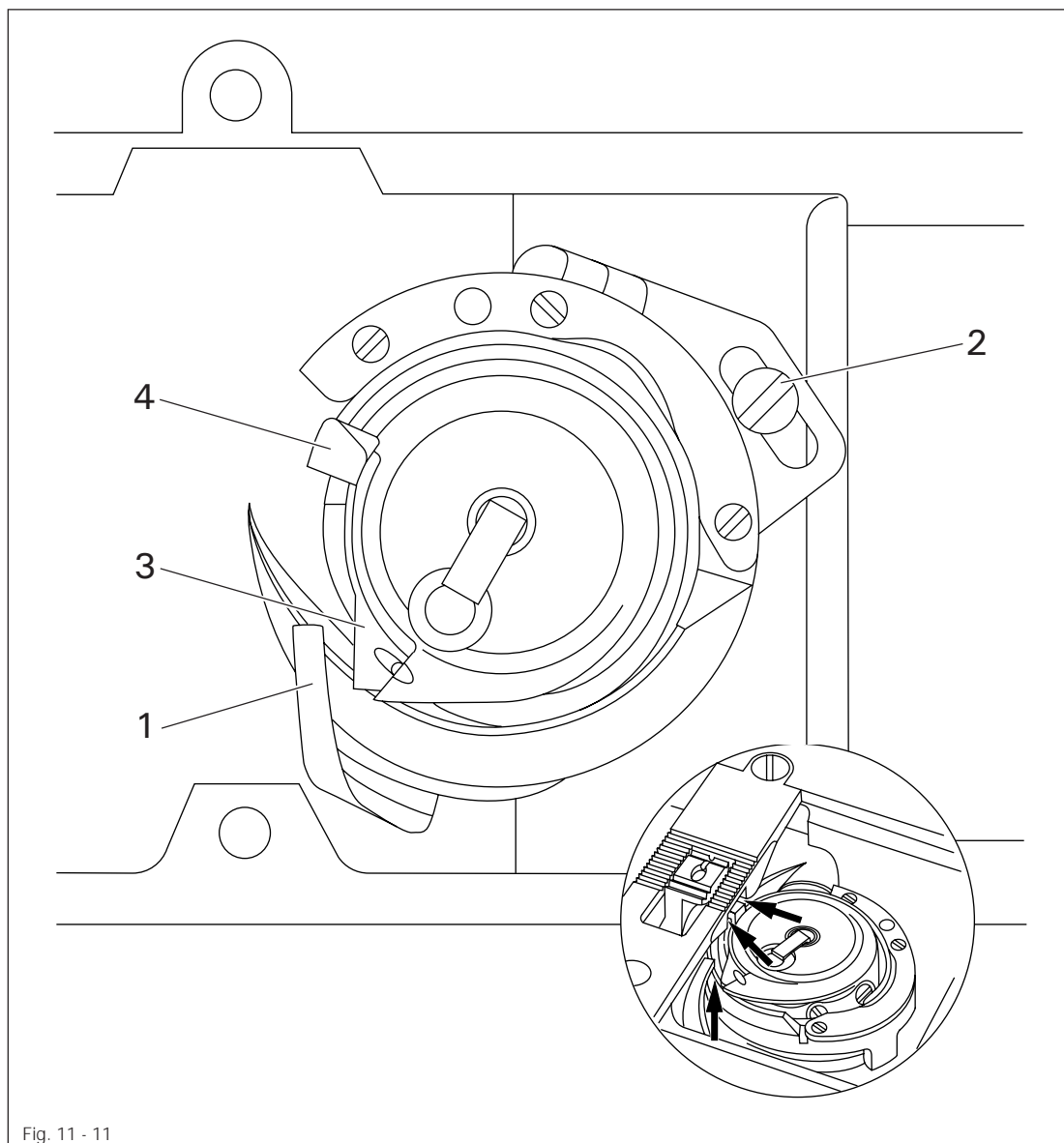
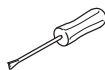


Fig. 11 - 11



- Enfiler la machine, placer les matières et laisser redescendre le pied presseur.
- Coudre quelques points en faisant tourner le volant et en effectuant un contrôle selon la règle.
- Faire tourner le dégageur de capsule **1** (vis **2**) selon la règle.

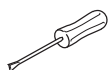
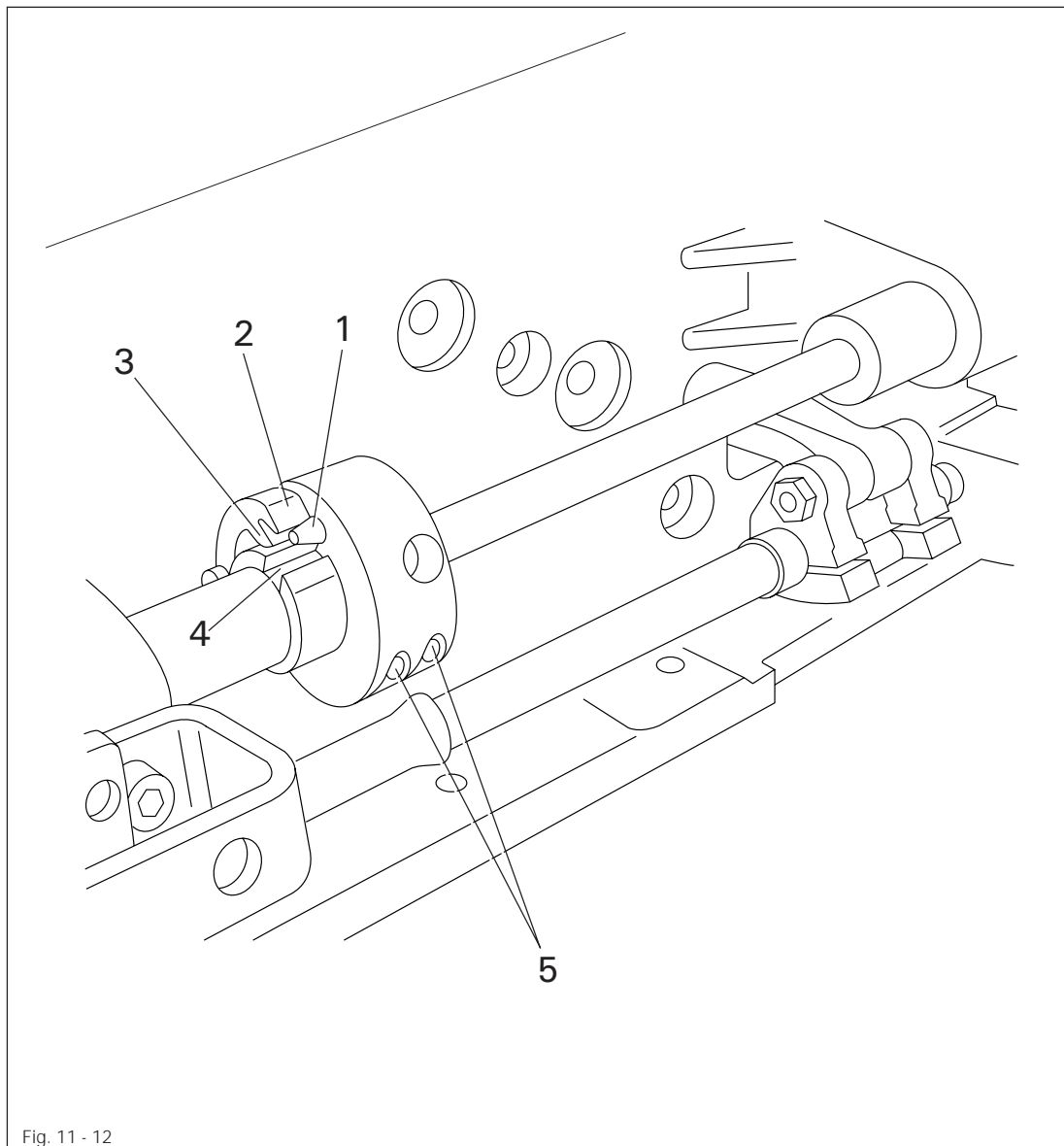
## 11.04.12 Accouplement à glissement



Le réglage de l'accouplement à glissement se fait en usine et les vis 5 sont scellées.

En cas de prise du fil, l'accouplement à glissement se désenclenche pour éviter tout endommagement du crochet.

L'enclenchement est décrit ci-après.



- Dégager le fil qui s'est pris.
- Pousser le piston 1 et faire tourner le volant jusqu'à ce que le cliquet d'arrêt 2 s'encliquette avec le crochet 3 dans la rainure 4.

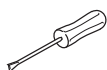
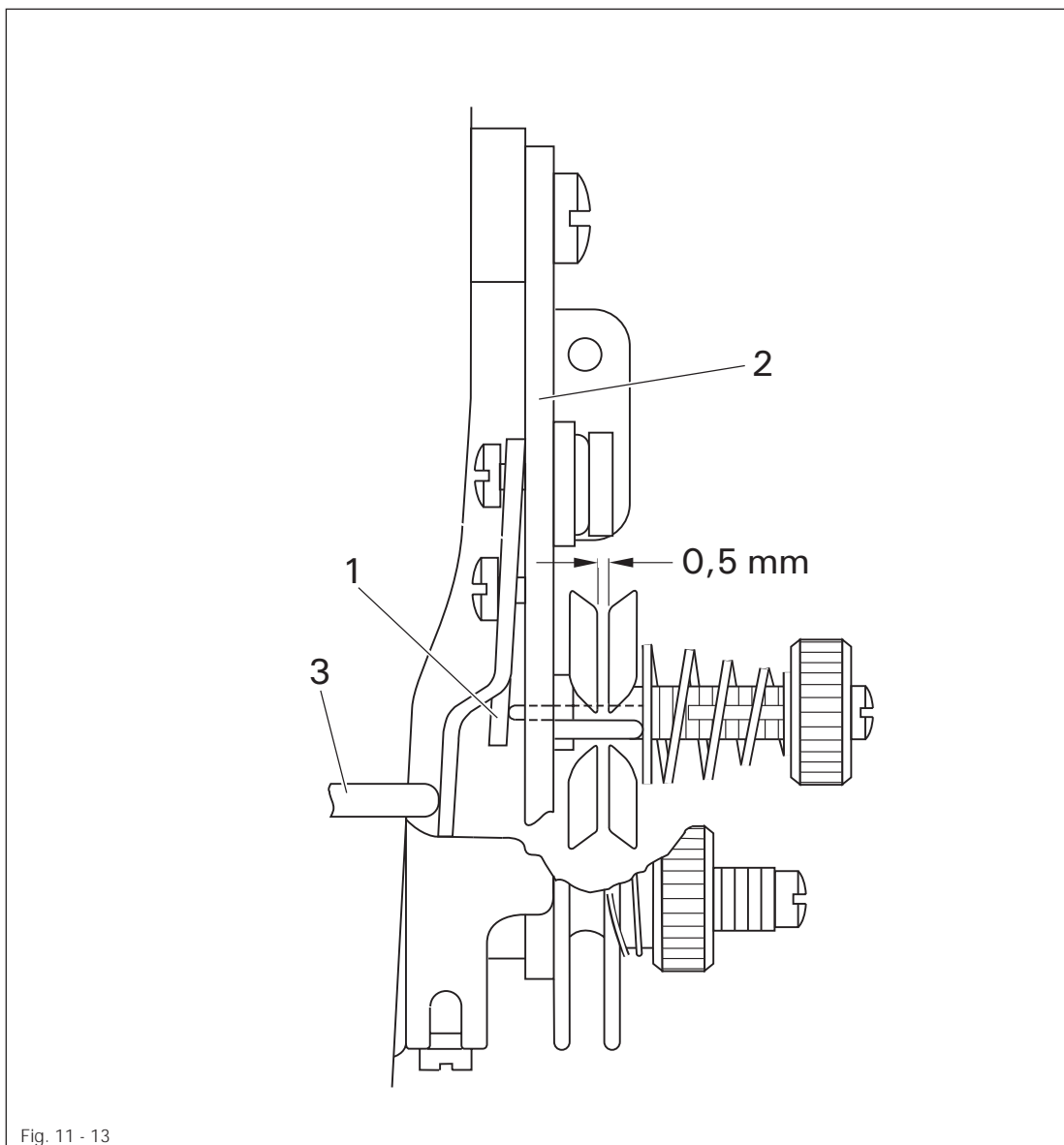
## 11.04.13 Débrayage de la tension du fil d'aiguille

### Règle

Quand le pied presseur est remonté, il doit y avoir un espacement d'au moins **0,5 mm** entre les deux disques de tension.



Cette cote de **0,5 mm** représente une valeur minimale et peut dépasser **1 mm** dans le cas des fils épais.



- Ajuster la plaque de pression 1 derrière la plaque de support de tension 2 selon la règle.



Quand la tension est efficace, la broche de desserrage 3 ne doit pas être sous tension.

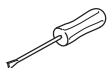
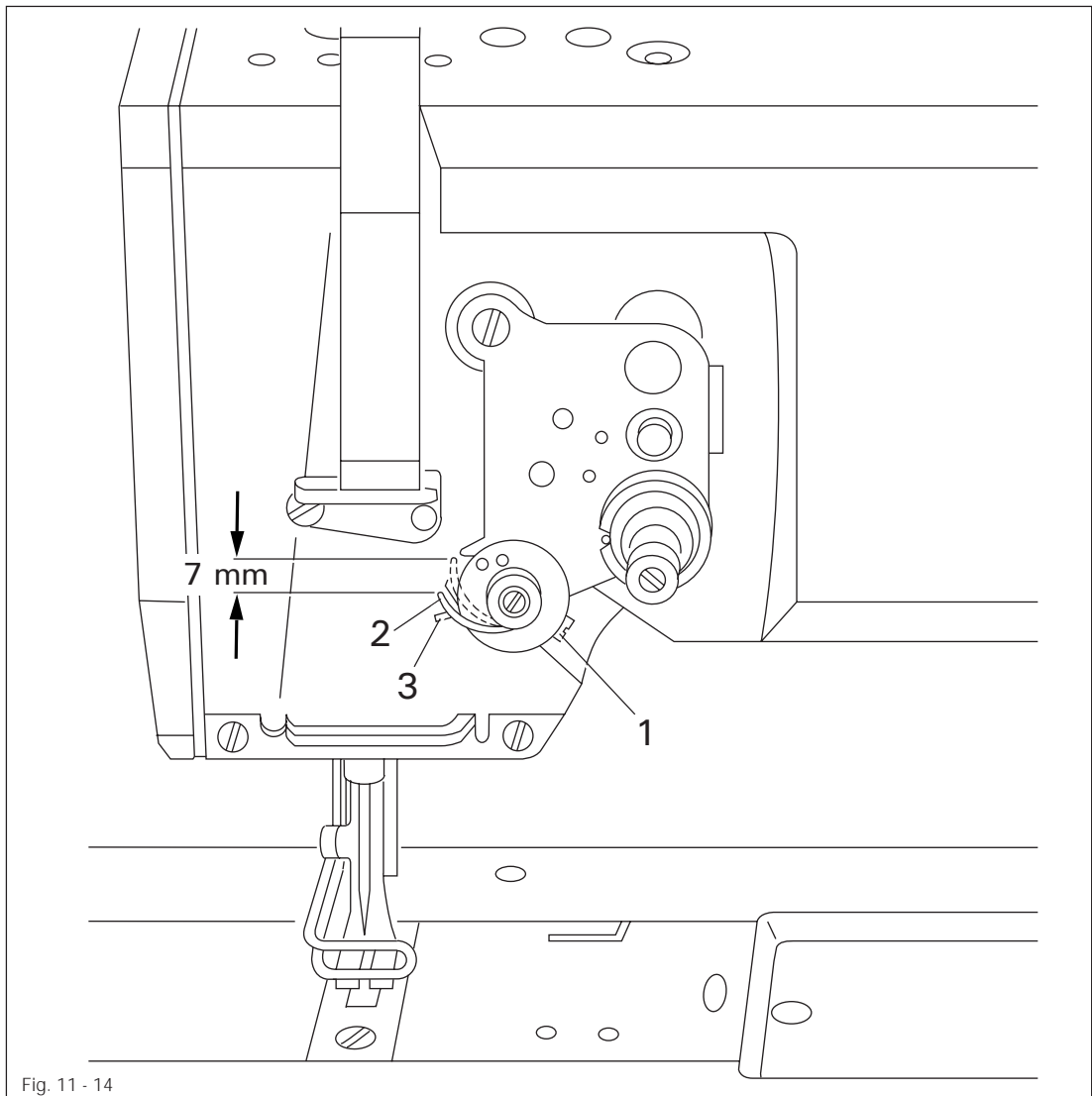
## 11.04.14 Ressort de tension de fil

### Règle

Le déplacement du ressort de tension de fil **2** doit être terminé quand la pointe de l'aiguille pénètre dans la matière (= course de ressort de **7 mm** environ).



La longueur de course du ressort de tension de fil peut, pour des raisons de technique de couture, varier légèrement pour augmenter ou diminuer.



- Enfiler la machine; placer les matières sous le pied presseur et laisser redescendre le pied presseur en actionnant le levier manuel.
- Desserrer la vis 1.
- Coudre quelques points en faisant tourner le volant et amener ensuite le releveur de fil au PMH.
- Continuer de tourner le volant (en sens de rotation) jusqu'à ce que l'aiguille pénètre dans la matière.
- En cette position, mettre la butée 3 en appui contre le ressort de tension de fil 2 et serrer la vis 1.



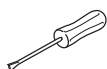
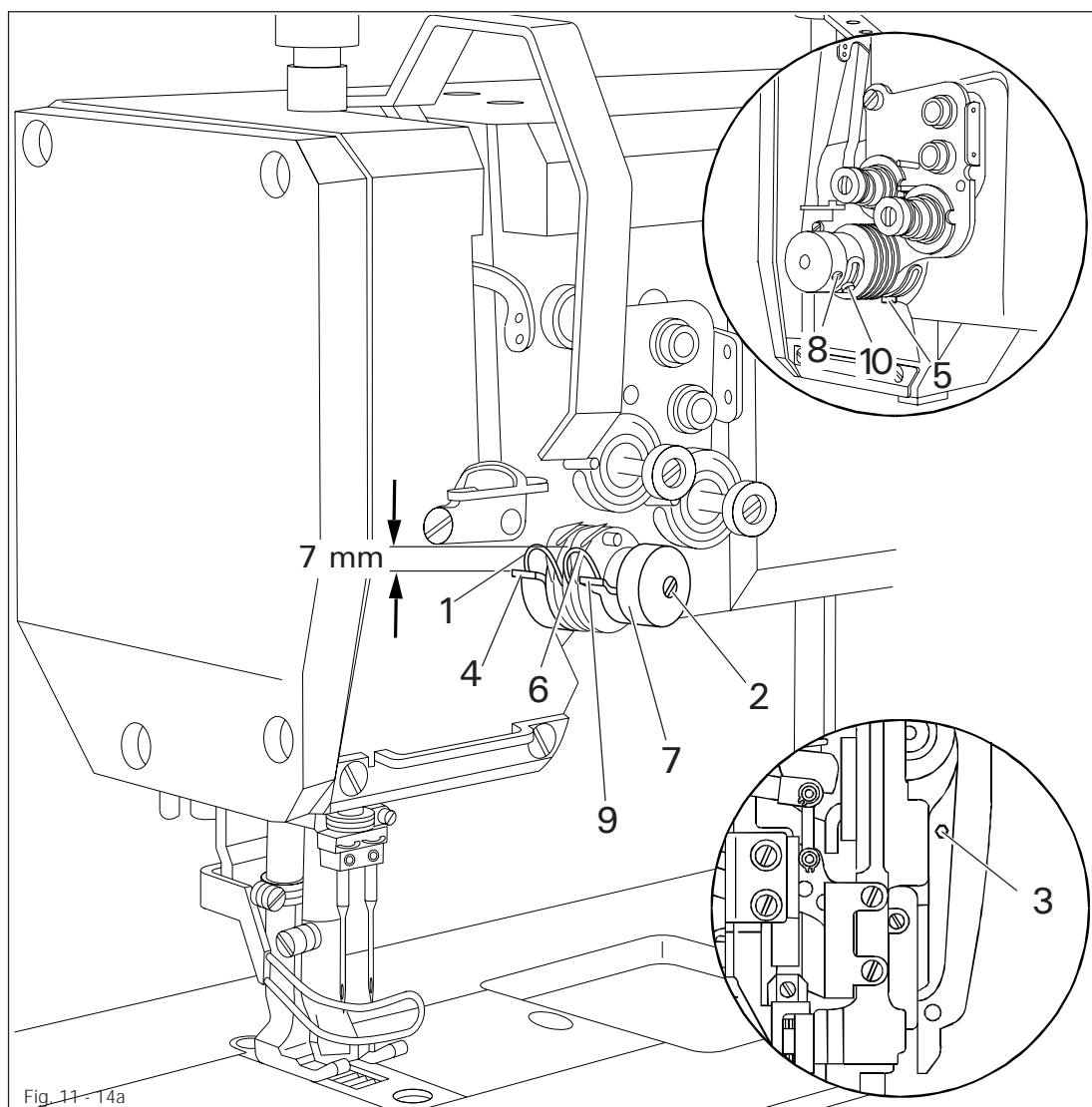
## 11.04.15 Ressort de tension de fil sur la PFAFF 1246 avec coupe-fil -900/56

### Règle

Le mouvement de chaque ressort de tension de fil **1** et **6** doit être terminé quand la pointe de l'aiguille pique dans le tissu (= env. **7 mm** de course du ressort).



La longueur de course du ressort de tension de fil peut, pour des raisons de technique de couture, varier légèrement pour augmenter ou diminuer.



- Pour régler la tension du ressort de tension de fil **1**, tourner la vis **2** (vis **3**).
- Tourner la butée **4** (vis **5**) de façon à respecter la règle.
- Pour régler la tension du ressort de tension de fil **6**, tourner la vis **7** (vis **8**).
- Tourner la butée **9** (vis **10**) de façon à respecter la règle.

## Règle

1. Quand le dévidoir est embrayé, l'entraînement de la broche de dévidoir doit être fiable; quand le dévidoir est débrayé, la roue de friction **5** ne doit pas être de niveau avec la roue de commande **1**.
2. Le dévidoir doit s'arrêter automatiquement quand la quantité de remplissage est encore à environ **1mm** du bord de la bobine.

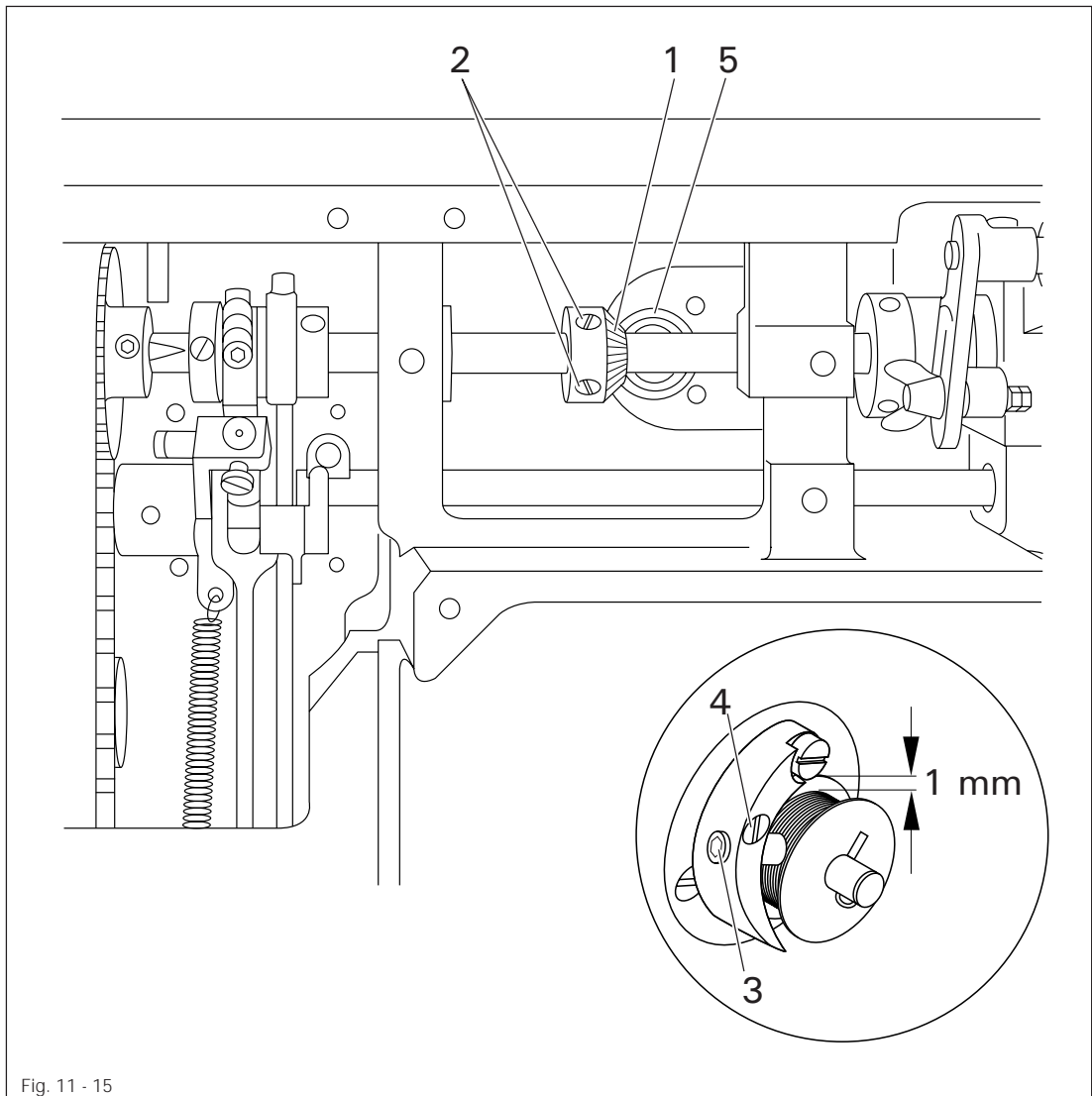
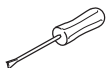


Fig. 11 - 15



- Déplacer la roue de commande **1** (vis **2**) selon la règle **1**.
- Enfiler une bobine sur le dévidoir; enfiler la bobine et embrayer le dévidoir.
- Déplacer le boulon de réglage **3** (vis **4**) selon la règle **2**.

## 11.04.17 Pression du pied presseur

### Règle

L'entraînement de la matière doit être irréprochable, et ce même en vitesse de couture maximale. La matière ne doit présenter aucune marque de pression.

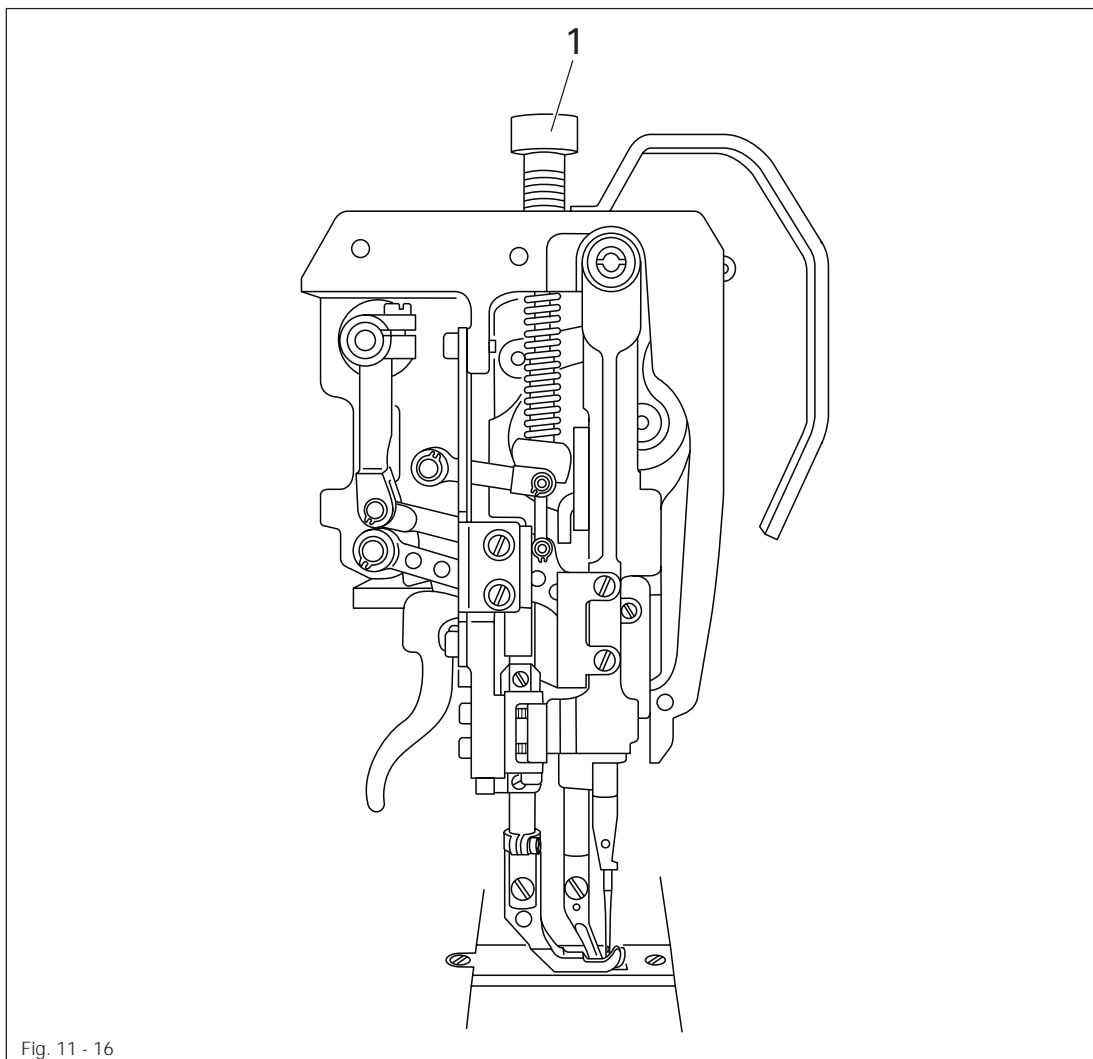
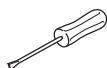


Fig. 11 - 16



- Faire tourner la vis 1 selon la règle.

## 11.05 Réglage du dispositif coupe-fil -900/56

### 11.05.01 Came de commande (préréglage)

#### Règle

1. La surface de roulement excentrique de la came de commande **5** doit, en sens latéral, se situer dans l'axe du cliquet d'arrêt **8**.
2. Au PMH du releveur de fil, le début de la plus grande excentricité de la surface de roulement (en sens de rotation) doit se trouver sous la pointe du cliquet d'arrêt **8**.

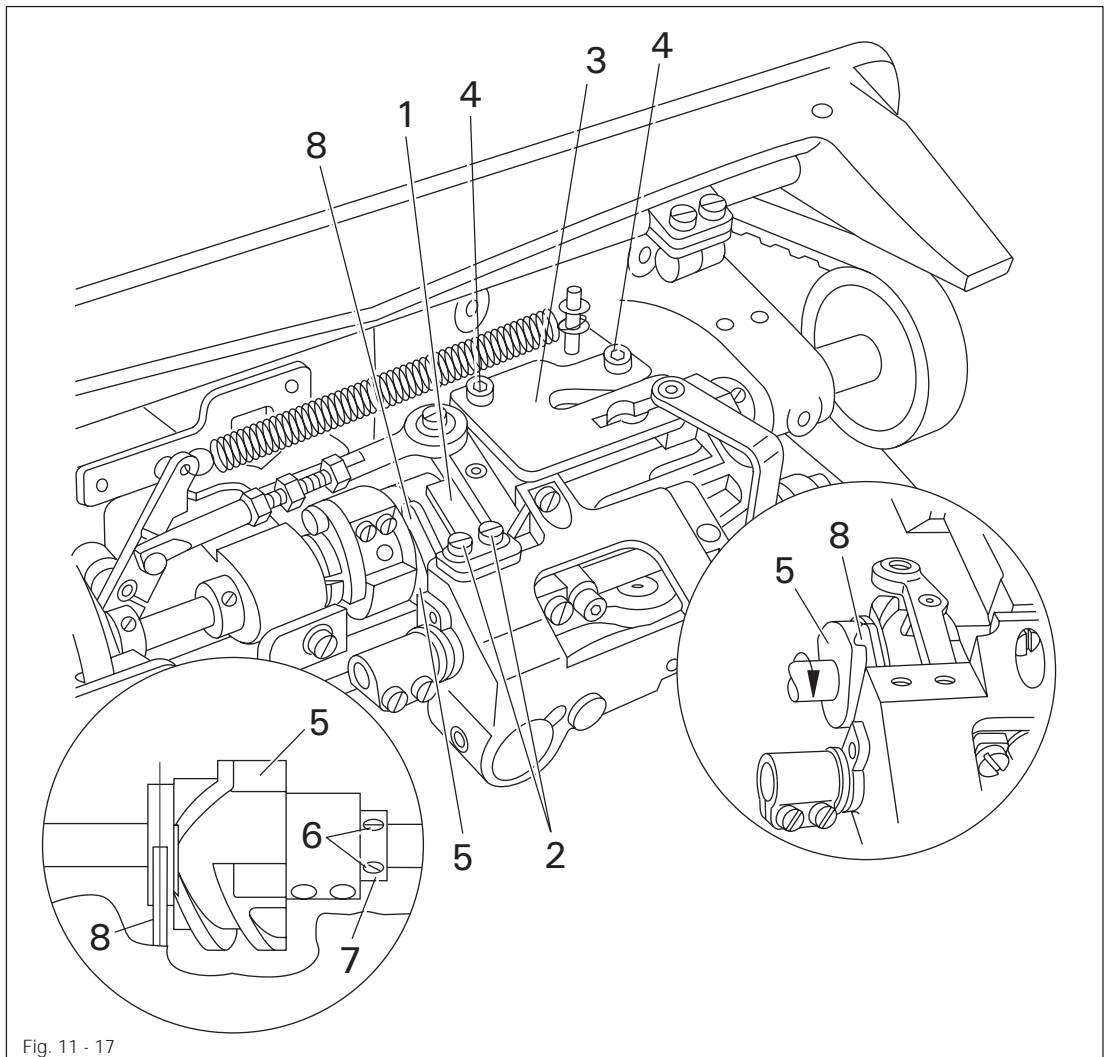
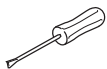


Fig. 11 - 17



- Retirer la pièce d'arrêt **1** (vis **2**).
- Retirer la plaque **3** (vis **4**).
- Desserrer les quatre vis de la came de commande **5** et les vis **6** de la bague de réglage **7**.
- Déplacer la came de commande **5** en sens latéral selon la règle **1**.
- En cette position, mettre la bague de réglage **7** en appui contre la came de commande **5** et serrer les vis **6**.
- Faire tourner le volant pour amener le releveur de fil en position de PMH.
- Tourner la came de commande **5** en sens de rotation selon la règle **2**, sachant qu'elle est en appui contre la bague de réglage **7**.
- En cette position, serrer les quatre vis de la came de commande **5**.

## 11.05.02 Levier de commande

### Règle

En position de remontée d'aiguille, le boulon aplati du levier de commande **6** (voir flèche) doit retomber légèrement dans la trajectoire de la came de commande **7** lors de l'actionnement du levier d'enclenchement **8**.

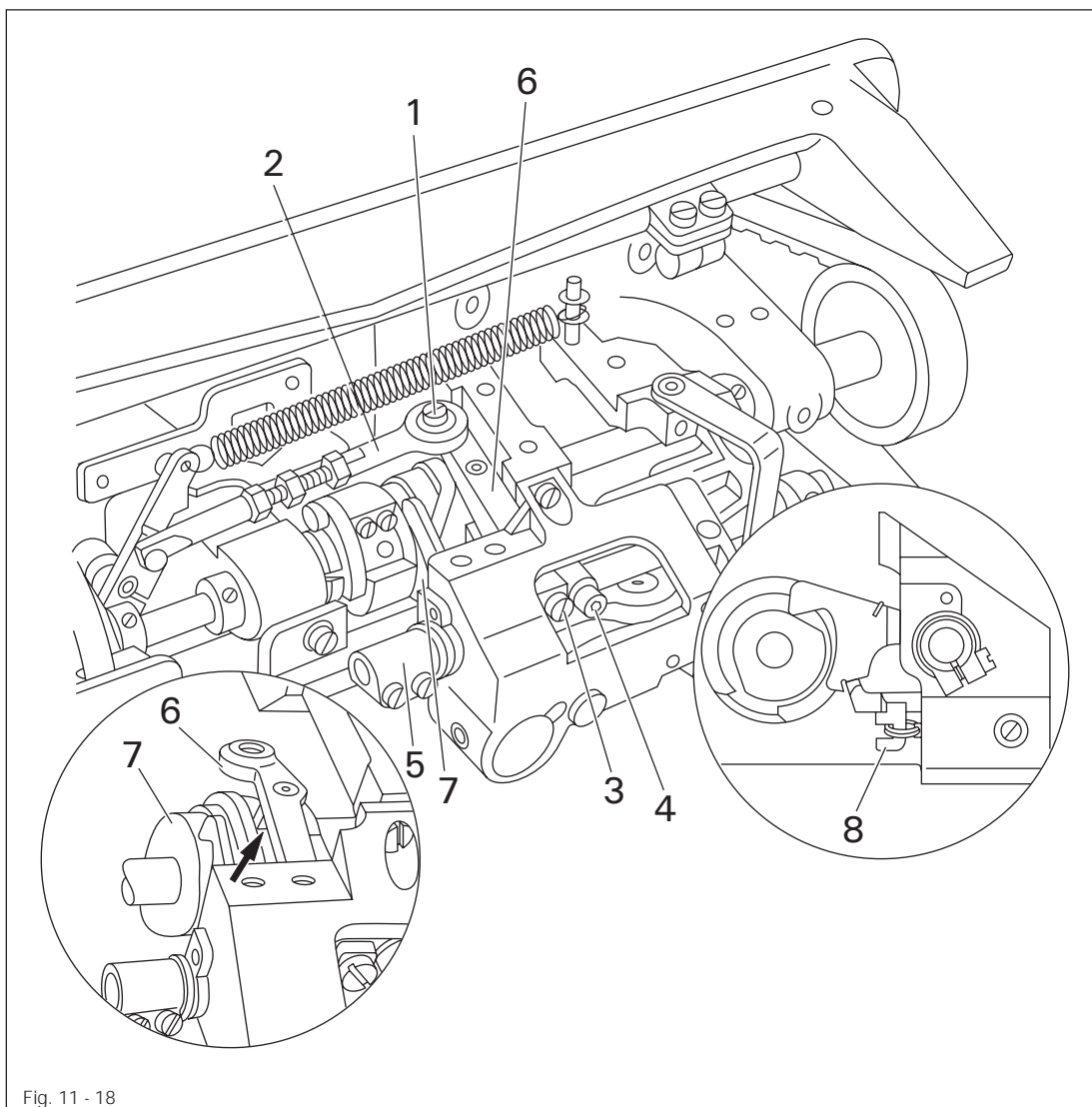
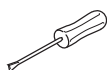


Fig. 11 - 18

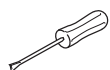
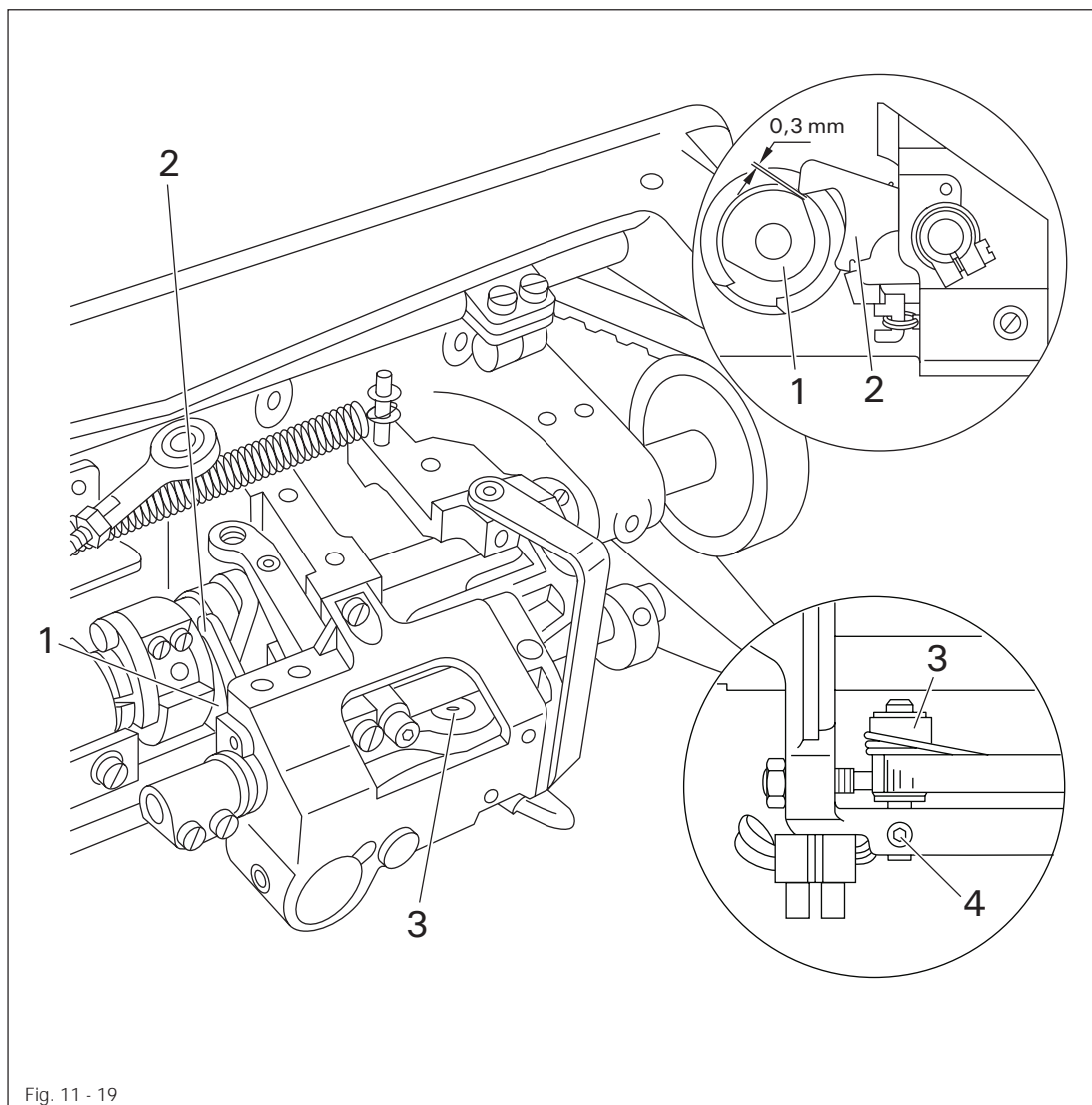


- Dévisser la vis **1** et repousser la tige de traction **2** en la faisant pivoter.
- Desserrer les vis **3** et **4**.
- Faire tourner le volant pour amener la barre à aiguille en position de remontée d'aiguille.
- Mettre la pièce d'arrêt **5** en appui contre le boîtier, du côté droit.
- En conservant cette position, déplacer le levier de commande **6** en sens latéral selon la règle et pousser ensuite le levier de commande **6** au fond de la trajectoire de la came.
- En cette position, serrer la vis **3**.
- Effectuer un contrôle selon la règle.
- La vis **4** reste desserrée jusqu'au réglage du tenon de débrayage.

## 11.05.03 Cliquet d'arrêt

### Règle

En position de repos du dispositif coupe-fil, il doit y avoir un espacement de **0,3 mm** entre la plus grande excentricité de la surface de roulement 1 et le cliquet d'arrêt 2.



- Faire tourner le volant pour amener la plus grande excentricité de la surface de roulement 1 sous le cliquet d'arrêt 2.
- Déplacer le boulon d'appui 3 (vis 4) selon la règle.

## 11.05.04 Electro-aimant d'enclenchement

### Règle

En position de remontée d'aiguille et quand l'électro-aimant d'enclenchement **5** est actionné, il doit y avoir un espacement de **0,3 mm** entre le levier d'enclenchement **2** et le cliquet d'arrêt **3**.

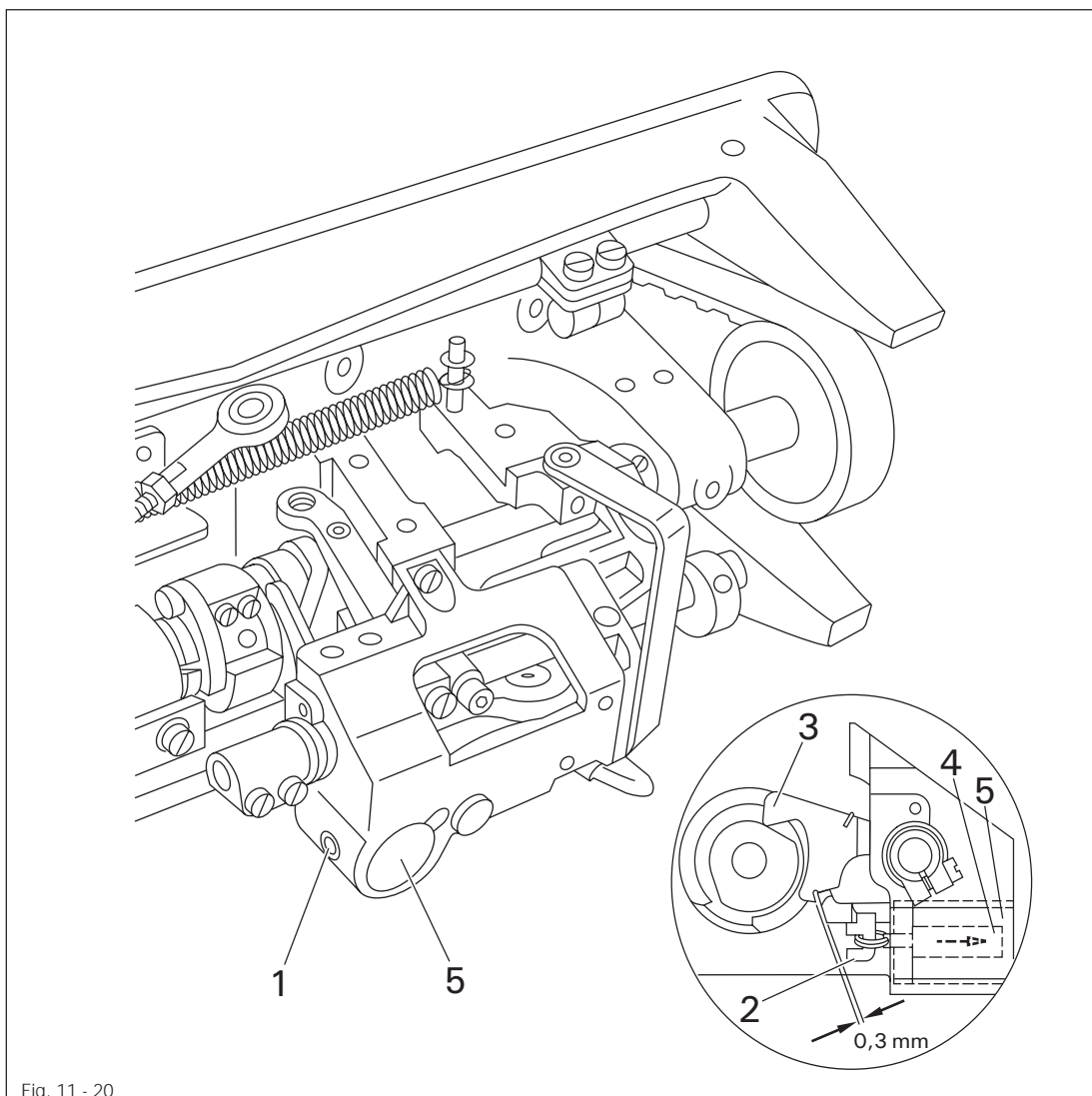
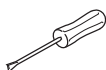


Fig. 11 - 20



- Faire tourner le volant pour amener la machine en position de remontée d'aiguille.
- Desserrer la vis **1** de manière à ce que l'électro-aimant d'enclenchement ne puisse être poussé qu'avec difficulté.
- Actionner manuellement le levier d'enclenchement **2** pour faire retomber le cliquet d'arrêt **3**.
- Pousser l'induit de l'aimant **4** jusqu'à la butée dans le corps de l'aimant **5** et déplacer le corps de l'aimant avec l'induit selon la **règle**.
- En cette position, serrer la vis **1**.

## 11.05.05 Tenon de débrayage

### Règle

En position de remontée d'aiguille et quand le levier de commande **4** est retombé, il doit y avoir un espacement d'environ **0,3 mm** entre le boulon du levier de commande et le fond de la trajectoire de la came

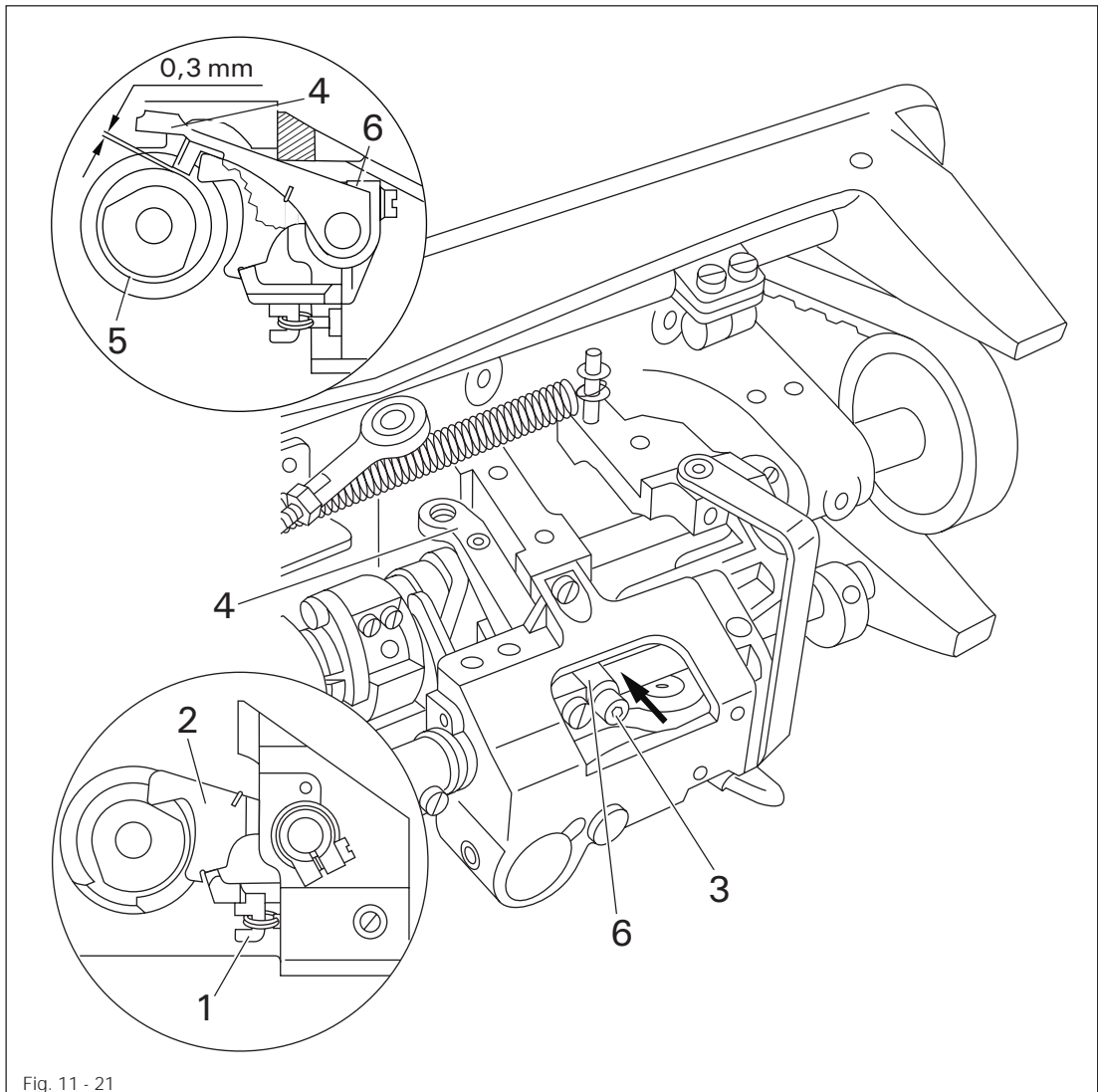
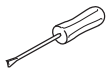


Fig. 11 - 21



- Faire tourner le volant pour amener la machine en position de remontée d'aiguille.
- Actionner manuellement le levier d'enclenchement **1** pour faire retomber le cliquet d'arrêt **2**.
- Pousser le levier de commande **4** jusqu'au fond de la trajectoire de la came de commande **5**, sachant que la vis **3** est encore desserrée.
- En conservant cette position, mettre le tenon de débrayage **6** en appui contre le levier d'enclenchement **1**, dans le sens de la flèche, ainsi que contre le levier de commande **4**, en sens latéral, et serrer légèrement la vis **3**.
- Frapper légèrement sur le tenon de débrayage **6** dans le sens de la flèche et tapoter en même temps le levier de commande **4** de manière à obtenir un espacement entre le boulon et le fond de la trajectoire de la came, selon la **règle**.
- En cette position, serrer la vis **3**.
- Effectuer un contrôle selon la **règle**.



## 11.05.06 Levier d'enclenchement

### Règle

En position de PMH de la barre à aiguille et en position initiale du levier de commande **3**, il doit y avoir un espacement d'environ **0,3 mm** entre le boulon **4** et le diamètre extérieur de la came de commande **5**.

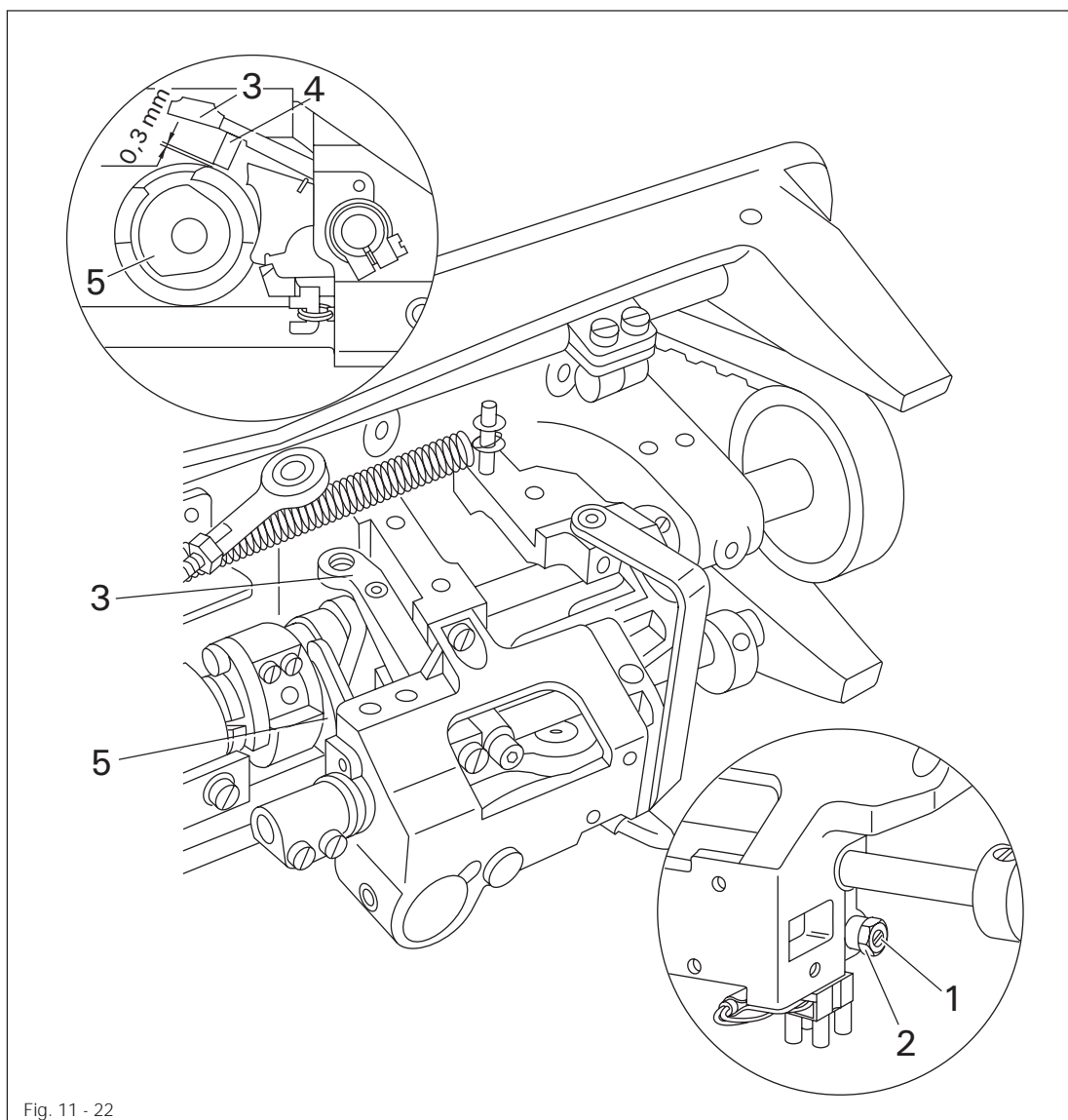
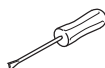


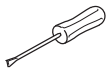
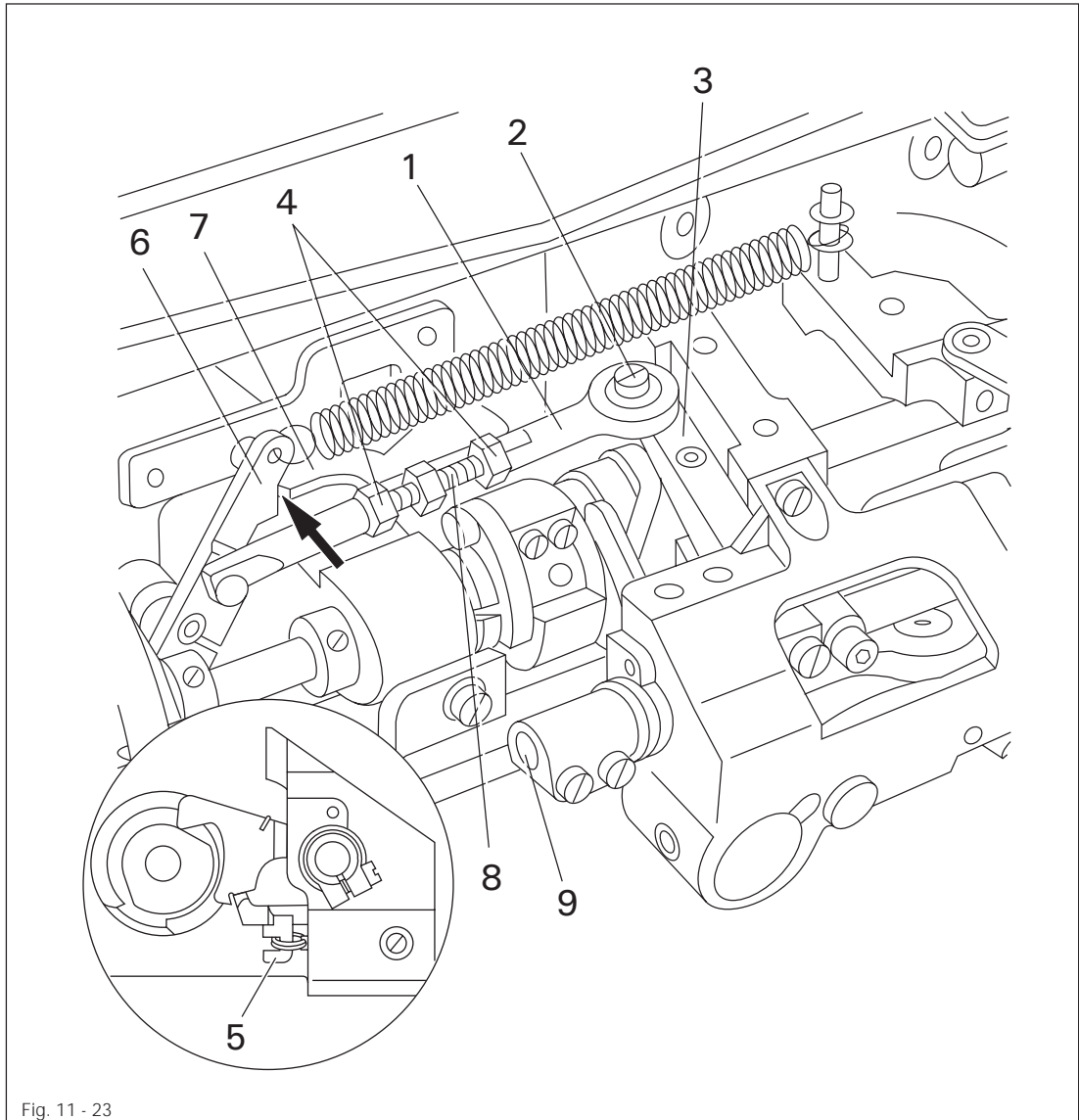
Fig. 11 - 22



- Faire tourner le volant pour amener la barre à aiguille au PMH.
- Tourner la vis **1** (écrou **2**) selon la **règle**.
- Effectuer un contrôle en tapotant le levier de commande **3**.

## Règle

Au moment où l'arbre 9 commence son déplacement horizontal, il doit y avoir soulèvement concomitant du levier 6 au-dessus de la butée 7.



- A l'aide de la vis 2, fixer la boule 1 sur le levier de commande 3.
- Desserrer les écrous 4 (filets à droite et à gauche).
- Faire tourner le volant pour amener la machine en position de levée d'aiguille et actionner le levier d'enclenchement 5.
- Tourner la tige de raccordement 8 selon la règle, sachant que le levier 6 est en appui contre la butée 7 (voir flèche).
- En cette position, serrer les deux écrous 4.
- Effectuer un contrôle selon la règle.

## 11.05.08 Came de commande (ajustage a posteriori)

### Règle

Le rattrapeur de fil **5** doit commencer son déplacement quand le levier de commande **3** est retombé et que la pointe de l'aiguille, ayant quitté sa position de PMB, se trouve à **12 mm** au-dessus de la plaque à aiguille.

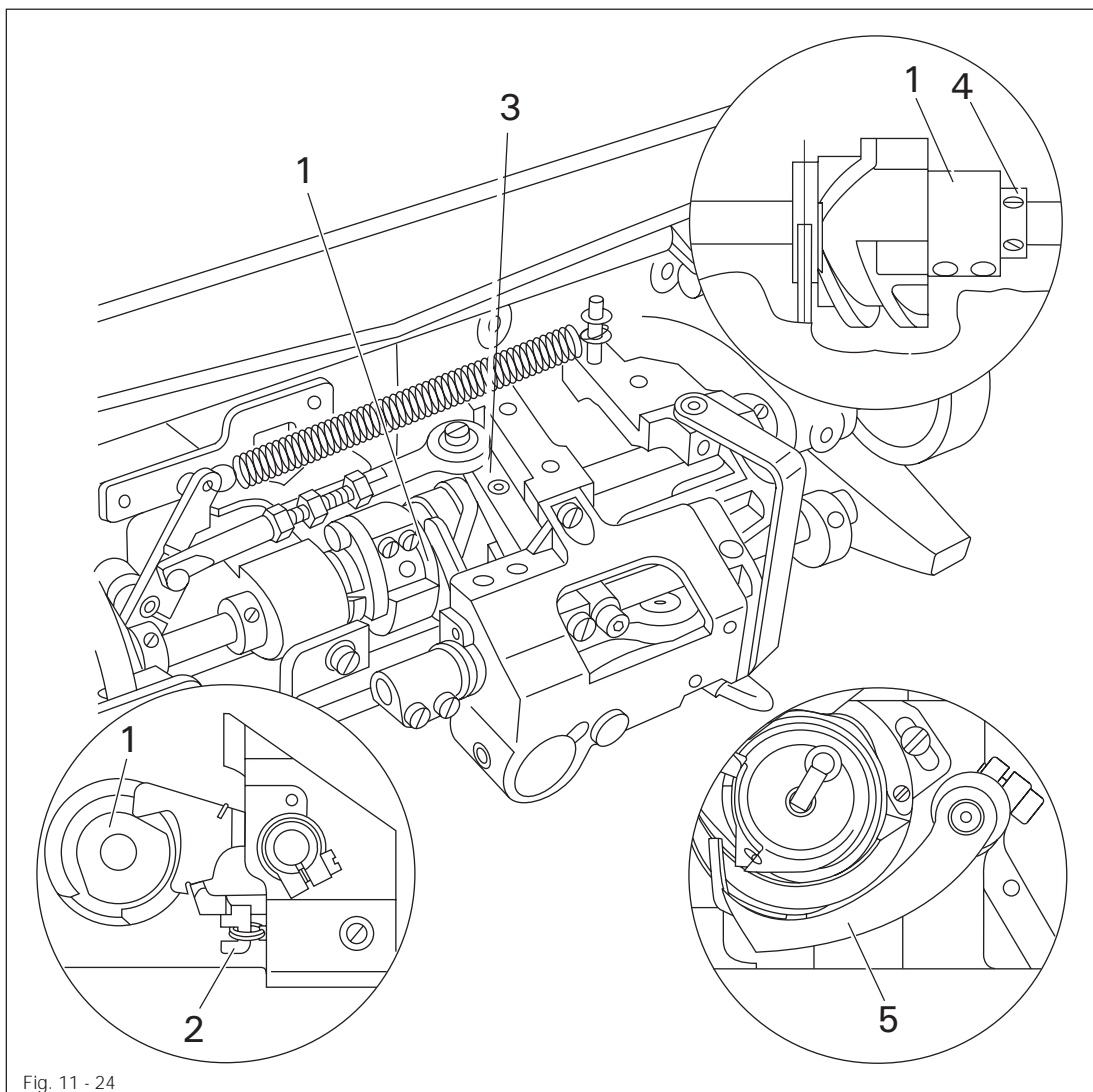
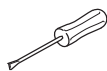


Fig. 11 - 24



- Faire tourner le volant pour amener le releveur de fil juste au-dessus du PMH et desserrer les vis accessibles de la came de commande **1**.
- Continuer de tourner le volant en sens de rotation jusqu'à ce que la machine soit en position de remontée d'aiguille et actionner le levier d'enclenchement **2**.
- Desserrer les autres vis de la came de commande **1**, sachant que le levier de commande **3** est retombé.
- Continuer de tourner le volant en sens de rotation jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille se trouve à **12 mm** au-dessus de la plaque à aiguille.
- En cette position et sachant que la came de commande **1** est en appui contre la bague de réglage **4**, tourner en sens de rotation jusqu'à ce que vous sentiez une résistance.
- En cette position, serrer les vis accessibles de la came de commande **1**.
- Libérer l'accès des autres vis de la came de commande **1** et les serrer également.
- Effectuer un contrôle selon la **règle**.

## Règle

En position de repos du dispositif coupe-fil, il doit y avoir un espacement d'environ 5 mm entre la pièce d'arrêt 1 et le levier de commande 6.

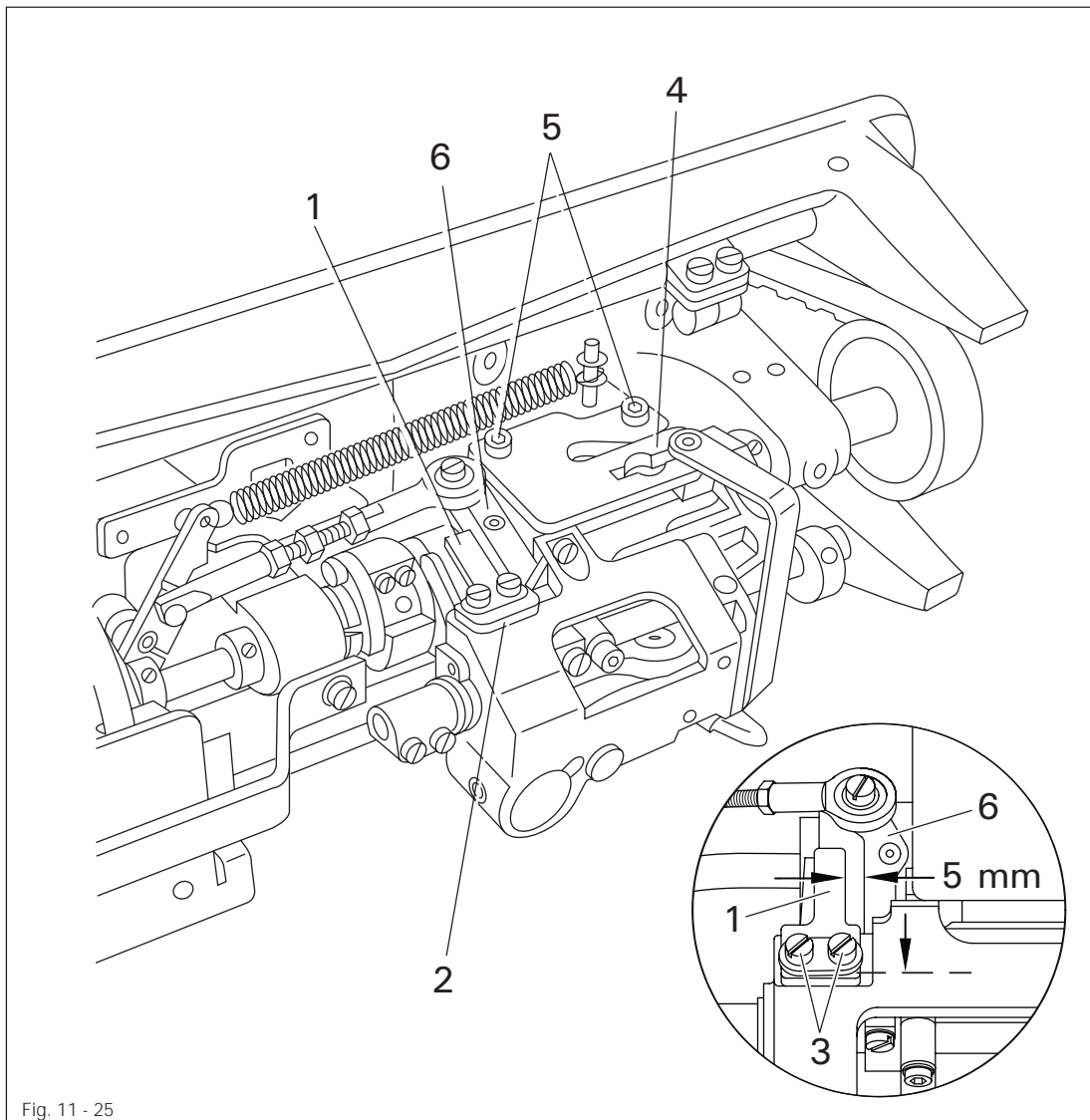
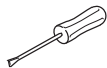


Fig. 11 - 25

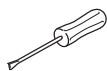
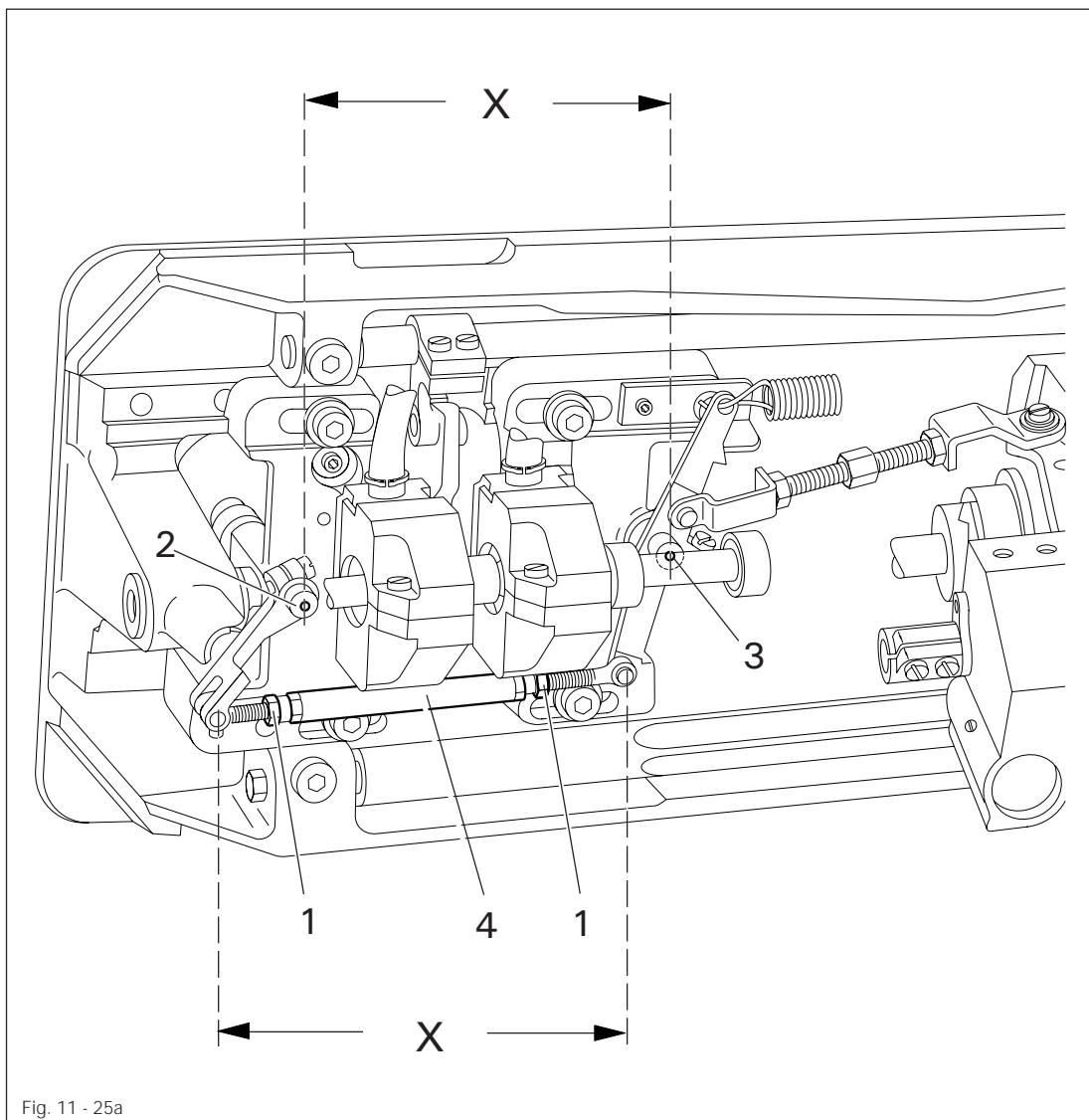


- A l'aide des vis 3, fixer légèrement la pièce d'arrêt 1 et la tôle de recouvrement 2.
- Mettre la pièce d'arrêt 1 en appui dans le sens de la flèche et la déplacer en sens latéral selon la règle.
- En cette position, serrer les vis 3.
- Fixer la plaque 4 à l'aide des vis 5.

## 11.05.10 Tige de raccordement (uniquement sur la PFAFF 1246)

### Règle

Quand le coupe-fil est en position neutre, la longueur de la tige de raccordement 4 doit être égale à l'écartement des deux arbres 2 et 3.



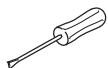
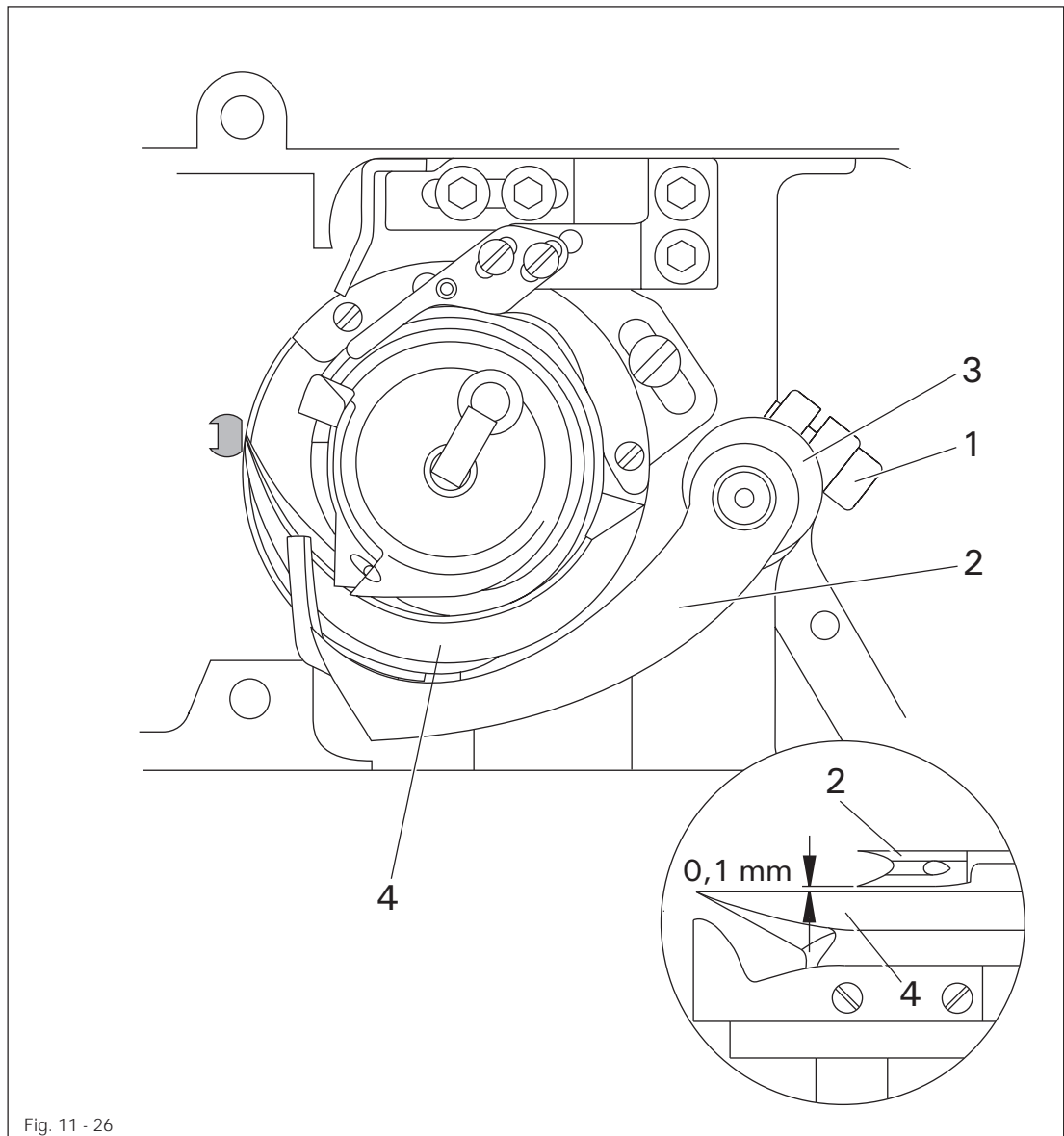
- Le dispositif à raser les bords étant en position neutre, desserrer les écrous 1 (filet à droite et à gauche).
- Mesurer l'écartement des deux arbres 2 et 3.
- Tourner la tige de raccordement 4 de façon à respecter la règle.
- Serrer les écrous 1.

## 11.05.11 Hauteur du rattrapeur de fil

(Pour la 1246, effectuer ce réglage sur les deux attrape-fil)

### Règle

Quand, en position de PMH du releveur de fil, on pousse manuellement le rattrapeur de fil 2 vers l'avant, la pointe inférieure du rattrapeur doit passer à **0,1 mm** au-dessus du dos du crochet 4.



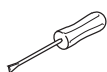
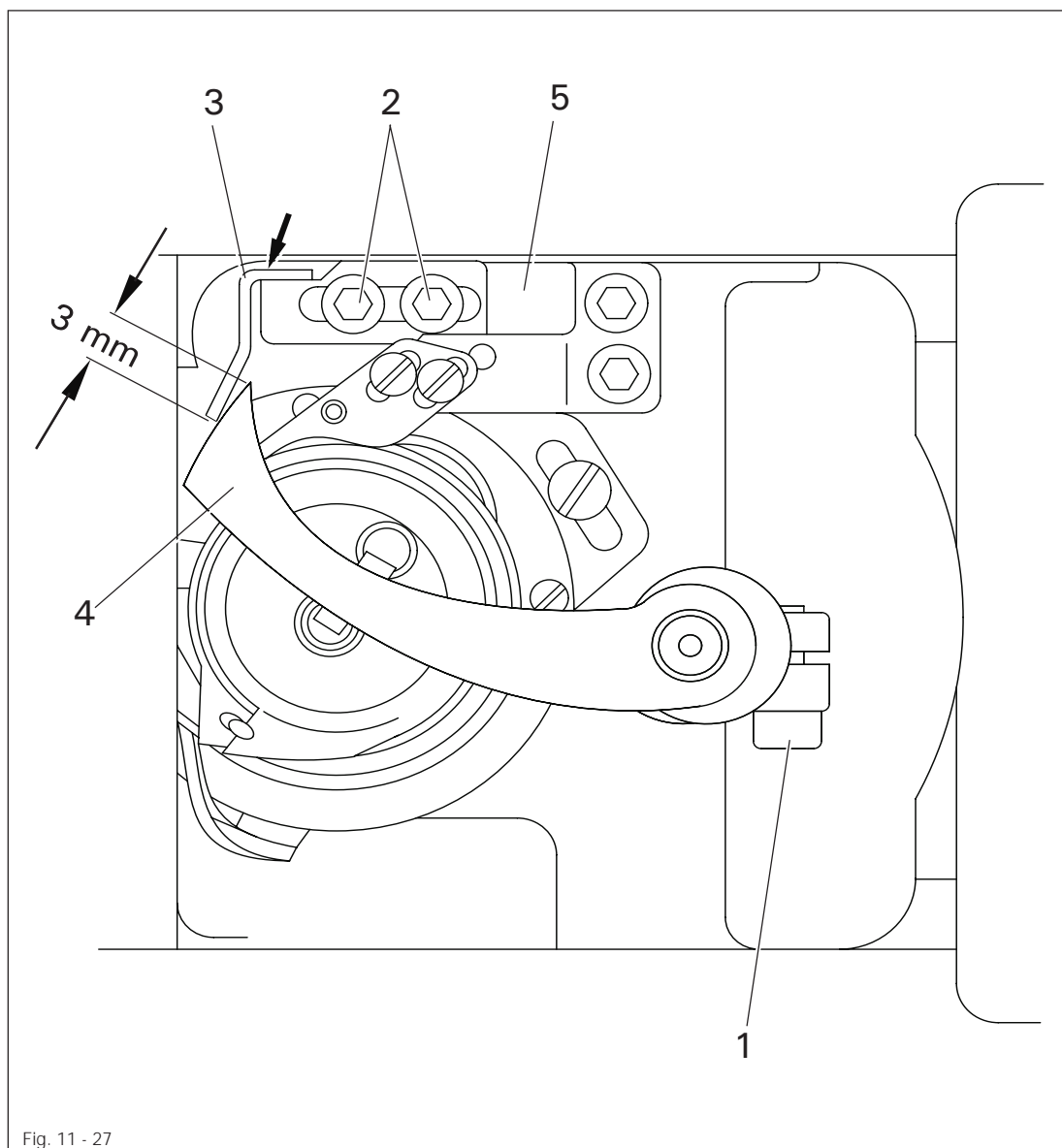
- Desserrer la vis 1 de manière à ce que le rattrapeur 2 ne puisse être tourné qu'avec difficulté.
- Desserrer les vis qui se trouvent dans la bague de réglage 3.
- Faire tourner le volant pour amener le releveur de fil au PMH.
- Déplacer le rattrapeur 2 selon la règle.
- En cette position et sachant que la bague de réglage 3 repose sur le palier d'arbre, serrer les vis de la bague de réglage 3.
- Effectuer un contrôle selon la règle.
- La vis 1 reste desserrée en vue du réglage suivant.

## 11.05.12 Couteau

(Pour la 1246, effectuer ce réglage sur les deux couteaux)

### Règle

1. Le trou oblong du couteau **3** doit être parallèle au support de couteau **5**; le couteau ne doit cependant pas être en contact avec la fonte (voir flèche).
2. Quand la pointe du rattrapeur de fil **4** dépasse d'environ **3 mm** au-dessus du tranchant du couteau, le couteau **3** doit être légèrement en appui contre le rattrapeur **4**.



- Desserrer les vis **2**.
- Déplacer d'abord le couteau **3** de manière à ce qu'il ne puisse pas heurter le rattrapeur de fil **4**.
- Tourner manuellement le rattrapeur **4** selon la règle **2**, sachant que la vis **1** est desserrée.
- Amener le couteau **3** légèrement en appui contre le rattrapeur **4** et ajuster selon la règle **1**.
- En cette position, serrer les vis **2**.
- La vis **1** reste desserrée en vue du réglage suivant.

## 11.05.13 Position de renvoi du rattrapeur de fil

(Pour la 1246, effectuer ce réglage sur les deux attrape-fil)

### Règle

Au point de renvoi avant du rattrapeur **3**, l'arête arrière de ce dernier doit être de niveau avec le tranchant du couteau **4** (voir flèche).

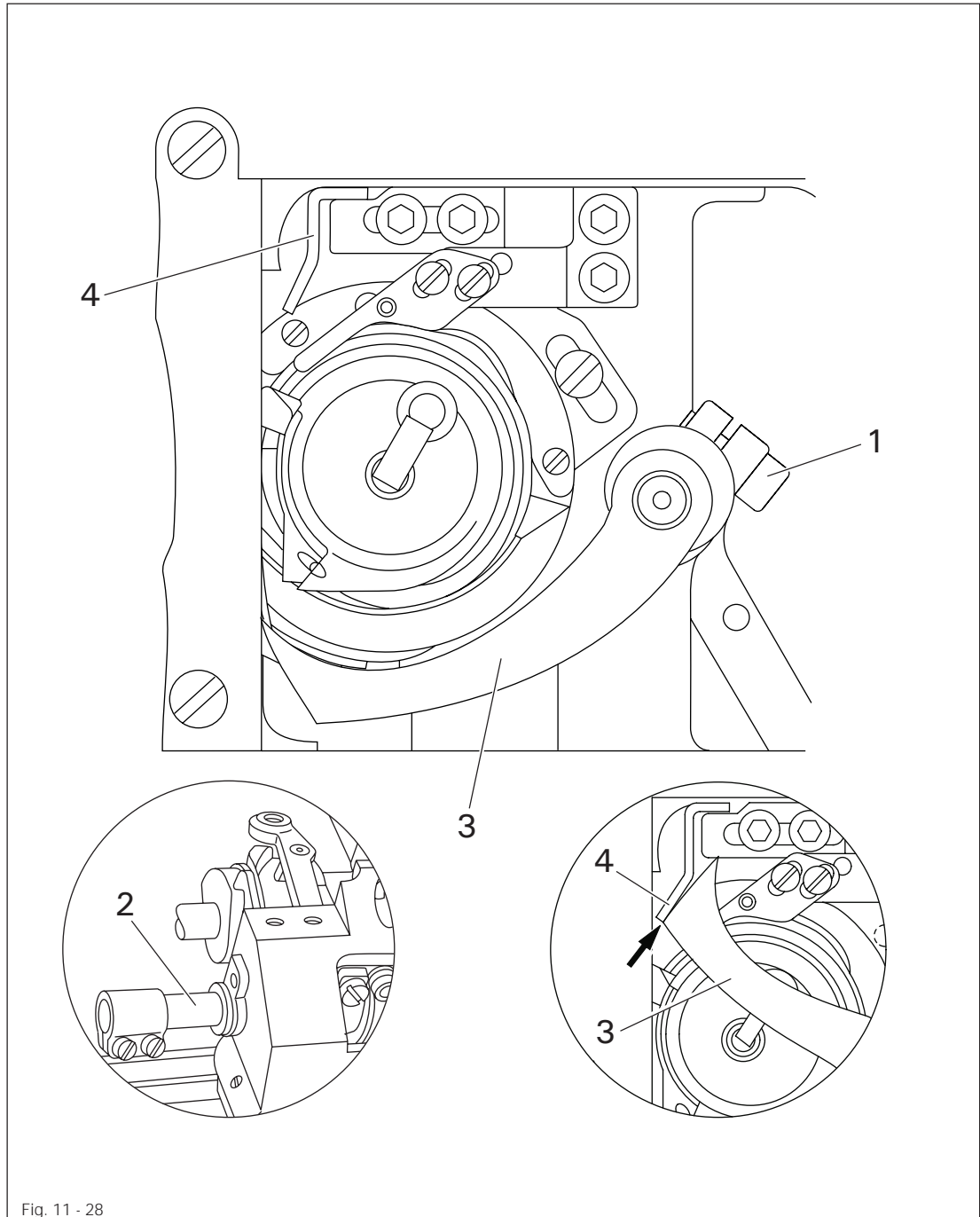
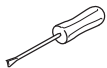


Fig. 11 - 28



- En tenant compte du fait que la vis **1** est desserrée, amener la machine en position de remontée d'aiguille et actionner le levier d'enclenchement.
- Continuer de tourner le volant pour amener l'arbre baladeur **2** à son point de renvoi gauche.
- En conservant cette position, tourner le rattrapeur de fil **3** selon la règle.



- En cette position et sachant qu'il n'y a aucun jeu dans le sens de la hauteur, serrer la vis 1.

## 11.05.14 Levier de serrage du fil de canette

(Pour la 1246, effectuer ce réglage sur les deux ressorts de serrage)

### Règle

1. Il doit y avoir un espacement de **0,3 mm** entre le levier de serrage **5** et la face inférieure du rattrapeur de fil **4**.
2. Au point de renvoi avant du rattrapeur de fil **4**, les pointes du levier de serrage **5** doivent être de niveau avec l'arête arrière du rattrapeur **4** (voir flèche). Il doit y avoir un espacement d'environ **12 mm** entre l'arête intérieure du levier de serrage **5** et la douille de guidage **7**.



La boîte à canette doit pouvoir être introduite dans le crochet et en être extraite sans difficulté.

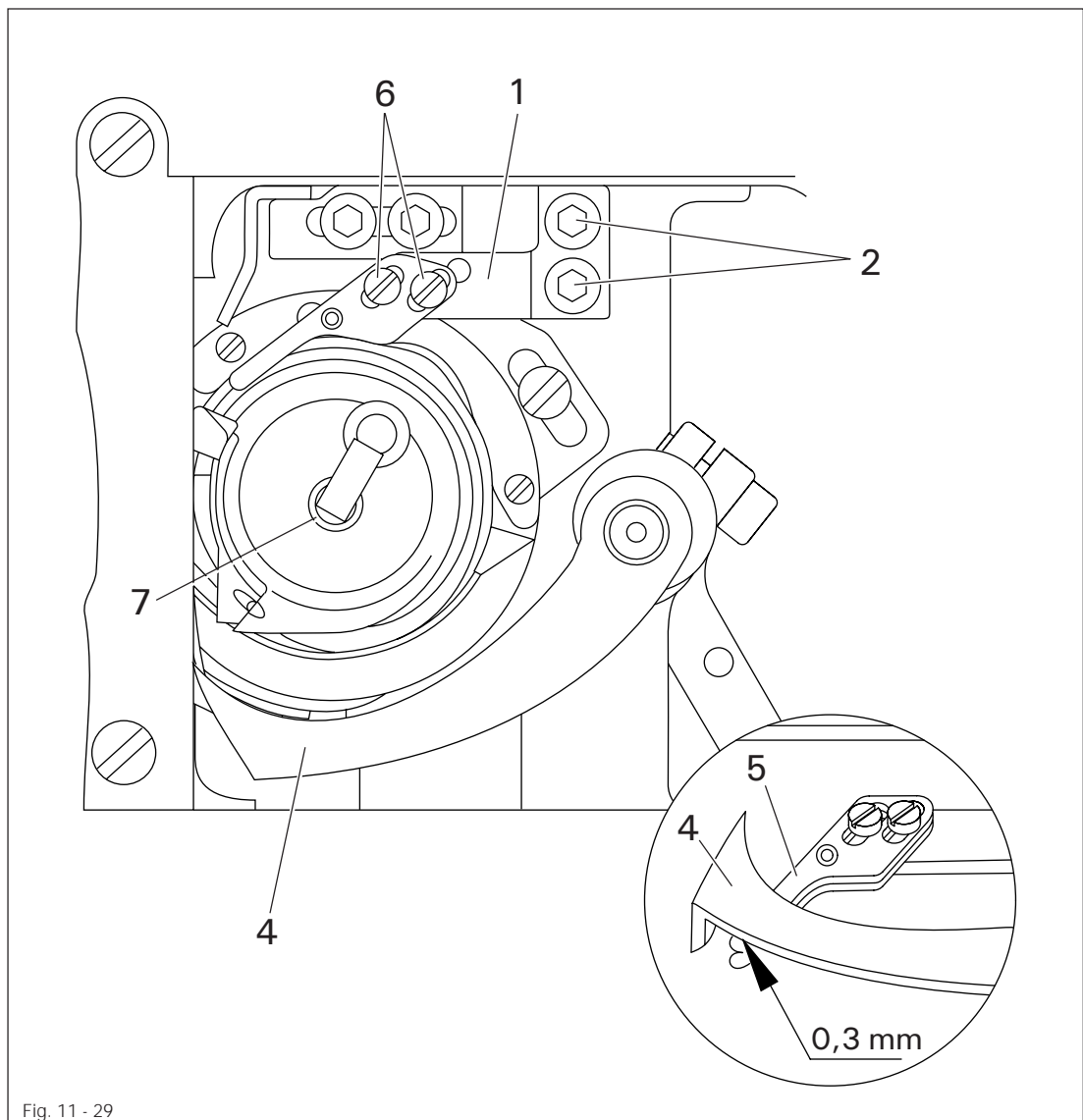
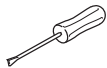
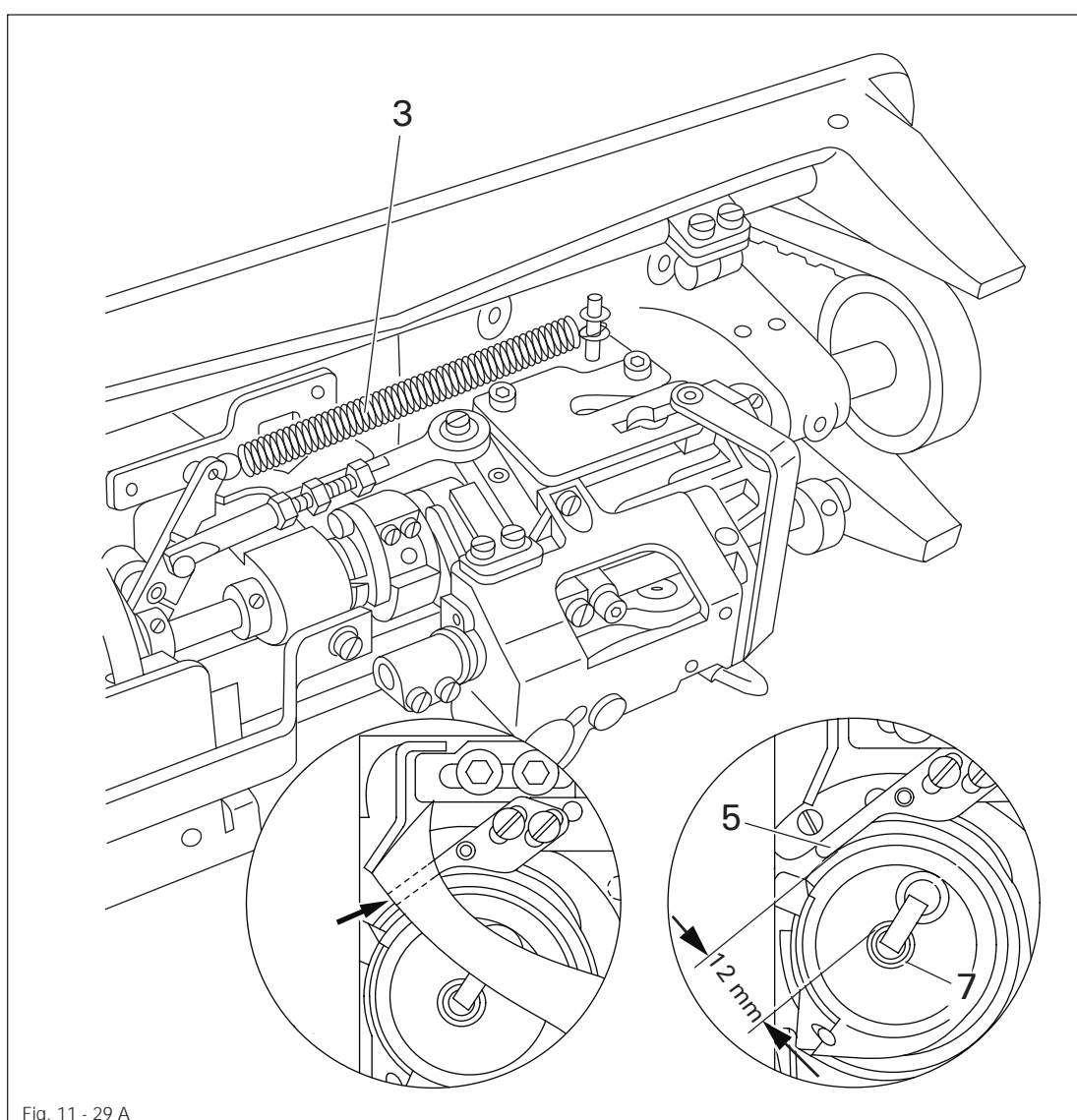


Fig. 11 - 29



- Aligner le support **1** (vis **2**) de manière à ce qu'il soit parallèle au plateau fondamental de la machine et au centre de sa zone de réglage.
- Enlever le levier **3**.
- De la main, faire pivoter le rattrapeur **4** au-dessus du levier de serrage **5**.
- Plier le levier de serrage **5** selon la règle **1**.

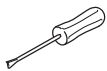
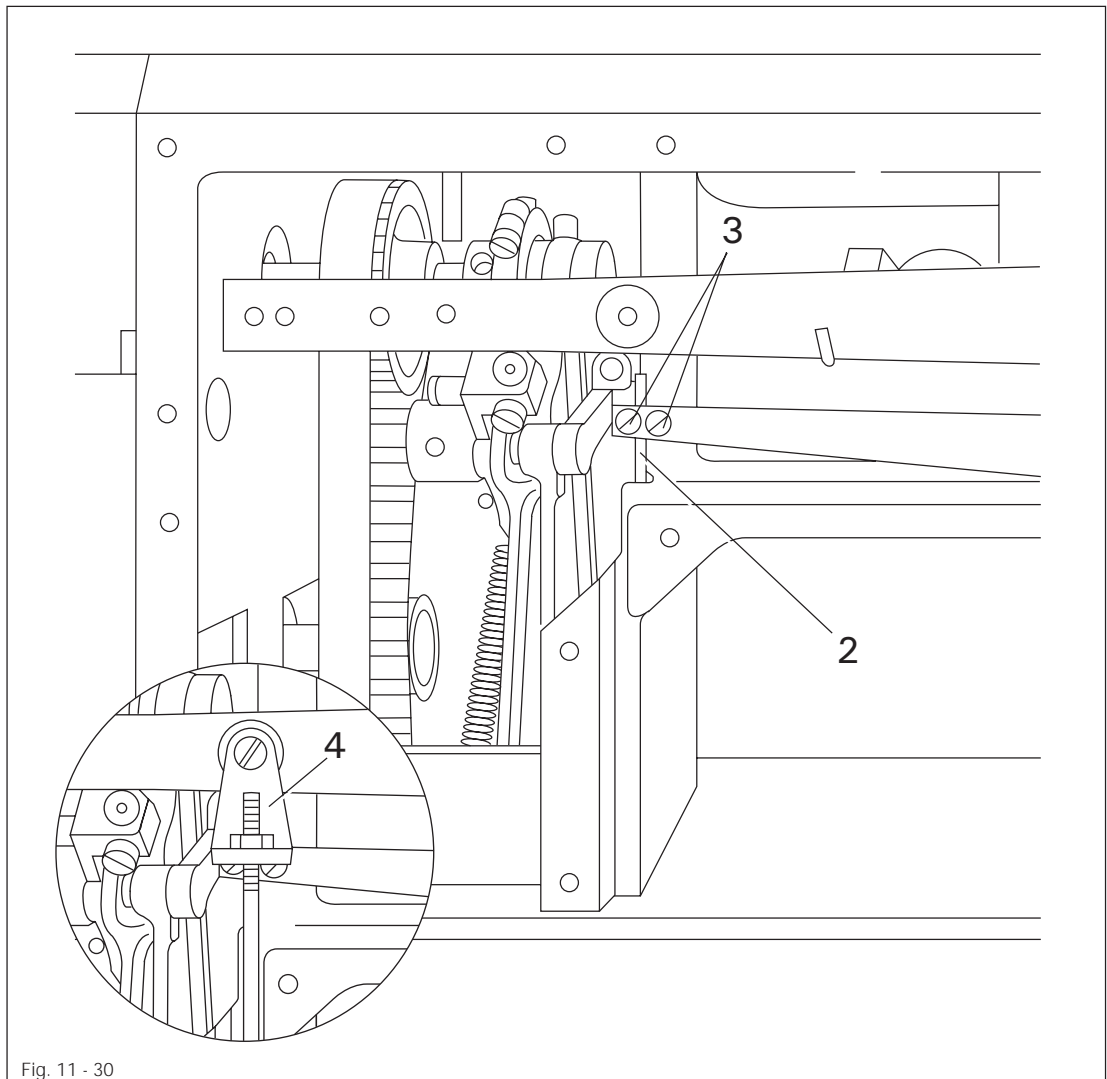
- Remettre le levier **3** en place.
- Amener la machine en position de remontée d'aiguille, actionner le levier d'enclenchement et faire tourner le volant pour amener le rattrapeur de fil à son point de renvoi avant.
- Aligner le levier de serrage **5** (vis **6**) - et, au besoin, le support **1** (vis **2**)- dans le trou oblong selon la **règle 2**.
- En cette position et sachant que le support **1** est encore parallèle au plateau fondamental de la machine, serrer les vis **2** et **6**.



## 11.05.15 Etrier de débrayage de la tension

### Règle

1. En position de repos du dispositif coupe-fil et quand le pied presseur est remonté, il doit y avoir un espacement d'environ **7 mm** entre l'arête gauche de l'étrier de débrayage **8** et le boîtier **9**.
2. Quand le pied presseur repose et que la pointe du rattrapeur de fil **5** se trouve à la même hauteur que l'arête arrière du tenon d'arrêt **6** de la plaque à aiguille (voir flèche), il doit y avoir entre les disques de tension un intervalle permettant de faire passer facilement le fil d'aiguille.



- Soulever le pied presseur, sachant que le dispositif coupe-fil est en position de repos.
- Desserrer les vis **1**.
- Régler la hauteur de la tige de transmission **2** (vis **3**) selon la **règle 1**.



Dans le cas des machines sans relève-pied automatique (sous-cl. -910/..), dévisser l'angle **4** pour accéder aux vis **3**.

- Faire tourner le volant pour amener la machine en position de remontée d'aiguille et actionner manuellement le levier d'enclenchement.

- Faire redescendre le pied presseur sur la plaque à aiguille.
- Continuer de tourner le volant pour amener la pointe du rattrapeur de fil **5** à la même hauteur que l'arête du tenon d'arrêt arrière **6** de la plaque à aiguille et, avec la bague de réglage **7**, pousser l'étrier de débrayage **8** vers la gauche, selon la **règle 2**.
- En cette position, serrer les vis **1**.



L'excentricité de la bague de réglage **7** doit être dirigée vers le bas.

- Effectuer un contrôle selon la **règle**.

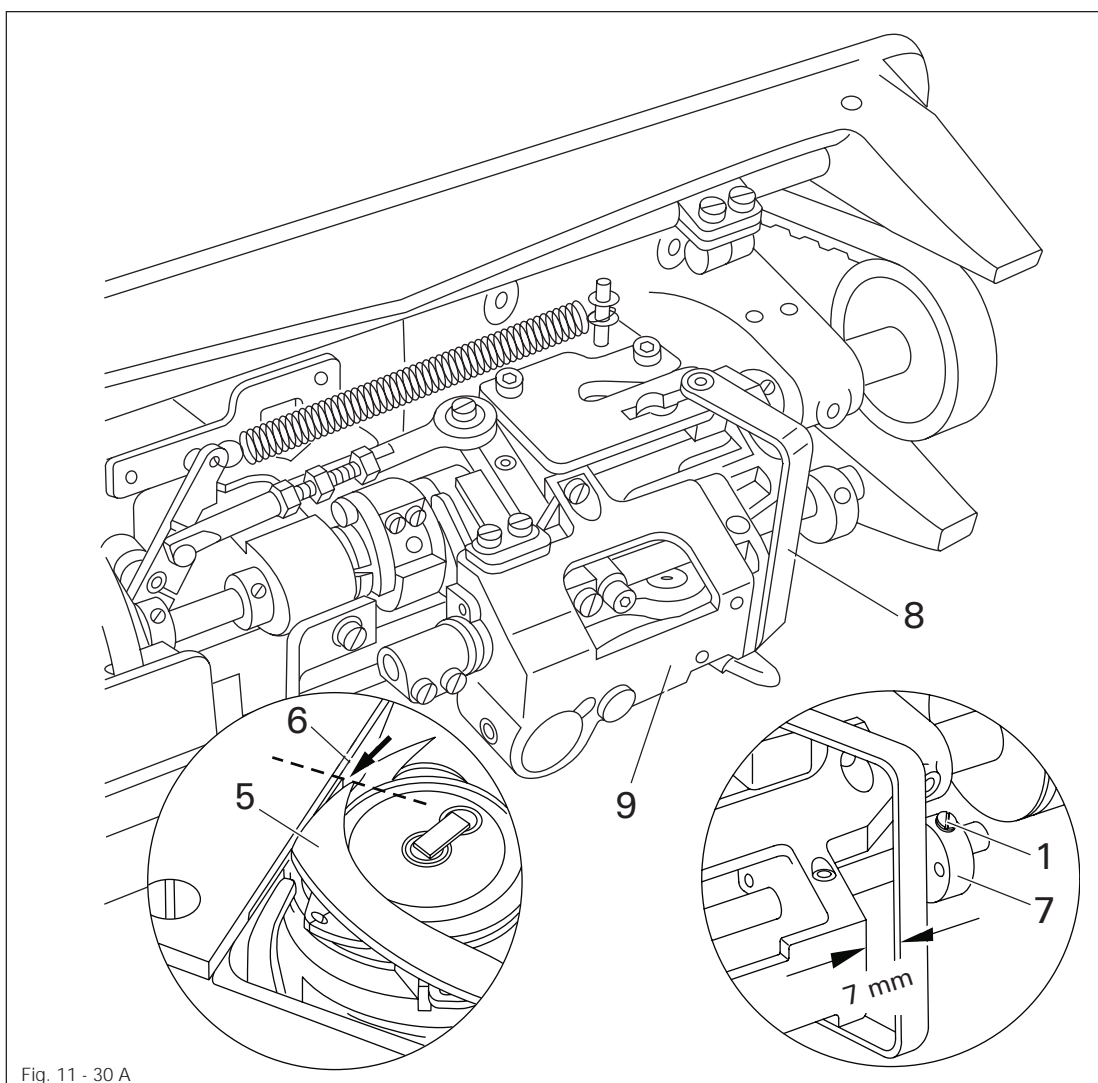


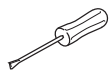
Fig. 11 - 30 A

### 11.05.16 Synchronisateur

**Règle**

Lors d'une interruption de couture, la machine doit se positionner à environ **4 mm après le PMB de la barre à aiguille**.

Après la coupe des fils, la machine doit se positionner au **PMH du releveur de fil**.



- Effectuer le réglage selon les instructions de service du moteur.

12

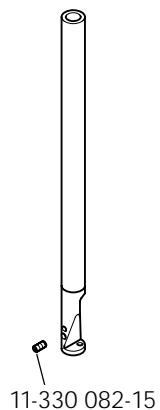
Pièces d'usure



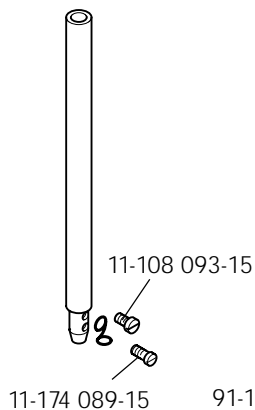
Cette liste contient les principales pièces d'usure.

Une liste détaillée des pièces de la machine complète peut être commandée (référence 296-12-18 085).

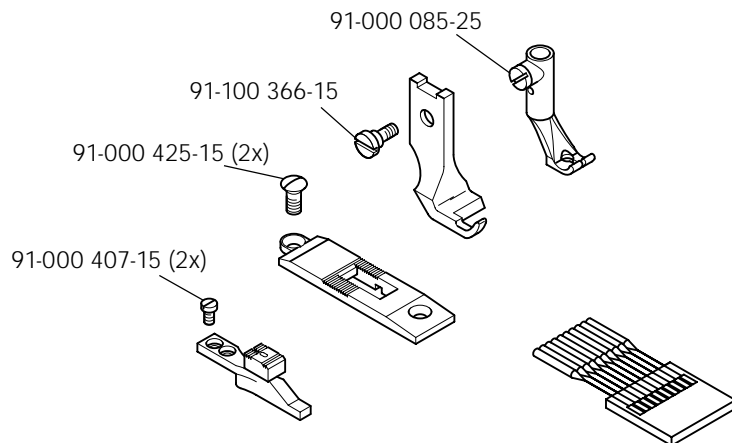
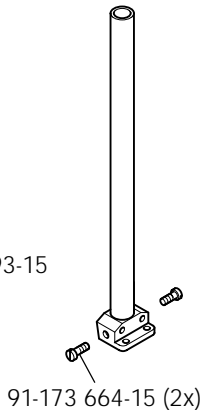
PFAFF 1245-6/07



PFAFF 1245



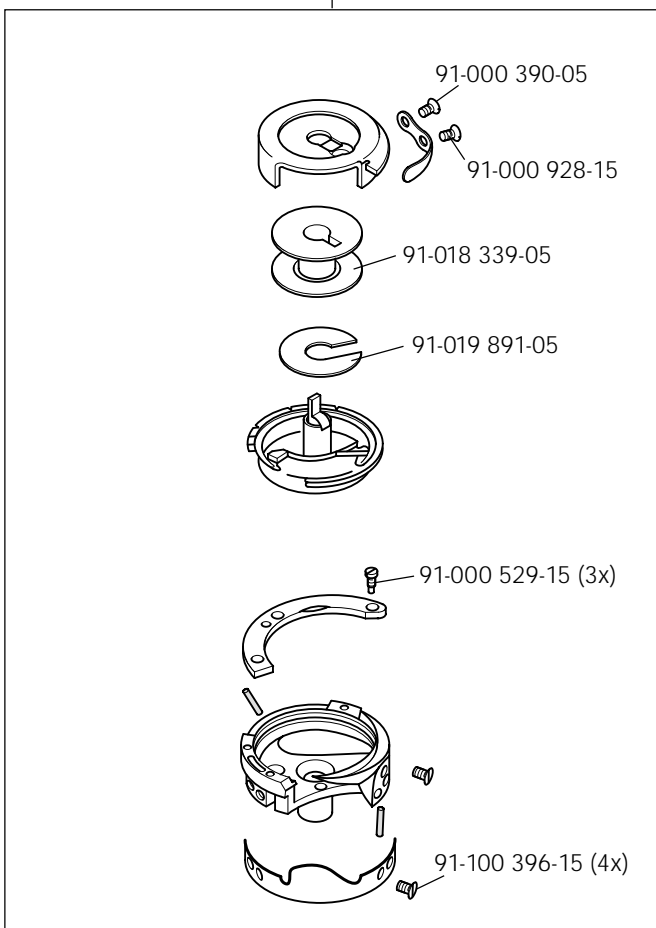
PFAFF 1246



System 134-35

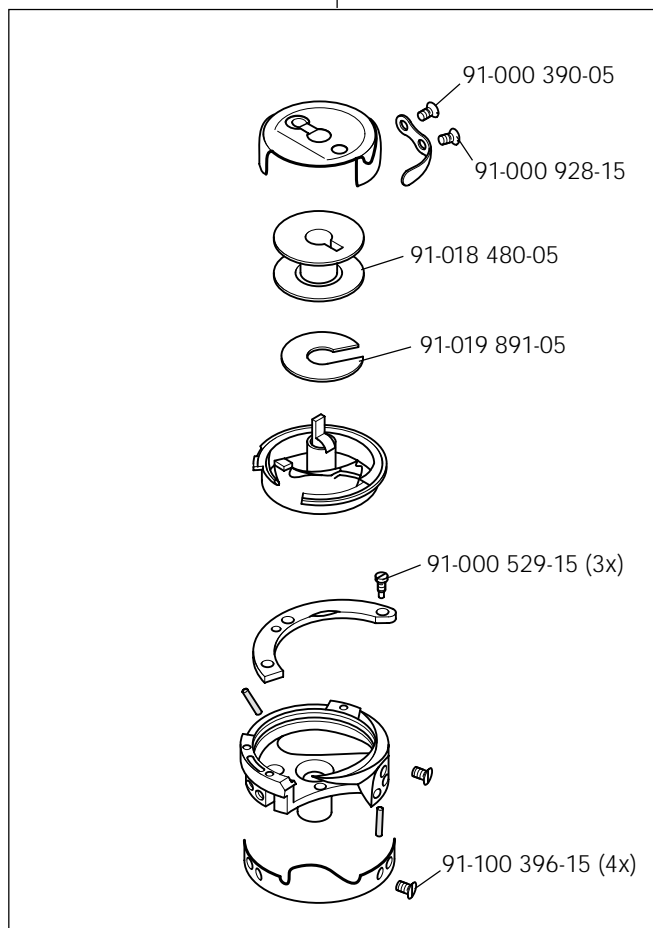
PFAFF 1245; 1246

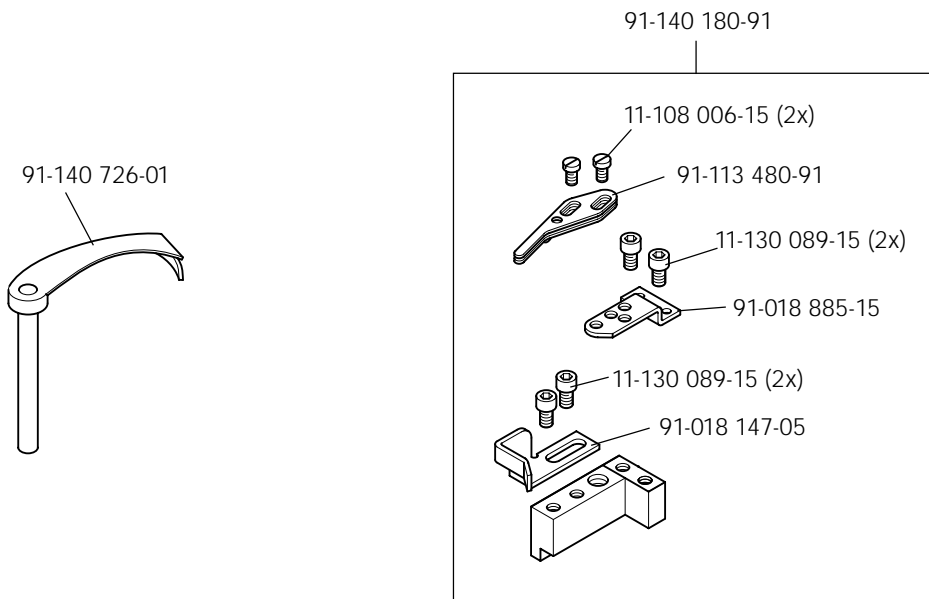
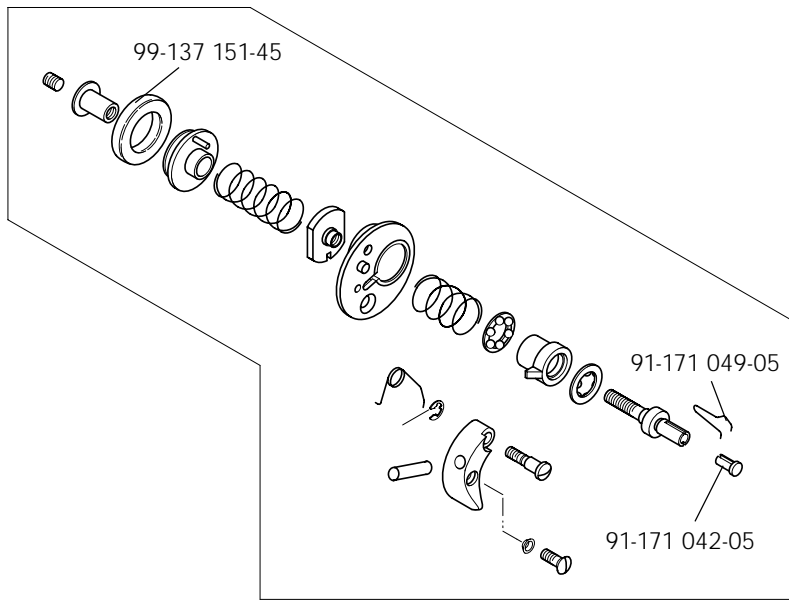
- 91-140 538-91 (Modèle B)
- 91-140 539-91 (Modèle C)



PFAFF 1245-900; 1246-900

- 91-140 540-91 (Modèle B)
- 91-140 451-91 (Modèle C)



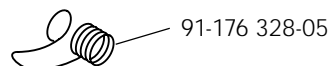
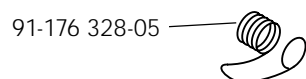


PFAFF 1245; 1246



- 91-010 937-05 (1245 Modèle C)
- 91-010 179-05 (1246 Modèle B)
- 91-015 519-05 (1246 Modèle C)

PFAFF 1245-900; 1246-900







# PFAFF

## **PFAFF Industrie Maschinen GmbH**

Postfach 3020  
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154  
D-67655 Kaiserslautern

Telefon: (0631) 200-0  
Telefax: (0631) 17202  
E-Mail: [info@pfaff-industrial.com](mailto:info@pfaff-industrial.com)

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