

Serie **6300**

Serie **6500**

Serie **6700**

**BETRIEBSANLEITUNG**

Diese Betriebsanleitung hat für Maschinen ab  
Seriennummer **6 500 396** Gültigkeit. →



Diese Betriebsanleitung hat für alle in **Kapitel 3 Technische Daten** aufgeführten Ausführungen und Unterklassen Gültigkeit.

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 AG**

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     | Allgemeine Technische Daten .....                             | 10        |
| 3.02     | Technische Daten der 6504.....                                | 11        |
| 3.03     | Technische Daten der 6514, 6714.....                          | 11        |
| 3.04     | Technische Daten der 6516, 6716.....                          | 12        |
| 3.05     | Technische Daten der 6544.....                                | 12        |
| <b>4</b> | <b>Entsorgung der Maschine .....</b>                          | <b>13</b> |
| <b>5</b> | <b>Transport, Verpackung und Lagerung.....</b>                | <b>14</b> |
| 5.01     | Transport zum Kundenbetrieb .....                             | 14        |
| 5.02     | Transport innerhalb des Kundenbetriebes.....                  | 14        |
| 5.03     | Entsorgung der Verpackung .....                               | 14        |
| 5.04     | Lagerung .....  | 14        |
| <b>6</b> | <b>Arbeitssymbole .....</b>                                   | <b>15</b> |
| <b>7</b> | <b>Bedienungselemente.....</b>                                | <b>16</b> |
| 7.01     | Hauptschalter .....   | 16        |
| 7.02     | Pedal (bei Maschinen mit Kupplungsmotor).....                 | 16        |
| 7.03     | Pedal (bei Maschinen mit Elektronikmotor) .....               | 17        |
| 7.04     | Arretierknopf zur Stichlängeneinstellung .....                | 17        |
| 7.05     | Ausschwenkhebel des Nähfußes .....                            | 18        |
| 7.06     | Arretierhebel der Stoffauflage.....                           | 18        |
| 7.07     | Hebel für die Differentialtransport-Einstellung .....         | 19        |
| 7.08     | Hebel für die Obertransport-Einstellung (nur Serie 6700)..... | 19        |
| 7.09     | Regulierschraube für den Nähfußdruck.....                     | 20        |

|           | Inhalt .....  | Seite     |
|-----------|---|-----------|
| <b>8</b>  | <b>Aufstellung und erste Inbetriebnahme .....</b>   | <b>21</b> |
| 8.01      | Aufstellung.....                                    | 21        |
| 8.01.01   | Tischhöhe einstellen .....                          | 21        |
| 8.01.02   | Keilriemen spannen .....                            | 22        |
| 8.01.03   | Oberen Keilriemenschutz montieren .....             | 22        |
| 8.01.04   | Unteren Keilriemenschutz montieren .....            | 23        |
| 8.01.05   | Kette zum Pedal einhängen.....                      | 23        |
| 8.01.06   | Garnrollenständer montieren .....                   | 24        |
| 8.01.07   | Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen..... | 25        |
| 8.02      | Erste Inbetriebnahme .....                          | 25        |
| 8.03      | Maschine ein- / ausschalten .....                   | 26        |
| <b>9</b>  | <b>Rüsten .....</b>                                 | <b>27</b> |
| 9.01      | Nadel einsetzen / Nähfäden einfädeln .....          | 27        |
| <b>10</b> | <b>Wartung und Pflege .....</b>                     | <b>28</b> |
| 10.01     | Wartungsintervalle .....                            | 28        |
| 10.02     | Reinigen der Maschine .....                         | 28        |
| 10.03     | Reinigen des Greiferraumes .....                    | 29        |
| 10.04     | Kontrolle des Ölstandes.....                        | 29        |
| 10.05     | Ölen der Maschine.....                              | 30        |
| 10.06     | Ölen der Fadenschmierung.....                       | 31        |
| 10.07     | Ölwechsel .....                                     | 32        |
| 10.08     | Messerwechsel .....                                 | 33        |

## 1 Sicherheit

### 1.01 Richtlinien

Die Maschine wurde nach den in der Konformitäts- bzw. Herstellererklärung 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 Schutz- einrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- Beim Austausch von Nähwerkzeugen ( wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte 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!
- 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, 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 sind die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- Vor Beginn von Justier- und Reparaturarbeiten ist der Hauptschalter auszuschalten und gegen Wiedereinschalten zu sichern!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind zu unterlassen! Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Nach Reparatur- und Wartungsarbeiten sind 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 oder dem Stichplattenbereich liegen lassen! Gegenstände können geklemmt oder weggeschleudert werden. Verletzungsgefahr!

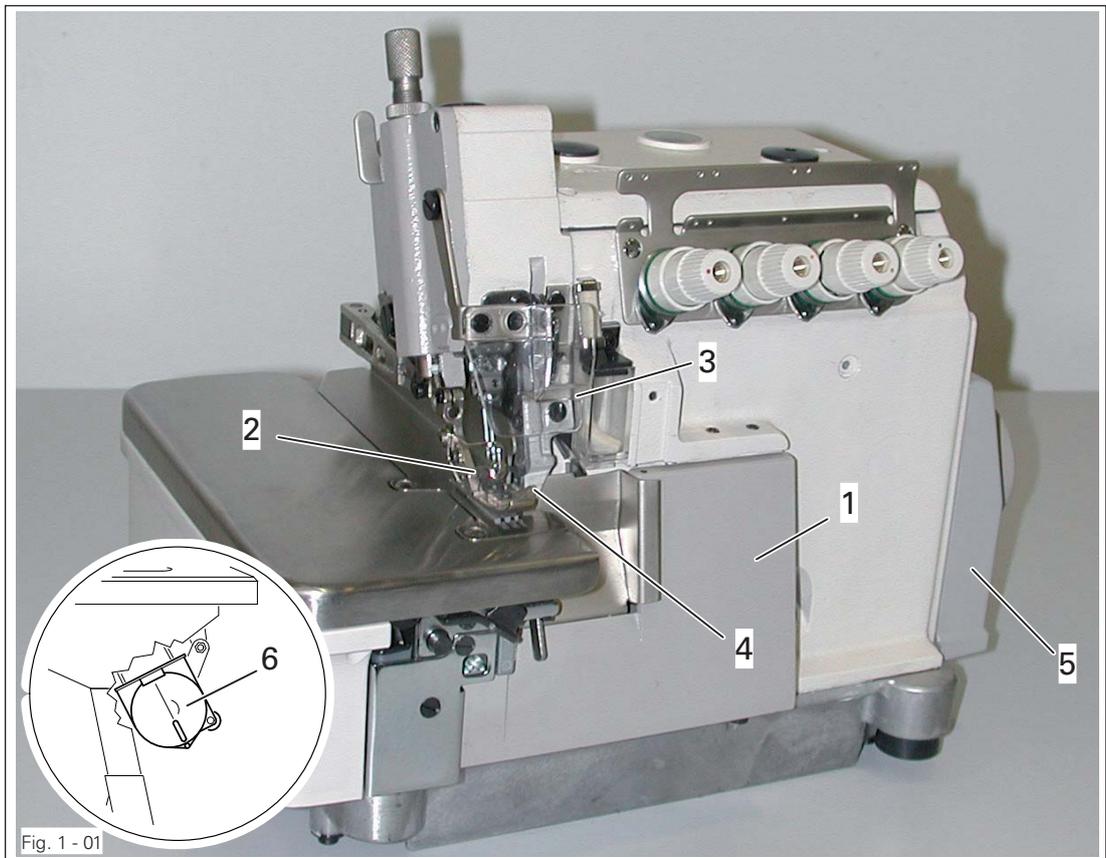


Fig. 1 - 01



Maschine nur mit geschlossener Abdeckungen 1 betreiben.  
Verletzungsgefahr durch bewegliche Maschinenteile!



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



Maschine nicht ohne Augenschutz 3 betreiben!  
Verletzungsgefahr durch eventuell wegschleudernde Nadelsplitter!



Nicht in den Messerbereich 4 greifen! Verletzungsgefahr durch das Messer!



Die Maschine nicht ohne Riemenabdeckungen 5 und 6 betreiben!  
Verletzungsgefahr durch den Antriebsriemen!

## 2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die PFAFF Serie **6300** sind Ein- bzw Zweinadel-Überwendlich-Nähmaschinen mit Stummelarm und Differential-Untertransport.

Die PFAFF Serie **6500** sind Ein- bzw Zweinadel-Überwendlich-Nähmaschinen mit Differential-Untertransport.

Die PFAFF Serie **6700** sind Ein- bzw Zweinadel-Überwendlich-Nähmaschinen mit Differential-Unter- und Obertransport.

Die Maschinen dienen zur Herstellung von Schließ- und Versäuberungsnähten.



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<sup>▲</sup>

### 3.01 Allgemeine Technische Daten

Stichtyp: ..... siehe Tabelle  
Nadelsystem: ..... DCx27  
Nadeldicke: ..... 65 - 130 Nm (# 9 - 21)

Motordaten: ..... siehe Betriebsanleitung des Motors

Geräuschangabe:

Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz

bei einer Drehzahl von 4800 min<sup>-1</sup>: .....  $L_{pA} = 80 \text{ dB(A)}$  ■  
(Geräuschmessung nach DIN 45 635-48-B-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Abmessungen des Oberteils

Länge: ..... ca. 300 mm

Breite: ..... ca. 370 mm

Höhe: ..... ca. 250 mm

Abmessungen des Standardgestells

Länge: ..... ca. 1060 mm

Breite: ..... ca. 600 mm

Höhe: ..... ca. 820 mm

Nettogewicht (Oberteil): ..... ca. 29 kg

Bruttogewicht (Oberteil mit Verpackung): ..... ca. 39 kg

▲ Technische Änderungen vorbehalten

■  $K_{pA} = 2,5 \text{ dB}$

3.02 Technische Daten der 6504

| Maschinentyp      | Anzahl der Nadeln | Anzahl der Nähfäden | Nadelabstand | Nahtbreite [mm] | Stichlänge [mm] | Materialdurchgang [mm] | max. Stichzahl [min-1] | Stichtyp |
|-------------------|-------------------|---------------------|--------------|-----------------|-----------------|------------------------|------------------------|----------|
| 6504-01/S23-4     | 1                 | 3                   | -            | 3; 4            | 3,8             | 5                      | 8500                   | 504      |
| 6504-02/S33-4     | 1                 | 3                   | -            | 3; 4            | 3,8             | 5                      | 8500                   | 504      |
| 6504-32R2/S23-1,5 | 1                 | 3                   | -            | 1,5             | 3,2             | 5                      | 7000                   | 504      |
| 6504-32R2/S23-3   | 1                 | 3                   | -            | 1,5             | 3,2             | 5                      | 7000                   | 504      |
| 6504-82/S23-4     | 1                 | 3                   | -            | 3; 4            | 3,8             | 5                      | 8500                   | 504      |
| 6505-12/S23-4     | 1                 | 3                   | -            | 3; 4            | 3,8             | 5,5                    | 8500                   | 505      |

3.03 Technische Daten der 6314, 6514, 6714

| Maschinentyp     | Anzahl der Nadeln | Anzahl der Nähfäden | Nadelabstand | Nahtbreite [mm] | Stichlänge [mm] | Materialdurchgang [mm] | max. Stichzahl [min-1] | Stichtyp |
|------------------|-------------------|---------------------|--------------|-----------------|-----------------|------------------------|------------------------|----------|
| 6514-01/S34-2x4  | 2                 | 4                   | 2            | 3, 4, 5         | 3,8             | 5                      | 8000                   | 514      |
| 6514-03/M34-2x4  | 2                 | 4                   | 2            | 3, 4, 5         | 3,8             | 5,5                    | 7500                   | 514      |
| 6514-83/M34-2x4  | 2                 | 4                   | 2            | 3, 4, 5         | 3,2             | 5                      | 7500                   | 514      |
| 6714-03/M34-2x4  | 2                 | 4                   | 2            | 3, 4            | 3,8             | 5,5                    | 7500                   | 514      |
| 6314-03/M34-2x4  | 2                 | 4                   | 2            | 3, 4, 5         | 3,8             | 5,5                    | 7500                   | 514      |
| 6314T-03/M34-2x4 | 2                 | 4                   | 2            | 3, 4, 5         | 3,8             | 5,5                    | 7500                   | 514      |

## Technische Daten

### 3.04 Technische Daten der 6516, 6716

| Maschinentyp     | Anzahl der Nadeln | Anzahl der Nähfäden | Nadelabstand | Nahtbreite [mm] | Stichlänge [mm] | Materialdurchgang [mm] | max. Stichzahl [min-1] | Stichtyp |
|------------------|-------------------|---------------------|--------------|-----------------|-----------------|------------------------|------------------------|----------|
| 6516-02/S25-3x5  | 2                 | 5                   | 3            | 4, 5            | 3,8             | 5                      | 7500                   | 516      |
| 6516-03/S35-5x5  | 2                 | 5                   | 5            | 5, 6            | 3,8             | 5                      | 7500                   | 516      |
| 6716-03/S35-5x5  | 2                 | 5                   | 5            | 5, 6            | 3,8             | 5                      | 7500                   | 516      |
| 6516H-05/H35-5x6 | 2                 | 5                   | 6            | 5, 6            | 5               | 5                      | 6000                   | 516      |

### 3.05 Technische Daten der 6544

| Maschinentyp      | Anzahl der Nadeln | Anzahl der Nähfäden | Nadelabstand | Nahtbreite [mm] | Stichlänge [mm] | Materialdurchgang [mm] | max. Stichzahl [min-1] | Stichtyp    |
|-------------------|-------------------|---------------------|--------------|-----------------|-----------------|------------------------|------------------------|-------------|
| 6544-53/M36-5x2x4 | 3                 | 6                   | 5x2          | 4               | 3,8             | 5,5                    | 7000                   | 401;<br>514 |

### 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



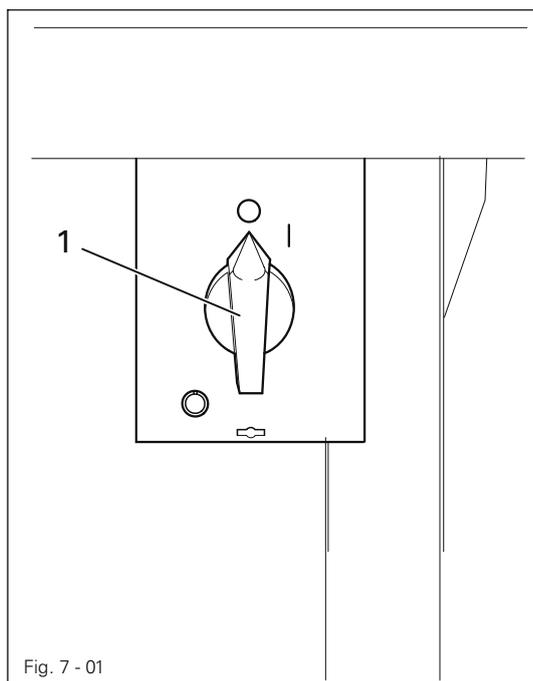
Schmieren



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

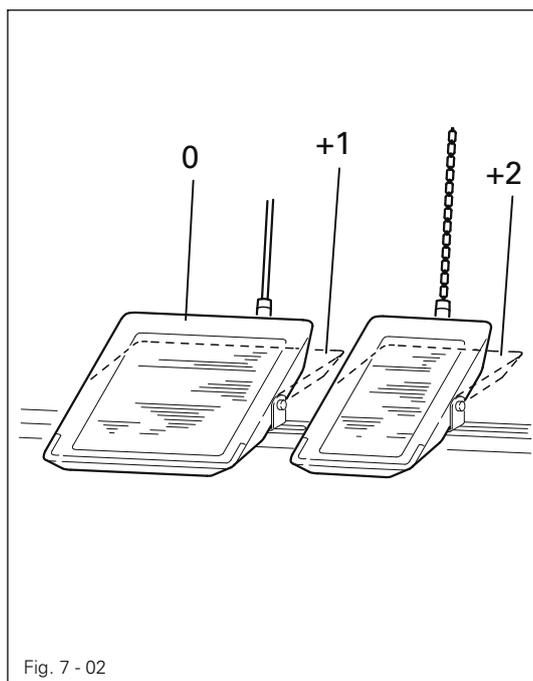
## 7 Bedienungselemente

### 7.01 Hauptschalter



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

### 7.02 Pedal (bei Maschinen ohne Presserfußautomatik)



- Bei eingeschaltetem Hauptschalter
  - 0 = Ruhestellung
  - +1 = Nähen
  - +2 = Nähfuß anheben

## 7.03 Pedal (bei Maschinen mit Elektronikmotor)

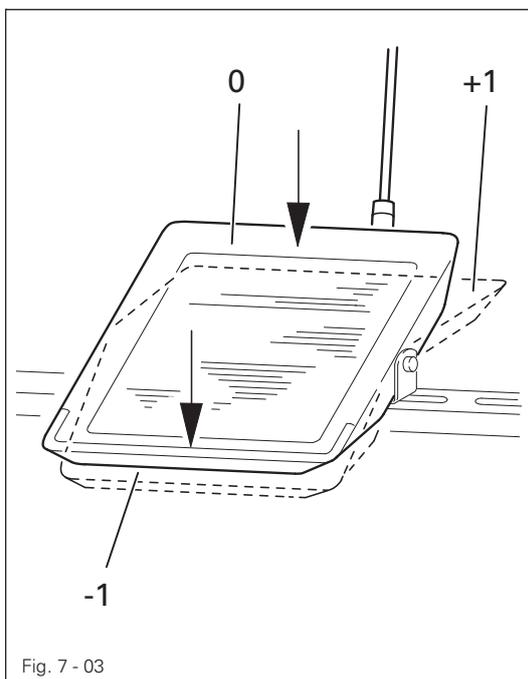


Fig. 7 - 03

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

## 7.04 Arretierknopf zur Stichlängeneinstellung

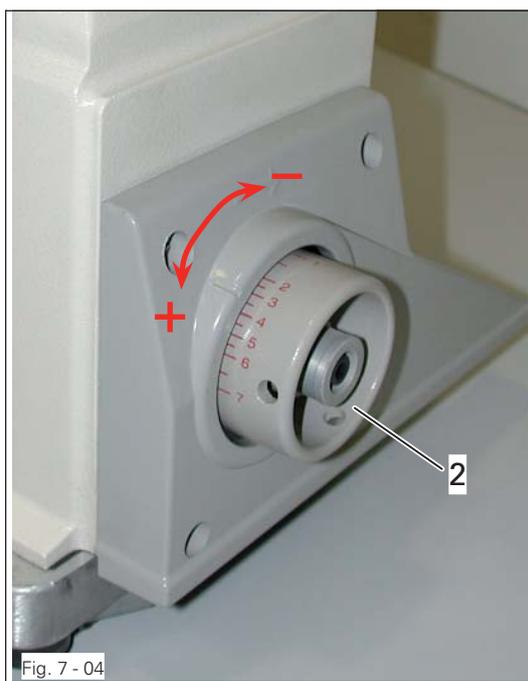
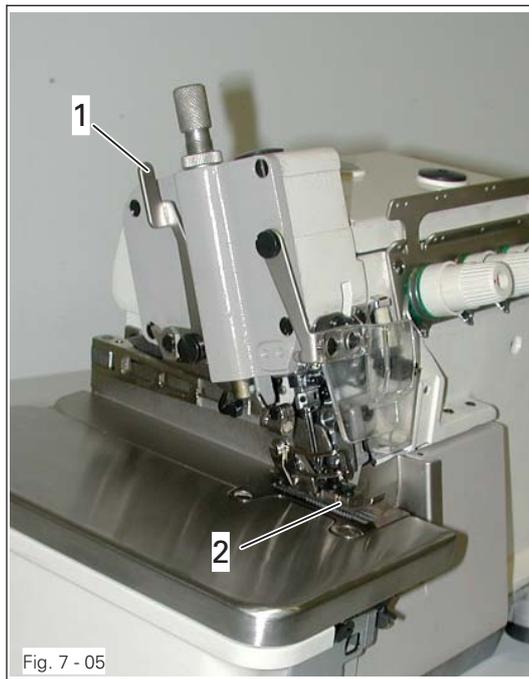


Fig. 7 - 04

- Durch Drücken des Arretierknopfes 1 und gleichzeitiges Drehen am Handrad 2 kann die Stichlänge eingestellt werden.



## 7.05 Ausschwenkhebel des Nähfußes

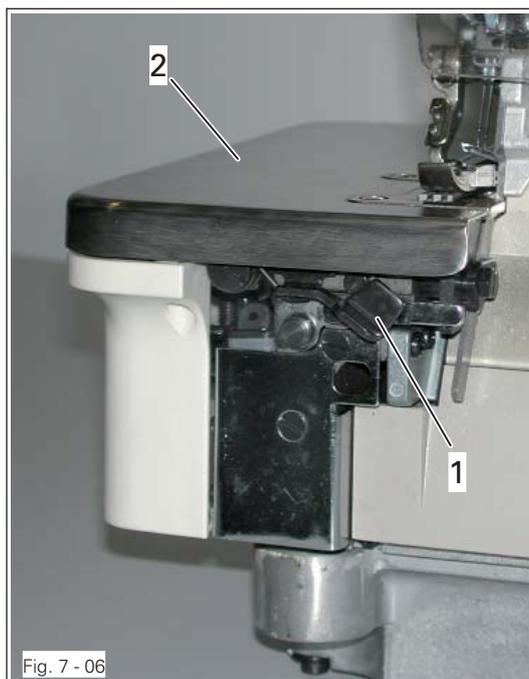


- Nach Drücken des Hebels 1 kann der Nähfuß 2 ausgeschwenkt werden.



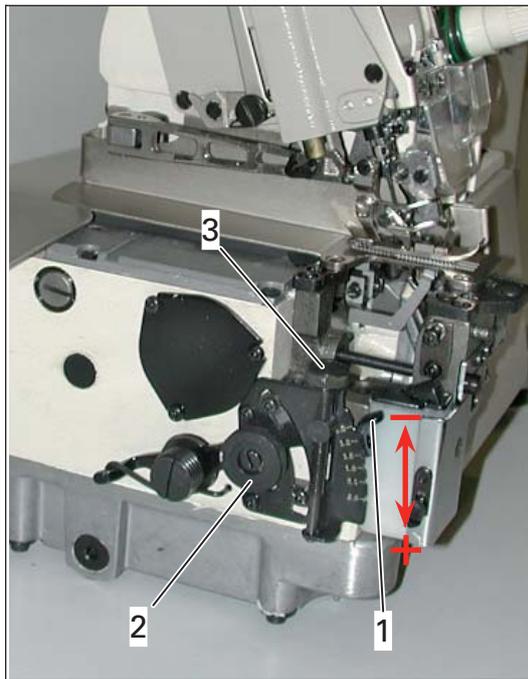
Vor dem Ausschwenken des Nähfußes die Nadelstange durch Drehen am Handrad in Hochstellung bringen.

## 7.06 Arretierhebel der Stoffauflage



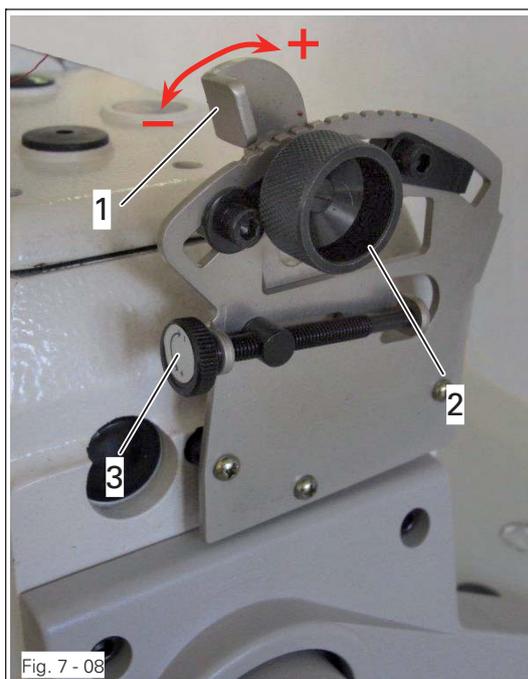
- Nach Drücken des Hebels 1 kann die Stoffauflage 2 ausgeschwenkt werden.

## 7.07 Hebel für die Differentialtransport-Einstellung



- An Hebel 1 kann die Differentialtransport-Einstellung vorgenommen werden. Dazu ist die Mutter 2 zu lösen.
- An der Regulierschraube 3 kann eine Feinjustierung vorgenommen werden.

## 7.08 Hebel für die Obertransport-Einstellung (nur Serie 6700)



- An Hebel 1 kann die Obertransport-Einstellung vorgenommen werden. Dazu ist die Mutter 2 zu lösen.
- An der Regulierschraube 3 kann eine Feinjustierung vorgenommen werden.

### 7.09 Regulierschraube für den Nähfußdruck



- Der Nähfußdruck soll so eingestellt sein, dass das Nähgut sicher transportiert wird.
- Die Einstellung erfolgt an Regulierschraube 1.

## 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.

#### 8.01.01 Tischhöhe einstellen

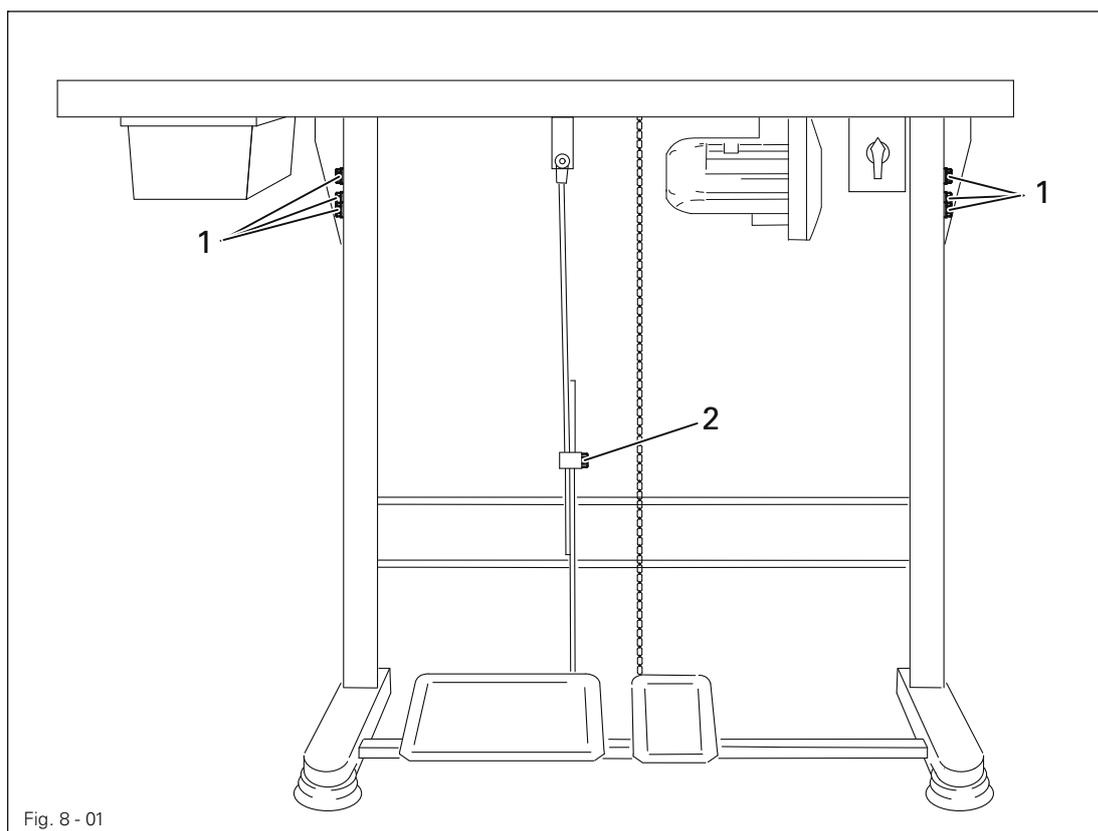
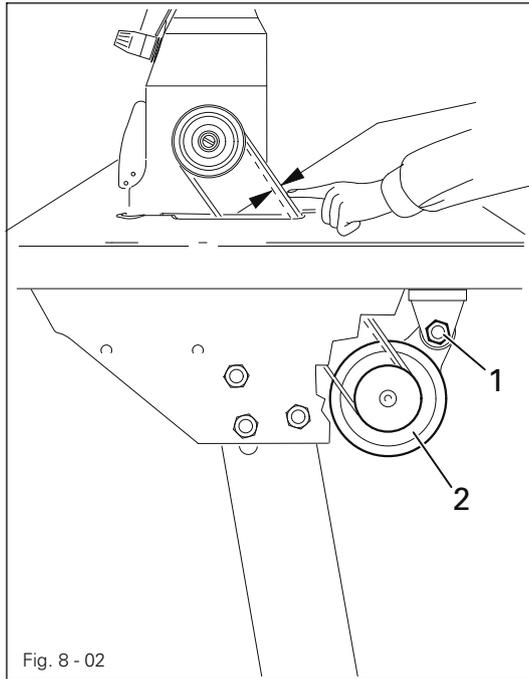


Fig. 8 - 01

- Schrauben 1 und 2 lösen und Tischhöhe einstellen.
- Schrauben 1 gut festdrehen.
- Gewünschte Pedalstellung einstellen und Schrauben 2 festdrehen.

# Aufstellung und erste Inbetriebnahme

## 8.01.02 Keilriemen spannen

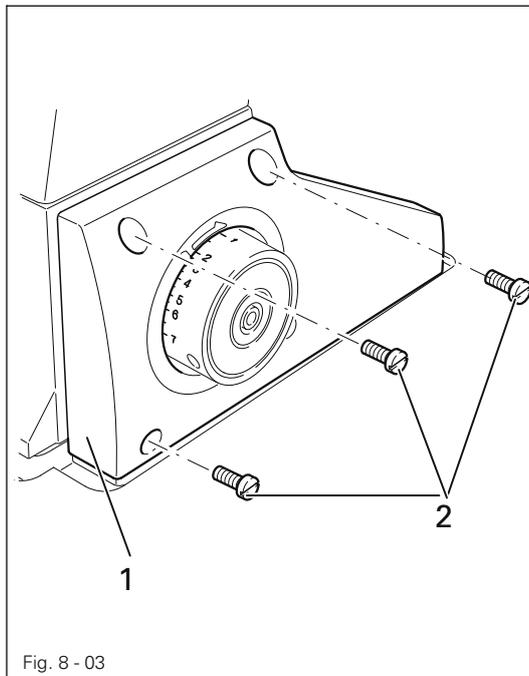


- Mutter 1 lösen.
- Keilriemen durch Schwenken des Motors 2 entsprechend spannen.
- Mutter 1 festdrehen.



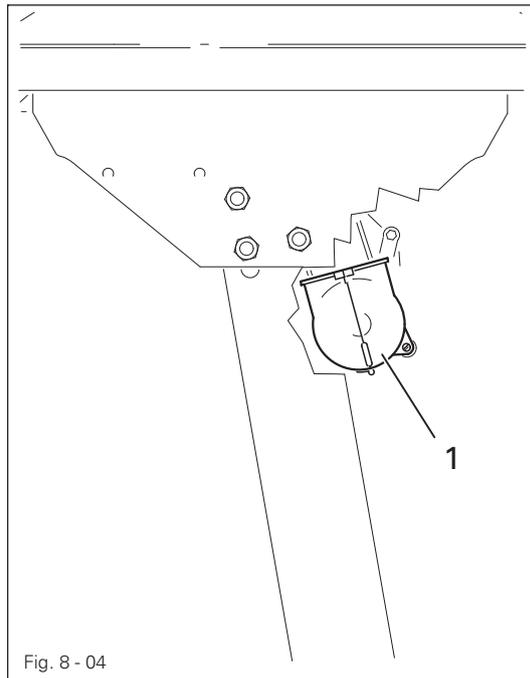
Zur Einstellung die Anweisungen in der Betriebsanleitung des Motors beachten.

## 8.01.03 Oberen Keilriemenschutz montieren



- Riemenschutz 1 mit den Schrauben 2 an das Maschinengehäuse schrauben.

## 8.01.04 Unteren Keilriemenschutz montieren



- Der untere Keilriemenschutz 1 ist so auszurichten, daß Motorscheibe und Keilriemen frei laufen.



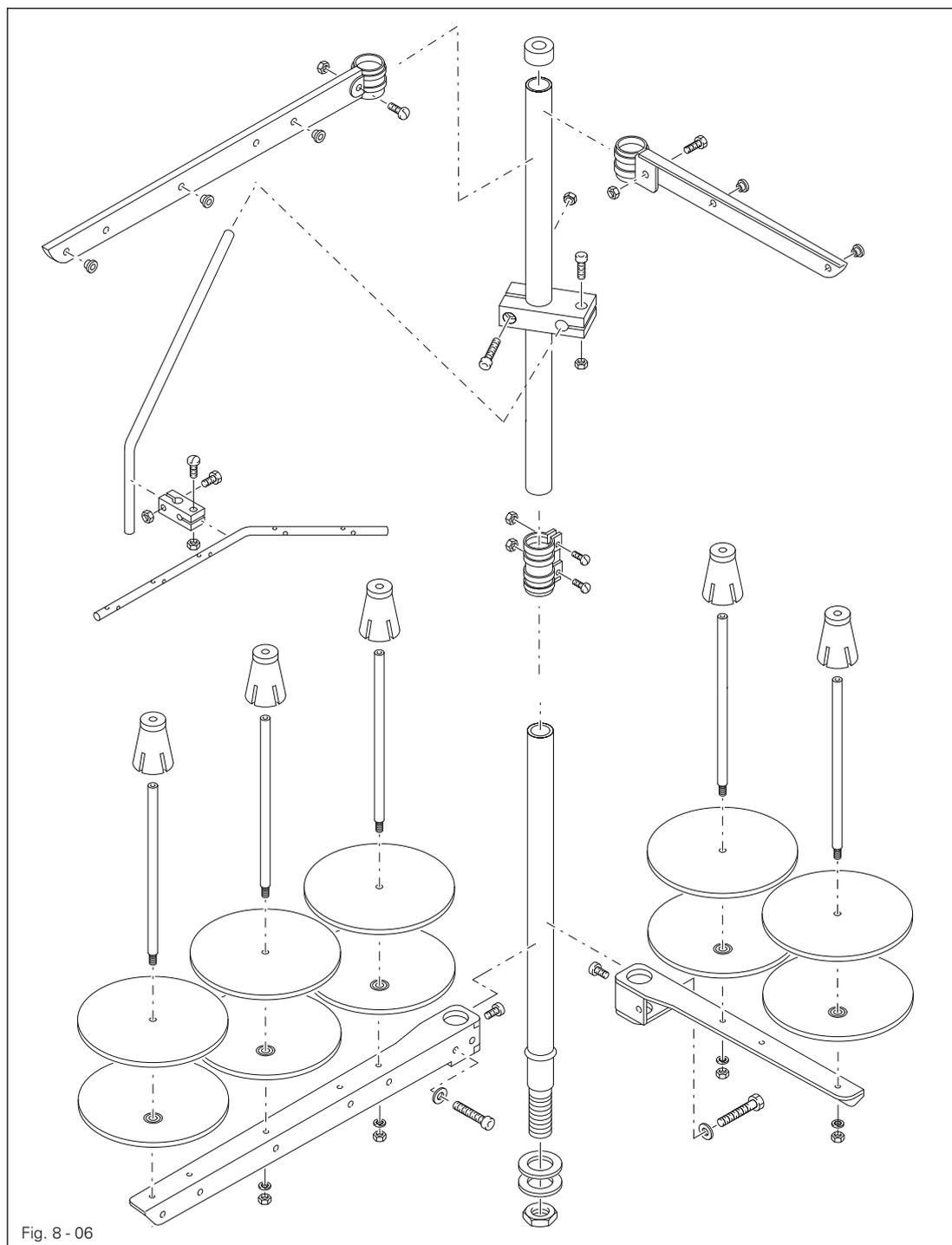
Zur Einstellung die Anweisungen in der Betriebsanleitung des Motors beachten.

## 8.01.05 Kette zum Pedal einhängen



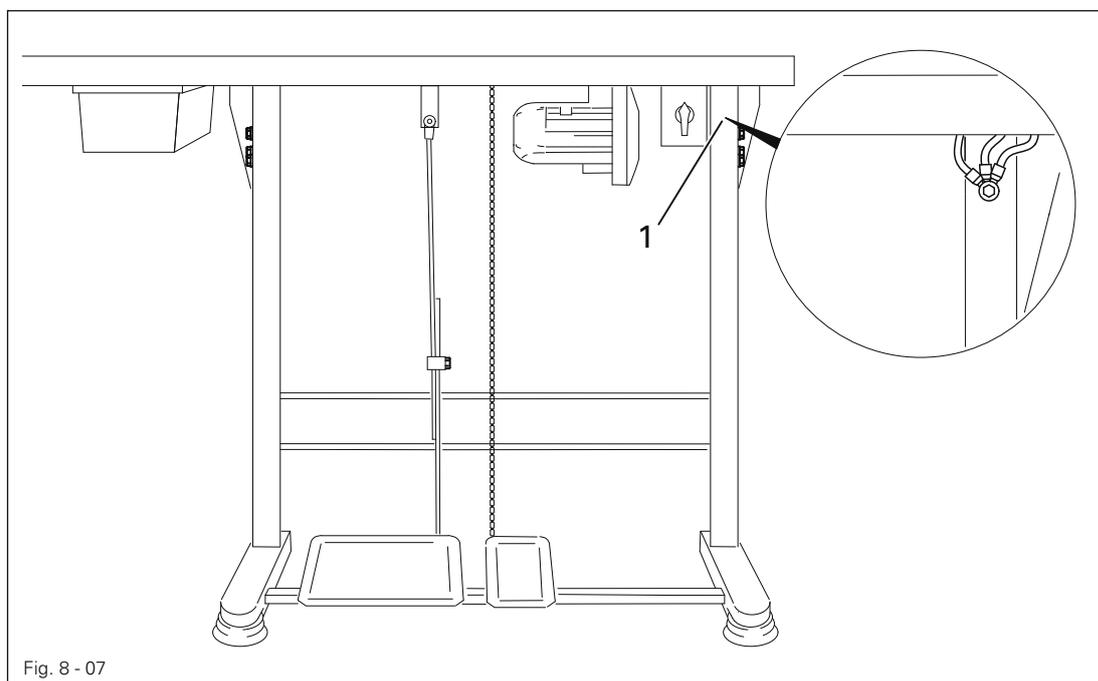
- Die Kette zum Anheben des Nähfußes am Hebel 1 und am rechten Pedal einhängen.

## 8.01.06 Garnrollenständer montieren



- Garnrollenständer gemäß Fig. 8-06 montieren.
- Anschließend den Ständer in die Bohrung der Tischplatte einsetzen und mit den beiliegenden Muttern befestigen.

## 8.01.07 Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen



- Alle Steckverbindungen nach den Anweisungen der Betriebsanleitung des Motors verbinden.
- Erdungskabel der Maschine, des Hauptschalters, der Steuerung und des Motors an Erdungspunkt 1 anschrauben.

## 8.02 Erste Inbetriebnahme

- Die Maschine, insbesondere die elektrischen Leitungen auf eventuelle Beschädigungen prüfen.
- Maschine gründlich säubern und anschließend ölen, siehe Kapitel **10** **Wartung und Pflege**.
- Von Fachkräften prüfen lassen, ob der Motor der Maschine mit der vorhandenen Netzspannung betrieben werden darf .



Bei Abweichungen Maschine auf keinen Fall in Betrieb setzen.

Die Maschine darf nur an eine geerdete Steckdose angeschlossen werden!

### 8.03 Maschine ein- / ausschalten



- Maschine einschalten, siehe Kapitel 7.01 Hauptschalter.
- Bei laufender Maschine muss sich das Handrad von der Bedienperson weg drehen.
- Einen Probelauf durchführen und dabei darauf achten, dass Öl im Schauglas 1 sichtbar wird.

9

## Rüsten



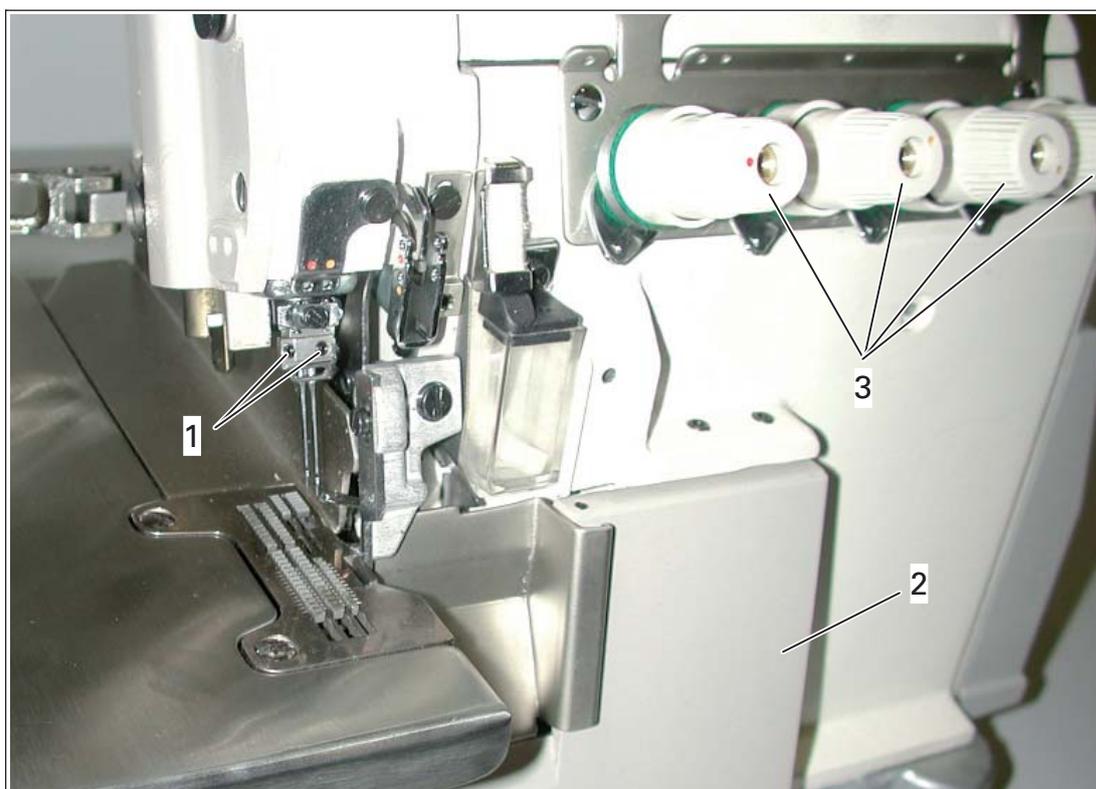
Alle Vorschriften und Hinweise dieser Betriebsanleitung sind zu beachten.  
Die besondere Aufmerksamkeit gilt allen Sicherheitsvorschriften!



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 / Nähfäden einfädeln



Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!



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

- Durch Drehen am Handrad die Nadelstange in ihren oberen Umkehrpunkt stellen.
- Schrauben 1 lösen.
- Nadeln bis zum Anschlag einsetzen, dabei muss die lange Nadelrille nach vorne zeigen .
- Schrauben 1 festdrehen.
- Nähfäden gemäß Einfädeldiagramm auf der Innenseite des Deckels 2 einfädeln.
- Nähfadenspannung jeweils durch Drehen der Rändelmuttern 3 regulieren.

## 10      Wartung und Pflege

### 10.01    Wartungsintervalle

|                                  |   |
|----------------------------------|---|
| Reinigen der Maschine .....      | täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals täglich            |
| Reinigen des Greiferraumes ..... | täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals täglich            |
| Kontrolle des Ölstandes.....     | täglich   |
| Ölwechsel .....                  | 4 Wochen nach Erstinbetriebnahme, danach halbjährlich |
| Ölen der Fadenschmierung .....   | nach Bedarf   |
| Ölen der Maschine.....           | bei Erstinbetriebnahme und nach längerem Stillstand   |
| Messerwechsel .....              | bei Bedarf  |



Diese Wartungsintervalle beziehen sich auf die 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!



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

- Greiferraum und Nadelbereich mehrmals täglich reinigen.
- Mindestens einmal täglich die gesamte Maschine reinigen.

## 10.03 Reinigen des Greiferraumes



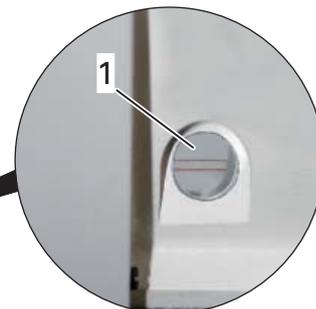
Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Deckel 1 des Greiferraumes öffnen.
- Greiferraum reinigen.
- Deckel 1 wieder schließen.

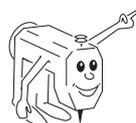
## 10.04 Kontrolle des Ölstandes



- Überprüfen, ob das Öl bei Stillstand der Maschine zwischen den beiden Markierungen im Schauglas 1 steht.
- Bei Bedarf Pfropfen 2 abnehmen und Öl bis zur oberen Markierung auffüllen.
- Pfropfen 2 wieder einsetzen.

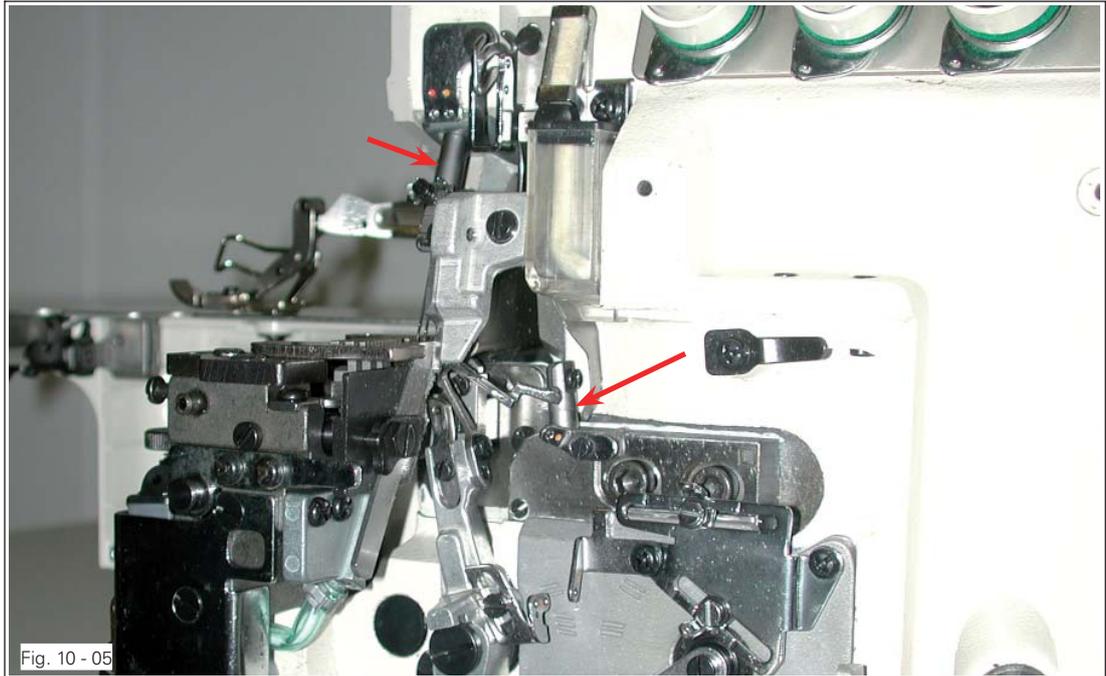


Nur Öl mit einer Mittelpunktsviskosität von  $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$  bei  $40^\circ\text{C}$  und einer Dichte von  $0,865 \text{ g}/\text{cm}^3$  bei  $15^\circ\text{C}$  verwenden.



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

## 10.05 Ölen der Maschine



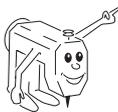
Maschine ausschalten!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Vor der ersten Inbetriebnahme und vor der Inbetriebnahme nach längerem Stillstand sollten zusätzlich einige Tropfen Öl an Nadel- und Greiferstange gegeben werden (siehe Pfeile).



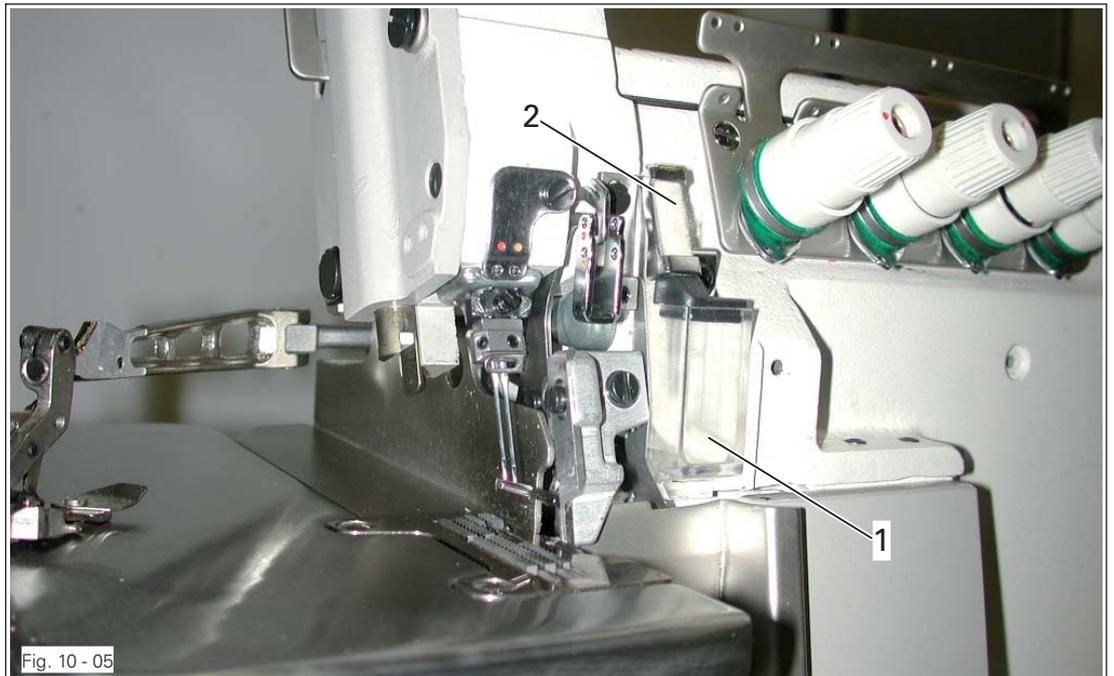
Nur Öl mit einer Mittelpunktsviskosität von  $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$  bei  $40^\circ\text{C}$  und einer Dichte von  $0,865 \text{ g/cm}^3$  bei  $15^\circ\text{C}$  verwenden.



Wir empfehlen

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

10.06 Ölen der Fadenschmierung



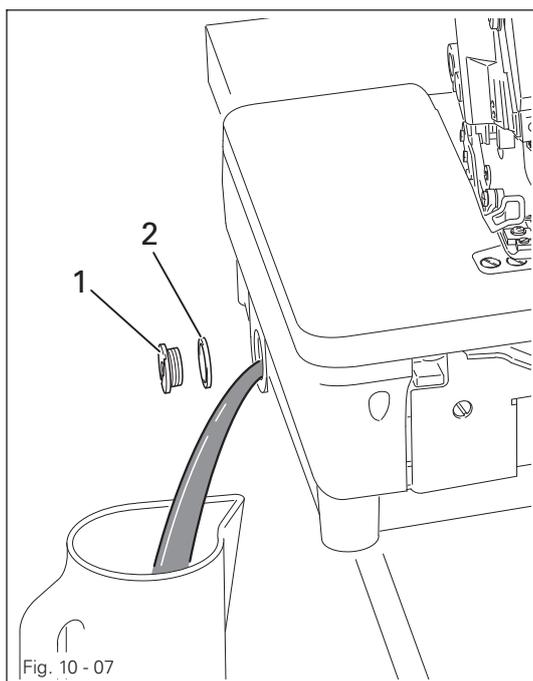
Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Es muss sich immer Öl im Ölbehälter 1 und im Filz 2 befinden.
- Bei Bedarf Ölbehälter 1 auffüllen bzw. Filz 2 mit Öl tränken.



Wir empfehlen  
PFAFF-Nähmaschinenöl Best.-Nr. 280-1-120 217

## 10.07 Ölwechsel



Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Geeignetes Gefäß unterstellen und Schraube 1 herausdrehen.
- Öl komplett ablaufen lassen.
- Schraube 1 mit neuem Dichtring 2 wieder festdrehen.
- Pfropfen 3 abnehmen und neues Öl bis zur oberen Markierung am Schauglas 4 einfüllen.
- Pfropfen 3 wieder einsetzen.
- Probelauf durchführen und überprüfen, ob dabei Öl im Schauglas 3 sichtbar wird.

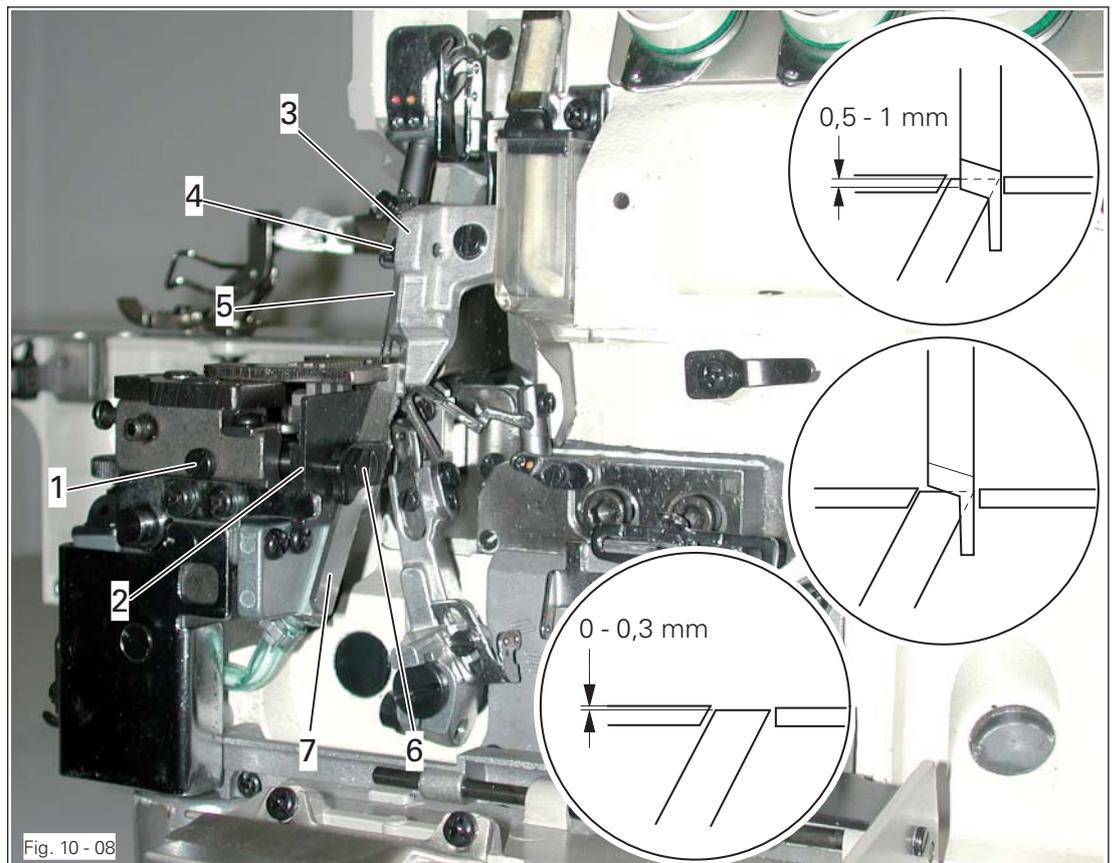


Nur Öl mit einer Mittelpunktsviskosität von  $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$  bei  $40^\circ\text{C}$  und einer Dichte von  $0,865 \text{ g}/\text{cm}^3$  bei  $15^\circ\text{C}$  verwenden.



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

10.08 Messerwechsel



Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

**Vorbereitung**

- Schraube 1 lösen, Messerhalter 2 bis zum Anschlag nach links schieben und Schraube 1 leicht anziehen.

**Oberes Messer wechseln**

- Messerhalter 3 durch Drehen am Handrad in seinen oberen Umkehrpunkt stellen, Schraube 4 herausdrehen und Messer 5 abnehmen.
- Neues Messer einsetzen und Schraube 4 leicht anziehen.

**Unteres Messer wechseln**

- Schraube 6 herausdrehen und Messer 7 abnehmen.
- Neues Messer einsetzen und Schraube 6 leicht anziehen.

**Einstellung**

- Die Messer 5 und 7 sollen so ausgerichtet sein, dass
  - sich die Schneidkante des oberen Messers 5 und des unteren Messers 6 um 0,5 - 1,0 mm überschneiden,
  - das untere Messer 7 im Abstand von 0,0 - 0,3 mm unterhalb der Stichplatte steht und
  - sich die Messer 5 und 7 in ihren Mittelpunkten kreuzen.
- Messer 5 und 7 entsprechend ausrichten und Schrauben 4 und 6 festdrehen.
- Über Messerhalter 2 den Schneiddruck einstellen und Schraube 1 festdrehen.



**Europäische Union**  
Wachstum durch Innovation – EFRE

## PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG

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

Telefon: +49-6301 3205 - 0  
Telefax: +49-6301 3205 - 1386  
E-mail: [info@pfaff-industrial.com](mailto:info@pfaff-industrial.com)