

Conseils importants

Observer rigoureusement les recommandations suivantes pour éviter tous dérangements et détériorations.

- Un nettoyage et huilage soigneux de la machine s'imposent, avant la première mise en service, selon les prescriptions (pages 4 et 5).
- S'assurer que la tension de secteur concorde avec la tension indiquée sur la plaque signalétique du moteur. En cas de divergence, **ne pas** mettre la machine en marche.
- Le volant de la machine devra tourner, vu d'en haut **vers** la mécanicienne. Sinon, inverser la polarité.
- Pendant les deux premières semaines, n'utiliser la machine qu'aux $\frac{3}{4}$ de sa vitesse maximale.
- N'utiliser que les aiguilles du système prescrit (voir page 7).
- Nettoyer régulièrement la machine (page 21).

Recommandations de sécurité

- N'utiliser la machine que pour les travaux auxquels elle est destinée. En cas de transformation en une autre version, respecter toutes les prescriptions de sécurité valables.
- Ne pas utiliser la machine sans les dispositifs de sécurité.
- Seule l'opératrice instruite en conséquence devra mettre la machine en circuit et coudre.
- Avant le changement d'organes de couture tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille, la griffe et la canette, avant l'enfilage, avant de quitter la machine et avant les travaux d'entretien, la machine est à mettre hors circuit à l'interrupteur général ou par enlèvement de la fiche secteur.
Pour les moteurs-transmetteurs mécaniques, attendre l'arrêt du moteur.
- Pour les travaux d'entretien et de réparation au système pneumatique, couper la machine du réseau pneumatique.
Seules exceptions admises: réglages et contrôles par du personnel compétent.
- Les travaux aux équipements électriques sont à confier à un électricien ou à du personnel compétent.

Les travaux aux pièces et dispositifs sous tension ne sont pas admis, sauf les exceptions selon la norme DIN 57 105 ou VDE 0105.

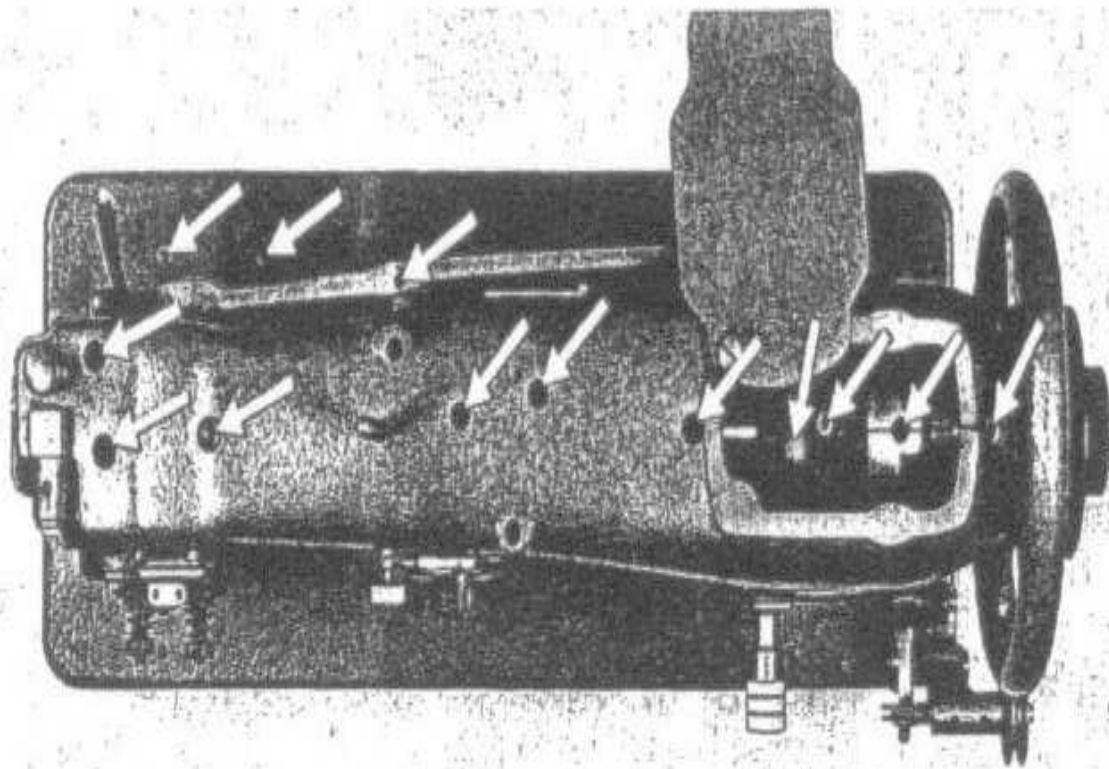
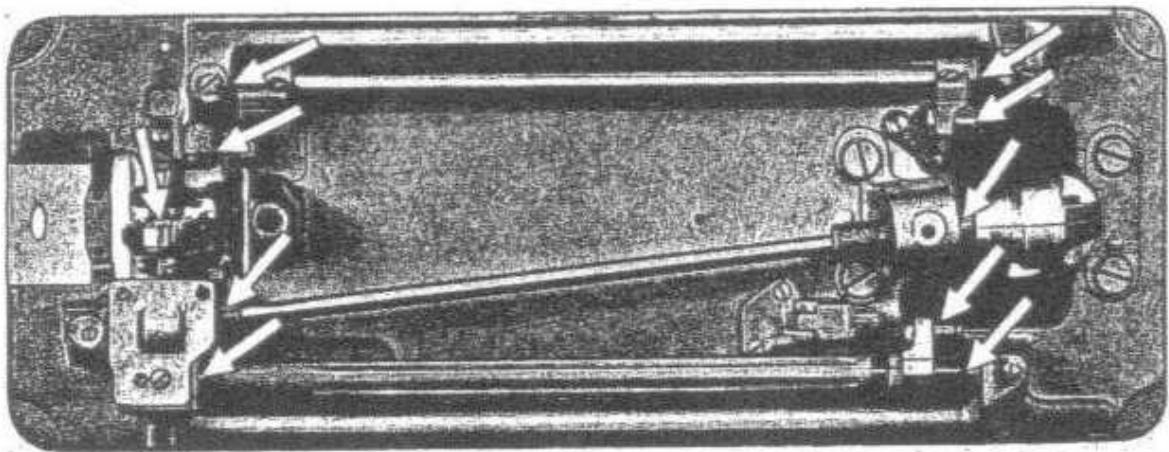


Fig. 1

R 7811

Huilage

Sur les machines neuves, nettoyer toutes les parties non peintes avec un torchon propre. Puis, verser quelques gouttes de pétrole sur tous les points de graissage marqués de peinture rouge (fig. 1 à 3, flèches). Faire tourner le mécanisme quelque temps sans fil ni boîte à canette, à pied presseur levé. Puis, graisser tous les points indiqués ci-dessus avec de l'huile Pfaff, réf. 280-1-120 144 ou de l'huile exempte d'acide d'une viscosité de 15,0 mm²/sec à 50°C et d'une densité de 0,865 g/cm³ à 15°C. **Huiler normalement deux fois par semaine, une fois par jour** en cas d'utilisation industrielle et **deux fois par jour** à des conditions d'emploi extrêmes (p. ex. beaucoup de bourres, vitesses élevées, etc.), en particulier la coursière du crochet, le crochet et les pièces de tête.

Une fois par an, enduire les pignons d'une légère couche de graisse au savon de soude (température de suintement 150°C), réf. Pfaff 280-1-120 243.

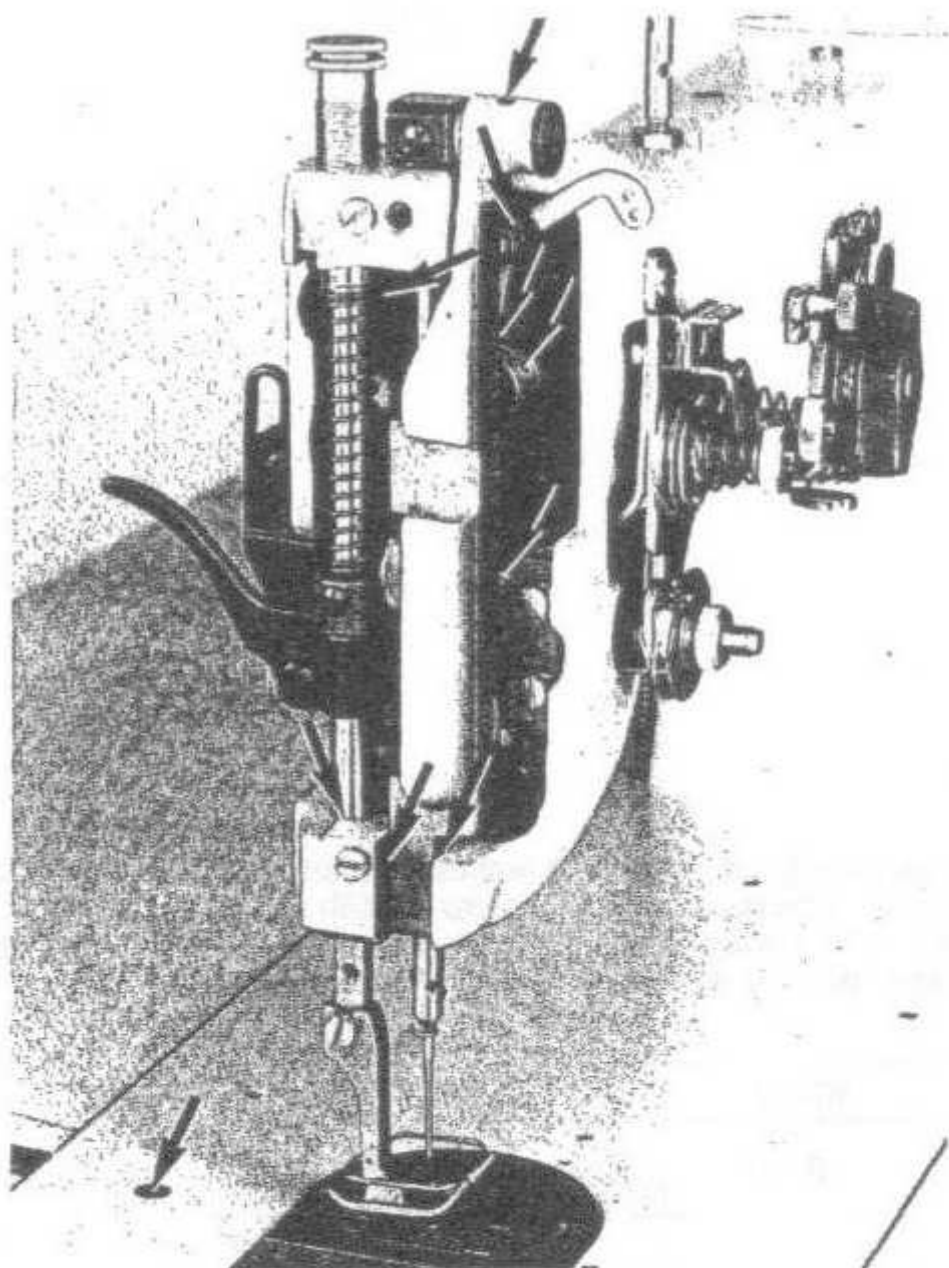


Fig. 3

R 16 174

Aiguille et fil

La Pfaff 138 en modèle A travaille les matières fines; le modèle B convient pour les matières moyennes. La grosseur de l'aiguille et du fil sont fonction des matières. Le tableau ci-dessous ne donne que des valeurs approximatives.

Ausführung Model Modèle Tipo de máquina	Nadeldicke (Nm)* Needle size (Nm)* Grosueur de l'aiguille (Nm)* Grosor de la aguja (Nm)*	Baumwolle Cotton Coton Algodón	Seide Silk Soie Seda	Synthetik Synthetic Fil synthétique Sintéticos	Leinen Linen Lin Hilo de lino
A	60	100-80	140	200-150	
	70	70-60	120	180-120	
B	80	60-50	100	120-100	
	90	50-40	80	100-80	70
	100	40-30	70	80-60	60

Mise en place de l'aiguille

N'utiliser que des aiguilles du système prescrit:

Sous-classe	Système d'aiguille
-6/21; -6/21-915/02; -34/01; -45/01-915/02; -45/02-915/02; -66/01	438 KK
-6/21-915/05; -45/01-915/05; -45/02-915/05	130 B
-275/01; -277/01	134 EK

Mettre la machine hors circuit.

Desserrer la vis de fixation A de l'aiguille. Introduire l'aiguille jusqu'à la butée dans le pince-aiguille, la rainure longue tournée vers l'avant. Rebloquer la vis de fixation de l'aiguille.

Bobinage du fil de canette

Placer la canette sur l'axe 5 et la bobine de fil sur la broche 1. Passer le fil par l'œillet 2, dans le sens des aiguilles d'une montre entre les disques de tension 3 puis, enrouler le fil de quelques tours, dans le sens des aiguilles d'une montre, sur la canette. Embrayer le dévidoir par pression sur le levier 6. A canette pleine, le dévidoir se débraye automatiquement. Par vissage de la vis 7: canette mieux remplie; par dévissage de cette vis: canette moins remplie. Le bobinage irrégulier se règle, après desserrage de la vis 4, par le déplacement du support de tension. Régler la prétension à l'aide de l'écrou 8.

La fig. 5 montre la disposition du dévidoir sur les machines à moteur et la fig. 6 celle sur les machines à pédalier.

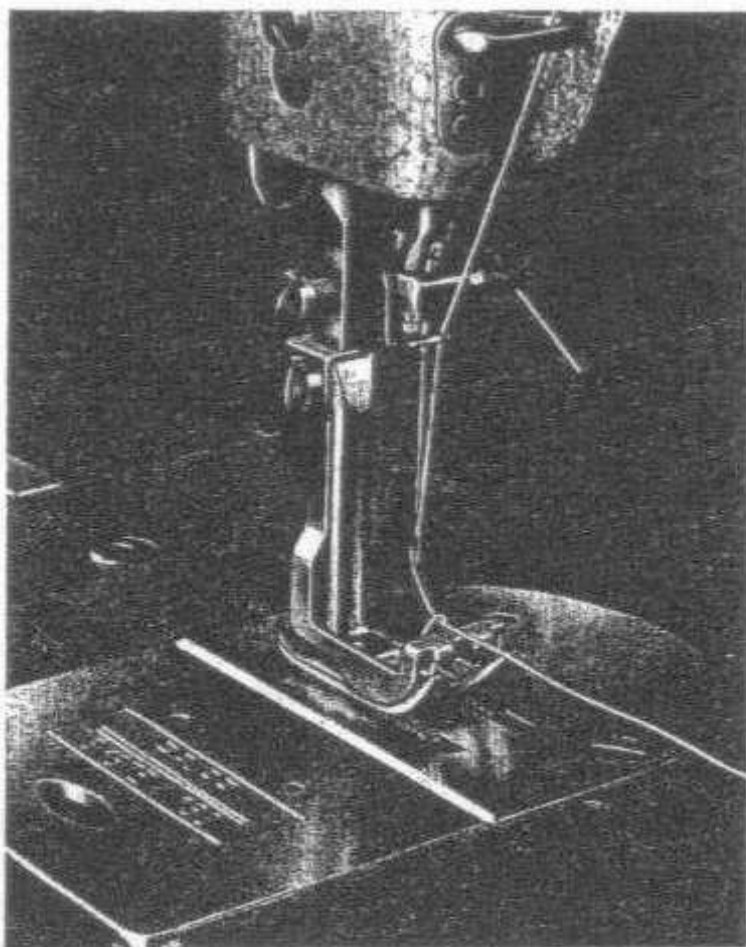


Fig. 4

R 7187

Enfilage et mise en place de la boîte à canette

Placer la canette garnie dans la boîte à canette de manière que le fil se déroule dans le sens indiqué par la flèche (fig. 7), enfiler le fil par la fente 1, sous la languette 2 du ressort et engager la canette à fond. Mettre la machine hors circuit. Par rotation du volant, placer le levier releveur de fil au point haut. Lever le loquet de la boîte à canette et placer celle-ci avec la canette dans le crochet. Coucher le loquet et veiller à l'emboîtement perceptible de la boîte à canette.

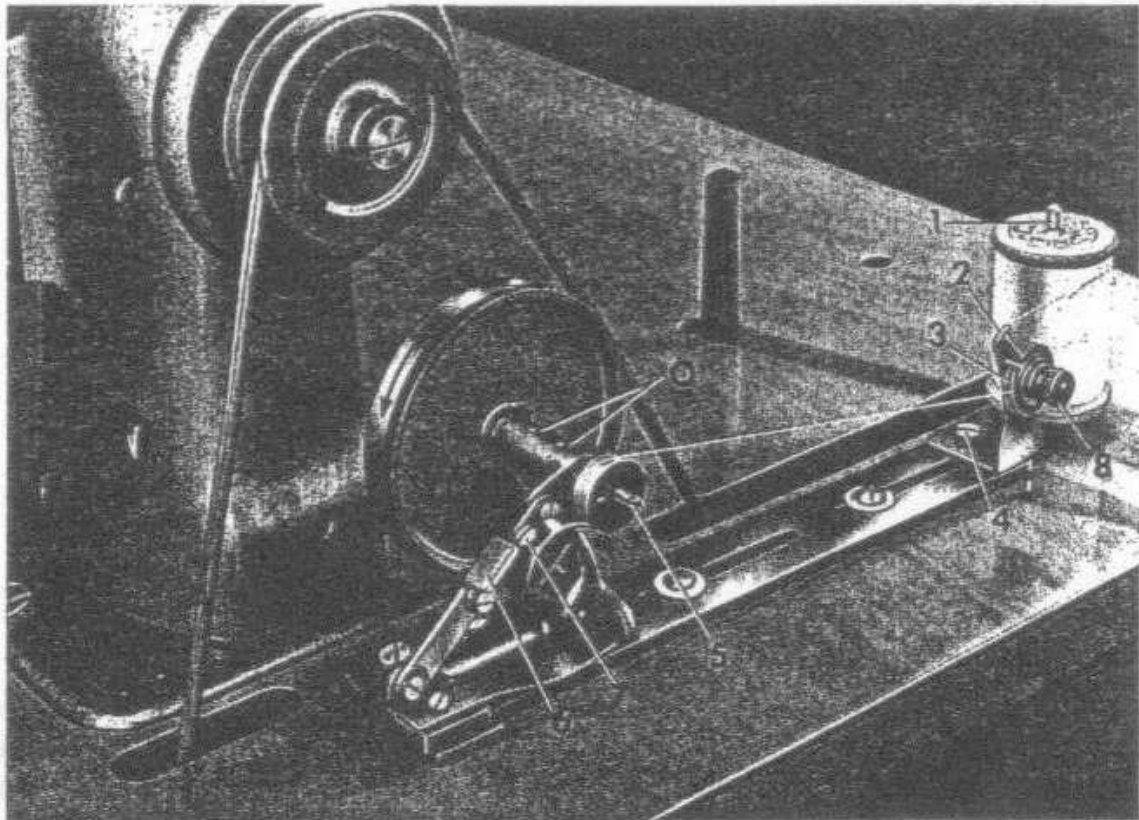


Fig. 6

R 8579

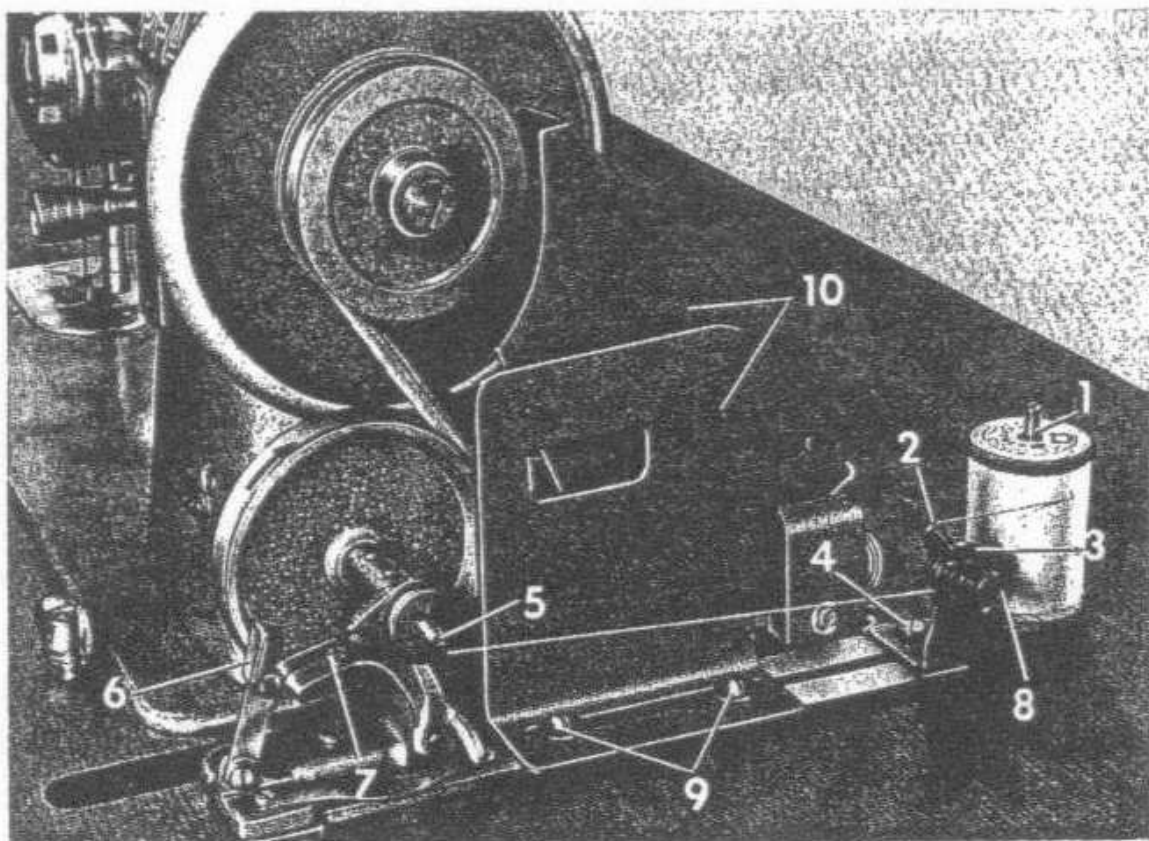


Fig. 5

R 11 365



Fig. 7

R 9783

Enfilage du fil supérieur

Mettre la machine hors circuit.

Enfiler le fil, venant de la bobine, par la broche 1, puis, selon fig. 8, par le guide-fil 2, sous l'étrier 3, de la droite entre les disques de tension 4, autour du disque 5, sur le ressort contrôleur 6, sous le crochet 7.

Ensuite, enfiler le releveur 8 de la droite, passer le fil par les guide-fil 9, 10 et 11. Enfiler l'aiguille de l'avant en laissant dépasser env. 7 cm de fil.

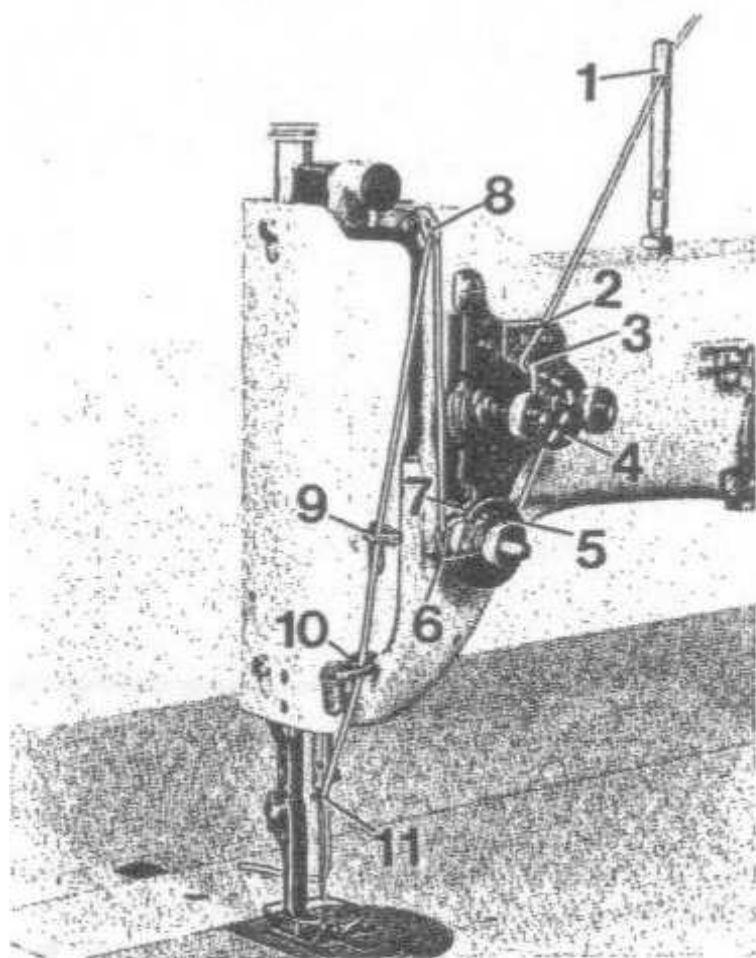


Fig. 8

R 16 175 a

Remonter le fil inférieur

Mettre la machine hors circuit.

Tenir le fil supérieur et tourner le volant dans le sens normal jusqu'à l'apparition dans le trou d'aiguille du fil inférieur sous forme de boucle.

Tirer le fil complètement du trou d'aiguille de la plaque et coucher les fils d'aiguille et de crochet vers l'arrière.

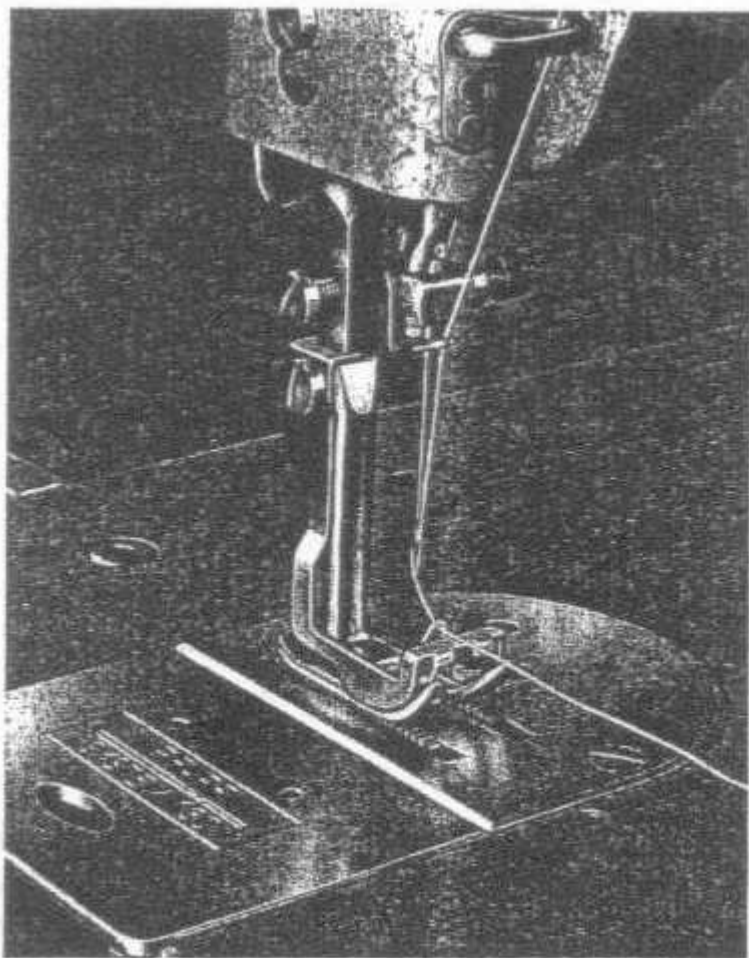


Fig. 9

R 7187a



Fig. 10

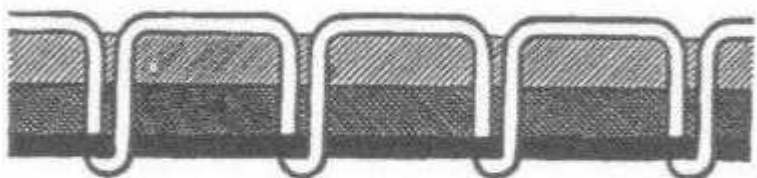


Fig. 11

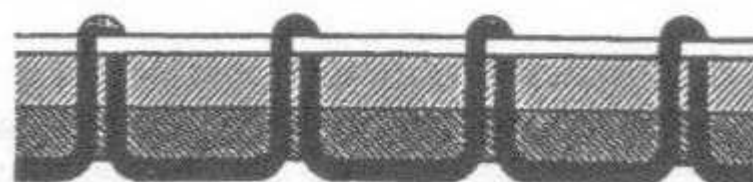


Fig. 12

Tension des fils

Régler les tensions de manière que les deux fils ne forment pas de boucles et se nouent au milieu de l'ouvrage (fig. 10).

Tension du fil supérieur trop faible ou tension du fil inférieur trop forte (fig. 11).

Tension du fil supérieur trop forte ou tension du fil inférieur trop faible (fig. 12).

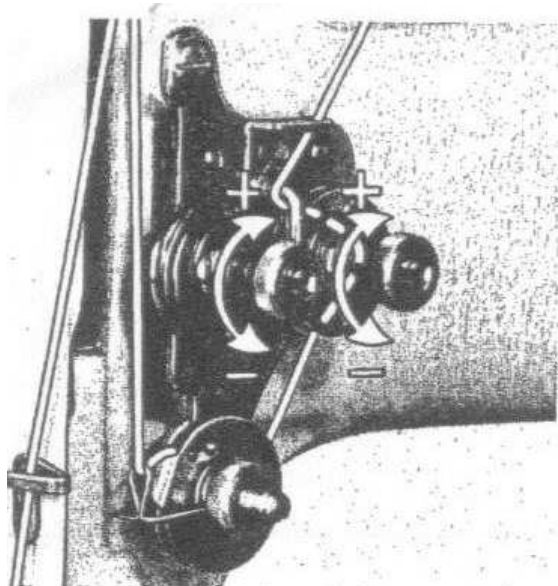


Fig. 13

R 16 175b

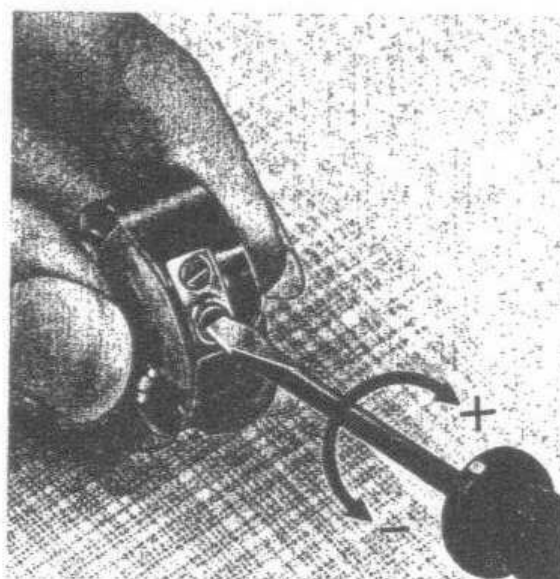


Fig. 14

R 9787

Réglage de la tension du fil supérieur

Avant de régler les tensions, abaisser le pied presseur. Par rotation des écrous 1 et 2 vers la droite, la tension des fils augmente; elle diminue par rotation vers la gauche.

Réglage de la tension du fil inférieur

Par rotation de la vis vers la droite (+), la tension du fil augmente; elle diminue par rotation vers la gauche (-).

Réglage de la longueur du point

Par vissage de la poignée S, le point devient plus court; par dévissage de cette poignée, le point devient plus long.

L'échelle graduée indique la longueur approximative du point en mm.

Couture en marche arrière

Relever la poignée S jusqu'à la butée et la maintenir dans cette position.

La longueur du point en marche arrière correspond à celle du point en marche avant.

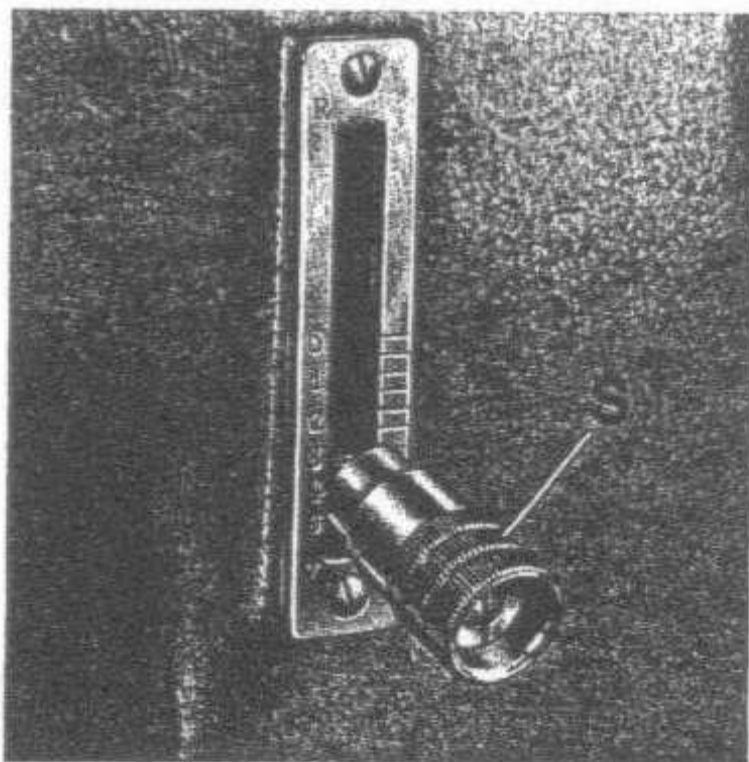


Fig. 15

R 7433

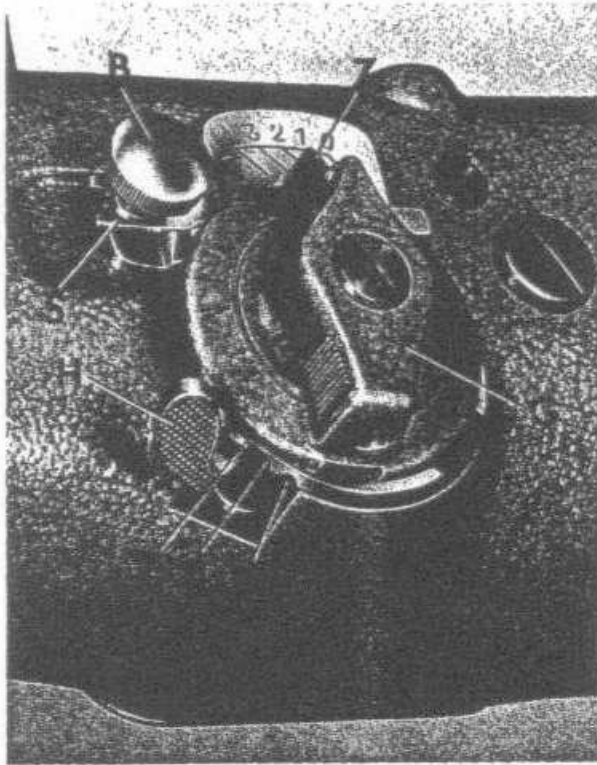


Fig. 16

R 7186

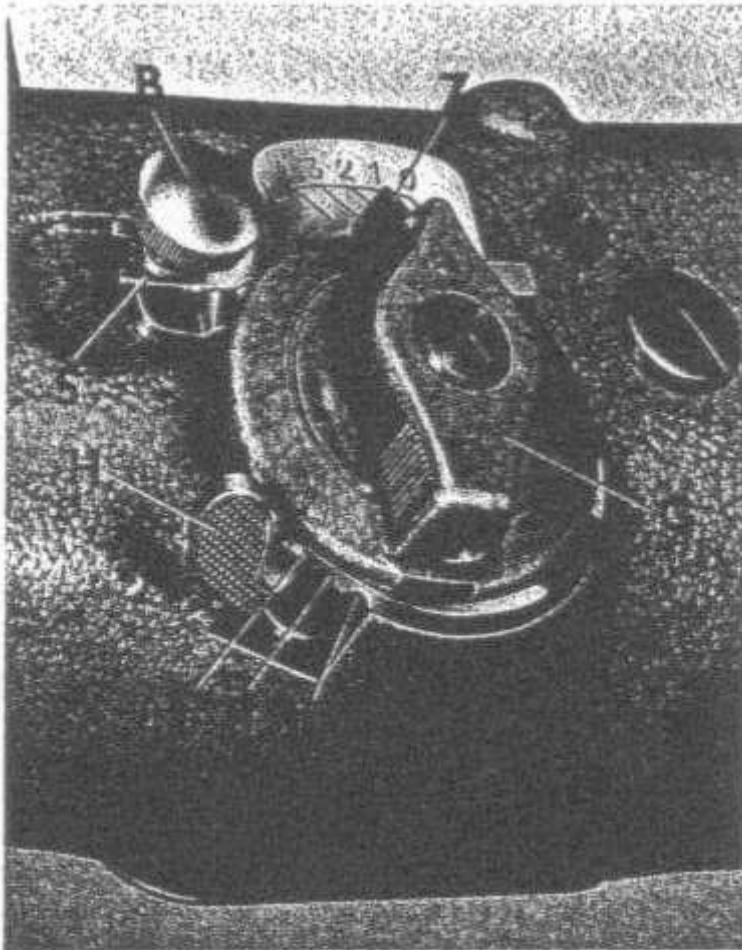
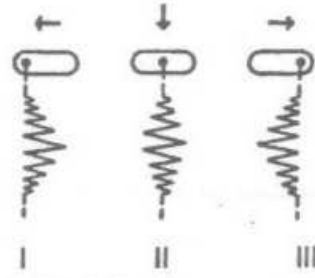


Fig. 16

R 7186

Déport de l'aiguille

Le déport de l'aiguille se règle à l'aide du levier H.

A levier H en position

I = Aiguille à gauche

II = Aiguille au milieu

III = Aiguille à droite.

L'aiguille peut être déportée pendant la couture.

A machine arrêtée, relever l'aiguille avant de procéder à son déport.

Réglage du point zigzag

La largeur du point se règle à l'aide du bouton G.

A index Z de la poignée G sur «0», la machine coud au point droit.

Fixation de la largeur du point

Serrer la vis B. Tourner le bouton G jusqu'à ce que le talon de l'index Z s'engage dans le cran de la coulisse S. Desserrer la vis B, régler le point voulu à l'aide de la poignée G. Resserrer la vis B. Si maintenant, après couture en une jetée d'aiguille différente, on ramène le bouton G dans la position préalable, la machine coud à nouveau exactement à la largeur de point réglée auparavant.

Pression du pied presseur

La pression du pied presseur doit être adaptée aux matières mises en œuvre. Les matières épaisses ou dures exigent une pression plus forte que les matières légères.

Rotation de la douille V à droite, pression plus forte; rotation de la douille V à gauche, pression plus faible.

Relevage du pied presseur

Il est possible de relever le pied presseur tant à l'aide du levier releveur à la face arrière de la tête de machine que de la genouillère. (Ceci est valable aussi pour le rouleau supérieur en ss-cl. -905/.).

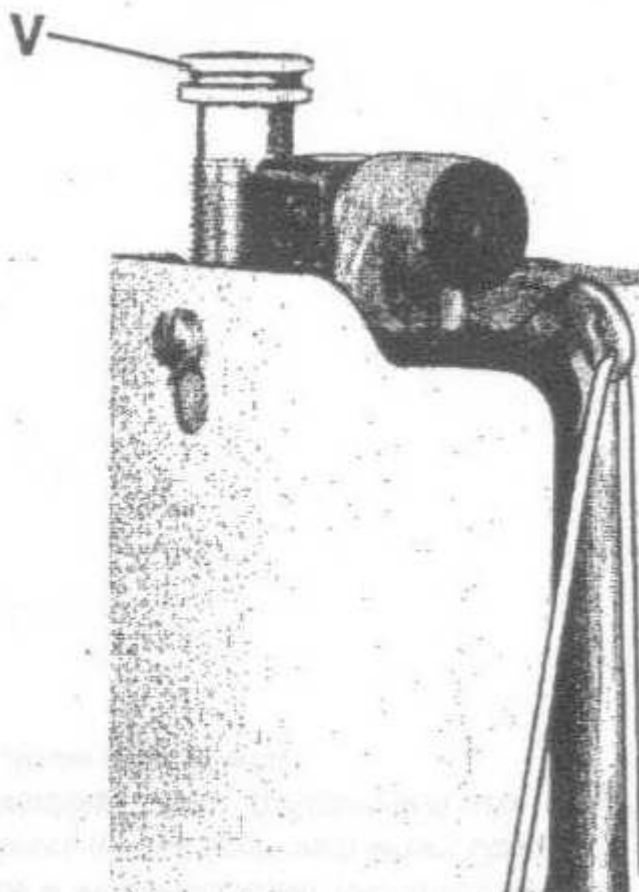


Fig. 17

R 16 175 c

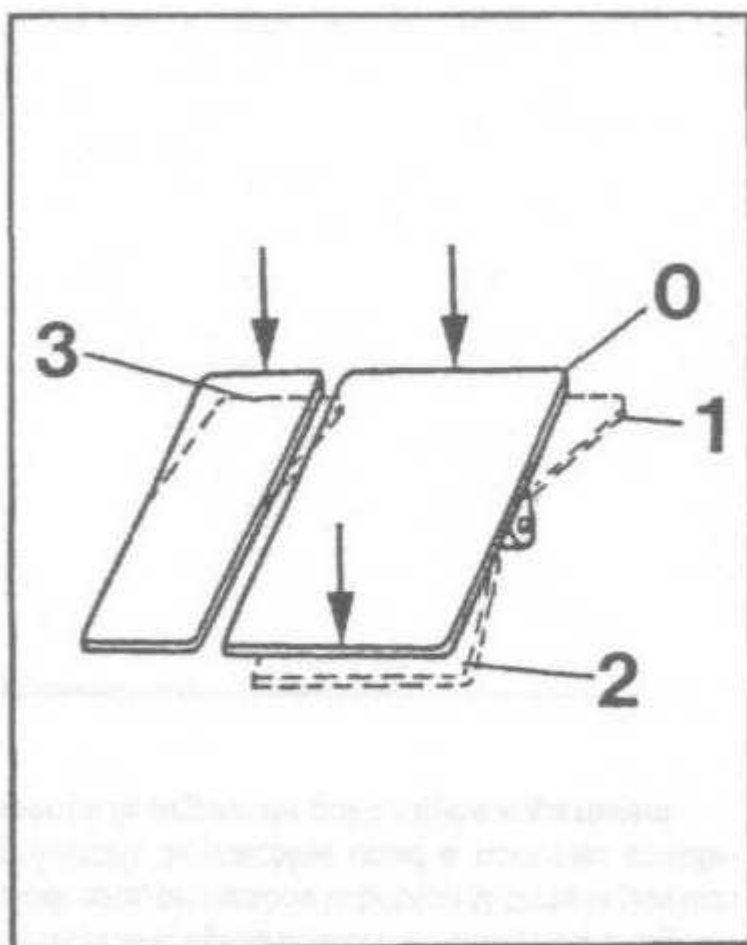


Fig. 18

Fonctions des pédales

0 = Position de repos

1 = Couture jusqu'à la vitesse maximale.

2 = Sur machines avec:

-913/52: positionnement haut ou bas de l'aiguille.*

3 et 1 = Sur machines avec:

-911/01: couture en arrière ou points d'arrêt.

* Uniquement sur les machines avec moteur Stop (Sélection par interrupteur à bascule).

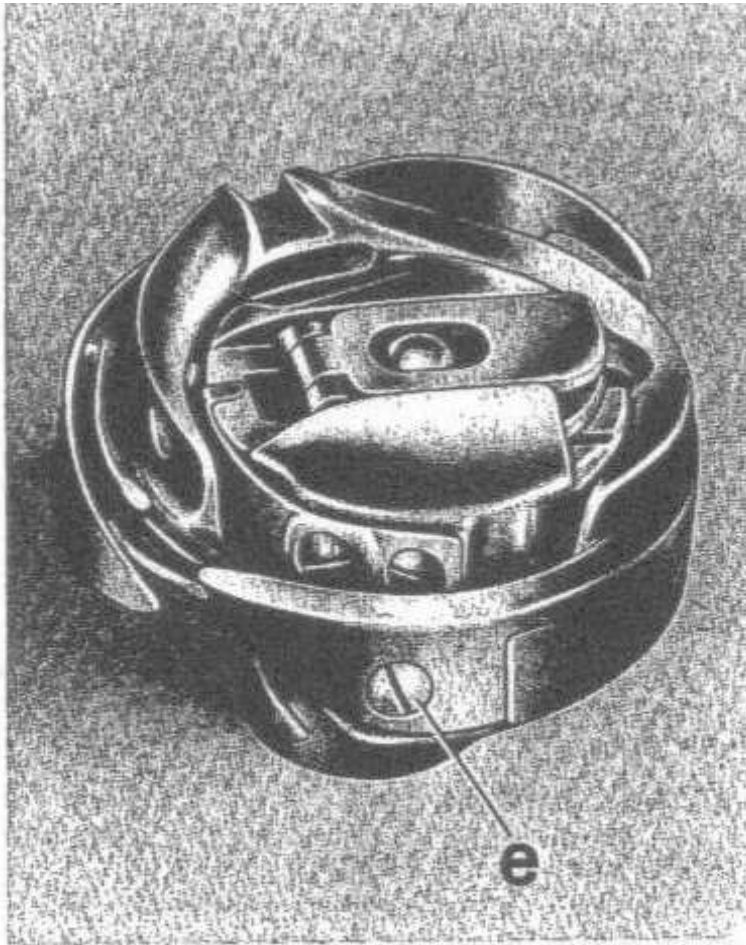


Fig. 19

R 5271a

Nettoyage

Le crochet et son logement sont à nettoyer chaque jour. Mettre la machine hors circuit. Enlever les bourres de fil à l'aide d'un pinceau. Ne jamais utiliser d'objet métallique.

Pour le nettoyage à fond du crochet, retirer la vis e et enlever l'archet de crochet.

Couture de boutonnières

Desserrer la vis **B** (fig. 20), régler une jetée d'aiguille de 1,5 mm env. au moyen du bouton **G** (= largeur de lèvres) et resserrer la vis **B**. Placer le levier **H** du déport de l'aiguille en position **I**. A l'écrou règle-point **S** (fig. 15), régler un point de 0,5 mm env. de long (= 1 cran de graduation). Marquer la longueur de boutonnière sur la pièce et coudre celle-ci comme suit (fig. 21):

- ① Coudre la première lèvre jusqu'au repère et laisser l'aiguille en jetée droite dans l'étoffe.
- ② Lever le pied presseur, tourner la pièce de 180° vers la droite et abaisser à nouveau le pied. Faire un point vers la gauche.
- ③ Régler le bouton **G** sur 4 et coudre 4 à 6 points d'arrêt en retenant quelque peu la pièce pour que l'arrêt ne devienne pas trop long.
- ④ Ramener le bouton **G** sur 1,5 mm et coudre la seconde lèvre jusqu'à 1,5 mm environ du bord avant de la boutonnière.
- ⑤ Placer à nouveau le bouton **G** sur 4 et coudre l'arrêt avant jusqu'à ce que les deux lèvres soient recouvertes. Ce faisant, retenir à nouveau modérément l'étoffe.
- ⑥ Régler le bouton **G** et l'écrou **S** sur «0» et coudre 3 ou 4 points de nouage.
- ⑦ Amener l'aiguille en position supérieure, relever le pied, sortir la pièce vers l'arrière et couper les fils à coudre.

Ouvrir la boutonnière de préférence au Découvit. L'insertion d'un fil de passe dans les lèvres permet d'augmenter le relief de la boutonnière.

Couture de bouttonnières à œillet ou à fil de passe

(Pied n° 91-041 420-05, guide n° 91-041 427-91)

Remplacer le pied normal par le pied à bouttonnières avec guide-corde et visser le guide (fig. 22).

Avant de relever la barre presse-tissu, toujours escamoter le guide par rotation à droite.

Renforcer la tension supérieure et réduire la tension inférieure. Régler la jetée d'aiguille sur 2 ou 3 mm et choisir une longueur de point aussi petite que possible. Régler le guide pour que l'aiguille n'en frôle pas la come de guidage.

Tirer le fil de passe de 5 cm environ par le trou dans le pied et le coucher en arrière. Découper la bouttonnière et placer la pièce sous le pied, l'œillet tourné vers la mécanicienne.

Contourner la bouttonnière, relever le pied et tirer la pièce quelque peu en arrière. Couper les fils sur 4 cm, les faire passer à l'envers, par la bouttonnière, et les nouer. Régler la jetée d'aiguille sur 4 et surpiquer les fils. Tourner la pièce de 90° et brider les fils par une jetée d'aiguille de 1,5 mm environ.

Couper les fils au ras de l'arrêt.

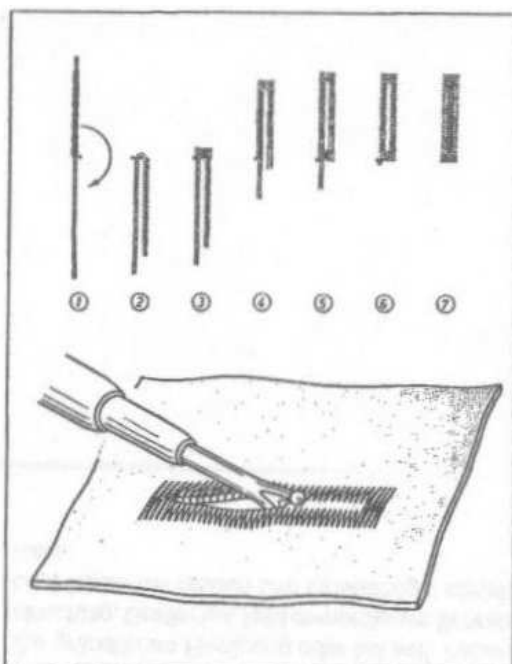


Fig. 21

Couture de boutonnières à œillet ou à fil de passe

(Pied n° 91-041 420-05, guide n° 91-041 427-91)

Remplacer le pied normal par le pied à boutonnières avec guide-corde et visser le guide (fig. 22).

Avant de relever la barre presse-tissu, toujours escamoter le guide par rotation à droite.

Renforcer la tension supérieure et réduire la tension inférieure. Régler la jetée d'aiguille sur 2 ou 3 mm et choisir une longueur de point aussi petite que possible. Régler le guide pour que l'aiguille n'en frôle pas la corne de guidage.

Tirer le fil de passe de 5 cm environ par le trou dans le pied et le coucher en arrière. Découper la boutonnière et placer la pièce sous le pied, l'œillet tourné vers la mécanicienne.

Contourner la boutonnière, relever le pied et tirer la pièce quelque peu en arrière. Couper les fils sur 4 cm, les faire passer à l'envers, par la boutonnière, et les nouer. Régler la jetée d'aiguille sur 4 et surpiquer les fils. Tourner la pièce de 90° et brider les fils par une jetée d'aiguille de 1,5 mm environ.

Couper les fils au ras de l'arrêt.

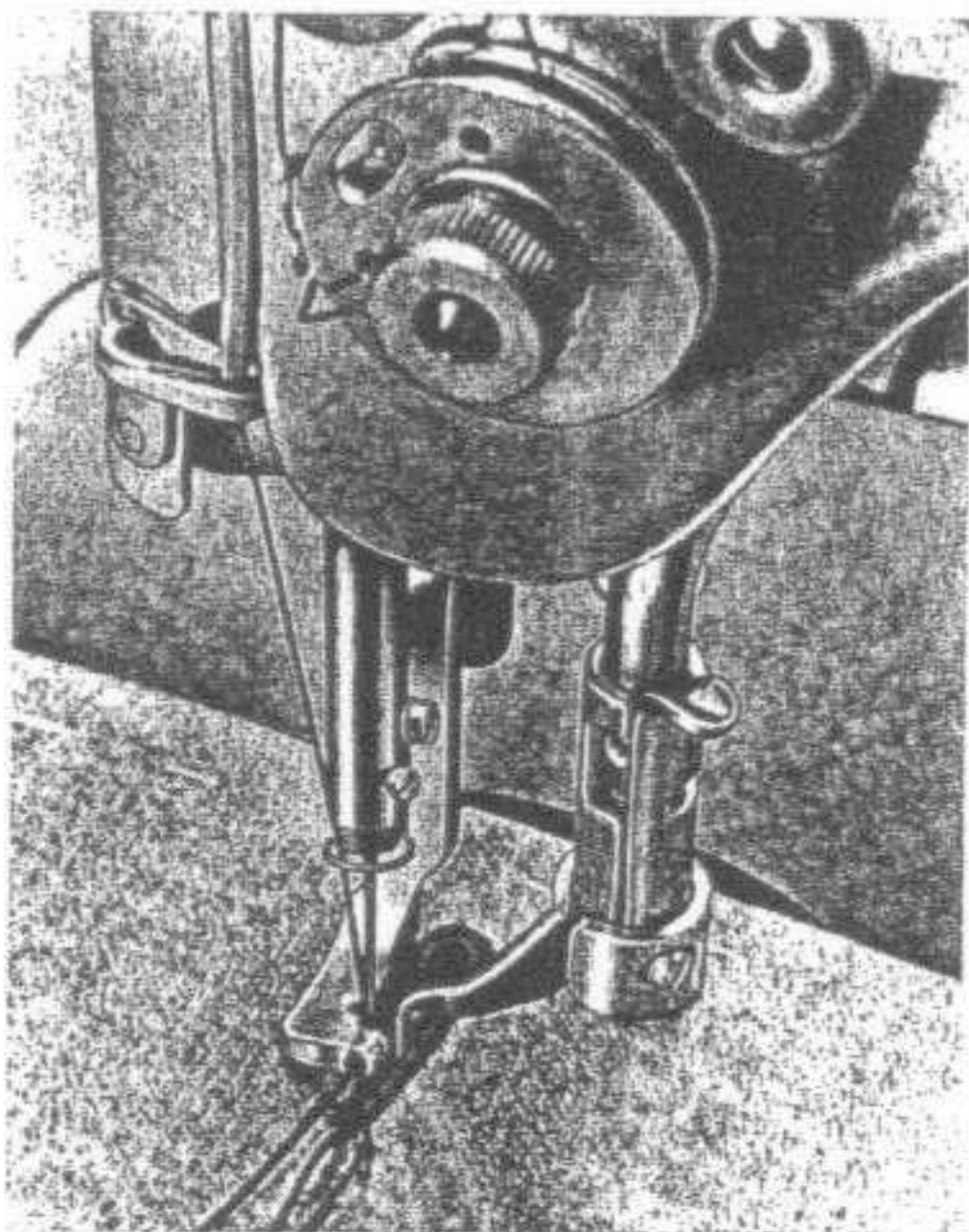


Fig. 22

R 14 296

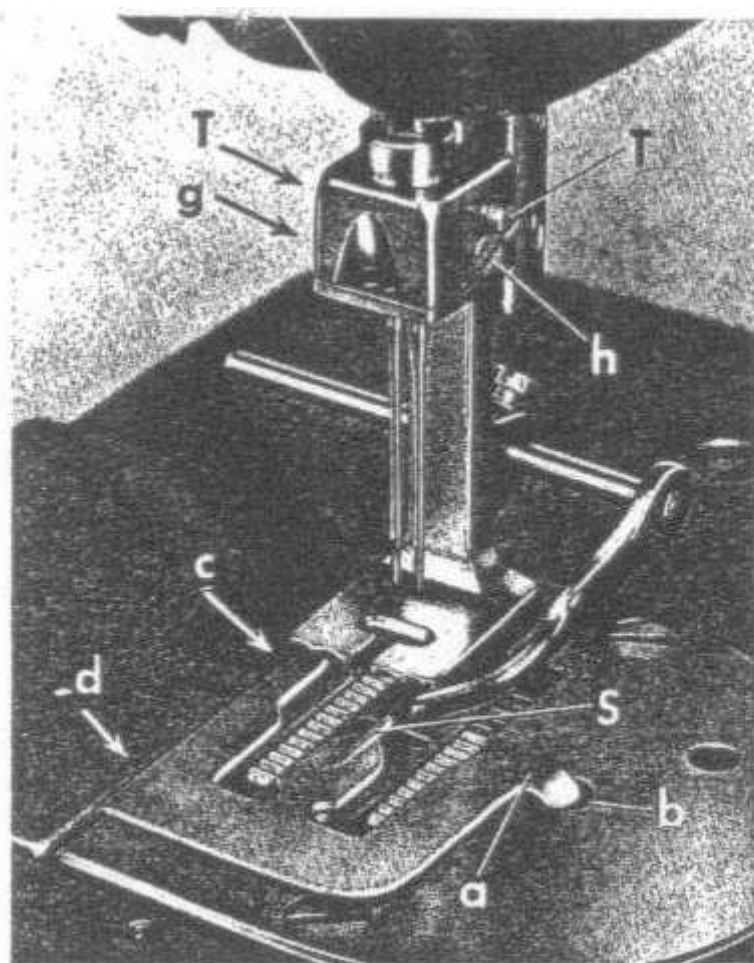


Fig. 23

R 8646

Confection des nervures

(ss.-cl. -45/. -915/. .)

Barre à aiguilles 91-064 652-91^{*)},
barre à aiguilles 91-064 653-01 +
pince-aiguille 91-063 148-91^{**)},
pied 91-051 277-93 B x 6,0,
plaquette 91-041 844-25

Remplacer le pied presseur par le pied à nervures (fig. 23). Introduire la patte a de l'applique dans le perçage b. Ouvrir quelque peu la plaque à glissière et la refermer en passant sur les oreilles c et d de l'applique ainsi maintenue. Repousser la plaque à glissière.

^{*)} Système d'aiguille 438 KK

^{**)} Système d'aiguille 130 B

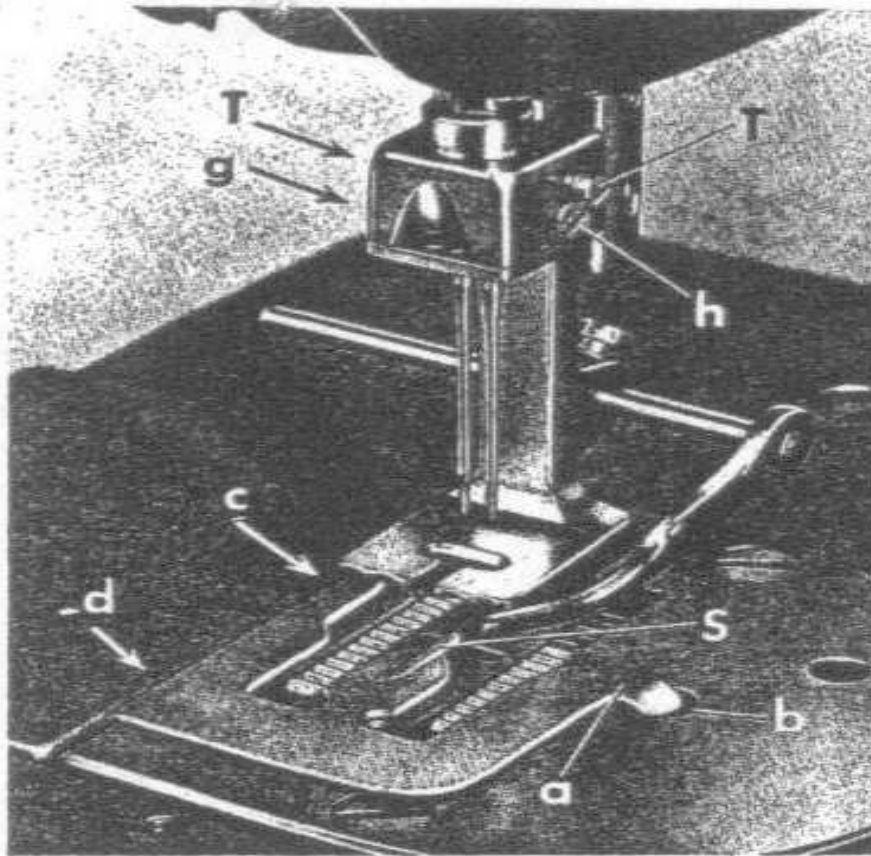


Fig. 23

R 8646

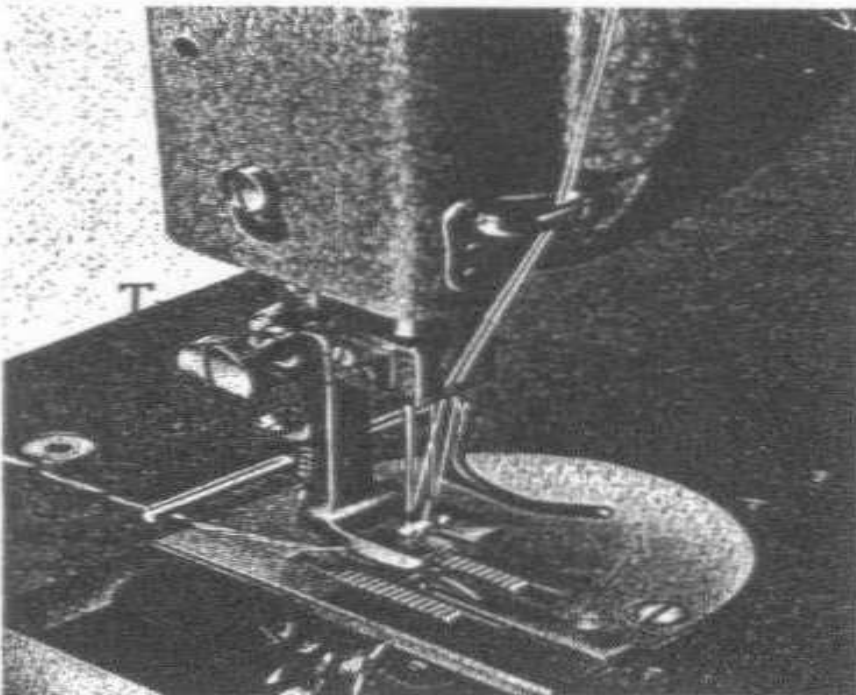


Fig. 24

R 7395

Écartement des aiguilles

(ss-cl. -915/. .)

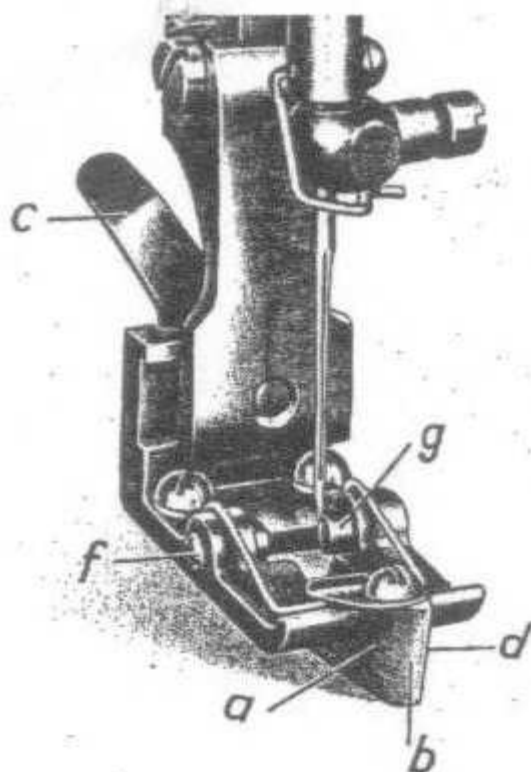
Suivant le modèle de machine, l'écartement des aiguilles est réglable entre 2 et 3, 4,5 ou 6 mm au maximum.

Sous-classe -915/05:

Par rotation à gauche de la vis T, l'écartement des aiguilles augmente; par rotation à droite, il diminue.

Sous-classe -915/02:

Sur ce modèle, les aiguilles sont réglables individuellement. Desserrer les vis à la face arrière des mâchoires pince-aiguille, ajuster les mâchoires et resserrer les vis.



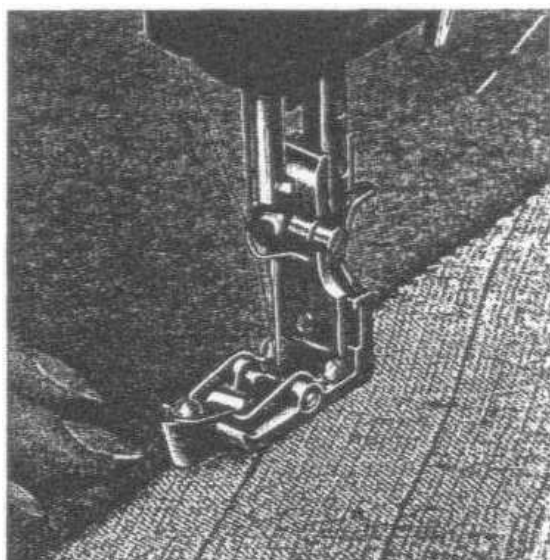


Fig. 28

R 4844

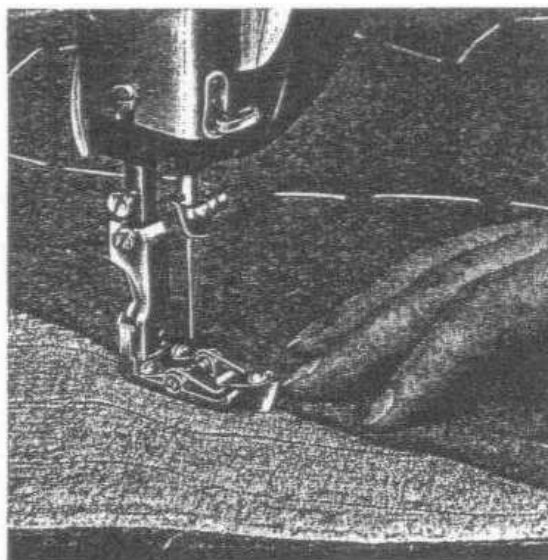


Fig. 29

R 4846

Pied universel pour piqure roulante et glaçage (n° 91-744 700-91)

Equipée de ce pied à la place du pied presseur normal, la Pfaff 138 convient également pour coudre au point invisible. Le guide **b** est échangeable; il s'emboîte entre les fourches du pied.

Utiliser le guide fin pour les tissus épais et le guide épais pour les tissus fins.

Réglage: Largeur maximale et longueur du point 3 mm env. A l'aide du levier **c**, aligner le pied de manière que l'aiguille pique régulièrement de part et d'autre. Ne pas omettre d'abaisser la barre presse-tissu avant de commencer à coudre.

Pour les tissus fins, régler les butées **f** et **g** à l'aide d'un tournevis de manière que l'aiguille soit écartée légèrement.

Mode opératoire: Selon fig. 28, guider la cassure du tissu contre le bord gauche **a** du guide. A la fin de la couture, laisser l'aiguille à droite dans le crin, lever légèrement la barre presse-tissu et tourner l'ouvrage de 180°. Maintenant, laisser glisser la cassure du tissu le long du bord droit **d** du guide (fig. 29).

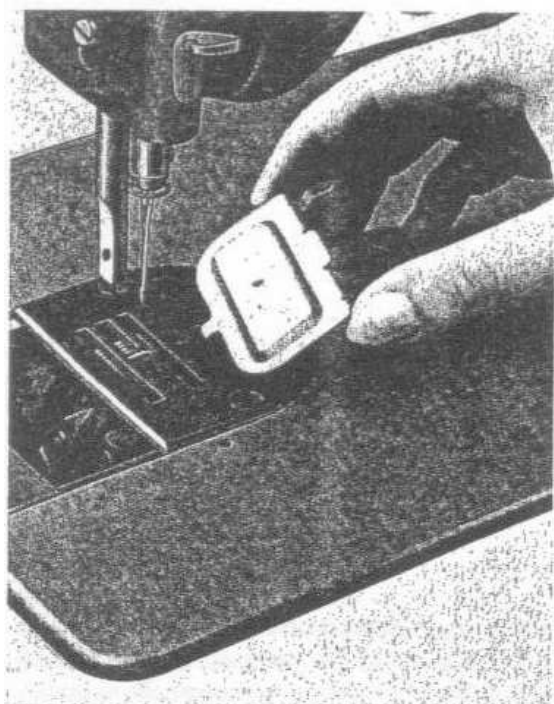


Fig. 30

R 14 775

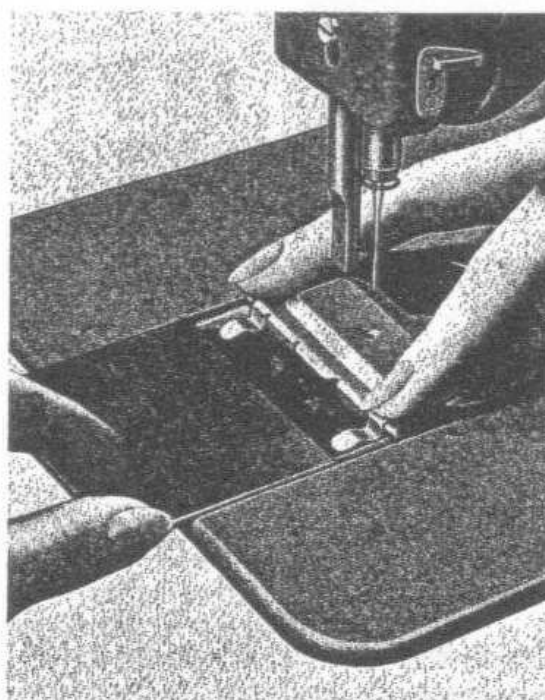


Fig. 31

R 14 776

Plaque de recouvrement de la plaque à aiguille

N° 91-041 251-25, pour repriser et broder

1. Dévisser le pied presseur.
2. Mettre en place la plaque de recouvrement (fig. 30) et la bloquer par la glissière de plateau (fig. 31).
3. Abaisser le levier du pied presseur.
4. Amener l'ouvrage à repriser ou à broder sous l'aiguille.

Reprisage:

Commencer par tendre des fils dans le sens de la longueur sur l'endroit à repriser; ensuite, coudre de très petits points dans le sens de la largeur.

Brodage:

Le brodage de monogrammes demande quelque exercice jusqu'à ce qu'on se soit habitué au déplacement régulier du cadre, au rythme du mouvement de l'aiguille. L'emploi d'un cadre à broder est recommandé (fig. 32).

Causes de dérangement

Manque de points:

- 1° Enfilage incorrect
- 2° Fausse aiguille
- 3° Aiguille placée de travers
- 4° Aiguille trop fine pour le fil
- 5° Aiguille trop grosse pour le fil
- 6° Aiguille courbée
- 7° Aiguille placée trop haut ou trop bas
- 8° Espacement trop grand entre aiguille et pointe de crochet (0,1 mm.)
- 9° Trop grande ou trop petite remontée de l'aiguille pour la formation de la boucle
- 10° Matières trop apprêtées ou collantes
- 11° Fil trop tordu.

Casse de fil:

- 1° Cas susmentionnés
- 2° Tension des fils trop forte
- 3° Fils nouveaux
- 4° Fil déposé devenu cassant
- 5° Fil de mauvaise qualité
- 6° Prise de fil dans la coursière du crochet
- 7° Trou de la plaque à aiguille rugueux
- 8° Fil tombé de la bobine et entortillé autour de la broche à bobine
- 9° Ressort contrôleur de fil déréglé
- 10° Aiguille époincée.

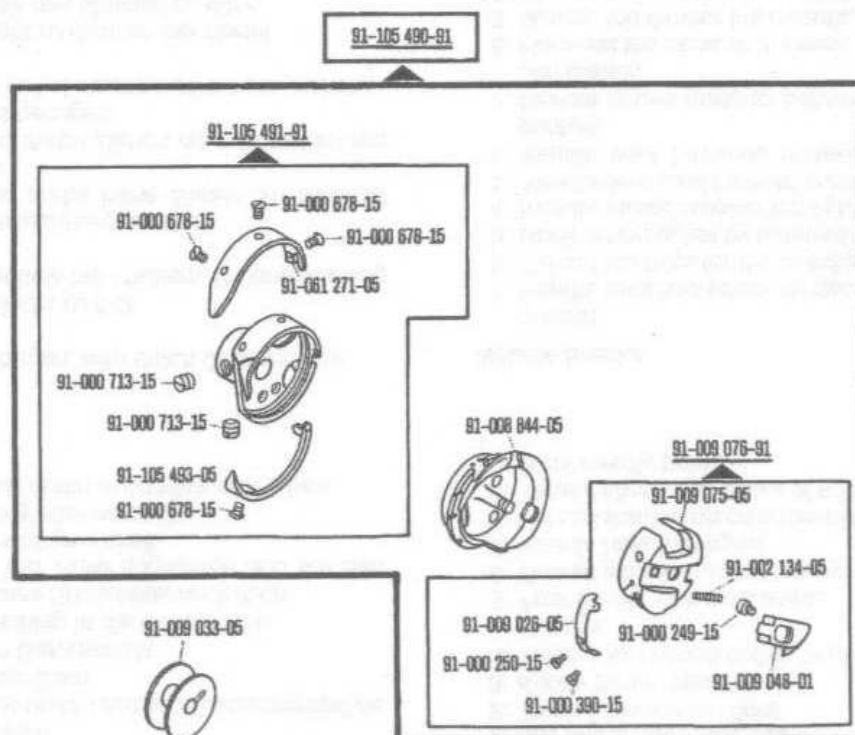
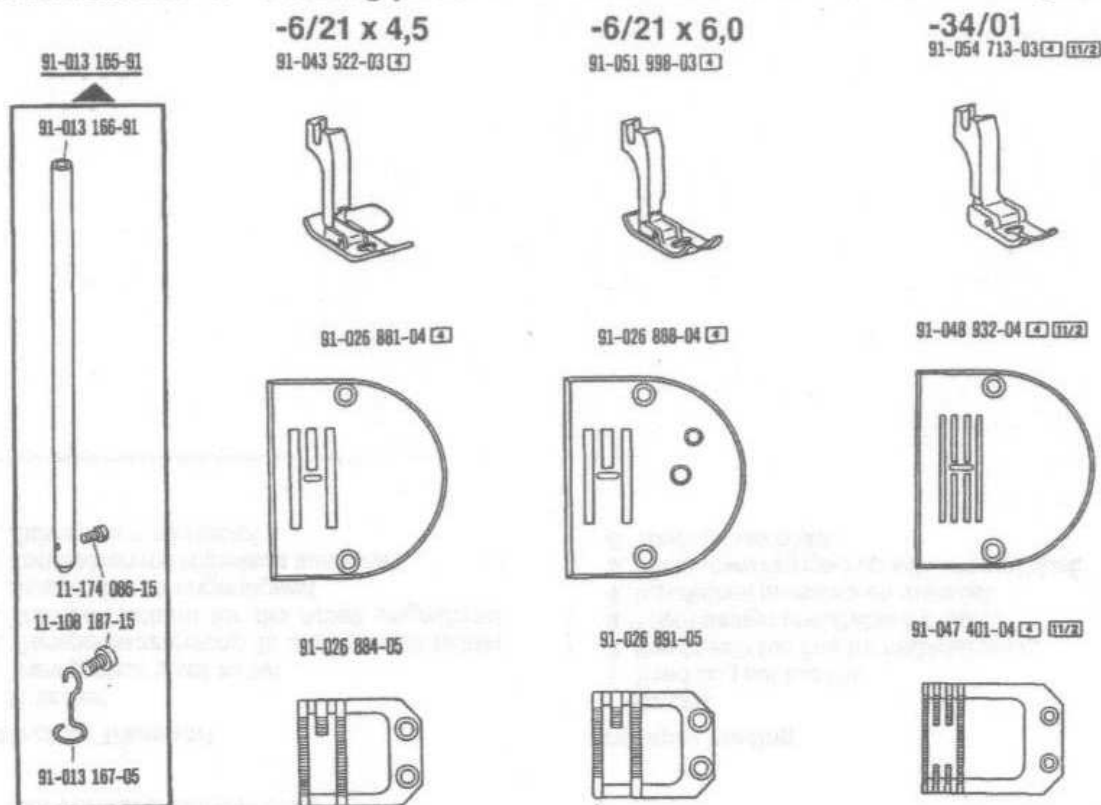
Casse d'aiguille:

- 1° Aiguille courbée prise par la pointe du crochet
- 2° Fil trop gros pour l'aiguille
- 3° Crochet déréglé par suite d'une prise de fil
- 4° Tension supérieure trop forte
- 5° Matières trop dures faisant dévier l'aiguille
- 6° Aiguille dévie sur les matières tirées ou poussées à la main
- 7° Entraînement encore actif quand l'aiguille touche l'ouvrage
- 8° Crochet trop près de l'aiguille
- 9° Aiguille trop fine pour l'ouvrage
- 10° Fil entortillé autour de la broche à bobine.

Entraînement défectueux:

- 1° Griffe se trouve trop bas
- 2° Denture de la griffe trop fine pour l'ouvrage
- 3° Forme de la griffe impropre pour l'ouvrage
- 4° Pression trop faible du pied presseur
- 5° Dents de griffe encrassées
- 6° Dents de griffe émoussées

Verschleißteile / Wearing parts / Pièces d'usure / Piezas de desgaste



[4] = Ausführung angeben
= Indicate model
= Préciser la version
= Indiquese el tipo

[11/2] = Oberstichbreite bei Bestellung angeben
= Indicate max. stitch width on order
= Indiquer jetée d'aiguille à la commande
= Indiquese el ancho de zigzag en los pedidos