

# 114

## MANUALE ISTRUZIONI

Questo manuale istruzioni è valido per macchine  
a partire dai seguenti numeri di serie:

# 6 001 000 →



Il presente manuale è valido per tutti i modelli e le sottoclassi indicati nel capitolo **3** Dati tecnici.

La ristampa, la riproduzione e la traduzione, anche di singoli passi, di manuali di istruzioni della Pfaff sono consentite solo previa nostra autorizzazione e con indicazione della fonte.

**PFAFF Industriesysteme  
und Maschinen AG**

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord

D-67661 Kaiserslautern

	Indice .....	pag. capitolo
<b>1</b>	<b>Sicurezza .....</b>	<b>1 - 1</b>
1.01	Direttive .....	1 - 1
1.02	Norme generali di sicurezza .....	1 - 1
1.03	Segnali d'avvertimento .....	1 - 2
1.04	Raccomandazioni per l'utente .....	1 - 2
1.05	Operatori e personale qualificato .....	1 - 3
1.05.01	Operatori .....	1 - 3
1.05.02	Personale qualificato .....	1 - 3
1.06	Avvertenze di pericolo .....	1 - 4
<b>2</b>	<b>Usò conforme alla destinazione .....</b>	<b>2 - 1</b>
<b>3</b>	<b>Specifiche tecniche .....</b>	<b>3 - 1</b>
<b>4</b>	<b>Smantellamento della macchina .....</b>	<b>4 - 1</b>
<b>5</b>	<b>Trasporto, imballaggio e immagazzinaggio .....</b>	<b>5 - 1</b>
5.01	Consegna al cliente .....	5 - 1
5.02	Trasporto all'interno dell'azienda del cliente .....	5 - 1
5.03	Smaltimento dell'imballaggio .....	5 - 1
5.04	Immagazzinaggio .....	5 - 1
<b>6</b>	<b>Legenda dei simboli .....</b>	<b>6 - 1</b>
<b>7</b>	<b>Organi di comando .....</b>	<b>7 - 1</b>
7.01	Interruttore generale .....	7 - 1
7.02	Pedale .....	7 - 1
7.03	Leva alzapiedino .....	7 - 2
7.04	Rotella di regolazione della lunghezza del punto .....	7 - 2
7.05	Leva sopraggitto .....	7 - 3
7.06	Delimitazione sopraggitto / Impostazione sopraggitto .....	7 - 3
7.07	Leva di regolazione delle posizioni del punto .....	7 - 4
7.08	Tasto d'inversione / Limite di lunghezza del punto nella cucitura a ritroso .....	7 - 4
7.09	Impostazione punto diritto .....	7 - 5
7.10	Leva a ginocchio .....	7 - 5
<b>8</b>	<b>Installazione e messa in funzione iniziale .....</b>	<b>8 - 1</b>
8.01	Installazione .....	8 - 1
8.01.01	Sollevamento del piano tavolo .....	8 - 1
8.01.02	Montaggio del copricinghia superiore .....	8 - 2
8.01.03	Montaggio del copricinghia inferiore .....	8 - 2

---

	Indice .....	pag. capitolo
8.01.04	Montaggio del portarocchetti .....	8 - 3
8.01.05	Collegamento del cavo di terra .....	8 - 3
8.02	Prima messa in esercizio .....	8 - 4
8.03	Accensione / spegnimento della macchina .....	8 - 4
8.04	Foro nel piano del tavolo .....	8 - 5
<b>9</b>	<b>Preparazione .....</b>	<b>9 - 1</b>
9.01	Inserimento dell'ago .....	9 - 1
9.02	Spolatura del filo inferiore .....	9 - 2
9.03	Estrazione ed inserimento della capsula della spolina .....	9 - 3
9.04	Infilatura della capsula della spolina / Regolazione della tensione del filo inferiore .....	9 - 3
9.05	Infilatura del filo superiore / Regolazione della tensione del filo superiore .....	9 - 4
9.06	Regolazione della lunghezza del punto .....	9 - 5
9.07	Regolazione della larghezza sopraggitto .....	9 - 5
9.08	Regolazione della posizione del punto .....	9 - 6
<b>10</b>	<b>Cura e manutenzione .....</b>	<b>10 - 1</b>
10.01	Intervalli di manutenzione .....	10 - 1
10.02	Pulizia della macchina .....	10 - 1
10.03	Lubrificazione ad olio del crochet .....	10 - 2
10.04	Oliatura della macchina .....	10 - 2
10.04.01	Punti di lubrificazione sulla testa della macchina .....	10 - 2
10.04.02	Punti di lubrificazione nel carter del braccio e nella piastra di base .....	10 - 3
10.04.03	Punti di lubrificazione sotto la piastra di base .....	10 - 4
<b>11</b>	<b>Componenti usurabili .....</b>	<b>11 - 1</b>

---

## 1 Sicurezza

### 1.01 Direttive

La macchina è stata costruita in base alle norme europee riportate nella dichiarazione di conformità e/o nella dichiarazione del fabbricante.

In aggiunta alle presenti istruzioni, osservare anche le disposizioni e norme di legge generali ed altre (anche quelle del paese in cui viene installata la macchina) e le disposizioni vigenti in materia di difesa ambientale!

Osservare sempre le vigenti disposizioni nazionali dell'ente antinfortuni o di altre autorità di controllo!

### 1.02 Norme generali di sicurezza

- Usare la macchina solo dopo aver preso visione delle relative istruzioni; la macchina dovrà essere usata solo da operatori appositamente addestrati!
- Prima della messa in funzione, leggere attentamente anche le norme di sicurezza e il manuale di istruzioni del costruttore del motore!
- Osservare le avvertenze e i segnali di pericolo apportati sulla macchina stessa!
- Usare la macchina solo conformemente alla sua destinazione e sempre con i relativi dispositivi di sicurezza, tenendo conto di tutte le pertinenti norme di sicurezza.
- Per la sostituzione di pezzi della macchina (come per es. ago, piedino, placca d'ago e bobina), l'infilatura, l'abbandono del posto di lavoro e gli interventi di manutenzione, disinserire la macchina staccando la spina dalla presa di corrente o azionando l'interruttore generale!
- I lavori di manutenzione ordinaria giornaliera devono essere eseguiti esclusivamente da personale appositamente addestrato!
- Riparazioni e lavori di manutenzione straordinaria devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato o appositamente addestrato!
- Gli interventi su apparecchi elettrici devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato!
- Non eseguire lavori su componenti ed apparecchiature sotto tensione! Per le eccezioni si rimanda alle norme EN 50110.
- Per modifiche o rimaneggiamenti della macchina, osservare assolutamente tutte le pertinenti norme di sicurezza!
- Per riparazioni utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio da noi autorizzati! Facciamo presente esplicitamente che ricambi ed accessori non di nostra consegna non sono stati da noi né testati né autorizzati. Il montaggio e/o l'uso di tali prodotti può quindi eventualmente modificare negativamente le caratteristiche costruttive di fabbrica della macchina. Non rispondiamo di danni causati dall'uso di pezzi non originali.

## 1.03 Segnali d'avvertimento



Zona pericolosa!  
Avvertenze da tenere presente attentamente.



Pericolo di lesioni per operatori e personale qualificato!



### Attenzione

E'obbligatorio l'uso dei mezzi di protezione antinfortunistica in dotazione alla macchina. Prima di effettuare l'infilatura o regolazioni sulla macchina, **spegnere sempre l'interruttore principale.**

## 1.04 Raccomandazioni per l'utente

- Le presenti istruzioni sono parte integrante della macchina e devono essere tenute in qualsiasi momento a portata di mano dall'operatore.  
Leggere le istruzioni prima di mettere in funzione per la prima volta la macchina.
- Istruire gli operatori ed il personale qualificato sui dispositivi di sicurezza della macchina e su metodi di lavoro sicuri.
- L'utente è tenuto a mantenere la macchina in perfetto stato.
- L'utente è tenuto a controllare che i dispositivi di sicurezza non vengano smontati o disattivati.
- L'utente è tenuto ad assicurarsi che la macchina venga usata esclusivamente da personale autorizzato.

Per ulteriori informazioni si prega di rivolgersi al rivenditore competente.

## 1.05 Operatori e personale qualificato

### 1.05.01 Operatori

Gli operatori sono le persone responsabili del montaggio, dell'azionamento e della pulizia della macchina, nonché della riparazione di anomalie derivanti dalle operazioni di cucito.

Gli operatori sono tenuti ad osservare le seguenti norme di comportamento:

- osservare per tutti i lavori le norme di sicurezza riportate nel manuale di istruzioni!
- non eseguire alcuna operazione che possa pregiudicare la sicurezza della macchina!
- indossare indumenti attillati ed evitare di portare gioielli come collane o anelli!
- accertarsi anche loro che solo persone autorizzate si trovino nella zona di pericolo della macchina!
- avvisare subito l'utente se la sicurezza della macchina, in seguito all'apporto di modifiche, non è più garantita!

### 1.05.02 Personale qualificato

Il personale qualificato è rappresentato da elettricisti, elettrotecnici ed elettromeccanici, responsabili della lubrificazione, manutenzione, riparazione e messa a punto delle macchine.

Il personale qualificato è tenuto ad osservare le seguenti norme di comportamento:

- osservare per tutti i lavori le norme di sicurezza riportate nel manuale di istruzioni!
- prima di procedere a lavori di messa a punto e riparazione, spegnere l'interruttore generale ed assicurarsi che la macchina non si riaccenda!
- prima di procedere a interventi di messa a punto e riparazione, attendere che si spenga del tutto (non deve nemmeno lampeggiare) la spia luminosa sul quadro di comando!
- non eseguire lavori su componenti e dispositivi sotto tensione! Per le eccezioni si rimanda alle norme EN 50110.
- dopo lavori di riparazione o manutenzione, rimettere a posto i ripari e richiudere il vano comandi elettrici.

1.06

## Avvertenze di pericolo



Durante il funzionamento tenere sgombro davanti e dietro la macchina uno spazio di 1 m per potervi avere libero accesso in qualsiasi momento.



Non avvicinare mai le mani agli aghi durante le operazioni di cucito!  
Pericolo di lesioni causate dall'ago!



Non lasciare alcun oggetto sul tavolo da lavoro durante le operazioni di messa a punto! Potrebbero incastrarsi o venire scagliati! Pericolo di lesioni dovute a oggetti volanti!

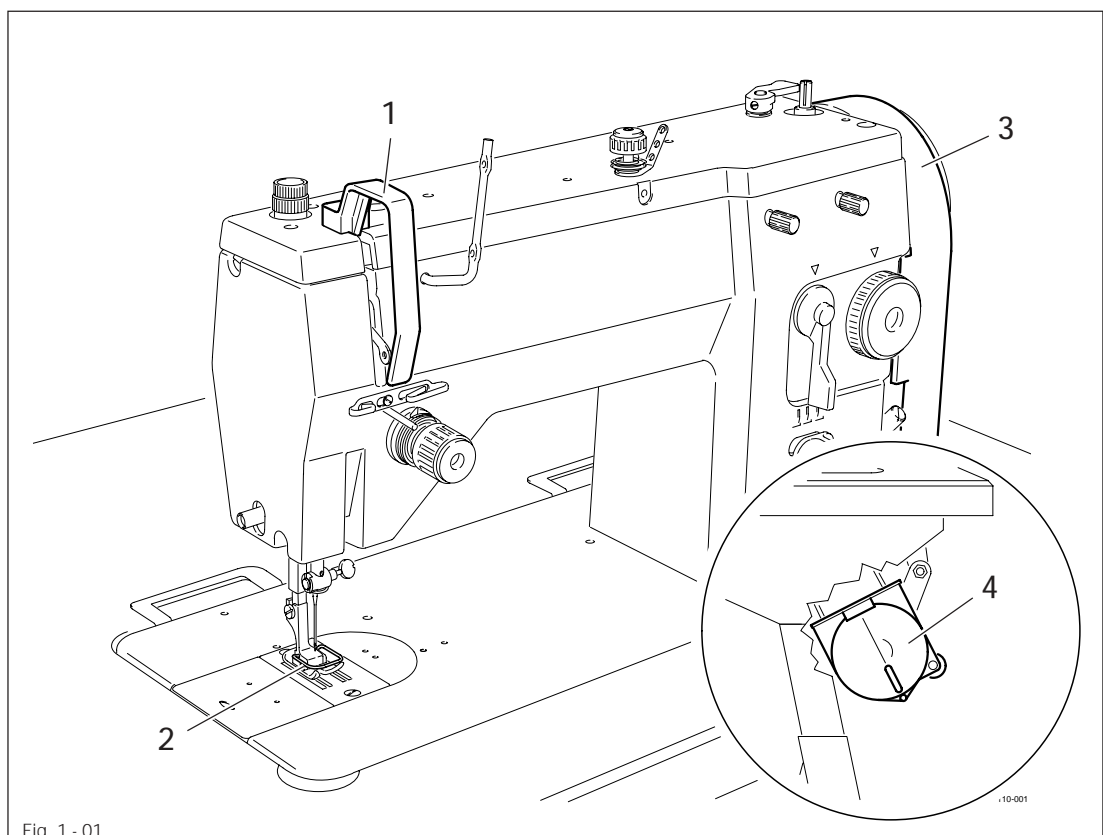


Fig. 1 - 01



Non azionare la macchina senza la protezione della leva tendifilo 1!  
Pericolo di lesioni dovute al movimento della leva!



Non azionare la macchina senza il salvadito 2!  
Pericolo di lesioni causate dall'ago!



Non azionare la macchina senza copricinghia 3 e 4!  
Pericolo di lesioni dovute alla cinghia!



2

### Uso conforme alla destinazione

La PFAFF 114 è una macchina da cucire zig-zag a doppio punto annodato con trasporto inferiore. La macchina serve per la creazione di cuciture a zig-zag ed è destinata al settore artigianale.



Ogni uso della macchina non autorizzato dal costruttore è considerato non conforme alla destinazione! Il costruttore non risponde di danni derivanti da un uso non conforme alla destinazione! Un uso conforme alla destinazione presuppone, fra l'altro, l'osservanza delle norme imposte dal costruttore per l'azionamento, la messa a punto, la manutenzione e la riparazione della macchina!

3

### Dati tecnici ▲

Tipo di punto: ..... 304 ( Doppio punto annodato a zig-zag)  
Sistema di aghi: ..... DPx5

Titolo degli aghi in 1/100 mm: ..... 80 - 100

Modello B: ..... per la lavorazione di tutti i materiali

Diametro effettivo del volantino: ..... 74 mm

Passaggio sotto il piedino: ..... 6 mm

Larghezza passaggio: ..... 211 mm

Altezza passaggio: ..... 130 mm

Dimensioni piastra di base: ..... 399 x 178 mm

Dimensioni della testa:

Lunghezza: ..... ca. 410 mm

Larghezza: ..... ca. 310 mm

Altezza (sopra il tavolo): ..... ca. 270 mm

Max. lunghezza del punto ..... 5,0 mm

Max. larghezza soprappiù: ..... 9,0 mm

Max. velocità ..... 2000 punti/min

Alimentazione:

Tensione d'esercizio: ..... vedi manuale d'uso del motore

Max. potenza assorbita: ..... vedi manuale d'uso del motore

Fusibili: ..... vedi manuale d'uso del motore

Rumorosità:

Livello di pressione acustica delle emissioni sul posto di lavoro

alla velocità  $n = 2000 \text{ min}^{-1}$ : .....  $L_{pA} < 84,5 \text{ dB(A)}$  ■

(Misura della rumorosità secondo DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Peso netto della testa: ..... ca. 19,5 kg

Peso lordo della testa: ..... ca. 25,5 kg

▲ Le specifiche sono soggette a variazioni

■  $K_{pA} = 2,5 \text{ dB}$

### 4

#### Smaltimento della macchina

- Uno smaltimento regolare della macchina è compito del cliente.
- I materiali utilizzati per la macchina sono acciaio, alluminio, ottone e diverse materie plastiche.  
L'impianto elettrico è costituito da plastica e rame.
- La macchina deve essere smaltita in conformità alle norme di tutela dell'ambiente vigenti in loco; incaricare eventualmente un'impresa specializzata.



Fare attenzione che le parti sporche di lubrificante siano smaltite separatamente in conformità alle norme di tutela dell'ambiente vigenti in loco!

### 5 **Trasporto, imballaggio e magazzinaggio**

#### 5.01 **Trasporto all'azienda del cliente**

Le macchine sono consegnate completamente imballate

#### 5.02 **Trasporto all'interno dell'azienda del cliente**

Il produttore non risponde del trasporto all'interno dell'azienda del cliente e nei singoli luoghi d'impiego. Fare attenzione che le macchine siano trasportate unicamente in posizione verticale.

#### 5.03 **Smaltimento dell'imballaggio**

L'imballaggio di queste macchine consiste in carta, cartone e flisellina.  
Il cliente è tenuto a smaltire correttamente l'imballaggio.

#### 5.04 **Magazzinaggio**

In caso di non utilizzo, la macchina può restare in magazzino fino a 6 mesi. In tal caso deve essere protetta dalla sporcizia e dall'umidità.

In caso di magazzinaggio della macchina per un periodo prolungato, proteggere i singoli componenti ed in particolare le loro superfici di scorrimento dalla corrosione, per esempio con un velo d'olio.

## 6

## Simbologia

Nel presente manuale d'uso, i lavori da svolgere o le informazioni importanti sono sottolineate mediante simboli. I simboli utilizzati hanno il seguente significato:



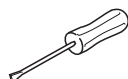
Nota, informazione



Pulizia, cura



Lubrificazione



Manutenzione, riparazioni, registrazioni, manutenzione straordinaria (interventi eseguiti esclusivamente da personale specializzato).

## 7 Organi di comando

### 7.01 Interruttore generale

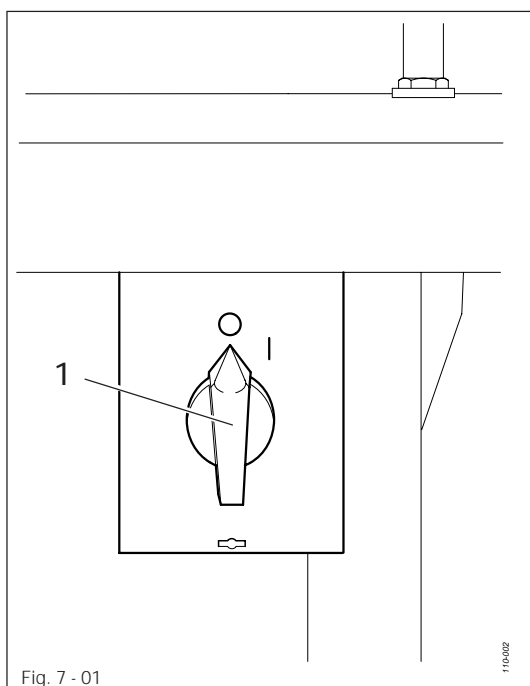


Fig. 7 - 01

- La macchina viene accesa e spenta ruotando l'interruttore generale 1.

### 7.02 Pedale

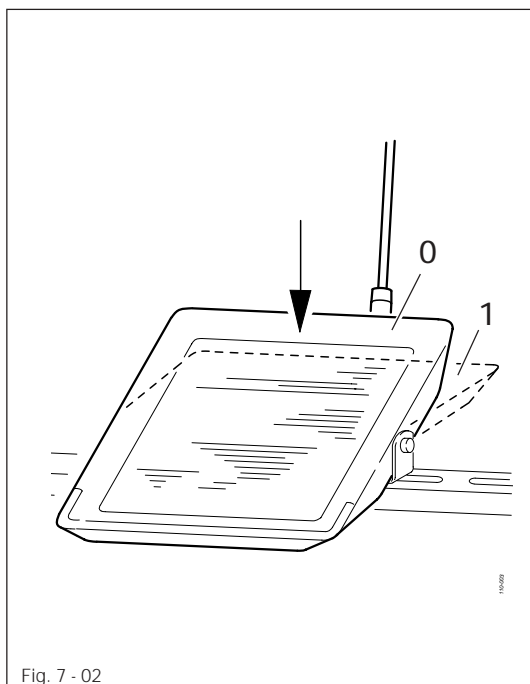
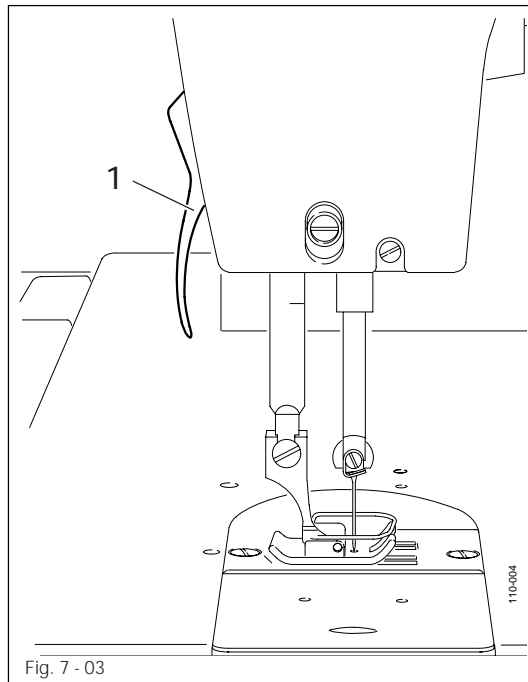


Fig. 7 - 02

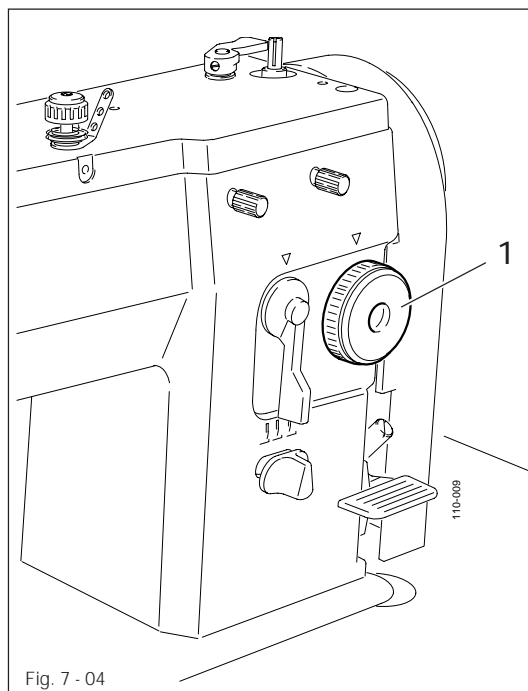
- 0 = posizione di riposo
- 1 = cucire

7.03 Leva alzapedino



- Alzando la leva 1 il piedino viene sollevato.

7.04 Rotella di regolazione della lunghezza del punto

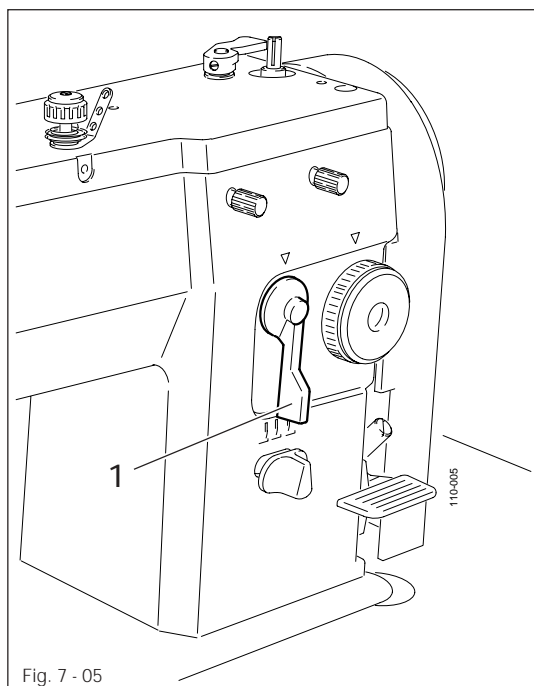


- Ruotando la rotella di regolazione 1 si imposta la lunghezza del punto.



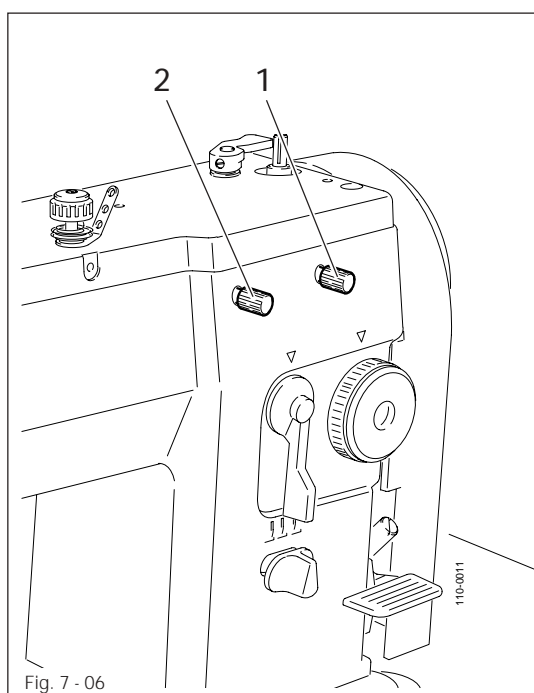
La lunghezza del punto imposta può essere letta sulla scala graduata.

### 7.05 Leva sopraggitto



- La larghezza del punto sopraggitto è regolata per mezzo della leva 1.

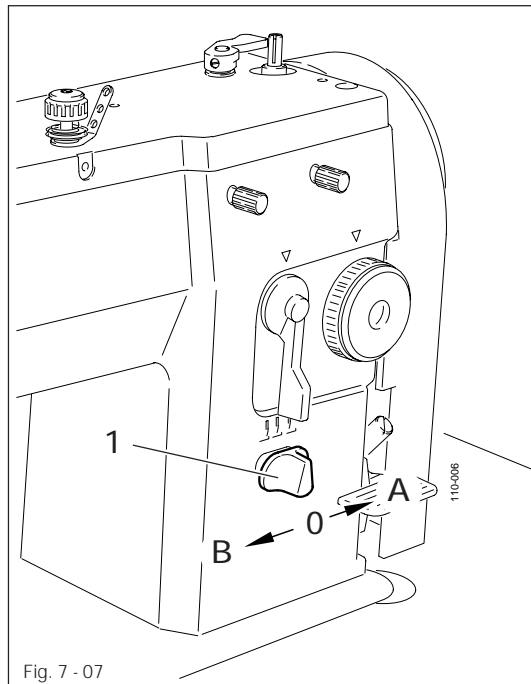
### 7.06 Delimitazione sopraggitto / Impostazione sopraggitto



- Ruotando la vite 1 si delimita la larghezza massima selezionabile del sopraggitto, vedi **Capitolo 9.07 Regolazione larghezza punto sopraggitto**.
- Ruotando la vite 2 si fissa la larghezza selezionata del sopraggitto, vedi **Capitolo 9.07 Regolazione larghezza punto sopraggitto**.



7.07 Leva di regolazione delle posizioni del punto

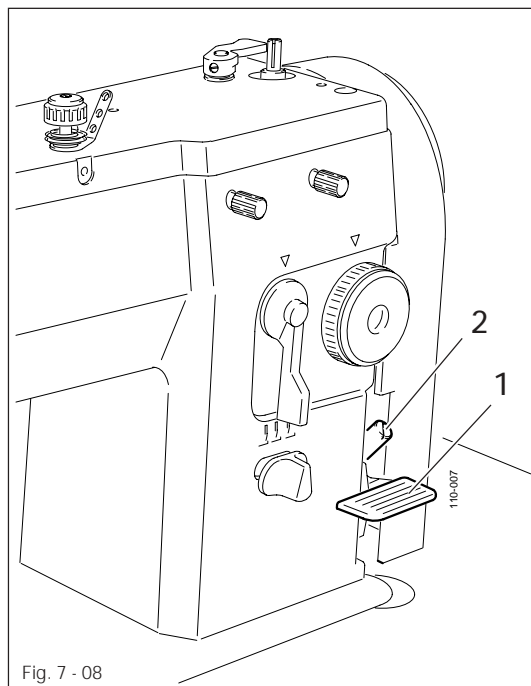


- La posizione del punto è regolata spostando la leva di regolazione delle posizioni del punto 1.

Posizione „ A ” = punto a sinistra  
Posizione „ 0 ” = punto centrale  
Posizione „ B ” = punto a destra

Fig. 7 - 07

7.08 Tasto d'inversione / Limite di lunghezza del punto nella cucitura a ritroso

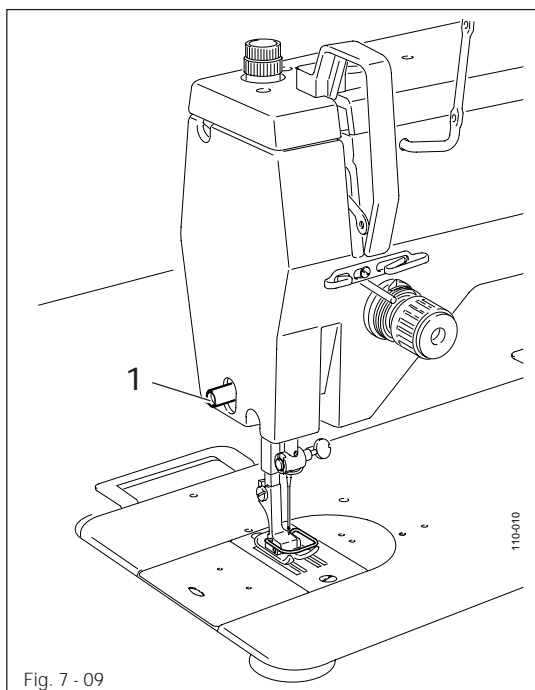


- Premendo il tasto d'inversione 1 la macchina cuce indietro.
- Girando la vite 2 si regola la lunghezza del punto per la cucitura a ritroso.

Fig. 7 - 08

7.09

### Impostazione punto diritto

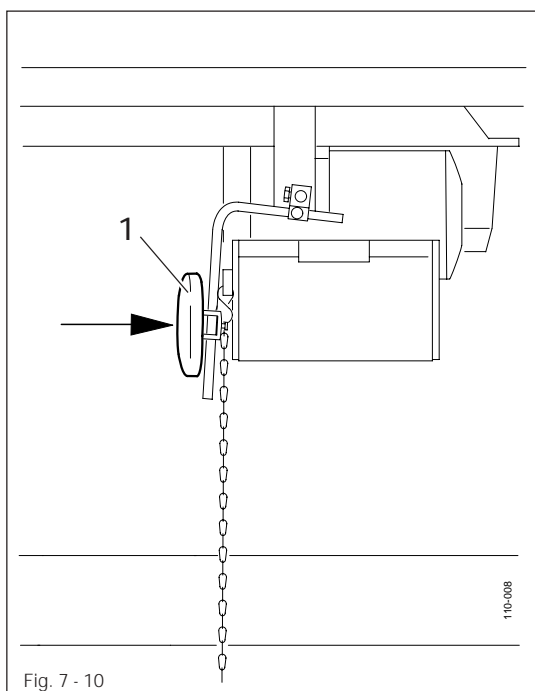


L'impostazione punto fisso può essere applicata solo qualora non sia stato selezionato punto sopraggito! Pericolo di danni alla macchina!

- Ruotando la vite di fissaggio 1 viene fissato il telaio della barra d'ago.

7.10

### Leva a ginocchio



- A seconda del montaggio, premendo la leva a ginocchio 1 viene sollevato il piedino oppure modificata la larghezza del sopraggito.

### 8 Installazione e messa in funzione iniziale



L'installazione e messa in funzione della macchina è da affidare esclusivamente a personale qualificato! Dovranno essere osservate attentamente tutte le pertinenti norme di sicurezza!



Se la macchina è stata fornita senza tavolo, accertarsi che l'impalcatura e il supporto presenti siano in grado di reggere il peso della macchina e del motore. Deve essere garantita la sufficiente stabilità del supporto, anche durante le operazioni di cucito.

#### 8.01 Installazione

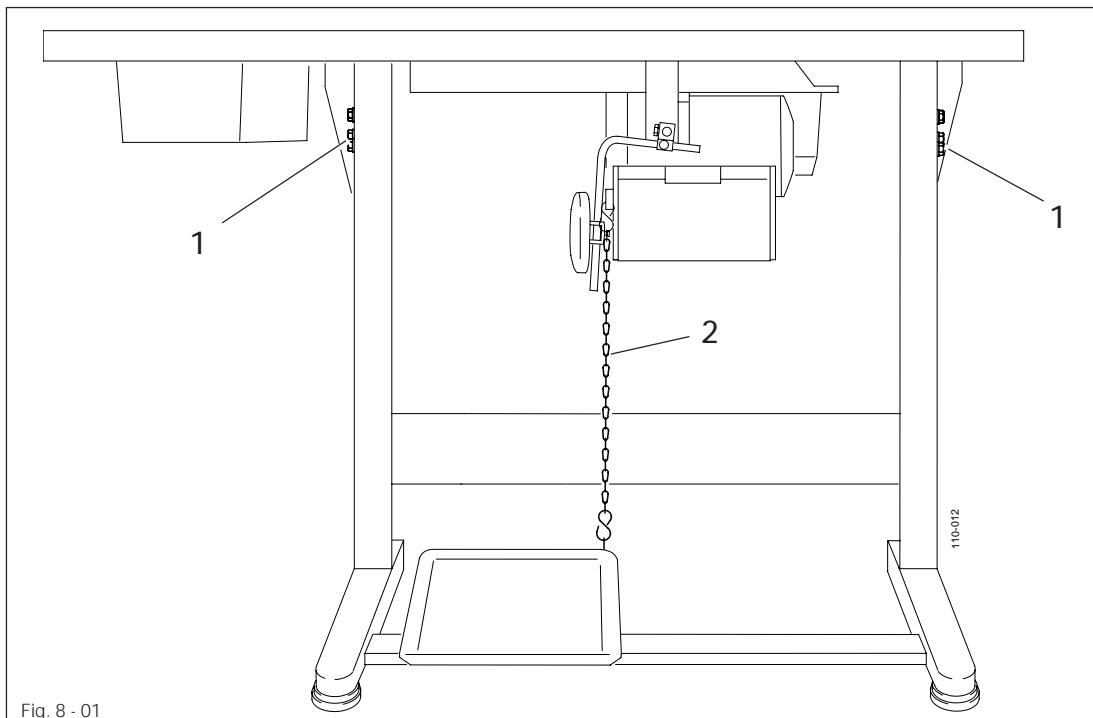
Sul luogo d'installazione devono essere disponibili idonei attacchi per l'alimentazione elettrica, vedi **Capitolo 3 Dati tecnici**.

Accertarsi che sul luogo d'installazione siano presenti adeguati collegamenti alla rete elettrica, che il terreno sia piano e solido e che l'illuminazione sia sufficiente.



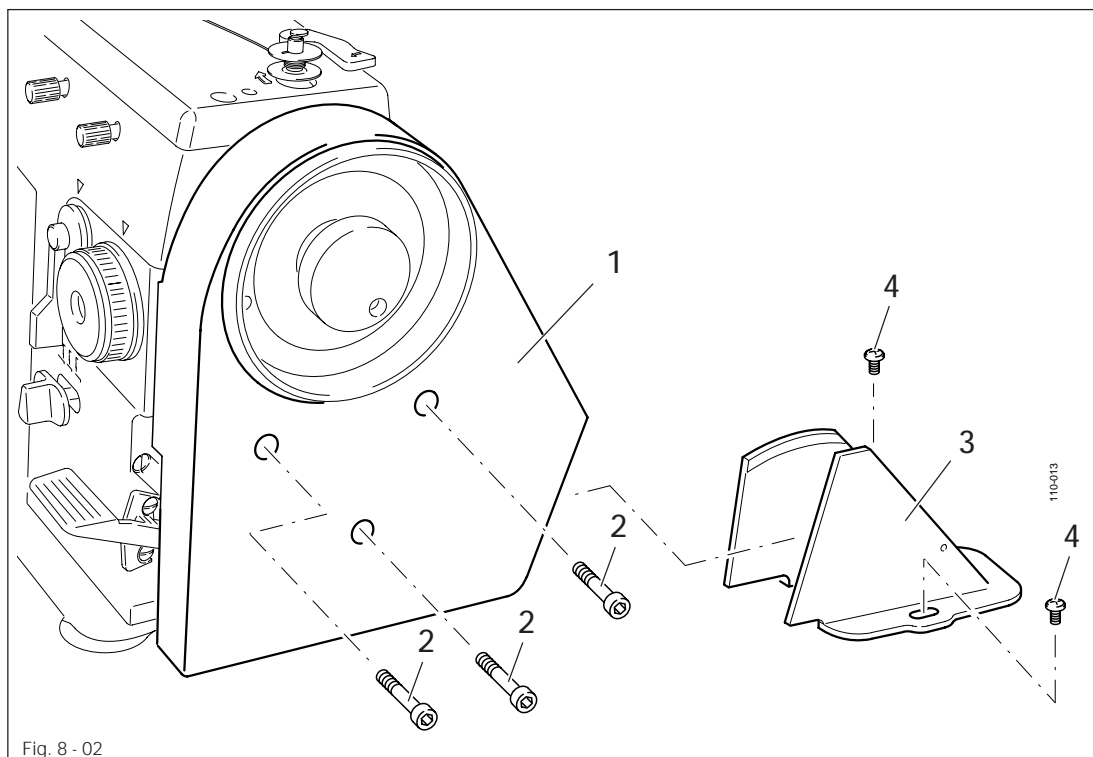
Per motivi tecnici di imballaggio, il piano del tavolo è abbassato. Di seguito viene descritta la regolazione dell'altezza del tavolo.

##### 8.01.01 Sollevamento del piano tavolo



- Allentare le viti 1 e 2 e portare il piano tavolo all'altezza desiderata.
- Stringere bene le viti 1.
- Agganciare la catena 2 ai tiranti del motore in modo da ottenere la posizione desiderata del pedale.

## 8.01.02 Montaggio del copricinghia superiore



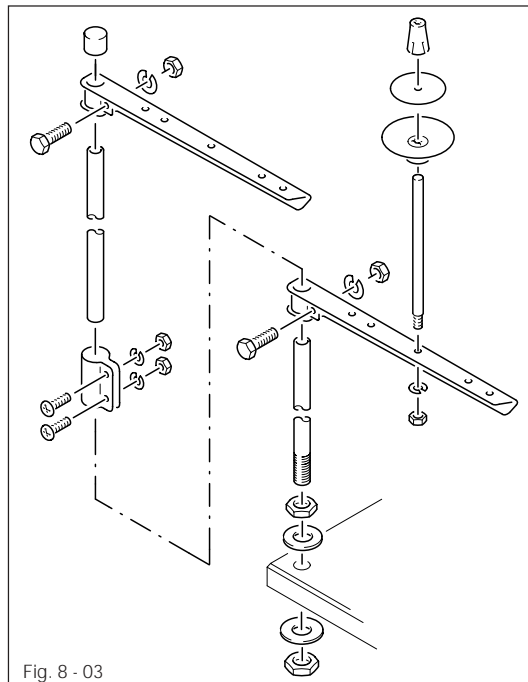
- Fissare il copricinghia 1 con le viti 2.
- Fissare il copricinghia 3 con le viti 4.

## 8.01.03 Montaggio del copricinghia inferiore



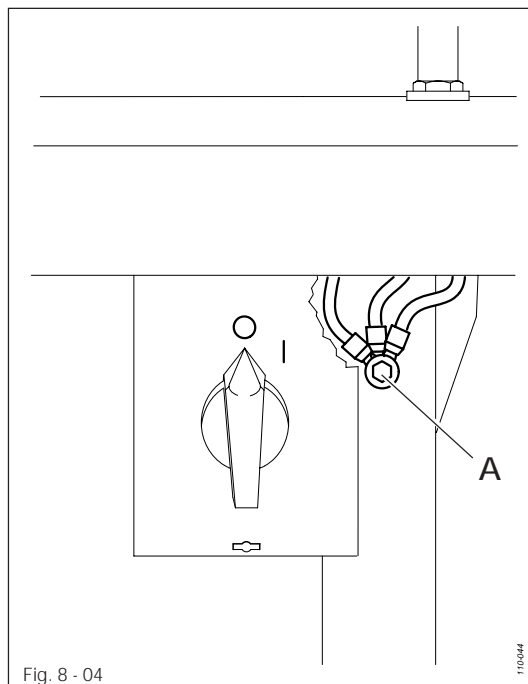
Applicare il copricinghia inferiore seguendo le indicazioni del manuale d'uso del motore.

### 8.01.04 Montaggio del portarocchetti



- Montare il portarocchetti come indicato nella fig. 8-03.
- Quindi inserire il portarocchetti nel foro del piano tavolo e fissarlo con i dadi in dotazione.

### 8.01.05 Collegamento del cavo di terra



- Avvitare i cavi di terra della testa, dell'interruttore generale e del motore nel punto di terra A.

### 8.02 Prima messa in esercizio

- Controllare che la macchina ed in particolare i cavi elettrici non presentino eventuali danni.
- Prima della prima messa in esercizio, pulire accuratamente la macchina e quindi lubrificare, vedi **Capitolo 10 Cura e manutenzione**.



La macchina può essere collegata unicamente ad una presa di corrente messa a terra!



Fare verificare da personale specializzato che il motore della macchina possa funzionare alla tensione di alimentazione esistente in loco e che sia collegato correttamente.

In caso di divergenze, **non** mettere in funzione la macchina!

- Con la macchina in funzione, il volantino deve ruotare verso l'utente, altrimenti fare invertire da un tecnico i collegamenti del motore, vedi manuale d'uso del motore.

### 8.03 Accensione / spegnimento della macchina

- Accendere la macchina, vedi **Capitolo 7.01 Interruttore generale**.
- Effettuare una cucitura di prova.



9

## Preparazione



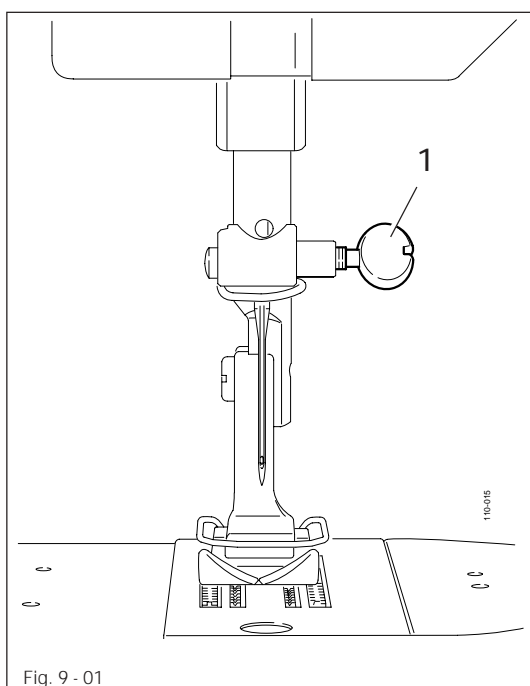
Rispettare tutte le norme e istruzioni contenute nel presente manuale.  
Prestare particolare attenzione alle norme di sicurezza!



Tutti i lavori di preparazione devono essere eseguiti esclusivamente da personale addestrato. Durante tutti i lavori di preparazione, staccare l'alimentazione elettrica della macchina premendo l'interruttore generale e staccando il cavo di alimentazione dalla presa!

9.01

### Inserimento dell'ago



Spegnere la macchina!  
Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

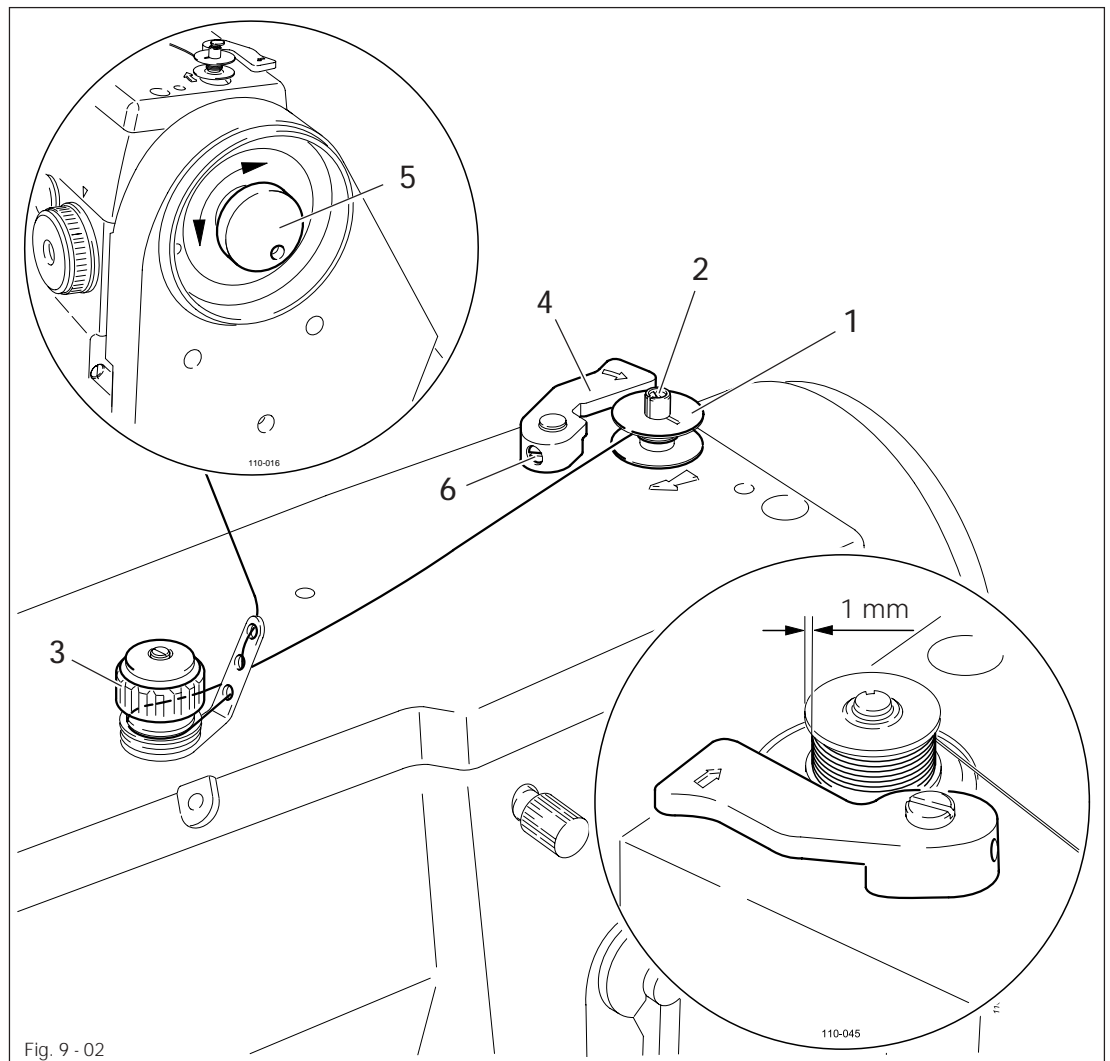


Utilizzare esclusivamente aghi del sistema previsto per la macchina, vedi **Capitolo 3 Dati tecnici**.

- Portare la barra d'ago in alto e svitare la vite 1.
- Inserire l'ago fino al fermo e allinearlo in modo che la scanalatura longitudinale sia rivolta in avanti.
- Stringere la vite 1.



## 9.02 Spolatura del filo inferiore



- Inserire la spolina vuota 1 sul fuso della spolina 2.
- Infilare il filo come da fig. 9-02 e avvolgerlo alcune volte in senso orario sulla spolina 1.
- Regolare la tensione iniziale del filo ruotando la vite zigrinata 3.
- Premere la leva 4 nella direzione della freccia fino a quando si innesta.



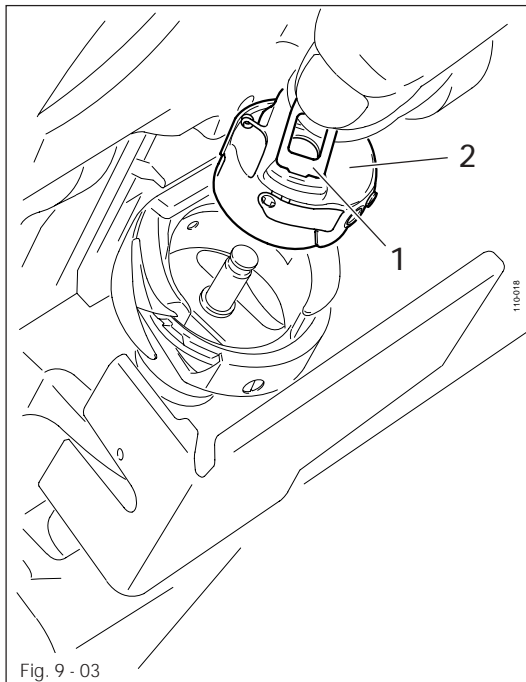
La spolina viene riempita durante la cucitura. Se la spolina deve essere riempita senza effettuare cucitura, il volantino può essere disinnestato ruotando la manopola 5. La barra d'ago non viene in tal modo mossa durante la spolatura.

**Regolazione della quantità di filo:**

- Allentare la vite 6.
- Ruotare la leva 4, in modo che la bobina sia disattivata automaticamente quando il filo avvolto dista circa 1 mm dal bordo della spolina.
- Stringere la vite 6.

9.03

## Estrazione ed inserimento della capsula della spolina



Spegnere la macchina!  
Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

**Per estrarre la capsula della bobina:**

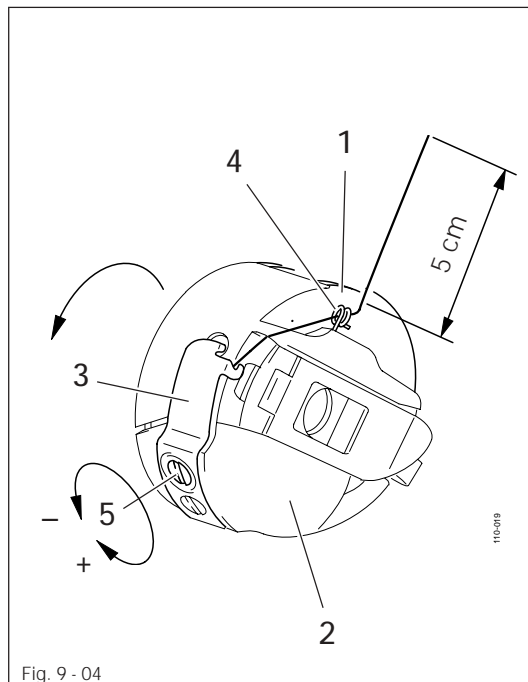
- Sollevare la staffa 1 e sfilare la capsula 2 della bobina.

**Per inserire la capsula della bobina:**

- Spingere la capsula 2 nel portacapsula, fino ad avvertirne lo scatto.

9.04

## Infilatura della capsula della spolina / Regolazione della tensione del filo inferiore



- Inserire la spolina 1 nella sua capsula 2.
- Fare passare innanzitutto il filo nella fessura sotto la molla 3.
- Far passare quindi il filo nel foro nella capsula della spolina 2.
- Infilare infine il filo nell'occhiello 4.
- Regolare la tensione del filo ruotando la vite 5.



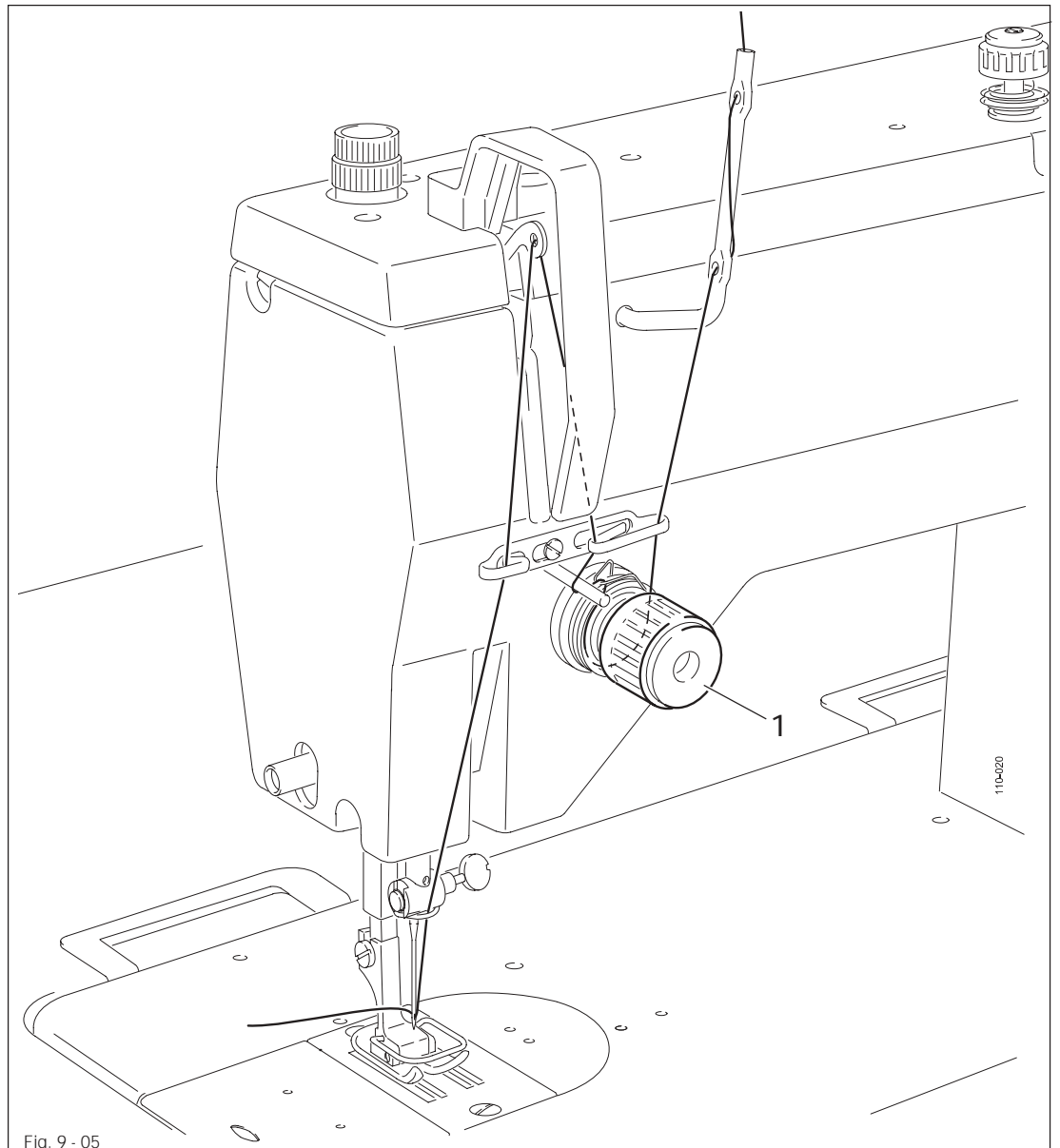
Svolgendo il filo dalla spolina 1, essa deve ruotare nella direzione della freccia.



Eseguendo esclusivamente punti dritti, il filo non deve essere infilato nell'occhiello 4.

9.05

Infilatura del filo superiore / Regolazione della tensione del filo superiore

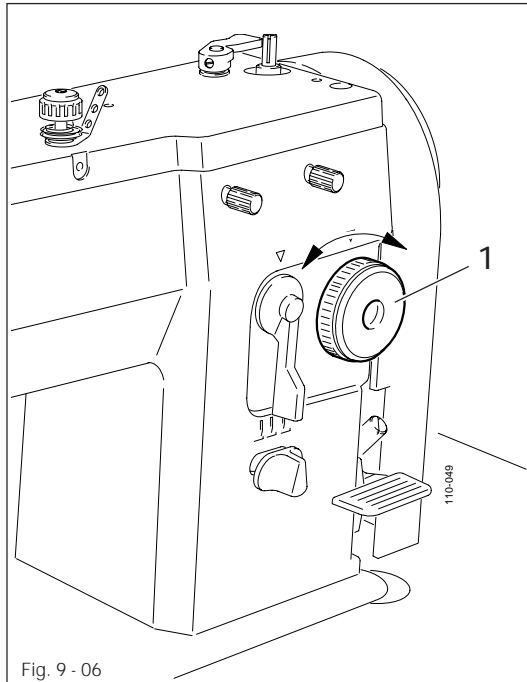


Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

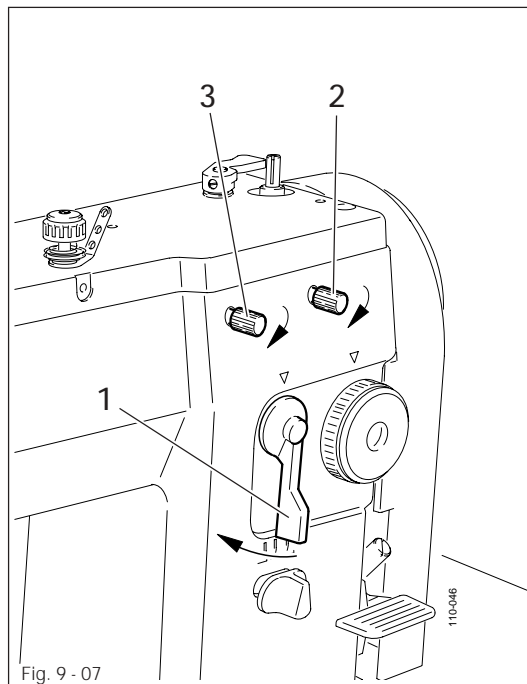
- Infilare il filo superiore come nella fig. 9.05.
- Regolare la tensione del filo superiore ruotando la vite zigrinata 1 .

## 9.06 Regolazione della lunghezza del punto



- Regolare la lunghezza del punto desiderata per mezzo della rotella di regolazione della lunghezza del punto 1.

## 9.07 Regolazione della larghezza sopraggitto



### Lavori brevi a punto sopraggitto

- Regolare la larghezza sopraggitto desiderata azionando la leva sopraggitto 1. Durante la cucitura mantenere la leva sopraggitto 1 nella posizione desiderata.

### Delimitazione della larghezza sopraggitto:

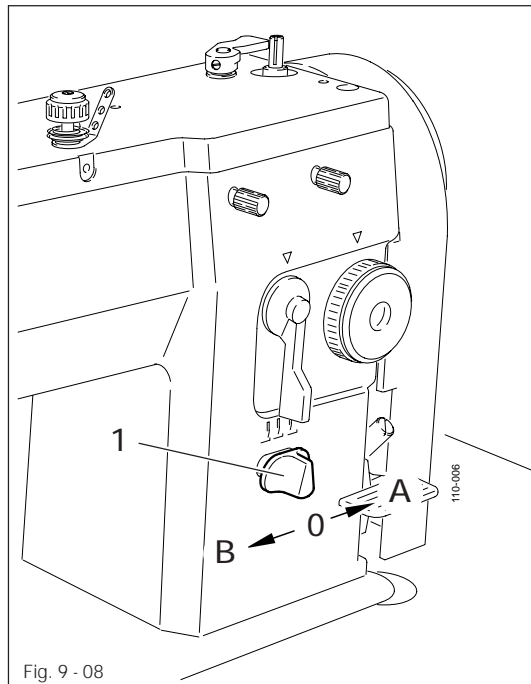
- Selezionare la larghezza massima sopraggitto desiderata azionando la leva sopraggitto 1.
- Stringere la vite 2 (in direzione della freccia). La leva sopraggitto 1 ha ora una corsa limitata e può essere azionata solo fino alla larghezza sopraggitto impostata.

### Impostazione della larghezza sopraggitto:

- Selezionare la larghezza sopraggitto desiderata azionando la leva sopraggitto 1.
- Stringere la vite 3 (in direzione della freccia). La larghezza sopraggitto selezionata è ora impostata e non può essere modificata.

9.08

Regolazione della posizione del punto



- Per mezzo della leva di regolazione delle posizioni del punto 1 impostare la posizione del punto necessaria.

Posizione „ A ” = punto a sinistra

Posizione „ 0 ” = punto centrale

Posizione „ B ” = punto a destra

Fig. 9 - 08

## 10 Cura e manutenzione

### 10.01 Intervalli di manutenzione

Pulizia .....	giornaliera, in caso di esercizio continuo anche più volte al giorno
Lubrificazione ad olio del crochet .....	giornaliera, in caso di esercizio continuo anche più volte al giorno
Lubrificazione della macchina .....	settimanale



Questo intervallo di manutenzione presuppone un esercizio medio della macchina, in aziende ad un solo turno di lavoro. In caso di esercizio più intenso occorre osservare intervalli più brevi.

### 10.02 Pulizia della macchina

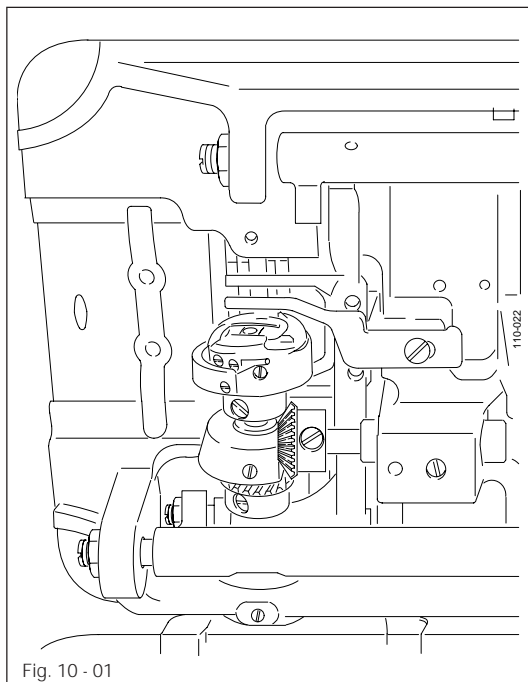
Il ciclo di pulizia della macchina dipende dai seguenti fattori:

- Esercizio ad uno o più turni
- Incidenza della polvere dovuta al materiale in lavorazione

Le istruzioni di pulizia ottimali possono pertanto essere stabilite solo per ogni singolo caso.



Durante tutti i lavori di pulizia staccare la macchina dall'alimentazione elettrica, escludendo l'interruttore generale o staccando la presa dalla spina! Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!



- Ribaltare la macchina all'indietro.
- Pulire il crochet e il vano del crochet una volta al giorno, o più spesso in caso di esercizio prolungato.



Raddrizzare la macchina servendosi di **entrambe** le mani! Pericolo di schiacciarsi le dita fra la testa e il piano tavolo!

10.03 Lubrificazione ad olio del crochet

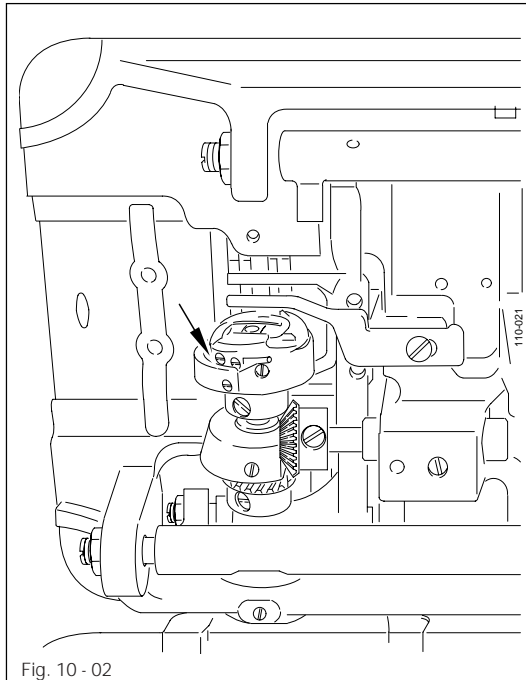


Fig. 10 - 02



Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

- Ribaltare la macchina.
- Versare giornalmente 1 - 2 gocce d'olio nella corsiera del crochet, vedi freccia in fig. 10-02.

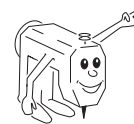


Raddrizzare la macchina servendosi di **entrambe** le mani!

Pericolo di schiacciarsi le dita fra la testa e il piano tavolo!



Utilizzare esclusivamente olio con una viscosità media di 22,0 mm<sup>2</sup>/s a 40°C ed una densità di 0,865 g/cm<sup>3</sup> a 15°C!



Consigliamo di usare olio per macchine da cucire PFAFF, numero d'ordinazione 280-1-120 144.

10.04 Oliatura della macchina

10.04.01 Punti di lubrificazione sulla testa della macchina

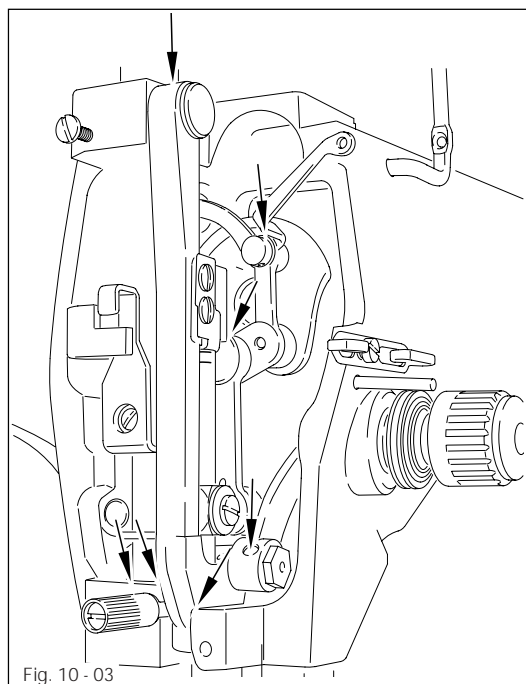


Fig. 10 - 03



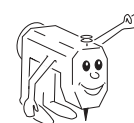
Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

- Versare settimanalmente alcune gocce d'olio nei punti contrassegnati, vedi frecce in fig. 10-03.



Utilizzare esclusivamente olio con una viscosità media di 22,0 mm<sup>2</sup>/s a 40°C ed una densità di 0,865 g/cm<sup>3</sup> a 15°C!



Consigliamo di usare olio per macchine da cucire PFAFF, numero d'ordinazione 280-1-120 144.

### 10.04.02 Punti di lubrificazione nel carter del braccio e nella piastra di base

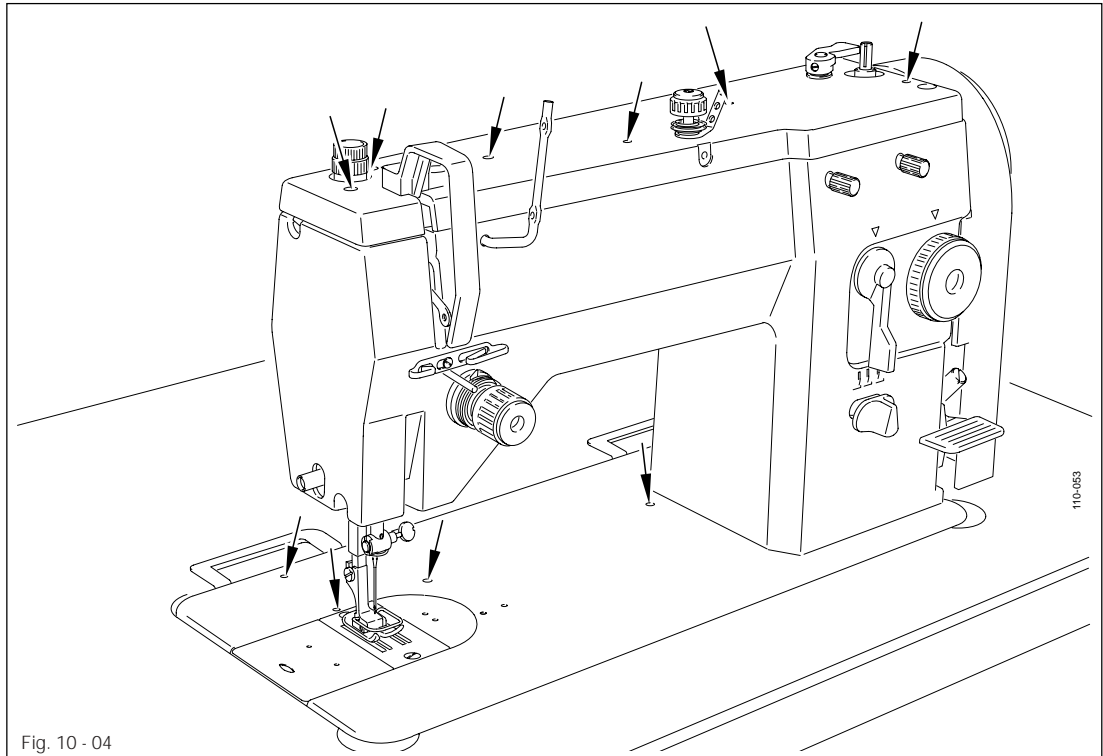


Fig. 10 - 04

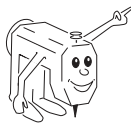


Spegnere la macchina!  
Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

- Versare settimanalmente alcune gocce d'olio nei fori contrassegnati, vedi frecce in fig. 10-04.



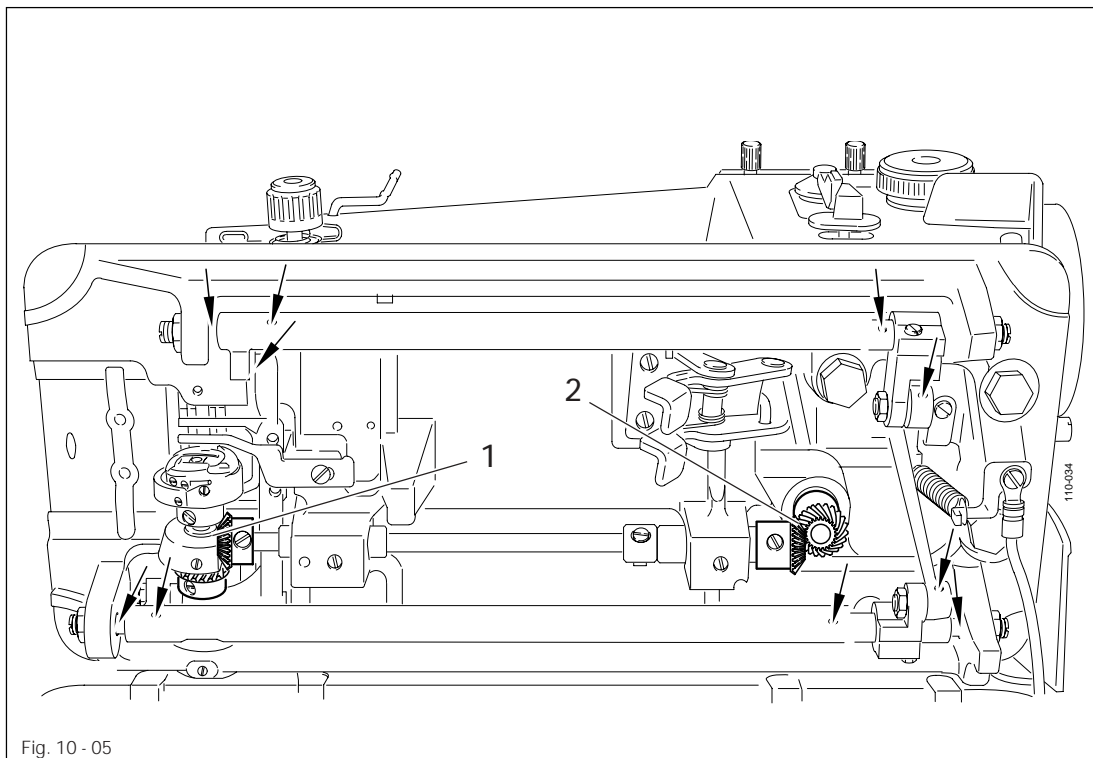
Utilizzare esclusivamente olio con una viscosità media di 22,0 mm<sup>2</sup>/s a 40°C ed una densità di 0,865 g/cm<sup>3</sup> a 15°C!



Consigliamo di usare olio per macchine da cucire PFAFF, numero d'ordinazione 280-1-120 144.



10.04.03 Punti di lubrificazione sotto la piastra di base

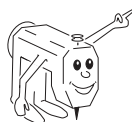


Spegnere la macchina!  
Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

- Ribaltare la macchina.
- Versare settimanalmente alcune gocce d'olio nei punti contrassegnati, vedi frecce in fig. 10-05.

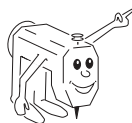


Utilizzare esclusivamente olio con una viscosità media di 22,0 mm<sup>2</sup>/s a 40°C ed una densità di 0,865 g/cm<sup>3</sup> a 15°C!



Consigliamo di usare olio per macchine da cucire PFAFF, numero d'ordinazione 280-1-120 144.

- Quando necessario ingrassare le ruote coniche 1 e 2 con nuovo grasso.



Consigliamo l'uso di grasso saponificato con soda PFAFF avente un punto di sgocciolamento di circa 150°C, N° d'ordine: 280-1-120 243.



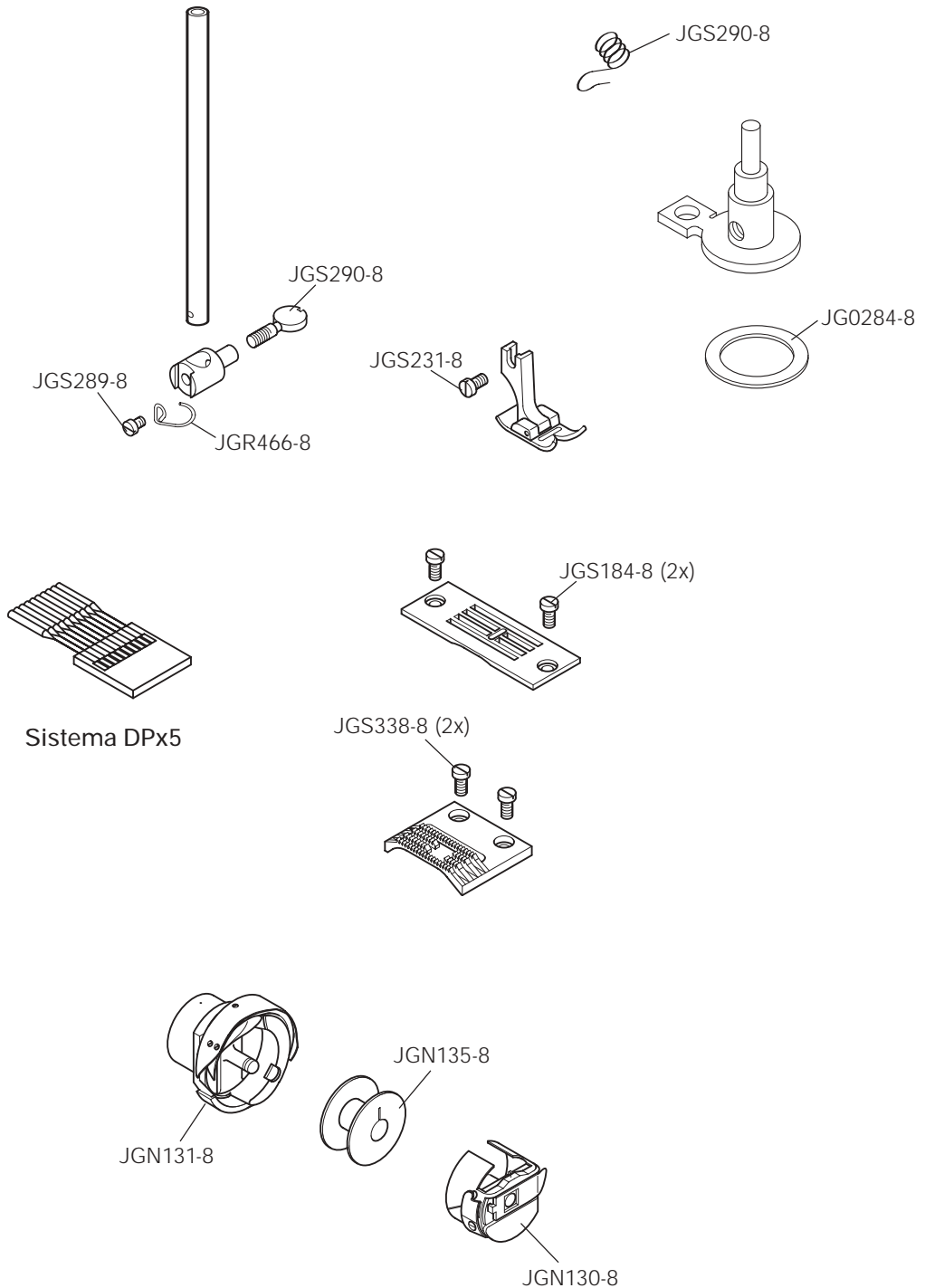
Raddrizzare la macchina servendosi di entrambe le mani!  
Pericolo di schiacciarsi le dita fra la testa e il piano tavolo!



Questa lista riporta i principali componenti usurabili.

Una lista completa dei ricambi della macchina è inserita negli accessori.

Qualora la lista ricambi venga smarrita, può essere scaricata gratuitamente all'indirizzo internet [www.pfaff-industrial.com/de/service/download/index.php3](http://www.pfaff-industrial.com/de/service/download/index.php3). In alternativa al download via internet, la lista ricambi può essere richiesta anche in forma cartacea al N. ordine 296-12-18 613.







**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)