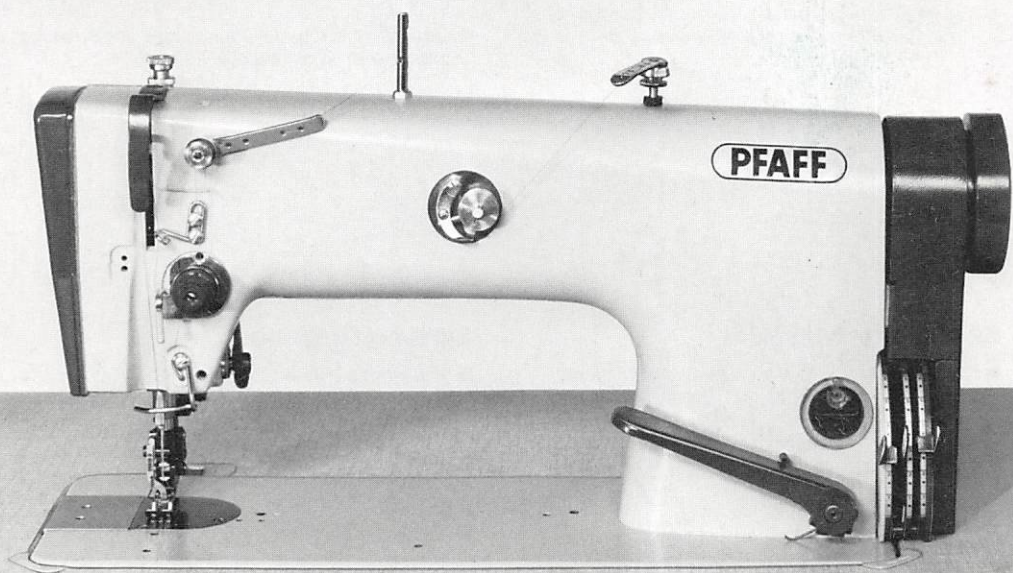


**PFAFF**<sup>®</sup>

**487-706/81; /83**



R 16 084

**Gebrauchsanleitung  
Instruction Book  
Instructions de service  
Instrucciones de servicio**

from the library of: Superior Sewing Machine & Supply LLC

## Zur besonderen Beachtung

Um Störungen oder Schäden zu vermeiden, sind nachstehende Punkte unbedingt zu beachten.

- Vor der ersten Inbetriebnahme, Maschine gründlich vom Verpackungsstaub säubern und anschließend gut ölen (siehe Seite 4).
- Kontrollieren, ob die Netzspannung mit der auf dem Motor-Leistungsschild angegebenen Spannung übereinstimmt. Bei Abweichung, Maschine auf **keinen Fall** in Betrieb setzen.
- Bei laufender Maschine muß sich das Handrad zur Bedienungsperson hin drehen – andernfalls Motor umklemmen lassen.
- In den ersten 2 Wochen, Maschine nur mit  $\frac{3}{4}$  ihrer Höchstgeschwindigkeit laufen lassen.

## Sicherheits-Hinweise

- Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß verwendet werden. Beim Umbau in andere Ausführungen sind alle gültigen Schutzbestimmungen zu berücksichtigen.
- Ein Betrieb der Maschine ohne die vom Werk angebrachten Schutzeinrichtungen ist nicht erlaubt.
- Das Einschalten und Betreiben der Maschine darf nur durch die entsprechend unterwiesene Bedienperson erfolgen.
- Beim Wechseln von Nähwerkzeugen, wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte, Stoffschieber und Spule, beim Einfädeln, bei Verlassen des Arbeitsplatzes und bei Wartungsarbeiten, ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen.  
Bei mechanisch betätigten Kupplungsmotoren ist der Stillstand des Motors abzuwarten.
- Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen.  
Ausnahmen sind nur bei Justierarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesene Fachkräfte zulässig.
- Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur durch Elektrofachkräfte oder entsprechend unterwiesene Personen durchgeführt werden.  
Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind, abgesehen von zulässigen Abweichungen gemäß DIN 57 105 bzw. VDE 0105, nicht erlaubt.

## Important notes

To avoid trouble or damage it is absolutely necessary to observe the following instructions:

- Before you put the machine into operation for the first time thoroughly remove all dust which has accumulated on it in transit and oil it well (see page 4).
- Check to make sure the line voltage agrees with the voltage indicated on the motor rating plate. If it **does not**, be sure not to plug in the machine.
- The balance wheel should always rotate **to-ward you**. If it **does not**, exchange the wires on the motor.
- During the first two weeks of operation run the machine at  $\frac{3}{4}$  of its top speed only.

## Safety instructions

- The machine must only be used for the purpose it was designed for. In case of conversion into another version all valid safety instructions have to be considered.
- Do not operate the machine without the safety devices it is equipped with.
- The machine must only be switched on and operated by persons who have been instructed accordingly.
- When exchanging gauge parts (e.g. needle, presser foot, needle plate, feed dog, bobbin), threading the machine or leaving it, and when making maintenance work, the machine must be disconnected either by actuating the master switch or by removing the mains plug.  
In case of mechanically-actuated clutch motors wait for the motor to stand still.
- When carrying out maintenance- or repair work on pneumatic devices the machine must be disconnected from the pneumatic supply source.  
The only exceptions permitted are adjustments and performance checks made by competent personnel.
- Work on the electrical equipment of the machine must only be carried out by electricians or other persons who have been instructed accordingly.  
Apart from the permissible deviations according to DIN 57 105, and VDE 0105, work on live parts and equipment is not permitted.

## Conseils importants

Observer rigoureusement les instructions ci-après pour éviter les dérangements et les détériorations.

- Un nettoyage et huilage soigneux de la machine s'imposent, avant la première mise en service, selon les prescriptions (page 4).
- S'assurer que la tension de secteur concorde avec celle 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.

## 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.

## Observaciones importantes

Con el fin de evitar fallos y averías, deberán tenerse muy en cuenta los siguientes puntos:

- Antes de poner la máquina en marcha por primera vez, hágase una limpieza y engrase general de la misma (véase pág. 4).
- Compruebe si la tensión de la red coincide con la tensión indicada en la plaqueta de especificaciones del motor. En caso contrario, no ponga en marcha la máquina de ninguna manera.
- Al poner la máquina en marcha, asegúrese de que el volante gire hacia la operaria. En caso contrario, deberán conmutarse los polos del motor.
- Durante las 2 primeras semanas, la máquina no deberá marchar más que a  $\frac{3}{4}$  de su velocidad máxima.

## Normas de seguridad

- No utilice la máquina más que para los trabajos para los que esté destinada. Al transformarla en otro tipo, ténganse en cuenta todas las normas de seguridad vigentes.
- No está permitido usar la máquina sin los dispositivos de protección montados en fábrica.
- La máquina sólo deberá ser conectada y manejada por la persona instruida al respecto.
- Al cambiar órganos de costura (aguja, prensatelas, placa de aguja, transportador, canilla, etc.), lo mismo que al enhebrar, al abandonar el puesto de costura y al hacer trabajos de mantenimiento, la máquina deberá desconectarse eléctricamente con el interruptor general o retirando el enchufe de la red.

En motores de embrague accionados mecánicamente hay que esperar a que se pare el motor.

- Al efectuar trabajos de reparación y mantenimiento, habrá que desconectar la máquina de la red de alimentación neumática.

Sólo se admiten excepciones en el caso de ajustes o controles efectuados por personal especializado.

- Los trabajos en el equipo eléctrico deberán ser realizados por electricistas competentes o por personal instruido al caso.

No está permitido realizar trabajos en piezas y dispositivos que estén bajo tensión, salvo en las excepciones de la norma DIN 57 105 ó VDE 0105.



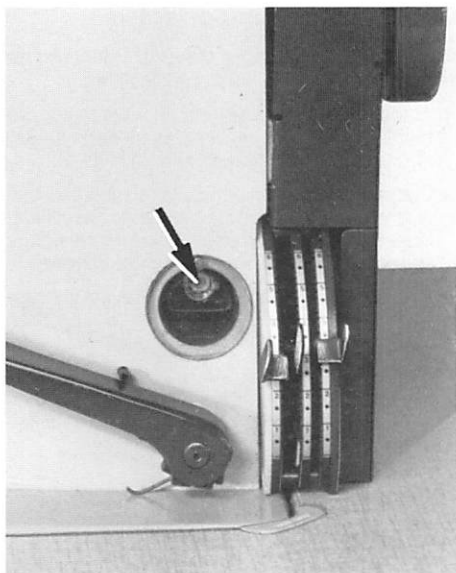


Fig. 1

R 16084c

## Ölen

Vor jeder Inbetriebnahme Ölstand kontrollieren und bei Bedarf durch die Bohrung (siehe Pfeil in Fig. 1) Öl bis zum oberen Markierungsstrich nachfüllen.

Von Zeit zu Zeit alle Übertragungsgelenke des Obertransporteurs (siehe Pfeile in Fig. 1a) mit Öl versorgen.

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

Wir empfehlen Pfaff Nähmaschinenöl Nr. 280-1-120 144.

## Oiling

Before you start the machine, always check the oil level and, if necessary, top up the reservoir through the hole (see arrow in Fig. 1) until the oil level is in line with the upper mark.

Also oil all top feed connecting links (see arrows in Fig. 1a) from time to time.

We recommend Pfaff oil. No. 280-1-120 144 or an oil having a mean viscosity of 22.0 mm<sup>2</sup>/sec. at 40°C and a density of 0.865 g/cm<sup>3</sup> at 15°C.

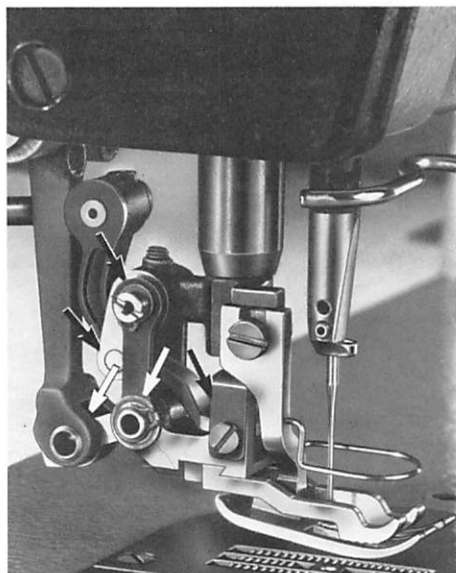


Fig. 1a

R 10941c

## Huiler

Avant chaque mise en route, contrôler le niveau d'huile et faire éventuellement le plein par l'orifice (voir flèche, fig. 1) jusqu'au repère supérieur.

De temps en temps huiler aussi les articulations du pied entraîneur (v. flèches, fig. 1a).

Nous recommandons l'huile Pfaff n° 280-1-120 144 ou 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.

## Engrase

Antes de poner en marcha la máquina, controle siempre el nivel de aceite y, dado el caso, rellene el depósito a través del orificio (véase flecha, fig. 1) hasta la raya superior de la mirilla.

De vez en cuando, engrase también los elementos de transmisión del transportador superior (véase fig. 1a).

Recomendamos usar aceite Pfaff N° 280-1-120 144 ó un aceite de una viscosidad media de 22,0 mm<sup>2</sup>/seg. a 40°C y una densidad de 0,865 g/cm<sup>3</sup> a 15°C.

## Nadel und Garn

Die Wahl der richtigen Nadel ist nicht nur von der Ausführungsart der Maschine, sondern auch von dem zu verarbeitenden Material und Garn abhängig.

Die Zuordnung der Nadel- und Garndicke zu der entsprechenden Ausführungsart kann der Tabelle entnommen werden.

## Needle and thread

Selection of the proper needle depends not only on the machine model, but also on the material and thread used.

For selection of the proper needle and thread sizes to be used on the various machine models please refer to the table below.

Ausführung* Model* Version* Tipo*	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	
<b>A</b>	60	100-80	140	200-150		
	70	70-60	120	180-120		
<b>B</b>	80	60-50	100	120-100		
	90	50-40	80	100-80	70	
	100	40-30	70	80-60	60	
<b>C</b>	110	30-24	60	60-50	50	
	120	20	50	50-40	40	
	130	12	40	40-30	35	
	140	10	30	30-20	30	

\*A = für feine Materialien

B = für mittlere Materialien

C = für stärkere Materialien

\*\*Nm = Nadeldicke in hundertstel mm

\*A = pour matières fines

B = pour matières moyennes

C = pour matières mi-lourdes

\*\*Nm = Grosueur de l'aiguille en centièmes de mm

\*A = for light-weight materials

B = for medium-weight materials

C = for heavy-weight materials

\*\*Nm = Needle size in hundredths of mm

\*A = para materiales finos

B = para materiales semifinos

C = para materiales semipesados

\*\*Nm = Grosor de la aguja en  $\frac{1}{100}$  de mm

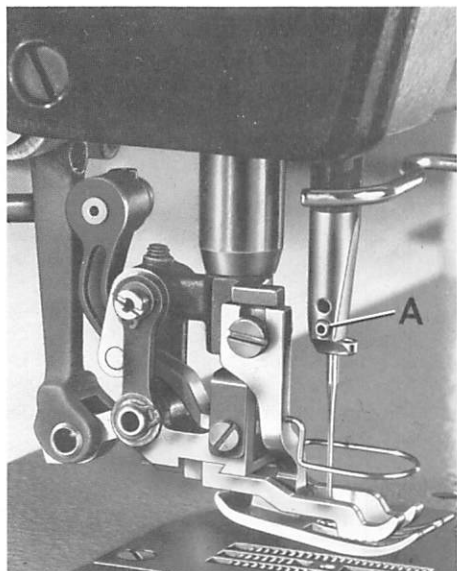


Fig. 2

R 10941a

## Inserting the needle

Use System 134 KK for subcl. -706/81 or 134-35 for subcl. -706/83.

Needle size and needle point style are dependent on the material (see needle and throat chart on page 5).

Switch off the machine.

Loosen needle screw **A**.

Insert the needle and push it up as far as it will go. (Make sure its long groove faces toward the left.)

Tighten needle set screw **A** securely.

## Mise en place de l'aiguille

N'employer que des aiguilles du système 134 KK pour les ss-cl. -706/81 ou 134-35 pour les ss-cl. -706/83.

La grosseur et la forme de la pointe sont fonction de la matière. Voir le tableau des aiguilles et fils, page 5.

Mettre la machine hors circuit.

Desserrer la vis de fixation **A** de l'aiguille.

Mettre en place l'aiguille et l'enfoncer jusqu'à la butée, la rainure longue tournée vers la gauche.

Resserrer la vis de fixation **A** de l'aiguille.

## Nadel einsetzen

Nadelsystem 134 KK bei Ukl. -706/81 bzw. 134-35 bei Ukl. -706/83.

Nadelstärke bzw. Spitzenform sind materialabhängig: siehe Nadel- u. Garntabelle Seite 5.

Maschine ausschalten.

Nadelbefestigungsschraube **A** lösen.

Nadel bis zum Anschlag einsetzen (lange Nadelrinne muß dabei nach links zeigen).

Nadelbefestigungsschraube **A** wieder festziehen.

## Colocación de la aguja

Use agujas del sistema 134 KK para la Subc. -706/81 ó 134-35 para la Subc. -706/83.

El grosor y la forma de la punta de la aguja dependen de la clase de tela que se cosa Véase la tabla de agujas e hilos en la pág. 5.

Desconecte la máquina.

Afloje el tornillo fijador de la aguja **A**.

Introduzca la aguja hasta el tope (la ranura larga tiene que señalar hacia la izquierda).

Apriete de nuevo el tornillo fijador **A**.

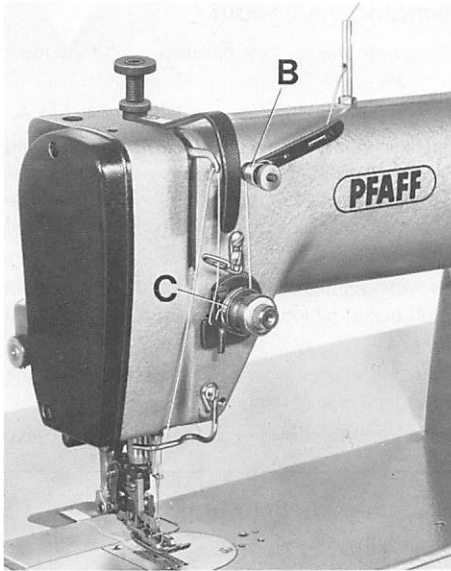
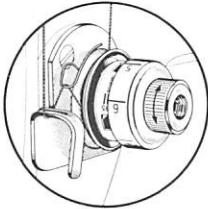


Fig. 3

R 10 944



## Threading the needle

Switch off the machine.

Thread the needle, as illustrated in Fig. 3.

Make sure that the thread is placed above the spring-loaded sleeve of thread retainer **B**. Then pass it clockwise around and between the discs of tension **C**, through the thread check spring, below the thread guide on the tension bracket, and up to the take-up lever.

Thread the needle from left to right, pulling through the thread ends abt. 6 to 7 cm.

Depending on the properties of the thread, it may be necessary to deviate from the above instructions for threading the thread retainer.)

## Enfilage du fil supérieur

Mette la machine hors circuit.

Enfiler selon fig. 3.

Veiller à ce que le fil passe derrière la douille à ressort de la pré-tension **B** et, de la droite, entre les disques de la tension **C**, sur le ressort contrôleur de fil, sous le régulateur de fil et vers le levier releveur de fil.

Enfiler l'aiguille de la gauche, laisser dépasser les bouts de fil de 6 à 7 cm env.

Selon le type de fil utilisé, l'enfilage de la pré-tension peut différer du présent exemple.

## Oberfaden einfädeln

Maschine ausschalten.

Oberfaden nach Fig. 3 einfädeln.

Darauf achten, daß der Faden hinter der Druckhülse der Vorspannung **B** liegt und von rechts zwischen die Scheiben der Spannung **C** gezogen, über die Fadenanzugsfeder, unter den Bügel der Spannungsplatte zum Fadenhebel geführt wird.

Nadel von links nach rechts einfädeln, Fadende ca. 6 - 7 cm durchziehen.

(Je nach Beschaffenheit des Fadens kann von dem Einfädel-Beispiel der Vorspannung abgewichen werden.)

## Enhebrado del hilo superior

Desconecte la máquina.

Enhebre el hilo superior conforme a la fig. 3.

Asegúrese de que el hilo pase por detrás del muelle del tensor previo **B**, desde la derecha por entre los platillos del tensor **C**, por encima del muelle regulador del hilo, por debajo del estribo de la placa del tensor, por la palanca tirahilos hasta la aguja.

Enhebre la aguja de izquierda a derecha, dejando un cabo de hilo de 6 a 7 cm aprox.

(Según la estructura del hilo, el enhebrado de la tensión previa puede ser diferente del indicado.)



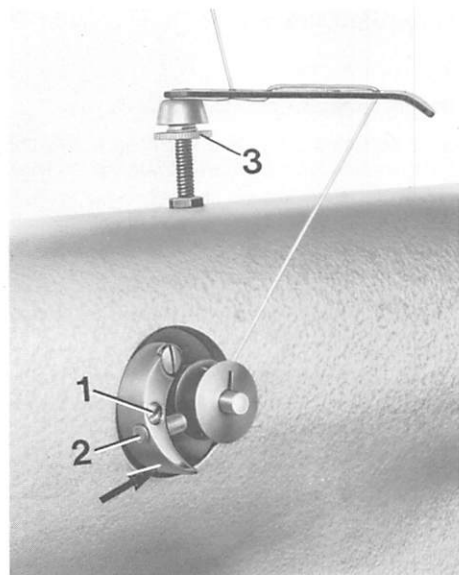


Fig. 4

R 10 934

## Unterfaden aufspulen

Darauf achten, daß der Handhebel hochgestellt ist.

Einfädeln nach Fig. 4.

Leere Spule aufstecken und Spuler durch Drücken des Einschalthebels (siehe Pfeil) einschalten. Faden einige Male entgegen dem Uhrzeigersinn um den Spulenkern wickeln. (Die Spule füllt sich beim Nähen selbsttätig).

Die Menge des aufzuspulenden Fadens kann durch Lösen der Schraube 1 und Verschieben des Bolzens 2 bestimmt werden.

Bei ungleichmäßig gefüllter Spule den Fadenführungsbügel entsprechend ausrichten.

An der gerändelten Scheibe 3 wird die Faden-  
vorspannung reguliert.

## Winding the bobbin

Make sure the presser bar lifter is at its highest position.

Thread the bobbin winder as illustrated in Fig. 4.

Place an empty bobbin on the winder spindle, wind a few turns of thread on the bobbin counter-clockwise, and start the bobbin winder by pressing the engaging lever (see arrow). (The bobbin is wound automatically during sewing.)

The amount of thread to be wound on the bobbin is regulated by loosening screw 1 and adjusting stud 2.

If the thread should pile up on one side, adjust the thread guide accordingly.

The thread tension is regulated by turning disc 3.

## Bobinage du fil inférieur

Lever le levier du pied presseur.

Enfiler suivant figure 4.

Mettre en place une canette vide et embrayer le dévidoir en appuyant sur le levier d'embrayage (voir flèche). Enrouler le fil de quelques tours, vers la gauche, sur la canette. Pendant la couture, la canette se remplira automatiquement.

Déterminer le degré de remplissage de la canette par le desserrage de la vis 1 et par le déplacement adéquat de la broche 2.

En cas de canette remplie irrégulièrement, déplacer l'étrier guide-fil en conséquence.

La pré-tension du fil se règle au disque moleté 3.

## Devanado del hilo inferior

Asegúrese de que la palanca manual está en su posición superior.

Enhebre de acuerdo con la fig. 4.

Introduzca la canilla (bobina) vacía y conecte el devanador (véase flecha) presionando la palanca de conexión. Enrolle unas vueltas de hilo en la canilla en el sentido contrario a las agujas del reloj. (La canilla se rellena automáticamente durante la costura).

La cantidad de hilo que debe devanarse se regula aflojando el tornillo 1 y corriendo el perno 2.

En el caso de un devanado irregular, ajuste entonces debidamente el estribo del guiahilos.

La tensión previa del hilo se regula mediante el tornillo moleteado 3.



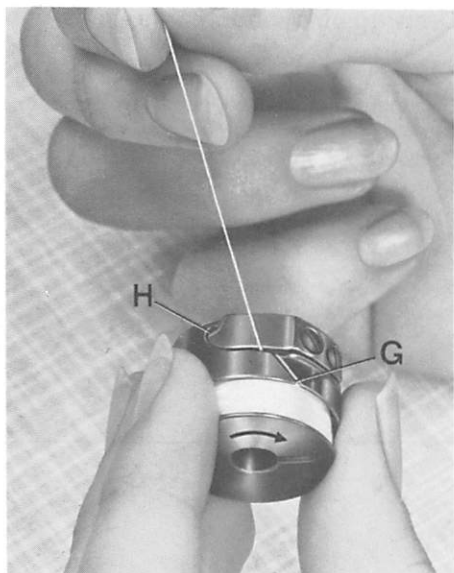


Fig. 5

R 9783

## Spulenkapsel einfädeln und einsetzen

Gefüllte Spule in Spulenkapsel einsetzen. Bei leichtem Festhalten der Spule den Faden in den Schlitz **G** einhängen und unter der Spannungsfeder hindurch ziehen, bis er hinter der Federzunge **H** wieder hervorkommt. Fadenende ca. 3 - 4 cm überstehen lassen.

Beim Fadenabzug muß sich die Spule in Pfeilrichtung (siehe Abb. 5) drehen.

Maschine ausschalten.

Durch Drehen am Handrad Fadenhebel in höchste Stellung bringen.

Spulenkapsel mit Spule so in den Greifer einsetzen, daß die Kapsel beim Nachdrücken hörbar einrastet.

## Threading and inserting the bobbin case

Insert the full bobbin in the bobbin case. Hold the bobbin fast and pull the thread into slot **G** and under the tension spring until it emerges at its tip **H**. Pull abt. 3 to 4 cm of thread out of the bobbin case.

When you pull the thread the bobbin should turn in the direction indicated by an arrow in Fig. 5.

Switch off the machine.

Turn the balance wheel to bring the take-up lever to its highest point.

Place the bobbin case into the sewing hook. Press against the bobbin case until you hear it snap into place.

## Enfilage et mise en place de la boîte à canette

Introduire la canette garnie dans la boîte à canette – le fil doit se dérouler de manière que la canette tourne dans le sens de la flèche (fig. 5).

Tout en freinant la canette, faire passer le fil depuis la fente **G** sous le ressort de tension jusqu'à l'extrémité de la languette flexible **H**. Laisser dépasser le bout de fil 3 à 4 cm env.

Mettre la machine hors circuit.

Par rotation du volant, placer le levier releveur de fil en position haute.

Placer l'ensemble, capsule et canette, dans le crochet. La capsule doit s'emboîter de façon perceptible.

## Enhebrado y colocación de la cápsula de la bobina (canilla)

Coloque la bobina llena en la cápsula. Sujetando ligeramento la bobina, enganche el hilo en la ranura **G** y páselo por debajo del muelle tensor hasta que vuelva a aparecer por detrás de la lengüeta del muelle **H**. Deje un cabo de 3 a 4 cm.

Al tirar del hilo, la bobina tiene que girar en el sentido de la flecha (ver fig. 5).

Desconecte la máquina.

Girando el volante, ponga la palanca tirahilos en su posición superior.

Introduzca la cápsula con la bobina en el garfio de forma que se la oiga encajar.

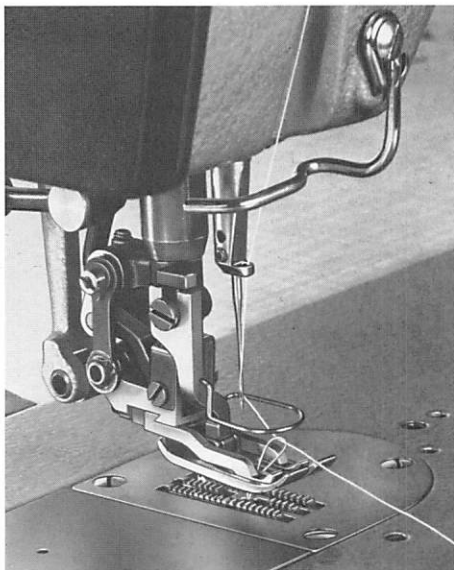


Fig. 6

R 10942a

## Drawing up the bobbin thread

Switch off the machine.

Hold the end of the needle thread and turn the balance wheel in sewing direction until the bobbin thread comes up through the needle hole in a loop.

Draw the bobbin thread out of the needle hole and lay it back under the presser foot.

Disregard these instructions if your machine is equipped with subcl. -900/... thread trimmer.

---

## Remonter le fil inférieur

Mettre la machine hors circuit.

Maintenir le fil supérieur et tourner le volant dans le sens de rotation normal jusqu'à ce que le fil de canette sorte sous forme de boucle du trou d'aiguille.

Tirer le fil complètement du trou d'aiguille et le coucher vers l'arrière sous le pied presseur.

Sur les machines avec coupe-fil -900/... cette opération est superflue.

---

## Extracción del hilo inferior

Desconecte la máquina.

Sujete el hilo superior y gire el volante en sentido normal hasta que aparezca el hilo inferior en forma de lazada por el agujero de la placa de aguja.

Saque ahora la punta del hilo inferior y colóquela hacia atrás por debajo del pie prensatelas.

Esta operación no es necesaria en máquinas equipadas con el cortafilos automático -900/...

## Unterfaden heraufholen

Maschine ausschalten.

Oberfaden festhalten und so lange am Handrad in Drehrichtung drehen, bis der Unterfaden als Schlinge aus dem Stichloch kommt.

Unterfaden herausziehen und das Fadenende nach hinten unter den Nähfuß legen.

Dieser Arbeitsvorgang entfällt bei Maschinen mit Fadenabschneideeinrichtung -900/...



Fig. 7

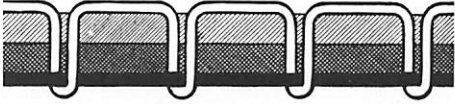


Fig. 8

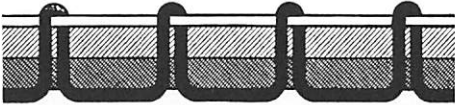


Fig. 9

## Tension

Regulate both tensions so that the needle and bobbin threads interlock in the center of the material and the stitches are tightly set (Fig. 7).

Upper tension too loose or lower tension too tight (Fig. 8).

Upper tension too tight or lower tension too loose (Fig. 9).

## Tension des fils

Adapter les tensions de manière que les deux fils ne forment pas de boucles et se nouent au milieu de l'ouvrage (fig. 7).

Tension du fil supérieur trop faible ou tension du fil inférieur trop forte (fig. 8).

Tension du fil supérieur trop forte ou tension du fil inférieur trop faible (fig. 9).

## Fadenspannung

Ober- und Unterfadenspannung so aufeinander abstimmen, daß die beiden Fäden gut eingezogen sind und die Verschlingung in der Mitte des Nähgutes erfolgt (Fig. 7).

Oberfadenspannung zu schwach oder Unterfadenspannung zu stark (Fig. 8).

Oberfadenspannung zu stark oder Unterfadenspannung zu schwach (Fig. 9).

## Tensión de los hilos

La tensión del hilo superior e inferior debe coordinarse de forma que ambos hilos queden bien asentados y que el entrelazado tenga lugar dentro del material (Fig. 7).

Fig. 8: Tensión del hilo superior demasiado floja o tensión del hilo inferior demasiado fuerte.

Fig. 9: Tensión del hilo superior demasiado fuerte o tensión del hilo inferior demasiado floja.

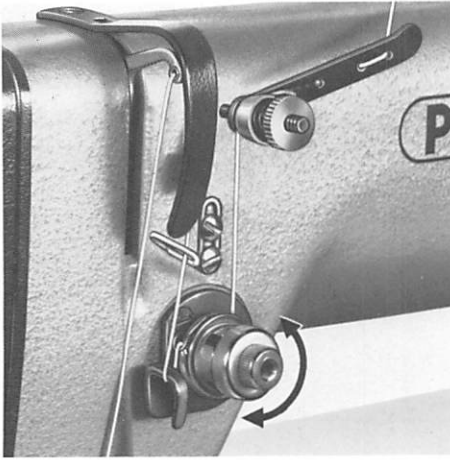


Fig. 10

R 10 932a

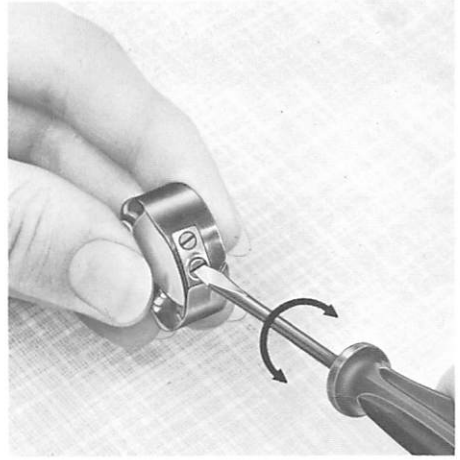


Fig. 11

R 9787

### Oberfadenspannung regulieren

Nach rechts drehen: stärker  
Nach links drehen: schwächer

### Unterfadenspannung regulieren

Nach rechts drehen: stärker  
Nach links drehen: schwächer

### Regulating the needle thread tension

Turn right for a tighter tension.  
Turn left for a weaker tension.

### Regulating the bobbin thread tension

Turn right for a tighter tension.  
Turn left for a weaker tension.

### Réglage de la tension du fil supérieur

Rotation vers la droite: tension plus forte  
Rotation vers la gauche: tension plus faible.

### Réglage de la tension du fil inférieur

Rotation vers la droite: tension plus forte  
Rotation vers la gauche: tension plus faible.

### Regulación de la tensión del hilo superior

Girando a la derecha: aumenta  
Girando a la izquierda: disminuye

### Regulación de la tensión del hilo inferior

Girando a la derecha: aumenta  
Girando a la izquierda: disminuye



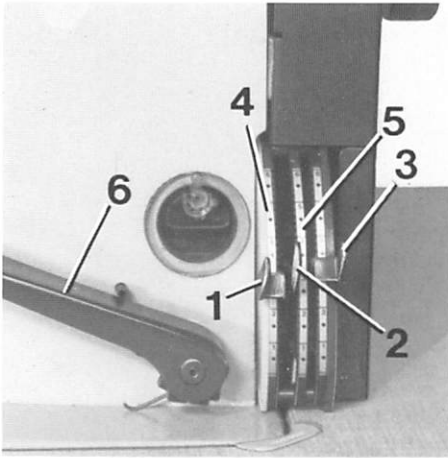


Fig. 12

R 16 084a

### Stichlänge einstellen

Einstellhebel 1 (Fig. 12) nach rechts drücken und auf die gewünschte Stichlänge an der Skala 4 schieben.

#### Bei Ukl. -911/95:

Durch Drehen der Stellhülse 1 (Fig. 12a) gewünschte Stichlänge einstellen (an der Skala 2 ablesbar). Darauf achten, daß am Einstellhebel 1 (Fig. 12) der größte Wert eingestellt ist.

### Rückwärtsnähen

Zum Rückwärtsnähen Umschalttaste 6 betätigen.

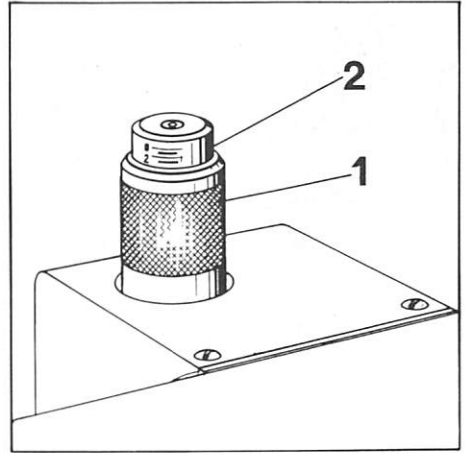


Fig. 12a

R 15 209

### Réglage de la longueur de point

Pousser le levier 1 (fig. 12) vers la droite et le déplacer sur la longueur de point désirée indiquée sur l'échelle graduée 4.

#### Sous-classe -911/95

Par rotation de la douille 1 (fig. 12a), régler la longueur de point désirée (lecture à l'échelle graduée 2) Veiller à ce que le disque 1 (fig. 12) soit réglé sur la valeur maximale.

### Couture arrière

Pour la couture en arrière, abaisser la manette 6.

### Stitch length regulation

Push lever 1 (Fig. 12) to the right and set at the stitch length required on scale 4.

#### Subcl. -911/95

Set the desired stitch length (scale 2) by turning adjusting sleeve 1 (Fig. 12a). See to it, that control 1 (Fig. 12) is turned to the max. value.

### Reverse sewing

To sew in reverse, operate finger-tip control 6.

### Ajuste del largo de puntada

Presione la palanca 1 (fig. 12) hacia la derecha y póngala sobre el largo de puntada deseado en la escala graduada 4.

#### Subc. -911/95:

Ajuste el largo de puntada deseado (en la escala 2) girando el manguito 1 (fig. 12a). Asegúrese de que la palanca 1 (fig. 12) esté ajustada sobre el valor máximo.

### Costura inversa

Para coser hacia atrás, pulse la palanca inversora 6.

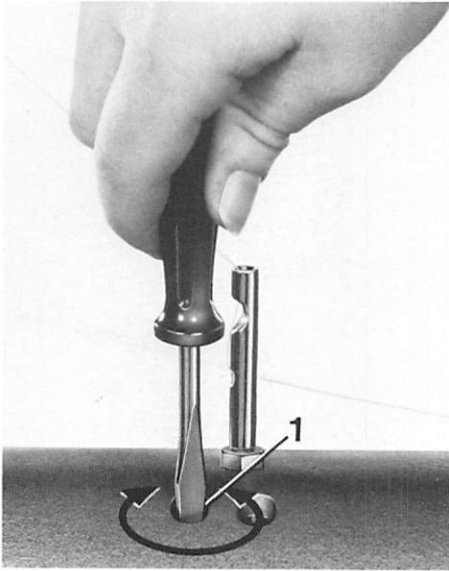


Fig. 13

R 10 935

## Obertransportfuß- und Nähfuß-Druck

(Ukl. -706/81 und 706/83)

Der Druck auf Obertransport- und Nähfuß ist dem zu verarbeitenden Material anzupassen. Hierzu folgende **Grundeinstellung** beachten:

Oberkante der Schraube 1 (Fig. 13) soll mit der Oberkante des Gehäuses bündig stehen. Zwischen der Rändelschraube 2 (Fig 14) und dem Gehäuse sollen etwa 12 mm Abstand vorhanden sein.

### Obertransportfußdruck regulieren:

Schraube 1 (Fig. 13) nach rechts drehen – Druck stärker; nach links drehen – Druck schwächer.

### Nähfußdruck regulieren:

Rändelmutter 3 (Fig. 14) lösen. Rändelschraube 2 nach rechts drehen – Druck stärker; nach links drehen – Druck schwächer. Abschließend Rändelmutter 3 fest gegen das Gehäuse drehen.

## Pressure of vibrating presser and presser foot

(subcl. -706/81 and -706/83)

The amount of pressure exerted on vibrating presser and presser foot is to be adapted to the material being sewn. Note the following **basic setting**:

The top surface of screw 1 (Fig. 13) should be flush with the surface of the arm casting. There should be a clearance of abt. 12 mm between thumb screw 2 and the machine housing (Fig. 14).

### Regulating the vibrating presser pressure

Turn screw 1 (fig. 13) clockwise to increase the pressure, or counter-clockwise to decrease it.

### Regulating the presser foot pressure

Loosen knurled nut 3 (Fig. 14). Turn thumb screw 2 clockwise to increase pressure, or counter-clockwise to decrease it. Afterwards knurled nut 3 must be screwed in tight.

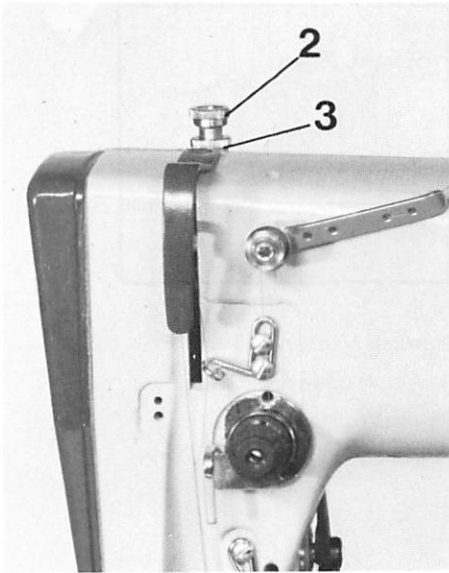


Fig. 14

R 16084b

## Pression des pieds entraîneur et presseur

(ss-cl. -706/81 et -706/83)

Il faut adapter la pression exercée sur les pieds entraîneur et presseur à la matière à coudre. Pour ce faire, respecter le **réglage de base** suivant: Le bord supérieur de la vis 1 (fig. 13) devra se trouver à niveau du dessus du bras; entre la vis moletée 2 (fig. 14) et le corps de machine on devra avoir un espacement d'environ 12 mm.

### Réglage de la pression du pied entraîneur:

Tourner la vis 1 (fig. 13) à droite pour augmenter la pression; dans le sens contraire, la pression diminue.

### Réglage de la pression du pied presseur:

Pour augmenter la pression du pied presseur, tourner la vis moletée 2 (fig. 14) à droite pour réduire la pression, la tourner dans le sens contraire. Rebloquer l'écrou moleté 2.

## Presión del transportador superior y del prensatelas

(Subc. -706/81 y -706/83)

La presión ejercida sobre el transportador superior y el prensatelas tendrá que adaptarse al material que se cosa. Guíese, para ello, por el **ajuste básico** siguiente: el canto superior del tornillo 1 (fig. 13) deberá quedar a ras con el canto superior de la carcasa; entre el tornillo moletado 2 (fig. 14) y la carcasa deberá haber una distancia de 12 mm aprox.

### Regulación de la presión del transportador superior:

Girando el tornillo 1 (fig. 13) hacia la derecha, la presión aumenta; girándolo a la izquierda, disminuye.

### Regulación de la presión del prensatelas

Afloje la tuerca moletada 3 (fig. 14). Girando el tornillo moletado 2 hacia la derecha, la presión aumenta; girándolo a la izquierda, disminuye. Finalmente, apriete fuertemente la tuerca moletada 3 contra la carcasa.

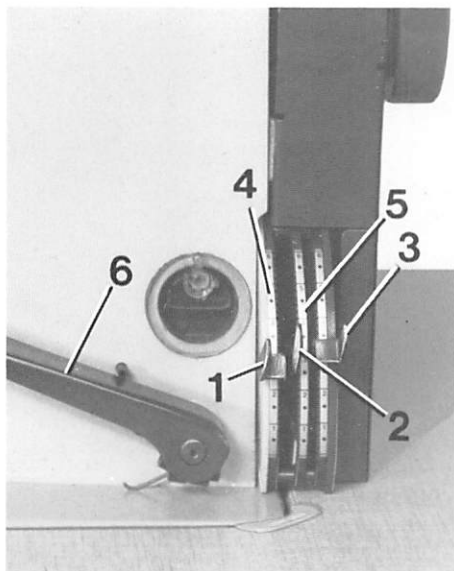


Fig. 15

R 16084a

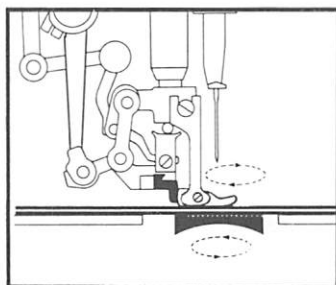


Fig. 16

Ergebnis: normal nähen

Result: plain sewing.

Résultat: couture normale.

Resultado: costura normal

## Obertransport einstellen

### Normalnähen

Stellhebel 2 auf gleiche Stichlänge stellen wie Stellhebel 1. Haupt- und Obertransporteur arbeiten synchron (siehe Fig. 16).

### Mehrweite einarbeiten

Stellhebel 2 auf größere Stichlänge stellen als Stellhebel 1. Der Obertransporteur arbeitet Mehrweite in die obere Stofflage ein (siehe Fig. 17). Stellhebel 3 dient als Begrenzung für einen bestimmten Obertransport-Vorschubwert.

### Dehnen

Stellhebel 2 auf eine kleinere Stichlänge stellen als Stellhebel 1. Der Obertransporteur arbeitet weniger als der Haupttransporteur. Die obere Stofflage wird gedehnt (siehe Fig. 18).

## Top feed setting

### Plain sewing

Set lever 2 at same stitch length as lever 1. Main and top feed move in synchronization (Fig. 16).

### Working in fullness

Set lever 2 at a larger stitch length than lever 1. The top feed works fullness into the top ply (Fig. 17). A certain top feed stroke value is limited by means of lever 3.

### Stretching

Set lever 2 at a smaller stitch length than lever 1. The top feed feeds less fabric than the main feed so that the top fabric ply is stretched (Fig. 18).



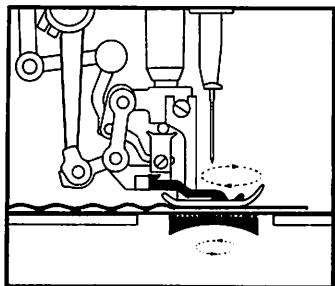


Fig. 17

Ergebnis: Mehrweite in die obere Stofflage

Result: Fullness is worked into the top ply.

Résultat: Répartition d'un embu supérieur

Resultado: Embebido de la pieza superior.

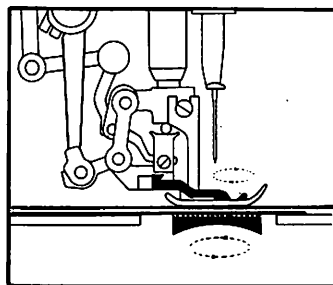


Fig. 18

Ergebnis: obere Stofflage dehnen.

Result: Top ply is stretched.

Résultat: freinage du pli supérieur.

Resultado: Estirado de la pieza superior.

## Réglage de l'entraînement supérieur

### Couture normale

Régler le levier 2 sur la même longueur de point que le levier 1. La griffe et le pied entraîneur travaillent en synchronisme (fig. 16).

### Répartition d'embu

Régler le levier 2 sur un point plus long que le levier 1. Le pied entraîneur répartit de l'embu dans le pli supérieur (fig. 17). Le levier 3 sert de butée pour une certaine valeur d'entraînement supérieur.

### Etirage

Régler le levier 2 sur une longueur de point plus petite que le levier 1. Le pied entraîneur entraîne moins que la griffe; le pli supérieur est étiré (fig. 18).

## Regulación del arrastre superior

### Costura normal

Ponga las palancas 1 y 2 en el mismo largo de puntada. El arrastre superior e inferior trabajan sincronizadamente (fig. 16).

### Embebido del flojo

Ponga la palanca 2 en un largo de puntada mayor que el de la palanca 1. El transportador superior embebe el flojo de la pieza superior (fig. 17). La palanca 3 sirve para limitar el avance del transportador superior.

### Estirado

Ponga la palanca 2 en un largo de puntada menor que el de la palanca 1. El transportador superior arrastra menos que el inferior y la pieza superior se estira (fig. 18).

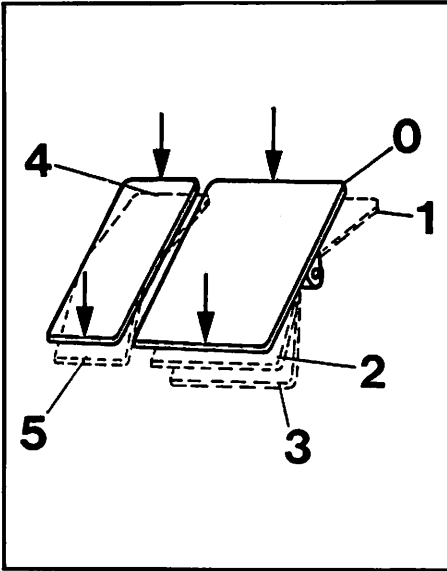


Fig. 19

## Funktionen der Tretplatten

- 0 = Ruhestellung, Nadel positioniert in Tiefstellung.\*
- 1 = Nähen bis zur max. Stichzahl.  
Bei Maschinen mit  
-900/..911/14;/15;/34;/35;/94;/95  
Automatische Nahtanfangsverriegelung,  
Nähen bis zur max. Stichzahl.
- 2 = Bei Maschinen mit:  
-900/..910/.. Näh- und Obertransportfuß  
anheben (Nähfäden werden nicht abge-  
schnitten).
- 3 = Bei Maschinen mit:  
-900/.. Nähfäden abschneiden, Nadel  
positioniert in Hochstellung.  
-900/..-909/03 Nähfäden abschneiden,  
Nadelfaden wird hochgezogen und  
Nadel positioniert in Hochstellung.  
-900/..910/.. Nähfäden abschneiden,  
Nadel, Näh- und Obertransportfuß  
positionieren in Hochstellung

\* Nur bei Maschinen mit Stopmotor.

\*\* Stellung durch Kippschalter wählbar.

-900/..911/14;/15;/34;/35;/94;/95  
Naht automatisch verriegeln und Nähfäden  
abschneiden, Nadel positioniert in Hoch-  
stellung.

-913/52 Nadel positioniert in Hoch- bzw.  
Tiefstellung.\*\*

4 = Vorprogrammierte Obertransport-  
Einstellung abrufen.

5 = Bei Maschinen mit:  
-911/01 Rückwärtsnähen bzw. Verriegeln.

## Funktionen der Handtaste am Maschinenkopf

Bei Maschinen mit:

-918/14 Vorprogrammierte Obertransport-  
Einstellung abrufen.

-918/15 Siehe Seite 30.

-960/61 Bandtrenner auslösen.

-911/03; 05 Rückwärtsnähen bzw.

Verriegeln.

-900/..911/34;/35;/94;/95 Zwischen-  
verriegeln innerhalb der Naht.

## Funktionen des Knieschalters

Bei Maschinen mit:

-913/04 Nadel positioniert in Hochstellung.  
(Nähfäden werden nicht abgeschnitten).

-918/14 Vorprogrammierte Obertransport-  
Einstellung abrufen.

-960/64 Bandtrenner auslösen.

## Functions of pedals:

0 = Rest position, needle in "down" position.\*

1 = Sewing up to max. speed

On machines with:

-900/..-911/14;/15;/34;/35;/94;/95

Automatic backtacking at beginning of seam,  
sewing up to max. speed.

2 = On machines with:

-900/..-910/.. Lifting presser foot and

vibrating presser (sewing threads not cut).

\* On machines with Stop motor only.

- 3 = On machines with:**  
**-900/..** Sewing threads cut, needle in "up" position.  
**-900/..-909/03** Sewing threads cut, needle thread drawn up, needle in "up" position.  
**-900/..-910/..** Sewing threads cut, needle in "up" position, lifting presser foot and vibrating presser.  
**-900/..-911/14;/15;/34;/35;/94;/95** Automatic backtacking of seam, sewing threads cut, needle in "up" position.  
**-913/52** Needle either in "up" or "down" position.\*\*
- 4 = Triggering programmed top feed stroke.**
- 5 = On machines with:**  
**-911/01** Reverse sewing or backtacking.

### Functions of knuckle switch on machine head

- On machines with:  
**-918/14** Triggering programmed top feed stroke.  
**-918/15** See page 30.  
**-960/61** Triggering tape cutter.  
**-911/03;/05** Reverse sewing or backtacking.  
**-900/..911/34;/35;/94;/95** Intermediate backtacking within seam.

### Functions of knee switch

- On machines with:  
**-913/04** Needle in "up" position. (Sewing threads not cut).  
**-918/14** Triggering programmed top feed stroke.  
**-960/64** Triggering tape cutter.

\* On machines with Stop motor only.

\*\* Either position possible by toggle switch.

### Fonctions des pédales

- 0 =** Position de repos, positionnement de l'aiguille en bas.\*

\*Uniquement sur les machines avec moteur Stop.

\*\* Sélection par interrupteur à bascule.

- 1 =** Couture jusqu'à la vitesse maximale.  
 Sur machines avec:  
**-900/../911/14;/15;/34;/35;/94;/95** Arrêt initial automatique, couture jusqu'à la vitesse maximale.
- 2 =** Sur machines avec:  
**-900/..910/..** Relevage des pieds presseur et entraîneur (sans coupe des fils).
- 3 =** Sur machines avec:  
**-900/..** Coupe des fils, positionnement de l'aiguille en haut.  
**-900/..909/03** Coupe des fils, racleur fait passer fil d'aiguille au-dessus du pied et positionnement haut de l'aiguille.  
**-900/..-910/..** Coupe des fils, positionnement haut de l'aiguille, relevage des pieds presseur et entraîneur.  
**-900/..-911/14;/15;/34;/35;/94;/95** Points d'arrêt automatiques, coupe des fils, positionnement haut de l'aiguille.  
**-913/52** Positionnement haut ou bas de l'aiguille.\*\*
- 4 =** Appel du réglage programmé du pied entraîneur.
- 5 =** Sur machines avec:  
**-911/01** Couture en arrière ou points d'arrêt.

### Fonctions du manoccontacteur à la tête de la machine

- Sur machines avec:  
**-918/14** Régulateur instantané du pied entraîneur.  
**-918/15** voir page 30.  
**-960/61** Coupe de la bande.  
**-911/03;/05** Couture en arrière ou points d'arrêt.  
**-900/-911/34;/35;/94;/95** Arrêts intermédiaires en cours de couture.

### Fonctions de l'interrupteur de genouillère

- Sur machines avec:  
**-913/04** positionnement de l'aiguille en haut sans coupe des fils).  
**-918/14** Régulateur instantané du pied entraîneur.  
**-960/64** Coupe de la bande.

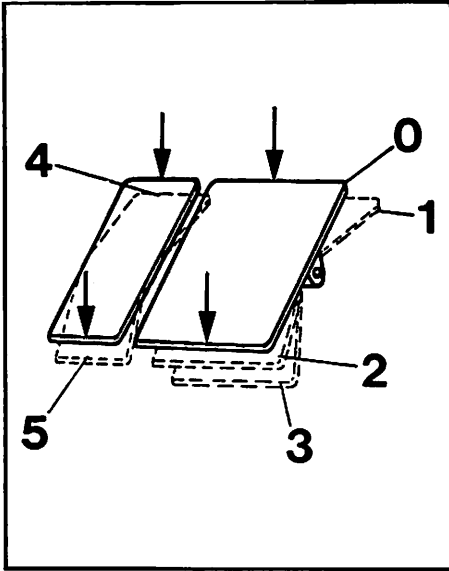


Fig. 19

- 3 = En máquinas con  
 -900/...: Corte de los hilos y posicionado superior de la aguja.  
 -900/...-909/03: Corte de los hilos, extracción del hilo superior y posicionado superior de la aguja.  
 -900/...-910/...: Corte de los hilos y posicionado superior de la aguja, del prensatelas y del transportador sup.  
 -900/...-911/14;/15;/34;/35;/94;/95: Rematado automático, corte de los hilos y posicionado superior de la aguja.  
 -913/52: Posicionado superior o inferior de la aguja.\*\*
- 4 = Regulación rápida del arrastre superior.
- 5 = En máquinas con  
 -911/01: Costura en retroceso y rematado.

### Funciones del pulsador de la cabeza de la máquina:

- En máquinas con  
 -918/14: Regulación rápida del arrastre superior.  
 -918/15: Véase pág. 30.  
 -960/61: Corte de la cinta.  
 -911/03;/05: Costura en retroceso y rematado.  
 -900/...911/34;/35;/94;/95: Rematado intermedio.

### Funciones de los pedales

- 0 = Posición de reposo y posicionado inferior de la aguja.\*
- 1 = Costura hasta la velocidad máxima.  
 En máquinas con  
 -900/...-911/14;/15;/34;/35;/94;/95:  
 Rematado automático inicial, costura hasta la velocidad máxima.
- 2 = En máquinas con  
 -900/...910/...: Elevación del prensatelas y del transportador sup.  
 (sin corte de los hilos).

\*Sólo en máquinas con motor stop.

\*\*Elección de la posición mediante el interruptor basculante.

### Funciones del interruptor de rodillera:

- En máquinas con  
 -913/04: Posicionado superior de la aguja (sin corte de los hilos)  
 -918/14: Regulación rápida del arrastre superior.  
 -960/64: Corte de la cinta.





Fig. 20

R 13958

## Edge trimmer -731/..

-731/11;/13

Push control **1** down:

The trimmer is engaged.

Push control **1** up:

The trimmer is disengaged.

-731/12

Operate knee lever:

The trimmer is engaged or disengaged.

## Dispositif à raser les bords -731/..

-731/11;/13

Abaisser la touche **1**:

couteau embrayé

Pousser la touche **1** vers le haut:

couteau débrayé.

-731/12

Agir sur la genouillère:

couteau embrayé ou débrayé.

## Kantenbeschneideinrichtung -731/..

-731/11;/13

Taste **1** nach unten drücken:

Schneideinrichtung eingeschaltet.

Taste **1** nach oben drücken:

Schneideinrichtung ausgeschaltet

-731/12

Kniehebel drücken:

Schneideinrichtung ein- oder ausschalten.

## Dispositivo recortador -731/..

-731/11;/13

Presionando hacia abajo la palanca **1**,

el dispositivo recortador se conecta;  
presionándola hacia arriba, se desconecta.

-731/12

Presionando la rodillera, el dispositivo recortador  
se conecta o se desconecta.

## Pflege

Täglich, bei Dauerbetrieb öfter, Greifer und Greiferraum reinigen.

Maschine ausschalten, Stichplatte abschrauben und mit Pinsel Nähstaub entfernen.

Außerdem wöchentlich die Maschine gründlich reinigen.

## Machine care

Clean hook and hook raceway once every day; when the machine is in operation continuously, even more frequently.

Switch off the machine, unscrew the needle plate and remove the lint with a soft brush.

In addition, clean the machine thoroughly once a week.

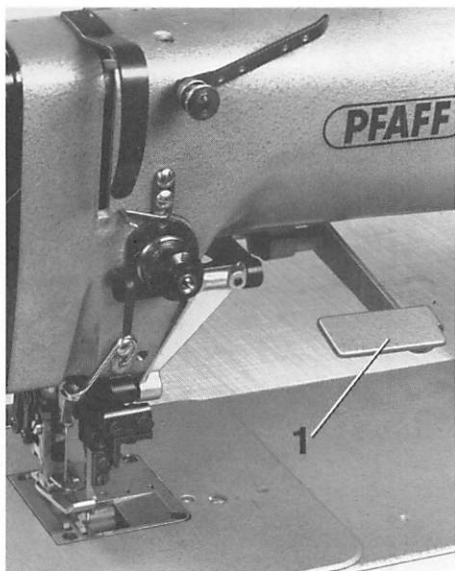


Fig. 21

R 14 636a

## Edge trimmer -733/..

### -733/11

Push control 1 down: The trimmer is engaged.  
Push control 1 up: The trimmer is disengaged.

### -733/12

Operate knee lever: The trimmer is engaged or disengaged.

## Dispositif à raser les bords -733/..

### -733/11

Abaisser la touche 1: couteau embrayé.  
Pousser la touche 1 vers le haut:  
couteau débrayé.

### -733/12

Agir sur la genouillère:  
couteau embrayé ou débrayé.

## Kantenbeschneideinrichtung -733/..

### -733/11

Taste 1 nach unten drücken:  
Schneideinrichtung eingeschaltet.  
Taste 1 nach oben drücken:  
Schneideinrichtung ausgeschaltet.

### -733/12

Kniehebel drücken:  
Schneideinrichtung ein- oder ausschalten.

## Dispositivo recortador -733/..

### -733/11

Presionando hacia abajo la palanca 1,  
el dispositivo recortador se conecta;  
presionándola hacia arriba, se desconecta.

### -733/12

Presionando la rodillera, el dispositivo recortador  
se conecta o se desconecta.

## Entretien

Nettoyer le crochet et son compartiment une fois  
par jour et plus fréquemment encore si la machine  
es employée en service continu.

Mettre la machine hors circuit, retirer la plaque à  
aiguille et enlever le bourres à l'aide du pinceau.

De plus, nettoyer la machine à fond une fois par  
semaine.

## Limpeza de la máquina

Limpe el garfio y la zona del mismo diariamente.  
En caso de uso continuo, varias veces al  
día.

Desconecte la máquina quite la placa de aguja y  
limpie el polvo con un pincel.

Aparte de esto, limpie la máquina prolijamente  
una vez por semana.

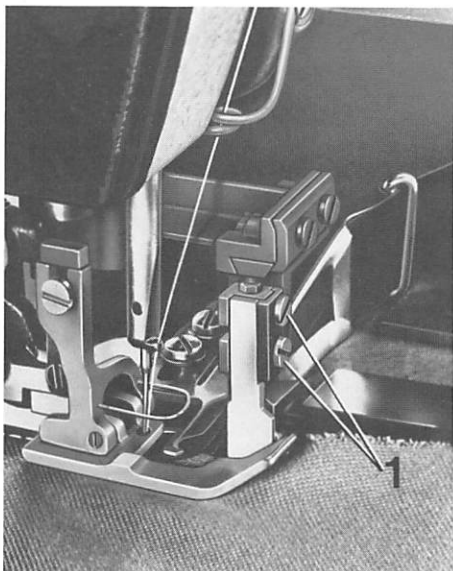
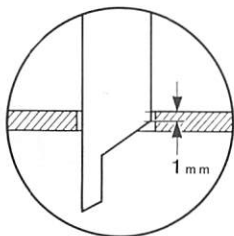


Fig 22

R 11366a



## Changing the knife of -731/.. and -733/..

### Edge trimmer:

Switch off the motor and the edge trimmer. Loosen screws 1 and pull out the knife. Insert a new knife so that in its bottom position its blade is roughly 1 mm below the edge of the stationary knife blade (see encircled view). Tighten screws 1 securely again.

## Remplacer les couteaux -731/.. et -733/..

### Couteau à raser:

Arrêter le moteur et débrayer le couteau. Desserrer les vis 1 et retirer le couteau. Engager le couteau neuf de manière qu'au PMB il se trouve à env. 1 mm au-dessous du contre-couteau (voir médaillon). Rebloquer les vis 1.

**Achtung:** Nicht in das laufende Messer greifen, Verletzungsgefahr!

**Danger!** Keep fingers away from moving knife!

**Attention:** Ne pas mettre la main dans le couteau en action. Risque d'accident!

**Atención:** No acerque la mano a la cuchilla en marcha. ¡Peligro de accidente!

## Messer auswechseln -731/.. und -733/..

### Kantenbeschneideinrichtung:

Motor und Schneideinrichtung ausschalten. Schrauben 1 lösen und Messer herausziehen. Neues Messer so einsetzen, daß das Messer im unteren Umkehrpunkt ca 1 mm unter der Gegenschneide steht (siehe Kreis). Schrauben 1 wieder gut anziehen.

## Cambio de la cuchilla -731/.. y -733/..

### Dispositivo recortador:

Desconecte el motor y el dispositivo recortador. Afloje los tornillos 1 y quite la cuchilla. Introduzca la nueva cuchilla de forma que en su punto muerto inferior quede 1 mm aprox. por debajo de la contracuchilla (véase círculo). Apriete de nuevo, fuertemente, los tornillos 1.

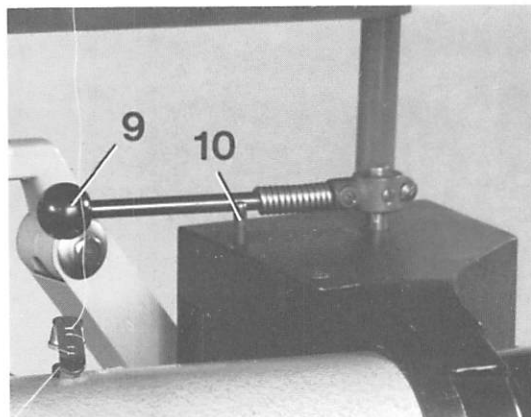
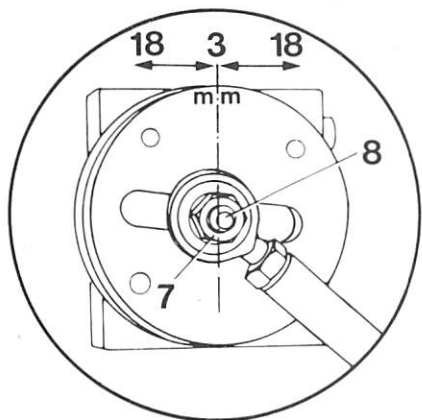
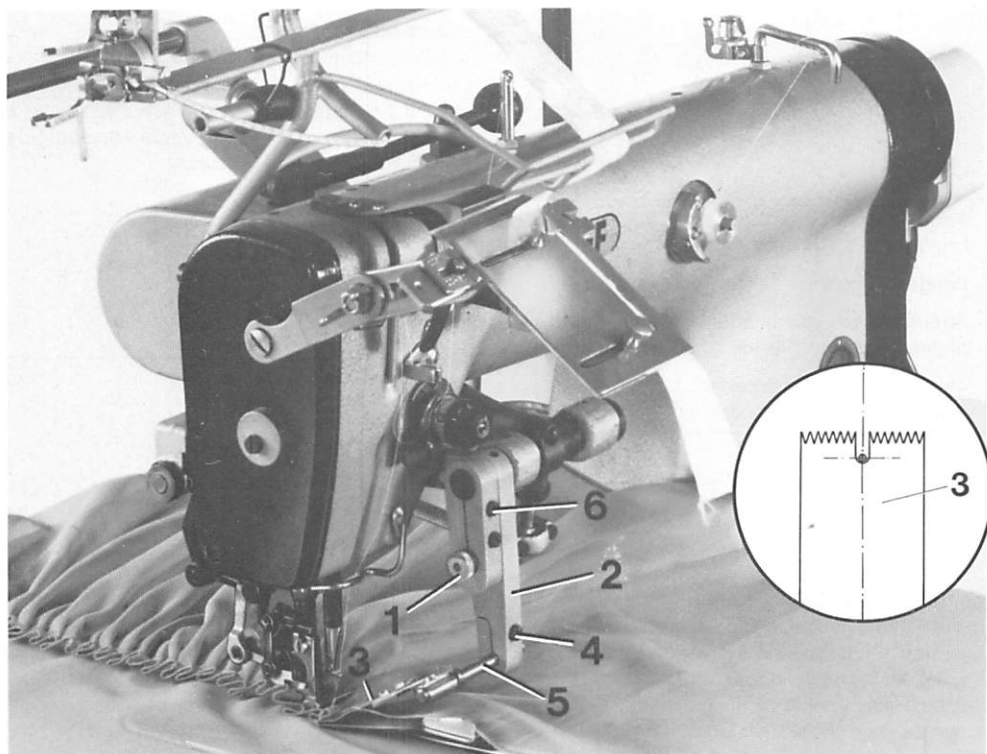


Fig. 23

Fig. 24

R 13 734a





## Faltenleger herunterklappen bei Ukl. -914/99

(Herstellen von einseitigen Falten)

Piston 1 ziehen und Faltenleger 2 herunterklappen. Dabei Faltenlegeblech 3 nach hinten um seine Achse drehen, damit das Faltenlegeblech 3 unter Federdruck nach unten steht. Piston 1 in die Bohrung im Faltenleger 2 einrasten lassen. Der Federdruck des Faltenlegeblechs 3 ist dem zu verarbeitenden Material anzupassen. Nach Lösen der Schraube 4 und entsprechendem Drehen des Bolzens 5 ist der Federdruck einzustellen.

## Faltenleger herunterklappen bei UKL. -914/92

(Herstellen von Tollfalten)

Diese Maschine ist mit zwei Faltenlegern ausgestattet.

Zunächst wird der untere (rechte) Faltenleger heruntergeklappt. Der Federdruck auf das Faltenlegeblech wirkt nach oben. Federdruck einstellen wie bei Faltenlegeblech 3 (siehe oben). Anschließend Faltenleger 2 mit Faltenlegeblech 3 herunterklappen.

## Faltentiefe einstellen

Die Faltentiefe kann im Bereich von 3 bis max. 18 mm (bei Ukl. -914/99) eingestellt werden. Mutter 7 auf der Maschinenrückseite lösen und Bolzen 8, wie in Fig. 23 gezeigt, verschieben. Anschließend Mutter 7 wieder festziehen.

**Achtung:** Bei Verändern der Faltentiefe muß auch das Faltenlegeblech neu eingestellt werden.

## Faltenlegeblech einstellen

Faltenlegeblech 3, durch Drehen am Handrad, in seinen vorderen Umkehrpunkt bringen (zweckmäßig vorher die Nadel herausnehmen), Schraube 6 lösen und Faltenlegeblech 3 zurückziehen. Nadel wieder einsetzen und Faltenlegeblech 3 leicht an der Nadel zur Anlage bringen.

In dieser Stellung Schraube 6 festziehen. Darauf achten, daß die Nadel in der Mitte des Ausschnittes im Faltenlegeblech 3 steht (siehe Kreis in Fig. 25).

Falls erforderlich Schraube 4 lösen und Bolzen 5 mit Faltenlegeblech 3 seitlich verschieben.

## Faltendichte einstellen

Die Faltendichte wird durch die Stichlänge bestimmt. Je kleiner die Stichlänge, desto dichter die Falten.

## Faltenaggregat einschalten

Hebel 9 hinter den Haltestift 10 legen = eingeschaltet.

Hebel 9 vor den Haltestift 10 legen = ausgeschaltet.

---

## Folding down pleater on subcl. 914/99

(one-sided pleats)

Pull piston 1 and fold down pleater 2. In doing so, turn pleater plate 3 around its axis to the rear so that pleater plate 3 is positioned downwards under spring pressure. Engage piston 1 in the hole of pleater 2.

Adapt the spring pressure of pleater plate 3 to the material. In order to set the spring pressure, loosen screw 4 and turn stud 5 accordingly.

## Folding down pleater on subcl. 914/92

(box pleats)

This machine is equipped with two pleaters. The lower right pleater is folded down first. Its spring pressure is directed upwards.

Setting of spring pressure same as that of pleater plate 3 above. Afterwards fold down pleater 2 with pleater plate 3.



Pleating unit, -914/92;/99

Plisseur -914/92;/99

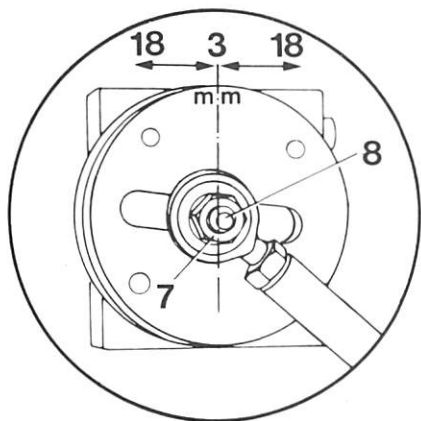


Fig. 23

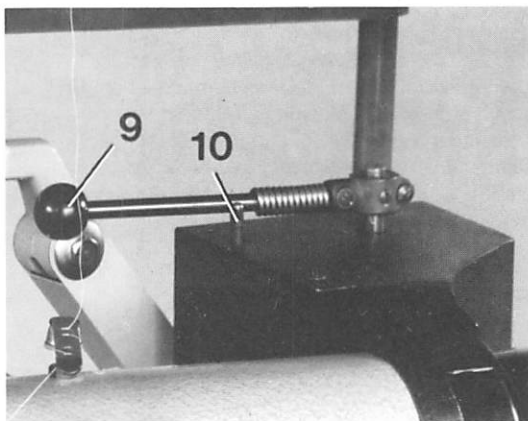


Fig. 24

R 13 734a

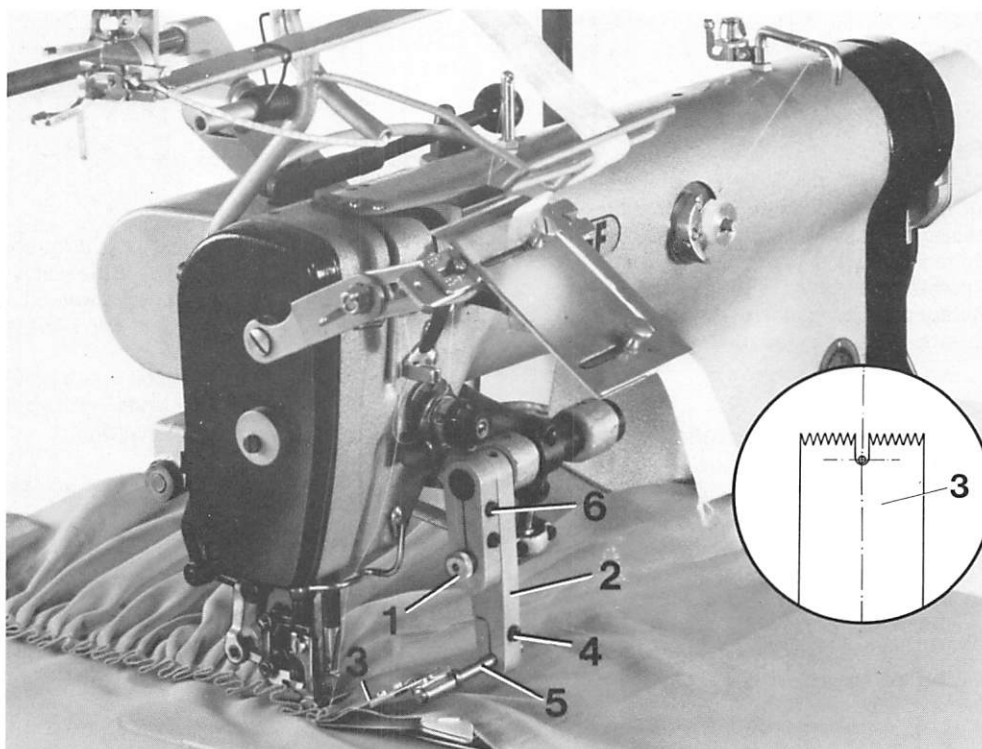


Fig. 25

## Pleat depth

The pleat depth can be set from 3 to 18 mm on subcl. 914/99. Loosen nut 7 on the reverse side of the machine and move stud 8 as shown in Fig. 23. Tighten the nut afterwards.

**Note:** When changing the pleat depth, the pleater plate has to be re-set, too.

## Setting the pleater plate

Set pleater plate 3 to its front point of reversal (after having removed the needle) loosen screw 6 and pull back pleater plate 3.

Replace the needle and let pleater plate 3 rest against the needle. In this position, tighten screw 6. Make sure the needle is positioned in the middle of the cutout in pleater plate 3 (see encircled view in Fig. 25).

If necessary, loosen screw 4 and move stud 5 with pleater plate 3 laterally.

## Pleat density

The pleat density depends on the stitch length. The smaller the stitch length set, the more dense the pleats are sewn.

## Switching on the pleating attachment

The attachment is switched on by placing lever 9 behind retainer pin 10, and switched off by placing lever 9 in front of retainer pin 10.

## Mise en place du plisseur sur ss.-cl. -914/99

(confection de plis simples couchés)

Tirer sur la broche 1 et basculer le plisseur 2 vers le bas. Ce faisant, tourner la plaque 3 vers l'arrière jusqu'à ce qu'elle se trouve sous pression vers le bas. Engager la broche 1 dans le trou du plisseur 2.

Adapter la pression de la plaque 3 au tissu à travailler. Pour ce faire, desserrer la vis 4 et tourner le boulon 5 en conséquence.

## Mise en place du plisseur sur ss.-cl. 914/92

(confection de plis Watteau)

Cette machine est équipée de deux plisseurs. Abaisser d'abord le plisseur inférieur (droit). La pression du ressort agit vers le haut.

Régler la pression comme pour la plaque 3 (voir ci-dessus). Ensuite, descendre le plisseur 2 avec la plaque 3.

## Profondeur des plis

La profondeur des plis est réglable entre 3 et 18 mm (sur la ss.-cl. -914/99). Desserrer l'écrou 7 (dos de la machine) et déplacer le boulon 8 selon fig. 23. Resserrer l'écrou 7.

**Important:** Toute modification de la profondeur des plis demande le rajustage de la plaque de plissage.

## Réglage de la plaque de plissage

Par rotation du volant, avancer la plaque 3 à son point mort avant après avoir enlevé l'aiguille. Desserrer la vis 6 et tirer la plaque 3 vers soi. Remettre l'aiguille en place et avancer la plaque 3 légèrement contre l'aiguille. Dans cette position, serrer la vis 6. Veiller à ce que l'aiguille se trouve au milieu, dans la fente de la plaque 3 (cf. médaillon, fig. 25).

Si nécessaire, desserrer la vis 4 et déplacer latéralement le boulon 5 avec la plaque 3.

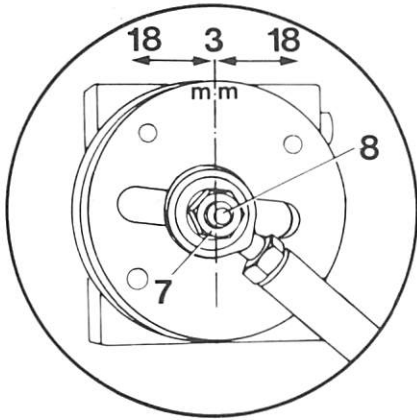


Fig. 23

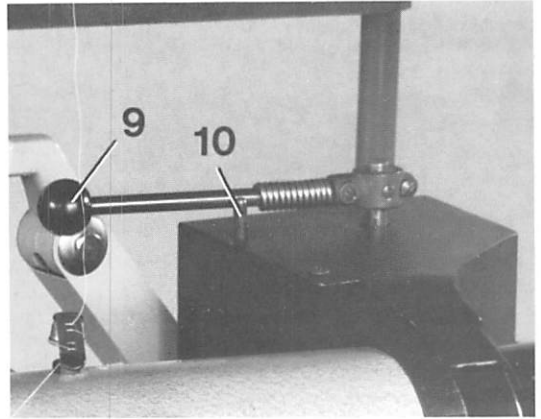
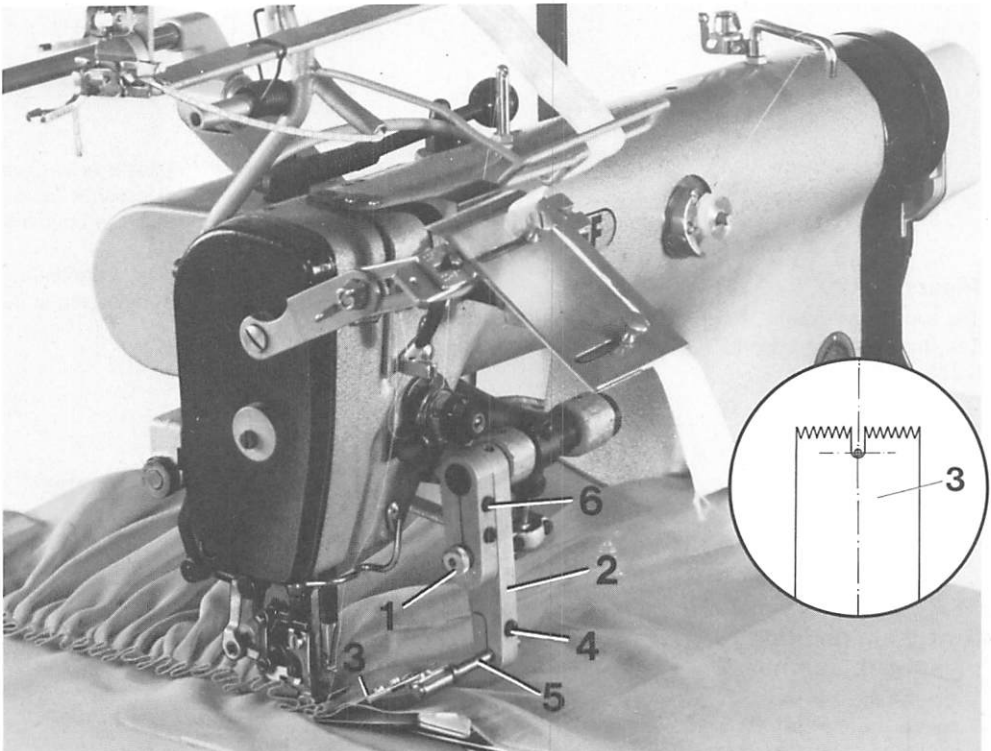


Fig. 24

R 13734a



## Densité des plis

La densité des plis est déterminée par la longueur du point. Plus le point est court, plus les plis sont denses.

## Embrayage du plisseur

Coucher le levier 9 derrière la broche 10 = plisseur en fonction.

Levier 9 devant la broche 10 = plisseur hors fonction.

---

## Puesta a punto del plegador en la Subc. -914/99

(confección de pliegues simples)

Tire del pasador 1, abaje el plegador 2, gire la chapa 3 hacia atrás, sobre su eje, para que quede bajo presión hacia abajo, y haga que el pasador 1 encaje en el agujero del plegador 2.

Regule la presión de la chapa 3 al material que se cosa aflojando el tornillo 4 y girando convenientemente el perno 5.

## Puesta a punto del plegador en la Subc. 914/92

(confección de pliegues dobles)

Esta máquina va equipada con dos plegadores. Abaje primeramente el plegador inferior derecho de forma que su muelle ejerza presión hacia arriba. Regule la presión del muelle como en la subclase anterior para la chapa 3. Abaje seguidamente el plegador 2 junto con la chapa 3.

## Regulación de la profundidad de los pliegues

La profundidad del pliegue se puede regular entre 3 y 18 mm máx. (en la Subc. -914/99). Afloje la tuerca 7 en el lado opuesto de la máquina, corra el perno 8 como se muestra en la fig. 23 y apriete de nuevo la tuerca 7.

**Nota:** Siempre que se modifique la profundidad del pliegue hay que ajustar de nuevo la chapa plegadora.

## Regulación de la chapa plegadora

Retire la aguja, por precaución, coloque la chapa 3 en su punto de inversión anterior girando el volante, afloje el tornillo 6 y tire de la chapa 3 hacia atrás. Coloque la aguja, posicione la chapa 3 ligeramente contra la aguja y apriete el tornillo 6. Asegúrese de que la aguja quede en el centro de la ranura de la chapa 3 (círculo de la fig. 25). Dado el caso, afloje el tornillo 4 y corra lateralmente el perno 5 junto con la chapa 3.

## Regulación de la densidad de los pliegues

La densidad de los pliegues viene determinada por el largo de puntada; cuanto más corto sea éste, tanto mayor será la densidad de los pliegues.

## Conexión del plegador

Conectar: Coloque la palanca 9 detrás de la espiga 10.

Desconectar: Coloque la palanca 9 delante de la espiga 10.

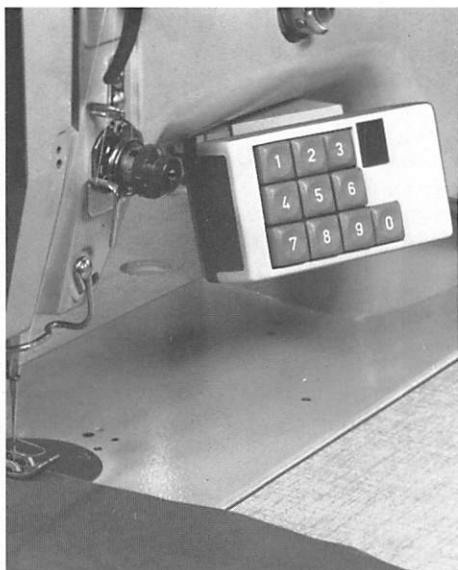


Fig. 26

R 15 696

### Programmierbare Mehrweitensteuerung (-918/15)

Über die Tastschalter 1 - 9 ist die programmierte Mehrweite abrufbar. Diese wird optisch angezeigt. Am Tastschalter 0 bzw. am Knieschalter, kann auf Normalnähen (Nähen ohne Mehrweite) umgeschaltet werden.

### Programmable fullness control (-918/15)

The entered amount of fullness can be triggered by push-buttons 1 - 9; the chosen value is indicated optically.

For plain sewing (without gathering), press either push-button 0 or the knee switch.

### Commande d'embu programmable (-918/15)

L'appel de l'embu programmé à lieu par les touches 1 à 9; l'embu choisi est affiché.

Par la touche 0 ou par la genouillère, retour à la couture normale, sans répartition d'embu.

### Control programable del embebido (-918/15)

El embebido programado se activa mediante los botones de contacto 1 al 9. El embebido queda indicado ópticamente.

Pulsando el botón 0 o accionando la rodillera, se conmuta a la costura normal (sin embebido).

### Näh- und Obertransportfuß anheben

Der Näh- und Obertransportfuß kann entweder mit dem auf der Rückseite des Maschinenkopfes befindlichen Handhebel -, durch Betätigen des Kniehebels -, oder über Presserfußautomatik -910/.. angehoben werden.

### Levée des pieds presseur et entraîneur

Les pieds presseur et entraîneur peuvent être levés à l'aide du releveur à la face arrière de la machine, à l'aide de la genouillère ou du relève-pied automatique -910/..

### Lifting presser foot and vibrating presser

Lifting of presser foot and vibrating presser is effected either by the hand lever at the back of the machine head, the knee switch or by automatic presser foot lift mechanism 910/..

### Elevación del prensatelas y del transportador superior

El prensatelas y el transportador superior se pueden elevar con la palanca alzaprensatelas de detrás de la cabeza de la máquina, accionando la rodillera o mediante el alzaprensatelas automático -910/..





Fig. 27

R 9145

**Achtung:** Nicht ohne Riemenschutz betreiben, Unfallgefahr!

**Danger!** Do not run machine without belt guard!

**Attention:** Ne pas faire marcher sans garde-courroie. Risque d'accident!

**Atención:** No ponga la máquina en marcha sin guardacorreas. ¡Peligro de accidente!

## Riemenschutz (oberhalb der Tischplatte)

Maschine ausschalten.

Linke und rechte Schutzhälfte mit ihren Schlitten hinter die Köpfe der Befestigungsschrauben **a1** und **a2** schieben. Distanzhülse **c** auf die Befestigungsschraube **d** stecken und die Schraube **d** in die Gewindebohrung **d1** eindrehen. Unter Beachtung, daß die Lasche **c1** hinter den Schlitz **b3** und vor die Distanzhülse **c** kommt, den Riemenschutz ausrichten und die Schrauben **d**, **a1** und **a2** fest anziehen.

## Riemenschutz (unterhalb der Tischplatte)

Maschine ausschalten.

Riemenschutz so ausrichten, daß sowohl Motorscheibe als auch Keilriemen frei laufen und in dieser Stellung festschrauben.

## Belt guard (above the bedplate)

Switch off the machine.

Attach the right and left belt guard sections so that screws **a1** and **a2** enter the appropriate slots. Push spacing sleeve **c** onto screw **d** and turn the latter into hole **d1** a few turns.

Make sure that lug **c1** is positioned behind slot **b3** and in front of spacing sleeve **c**, align the belt guard and tighten screws **d**, **a1** and **a2**.

## Belt guard (below the bedplate)

Switch off the machine.

Align the belt guard section so that motor pulley and V-belt move freely, then screw it down in this position.

## Garde-courroie supérieur

Mettre la machine hors circuit.

Glisser les moitiés gauche et droite de manière que les fentes s'engagent derrière les têtes des vis de fixation **a1** et **a2**.

Placer la douille d'écartement **c** sur la vis **d** et visser la vis **d** dans l'alésage **d1**. En veillant à ce que la languette **c1** prenne appui derrière la fente **b3** et devant la douille **c**, ajuster le garde-courroie et bloquer les vis **d**, **a1** et **a2**.

## Garde-courroie inférieur

Mettre la machine hors circuit.

Aligner le garde-courroie inférieur de manière que ni la poulie motrice ni la courroie trapézoïdale ne le touchent. Le visser dans cette position.

## Guardacorreas superior

Desconecte la máquina.

Introduzca ambas mitades, izquierda y derecha, del guardacorreas con sus ranuras por detrás de las cabezas de los tornillos de fijación **a1** y **a2**. Introduzca el manguito distanciador **c** en el tornillo de fijación **d** y atornille éste en el agujero roscado **d1**. Cuidando de que la oreja **c1** quede detrás de la ranura **b3** y delante del manguito distanciador **c**, asiente bien el guardacorreas y apriete fuertemente los tornillos **d**, **a1** y **a2**.

## Guardacorreas (mitad inferior)

Desconecte la máquina.

Coloque el guardacorreas de forma que tanto la polea del motor como la correa trapezoidal marchen libremente y asegúrelo en esa posición.

---

**PFAFF**®

**Pfaff, D 6750 Kaiserslautern**  
**Postfach 3020/3040, Telefon (06 31) 200-0,**  
**Telex 45 753, Telefax (06 31) 1 72 02**

Nr. 296-12-13 145

Wormser Verlagsdruckerei, D-6520 Worms  
Gedruckt in der Bundesrepublik Deutschland  
Printed in West Germany  
Imprimé en R.F.A.  
Impreso en la R.F.A.

deutsch/engl./franz./span.-5/87