



3538-3/.

Bedienungsanleitung

Instruction book

Instructions de service

Instrucciones de servicio

Inhaltsverzeichnis
Contents

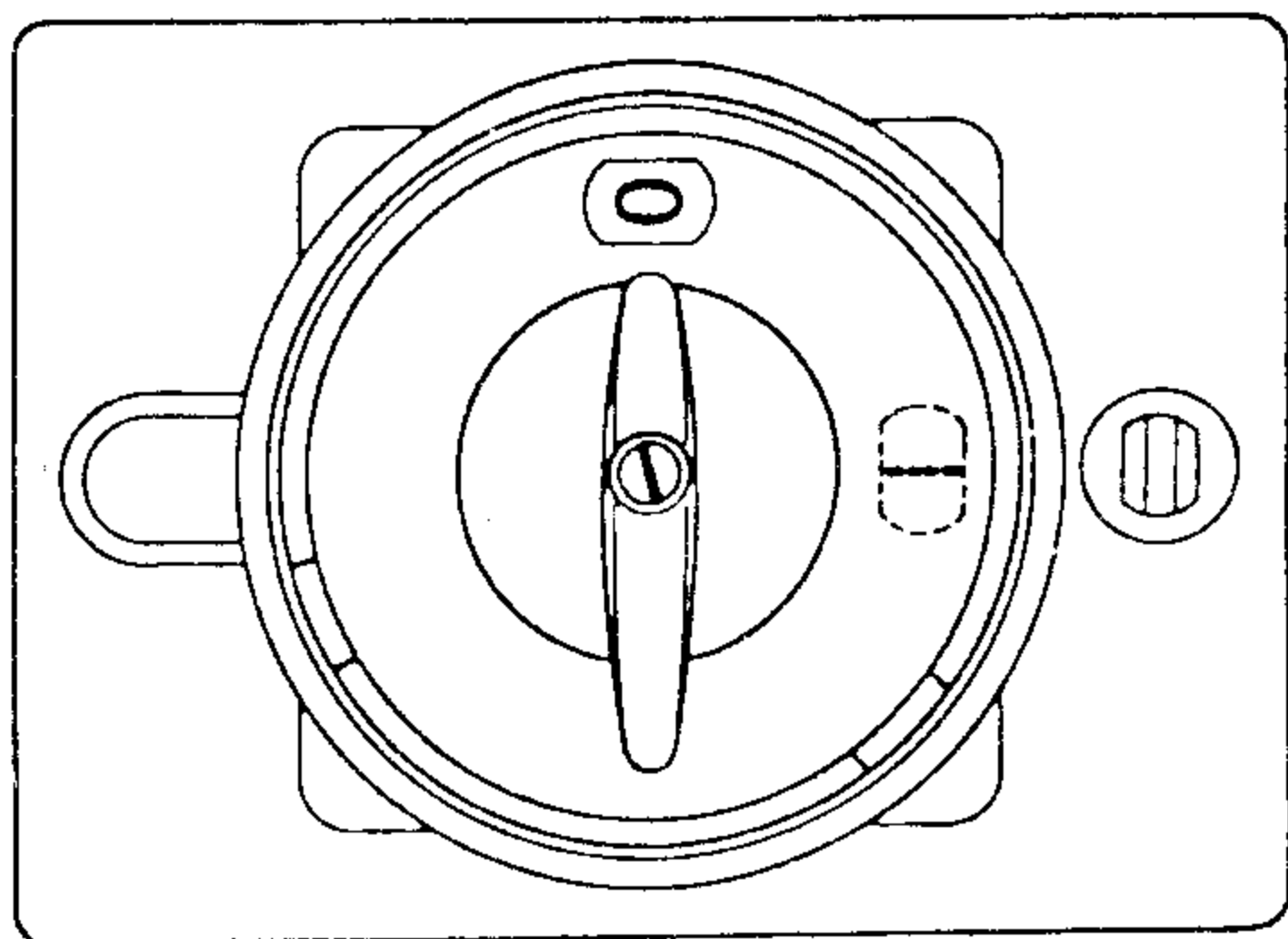
	Funktion der Schalter und Tasten Function of switches and buttons
1	Einschalten der Maschine Switching the machine on
2	Einsetzen der Nadeln Inserting the needles
3	Einfädeln der Greiferfaden Threading the loopers
4	Regulieren der Greiferfadenspannung Regulating the looper thread tension
5	Einfädeln der Nadelfäden Threading the needles
6	Regulieren der Nadelfadenspannung Regulating the needle thread tension
7	Bilden einer Fadenkette Chaining
8	Nähen Sewing
9	Korrigieren der eingelegten Zuschnitte nach der Übernahme vom Transportband Repositioning the blanks after their take-over by the feed band
10	Einstellen des Staplers Adjusting the stacker
11	Einstellen des Transportbandes unter dem Stapler Adjusting the feed band under the stacker
12	Störungen Disturbances
13	Ausschalten der Maschine Switching the machine off
14	Wartung und Pflege Care and maintenance
15	Zusatzanleitung für Maschinen mit Etikettenzuführung Supplementary instructions for machines with label feeder

Table des matières

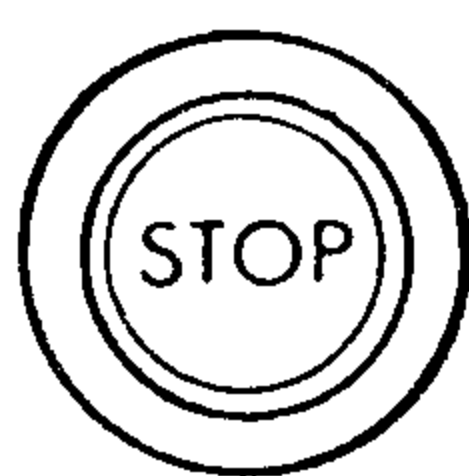
Indice

	Fonction des interrupteurs et touches Función de los interruptores y pulsadores
1	Mise en marche de la machine Conexión de la máquina
2	Mise en place des aiguilles Colocación de las agujas
3	Enfilage des boucleurs Enhebrado de los garfios
4	Réglage de la tension des fils de boucleurs Regulación de la tensión de los hilos de los garfios
5	Enfilage des aiguilles Enhebrado de las agujas
6	Réglage de la tension des fils d'aiguilles Regulación de la tensión de los hilos de las agujas
7	Formation de la chaînette de fils Formación de una cadeneta
8	Couture Costura
9	Modification de la position des poches après prise en charge par la bande transporteuse Rectificación de la posición de los cortes después de colocados y tomados por la cinta transportadora
10	Réglage de l'empileur Ajuste del apilador
11	Réglage de la bande transporteuse se trouvant sous l'empileur Ajuste de la cinta transportadora del apilador
12	Perturbations Fallos
13	Arrêt de la machine Desconexión de la máquina
14	Entretien Limpieza y mantenimiento
15	Instructions additionnelles pour machines avec distributeur d'étiquettes Instrucciones complementarias para máquinas con alimentación de etiquetas

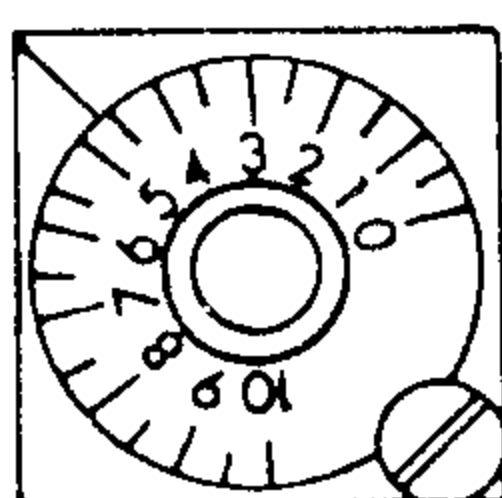
Funktion der Schalter und Tasten
Function of the switches and buttons
Fonctions des interrupteurs et boutons-poussoirs
Función de los interruptores y pulsadores



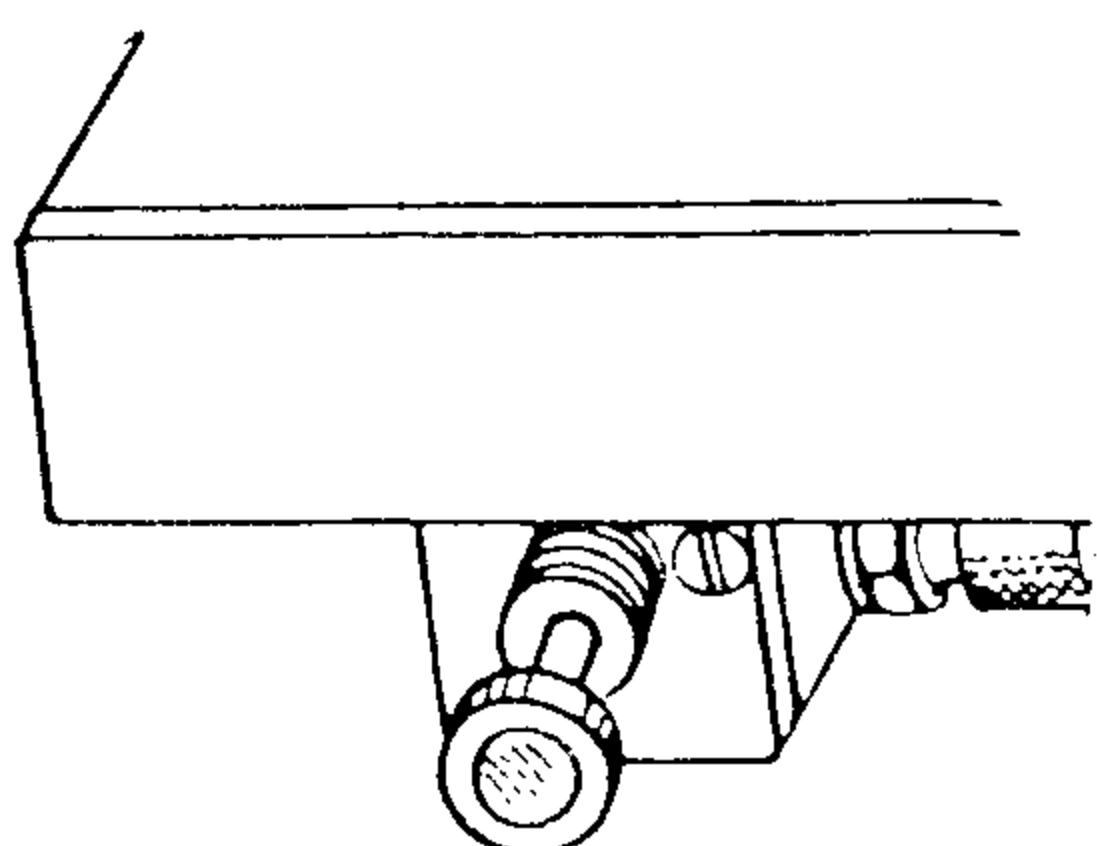
Hauptschalter
Master switch
Interrupteur général
Interruptor general



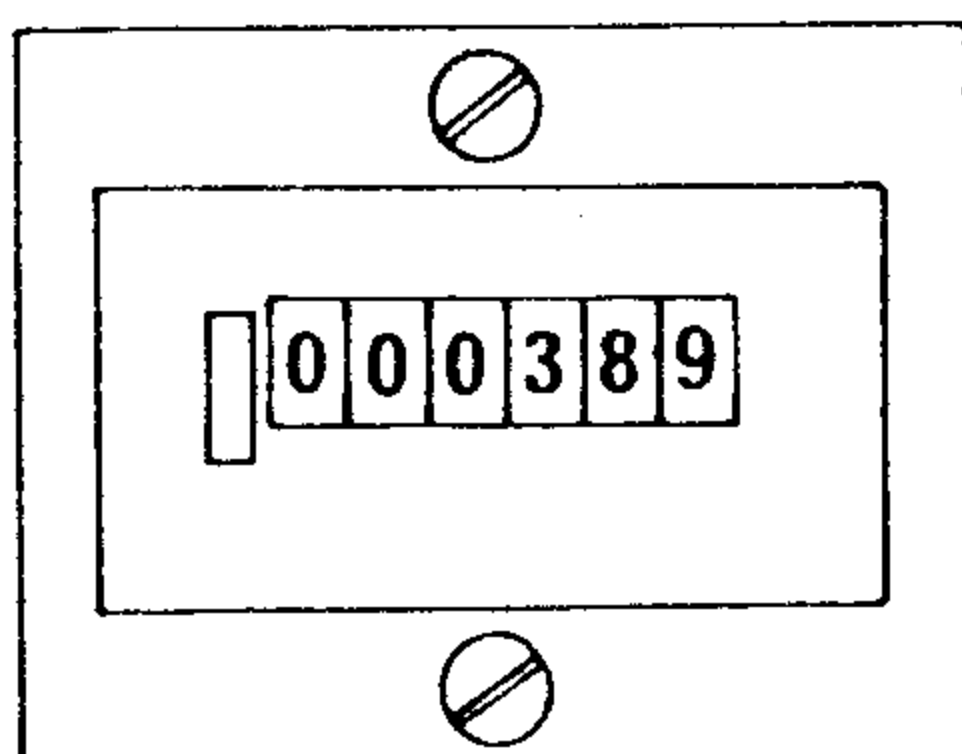
Not-Aus
Emergency stop
Arrêt d'urgence
Parada de emergencia



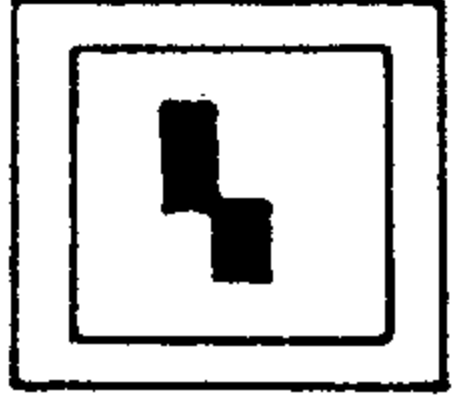
Kettenlänge-Taschenabstand
Chain length/pocket spacing
Longueur de chaînette - Ecartement des poches
Largo de cadeneta - Distancia bolsillo



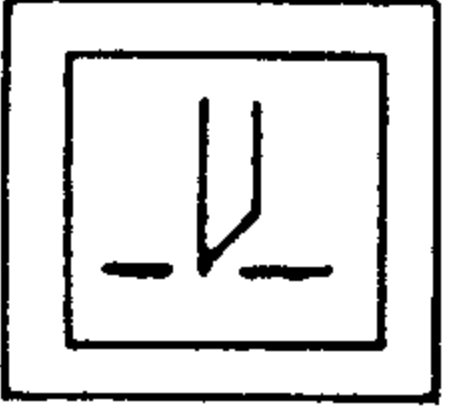
Pneumatik-Schalter
Pneumatic switch
Interrupteur pneumatique
Interruptor neumático



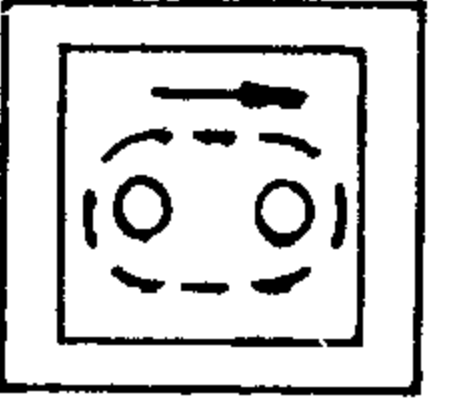
Stückzähler
Counter
Compte-pièces
Totalizador



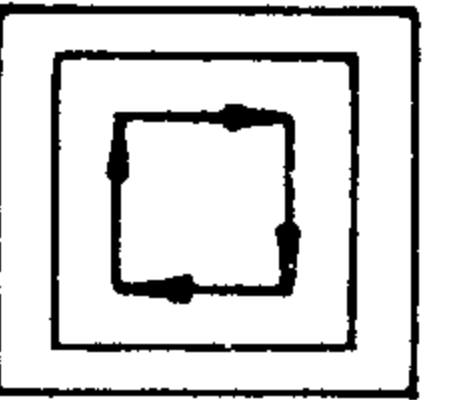
Reset
Reset
Réarmer
Reprogramador



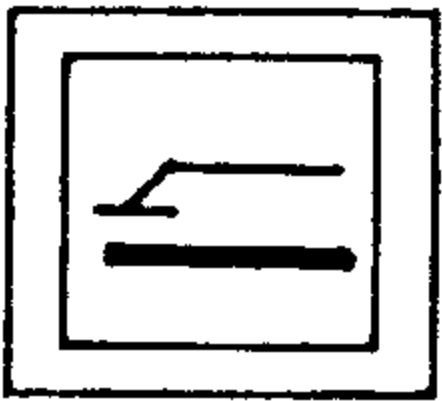
Taste gedrückt: Messer ausgeschaltet
Button pushed: Knife disengaged
Touche enfoncée: Couteau débrayé
Botón pulsado: Cuchilla desconectada



Bandtransport von Hand
Manual feed band control
Transport manuel de la bande
Transporte de la cinta manual



Taste gedrückt - Etikettenzuführung 1 x unterbrochen
Button pushed: Label feed interrupted once
Touche enfoncée: 1 étiquette n'est pas posée
Botón pulsado: Alimentación de la etiqueta se interrumpe 1 vez



Taste gedrückt: Etiketteneinrichtung eingeschaltet
Button pushed: Label feed switched on
Touche enfoncée: Distributeur d'étiquettes embrayé
Botón pulsado: Dispositivo para etiquetas conectado



Grüne Kontrollampe an - Etikettenzuführung 1 x unterbrochen
Green lamp on: Label feed interrupted once
Lampe-témoin verte allumée: 1 étiquette n'est pas posée
Lámpara verde encendida: Alimentación de la etiqueta se interrumpe 1 vez

Rote Kontrollampe an - Etikett wird zugeführt
Red lamp on: Label feed in
Lampe-témoin rouge allumée: Adduction de l'étiquette
Lámpara rojo encendida: Etiqueta es alimentada

Rote Kontrolllampe an - Etikett wird zugeführt

Red lamp on: Label feed in

Lampe-témoin rouge allumée: Adduction de l'étiquette

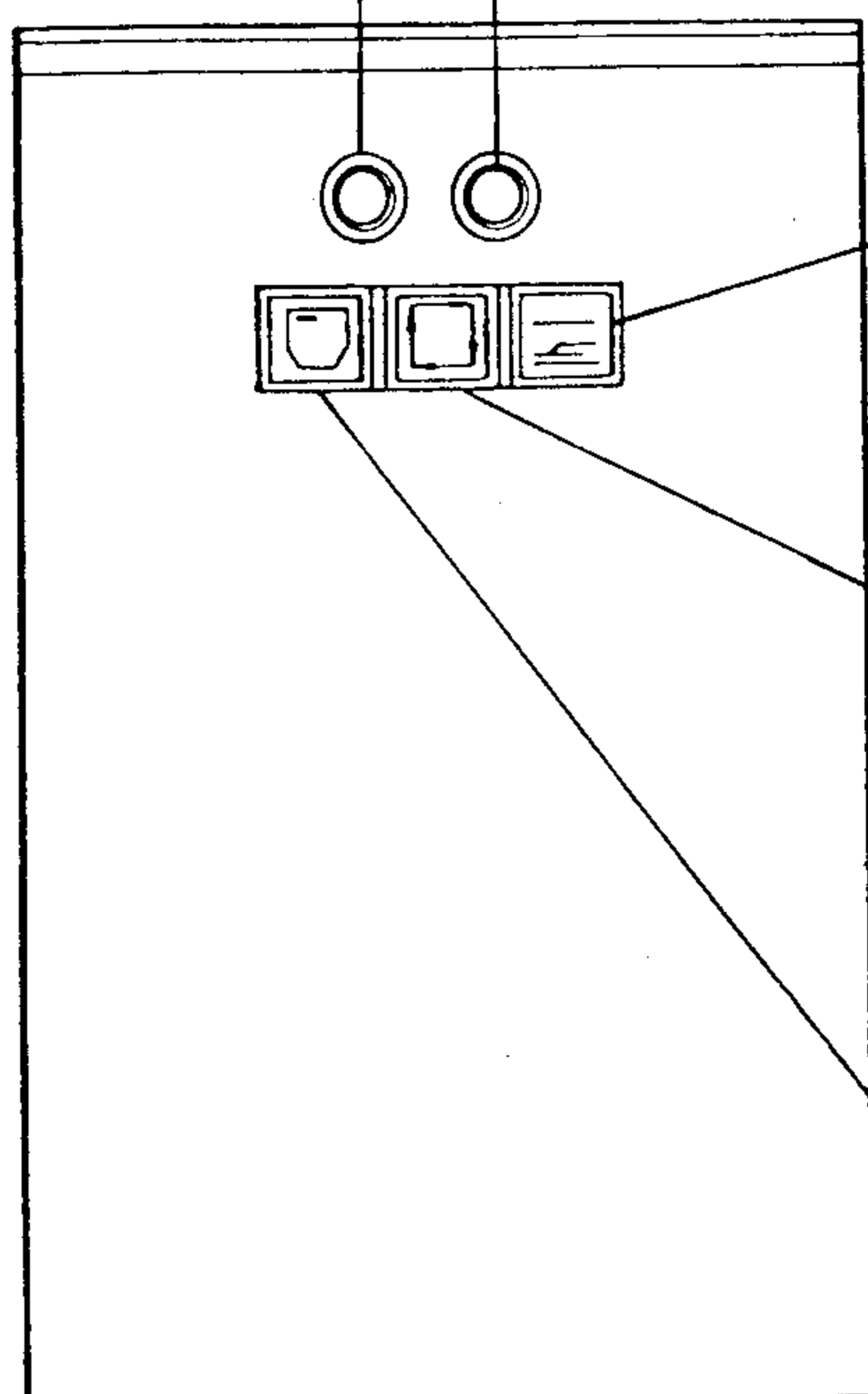
Lámpara rojo encendida: Etiqueta es alimentada

Grüne Kontrolllampe an - Etikettenzuführung 1 x unterbrochen

Green lamp on: Label feed interrupted once

Lampe-témoin verte allumée: 1 étiquette n'est pas posée

Lámpara verde encendida: Alimentación de la etiqueta se interrumpe 1 vez



Etikettenzuführung HAND

Label feed - MANUAL

Distributeur d'étiquettes MANU

Alimentación de etiquetas MANUAL

Taste gedrückt - Etikettenzuführung 1 x unterbrochen

Button pushed: Label feed interrupted once

Touche enfoncée: 1 étiquette n'est pas posée

Botón pulsado: Alimentación de la etiqueta se interrumpe 1 vez

Taste nicht eingedrückt

- Etikettenzuführung nur bei jeder 2. Tasche

Taste eingedrückt

- Etikettenzuführung bei jeder Tasche

Button released - label feed for every other pocket only

Button pushed - label feed for every pocket

Touche sortie:

- Etiquette cousue uniquement sur chaque 2^e poche

Touche enfoncée:

- Etiquette cousue sur chaque poche

Botón sin pulsar:

alimentación de etiquetas sólo cada dos bolsillos

Botón pulsado:

alimentación de etiquetas para cada bolsillo

1 Einschalten der Maschine

- 1.1 Das Druckluftventil an der Hauptzuleitung aufdrehen.
- 1.2 Prüfen, ob das Manometer 1 (Abb. 1) einen Druck von 6 bar anzeigt.
- 1.2.1 Gegebenenfalls diesen Wert vom Mechaniker einstellen lassen.
- 1.3 Den Hauptschalter auf "1" drehen - die Maschine ist betriebsbereit.

2 Einsetzen der Nadeln

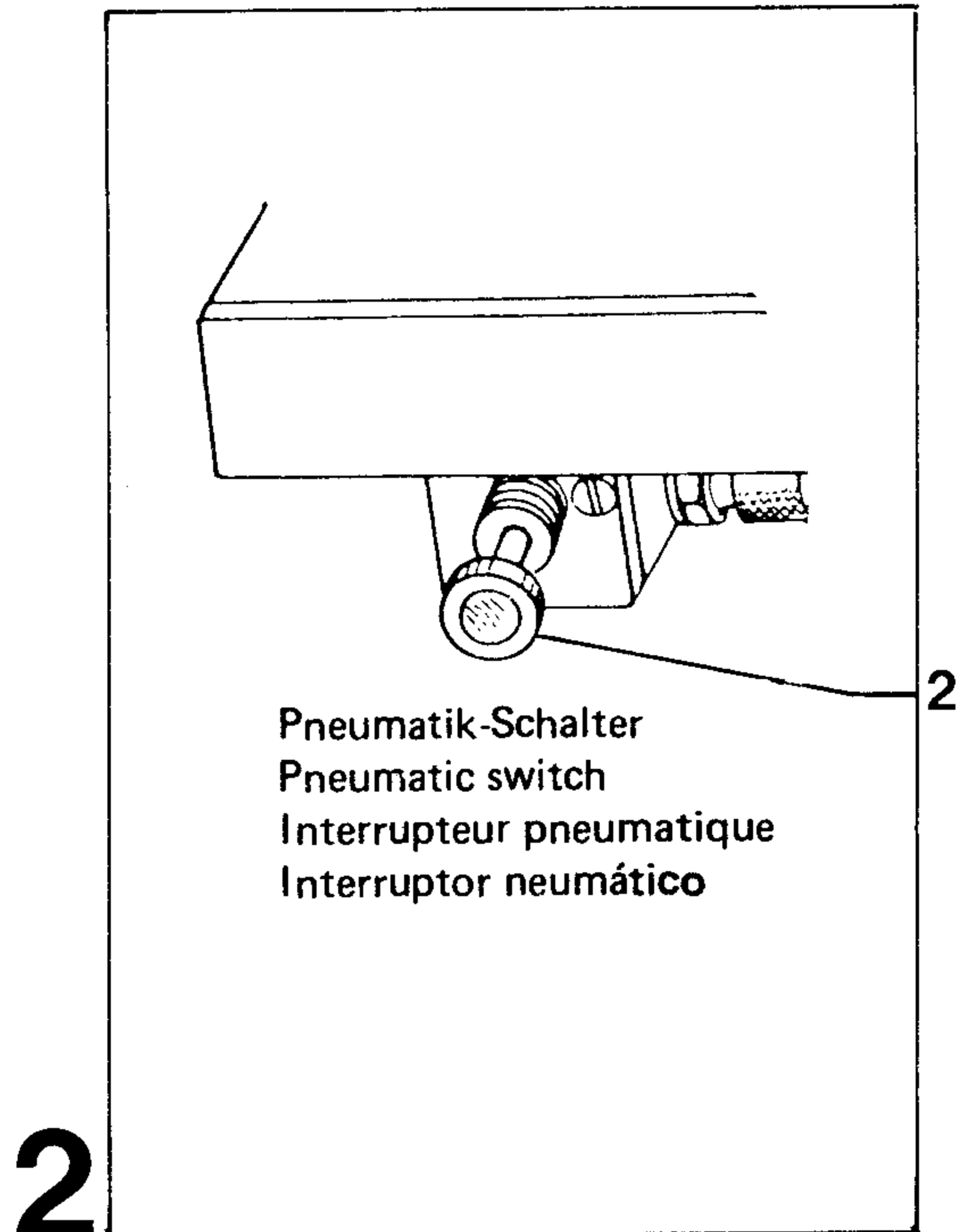
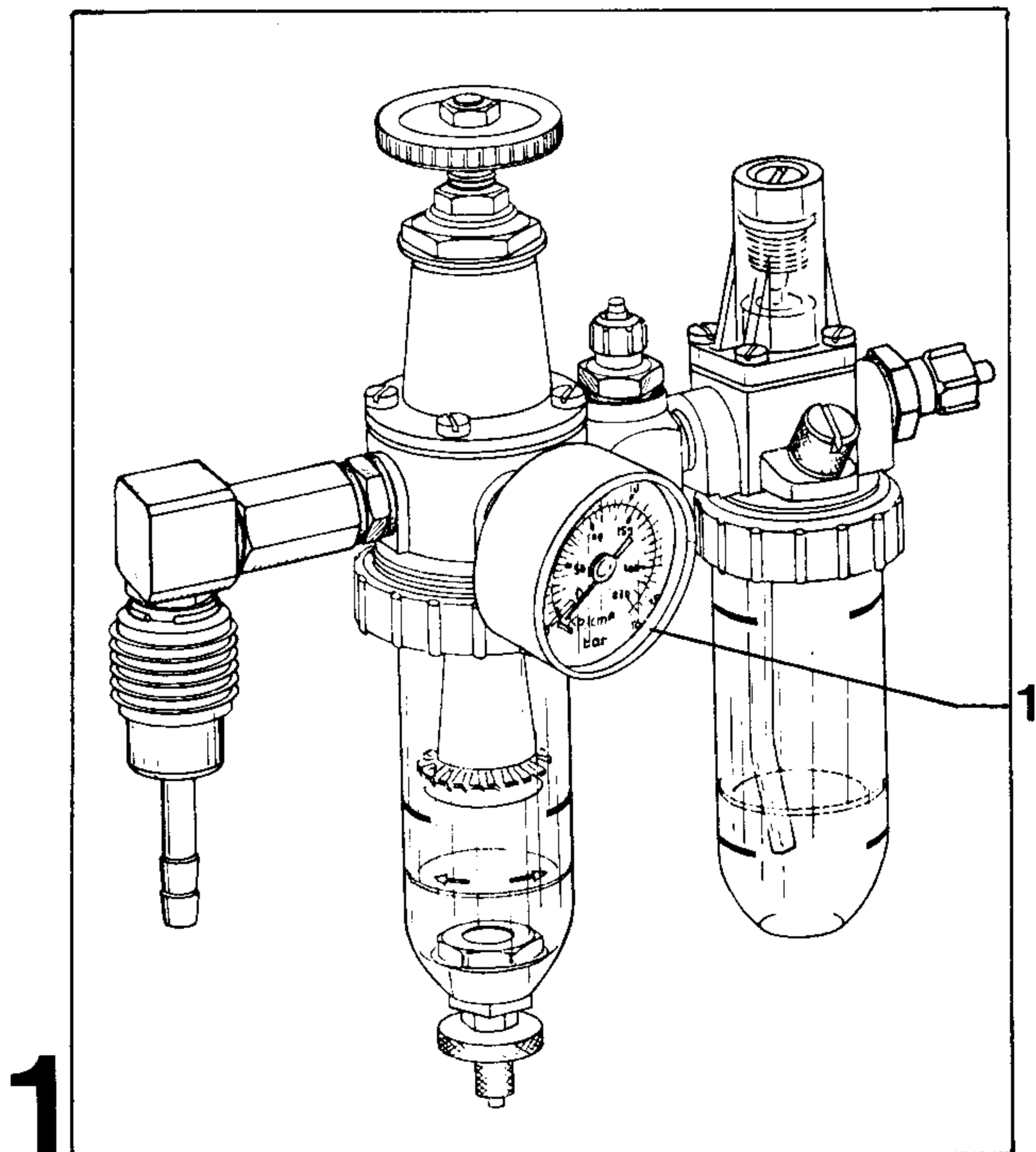
- Nadeln des Systems 5640 NM 90 oder 100 verwenden.
- 2.1 Den Schalter 2 (Abb. 2) betätigen und so lange am Handrad drehen, bis die Nadelstange ihren oberen Umkehrpunkt erreicht hat.
 - 2.2 Die Nadeln bis zum Anschlag in den Nadelhalter einschieben, so verdrehen, daß die lange Rille immer nach rechts zeigt und die Nadelbefestigungsschrauben 3 (Abb. 3) anziehen.

1 Switching the machine on

- 1.1 Open the pneumatic valve on the main air line.
- 1.2 Check to see whether a pressure of 6 bars is indicated on manometer 1 (Fig. 1).
- 1.2.1 If necessary, have the air pressure adjusted to this value by a mechanic.
- 1.3 Turn the master switch to "1" - the machine is ready for operation.

2 Inserting the needles

- Use system 5640 needles, No. 90 or 100.
- 2.1 Operate switch 2 (Fig. 2) and turn the balance wheel until the needle bar is at top dead center.
 - 2.2 Insert the needles into the needle holder and push them up as far as they will go, turning the long groove toward the right. Tighten needle set screws 3 (Fig. 3).



- 1 Mise en marche de la machine**
- 1.1 Ouvrir le robinet d'alimentation pour l'air comprimé.
- 1.2 Vérifier si le manomètre 1 (fig. 1) indique bien une pression de 6 bars.
- 1.2.1 Le cas échéant, faire régler cette valeur par le mécanicien.
- 1.3 Placer l'interrupteur général sur "1": La machine est en état de marche.

2 Mise en place des aiguilles

Utiliser des aiguilles du système 5640 de grosseur Nm 90 ou 100.

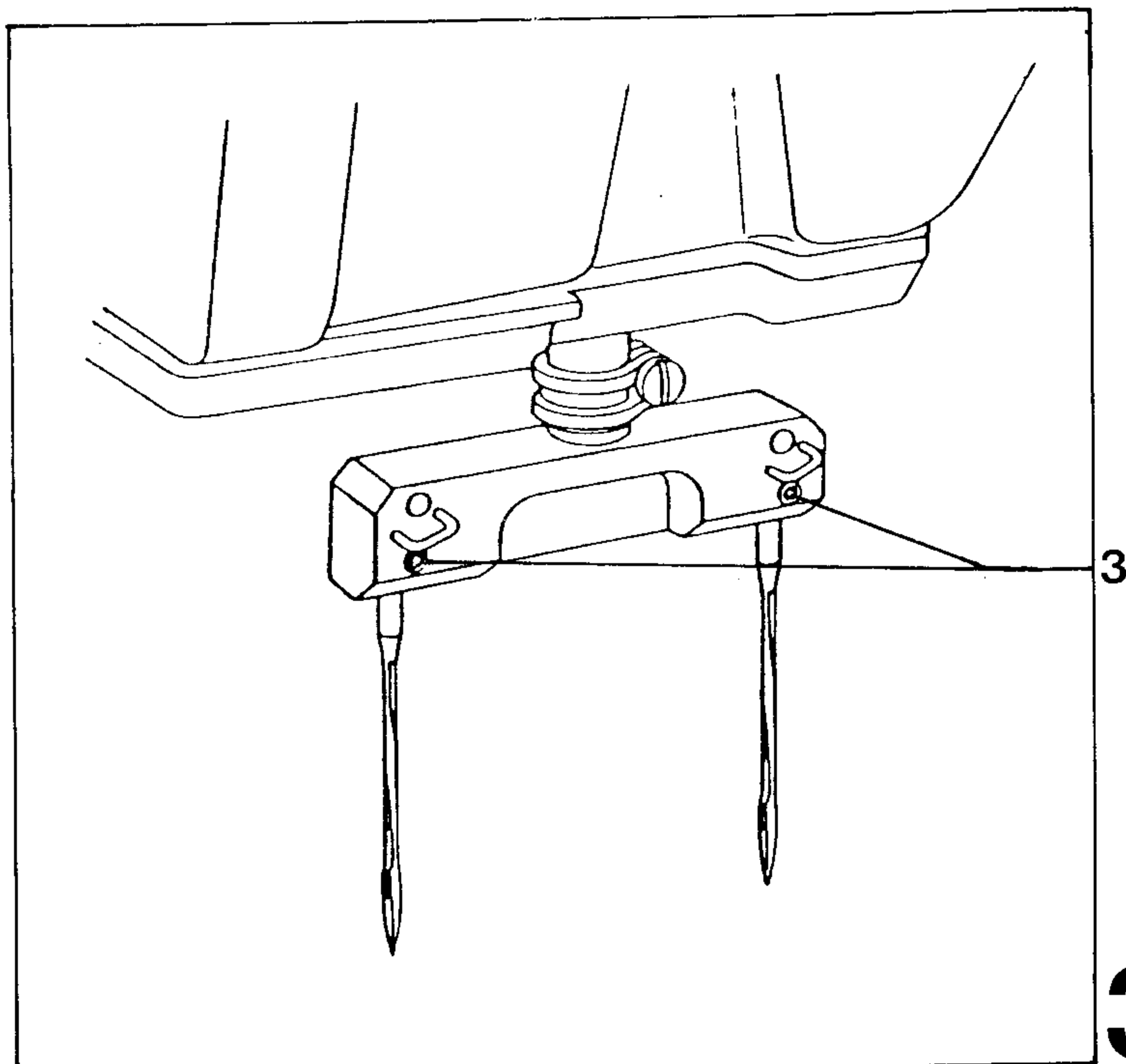
- 2.1 Appuyer sur le bouton-poussoir 2 (fig. 2) et tourner le volant jusqu'à ce que la barre à aiguilles ait atteint son point mort haut (PMH).
- 2.2 Engager les aiguilles à fond dans le pince-aiguilles de façon que la rainure longue montre toujours à droite; serrer les vis de fixation 3 (fig. 3).

- 1 Conexión de la máquina**
- 1.1 Abra el paso del aire comprimido en la llave principal.
- 1.2 Compruebe si el manómetro 1 (fig. 1) indica una presión de 6 bares.
- 1.2.1 Dado el caso, haga que el mecánico ajuste dicha presión.
- 1.3 Gire el interruptor general a "1": la máquina está lista para funcionar.

2 Colocación de las agujas

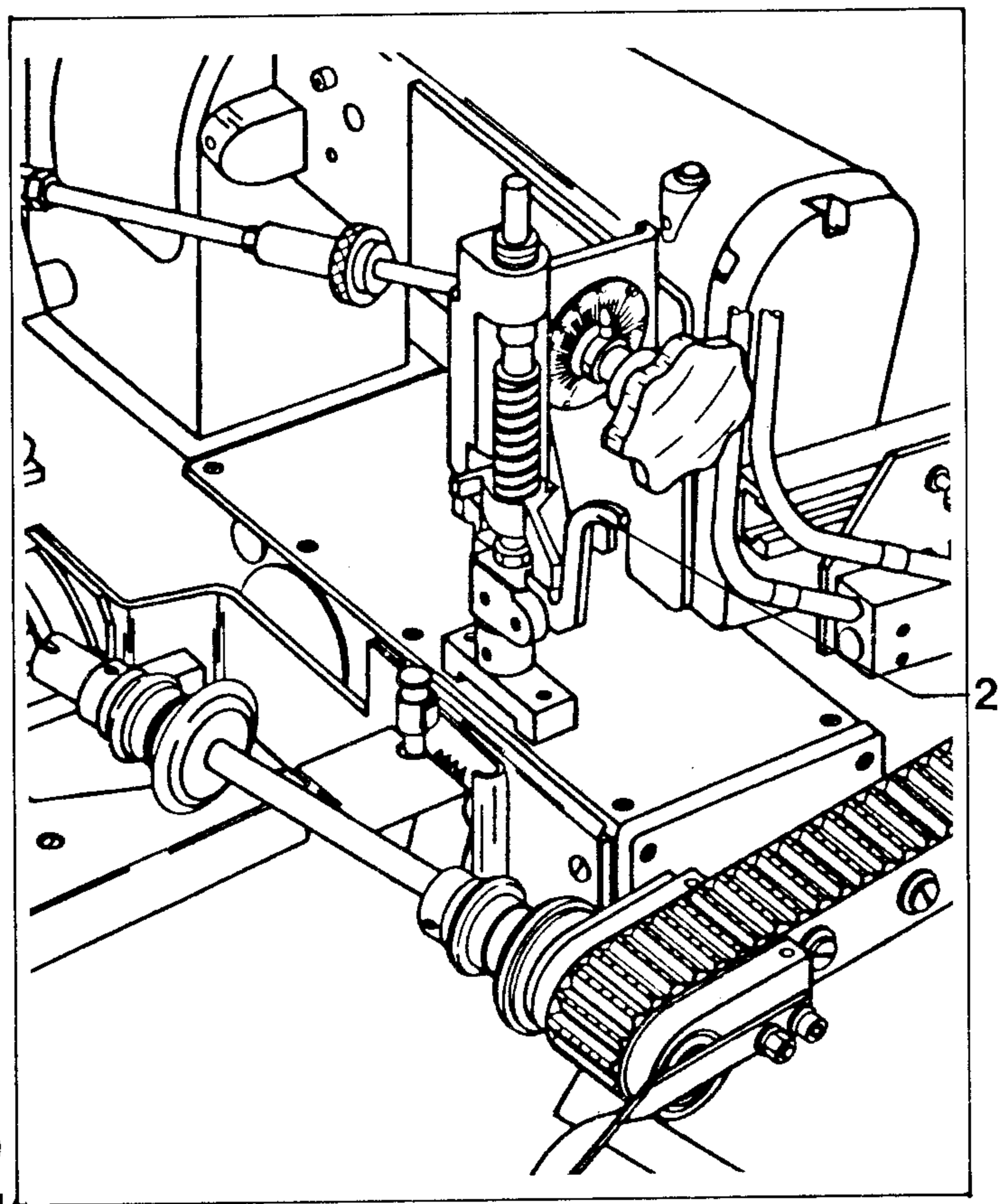
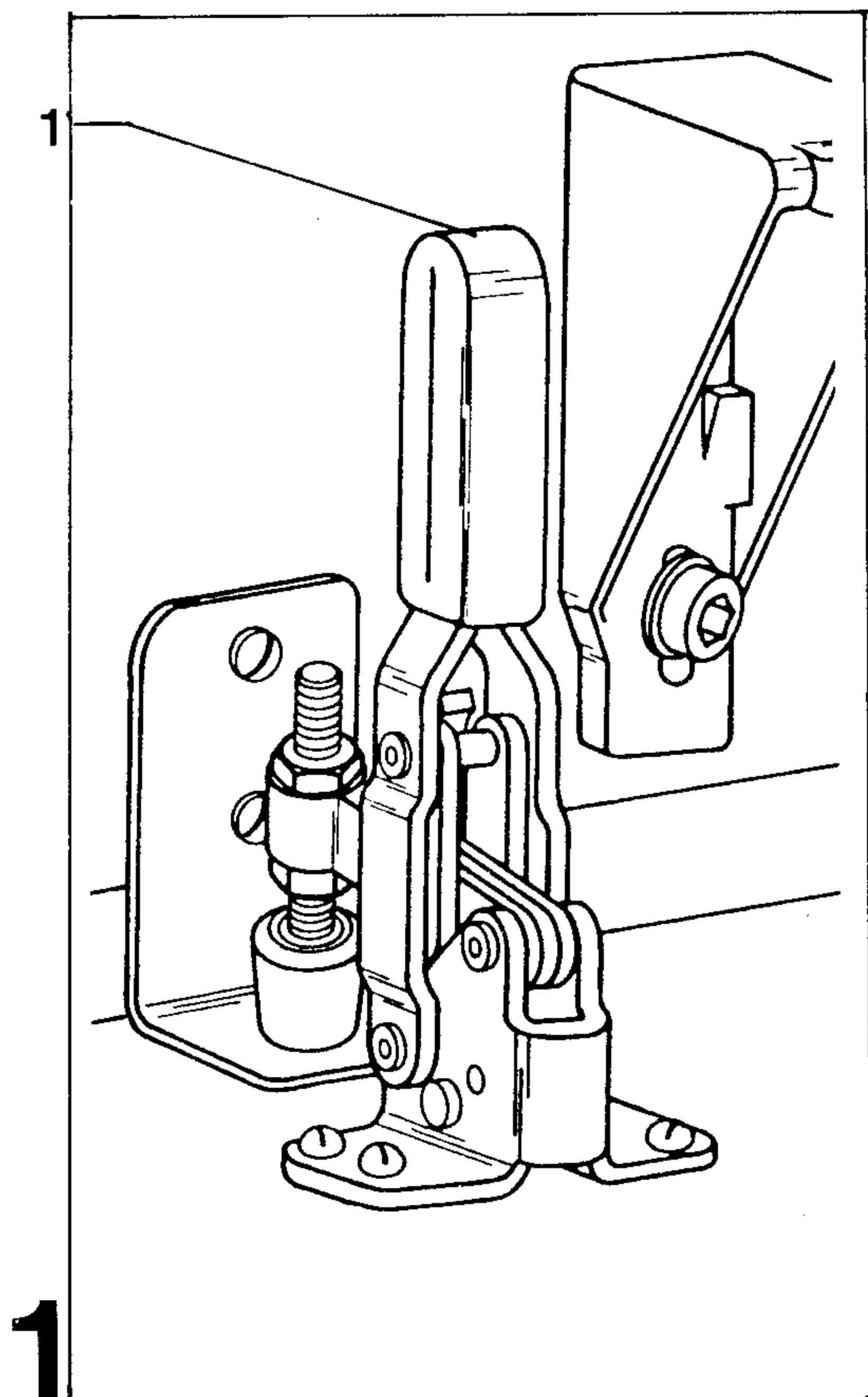
Utilice agujas des sistema 5640 NM 90 ó 100.

- 2.1 Pulse el interruptor 2 (fig. 2) y gire el volante hasta que la barra de aguja se halle en su punto muerto superior.
- 2.2 Introduzca las agujas hasta el tope en el portaguñas, gírelas de forma que la ranura larga mire siempre hacia la derecha y apriete los tornillos de fijación 3 (fig. 3).



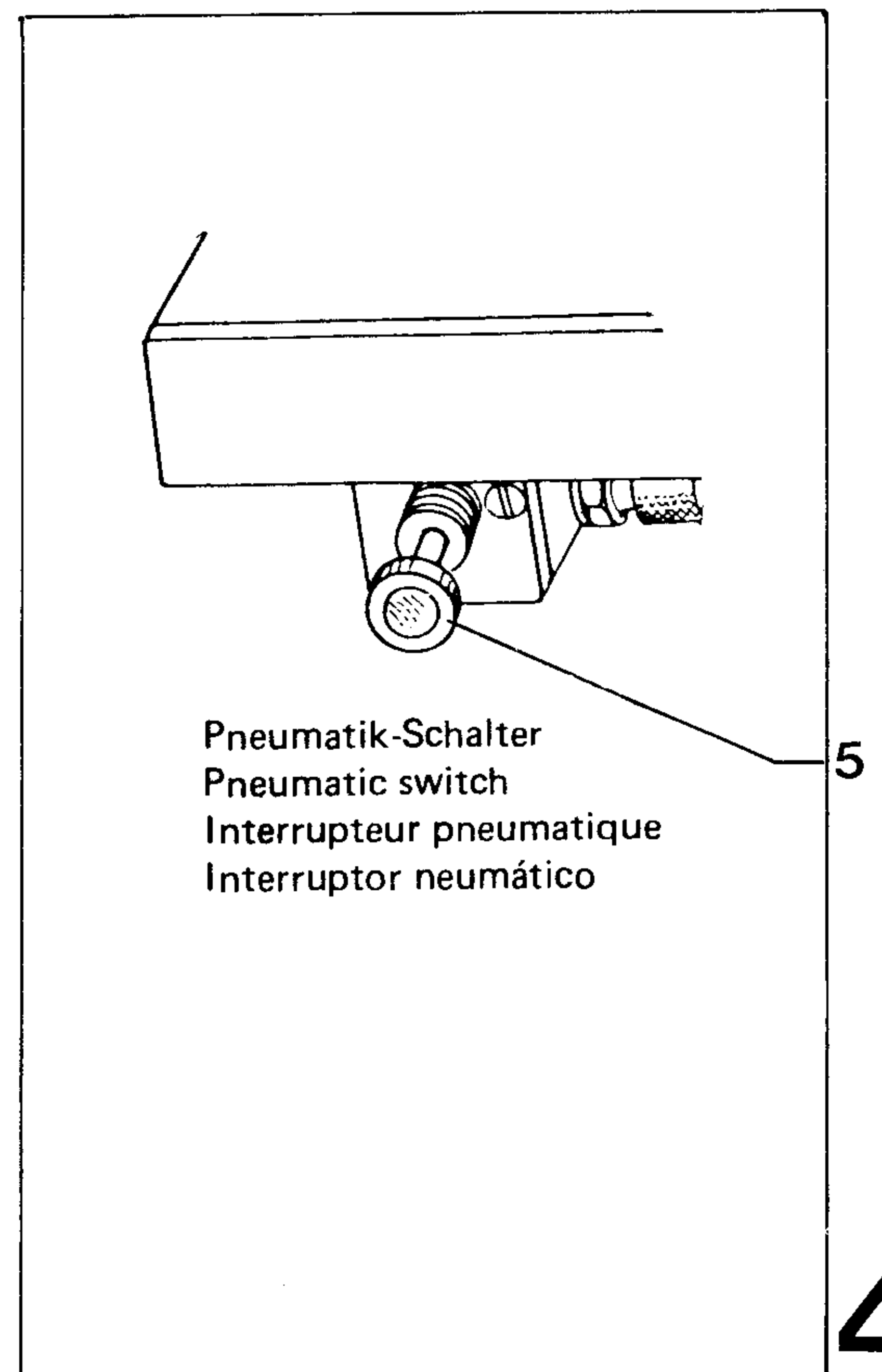
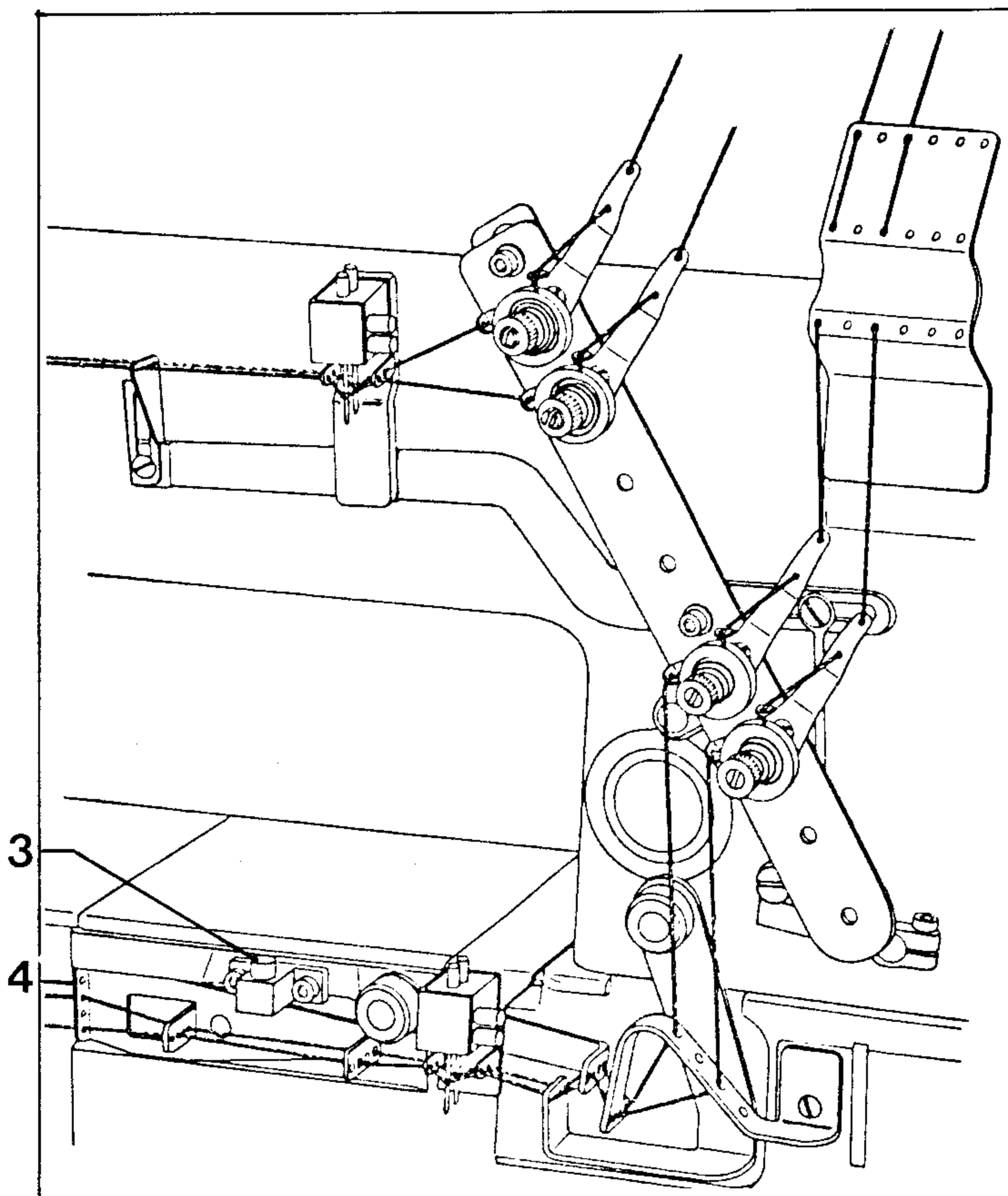
- 3 Einfädeln der Greiferfäden**
- 3.1 Den Hebel 1 (Abb. 1) nach hinten schwenken.
- 3.2 Den Hebel 2 (Abb. 2) nach oben schwenken und den Zuführtisch mit der Gelenkwelle ausschwenken. Die Gelenkwelle dabei hochhalten.
- 3.3 Den Sperrknopf 3 (Abb. 3) und den Sperrknopf an der Stirnseite des Greifergehäuses drücken und den Gehäusedeckel sowie den Greifergehäusedeckel herunterklappen.
- 3.4 Die Greiferfäden nach Abb. 3 bis zur Fadenführung 4 einfädeln.
- 3.5 Den Pneumatikschalter 5 (Abb. 4) betätigen und am Handrad drehen, bis die Nadelstange im oberen Umkehrpunkt steht.

- 3 Threading the loopers**
- 3.1 Push lever 1 (Fig. 1) backwards.
- 3.2 Swing lever 2 (Fig. 2) upwards and swing out the feed plate together with the universal-joint shaft, holding the shaft up.
- 3.3 Press locking button 3 (Fig. 3) and the locking button on the face side of the looper housing and swing down the housing cover and the looper housing cover.
- 3.4 Thread the looper threads up to thread guide 4 as shown in Fig. 3.
- 3.5 Operate pneumatic switch 5 (Fig. 4) and turn the balance wheel until the needle bar is at top dead center.



- 3 Enfilage des boucleurs**
- 3.1 Faire basculer le levier 1 (fig. 1) vers l'arrière.
- 3.2 Relever le levier 2 (fig. 2) et dégager la table de chargement avec l'arbre articulé. Maintenir relevé cet arbre.
- 3.3 Appuyer sur le verrou 3 (fig. 3) et le verrou du côté frontal du compartiment boucleurs et ouvrir le couvercle du boîtier et le couvercle du compartiment des boucleurs.
- 3.4 Enfiler les boucleurs jusqu'au guide-fil 4, conformément à la fig. 3.
- 3.5 Manœuvrer l'interrupteur pneumatique (fig. 4) et tourner le volant jusqu'à ce que la barre à aiguilles se trouve au point mort haut.

- 3 Enhebrado de los garfios**
- 3.1 Abra la palanca 1 (fig. 1).
- 3.2 Levante la palanca 2 (fig. 2) y retire a un lado la mesa de alimentación junto con el eje articulado. Mantenga éste en alto al retirar la mesa.
- 3.3 Pulse el botón de bloqueo 3 (fig. 3) y el botón de bloqueo del lado frontal de la caja de garfios y abra hacia abajo la tapa de la carcasa y la tapa de la caja de garfios.
- 3.4 Enhebre los hilos de los garfios conforme a la fig. 3 hasta el guiahilos 4.
- 3.5 Pulse el interruptor neumático 5 (fig. 4) y gire el volante hasta que la barra de aguja se halle en su punto muerto superior.



3.6 Den Hebel 6 (Abb. 5) nach links drücken und die Greifer ausschwenken, bis sie hörbar einrasten. Der Hebel 6 geht in Ausgangsstellung zurück.

3.7 Die Fäden nun nach Abb. 5 fertig einfädeln.

3.8 Den Hebel 6 erneut nach links drücken und die Greifer bis zu einem hörbaren Einrasten zurückschwenken.

3.9 Den Zuführtisch einschwenken und gleichzeitig die Gelenkwelle am Verbindungsstück aufchieben.

Sollte der Stift am Verbindungsstück 7 (Abb. 6) nicht in die vorgesehene Ausparung der Gelenkwelle kommen, muß die Gelenkwelle so lange im Uhrzeigersinn gedreht werden, bis der Stift und die Ausparung übereinstimmen.

3.10 Den Zuführtisch bis zum Anschlag einschwenken.

3.11 Den Hebel 2 (Abb. 2) nach unten schwenken und den Hebel 1 (Abb. 1) nach vorn schwenken, bis er hörbar einrastet.

3.6 Push lever 6 (Fig. 5) toward the left and swing out the loopers until you hear them snap in position. Lever 6 then returns to its starting position.

3.7 Complete threading, as shown in Fig. 5.

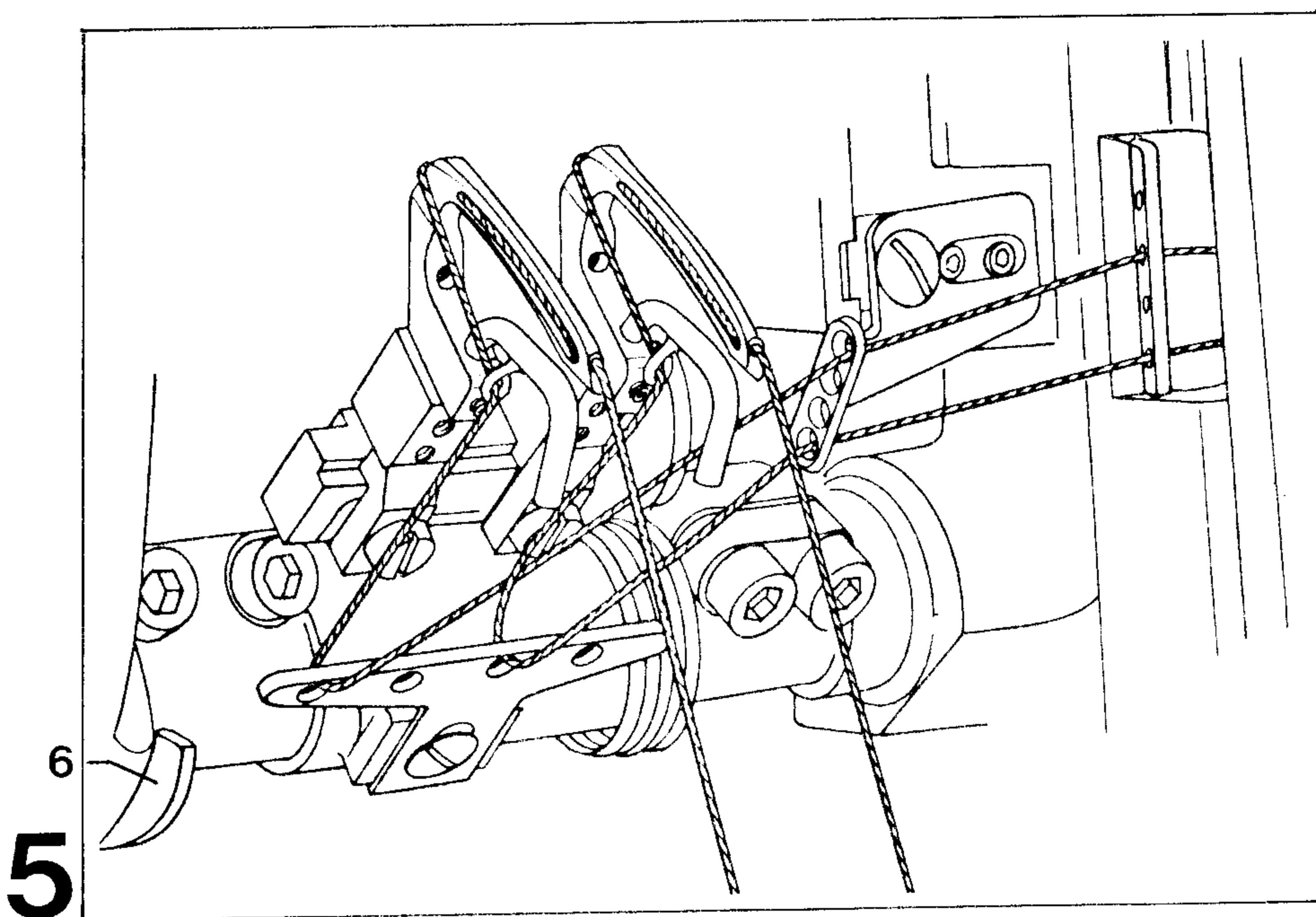
3.8 Again push lever 6 toward the left and swing the loopers back until you hear them snap in position.

3.9 Swing in the feed plate and at the same time slip the universal-joint shaft onto the connecting member.

If the pin on connecting member 7 (Fig. 6) does not enter the slot provided for it on the universal-joint shaft, turn the shaft clockwise until the pin is in line with the slot.

3.10 Swing the feed plate in as far as it will go.

3.11 Swing lever 2 (Fig. 2) downwards and lever 1 (Fig. 1) forwards until you hear it snap in position.



3.6 Déplacer le levier 6 (fig. 5) vers la gauche et escamoter les boucleurs jusqu'à ce qu'ils s'encliquettent perceptiblement. Le levier 6 retourne en position initiale.

3.7 Terminer d'enfiler les boucleurs suivant la figure 5.

3.8 Déplacer le levier 6 à nouveau vers la gauche et ramener les boucleurs en position normale jusqu'à ce qu'ils s'encliquettent perceptiblement.

3.9 Remettre en place la table de chargement tout en engageant l'arbre articulé sur la pièce de jonction.

Au cas où le tenon sur la pièce de jonction 7 (fig. 6) ne parvient pas à s'engager dans l'évidement correspondant dans l'arbre articulé, tourner cet arbre dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que tenon et évidement correspondent.

3.10 Engager la table de chargement à fond.

3.11 Faire descendre le levier 2 (fig. 2) et faire avancer le levier 1 (fig. 1) jusqu'à ce qu'il s'encliquette perceptiblement.

3.6 Pulse la palanca 6 (fig. 5) hacia la izquierda y gire los garfios hasta que encajen perceptiblemente. La palanca 6 vuelve a su punto de partida.

3.7 Termine de enhebrar los garfios conforme a la fig. 5.

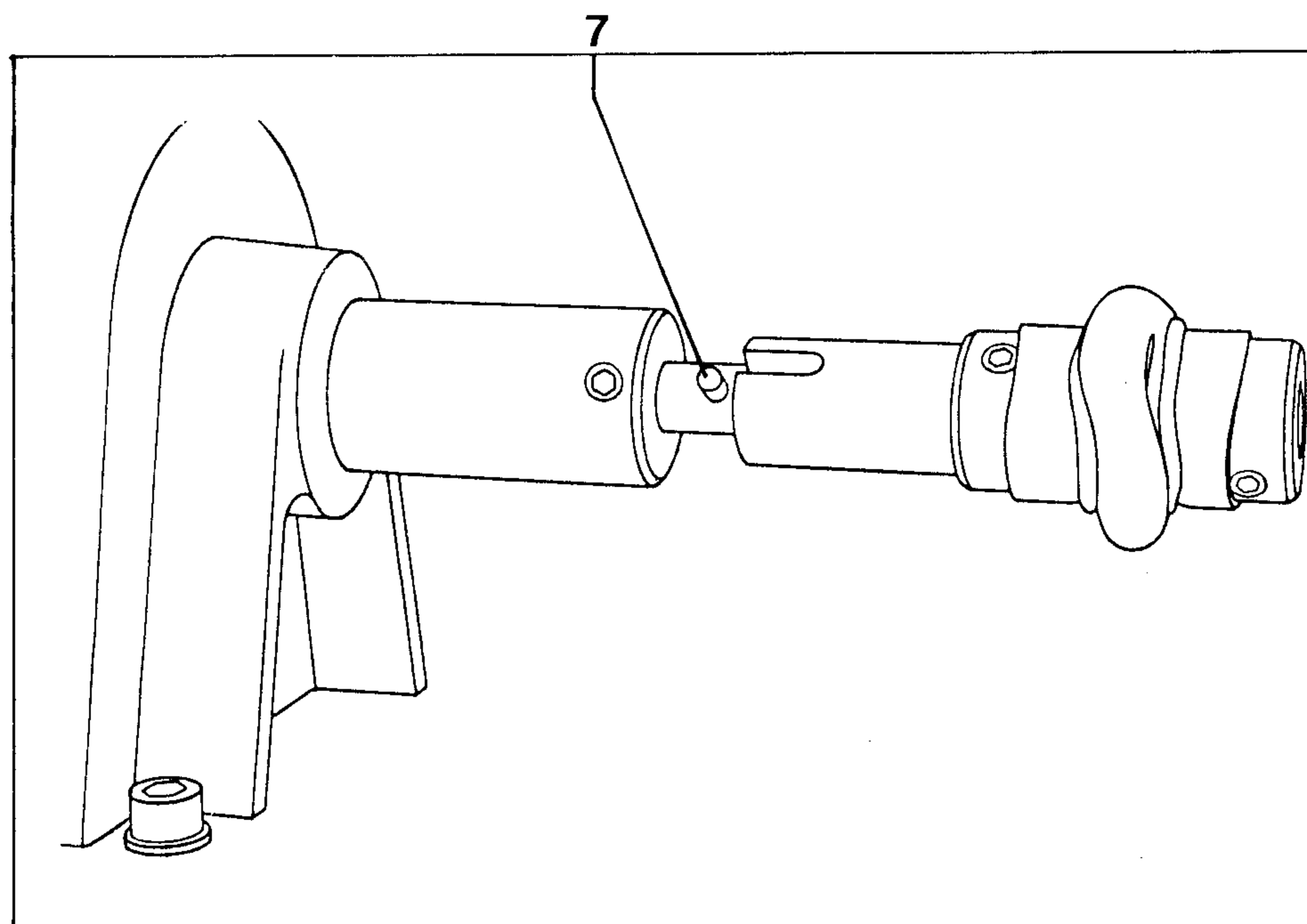
3.8 Pulse de nuevo la palanca 6 hacia la izquierda y gire al contrario los garfios hasta que vuelvan a encajar perceptiblemente.

3.9 Vuelva a colocar la mesa de alimentación en su sitio y empalme el eje articulado.

Si la espiga de la pieza de empalme 7 (fig. 6) no encaja en la ranura del eje, gire éste en el sentido del reloj hasta que encaje.

3.10 Arrime la mesa de alimentación hasta el tope.

3.11 Baje la palanca 2 (fig. 2) y cierre la palanca 1 (fig. 1) hasta que se la note encajar.



4 Regulieren der Greiferfadenspannung

4.1 Durch Drehen der Rändelmutter 1 (Abb. 1) im Uhrzeigersinn wird die Spannung stärker, entgegen dem Uhrzeigersinn schwächer.

5 Einfädeln der Nadelfäden

5.1 Die Nadelfäden nach den Abb. 1 und 2 einfädeln.

5.2 Die Fäden ca. 10 cm durch die Nadelöhre ziehen, damit sie sich bei Nähbeginn nicht wieder ausfädeln.

6 Regulieren der Nadelfadenspannung

6.1 Durch Drehen der Rändelmutter 2 (Abb. 1) im Uhrzeigersinn wird die Spannung stärker, entgegen dem Uhrzeigersinn schwächer.

4 Regulating the looper thread tension

4.1 Turn thumb nuts 1 (Fig. 1) clockwise to increase the tension, or counter-clockwise to decrease it.

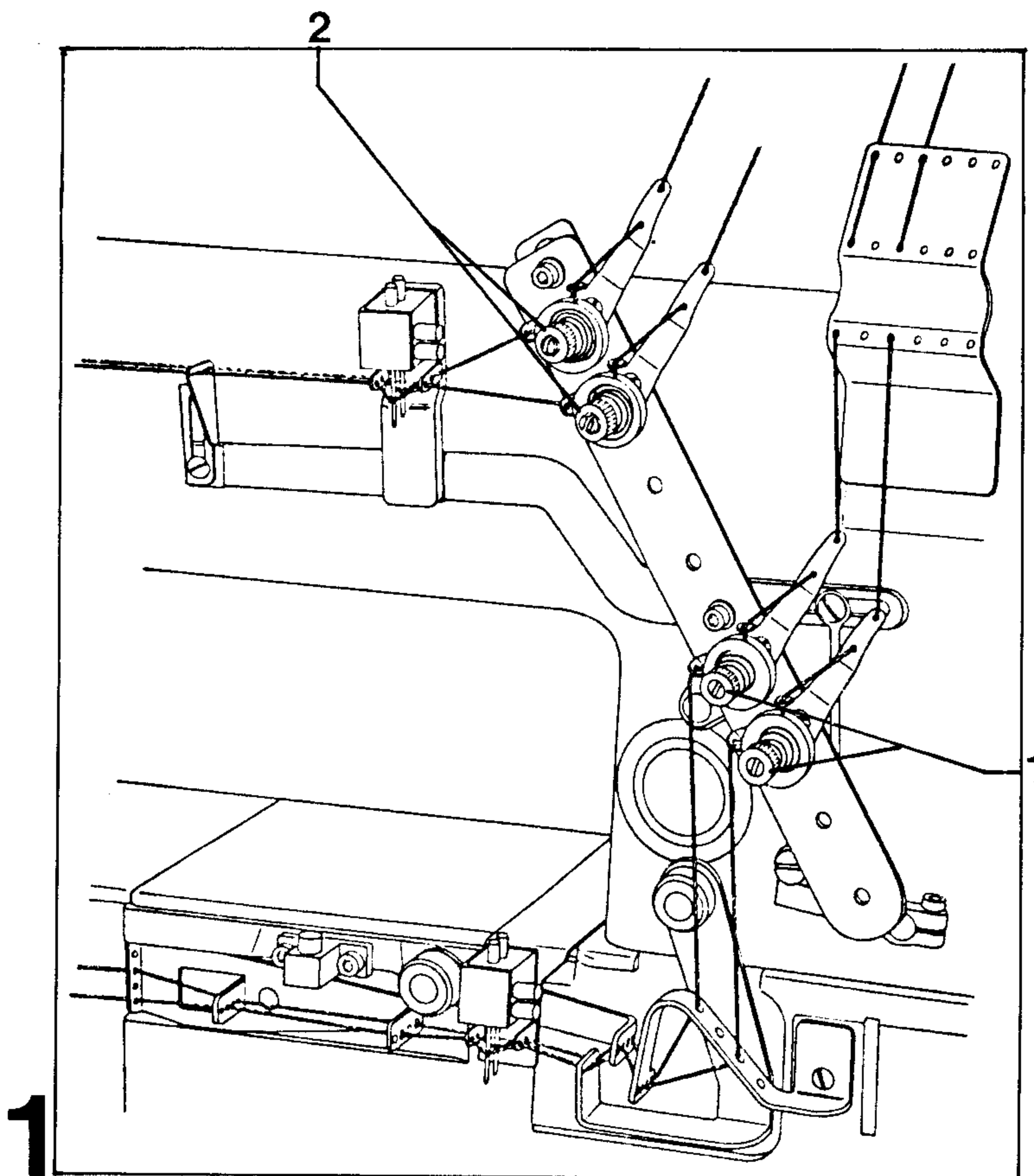
5 Threading the needles

5.1 Thread the needle threads, as shown in Figs. 1 and 2.

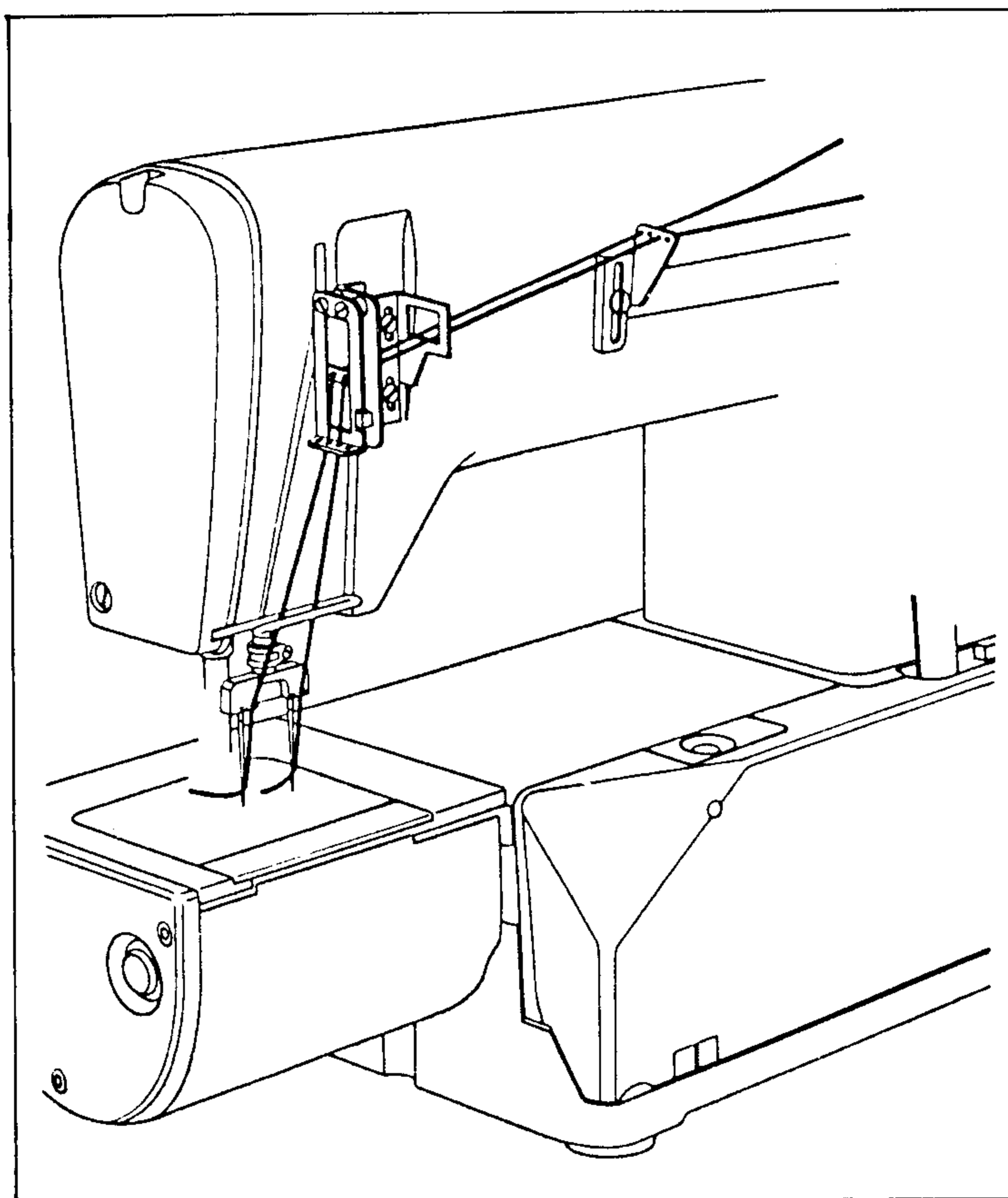
5.2 Pull about 10 cm of thread through each needle eye to prevent unthreading of the needles when sewing begins.

6 Regulating the needle thread tension

6.1 Turn thumb nuts 2 (Fig. 1) clockwise to increase the tension, or counter-clockwise to decrease it.

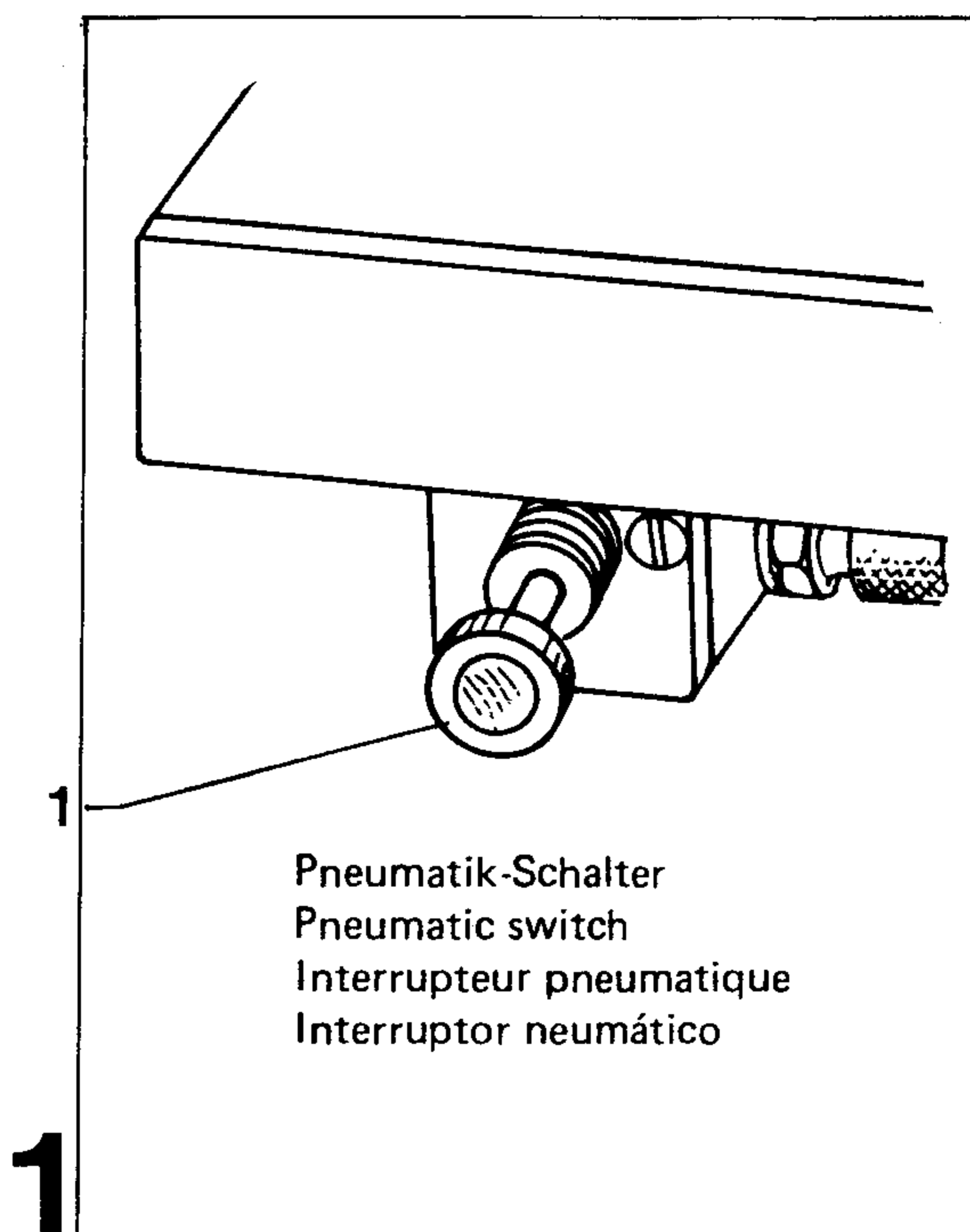


<p>4 Réglage de la tension des fils de boucleurs</p> <p>4.1 Par rotation des écrous moletés 1 (fig. 1) dans le sens des aiguilles d'une montre, la tension est renforcée, dans le sens contraire, elle est diminuée.</p> <p>5 Enfilage des aiguilles</p> <p>5.1 Enfiler les aiguilles selon les figures 1 et 2.</p> <p>5.2 Tirer les fils de 10 cm environ à travers les chas pour qu'ils ne se défilent pas au début de la couture.</p> <p>6 Réglage de la tension des fils d'aiguilles</p> <p>6.1 Par rotation des écrous moletés 2 (fig. 1) dans le sens des aiguilles d'une montre, la tension est renforcée, dans le sens contraire, elle est diminuée.</p>	<p>4 Regulación de la tensión de los hilos de los garfios</p> <p>4.1 Girando las tuercas moleteadas 1 (fig. 1) en el sentido de las agujas del reloj, la tensión aumenta, y viceversa.</p> <p>5 Enhebrado de las agujas</p> <p>5.1 Enhebre las agujas conforme a las figs. 1 y 2.</p> <p>5.2 Deje un cabo de hilo de unos 10 cm en cada aguja para que estas no se deshenebren al comenzar la costura.</p> <p>6 Regulación de la tensión de los hilos de las agujas</p> <p>6.1 Girando las tuercas moleteadas 2 (fig. 1) en el sentido de las agujas del reloj, la tensión aumenta, y viceversa.</p>
---	---



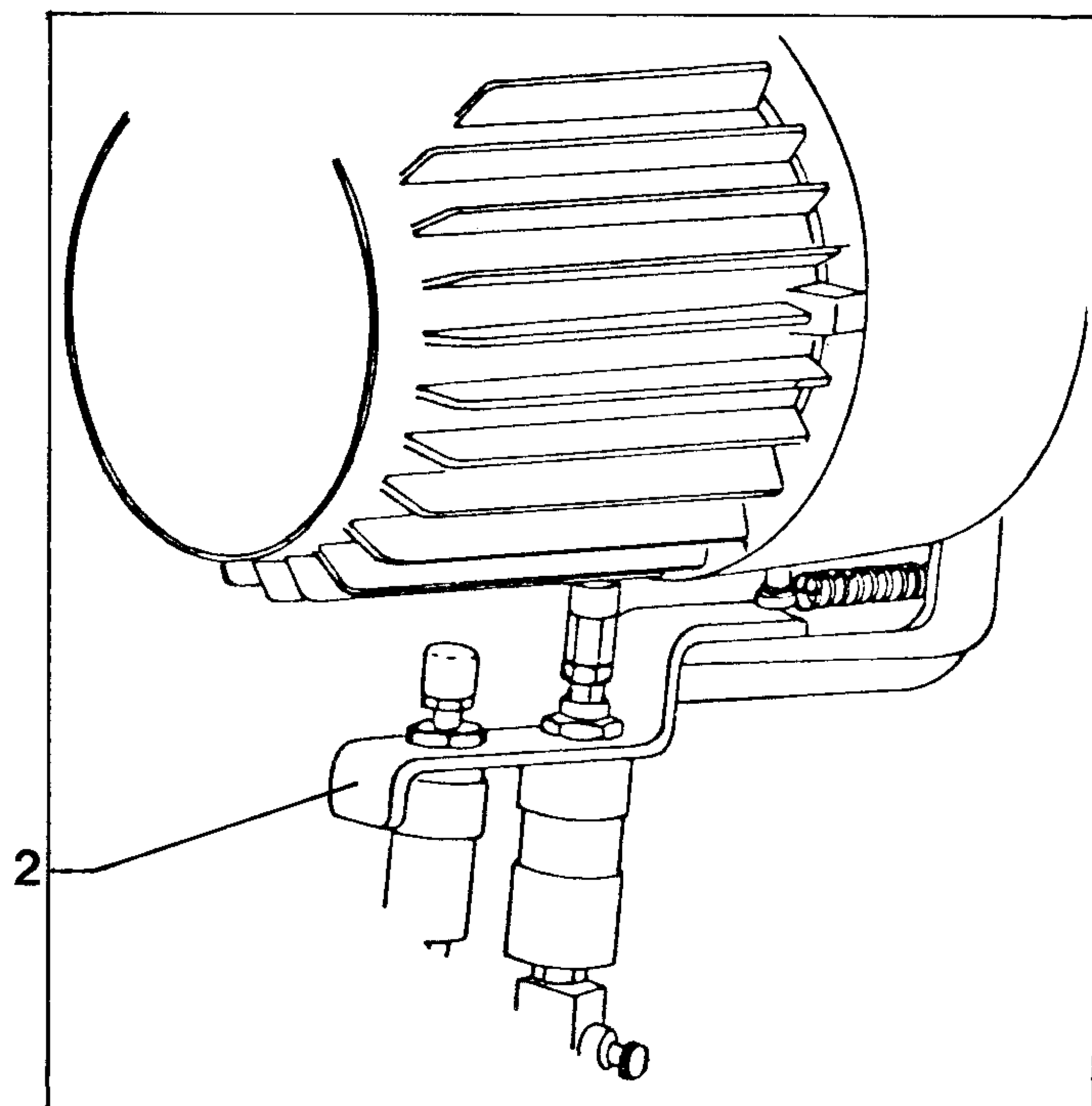
- 7 Bilden einer Fadenkette**
- Einfädeln von Nadel- und Greiferfäden, siehe Kap. 3 - 6.
- 7.1 Die Maschine einschalten und ein kurzes Stück Stoff unter den Nähfuß legen.
- 7.2 Den Pneumatikschalter 1 (Abb. 1) drücken und am Handrad so lange drehen, bis sich ca. 2 - 3 Stiche gebildet haben.
- 7.3 Den Motorzughebel 2 (Abb. 2) betätigen und so lange "Nähen", bis sich am Stoffende eine Fadenkette von 3 - 4 cm gebildet hat.
- 7.4 Das Stück Stoff abschneiden, den Zuführtisch einschwenken und mit den Hebeln absichern, siehe Kap. 3.

- 7 Chaining**
- For threading the needles and the loopers please refer to Sections 3 to 6.
- 7.1 Switch on the machine and place a short piece of thread under the presser foot.
- 7.2 Press pneumatic switch 1 (Fig. 1) and turn the balance wheel until the machine has made 2 to 3 stitches.
- 7.3 Actuate motor pull lever 2 (Fig. 2) and run the machine until a thread chain 3 to 4 cm long has been made outside the fabric edge.
- 7.4 Cut off the piece of fabric, swing in the feed plate and lock it in position with the two levers (see Chapter 3).



- 7 Formation d'une chaînette de fils**
- Enfiler la machine conformément aux chap. 3 à 6
- 7.1 Mettre la machine en marche et placer un morceau d'étoffe sous le pied presseur.
- 7.2 Appuyer sur l'interrupteur pneumatique 1 (fig. 1) et réaliser 2 ou 3 points par rotation du volant.
- 7.3 Manœuvrer la tringle de commande 2 (fig. 2) du moteur et coudre jusqu'à ce qu'en bout de pièce, une chaînette de 3 ou 4 cm de long se soit formée.
- 7.4 Couper ce morceau d'étoffe, engager la table de chargement et assurer par les leviers, conformément au chap. 3.

- 7 Formación de una cadeneta**
- Para el enhebrado de la máquina, véase el cap. 3 - 6.
- 7.1 Conecte la máquina y coloque un trozo pequeño de tela debajo del prensatelas.
- 7.2 Pulse el interruptor neumático 1 (fig. 1) y gire el volante hasta que se hayan formado de 2 a 3 puntadas.
- 7.3 Accione la palanca de mando del motor 2 (fig. 2) y cose hasta que en el borde de la pieza se haya formado una cadeneta de 3 a 4 cm.
- 7.4 Corte el trozo de tela, corra la mesa de alimentación a su sitio y asegúrela con las palancas (véase cap. 3).



2

8 Nähen

8.1 Den Hauptschalter auf "1" stellen.

8.2 Einen Taschenzuschnitt am Anschlag 1 (Abb. 1) anlegen und unter die Fotozelle schieben. Das Transportband, der Nähmotor und der Schneidmotor laufen so lange, bis der Taschenzuschnitt an der Fotozelle vorbei ist.

8.3 Erneut einen Taschenzuschnitt einlegen.

Beim Nähen mit eingeschaltetem Kettentrenner soll der Abstand zwischen den Taschenzuschnitten ca. 15 mm betragen, damit die Kette einwandfrei getrennt wird.

8.4 Durch Verdrehen des Potentiometers (Abb. 2) im Uhrzeigersinn wird der Abstand größer - entgegen dem Uhrzeigersinn kleiner.

Ist die Näherin mit dem Einlegen der Zuschnitte schneller als der Vorgabetakt der Maschine, muß sie darauf achten, daß die Zuschnitte nicht zu nahe aneinander eingelegt werden.

Werden die Zuschnitte zu nahe aneinander eingelegt, näht die Maschine ohne Unterbrechung, der Abstand von ca. 15 mm ist nicht vorhanden und somit ein einwandfreies Trennen der Kette nicht möglich.

Ist der Kettentrenner ausgeschaltet, kann Zuschnitt an Zuschnitt eingelegt werden, da ein späteres Trennen der Zuschnitte mit der Schere erfolgen muß.

8 Sewing

8.1 Turn the master switch to "1".

8.2 Place a pocket blank against edge guide 1 (Fig. 1) and push it under the photocell. The feed band, the sewing machine motor and the cutter motor keep running until the pocket blank has passed the photocell.

8.3 Again insert a pocket blank.

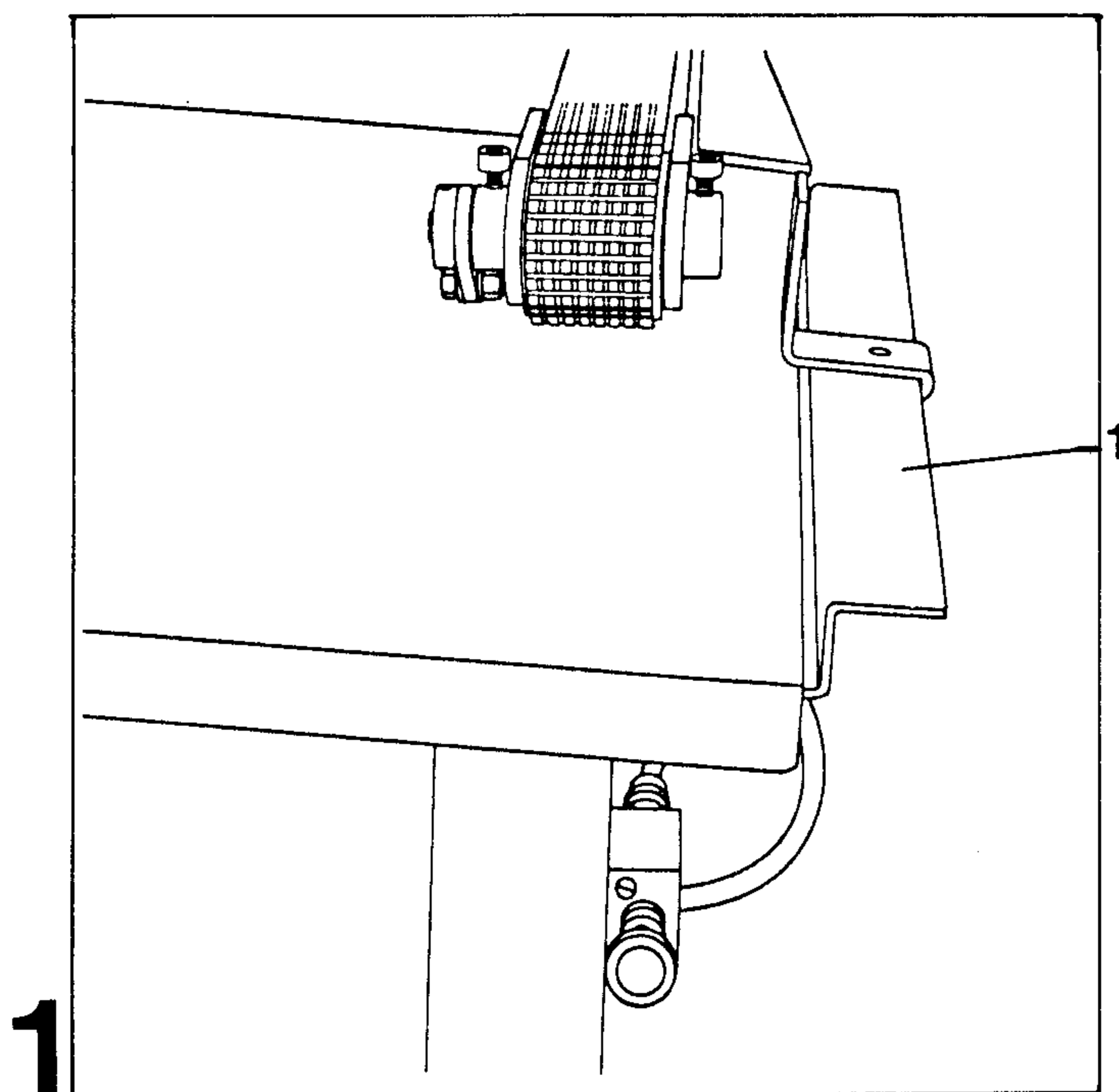
When sewing with the chain cutter switched on there should be a clearance of abt. 15 mm between pocket blanks to ensure that the chain will be properly cut.

8.4 Turn the potentiometer (Fig. 2) clockwise for a larger clearance, or counter-clockwise for a smaller clearance.

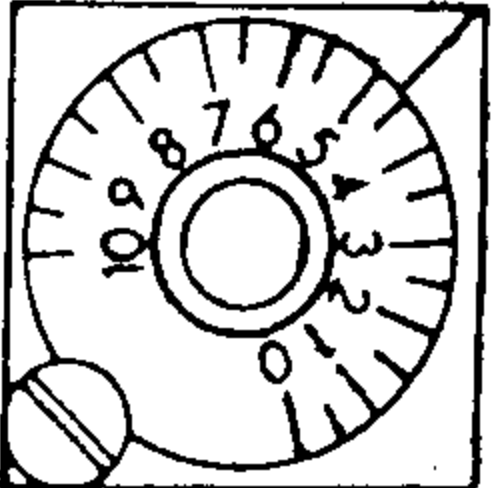
If the operator loads the pocket blanks faster than the machine can handle them, she must avoid placing them too close together.

If there is not enough space between them, the machine keeps sewing continuously, and since the minimum clearance of abt. 15 mm has not been observed, proper chain cutting is made impossible.

If the chain cutter has been switched off, the pocket blanks can be loaded without leaving any space between them because they must then be cut apart with a scissors.



<p>8 Couture</p> <p>8.1 Placer l'interrupteur général sur "1".</p> <p>8.2 Placer une poche contre la butée 1 (fig. 1) et la glisser sous la cellule photo-électrique. Bande transporteuse, moteur de machine à coudre et moteur de coupe tourneront maintenant jusqu'à ce que la poche ait passé la cellule.</p> <p>8.3 Mettre en place une nouvelle poche.</p> <p>A la couture avec coupe-chaînette embrayé, la distance entre poches devra comporter 15 mm environ pour permettre la coupe impeccable de la chaînette.</p> <p>8.4 Par rotation du potentiomètre (fig. 2) dans le sens des aiguilles d'une montre, cette distance augmente, dans le sens contraire, elle diminue.</p> <p>Si l'opératrice, à la mise en place des poches, devance le cycle machine, il lui faudra veiller à ne pas trop rapprocher les coupes.</p> <p>Si les poches se serrent de trop, la machine coud sans arrêt, l'espacement de 15 mm n'est pas obtenu et la coupe impeccable de la chaînette pas garantie.</p> <p>Si l'on n'utilise pas le coupe-chaînette, les poches peuvent être introduites l'une après l'autre, sans espacement, leur séparation ayant lieu ultérieurement, aux ciseaux.</p>	<p>8 Costura</p> <p>8.1 Ponga el interruptor general en "1".</p> <p>8.2 Coloque un corte de bolsillo contra el tope 1 (fig. 1) y córralo hasta debajo de la fotocélula. La cinta transportadora, el motor de la máquina de coser y el motor del dispositivo cortador marchan hasta que el corte de bolsillo haya pasado la fotocélula.</p> <p>8.3 Coloque de nuevo un corte de bolsillo.</p> <p>Al coser con el cortacadeneta conectado, la distancia entre los cortes de bolsillo deberá ser de 15 mm aprox. para que la cadeneta pueda ser cortada perfectamente.</p> <p>8.4 Girando el potenciómetro (fig. 2) en el sentido de las agujas del reloj, la distancia entre bolsillos será mayor, y viceversa.</p> <p>Si la operaria es más rápida colocando los bolsillos que el ritmo de la máquina, deberá cuidar de no colocarlos demasiado pegados unos a otros.</p> <p>Si los bolsillos se colocan demasiado juntos, la máquina cose ininterrumpidamente, por no guardarse la distancia de 15 mm, y no es posible un corte perfecto de la cadeneta.</p> <p>Si se cose con el cortacadeneta desconectado, entonces se pueden colocar los bolsillos pegados unos a los otros, ya que la máquina no corta la cadeneta, sino que hay cortarla después con la tijera.</p>
---	--



Kettenlänge-Taschenabstand
 Chain length, pocket spacing
 Longueur de chaînette - Ecartement des poches
 Largo de cadeneta - Distancia bolsillo

9 Korrigieren der eingelegten Zuschnitte nach der Übernahme vom Transportband.

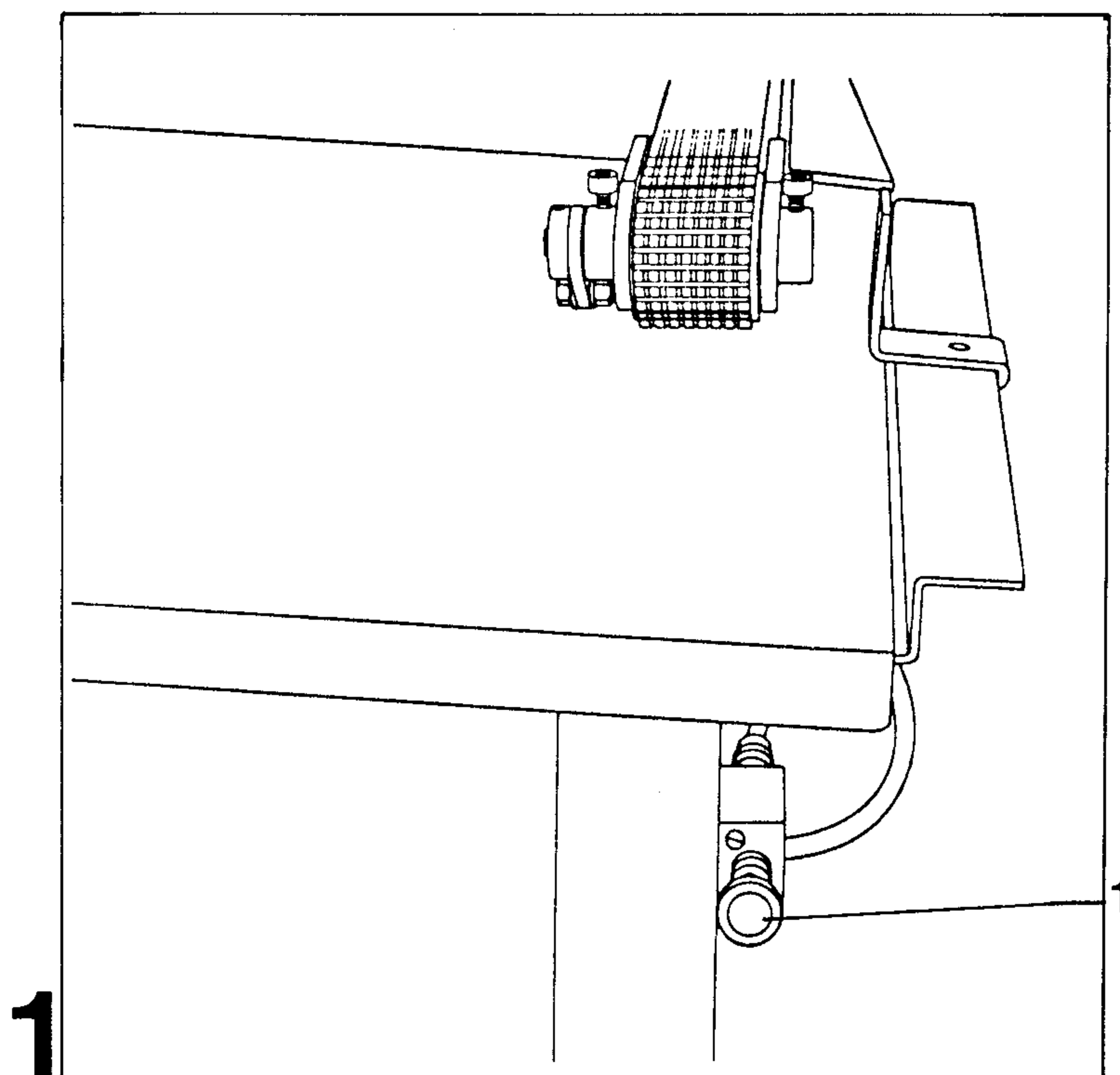
Der Taschenzuschnitt soll parallel am Anschlag anliegen und so vom Transportband übernommen werden.

- 9.1 Wird der Taschenzuschnitt vom Transportband nicht richtig übernommen, den Pneumatikschalter 1 (Abb. 1) drücken - gedrückt lassen.
- 9.2 Die Maschine schaltet ab - der Tisch senkt seitlich ab.
- 9.3 Den Zuschnitt entsprechend korrigieren und den Pneumatikschalter loslassen.
- 9.4 Der Tisch hebt an und die Maschine wird wieder eingeschaltet.

9 Repositioning the blanks after their take-over by the feed band

The pocket blank should contact the edge guide throughout its entire length and should be taken over by the feed band in this position.

- 9.1 If the pocket blank has not been properly taken over by the feed band, push pneumatic switch 1 (Fig. 1) and keep it depressed.
- 9.2 The machine stops and the loading plate is lowered.
- 9.3 Reposition the pocket blank, as required, and release the pneumatic switch.
- 9.4 The loading plate is raised and the machine is started again.



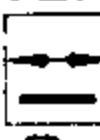
<p>9 Modification de la position des poches après leur prise en charge par la bande transporteuse</p> <p>La poche devra porter parallèlement contre la butée et être prise en charge par la bande transporteuse dans cette position.</p> <p>9.1 Si la coupe de poche n'est pas entraînée convenablement par la bande transporteuse, appuyer sur l'interrupteur pneumatique 1 (fig. 1) - maintenir appuyé cet interrupteur.</p> <p>9.2 La machine s'arrête - la table descend latéralement.</p> <p>9.3 Corriger la position de la poche et relâcher l'interrupteur pneumatique 1.</p> <p>9.4 La table remonte et la machine se remet en marche.</p>	<p>9 Rectificación de la posición de los cortes de bolsillo una vez que la cinta transportadora se ha hecho cargo de ellos</p> <p>El corte del bolsillo deberá colocarse paralelo contra el tope y deberá ser arrastrado así por la cinta transportadora.</p> <p>9.1 Si la cinta transportadora no arrastra debidamente el bolsillo, pulse el interruptor neumático 1 (fig. 1) y déjelo pulsado.</p> <p>9.2 La máquina se para y la mesa desciende lateralmente.</p> <p>9.3 Corrija la posición del bolsillo y suelte el interruptor neumático.</p> <p>9.4 La mesa se alza y la máquina vuelve a ponerse en marcha.</p>
---	--

10 Einstellen des Staplers

Der Stapler soll so eingestellt sein, daß die Taschen sowohl in Längs- als auch in Querrichtung in der Mitte der Ablage gestapelt werden.

- 10.1 Die beiden Schrauben 1 und 2 (Abb. 1) lösen.
- 10.2 Den Anschlag 3 und den Schalterträger 4 entsprechend verschieben.
- 10.3 Anschließend die Schrauben 1 und 2 wieder anziehen.

11 Einstellen des Transportbandes


- 11.1 Das Transportband 5 (Abb. 2) so unter den Stapler stellen, daß die genähten Teile auf die Mitte des Transportbandes fallen.
- 11.2 Am Stückzähler 6 (Abb. 3) in der oberen Reihe die Anzahl der Taschen einstellen, die als Bündel gestapelt werden sollen.
 - 11.2.1 In der unteren Reihe zählt das Zählwerk jede genähte Tasche. Ist die in der oberen Reihe eingegebene Zahl erreicht, schaltet das Zählwerk auf 0 zurück.
- 11.3 Die gestapelten Taschen werden ein Stück weitertransportiert.
- 11.4 Haben die Nähgutstapel das Bandende erreicht, das Nähgut vom Band nehmen und wegsetzen.
- 11.5 Soll das Transportband vollständig geleert werden, die Taste  so oft drücken, bis der letzte Nähgutstapel das Bandende erreicht hat und weggesetzt werden kann.

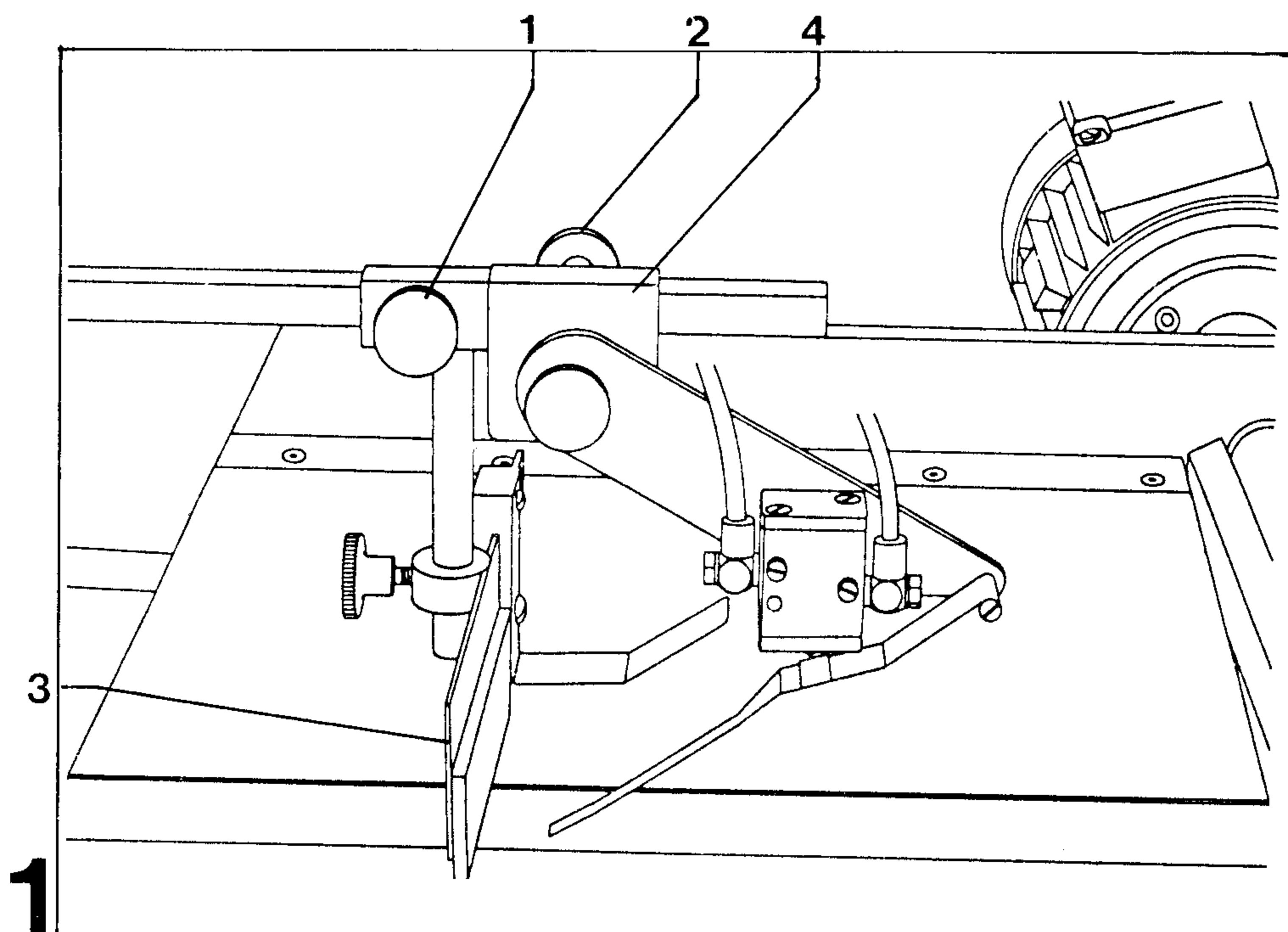
10 Adjusting the stacker

The stacker should be set so that the pockets are stacked in the middle of the rack both lengthwise and crosswise.

- 10.1 Loosen screws 1 and 2 (Fig. 1).
- 10.2 Reposition stop 3 and switch bracket 4 accordingly.
- 10.3 Tighten screws 1 and 2 again.

11 Adjusting the feed band under the stacker

- 11.1 Adjust the position of feed band 5 (Fig. 2) under the stacker so that the sewn parts drop onto it in the middle.
- 11.2 Set the number of pockets to be stacked in one bundle on the top row of counter 6 (Fig. 3).
 - 11.2.1 Every pocket sewn is counted in the bottom row of the counter. When the number set on the top row has been reached, the counter switches back to 0.
- 11.3 The stacked pockets are advanced a certain distance.
- 11.4 When the bundles of stacked pockets reach the end of the band, they are removed from the band and set aside.
- 11.5 If the feed band is to be emptied completely, push button  as often as may be required to move the last bundle to the end of the band so that it can be set aside.

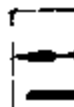


10 Réglage de l'empileur

L'empileur doit être réglé de façon que les poches soient empilées dans le sens de la longueur et de la largeur au milieu de la plaque d'empilage.

- 10.1 Desserrer les deux vis 1 et 2 (fig. 1).
- 10.2 Déplacer la butée 3 et le porte-rupteur 4 en conséquence.
- 10.3 Rebloquer ensuite les vis 1 et 2.

11 Réglage de la bande transporteuse (empileur)

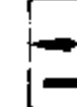
- 11.1 Placer la bande transporteuse 5 (fig. 2) sous l'empileur de manière que les pièces cousues tombent au milieu de la bande.
- 11.2 Sur la rangée supérieure du compteur 6 (fig. 3), régler le nombre de poches à empiler sous forme de paquets.
 - 11.2.1 La rangée inférieure du compteur sert de totalisateur. Quand le chiffre inscrit dans la rangée supérieure est atteint, le totalisateur retourne à "0".
- 11.3 Le paquet de poches formé de la sorte avance de la longueur prévue.
- 11.4 Quand le paquet atteint la fin de la bande, il doit être enlevé en vue de l'opération suivante.
- 11.5 Si tous les paquets de poches doivent être enlevés de la bande, appuyer sur la touche  jusqu'à ce que la dernière pile de poches ait atteint le bord de bande et puisse être retirée.

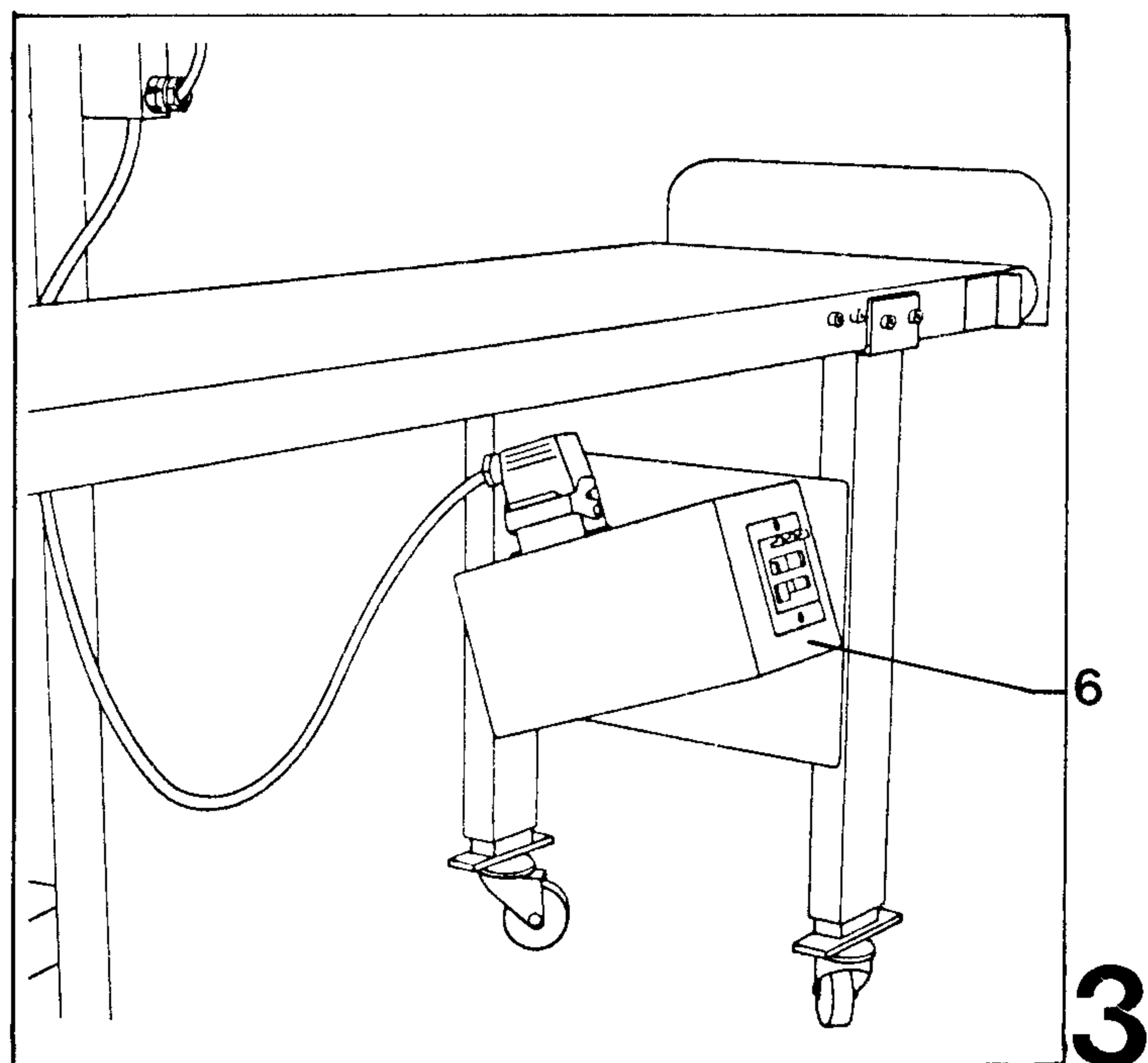
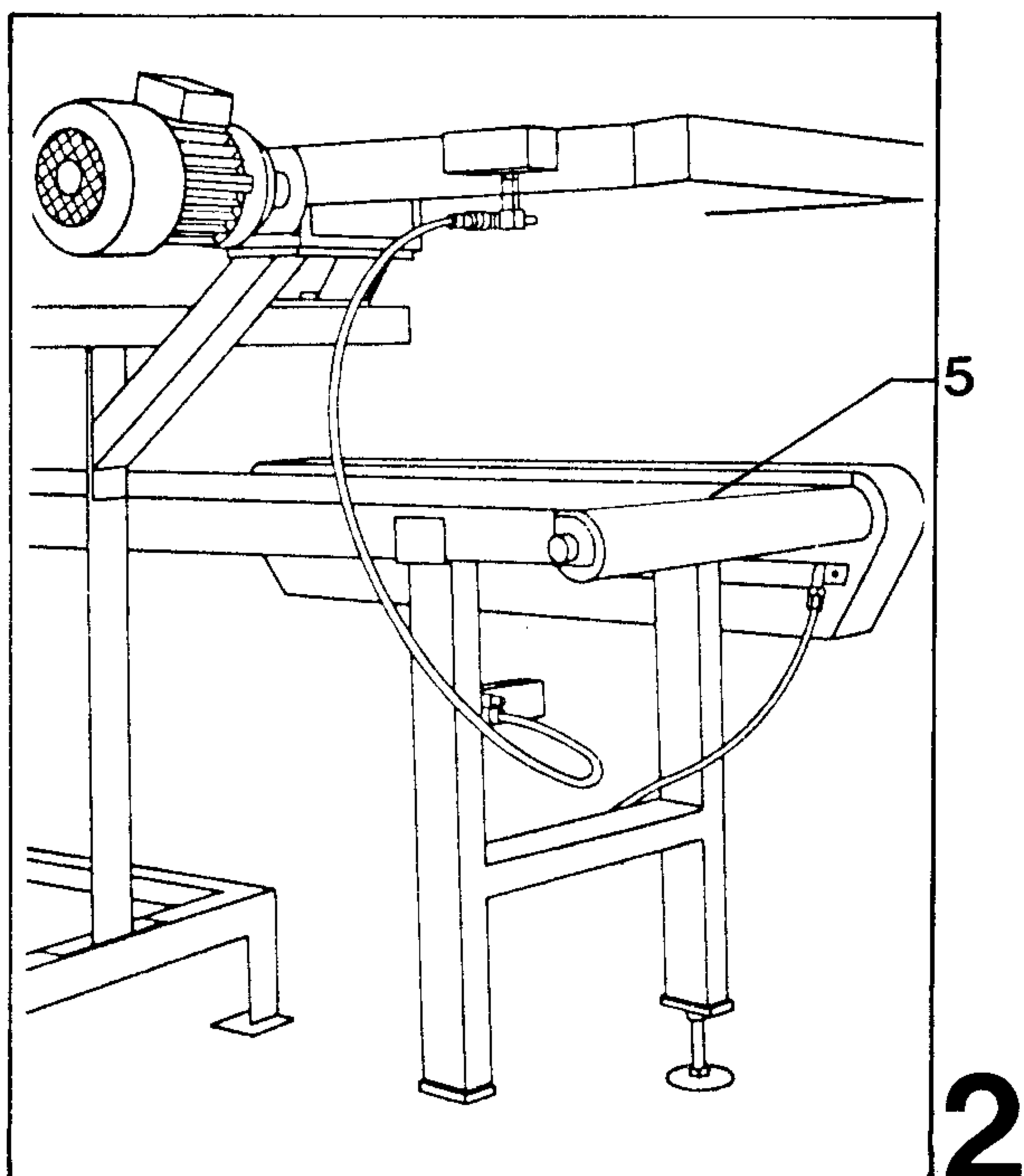
10 Ajuste del apilador

El apilador tiene que estar ajustado de forma que los bolsillos queden apilados en el centro de la placa de apoyo, tanto en el sentido longitudinal como en el transversal.



- 10.1 Afloje los dos tornillos 1 y 2 (fig. 1).
- 10.2 Corra en la medida necesaria el tope 3 y el soporte 4 del interruptor.
- 10.3 Apriete de nuevo los tornillos 1 y 2.

11 Regulación de la cinta transportadora

- 11.1 Coloque la cinta transportadora 5 (fig. 2) debajo del apilador de forma que las piezas cosidas caigan en el centro de la cinta.
- 11.2 Ajuste en la hilera superior del totalizador 6 (fig. 3) el número de bolsillos que deban apilarse por paquete.
 - 11.2.1 En la hilera inferior cuenta el totalizador cada bolsillo cosido, y, una vez alcanzado el número ajustado en la hilera superior, vuelve a ponerse a cero.
- 11.3 Los bolsillos apilados son transportados un trozo más.
- 11.4 Una vez que cada paquete vaya llegando al final de la cinta, deberá retirarse de ella y colocarse en el sitio previsto.
- 11.5 Si debe vaciarse la cinta transportadora por completo, pulse el botón  repetidamente hasta que el último paquete llegue al final de la cinta y pueda ser retirado.





12 Störungen

- 12.1 Bei Faden- bzw. Nadelbruch leuchtet die Lampe in der Taste  auf, der Nähvorgang wird unterbrochen.
- 12.2 Den Hauptschalter auf "0" stellen.
- 12.3 Den Taschenschnitt unter der Nadel herausnehmen und die Fäden nach Kap. 3 - 7 neu einfädeln, bzw. nach Kap. 2 eine neue Nadel einsetzen.
- 12.4 Den Hauptschalter auf "1" stellen und die Taste  drücken - die Lampe in der Taste erlischt und die Maschine ist wieder betriebsbereit.

13 Ausschalten der Maschine





- 13.1 Den Hauptschalter auf "0" stellen und das Druckluftventil an der Hauptzuleitung zudrehen.

12 Disturbances

- 12.1 If a thread or a needle breaks, button  will light up and the sewing cycle will be interrupted.
- 12.2 Turn master switch to "0".
- 12.3 Pull the pocket cutting out from under the needle and re-thread according to sections 3 to 7, or fit a new needle according to section 2.
- 12.4 Turn master switch to "1" and press the button marked  : the lamp in the button goes out and the machine is ready for operation again.

13 Switching off the machine

- 13.1 Turn master switch to "0" and close the valve at the compressed air supply.

<p>12 Perturbations</p> <p>12.1 La casse d'un fil ou d'une aiguille est annoncée par l'allumage de la lampe équipant le bouton-poussoir  - Le cycle de couture est interrompu.</p> <p>12.2 Placer l'interrupteur général sur "0".</p> <p>12.3 Sortir la coupe se trouvant sous les aiguilles et renfiler l'aiguille en question selon les chap. 3 à 7, ou mettre en place une aiguille neuve, selon le chap. 2.</p> <p>12.4 Placer l'interrupteur général sur "1" et enfoncez le bouton-poussoir  - La lampe dans le bouton-poussoir s'éteint et la machine est de nouveau en état de marche.</p>	<p>12 Fallos</p> <p>12.1 En el caso de roturas del hilo o de la aguja se enciende la lamparita del pulsador  y se interrumpe el proceso de costura.</p> <p>12.2 Ponga el interruptor general en "0".</p> <p>12.3 Saque el corte de bolsillo que haya debajo de la aguja y enhebre los hilos según los cap. 3 - 7 ó coloque una aguja nueva conforme al cap. 2.</p> <p>12.4 Ponga el interruptor general en "1" y pulse el botón  : la lamparita del botón se apaga y la máquina está lista de nuevo para funcionar.</p>
<p>13 Arrêt de la machine</p> <p>13.1 Tourner l'interrupteur général sur "0" et fermer le robinet d'arrivée de l'air comprimé à la conduite d'air principale.</p>	<p>13 Desconexión de la máquina</p> <p>13.1 Ponga el interruptor general en "0" y cierre la llave general del aire comprimido.</p>

14 **Wartung und Pflege**

14.1 **Wartungseinheit**

14.1.1 Bei ständigem Gebrauch der Maschine täglich die Wartungseinheit kontrollieren.

14.1.2 Der Ölstand darf nicht unter die Markierung am Ölbehälter 1 absinken (siehe Pfeil in Abb. 1).
(Falls erforderlich, Öl vom Mechaniker nachfüllen lassen).

14.1.3 Der Wasserstand darf die Markierung am Behälter 2 nicht übersteigen (siehe Pfeil in Abb. 1).
Zum Ablassen des Wassers die Ablassschraube 3 zwei bis drei Umdrehungen öffnen und das Wasser ausfließen lassen.
Anschließend die Ablassschraube wieder schließen.

14.2 **Ölen des Nähaggregats**

14.2.1 Bei ständigem Gebrauch der Maschine täglich den Ölstand im Ölschauglas 4 am Nähaggregat überprüfen (Abb. 2).

14.2.2 Der Ölstand darf nicht unter die Markierung 5 absinken. Bei Bedarf Öl durch die Bohrung (siehe Pfeil) einfüllen.
Wir empfehlen Pfaff-Nähmaschinenöl Nr. 280-1-120 144 oder Öl mit einer Viskosität von $15,0 \text{ mm}^2/\text{s}$ bei 50°C und einer Dichte von $0,88 \text{ kg}/\text{dm}^3$.

14 **Care and maintenance**

14.1 **Conditioning unit**

14.1.1 Check the conditioning unit every day if the machine is in daily use.

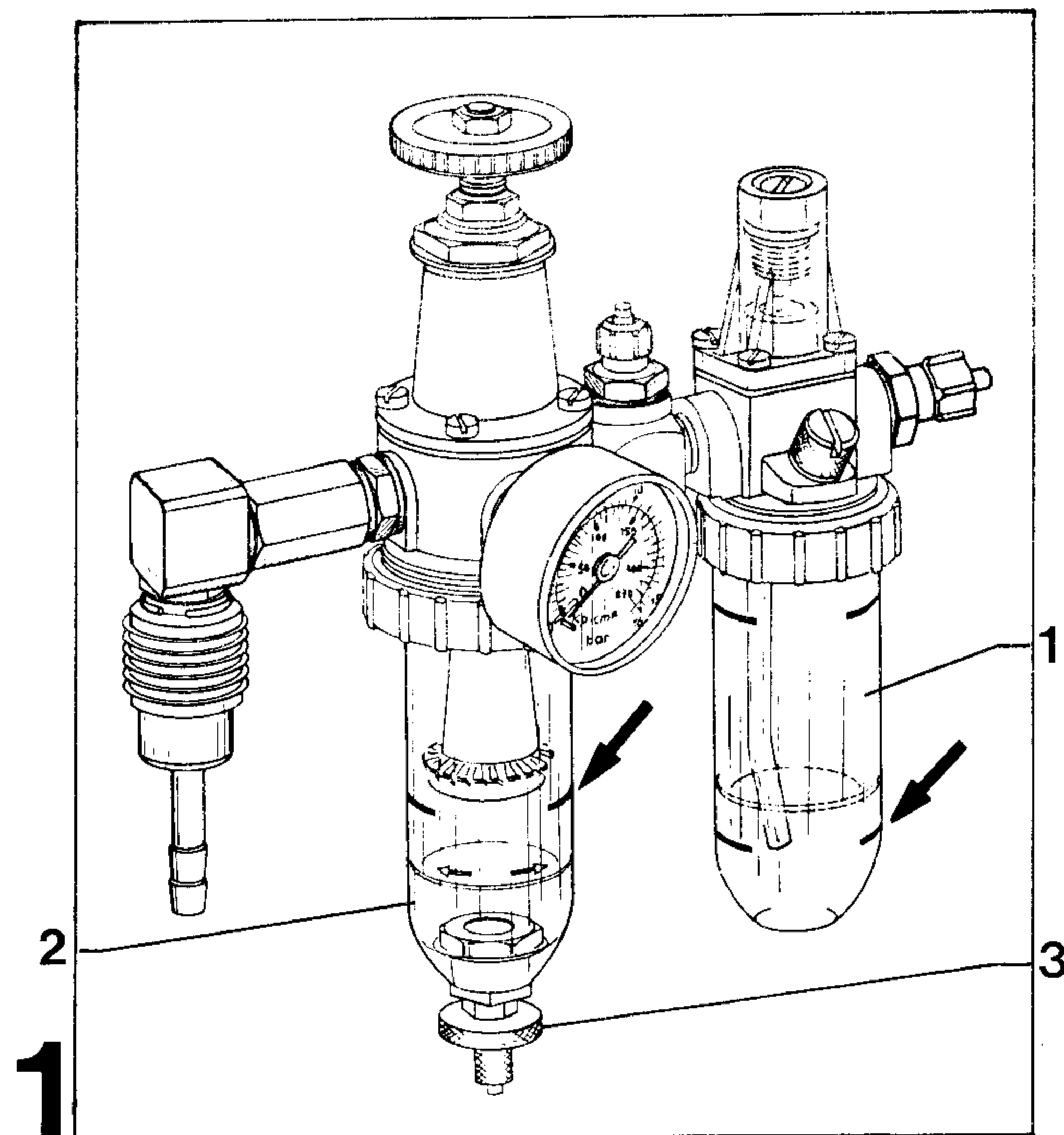
14.1.2 The oil level must not be below the mark on oil bowl 1 (see arrow in Fig. 1).
(If necessary, have oil refilled by a mechanic).

14.1.3 The water level must not exceed the mark on container 2 (arrow).
To drain the water turn out draining screw 3 two or three times.
Afterwards tighten it again.

14.2 **Oiling the sewing machine**

14.2.1 If the machine is in constant use check the oil level in reservoir 4 daily (Fig. 2).

14.2.2 The oil level must not be allowed to drop below mark 5. If necessary, top up with oil through the hole (see arrow).
We recommend Pfaff oil No. 280-1-120 144 or an oil having a viscosity of $15.0 \text{ mm}^2/\text{sec}$. at 50°C and a density of $0.88 \text{ kg}/\text{dm}^3$.



14 Entretien et maintenance

14.1 Conditionneur d'air comprimé

14.1.1 En cas d'utilisation journalière de la machine, contrôler aussi chaque jour le conditionneur d'air comprimé.

14.1.2 Le niveau de l'huile dans le réservoir d'huile 1 (fig. 1) ne devra pas tomber sous le repère (voir flèche). (Si besoin est, faire rajouter de l'huile par le mécanicien.)

14.1.3 Le niveau de l'eau dans le flacon 2 ne devra pas dépasser le trait de repère sur ce flacon (voir flèche). Pour vidanger l'eau, ouvrir le bouchon de vidange 3 de deux ou trois tours et laisser l'eau s'écouler. Refermer ensuite le bouchon de vidange.

14.2 Lubrification de la machine à coudre

14.2.1 En cas d'utilisation journalière de la machine, contrôler aussi chaque jour le niveau d'huile dans le verre 4 sur la machine à coudre (fig. 2).

14.2.2 Le niveau d'huile ne devra pas tomber sous le repère 5. En cas de besoin, verser de l'huile par l'orifice (voir flèche).
Nous recommandons l'huile Pfaff n° 280-1-120 144 ou de l'huile d'une viscosité de 15,0 mm²/sec. à 50° C et d'une densité de 0,88 kg/dm³.

14 Cuidados y mantenimiento de la máquina

14.1 Grupo acondicionador del aire comprimido

14.1.1 Si la máquina se usa en régimen continuo, controle diariamente el grupo acondicionador del aire comprimido.

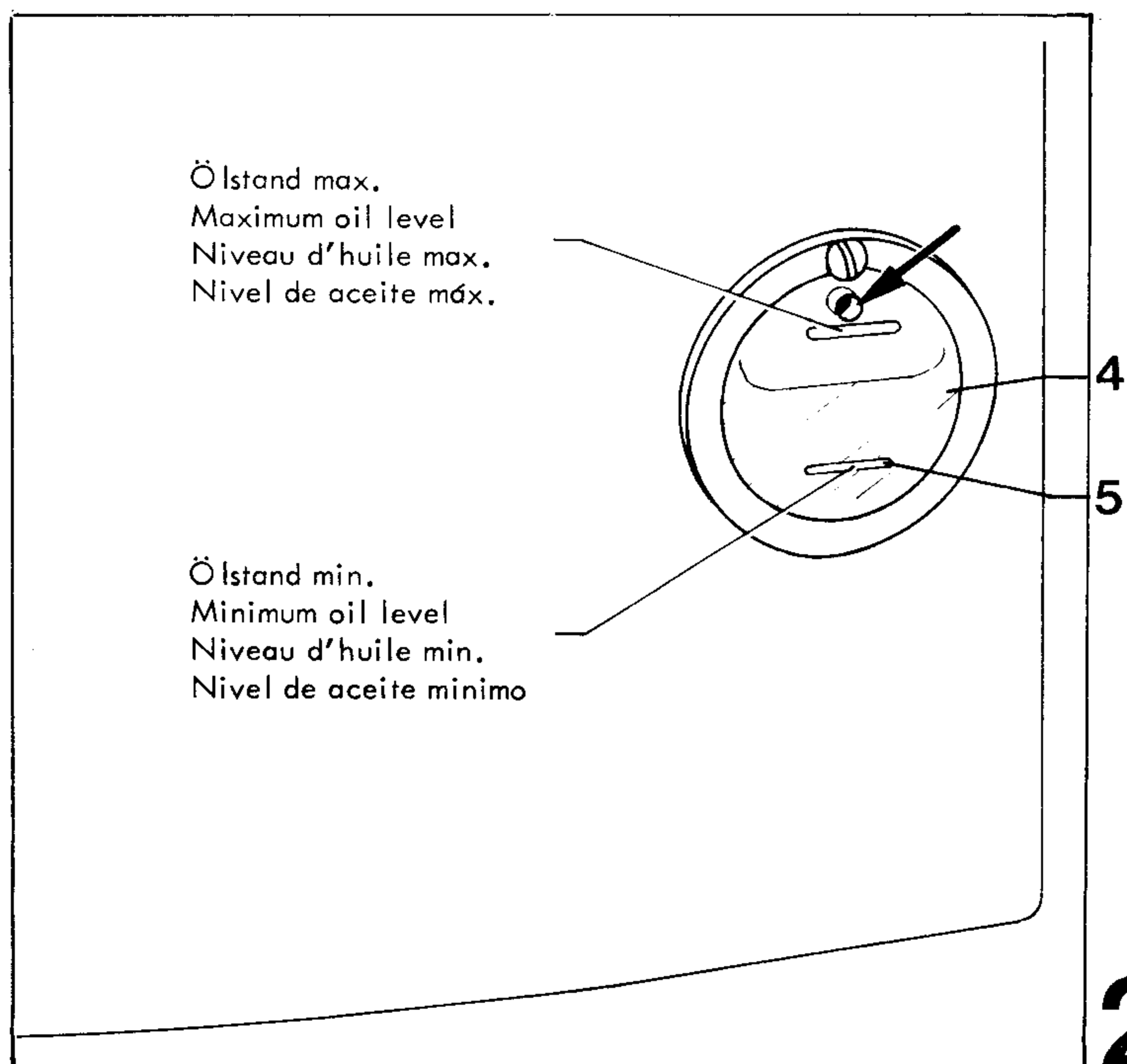
14.1.2 El nivel de aceite no deberá descender por debajo de la marca (véase flecha) del depósito de aceite 1 (fig. 1). (Siempre que sea necesario, haga que el mecánico rellene el depósito).

14.1.3 El nivel de agua nunca deberá hallarse por encima de la marca (véase flecha) del depósito 2. Para purgar el agua, abra el tornillo purgador 3 de dos a tres vueltas y deje que salga el agua. Seguidamente, cierre de nuevo el tornillo.

14.2 Lubricación de la máquina de coser

14.2.1 Si la máquina se usa en régimen continuo, compruebe siempre el nivel de aceite en la mirilla 4 (fig. 2).

14.2.2 El nivel de aceite no debe descender por debajo de la marca 5. Dado el caso, rellene el depósito a través del orificio (v. flecha).
Recomendamos aceite Pfaff N° de pedido 280-1-120 144, ó aceite con una viscosidad de 15,0 mm²/sec. a 50° C y una densidad de 0,88 kg/dm³.

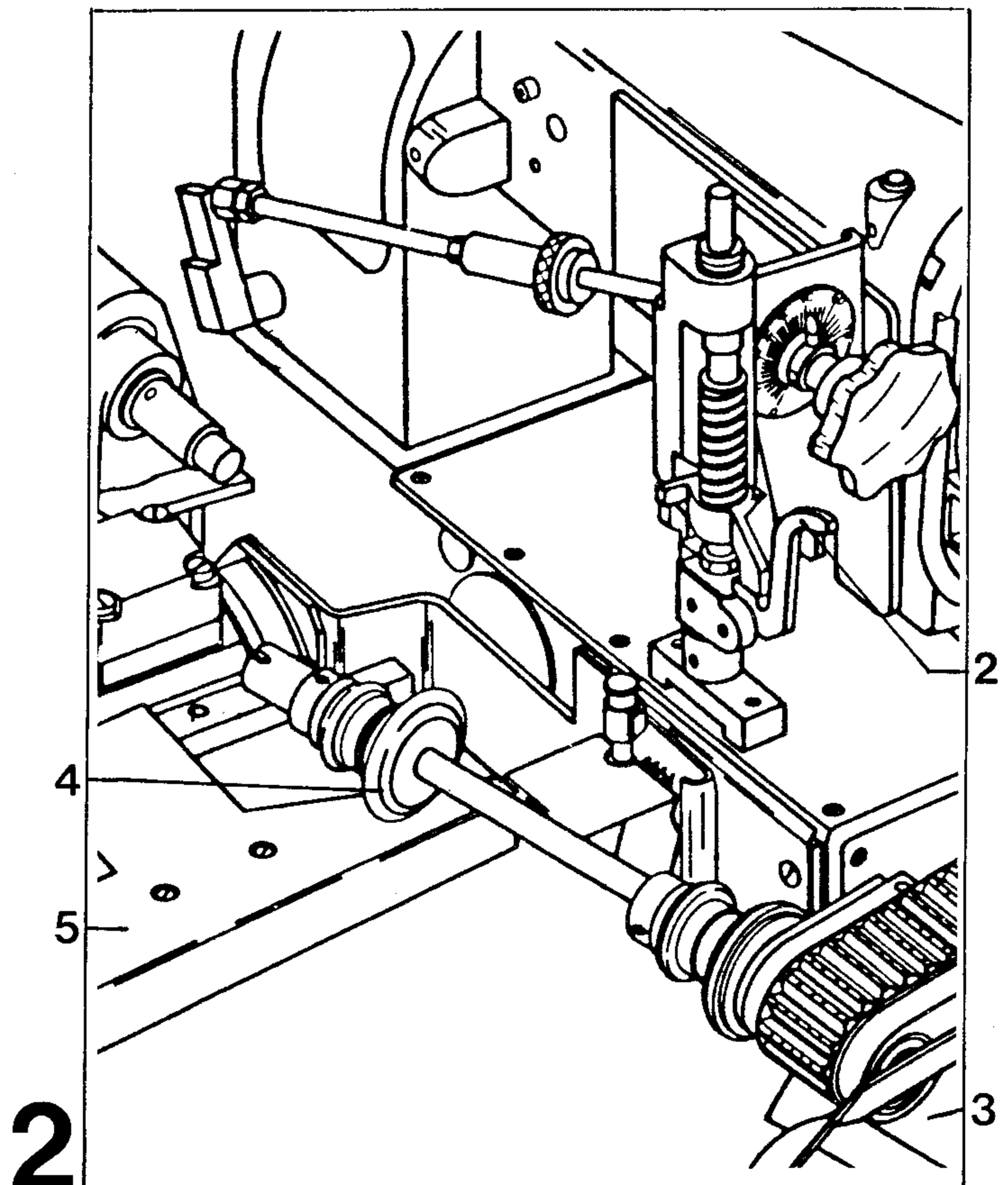
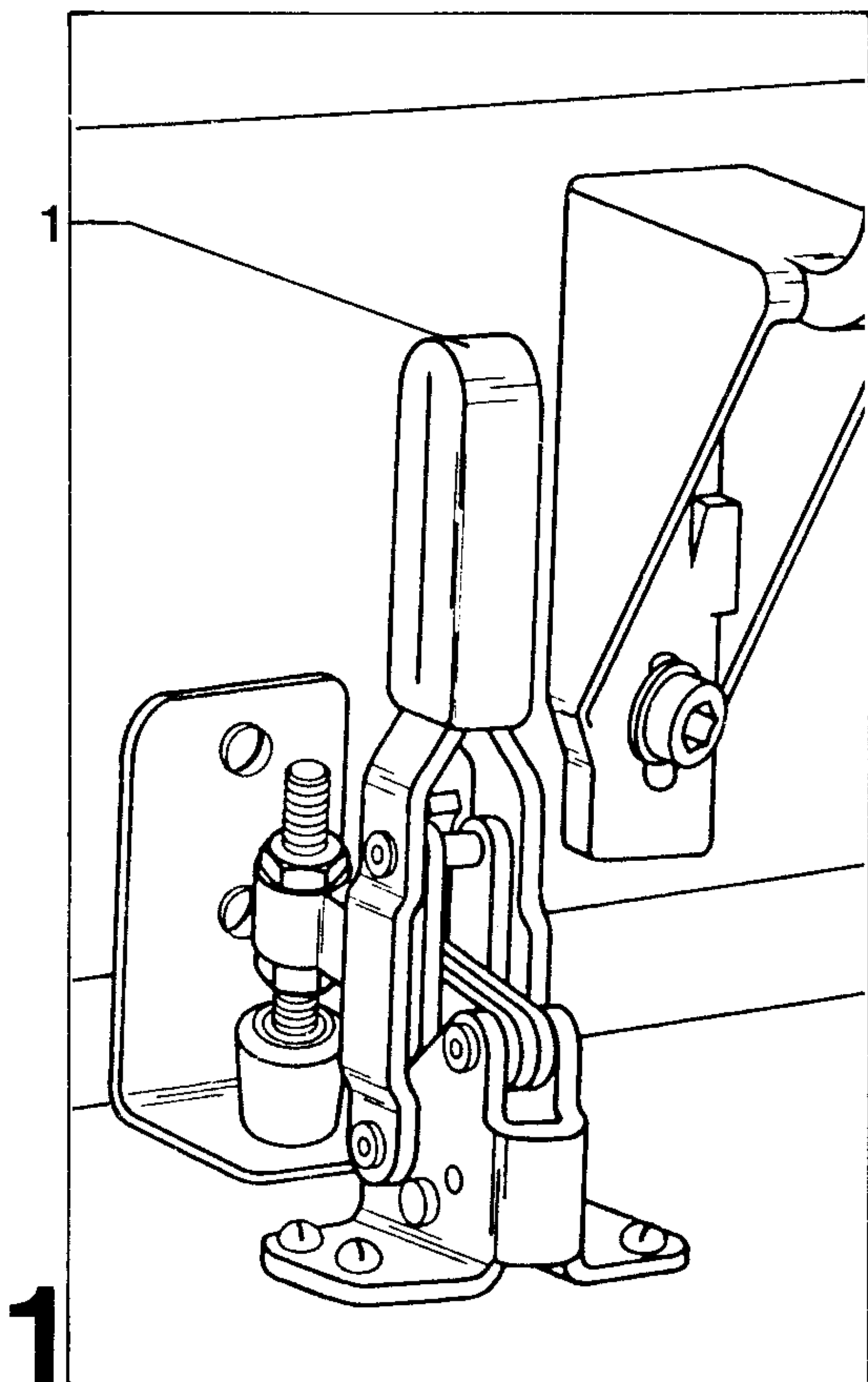


14.3 Reinigen der Maschine

- 14.3.1 Die gesamte Maschine regelmäßig, den Greiferraum jedoch täglich, reinigen.
- 14.3.2 Die Maschine ausschalten und den Netzstecker ziehen.
- 14.3.3 Den Hebel 1 (Abb. 1) durch Schwenken entgegen dem Zuführtisch öffnen.
- 14.3.4 Den Hebel 2 (Abb. 2) nach oben schwenken.
- 14.3.5 Den Zuführtisch 3 (Abb. 2) ausschwenken, dabei die Gelenkwelle 4 festhalten, damit sie nicht am Abweiser 5 hängenbleibt.
- 14.3.6 Den Sperrknopf 6 (Abb. 3) und den Sperrknopf an der Stirnseite des Greifergehäuses drücken und den Gehäusedeckel sowie den Greifergehäusedeckel herunterklappen.
- 14.3.7 Nach erfolgter Reinigung die Gehäusedeckel schließen und den Zuführtisch mit der Gelenkwelle einschwenken.
- 14.3.8 Den Hebel 2 nach unten schwenken und den Hebel 1 gegen den Zuführtisch schwenken, bis er hörbar einrastet.

14.3 Cleaning the machine

- 14.3.1 Clean the entire machine regularly and the looper compartment daily.
- 14.3.2 Switch the machine off and pull out the mains plug.
- 14.3.3 Push lever 1 (Fig. 1) backwards.
- 14.3.4 Swing lever 2 (Fig. 2) upwards.
- 14.3.5 Swing out feed plate 3 (Fig. 2), while holding universal-joint shaft 4 so that it does not get caught on deflector 5.
- 14.3.6 Press locking button 6 (Fig. 3) and the locking button on the face side of the looper housing and swing down the housing cover and the looper housing cover.
- 14.3.7 Having completed cleaning, close the housing cover and swing in the feed plate with the universal-joint shaft.
- 14.3.8 Swing lever 2 downwards and lever 1 forwards until you hear it snap in position.

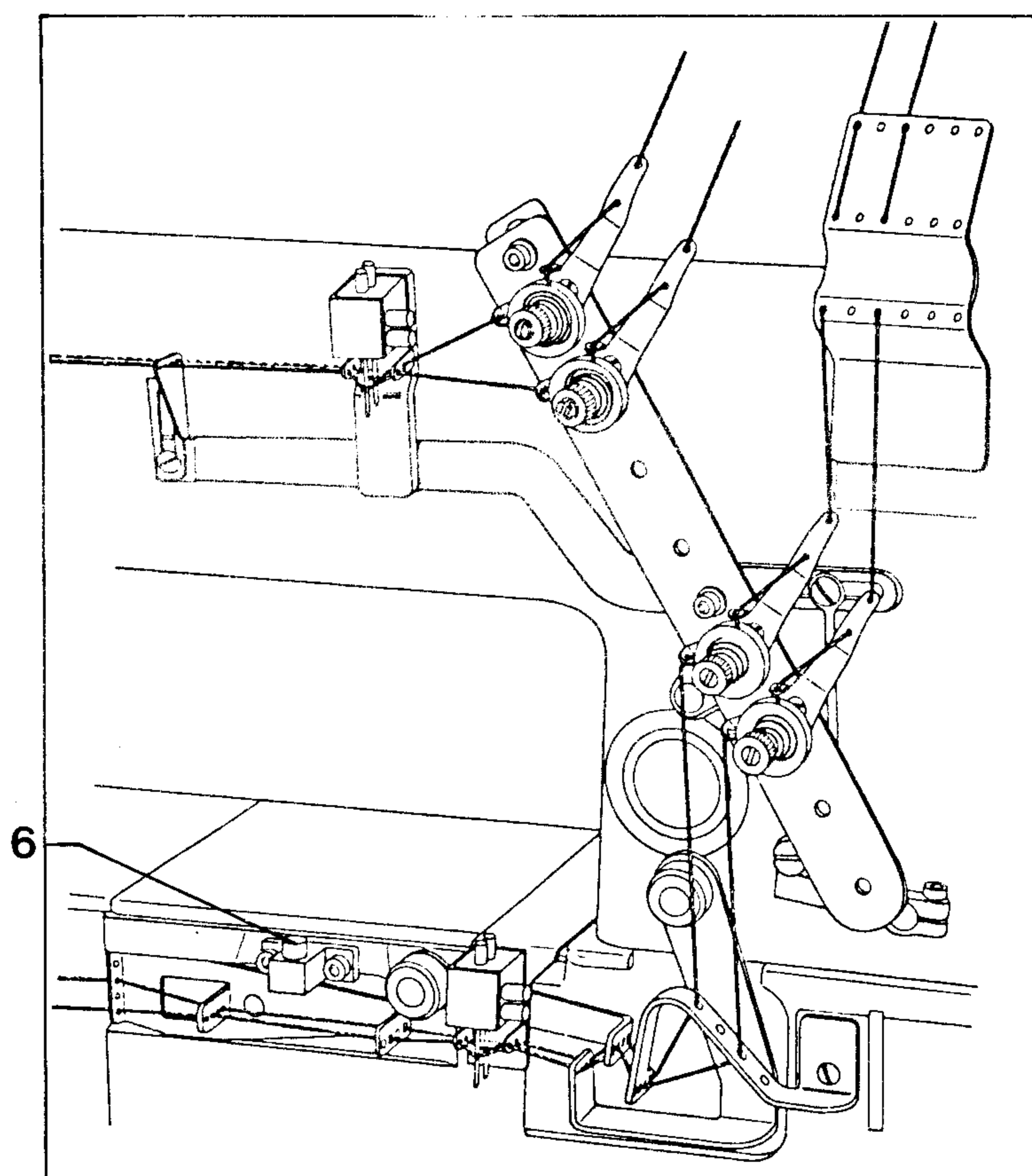


14.3 Nettoyage de la machine

- 14.3.1 Nettoyer régulièrement toute la machine. Le compartiment boucleurs par contre est à nettoyer chaque jour.
- 14.3.2 Arrêter la machine et retirer la fiche de courant.
- 14.3.3 Faire pivoter le levier 1 (fig. 1) en arrière.
- 14.3.4 Faire monter le levier 2 (fig. 2).
- 14.3.5 Dégager la table de chargement 3 (fig. 2) en retenant l'arbre articulé 4 pour qu'il ne reste pas accroché au déviateur 5.
- 14.3.6 Appuyer sur le verrou 6 (fig. 3) et sur le verrou à la partie frontale du compartiment boucleurs et rabattre les deux couvercles correspondants.
- 14.3.7 Après nettoyage, refermer les couvercles et remettre en place la table de chargement avec l'arbre articulé.
- 14.3.8 Faire descendre le levier 2 et faire pivoter le levier 1 vers l'avant jusqu'à encliquetage perceptible.

14.3 Limpieza de la máquina

- 14.3.1 La zona del garfio deberá limpiarse diariamente, y toda la máquina periódicamente.
- 14.3.2 Desconecte la máquina y retire el enchufe de la red.
- 14.3.3 Abra la palanca 1 (fig. 1).
- 14.3.4 Levante la palanca 2 (fig. 2).
- 14.3.5 Retire la mesa de alimentación 3 (fig. 2) sujetando el eje articulado 4 para que no se enganche en el deflector 5.
- 14.3.6 Pulse el botón de bloqueo 6 (fig. 3) y el botón de bloqueo de la caja de garfios y abra hacia abajo la tapa de la carcasa y la tapa de la caja de garfios.
- 14.3.7 Una vez realizada la limpieza, cierre las tapas de nuevo y arrime la mesa de alimentación junto con el eje articulado.
- 14.3.8 Baje la palanca 2 y cierre la palanca 1 haciéndola encajar.



3

Zusatzanleitungen

Supplementary Instructions

Parties complémentaires

Instrucciones de servicio complementarias

1 Einstellen der Etikettenzuführung

Einstellen des Bandschiebers

Der Bandschieber 1 (Abb. 1) soll in seiner vorderen Endstellung den Trennwulst (Abb. 2) des 1. Etikettes unter den Heizkeil bringen.

1.1 Den Bandschieber 1 ausfahren.

1.2 Die Kontermutter 2 (Abb. 1) lösen und die Anschlagsschraube 3 so verdrehen, daß der Trennwulst unter dem Heizkeil liegt.

1.3 Die Kontermutter 2 anziehen.

Der Bandschieber 1 (Abb. 3) soll in seiner hinteren Endstellung ca. 2 - 3 mm hinter dem Trennwulst stehen (Abb. 4).

1.4 Die Kontermutter 4 (Abb. 3) lösen und die Kolbenstange 5 so verdrehen, daß der Bandschieber ca. 2 - 3 mm hinter dem Trennwulst des Etikettes steht.

1.5 Die Kontermutter 4 anziehen.

1 Adjusting the label feeder

Adjusting the tape pusher

When tape pusher 1 (Fig. 1) is at its front point of reversal, the separation ridge (Fig. 2) of the first label should be positioned under the heating wedge.

1.1 Move tape pusher 1 to its front position.

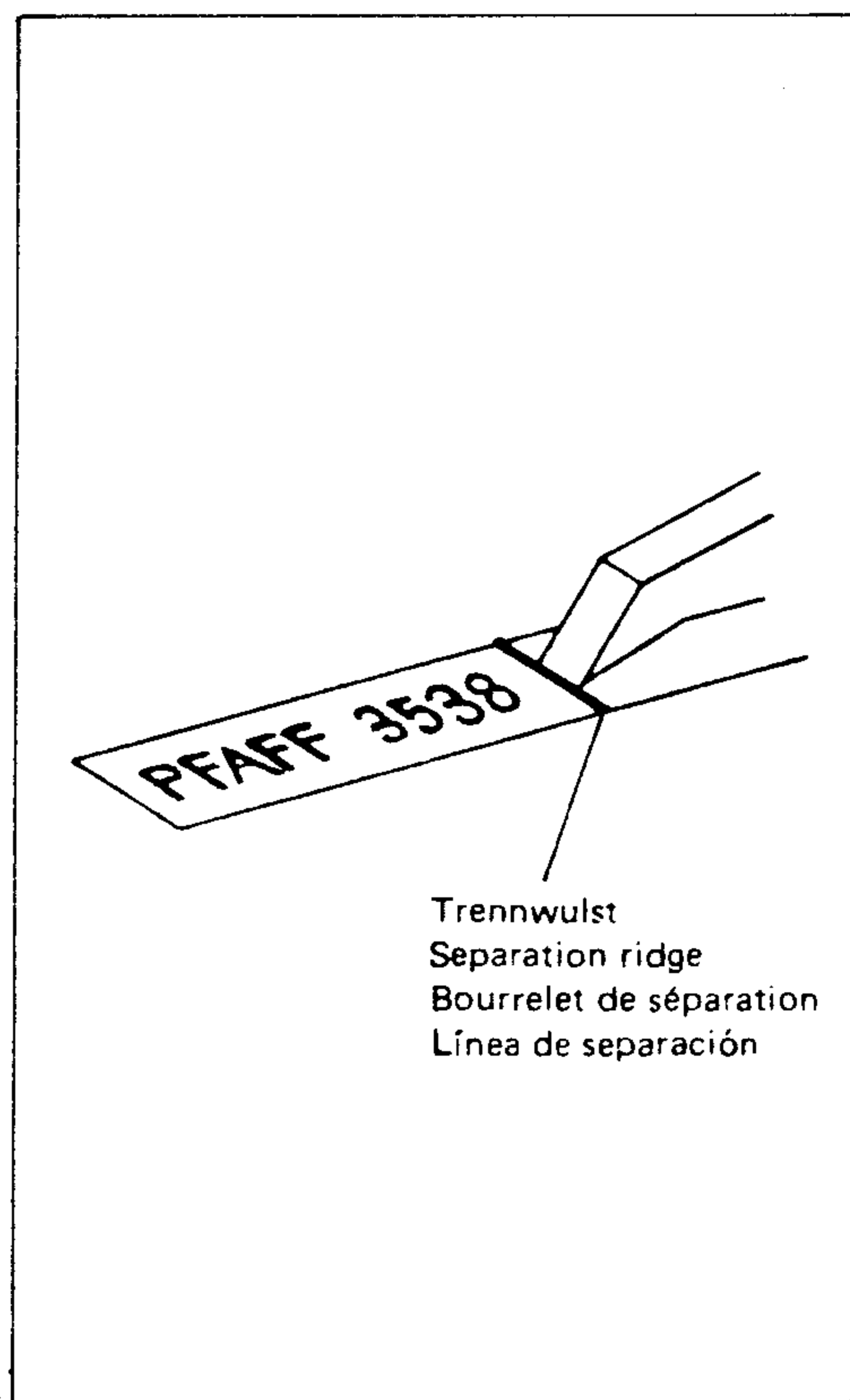
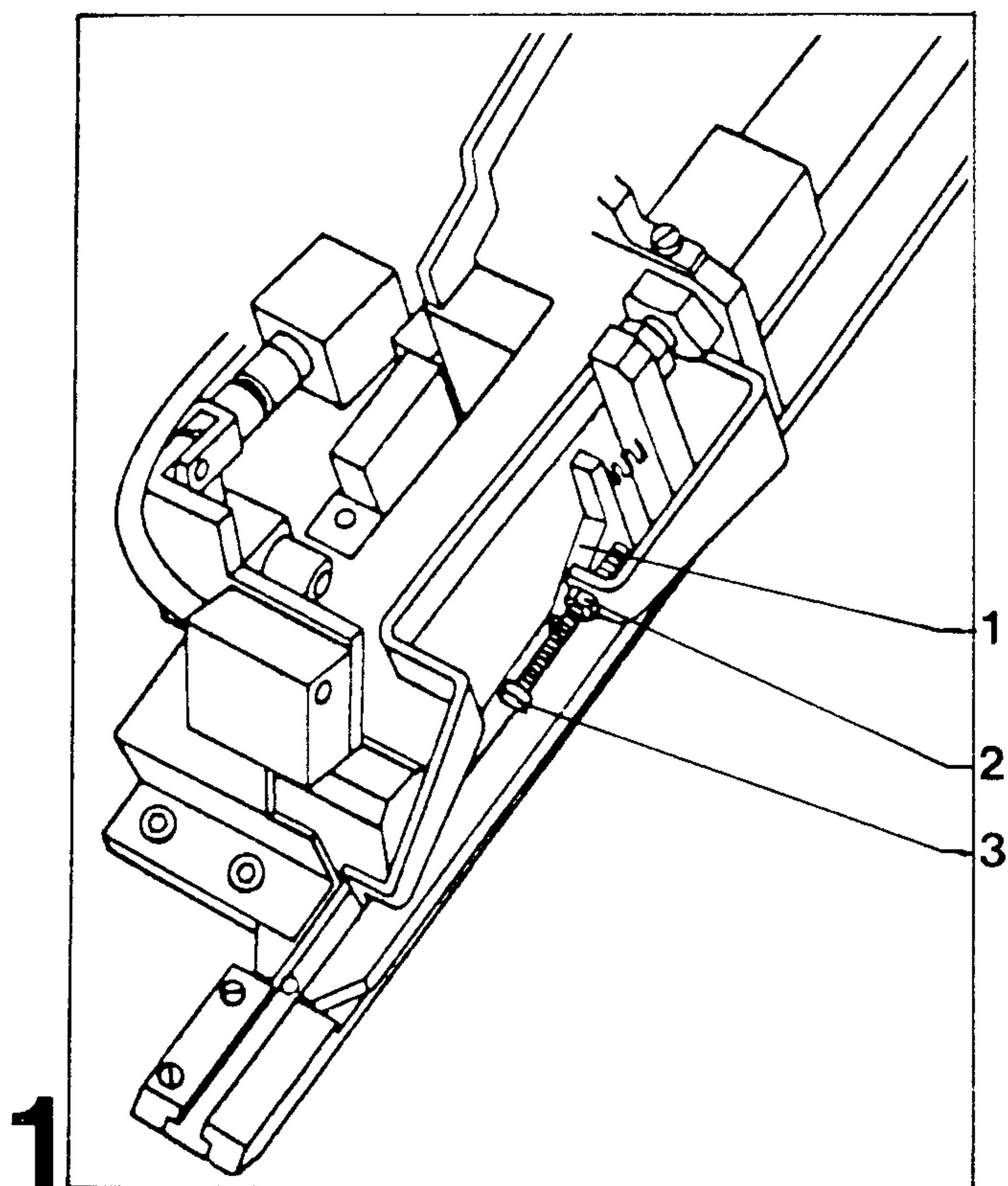
1.2 Loosen locknut 2 (Fig. 1) and turn stop screw 3 until the separation ridge is positioned under the heating wedge.

1.3 Tighten locknut 2.

When tape pusher 1 (Fig. 3) is at its rear point of reversal, it should be positioned 2 to 3 mm behind the label separation ridge (Fig. 4).

1.4 Loosen locknut 4 (Fig. 3) and turn connecting rod 5 until tape pusher 1 is positioned 2 to 3 mm behind the label separation ridge.

1.5 Tighten locknut 4.



1 Réglage de la distribution des étiquettes

Réglage de l'avance-bande

En position finale avant, l'avance-bande 1 (fig. 1) devra avoir amené le bourrelet de séparation pour la 1^{re} étiquette sous le fer à souder.

- 1.1 Faire sortir l'avance-bande 1.
- 1.2 Desserrer le contre-écrou 2 (fig. 1) et tourner la vis de butée 3 jusqu'à ce que le bourrelet de séparation se trouve sous le fer à souder.
- 1.3 Serrer le contre-écrou 2.

En position finale arrière, l'avance-bande 1 (fig. 3) devra se trouver entre 2 et 3 mm derrière le bourrelet de séparation (fig. 4).
- 1.4 Desserrer le contre-écrou 4 (fig. 3) et tourner la tige de piston 5 jusqu'à ce que l'avance-bande se trouve entre 2 et 3 mm derrière le bourrelet de séparation de l'étiquette.
- 1.5 Resserrer le contre-écrou 4.

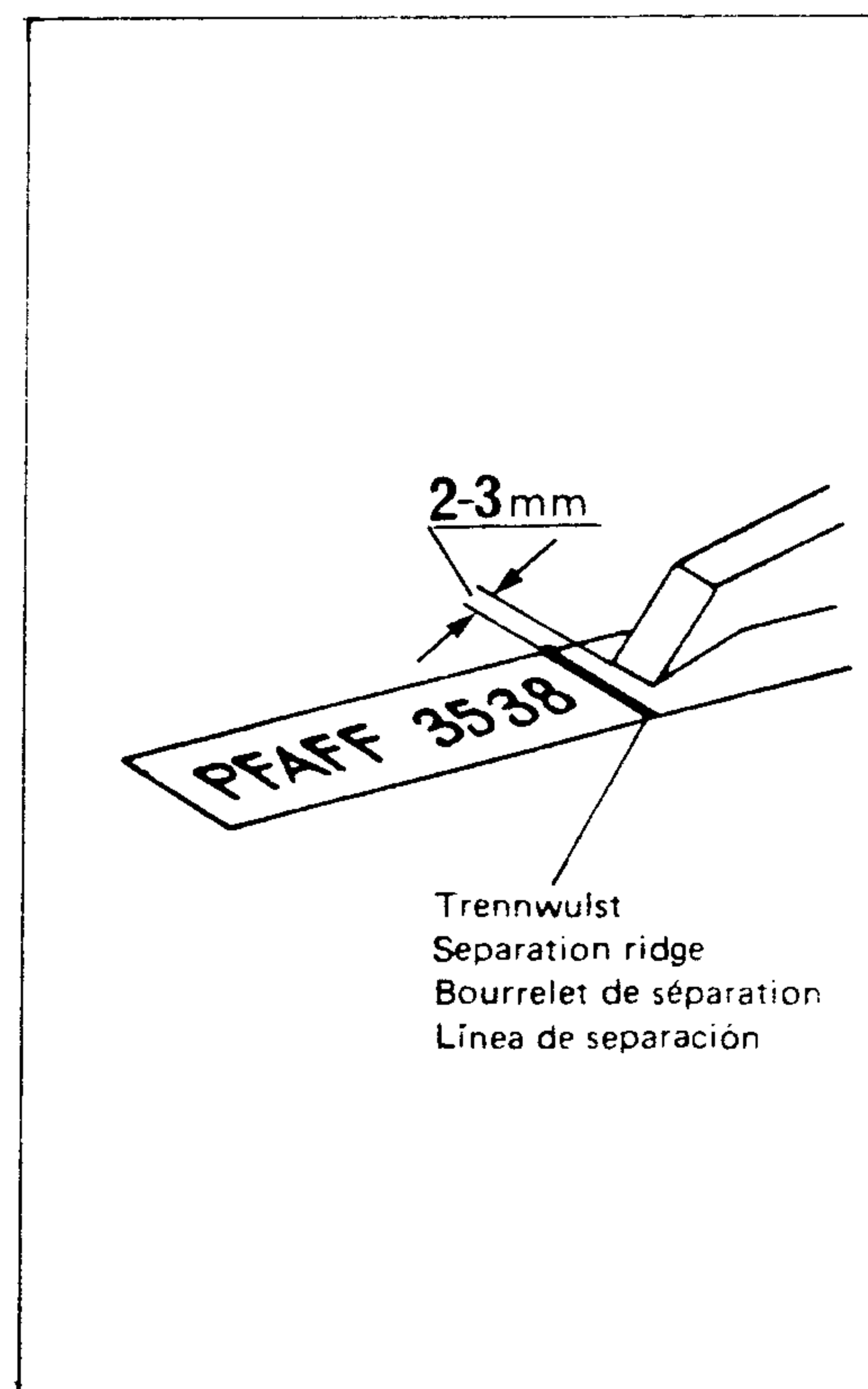
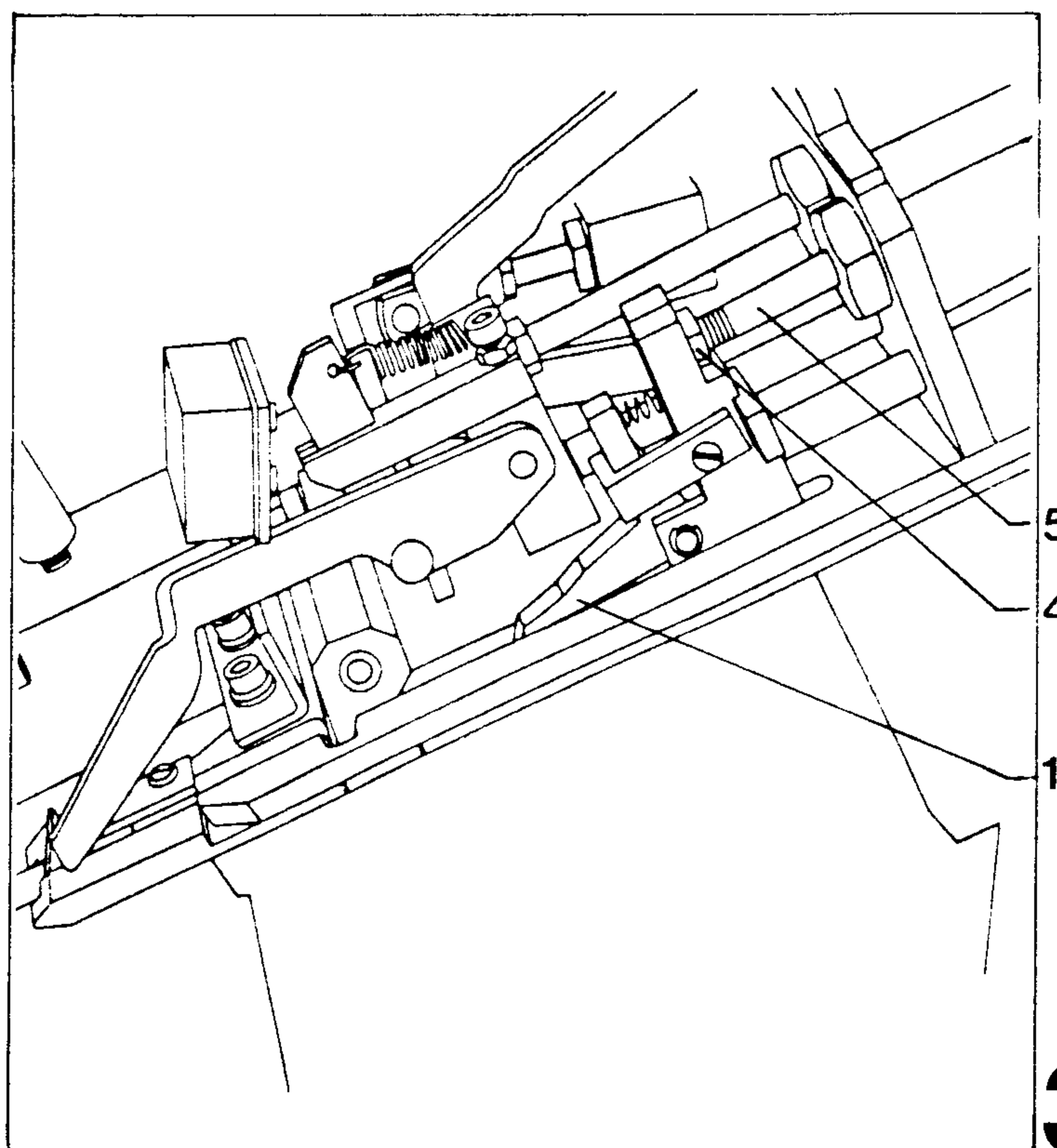
1 Ajuste de la alimentación de etiquetas

Ajuste del correctas

El correctas 1 (fig. 1) deberá colocar la "línea de separación" (fig. 2) de la primera etiqueta debajo de la cuña calentadora cuando se halle en su posición final anterior.

- 1.1 Haga avanzar el correctas 1.
- 1.2 Afloje la contratuerca 2 (fig. 1) y gire el tornillo de tope 3 de forma que la línea de separación de etiquetas se halle debajo de la cuña calentadora.
- 1.3 Apriete de nuevo la contratuerca 2.

El correctas 1 (fig. 2) deberá hallarse en su posición final posterior de 2 a 3 mm más allá de la línea de separación (fig. 4).
- 1.4 Afloje la contratuerca 4 (fig. 3) y gire la barra del émbolo 5 de manera que el correctas quede de 2 a 3 mm más allá de la línea de separación de etiquetas.
- 1.5 Apriete de nuevo la contratuerca 4.



2 Einstellen des Etikettenschiebers

In der rechten Endstellung des Etikettenschiebers 1 (Abb. 1) soll zwischen dem Schieber 1 und dem angehobenen Heizkeil 2 ein Abstand von ca. 0,5 mm vorhanden sein.

2.1 Ist das nicht der Fall die Kontermutter 3 (Abb. 2) lösen und die Kolbenstange 4 so verdrehen bis der Abstand von ca. 0,5 mm vorhanden ist.

2.2 Die Kontermutter 3 anziehen.

2.3 Die Etiketteneinrichtung 5 nach vorn schieben, bis sie an der Anschlagsschraube 6 anliegt.

Der Etikettenschieber 7 muß bei ganz ausgefahrener Kolbenstange 4 das Etikett soweit vorschieben, daß die Nadeln an der Schnittkante in das Etikett einstechen.

2.4 Der Etikettenschieber 7 wird in seiner linken Endstellung angehoben und gibt die Etikette frei.

In dieser Stellung darauf achten, daß bei Nadelstangentiefstellung der Schieber 7 nicht an die Nadelstange anstößt.

2.5 Ist das der Fall, die Kontermutter 8 lösen und die Anschlagsschraube 6 so verdrehen bis der Schieber 7 nicht mehr an die Nadelstange anstößt.

2.6 Die Kontermutter 8 anziehen.

In der linken Endstellung des Etikettenschiebers 7 soll die Klinke 9 (Abb. 2) einrasten und ca. 0,1 mm Abstand zum Hebel 10 haben.

2.7 Die Schraube zum Lüfternocken 11 (Abb. 1) lösen und den Nocken entsprechend verschieben.

2.8 Beim Verschieben nach oben wird der Abstand größer, beim Verschieben nach unten kleiner.

2.9 Die Schraube zum Lüfternocken 11 anziehen.

2 Adjusting the label pusher

When label pusher 1 (Fig. 1) is at its right point of reversal, there should be a clearance of abt. 0.5 mm between label pusher 1 and the raised heating wedge 2.

2.1 If adjustment is required, loosen locknut 3 (Fig. 2) and turn connecting rod 4 until a clearance of abt. 0.5 mm is obtained.

2.2 Tighten locknut 3.

2.3 Push label feeder 5 forwards until it contacts stop screw 6.

When piston rod 4 is fully extended, label pusher 7 should advance the label far enough to allow the needles to stitch into the label at the cut edge.

2.4 When label pusher 7 reaches its left point of reversal, it is raised and releases the label.

In this position, make sure label pusher 7 does not strike the needle bar when it is at the bottom of its stroke.

2.5 If it does, loosen locknut 8 and turn stop screw 6 until label pusher 7 no longer strikes the needle bar.

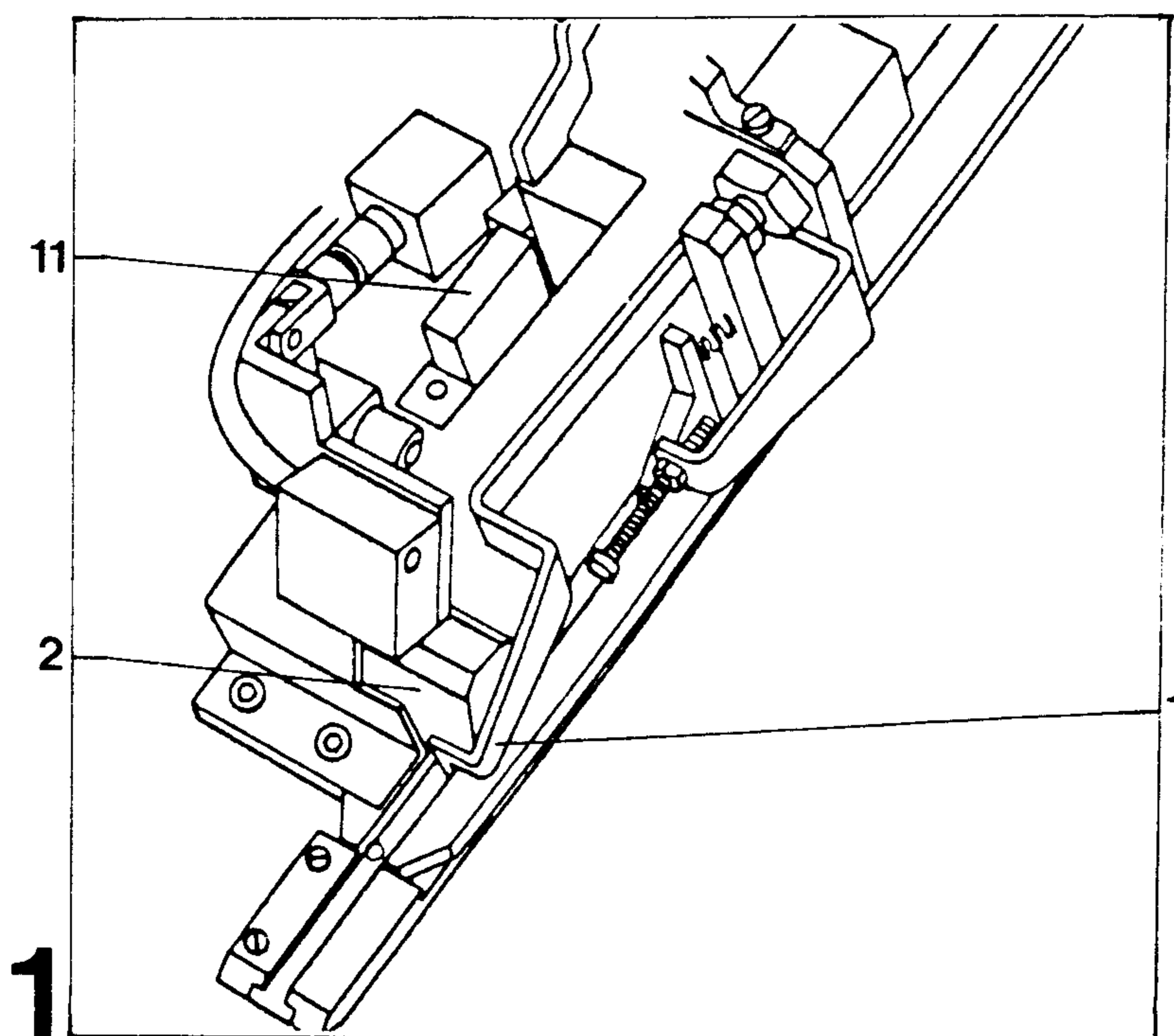
2.6 Tighten locknut 8.

When label pusher 7 is at its left point of reversal, latch 9 (Fig. 2) should snap in place, there being a clearance of abt. 0.1 mm between it and lever 10.

2.7 Loosen the screw of lifting dog 11 (Fig. 1) and adjust the lifting dog accordingly.

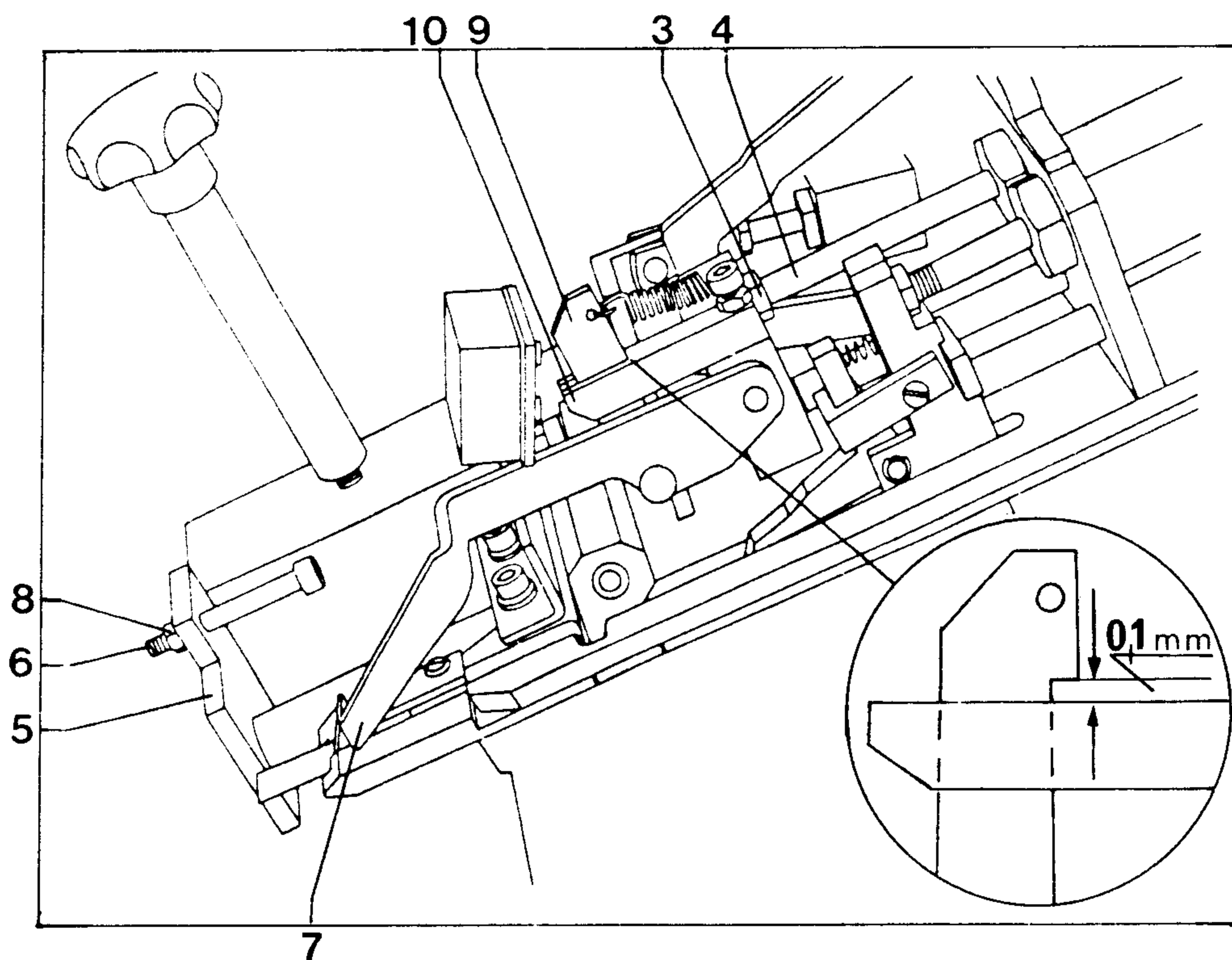
2.8 Move the lifting dog upwards to increase the clearance, or downwards to decrease it.

2.9 Tighten the screw of lifting dog 11.



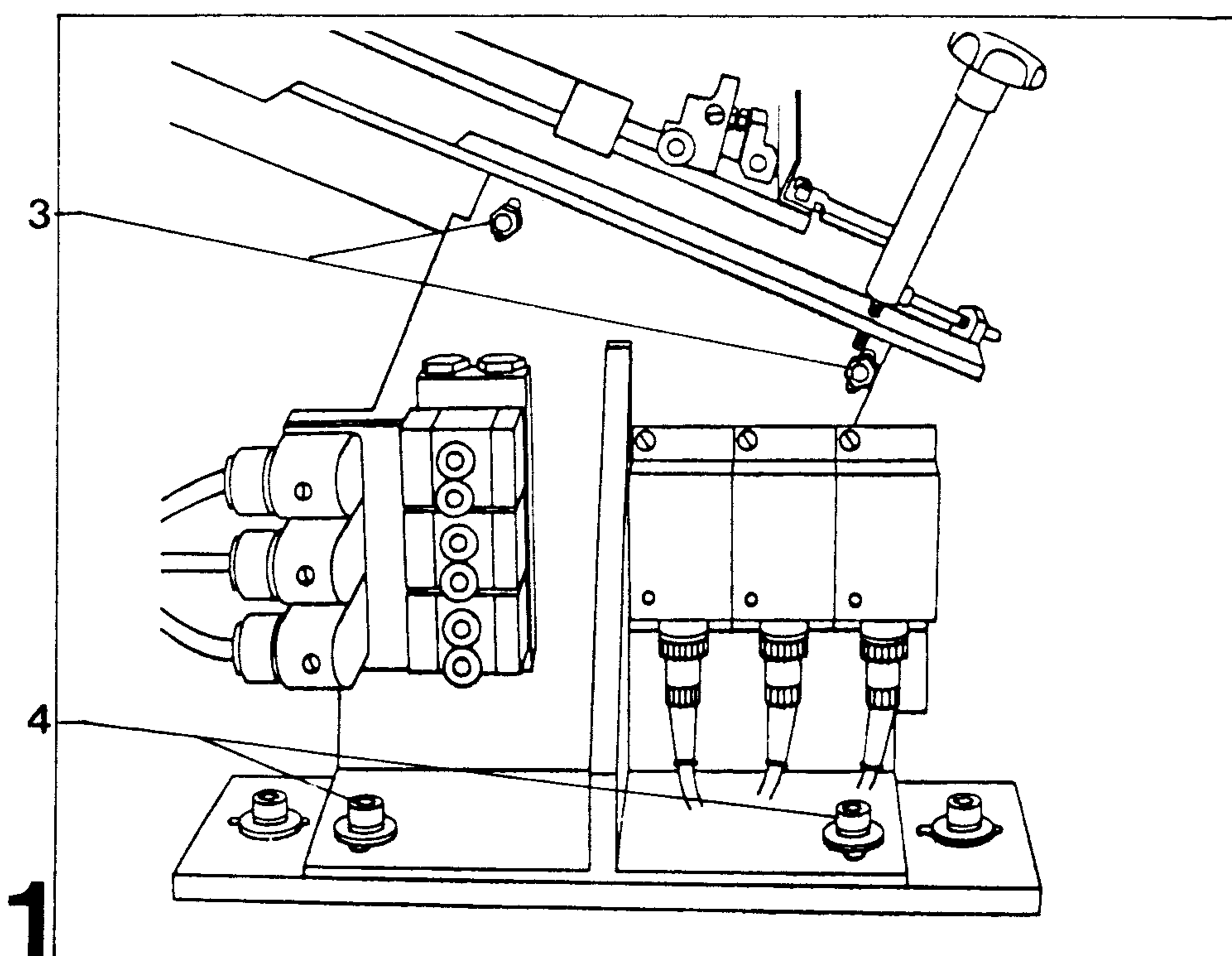
- 2 Réglage de l'avance-étiquette**
- En position finale droite, l'avance-étiquette 1 (fig. 1) devra être distant d'environ 0,5 mm du fer à souder 2 soulevé.
- 2.1 Si cela n'est pas le cas, desserrer le contre-écrou 3 (fig. 2) et tourner la tige de piston 4 jusqu'à obtenir la distance voulue de 0,5 mm environ.
- 2.2 Resserrer le contre-écrou 3.
- 2.3 Avancer le distributeur d'étiquettes 5 jusqu'à ce qu'il porte contre la vis-butée 6.
- A tige de piston 4 entièrement sortie, l'avance-étiquette 7 devra avancer l'étiquette de façon que les aiguilles piquent dans son bord de coupe.
- 2.4 L'avance-étiquette 7 est soulevé dans sa position finale gauche et libère l'étiquette.
- Dans cette position, veiller à ce qu'en position inférieure de la barre à aiguilles, celle-ci ne soit pas heurtée par la glissière avance-étiquette 7.
- 2.5 Si c'était le cas, desserrer le contre-écrou 8 et tourner la vis-butée 6 jusqu'à ce que la glissière 7 ne heurte plus la barre à aiguilles.
- 2.6 Resserrer le contre-écrou 8.
- En position finale gauche de l'avance-étiquette 7, le cliquet 9 (fig. 2) devra s'encliqueter et se trouver à 0,1 mm environ du levier 10.
- 2.7 Desserrer la vis de fixation de la rampe de réglage 11 (fig. 1) et déplacer la rampe en conséquence.
- 2.8 Vers le haut, la distance augmente, vers le bas, elle diminue.
- 2.9 Resserrer la vis de fixation de la rampe 11.

- 2 Ajuste del cursor de etiquetas**
- Estando el cursor de etiquetas 1 (fig. 1) en su posición final derecha, deberá haber una separación aprox. de 0,5 mm entre el cursor 1 y la cuña calentadora alzada 2.
- 2.1 En caso contrario, afloje la contratuerca 3 (fig. 2) y gire la barra del émbolo 4 hasta obtener dicha separación de 0,5 mm aprox.
- 2.2 Apriete de nuevo la contratuerca 3.
- 2.3 Corra hacia el frente el dispositivo de etiquetas 5 hasta que se apoye contra el tornillo de tope 6.
- Estando el vástago del émbolo 4 completamente fuera, el cursor de etiquetas deberá hacer avanzar la etiqueta hasta que las agujas prendan el borde de la misma al clavarse.
- 2.4 El cursor de etiquetas 7 se alza en su posición final izquierda y deja libre la etiqueta.
- En esa posición y estando la barra de aguja en su posición inferior, el cursor 7 no deberá chocar contra la barra de aguja.
- 2.5 En caso contrario, afloje la contratuerca 8 y gire el tornillo de tope 6 hasta que el cursor 7 no choque contra la barra de aguja.
- 2.6 Apriete de nuevo la contratuerca 8.
- Estando el cursor de etiquetas 2 en su posición final izquierda, el trinquete 9 (fig. 2) deberá encajar y guardar una distancia de 0,1 aprox. respecto a la palanca 10.
- 2.7 Afloje el tornillo de la leva 11 (fig. 1) y corra convenientemente dicha leva.
- 2.8 Corriéndola hacia arriba, la distancia aumenta, y viceversa.
- 2.9 Apriete de nuevo el tornillo de la leva 11.



- 3 Einstellen der Zuführung**
- Die Zuführung 1 (Abb. 2) soll so eingestellt sein, daß sie mit ihrer Spitze auf dem Auslauf des Säumers 2 aufliegt.
- 3.1 Die beiden Muttern 3 (Abb. 1) so weit lösen, daß sich die Zuführeinrichtung gerade von Hand bewegen läßt.
- 3.2 Die Zuführeinrichtung nun so Ausrichten, daß ihre Spitze auf dem Auslauf des Säumers aufliegt, unter gleichzeitiger Beachtung, daß der Winkel "X" halbiert wird (Abb. 2).
- Das Etikett soll "mittig" aufgenäht werden (Abb. 3) d. h. die beiden Abstände "X" sollen gleich groß sein.
- 3.3 Die beiden Schrauben 4 (Abb. 1) lösen.
- 3.4 Die Etikettenzuführung - unter Beachtung, daß sie parallel zum Transportband steht - so ausrichten, daß das Etikett "mittig" aufgenäht wird (Abb. 3).
- 3.5 Die beiden Schrauben 4 und die Muttern 3 anziehen.

- 3 Adjusting the label feeder**
- Label feeder 1 (Fig. 2) should be adjusted so that its tip is resting on the exit of hemmer 2.
- 3.1 Loosen the two nuts 3 (Fig. 1) sufficiently to allow the label feeder to be moved by hand.
- 3.2 Adjust the label feeder so that its tip is resting on the hemmer exit, making sure that angle "X" (Fig. 2) is halved.
- The label should be positioned under the needles so that both sewing margins "X" are equal (Fig. 3).
- 3.3 Loosen the two screws 4 (Fig. 1).
- 3.4 Adjust the label feeder so that the label will be sewn on in a central position, making sure the label feeder is positioned parallel to the feed band (Fig. 3).
- 3.5 Tighten the two screws 4 and nuts 3.



3 Réglage du distributeur

Le distributeur 1 (fig. 2) est à régler de manière que sa pointe porte contre la sortie de l'ourleur 2.

- 3.1 Desserrer les deux écrous 3 (fig. 1) jusqu'à ce qu'il est possible de déplacer tout juste le dispositif distributeur de la main.
- 3.2 Aligner maintenant le distributeur de manière que sa pointe repose sur la sortie de l'ourleur; en même temps, l'angle "X" devra être partagé en deux (fig. 2).

L'étiquette devra être cousue centrée (fig. 3). En d'autres termes, les deux distances "x" devront être identiques.

- 3.3 Desserrer les deux vis 4 (fig. 1).
- 3.4 Aligner le dispositif complet en veillant à ce qu'il soit parallèle à la bande transporteuse et que l'étiquette soit cousue "centrée" (fig. 3).
- 3.5 Resserrer les deux vis 4 et les écrous 3.

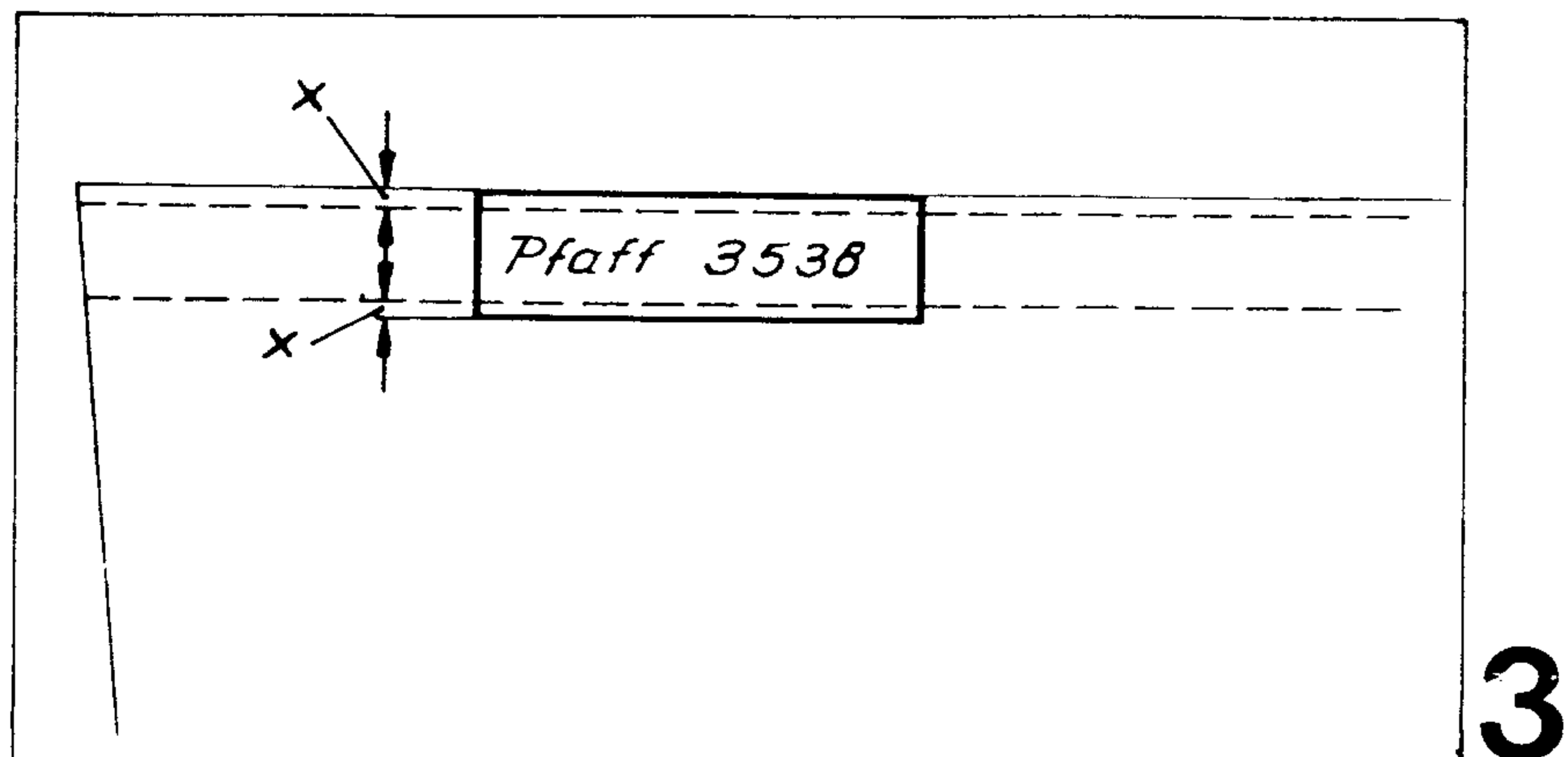
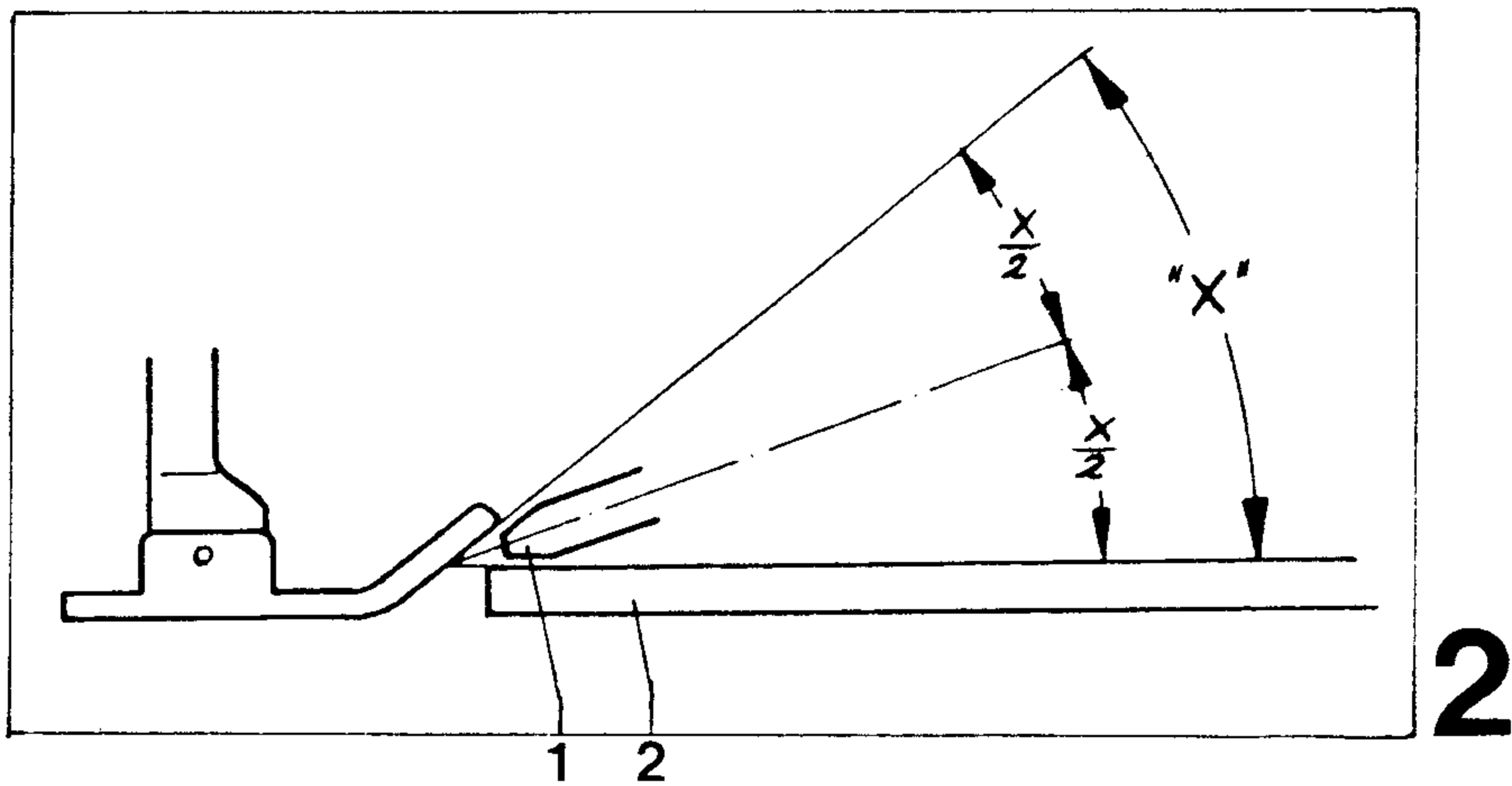
3 Ajuste del alimentador

El alimentador 1 (fig. 2) deberá estar ajustado de forma que su punta se apoye sobre la salida de dobladillador.

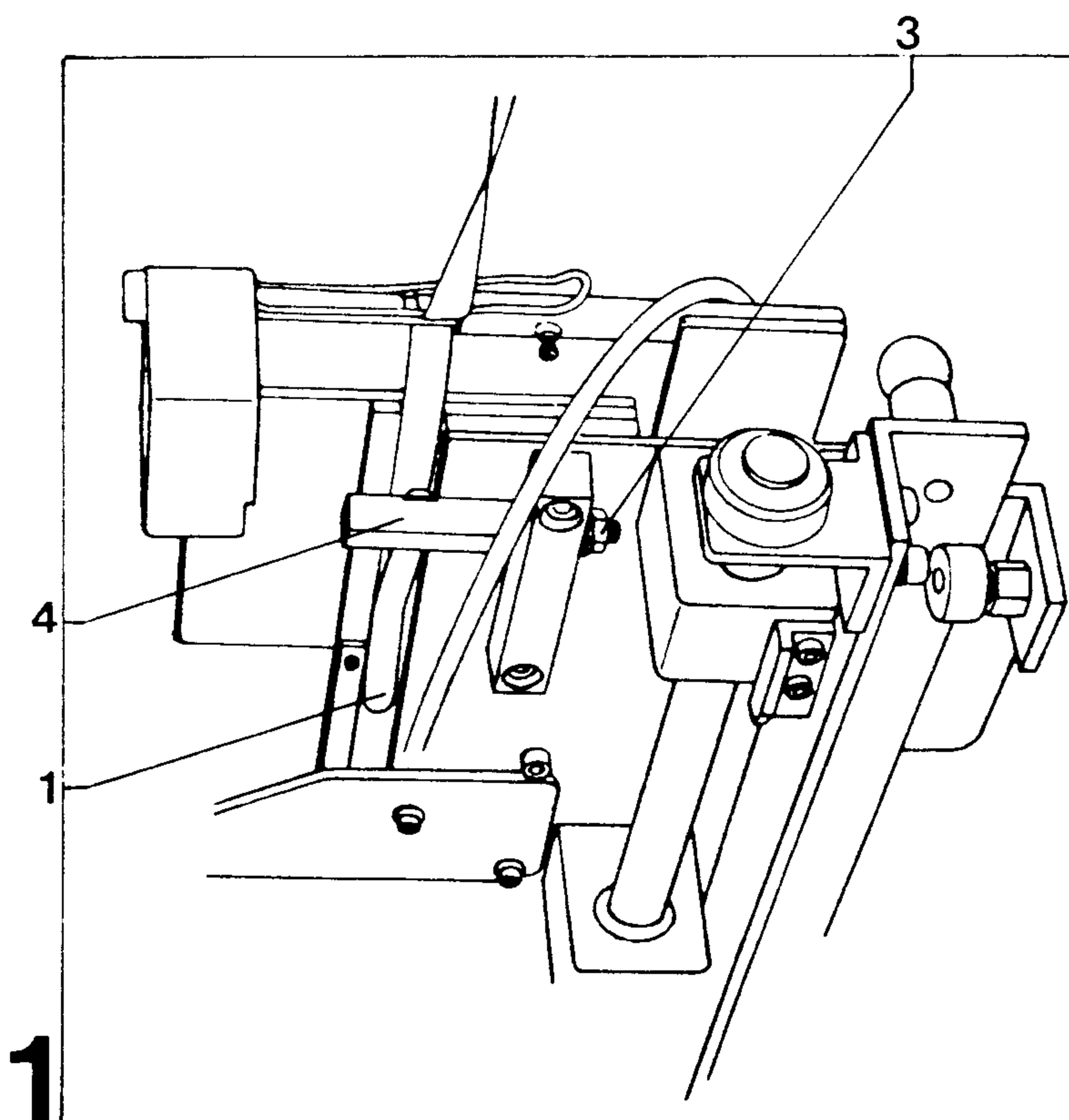
- 3.1 Afloje las dos tuercas 3 (fig. 1) hasta que el dispositivo alimentador apenas se pueda mover con la mano.
- 3.2 Ajuste ahora el dispositivo alimentador de forma que su punta se apoye sobre la salida del dobladillador, asegurándose al mismo tiempo de que el ángulo "X" quede dividido en dos mitades (fig. 2).

La etiqueta deberá quedar cosida de manera centrada, es decir, los dos márgenes "x" deberán ser igual de grandes (fig. 3).

- 3.3 Afloje los dos tornillos 4 (fig. 1).
- 3.4 Asegúrese de que el alimentador de etiquetas se halla paralelo respecto a la cinta transportadora y ajústelo de forma que la etiqueta quede cosida de forma centrada (fig. 3).
- 3.5 Apriete de nuevo los dos tornillos 4 y las tuercas 3.

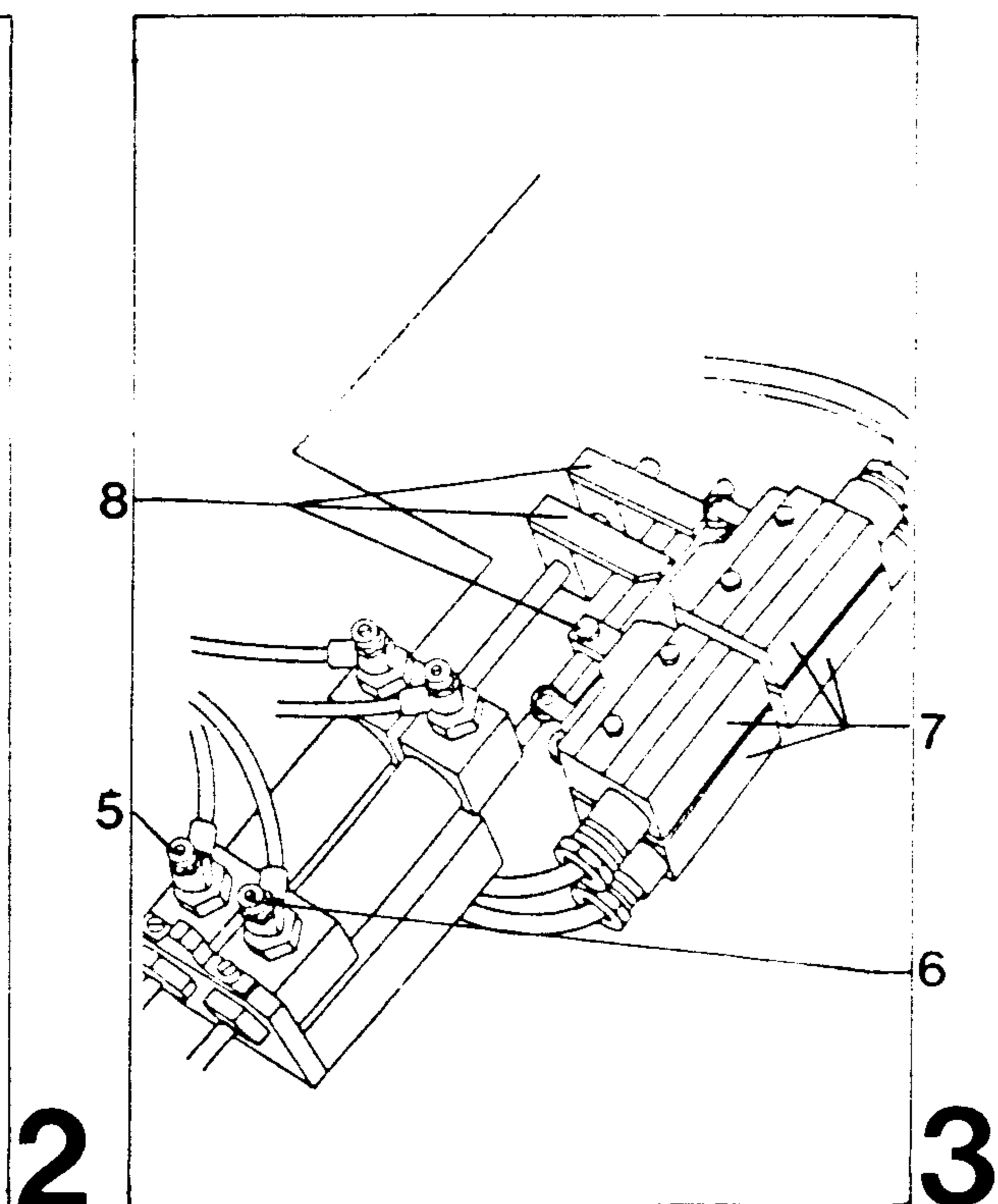
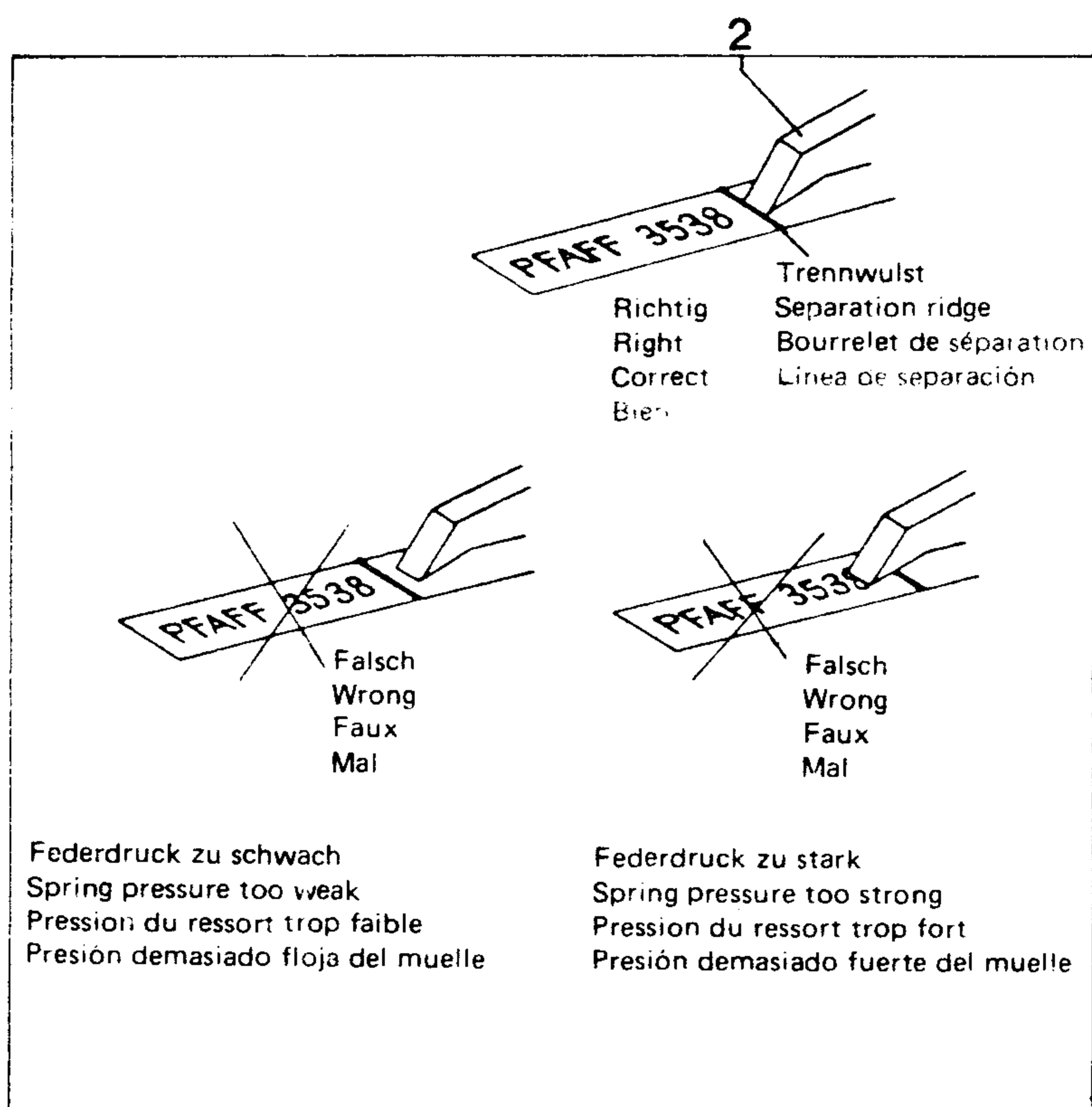


<p>4 Einstellen der Zuführgeschwindigkeit und Federdruck</p> <p>Der Druck der Feder 1 (Abb. 1) soll nur so stark sein, daß der Bandschieber 2 das Etikett auf alle Fälle am Trennwulst mitnimmt (Abb. 2).</p> <p>4.1 Die Mutter 3 (Abb. 1) lösen und den Hebel 4 entsprechend verdrehen.</p> <p>4.2 Die Mutter 3 wieder anziehen.</p> <p>Die Zuführgeschwindigkeit des Etiketts soll geringfügig größer sein als die Nähgeschwindigkeit.</p> <p>4.3 Diese Einstellung an der Drossel 5 (Abb. 3) vornehmen.</p> <p>Die Bandzuführgeschwindigkeit soll langsamer sein als die Zuführgeschwindigkeit des Etiketts.</p> <p>4.4 Diese Einstellung an der Drossel 6 (Abb. 3) vornehmen.</p> <p>Die Endschalter 7 (Abb. 3) sollen so spät als möglich gedrückt werden.</p> <p>4.5 Die Nocken 8 so verschieben, daß die Endschalter 7 so spät wie möglich gedrückt werden.</p>	<p>4 Adjusting the label feed rate and the spring pressure</p> <p>The pressure exerted by spring 1 (Fig. 1) should be just strong enough to ensure that tape pusher 2 (Fig. 2) reliably engages the woven-in label separation ridge.</p> <p>4.1 Loosen nut 3 (Fig. 1) and turn lever 4 accordingly.</p> <p>4.2 Tighten nut 3.</p> <p>The label feed rate should be slightly higher than the sewing speed.</p> <p>4.3 Adjustment is made on flow control valve 5 (Fig. 3).</p> <p>The tape feed rate should be lower than the label feed rate.</p> <p>4.4 Adjustment is made on flow control valve 6 (Fig. 3).</p> <p>Limit switches 7 (Fig. 3) should be actuated as late as possible.</p> <p>4.5 Adjust tripping dogs 8 so that limit switches 7 will be operated as late as possible.</p>
---	--



- 4 Réglage de la vitesse d'adduction et de la pression du ressort**
- La pression du ressort 1 (fig. 1) devra permettre à l'avance-bande 2 d'emmener sûrement l'étiquette au bourrelet de séparation (fig. 2).
- 4.1 Desserrer l'écrou 3 (fig. 1) et tourner le levier 4 en conséquence.
- 4.2 Resserrer l'écrou 3.
- La vitesse d'adduction de l'étiquette devra être légèrement supérieure à la vitesse de couture.
- 4.3 Ce réglage est à effectuer au clapet d'étranglement 5 (fig. 3).
- La vitesse d'adduction de la bande d'étiquettes devra être inférieure à la vitesse d'adduction de l'étiquette.
- 4.4 Ce réglage est à réaliser au clapet d'étranglement 6 (fig. 3).
- Les fins de course 7 (fig. 3) doivent être actionnés le plus tard possible.
- 4.5 Régler les cames 8 de manière que les fins de course 7 soient actionnés le plus tard possible.

- 4 Ajuste de la velocidad de alimentación y de la presión del muelle**
- La presión del muelle 1 (fig. 1) deberá ser lo suficientemente fuerte para que el correctas 2 arrastre siempre la etiqueta por la línea de separación (fig. 2).
- 4.1 Afloje la tuerca 3 (fig. 1) y gire convenientemente la palanca 4.
- 4.2 Apriete de nuevo la tuerca 3.
- La velocidad de alimentación de la etiqueta deberá ser un poco mayor que la velocidad de costura.
- 4.3 Este ajuste se realiza en la válvula estranguladora 5 (fig. 3).
- La velocidad de alimentación de la cinta deberá ser menor que la velocidad de alimentación de la etiqueta.
- 4.4 Este ajuste se hace en la válvula estranguladora 6 (fig. 3).
- Los interruptores de final de carrera 7 (fig. 3) deberán ser accionados lo más tarde posible.
- 4.5 Corra las levas 8 de forma que los interruptores 7 sean accionados lo más tarde posible.



5 Einstellen des Temperatur-Steuergerätes

Die Temperatur zur Verschweißung des Trennwulstes soll ca. 400 - 450° C betragen.

5.1 Am Temperaturwähler 1 (Abb. 1) die gewünschte Temperatur einstellen.

5.2 Die Etikettenzuführung ist erst nach Erreichen der gewählten Temperatur betriebsbereit. Dies wird durch das Erlöschen der Kontrollampe 2 angezeigt. Die Vorwärmzeit beträgt ca. 5 - 6 min.

5.3 Die Spitze des Heizkeils 3 (Abb. 2) soll ca 0,5 mm tiefer stehen als die Oberkante der Gegenplatte 4.

5.4 Die Kontermutter 5 lösen und die Kolbenstange 6 von Hand ganz ausfahren.

5.5 Die Kolbenstange so verdrehen, daß die Spitze des Heizkeils auf der Gegenplatte 4 aufliegt.

5.6 Die Kolbenstange 6 weiter verdrehen bis die durch Federdruck gelagerte Gegenplatte 4 ca. 0,5 mm nach unten gedrückt wird.

5.7 In dieser Position die Kontermutter 5 anziehen.

Die Gegenplatte ist mit Teflon beschichtet.

Bei Trennstörungen die Platte gegen eine neue austauschen.

5 Adjusting the temperature control unit

The temperature of the hot-knife cutter used to separate the tape at the separation ridge should be 400 to 450° C.

5.1 Set temperature control 1 (Fig. 1) at the required temperature.

5.2 The label feeder is not ready for operation until the temperature selected has been attained. This is indicated by indicator light 2 going off. The heating-up time is 5 to 6 minutes.

5.3 The tip of heating wedge 3 (Fig. 2) should be positioned abt. 0.5 mm below the top edge of plate 4.

5.4 Loosen locknut 5 and fully extend piston rod 6 by hand.

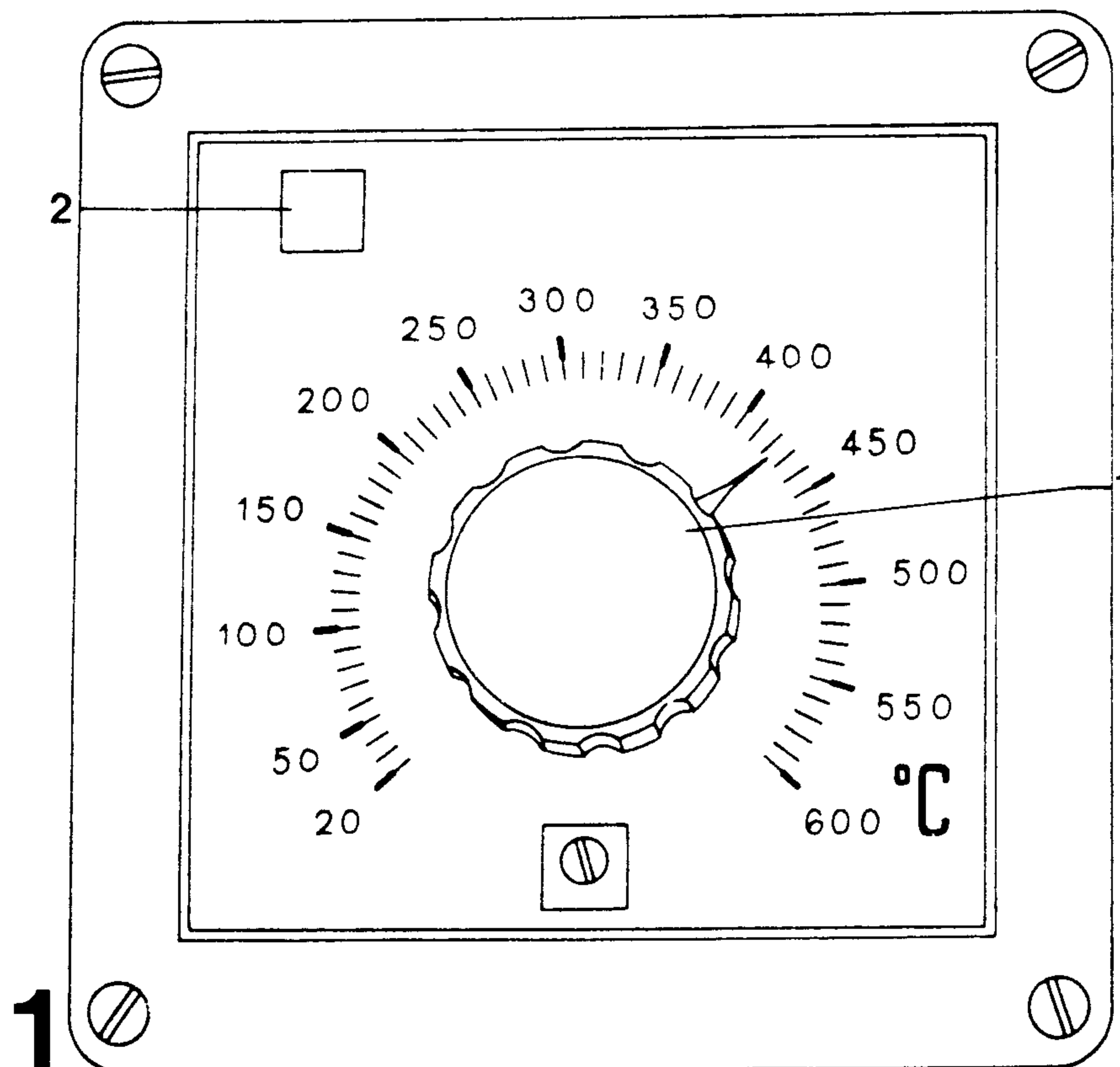
5.5 Turn piston rod 6 so that the tip of the heating wedge contacts plate 4.

5.6 Continue turning piston rod 6 until plate 4, which yields against spring pressure, is pressed down by abt. 0.5 mm.

5.7 In this position, tighten locknut 5.

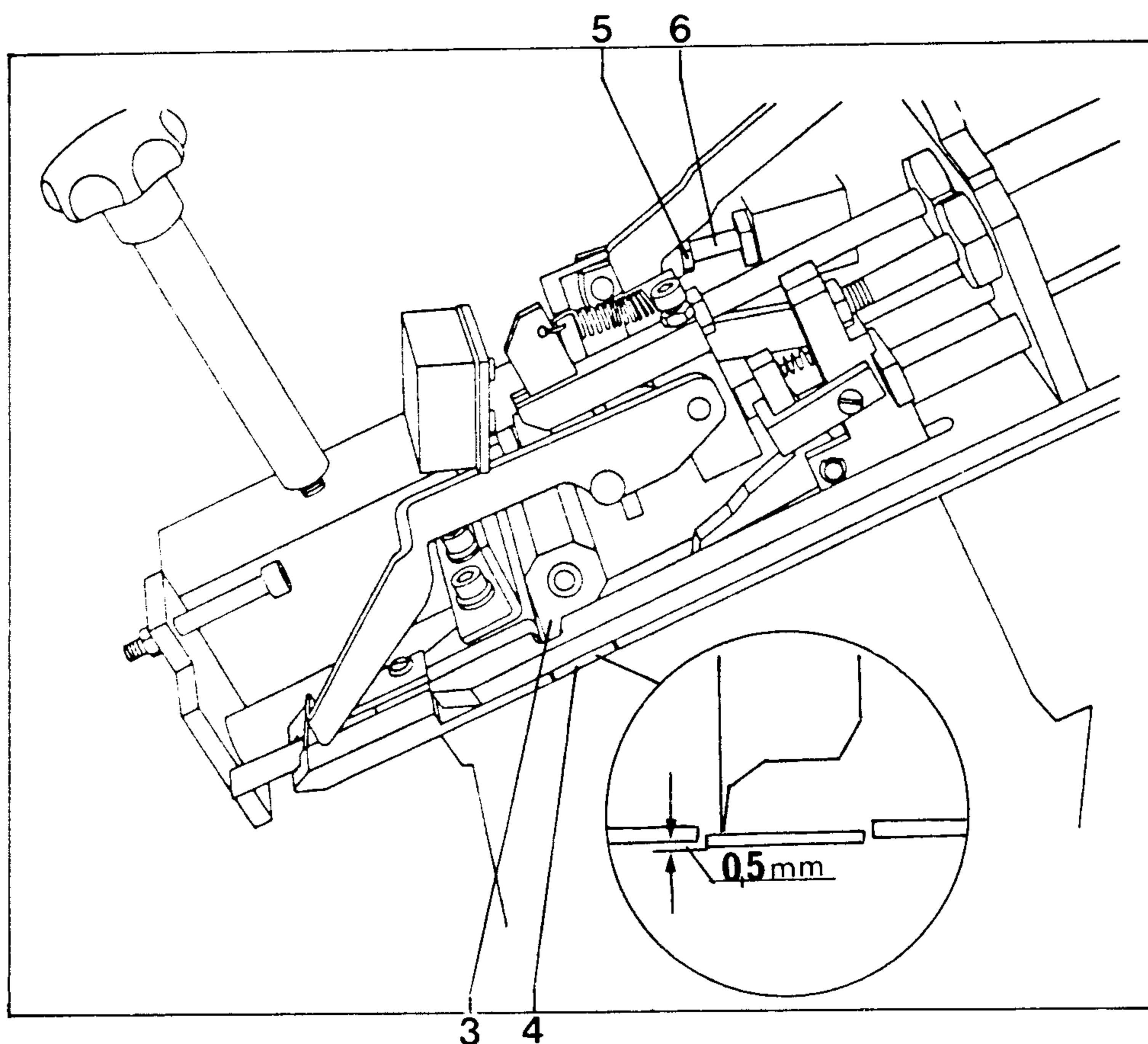
Plate 4 is Teflon-coated.

If tape separating trouble occurs, this plate must be replaced by a new one.



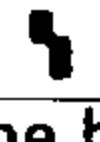

- 5 Régulateur de la température**
- La température pour couper et sceller l'étiquette au niveau du bourrelet devra comporter entre 400 et 450° C.
- 5.1 Régler la température voulue au sélecteur de température 1 (fig. 1).
- 5.2 Le distributeur d'étiquettes ne sera prêt à fonctionner qu'après avoir atteint la température réglée. Cela est le cas lorsque la lampe-témoin 2 s'éteint. La durée du préchauffage comporte entre 5 et 6 min.
- 5.3 La pointe du fer à souder 3 (fig. 2) devra se trouver environ 0,5 mm plus bas que le bord supérieur de la contre-plaque 4.
- 5.4 Desserrer le contre-écrou 5 et sortir la tige de piston 6 complètement de la main.
- 5.5 Tourner la tige de piston jusqu'à ce que la pointe du fer à souder porte contre la contre-plaque 4.
- 5.6 Continuer à tourner la tige de piston 6 jusqu'à ce que la contre-plaque 4, retenue par ressort, soit abaissée d'environ 0,5 mm.
- 5.7 Dans cette position, resserrer le contre-écrou 5.
- La contre-plaque est enduite de Téflon.
- Si les étiquettes ne sont plus coupées correctement, remplacer cette plaque par une neuve.

- 5 Ajuste del regulador de la temperatura**
- La temperatura para soldar los bordes cortados de la etiqueta deberá ser de 400 a 450° C.
- 5.1 Ajuste la temperatura deseada en el selector de temperatura 1 (fig. 1).
- 5.2 La alimentación de etiquetas no se halla lista para funcionar mientras no se haya alcanzado la temperatura ajustada. Esto se indica al apagarse la lámpara de control 2. El tiempo de calentamiento es de 5 a 6 minutos.
- 5.3 La punta de la cuña calentadora 3 (fig. 2) deberá quedar 0,5 mm aprox. por debajo del borde superior de la contraplaca 4.
- 5.4 Afloje la contratuerca 5 y saque a mano por completo la barra del émbolo 6.
- 5.5 Gire la barra del émbolo de forma que la punta de la cuña calentadora se apoye contra la contraplaca 4.
- 5.6 Siga girando la barra del émbolo 6 hasta que la contraplaca 4 sea presionada hacia abajo 0,5 mm aprox.
- 5.7 Apriete en esa posición la contratuerca 5.
- La contraplaca va revestida de teflón.
- En el caso de fallos de corte, recambie la contraplaca





6 Einstellen der Fotozelle zur Etikettenüberwachung

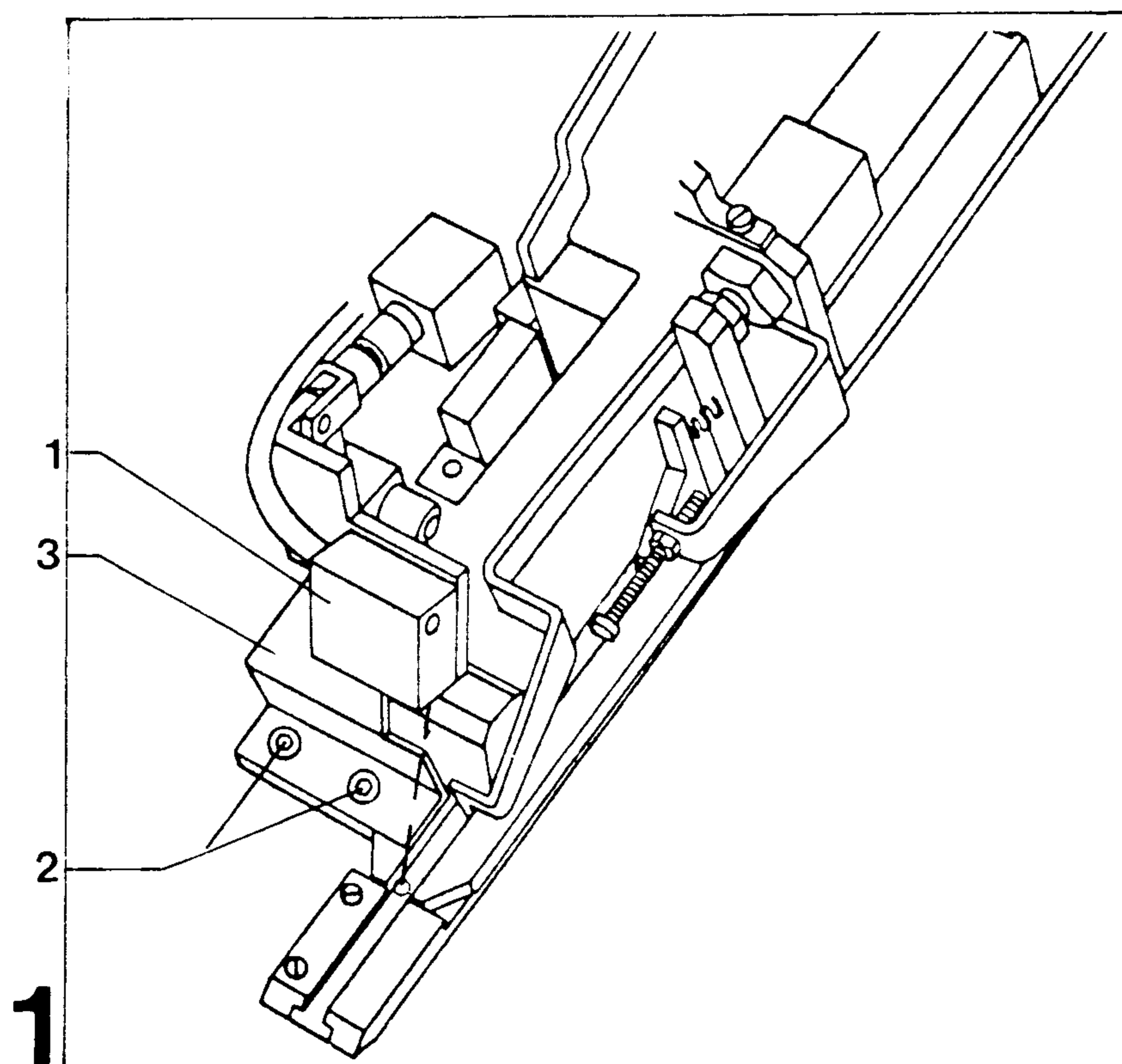
Die Fotozelle 1 (Abb. 1) muß so eingestellt sein, daß ihr Lichtpunkt auf die Mitte der Reflexfolie in der Zuführung trifft.



- 6.1 Die beiden Schrauben 2 (Abb. 1) nur leicht lösen.
- 6.2 Ein Etikett bis zur Mitte der Reflexfolie schieben; die Kontrolllampe an der Fotozelle muß erlöschen.
- 6.3 Ist das nicht der Fall, die Halterung 3 mit der Fotozelle so in Richtung Reflexfolie verschieben bis die Kontrolllampe erlischt.
- 6.4 Nach Entfernen des Etiketts muß die Kontrolllampe aufleuchten.
- 6.5 In dieser Position die Schrauben 2 anziehen. Wird während des Nähvorgangs das Etikett nicht einwandfrei getrennt oder kein neues zugeführt, bleibt die Maschine stehen. Die Taste  Reset (Abb. 2) leuchtet. Die Störungsursache beseitigen und die Taste  drücken. Die Lampe erlischt und die Maschine ist wieder betriebsbereit.



6 Adjusting the photocell monitoring the label

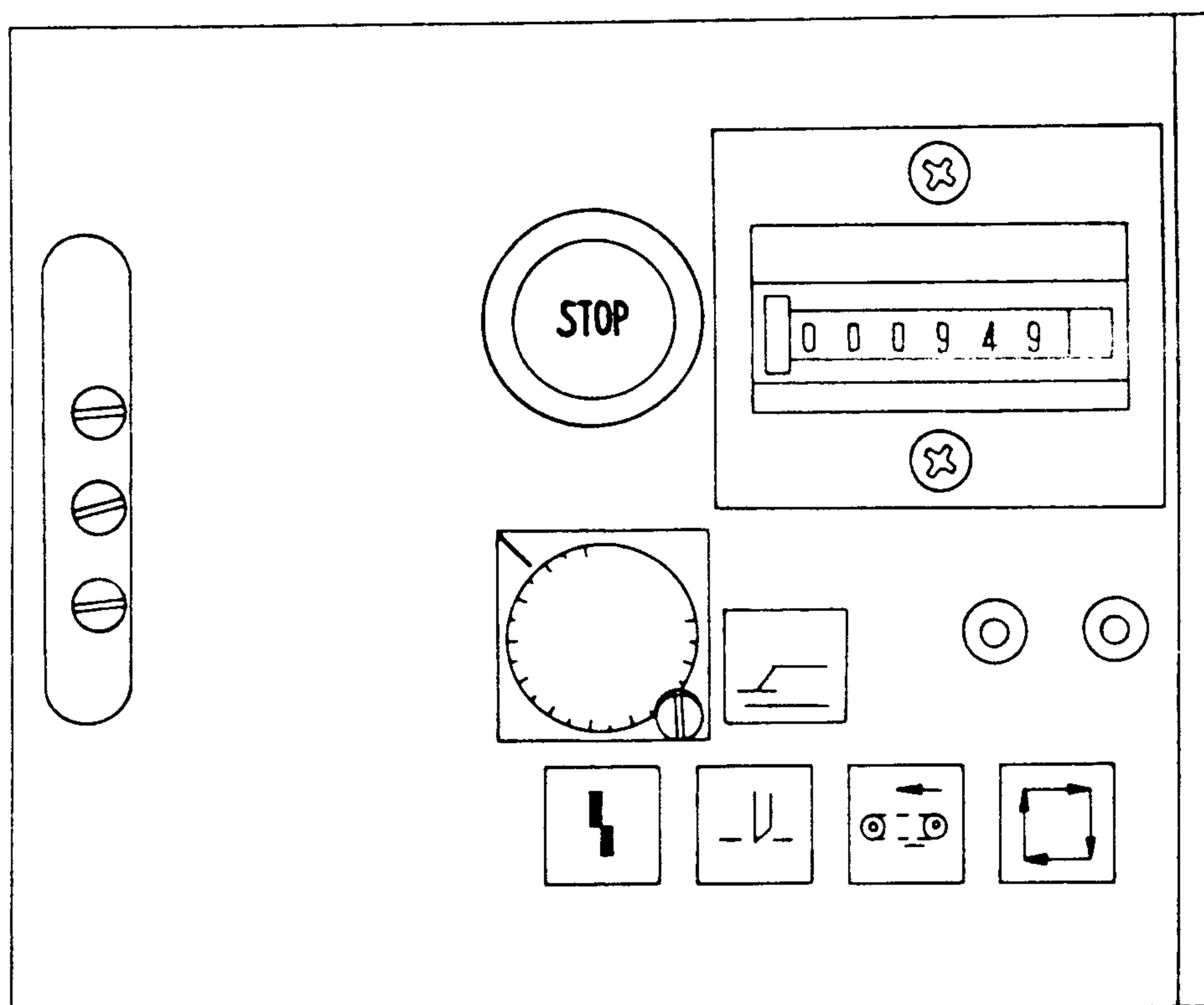
Photocell 1 (Fig. 1) must be positioned so that its beam of light is directed at the center of the reflecting foil in the label feeder.

- 6.1 Loosen the two screws 2 (Fig. 1) just lightly.
- 6.2 Push a label to the middle of the reflecting foil; the indicator light on the photocell must go off.
- 6.3 If it does not, move bracket 3 with the photocell toward the reflecting foil until the indicator light goes off.
- 6.4 After the label has been removed, the indicator light must light up.
- 6.5 In this position, tighten screws 2. If the next label is not properly severed or no new label is fed to the machine, the machine stops. The "Reset" button  (Fig. 2) lights up. Eliminate the fault and push button . The light goes off and the machine is again ready for operation.

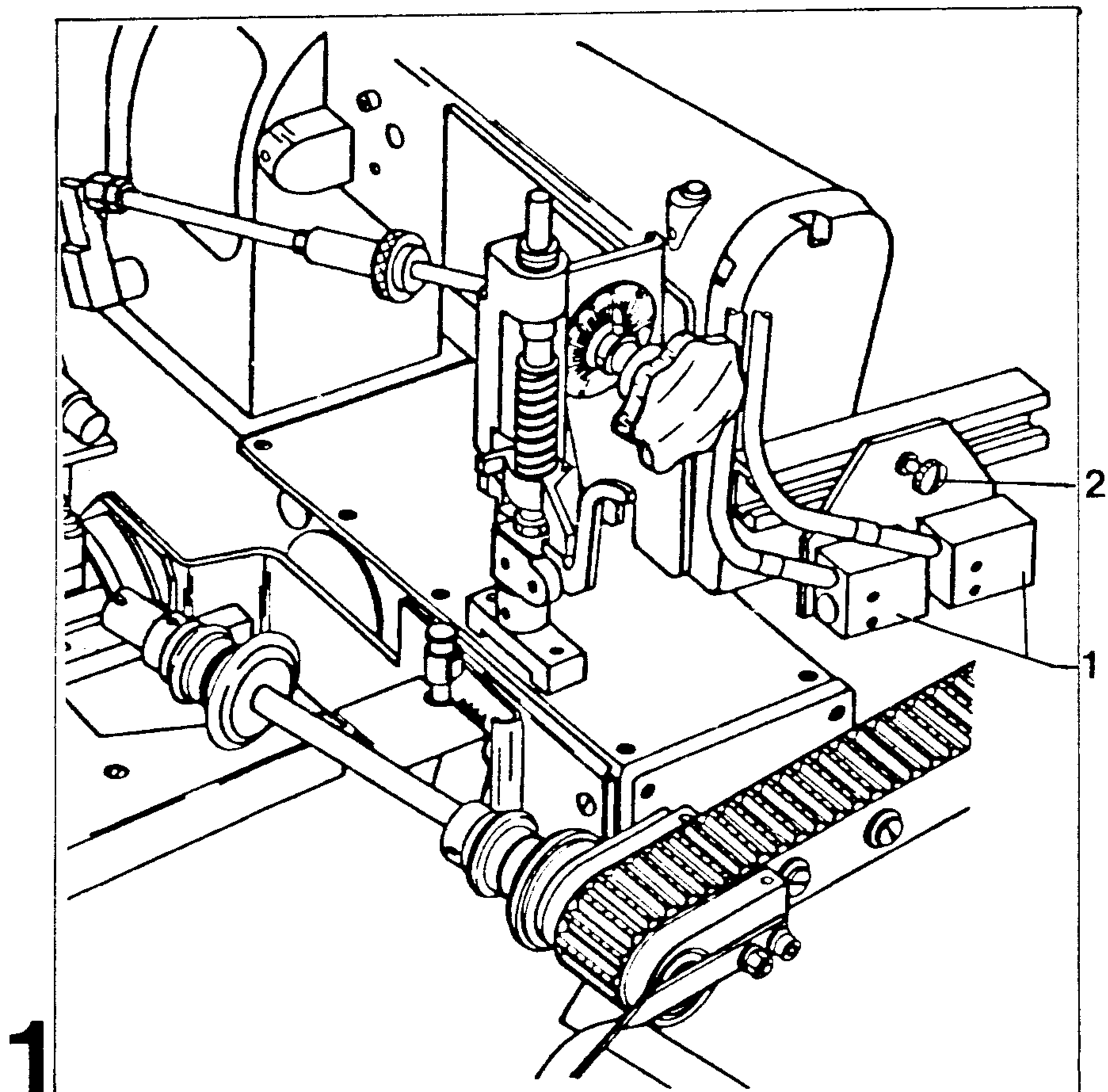


- 6 Réglage de la cellule photo-électrique pour la surveillance de l'étiquette**
- La cellule 1 (fig. 1) doit être réglée de manière que son spot lumineux atteigne la pastille réfléchissante dans le dispositif distributeur au centre.
- 6.1 Ne desserrer que modérément les deux vis 2 (fig. 1).
- 6.2 Avancer une étiquette jusqu'au centre de la pastille réfléchissante; la lampe-témoin à la cellule photo-électrique doit s'éteindre.
- 6.3 Si ce n'est pas le cas, déplacer le support 3 de la cellule en direction de la plaquette réfléchissante jusqu'à ce que la lampe-témoin s'éteigne.
- 6.4 Après retrait de l'étiquette, la lampe-témoin doit s'allumer à nouveau.
- 6.5 Dans cette position, resserrer les vis 2. Au cas où, pendant le cycle de couture, l'étiquette n'est pas impeccablement coupée ou si aucune adduction n'a lieu, la machine s'arrête. La touche  "Reset" (fig. 2) s'allume. Supprimer la cause de la panne et appuyer sur la touche . La lampe dans la touche s'éteint et la machine est à nouveau en état de marche.

- 6 Ajuste de la fotocélula para control de las etiquetas**
- Ajuste la fotocélula 1 (fig. 1) de forma que su punto luminoso incida en el centro de la lámina reflectora de la alimentación.
- 6.1 Afloje ligeramente los dos tornillos 2 (fig. 1).
- 6.2 Corra la etiqueta hasta el centro de la lámina reflectora: la lámpara de control de la fotocélula deberá apagarse.
- 6.3 En caso contrario, corra el soporte 3 junto con la fotocélula en la dirección de la lámina reflectora hasta que la lámpara de control se apague.
- 6.4 Una vez retirada la etiqueta, la lámpara de control deberá lucir de nuevo.
- 6.5 Apriete en esa posición los tornillos 2. Si la etiqueta no es cortada perfectamente o no es alimentada una nueva etiqueta durante el proceso de costura, la máquina se queda parada. El botón  "Reset" (fig. 2) se enciende. Elimine el fallo y pulse el botón . La lámpara se apaga y la máquina se halla de nuevo lista para funcionar.



<p>7 Positionieren der Etiketten auf der Tasche</p> <p>7.1 Abtasten der vorderen Taschenkante, mit den Fotozellen an der Kopfplatte (Abb. 1).</p> <p>7.1.1 Durch entsprechendes Verschieben der Fotozellen 1 kann die Position des Etiketts auf der Tasche verändert werden.</p> <p>7.1.2 Die Schraube 2 lösen.</p> <p>7.1.3 Beim Verschieben der Fotozellen 1 nach links, wird das Etikett später aufgenäht. Beim Verschieben der Fotozellen nach rechts, wird das Etikett früher aufgenäht.</p> <p>7.1.4 Die Schraube 2 wieder anziehen.</p> <p>7.2 Abtasten der hinteren Taschenkante, mit den Fotozellen an der Etikettenführung.</p> <p>7.2.1 Positionieren der Etikette wie unter 7.1.3 vornehmen.</p>	<p>7 Positioning the label on the pocket</p> <p>7.1 Sensing the front edge of the pocket photocells on the face plate (Fig. 1).</p> <p>7.1.1 The position of the label on the pocket can be changed by adjusting the position of photocells 1.</p> <p>7.1.2 To do this, loosen screw 2.</p> <p>7.1.3 Move the photocells toward the left to cause the label to be sewn down later, or toward the right, to cause it to be sewn down later.</p> <p>7.1.4 Tighten screw 2.</p> <p>7.2 Sensing the rear edge of the pocket by the photocells on the label feeder.</p> <p>7.2.1 Adjust the position of the photocells as under 7.1.3.</p>
---	--



<p>7 Positionner l'étiquette sur la poche</p> <p>7.1 Palpage du bord avant de la poche par les cellules placées sur la plaque frontale (fig. 1).</p> <p>7.1.1 Par déplacement correspondant des cellules photo-électriques 1 peut être modifiée la position de l'étiquette sur la poche.</p> <p>7.1.2 Desser la vis 2.</p> <p>7.1.3 Par déplacement vers la gauche des cellules 1, l'étiquette est cousue plus tard. Par déplacement vers la droite, elle est cousue plus tôt sur la poche.</p> <p>7.1.4 Resserrer la vis 2.</p> <p>7.2 Palpage du bord arrière de la poche par les cellules placées sur le guidage de l'étiquette.</p> <p>7.2.1 Régler les cellules comme au point 7.1.3.</p>	<p>7 Posicionado de las etiquetas en el bolsillo</p> <p>7.1 Palpado del borde anterior del bolsillo con las fotocélulas de la placa frontal (fig. 1).</p> <p>7.1.1 Corriendo convenientemente las fotocélulas 1, se puede cambiar la posición de la etiqueta en el bolsillo.</p> <p>7.1.2 Afloje el tornillo 2.</p> <p>7.1.3 Corriendo las fotocélulas 1 hacia la izquierda, la etiqueta se cose más tarde, y viceversa.</p> <p>7.1.4 Apriete de nuevo el tornillo 2.</p> <p>7.2 Palpado del borde posterior del bolsillo con las fotocélulas de la alimentación de etiquetas.</p> <p>7.2.1 Ajuste de las fotocélulas como en el punto 7.1.3.</p>
---	--

Pfaff, D 6750 Kaiserslautern, Postfach 3020/3040, Telex: 45753

Zusatzanleitungen

Supplementary Instructions

Parties complémentaires

Instrucciones de servicio complementarias

15 Zusatzanleitung für Maschinen mit Etikettenzuführung

15.1 Einlegen vom Etikettenband

Die Etikettenrolle 1 auf den Teller 2 legen (Abb. 1).

Das Etikettenband nach den Abb. 1 und 2 so durch die Zuführ-Einrichtung schieben, daß der Heizkeil 3 (Abb. 3) mit seiner Spitze, bzw. das Obermesser 4 (Abb. 4) mit seiner Schneidkante auf dem Trennwulst (Abb. 5) steht.

Die Etiketten-Einrichtung festhalten, den Kugelknopf 5 (Abb. 1) hochziehen, die Zuführ-Einrichtung nach unten gleiten lassen und den Kreuzgriff 6 festziehen.

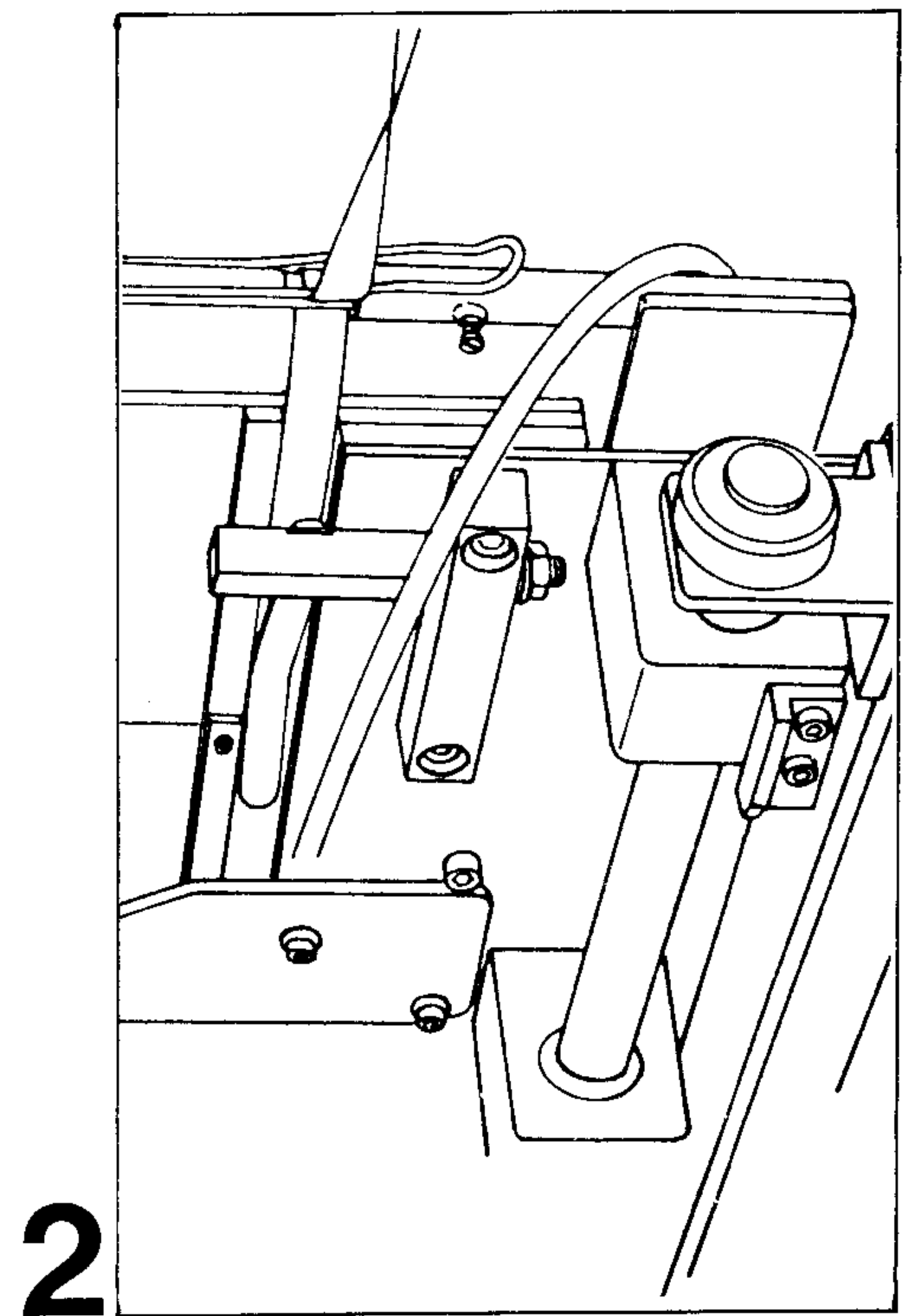
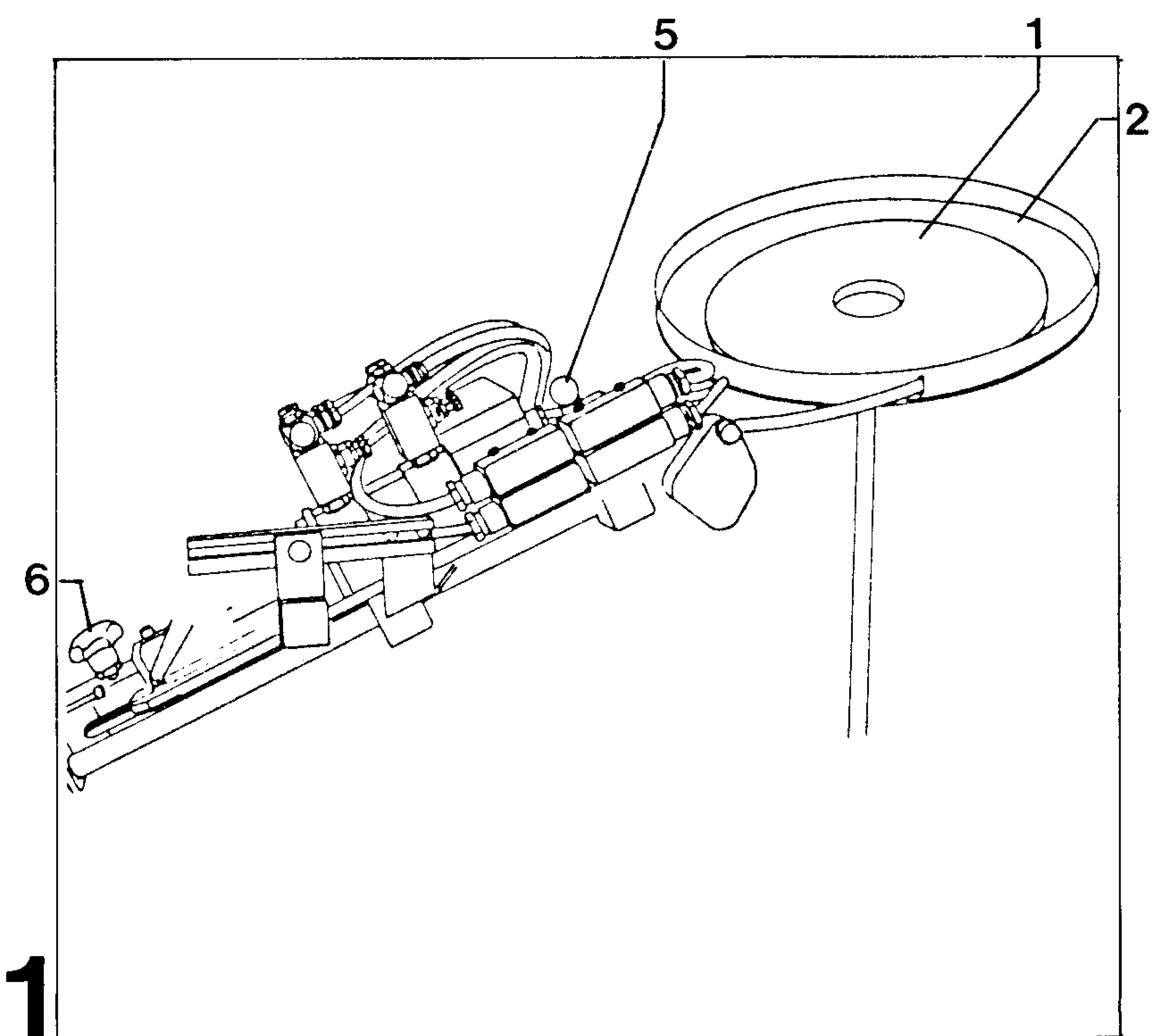
15 Supplementary instructions for machines with label feeder

15.1 Inserting the label tape

Place label reel 1 on disc 2 (Fig. 1).

Thread the label tape through the feeder, as shown in Figs. 1 and 2, so that the tip of heating wedge 3 (Fig. 3) or the cutting edge of top knife 4 (Fig. 4) is positioned on the separation ridge between labels (Fig. 5).

Hold the label feeder fast, pull up ball knob 5 (Fig. 1), let the feeder slip down, and tighten star knob 6.



15 Instructions additionnelles pour une machine avec distributeur d'étiquettes

15.1 Mise en place de la bande d'étiquettes

Placer un rouleau d'étiquettes 1 sur le plateau 2 (fig. 1).

Faire passer la bande suivant les fig 1 et 2 par le dispositif de distribution de sorte que le fer à tronçonner 3, avec sa pointe, ou le couteau 4 (fig. 4), avec son tranchant, vienne se placer sur le repère de séparation des étiquettes (fig. 5).

Retenir le distributeur d'étiquettes, soulever le bouton sphérique 5 (fig. 1), faire descendre le distributeur et bloquer la poignée en croix 6.

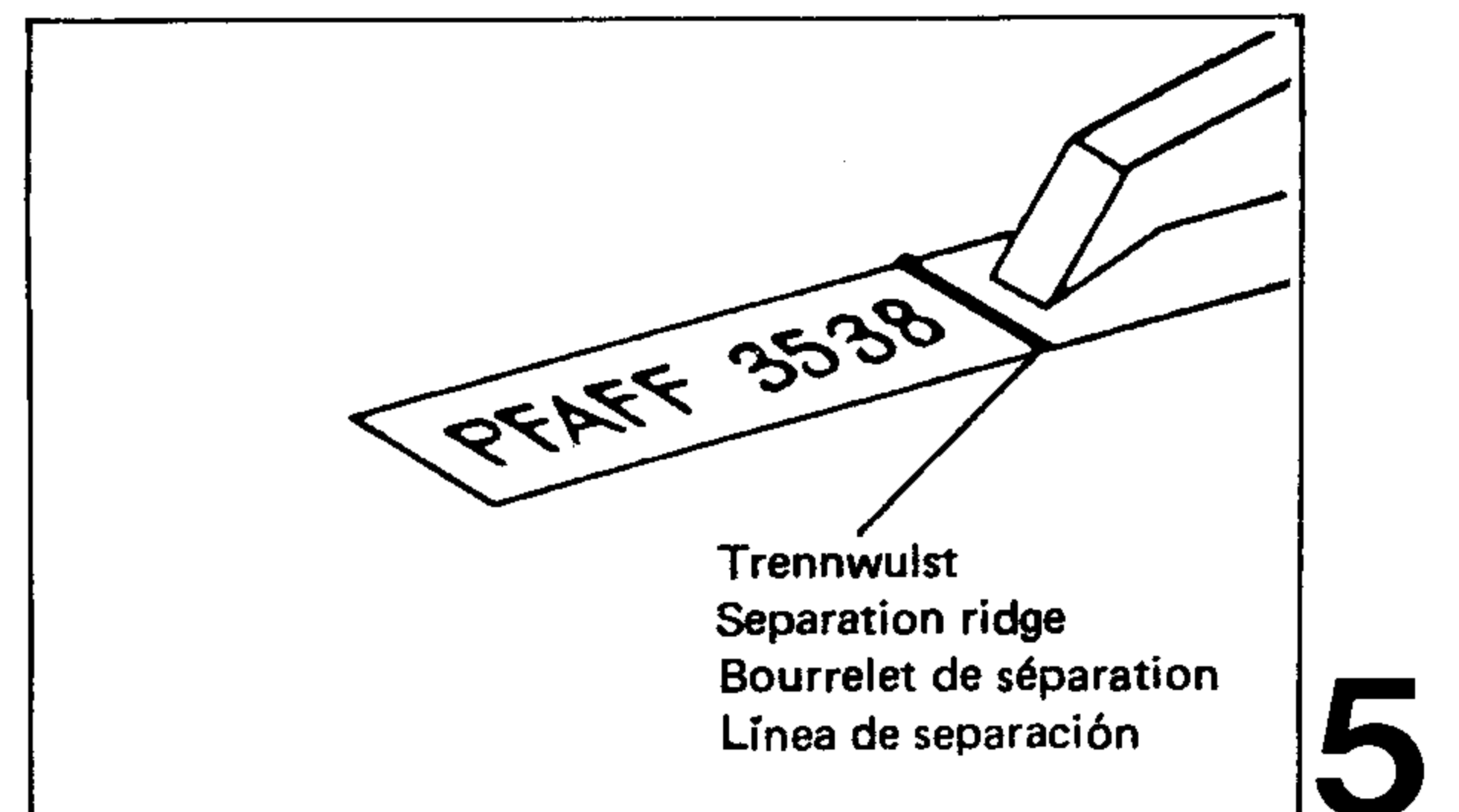
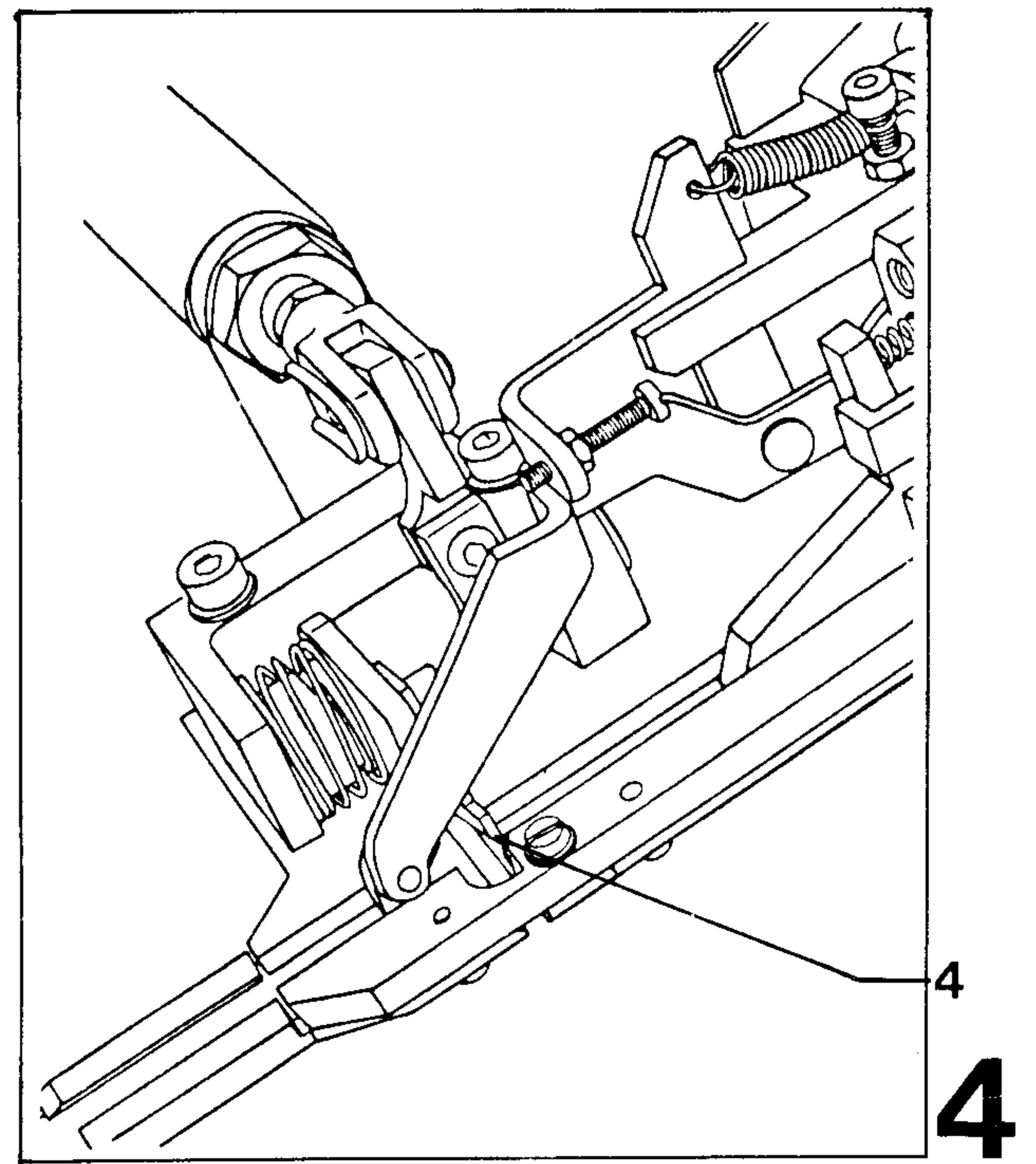
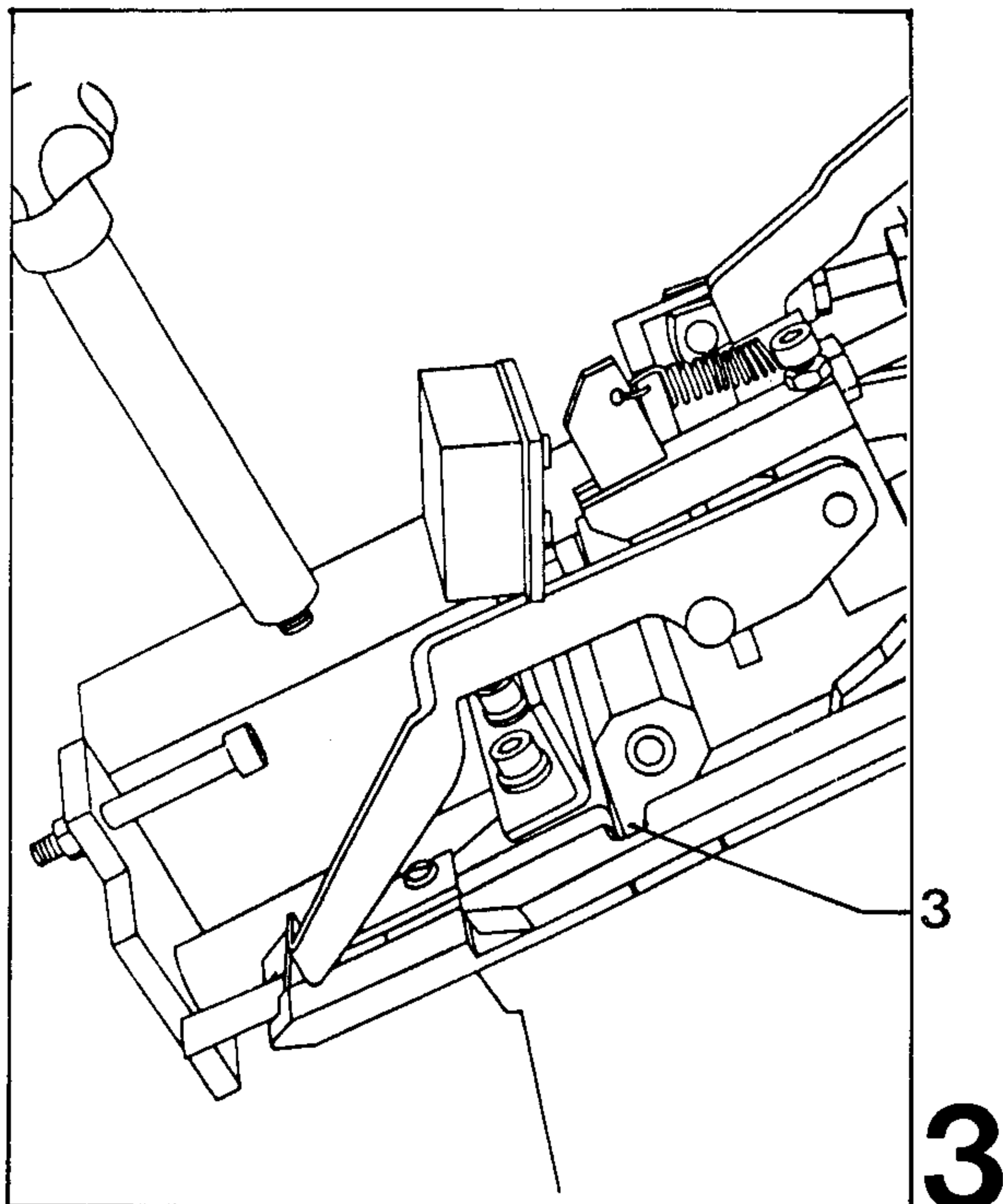
15 Instrucciones complementarias para máquinas con alimentación de etiquetas

15.1 Colocación de la cinta de etiquetas


Coloque el rollo de etiquetas 1 en el tambor 2 (fig. 1).

Pase la cinta de etiquetas a través del dispositivo de alimentación, conforme a las figs. 1 y 2, de forma que la punta de la cuña cortadora 3 (fig. 3), o el filo cortante de la cuchilla superior 4 (fig. 4), quede sobre la línea de separación de las etiquetas (fig. 5).

Sujete el dispositivo alimentador de etiquetas, levante el mando esférico 5 (fig. 1), deje que el dispositivo alimentador de etiquetas se deslice hacia abajo y apriete el mando estrellado 6.



15.2 Aufnähen von Etiketten


Die Maschine am Hauptschalter einschalten - die roten Leuchtdioden leuchten. Die Taste  eindrücken - die Lampe leuchtet, die Etiketten-Einrichtung ist eingeschaltet.

Bei Maschinen mit Trennschweißeinrichtung muß der Temperatur-Wahlschalter 1 (Abb. 1) auf ca. 450° C eingestellt werden - die rote Kontrolllampe 2 leuchtet.

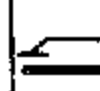
Die Etikettenzuführung ist erst nach Erreichen der gewählten Temperatur betriebsbereit. Dies wird durch Erlöschen der Kontrolllampe 2 angezeigt. Die Vorwärmzeit beträgt 5 - 6 Minuten.

Bei nicht eingedrückter Taste  wird nur auf jede 2. Tasche ein Etikett aufgenäht.

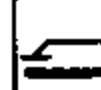
Soll auf jeder Tasche ein Etikett aufgenäht werden, die Taste  eindrücken - die Lampe leuchtet.

Ist nach Störungen eine Korrektur der Etikettenzuführung notwendig, die Taste  drücken - die roten Leuchtdioden erlöschen und die grünen Dioden leuchten auf. Die Etikettenzuführung ist 1 x unterbrochen.

Nach 1 x Nähen ist die Zuführung wieder eingeschaltet, die grünen Leuchtdioden erlöschen, die roten Dioden leuchten erneut.


Sollen keine Etiketten mehr aufgenäht werden, die Taste  ausdrücken - die Lampe erlischt, die Etiketten-Einrichtung ist ausgeschaltet.


15.2 Sewing on labels


Turn on the master switch - the red LEDs light up. Push button  - the indicator light lights up - the label feeder is engaged.

On machines equipped with hot-knife cutter, turn temperature selector switch 1 (Fig. 1) to abt. 450° C - the red indicator light 2 lights up.


The label feeder is not ready for operation until the temperature selected has been reached. This is the case when indicator light 2 goes off. The heating-up time is 5 to 6 minutes.

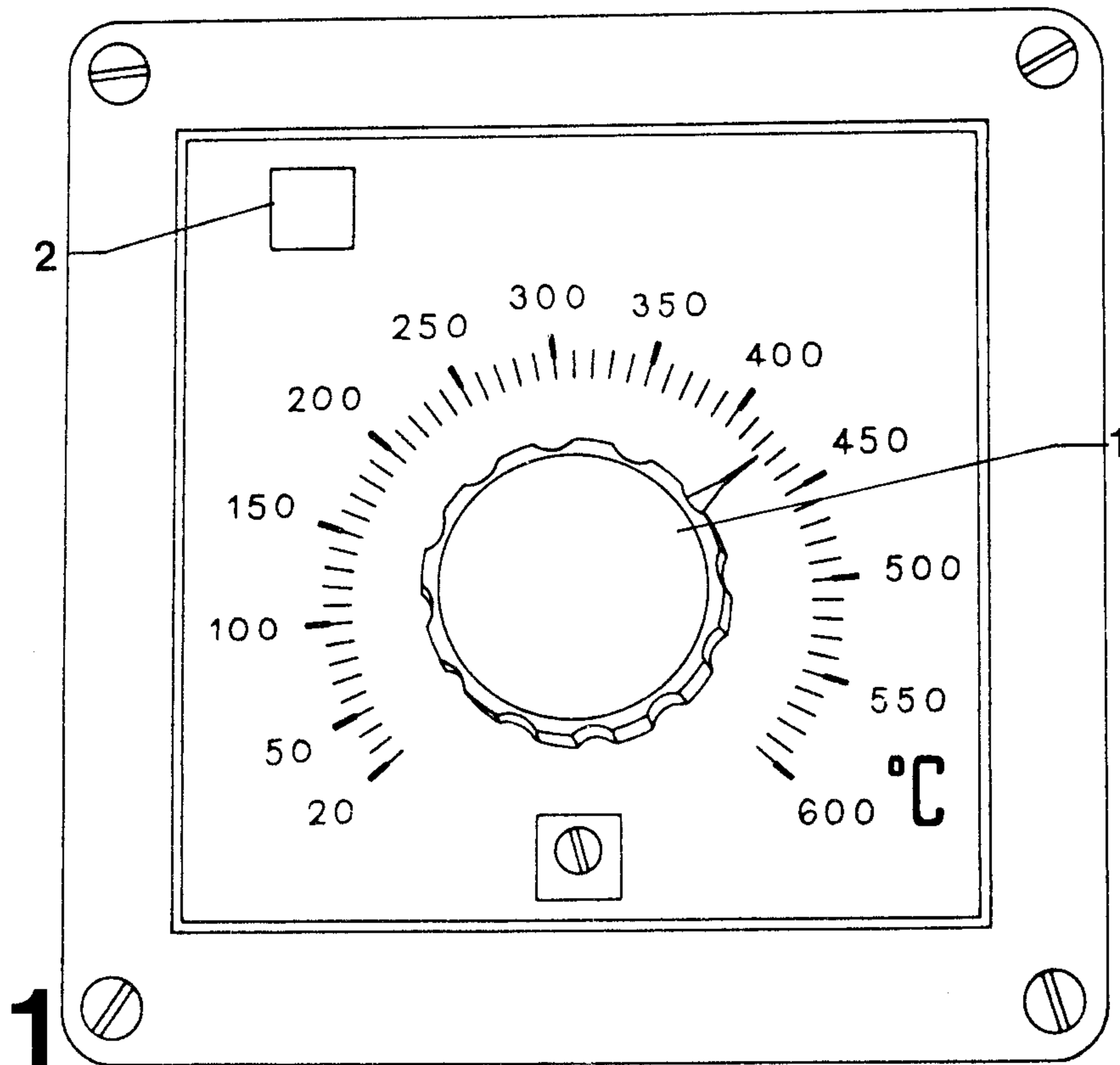
When button  is not pressed, a label is sewn to every other pocket only.

If a label is to be sewn to every pocket, push button  - the indicator light lights up.


If adjustment of the label feeder is required after a disturbance, push button  - the red LEDs go off and the green LEDs light up. Label feeding is interrupted once.

The label feeder is switched on again after one sewing cycle has been completed - the green LEDs go off and the red LEDs light up again.

If no more labels are to be sewn on, release button  - the indicator light goes off and the label feeder is switched off.





15.2 Pose de l'étiquette


Au moyen de l'interrupteur général, mettre la machine en marche: Les DEL (diodes électroluminescentes) rouges s'allument. Appuyer sur la touche  : La lampe dans la touche s'allume indiquant que le distributeur d'étiquettes est en circuit.

Si la machine possède un fer à tronçonner les étiquettes, régler auparavant le régulateur de température 1 (fig. 1) sur 450° C environ: La lampe rouge 2 s'allume.

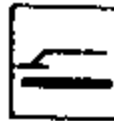
Le distributeur d'étiquettes n'est en état de marche qu'après que le fer à tronçonner ait atteint la température préréglée, c'est-à-dire, quand la lampe-témoin 2 s'éteint. Le temps de préchauffage est de 5 ou 6 minutes.

A touche  non enfoncée, une étiquette n'est cousue que sur chaque deuxième poche.


Si chaque poche doit recevoir une étiquette, enfoncer la touche  : La lampe dans cette poche s'allume.

Si, à la suite d'une panne, il faut intervenir au niveau du distributeur d'étiquettes, appuyer sur la touche  : Les DEL rouges s'éteignent et les DEL vertes s'allument. La distribution des étiquettes est interrompue une fois.

Après ourlage d'une poche, la distribution est remise en circuit, les DEL vertes s'éteignent et les DEL rouges se rallument.


Si les poches doivent être ourlées sans étiquettes, couper le circuit du distributeur d'étiquettes en appuyant à nouveau sur la touche  : La lampe dans cette touche s'éteint.


15.2 Costura de etiquetas


Conecte la máquina en el interruptor general: los diodos rojos se encienden. Pulse el botón  : la lámpara se enciende y el dispositivo para etiquetas está conectado.

En máquinas con dispositivo soldador de los bordes cortados, hay que ajustar el selector de temperatura 1 (fig. 1) a 450° C aprox.: la lámpara de control roja 2 se enciende.


Una vez alcanzada la temperatura ajustada, la lámpara de control roja 2 se apaga y la alimentación de etiquetas ya está lista para funcionar. El tiempo de calentamiento es de 5 a 6 minutos aprox.

Si el botón  no está pulsado, las etiquetas sólo se colocan salteadas, es decir, un bolsillo sí y otro no.

Si se quiere colocar una etiqueta en cada bolsillo, deberá pulsarse el botón  de forma que se encienda la lámpara.

Si después de algún fallo o avería es necesario reajustar o rectificar la alimentación de etiquetas, pulse el botón  : los diodos rojos se apagan y los verdes se encienden. La alimentación de etiquetas se interrumpe una vez.

Después de coser una vez, la alimentación de etiquetas vuelve a conectarse, los diodos verdes se apagan y los rojos se encienden de nuevo.

Si no se quiere coser ninguna etiqueta más, suelte el botón  : la lámpara se apaga y la alimentación de etiquetas queda desconectada.

15.3 Einstellen der Fotozelle

Durch entsprechendes Verschieben der Fotozellen 1 (Abb. 1) kann die Position des Etikettes auf der Tasche verändert werden.

Die Schraube 2 lösen.

Beim Verschieben der Fotozellen 1 nach links wird das Etikett später aufgenäht. Beim Verschieben der Fotozelle nach rechts wird das Etikett früher aufgenäht.

Die Schraube 2 wieder anziehen.

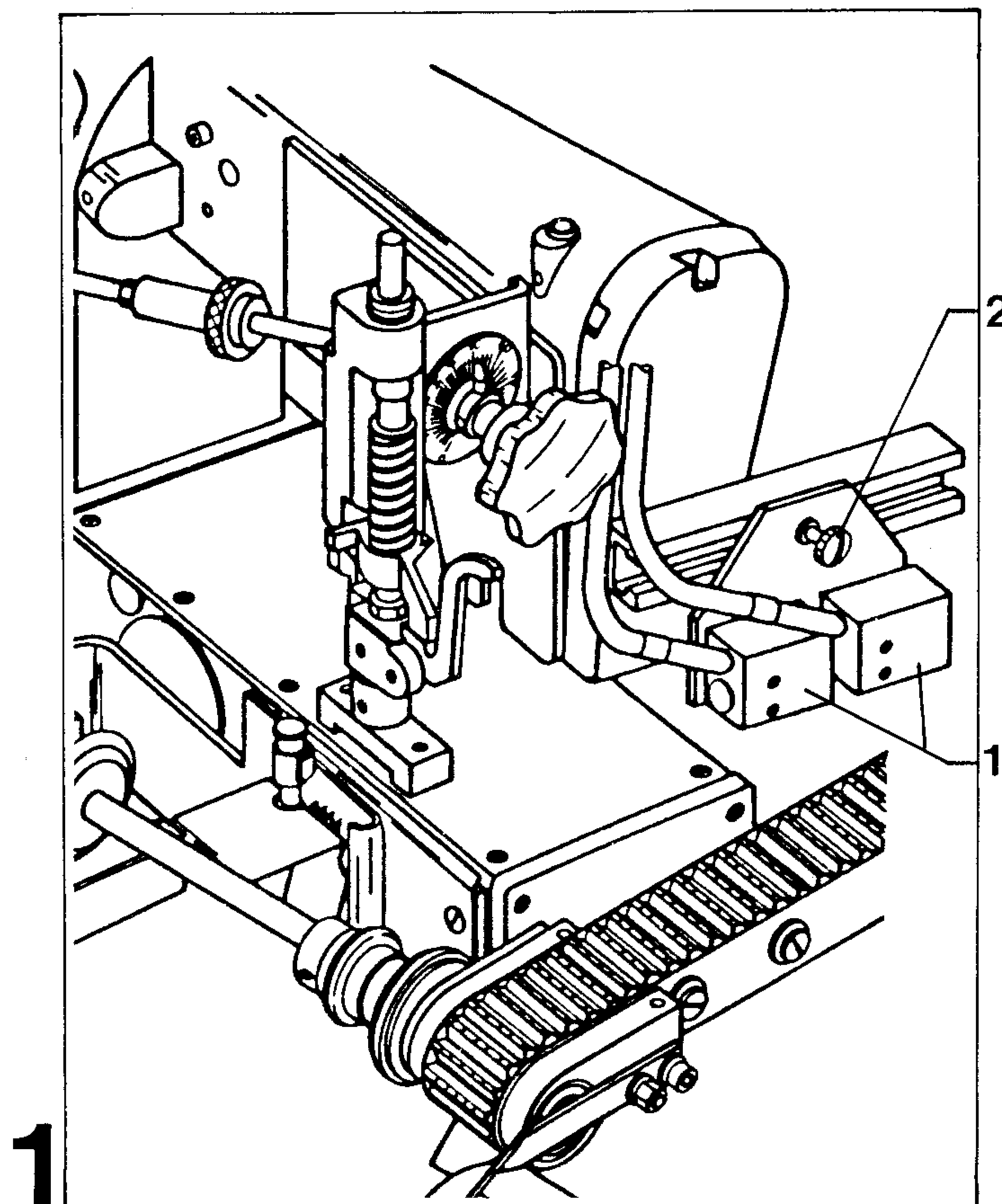
15.3 Setting the photocell

The position of the label on the pocket can be adjusted by repositioning photocells 2 (Fig. 1).

Loosen screw 2.

When photocells 1 are moved toward the left, the label is sewn on later, when they are moved toward the right, it is sewn on earlier.

Tighten screw 2 again.



15.3 Réglage des cellules photo-électriques

Par déplacement correspondant des cellules photo-électriques 1 (fig. 1) il est possible de modifier la position de l'étiquette sur la poche.

Desserrer la vis 2.

Par déplacement vers la gauche des cellules 1 l'étiquette est posée plus tard, vers la droite elle est posée plus tôt.

Resserrer la vis 2.

15.3 Ajuste de la fotocélula

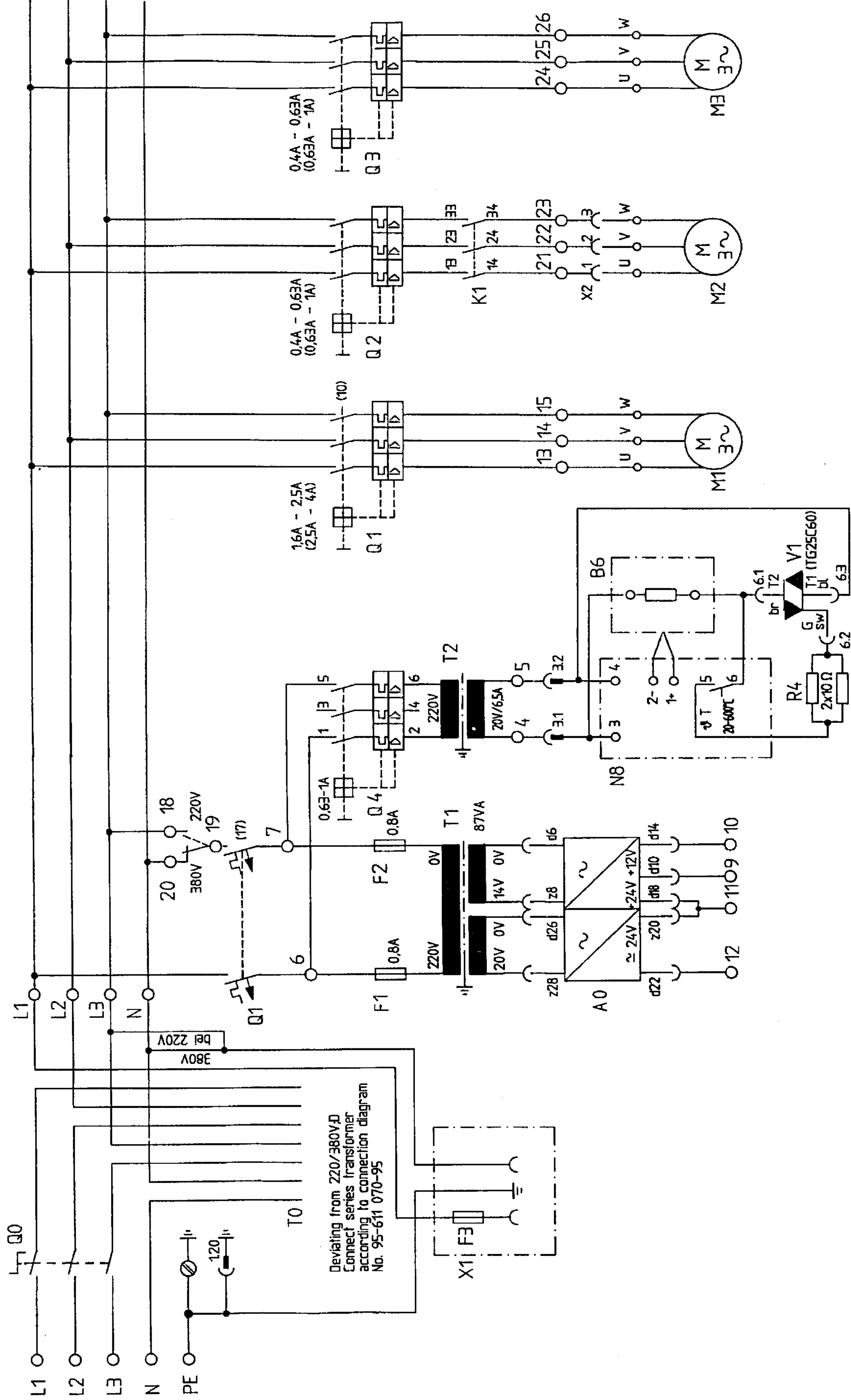
Corriendo convenientemente las fotocélulas 1 (fig. 1), se puede modificar la posición de las etiquetas en los bolsillos.

Afloje el tornillo 2.

Corriendo las fotocélulas 1 hacia la izquierda. la etiqueta queda cosida más tarde, y viceversa.

Apriete de nuevo el tornillo 2.

Pfaff, D 6750 Kaiserslautern, Postfach 3020/3040, Telex: 45 753



- 1
 - 2
 - 3
 - 4
 - 5
 - 6
 - 7
 - 8
 - 9
 - 10
 - 11
 - 12
 - 13
 - 14
 - 15
 - 16
 - 17
 - 18
 - 19
 - 20
 - 21
 - 22
 - 23
 - 24
 - 25
- St1.1 = Staf 20
 St1.2 = Han 3A
 St1.3 = Han 3A
 St1.4 = Han 10A
 St1.5 = Han 3A
 St1.7 = Han 16A

List of parts

Watchpocket

Temperature control

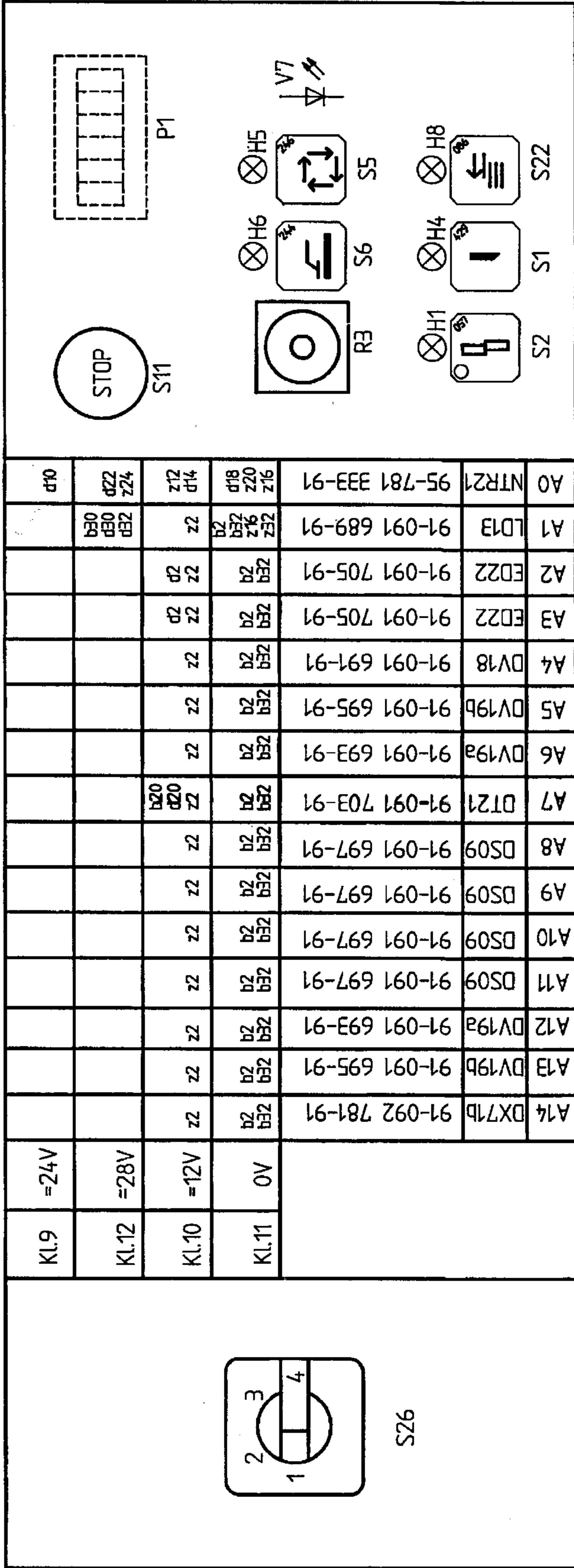
Sewing machine drive

Knife drive

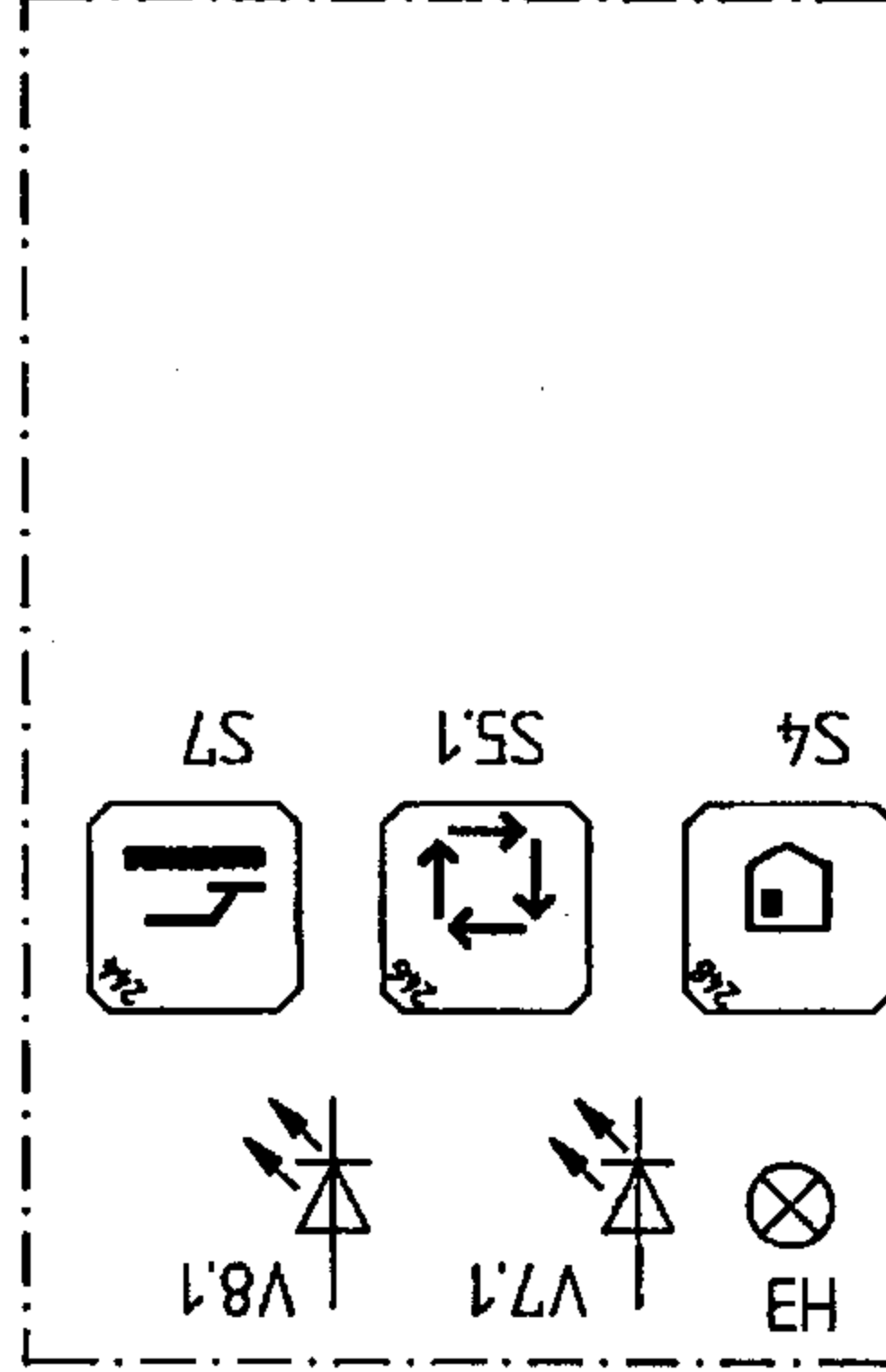
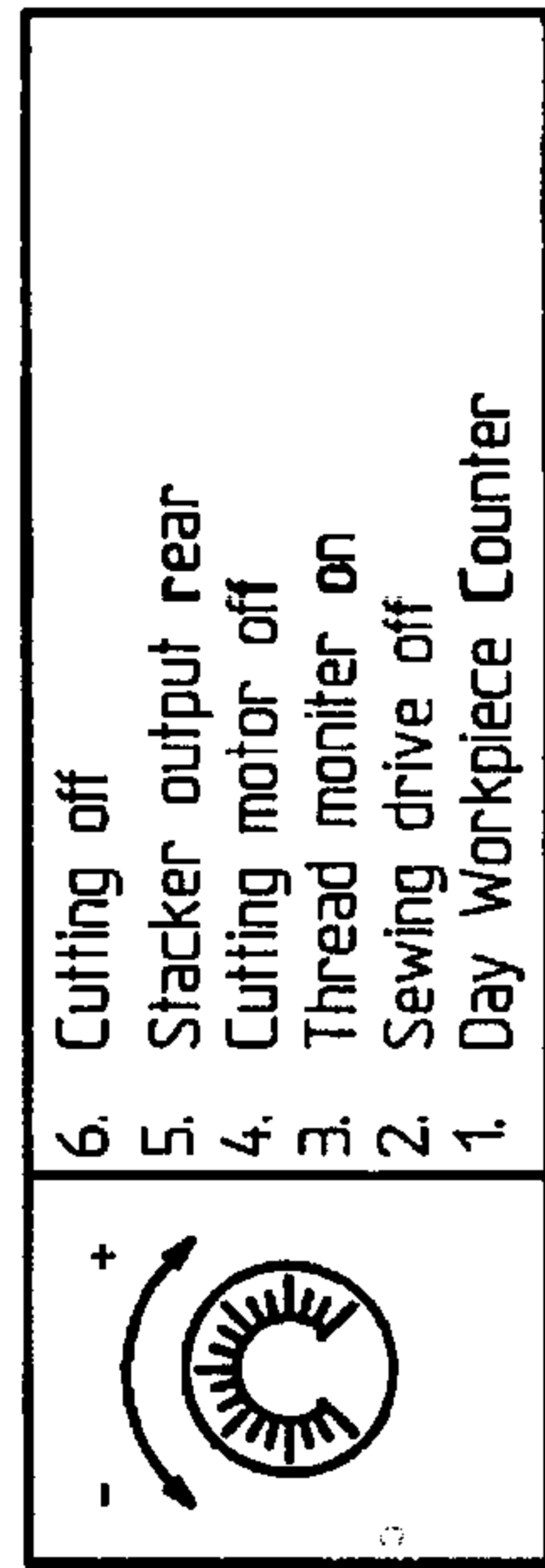
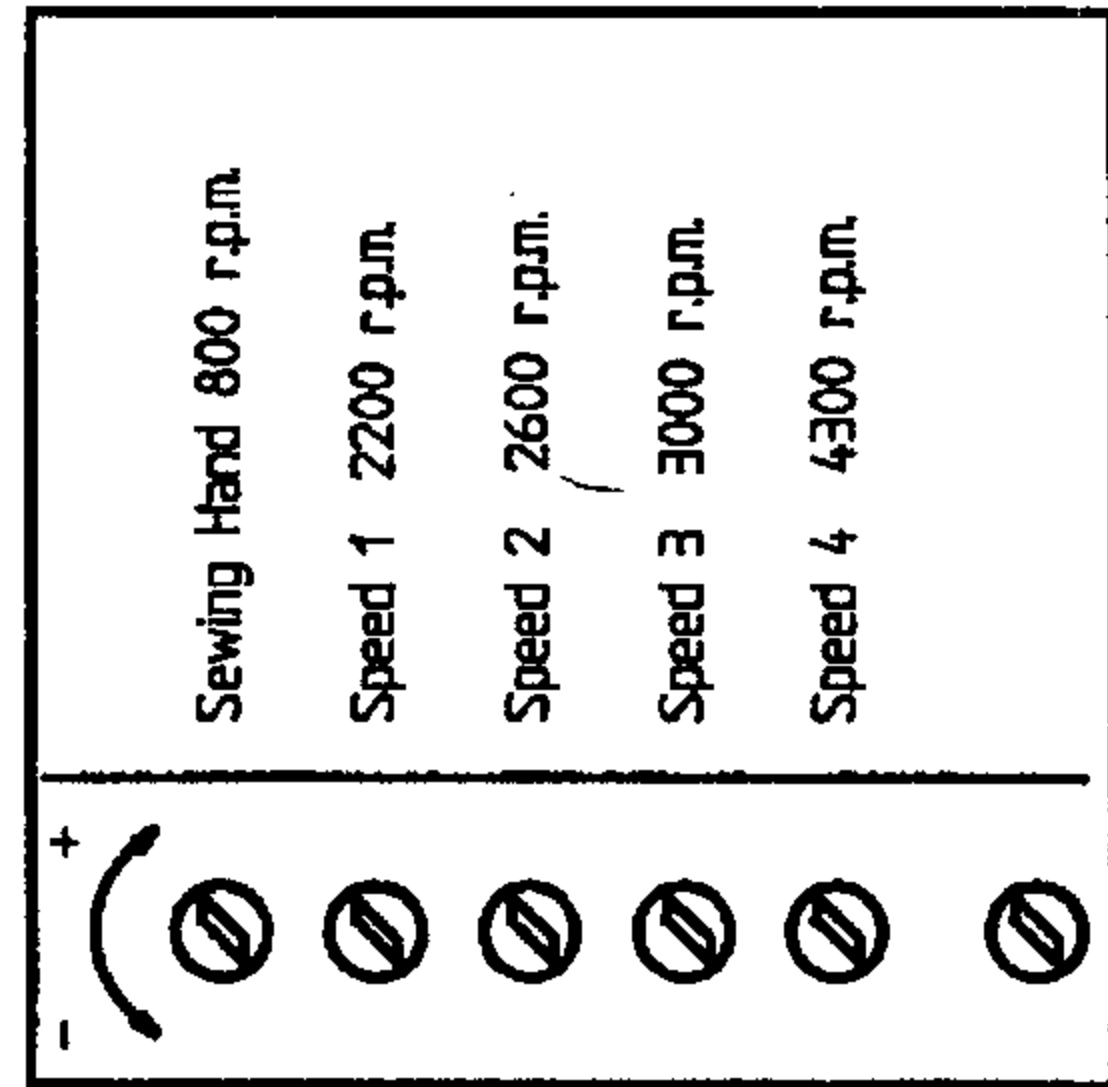
Stracker drive

4	19 93	Datum	Name	Typ 3538-3/16
3	Gezeichnet 28.04. 2000	Ersatz für:		
2	Gep./Genehm. 6.05.	Ersetzt durch:		
1	Normgepr.	Ausf. lt. Änd.-Nr.		
0	Eingeführt lt.			
Nr.	Art der Änderung	Änderung Nr.	Datum	Bearb.
Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor Gen. DN 3A CAD				
Benennung STPTaschensauganlage (deutsch) [Pocket hemming unit (Stacker)] (engl.)				
Zeichnungs-Nr. 95-791 041-95/002				
Blattzahl: 8				Blatt: 1

PFAFF



Light diode
red: Label



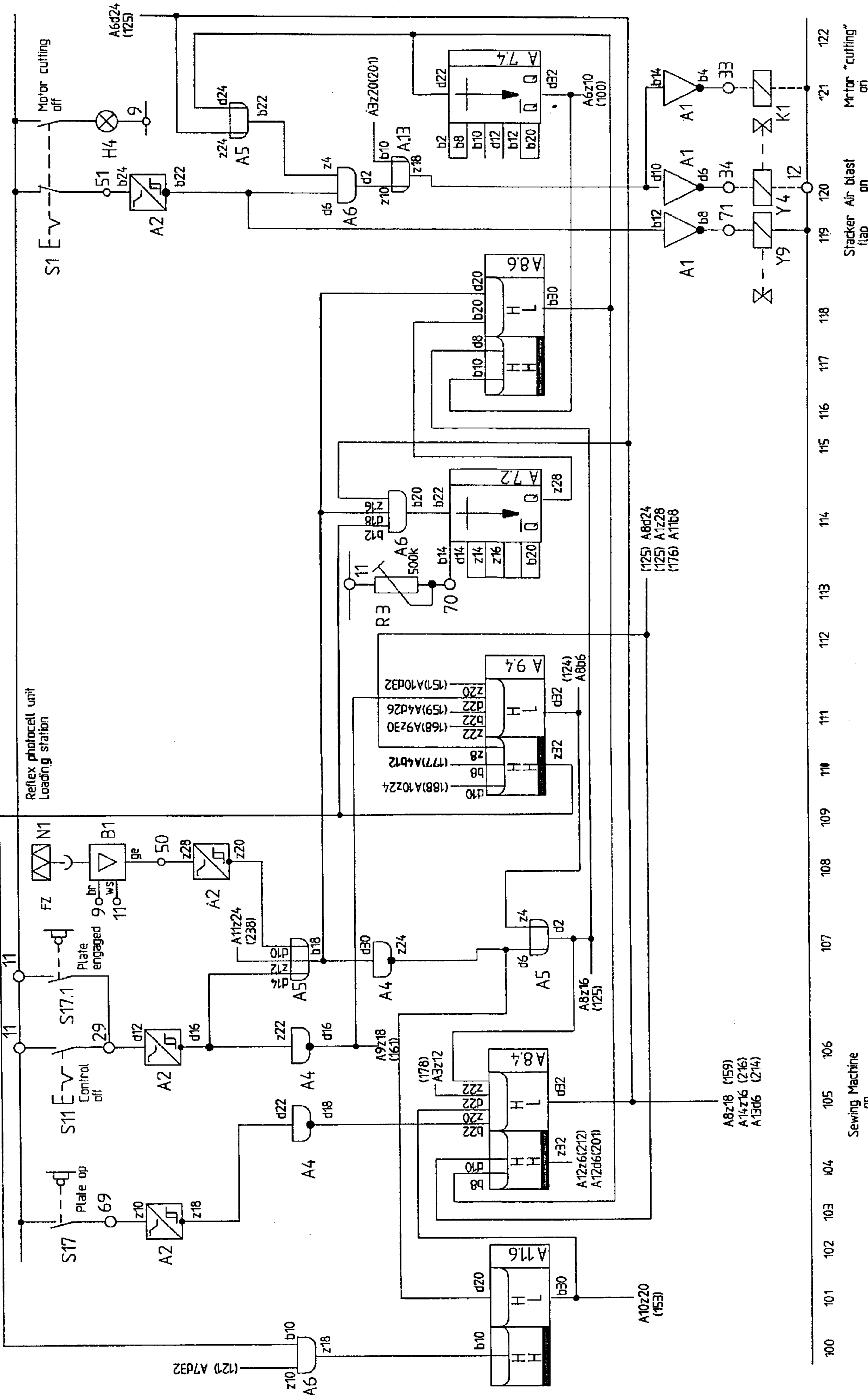
Watchpocket

4		19 99	Name	Typ 3538-3/16
3		Gezeichnet	28.04	Ersetzt für:
2		Gepr./Genehm.	30.04.	Ersetzt durch:
1		Normgepr.		Aust. lt. Änd.-Nr.
0	Enggeführt lt.			
Nr.	Art der Änderung	Änderung Nr.	Datum	Bearb.
Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (Gem. DR 34) CAD				

PFAFF

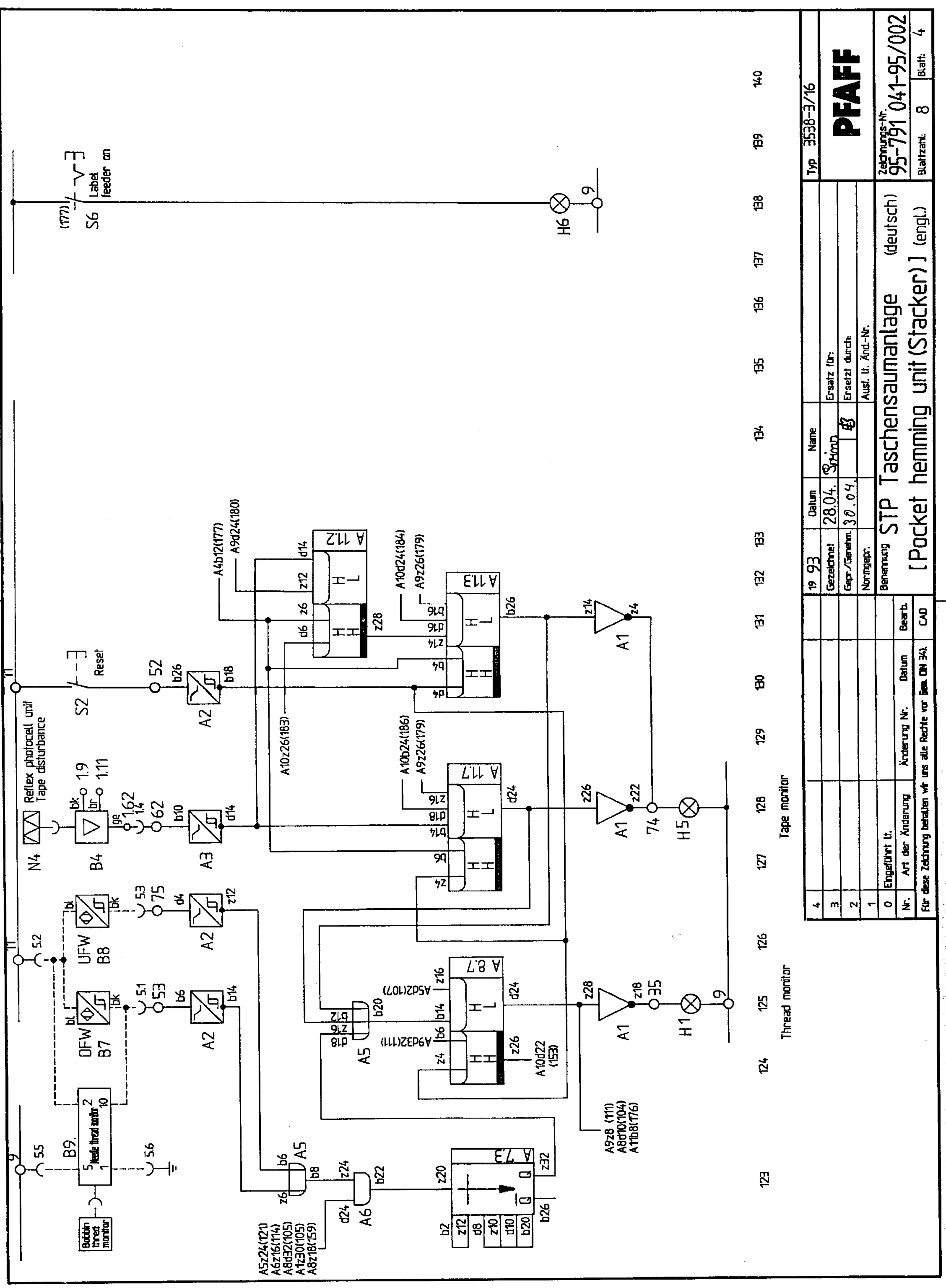
Zeichnungs-Nr.
95-791 041-95/002
Blattzahl 8 Blatt: 2

Benennung
STP Taschensauganlage (deutsch)
[Pocket hemming unit (Stacker)] (engl.)



100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122
Sewing Machine on																						
Stacker Air blast flap on																						
Motor "cutting" on																						
Typ 3538-3/16																						
PFAFF																						
Zeichnungs-Nr.																						
Benennung STP Taschensaugen (deutsch)																						
Packet hemming unit (engl.)																						
Blattzahl: 8 Blatt: 3																						

4	19 93	Datum	Name
3	Gezeichnet 28.04.	28.04.	Schönd
2	Gepr./Genehm. 30.04.	30.04.	B
1	Normgepr.		
0	Eingeführt Lt.		
Nr.	Art der Änderung	Änderung Nr.	Datum
Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor ESM DN 341			
			Bearb.
			CAD



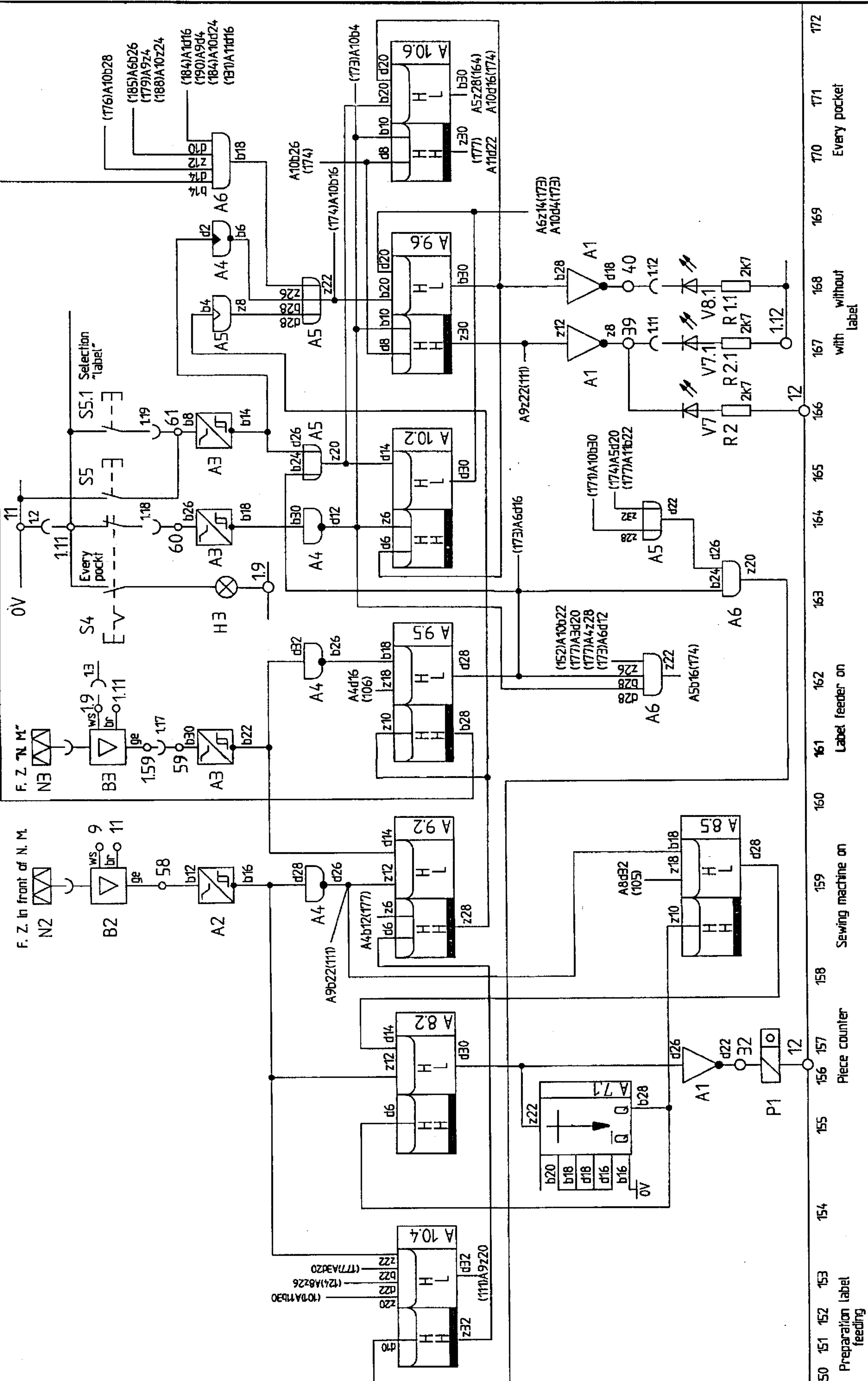
123 124 125 126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140

Thread monitor

Tape monitor

4	19 93	Datum	Name	Typ 3538-3/16
3	Gezeichnet 28.04.	Gezeichnet	StymD	Ersatz für: Ersetzt durch: Ausf. li. Änd.-Nr.
2	Gepr./Genehm. 30.04.	Gepr./Genehm.	3	
1	Normgepr.	Normgepr.		
0	Enggeführt li.	Benennung	STP Taschensauganlage (deutsch)	Zeichnungs-Nr. 95-791 041-95/002
Nr.	Art der Änderung	Änderung Nr.	[Pocket hemming unit (Stacker)] (engl.)	
	Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor Gem. DIN 34.			Blatt: 4

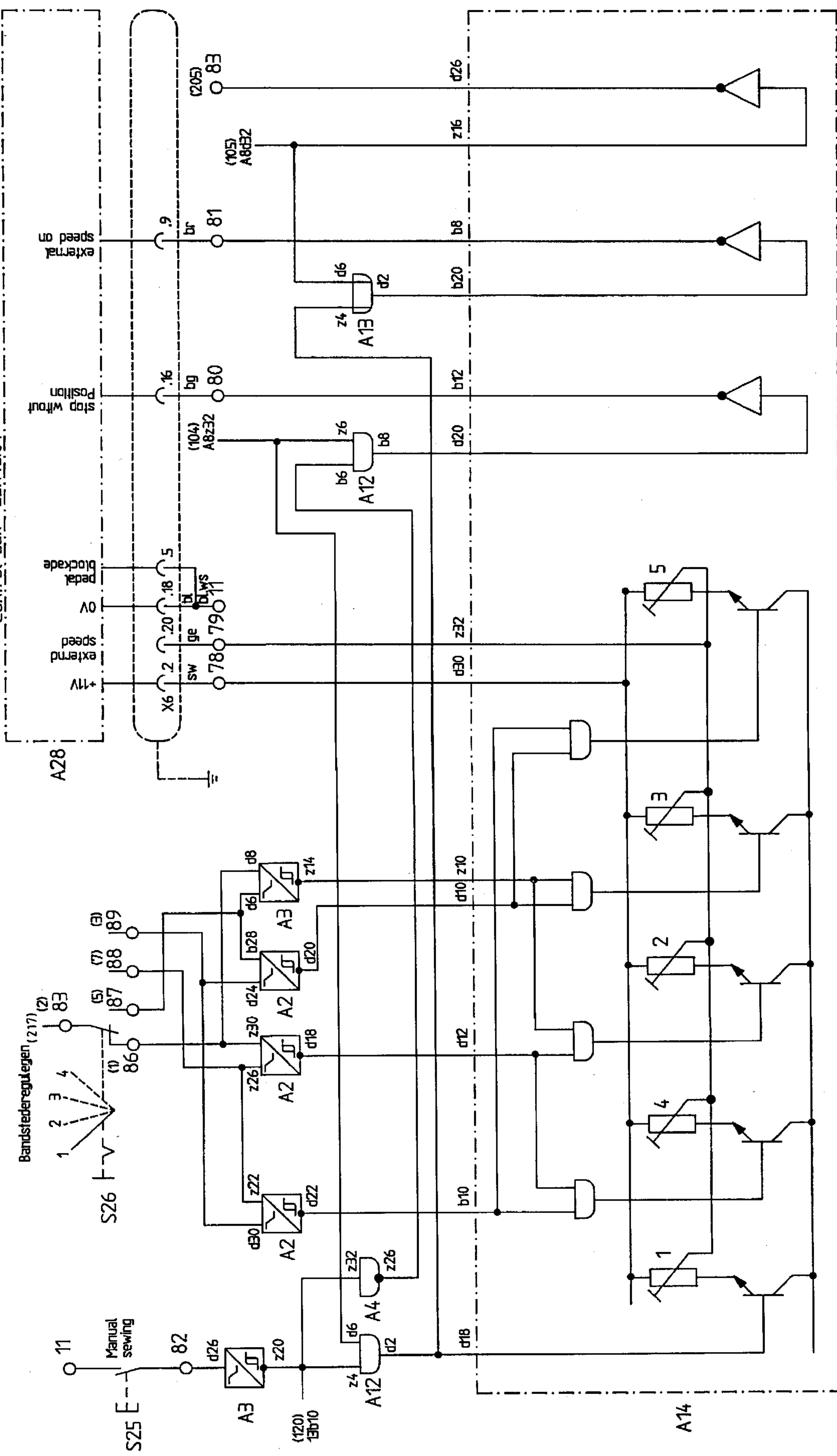
PFAFF



150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	
Preparation label feeding												Piece counter			Sewing machine on			Label feeder on			Every pocket		
<p>Label feeder via FZ, B2, B3 (amplifier) Pocket - starting edge yellow wire on Cl. 158 and 159 Pocket - finishing edge green wire on Cl. 158 and 159</p>																							
Typ		3538-3/16		Name		STP		Gezeichnet		28.04.		Datum		19 93		Ersatz für:				Typ		3538-3/16	
Benennung		STP Taschensaumanlage (deutsch) [Pocket hemming unit (Stacker)] (engl.)		Gepr./Genehm.		30.04.		Normgepr.				Ersetzt durch:				Ausf. lt. Änd.-Nr.				Zeichnungs-Nr.		95-791 041-95/002	
Blattzahl:		8		Blatt:		5		Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor Gem. DN 341		Nr.		0		Eingeführt lt.		Änderung Nr.		Datum		Bereit.		CAD	

PFAFF

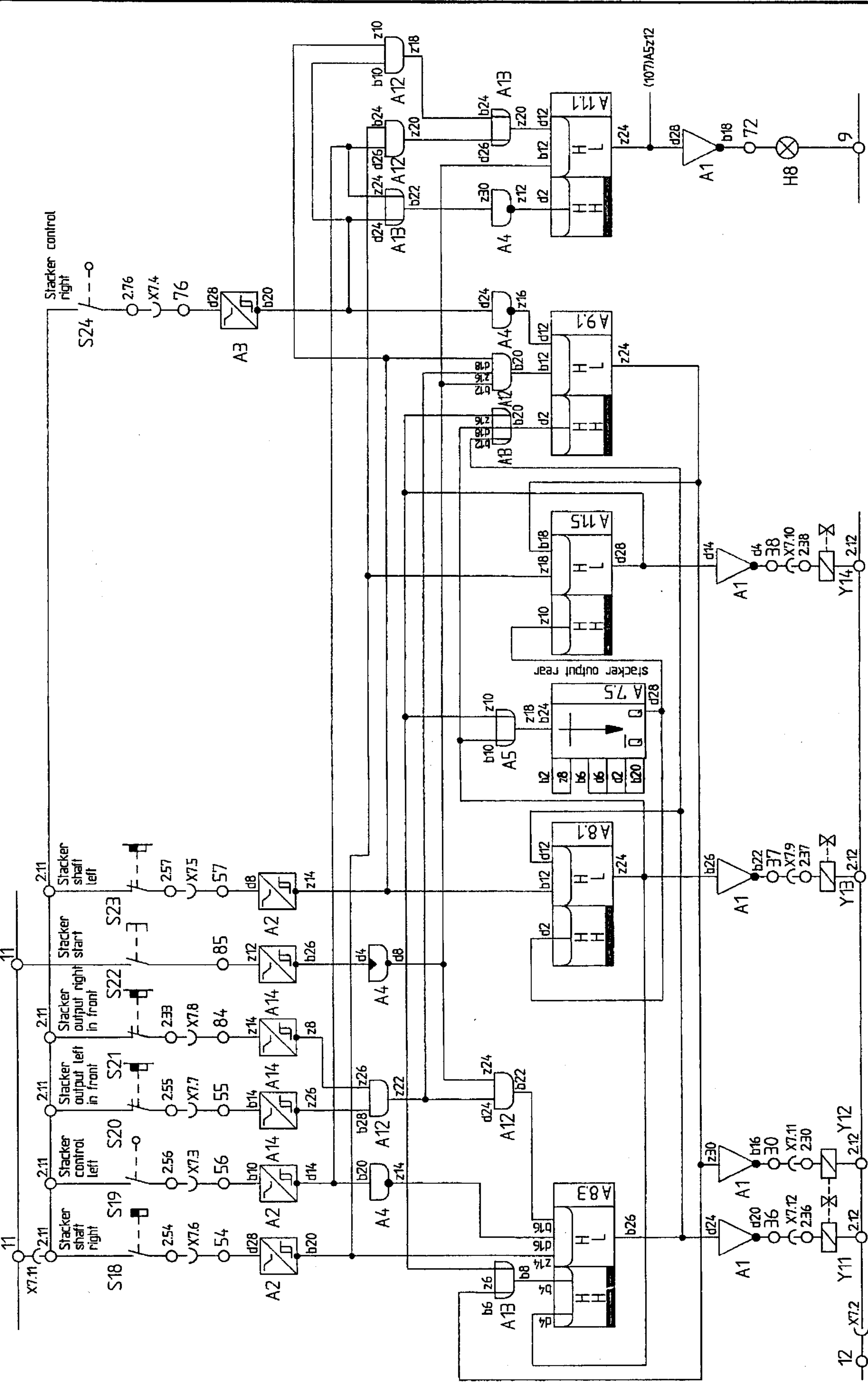
Control box 25:143:01



200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211
Manual sewing	Manual sewing	Slow sewing	Slow sewing	Slow sewing	Slow sewing	Slow sewing	Slow sewing	Slow sewing	Slow sewing	Fast sewing	Fast sewing
800 r.p.m.	800 r.p.m.	3000 r.p.m.	3000 r.p.m.	3000 r.p.m.	2200 r.p.m.	2200 r.p.m.	2600 r.p.m.	2600 r.p.m.	2600 r.p.m.	4300 r.p.m.	4300 r.p.m.
		3	1	2	3	2	4	3	2	4	5

4				19 93	Datum	Name	
3				Gezeichnet	28.04.	Stümpfl	Ersatz für:
2				Gepr./Genehm	30.04.	EB	Ersetzt durch
1				Normgepr.			Aust. li. Änd.-Nr.
0				Benennung	STP Taschensaumanlage (deutsch)		
				Nr.	[Pocket hemming unit (Stacker)] (engl.)		
				Änderung Nr.	Datum	Bearb.	
				Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (S. 101 341)			CAO

Typ	3538 -3/16
PFAFF	
Zeichnungs-Nr.	95-791 041-95/002
Blattzahl	8
Blatt	7



218	12	X7.2	2.12	Y11	2.12	Stacker shaft to the left
219	219	d24	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
220	220	d20	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
221	221	b16	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
222	222	36	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
223	223	X7.12	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
224	224	236	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
225	225	230	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
226	226	30	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
227	227	X7.11	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
228	228	237	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
229	229	238	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
230	230	238	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
231	231	238	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
232	232	238	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
233	233	238	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
234	234	238	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
235	235	238	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
236	236	238	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
237	237	238	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
238	238	238	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
239	239	238	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right
240	240	238	2.12	A1	2.12	Stacker shaft to the right

Stacker control right
S24
2.76
X7.4
76
d28
b20
A3

Stacker shaft left
2.11
S23
2.57
X7.5
57
d8
z14
A2

Stacker shaft right
2.11
S18
2.54
X7.6
54
d28
b20
A2

Stacker control left
2.11
S20
2.56
X7.3
56
d14
b10
A14

Stacker output front left
2.11
S21
2.55
X7.7
55
z26
b14
A14

Stacker output front right
2.11
S22
2.33
X7.8
84
z14
z8
A14

Stacker start
2.11
S23
2.85
85
d4
d8
A4

Stacker full
237
238
239
240
Stacker full
Typ 3538 -3/16

right Stacker output backwards
230
231
232
233
234
235
236
237
238
239
240

left Stacker output backwards
223
224
225
226
227
228
229
230
231
232
233
234
235
236
237
238
239
240

4	19.93	28.04.2004	3.0.04.	3.0.04.	3.0.04.	3.0.04.	3.0.04.
3	Gezeichnet	28.04.2004	3.0.04.	3.0.04.	3.0.04.	3.0.04.	3.0.04.
2	Gepr./Genehm.	3.0.04.	3.0.04.	3.0.04.	3.0.04.	3.0.04.	3.0.04.
1	Normgepr.						
0	Eingeführt U.						
Nr.	Art der Änderung	Änderung Nr.	Datum	Bearb.	CAD		

Benennung
STP Taschensammlanlage (deutsch)
[STP Pocket hemming unit (Stacker)] (engl.)

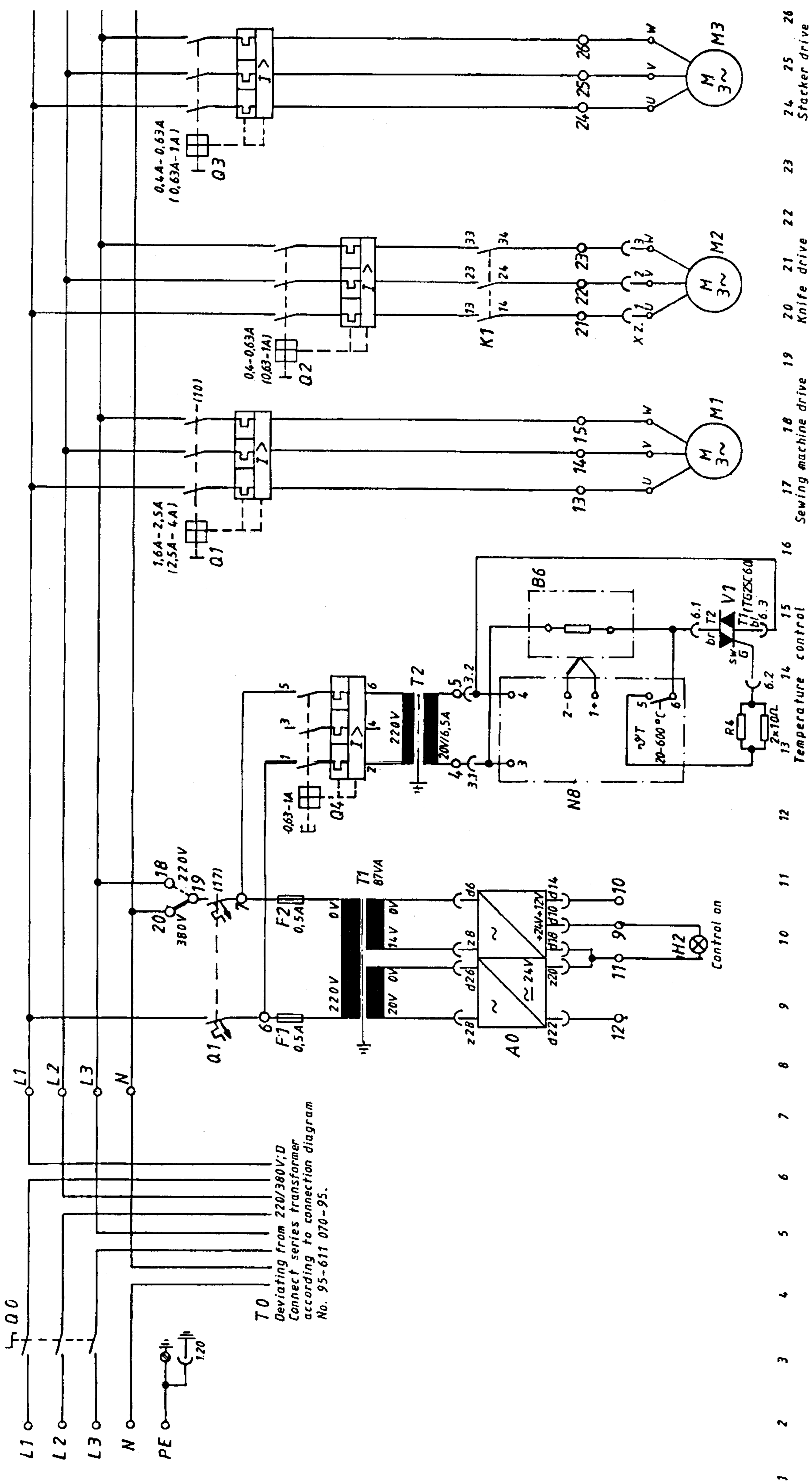
Ersetzt für:
Ersetzt durch:
Ausf. lt. Änd.-Nr.

Zeichnungs-Nr.
95-791 041-95/002

Blattzahl: 8

Blatt: 8

PFAFF



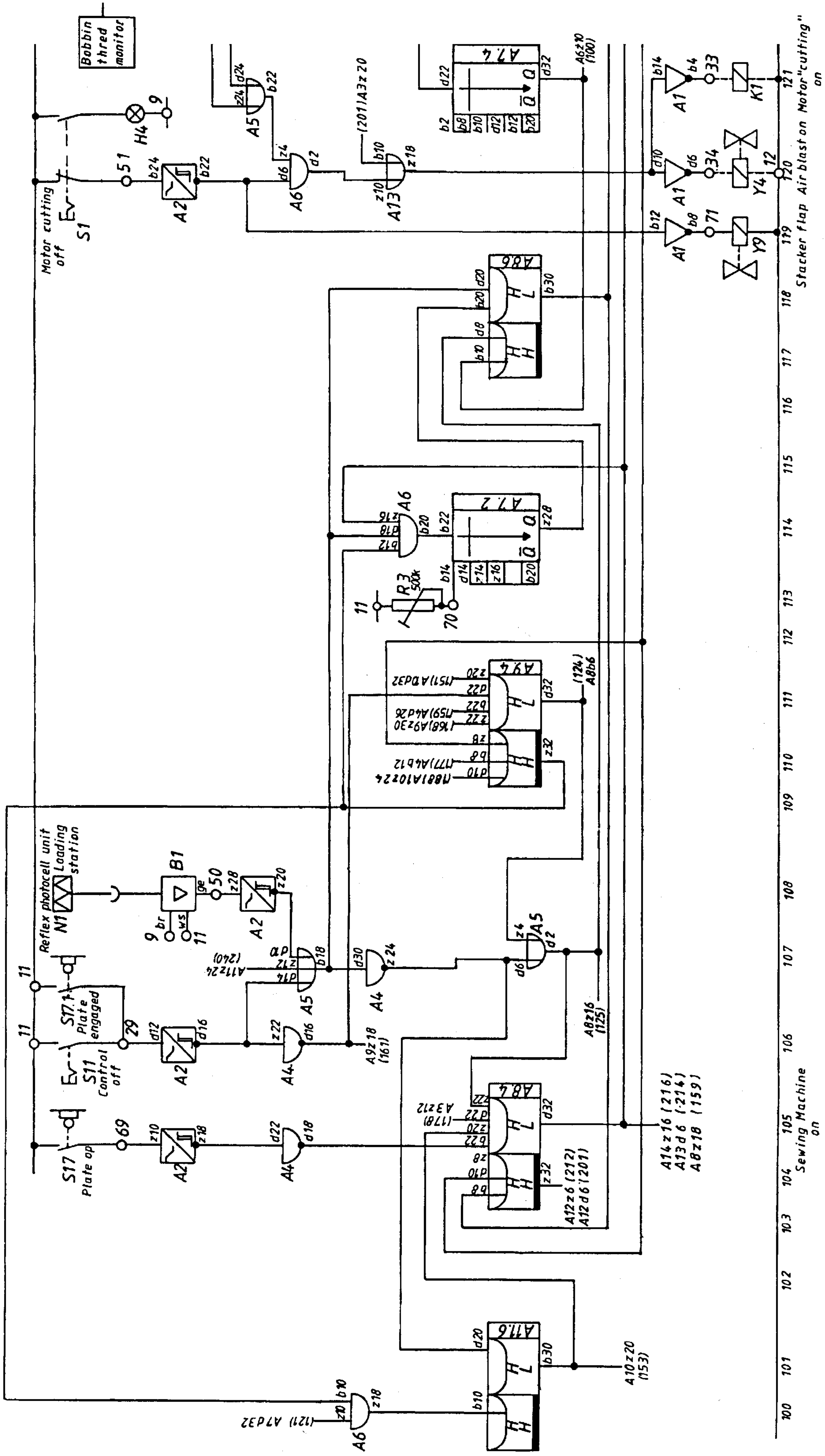
T0
 Deviating from 220/380V; D
 Connect series transformer
 according to connection diagram
 No. 95-611 070-95.

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26
 Temperature control Sewing machine drive Knife drive Stacker drive

Geräteliste
 List of parts
 Appareillages
 List de elementos

95-

Pocket hemming unit (Stacker)



100 101 102 103 104 105 106 107 108 109 110 111 112 113 114 115 116 117 118 119 120 121

Sewing Machine on

Stacker flap Airblast on Motor "cutting" on

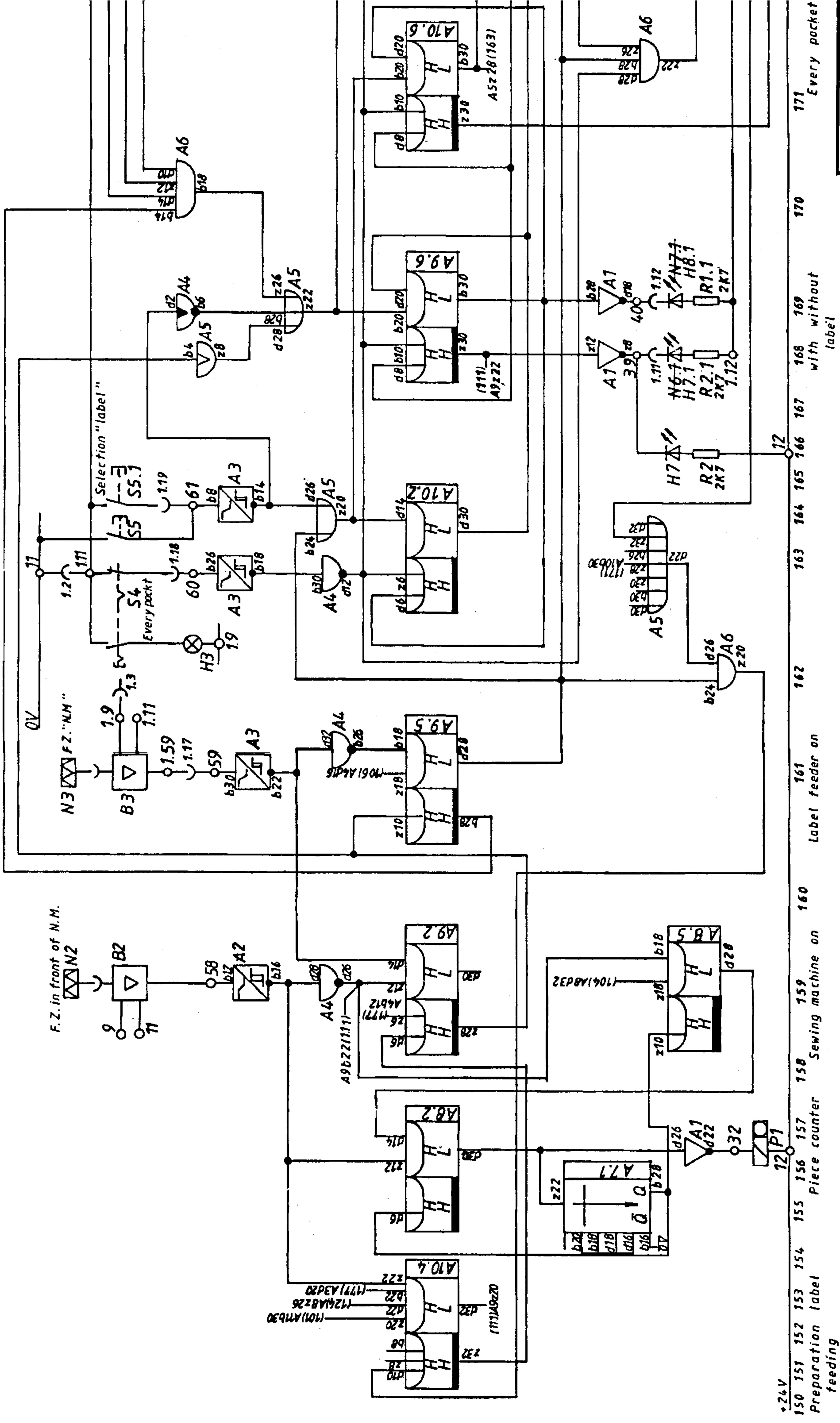
Typ 3538

PFAFF

Zeichnungs-Nr. 95-791 041-85

Blattanzahl: 4 Blatt: 2 A

Pocket hemming unit (Stacker)



+24V
 150 151 152 153 154 155 156 157 158 159 160 161 162 163 164 165 166 167 168 169 170 171
 Preparation label feeding

Label feeder via FZ. B2, B3 (amplifier)

Pocket - starting edge yellow wire on Cl.158 and 159

Pocket - finishing edge green wire on Cl.158 and 159

Every pocket with without label

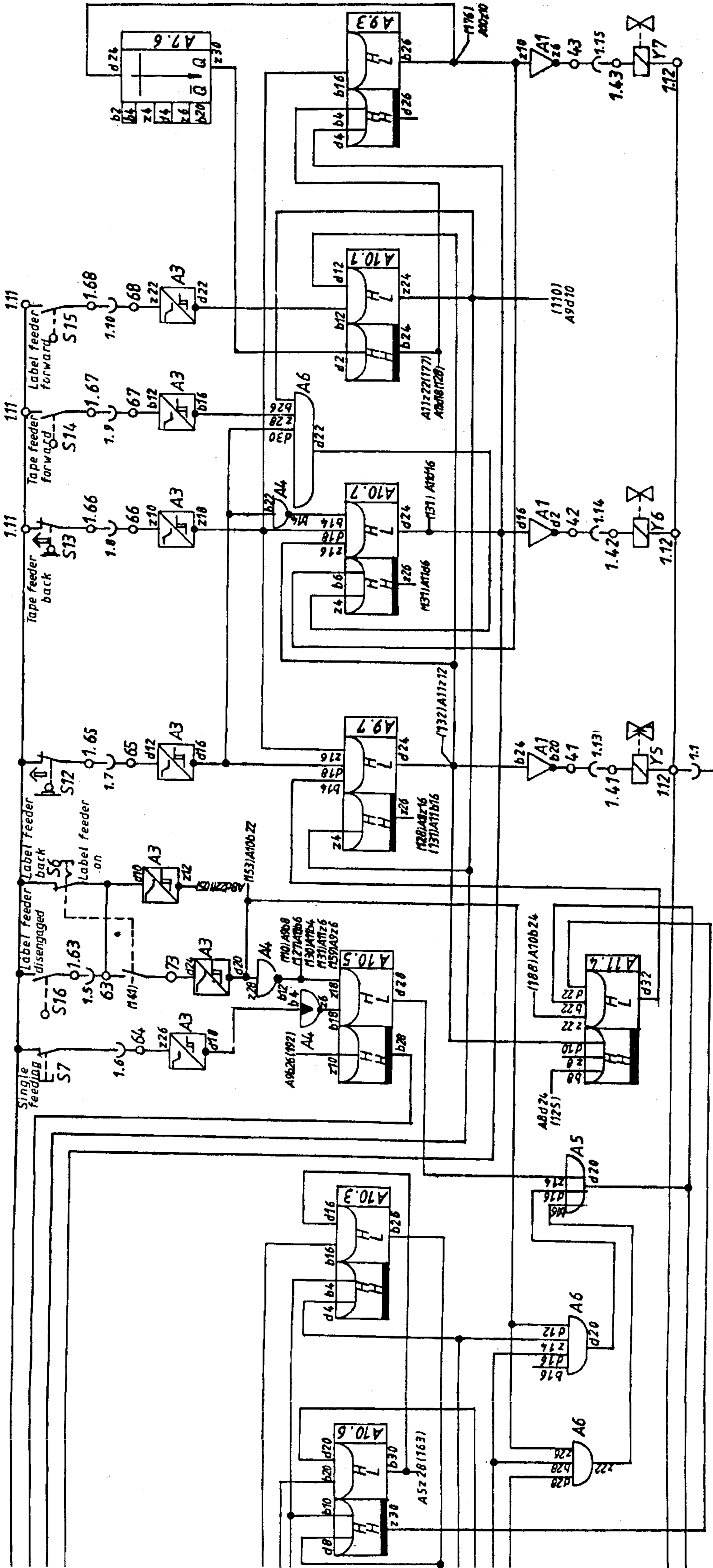
Typ 3538

PFaff

Zeichnungs-Nr. 95-791 041-85

Blattanzahl: 4 Blatt: 3 A

Pocket hemming unit(Stacker)



171 Every pocket 172 Every second pocket 173 174 175 176 177 178 179 Label feeder forward 180 181 Label feeder forward 182 183 184 185 186 187 188 189 190 191 192
 Tape feeder back Tape feeder forward Label feeder back Label feeder forward Label feeder disengaged Label feeder back Label feeder on Single feeding

Nr.	Änderung Nr.	Änderung	Datum	Bezeichnet	Benennung
0		Änderung Nr. 121-125	10.9.86	Stück	19 86
1					
2					
3					
4					

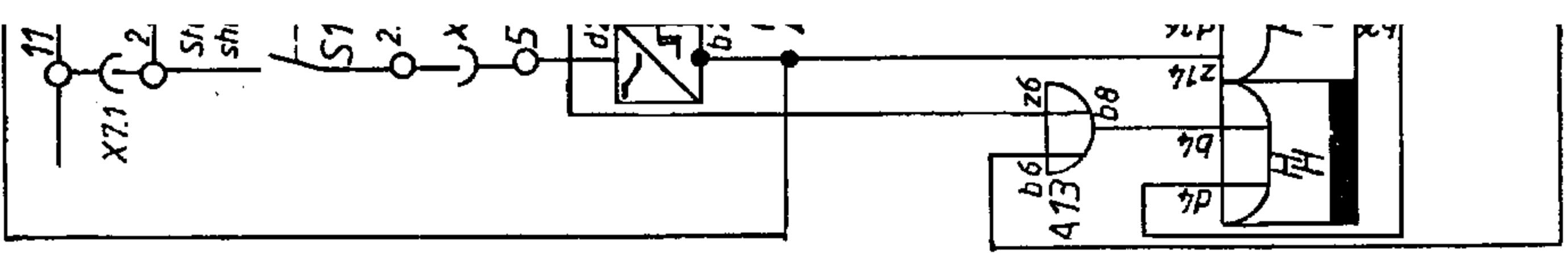
Without label feeder
 Kl.11 - Kl.63

Typ 3538
 Zeichnungs-Nr. 95-791 041-85
 Blattanzahl: 4 Blatt: 3B

Pocket hemming unit (Stacker)

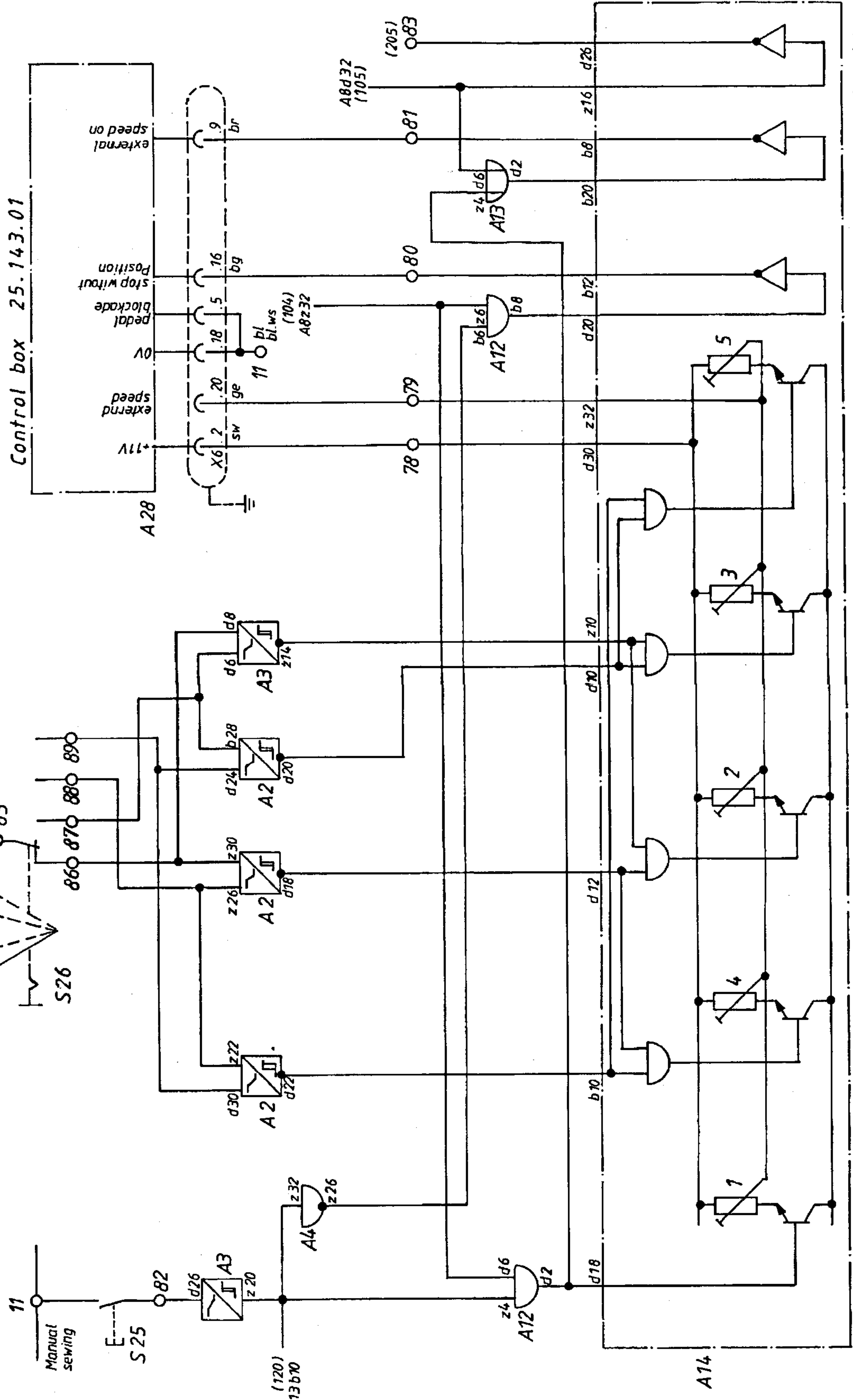
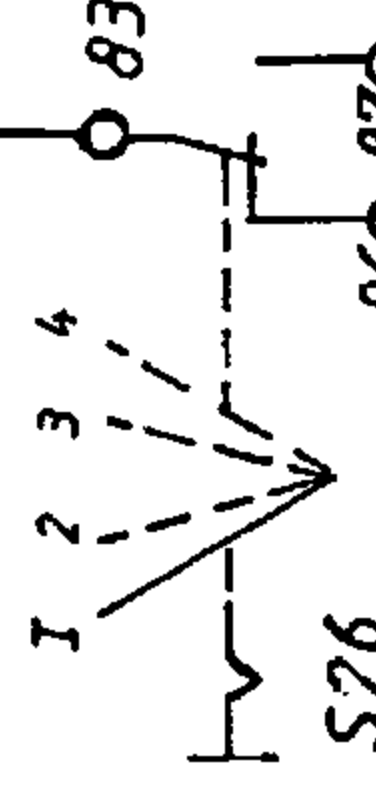
PFAFF

190 Dividing cutting
 Welding



12 X7.2
278

Bandstereeregulen (217)



Control box 25.143.01

external speed
stop without
pedal blockade
0V
external speed
+11V

Manual sewing
S25
A3
A2
A2
A3
A4
A12
A13
A14

(120)
13b70

A8d32
(105)

A8z32
(104)

200 manual sewing 800 r.p.m.
201
202 slow sewing 3000 r.p.m.
203
204 slow sewing 3000 r.p.m.
205 slow sewing 2200 r.p.m.
206
207 slow sewing 2600 r.p.m.
208 slow sewing 2600 r.p.m.
209
210 Fast sewing 4300 r.p.m.
211
212
213
214
215
216
217

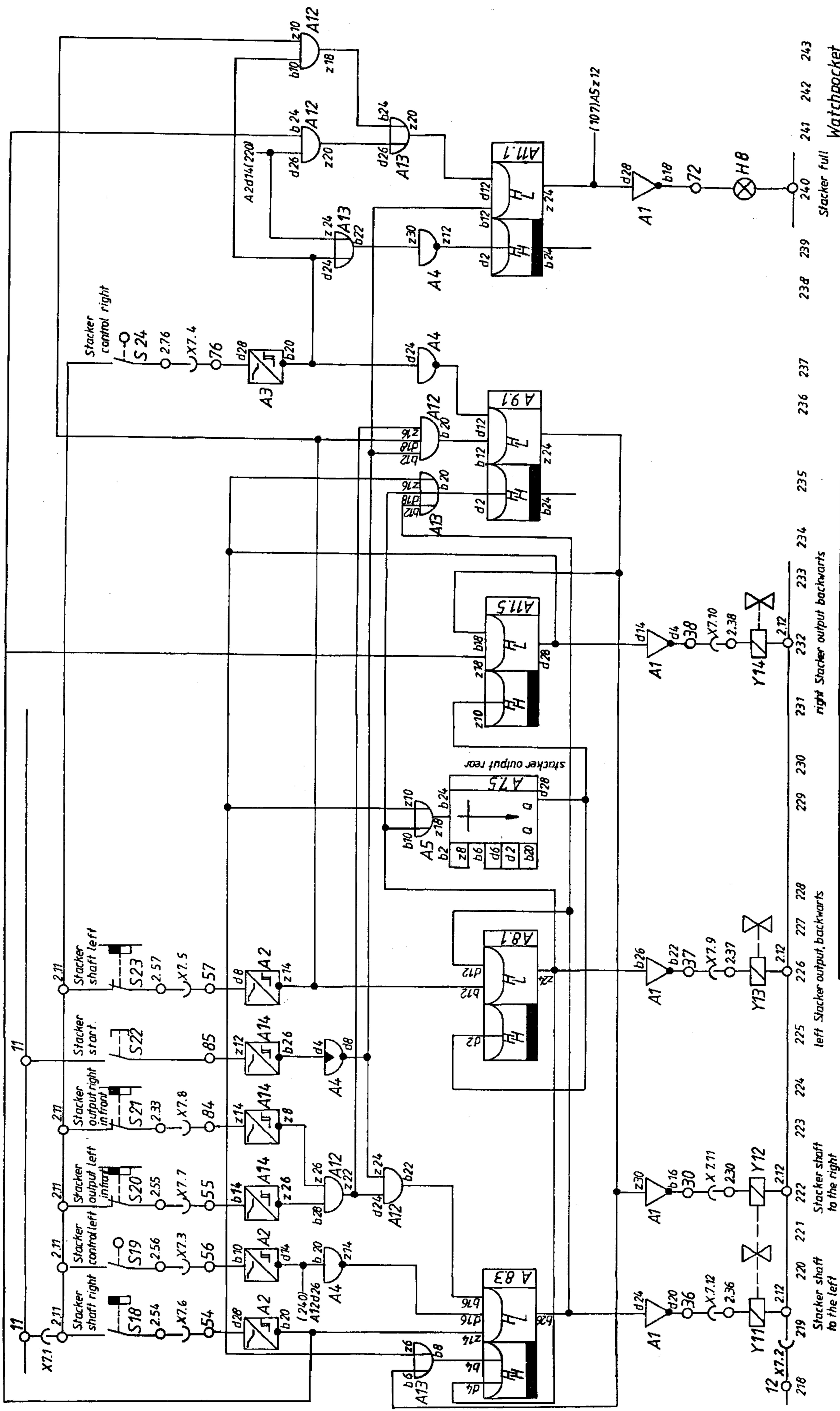


Watchpocket
Typ 3538

PFAFF

Zeichnungs-Nr.
95-791 041-85
Blattzahl: 4 Blatt: 4 A

Pocket hemming unit (Stacker)



4			19 87	Datum	Name	Typ	3538
3			09.01	Gezeichnet	Paul	Watchpocket	
2				Gepr./Genehm.	Gröblich	Stacker full	
1				Normgepr.			
0				Benennung			
Nr.	Art der Änderung	Änderung Nr.	Datum	Bearb.	Führ.		
Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor (Gem. DIN 39).							
Pocket hemming unit (Stacker)							
Zeichnungs-Nr. 95-791 041-85							
Blattanzahl: 4 Blatt: 4B							

