

**5704**

**5714**

INSTRUCTIONS DE SERVICE

**5716**

**5742**

Les présentes Instructions de service s'appliquent  
aux machines à partir des numéros de série :

# 6 001 000 →



Ces instructions de service sont valables pour toutes les versions et sous-classes dont il est fait mention au chapitre "Caractéristiques techniques".

Réimpression, reproduction et traduction - même partielle - de manuels d'utilisation PFAFF seulement avec accord préalable de notre part et indication de source.

**PFAFF Industriesysteme  
und Maschinen AG**

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord

D-67661 Kaiserslautern

	Contenu .....	Chapitre - Page
<b>1</b>	<b>Sécurité .....</b>	<b>1 - 1</b>
1.01	Directives .....	1 - 1
1.02	Consignes de sécurité d'ordre général .....	1 - 1
1.03	Symboles de sécurité .....	1 - 2
1.04	Remarques importantes à l'attention de l'exploitant de la machine .....	1 - 2
1.05	Opérateurs et personnel spécialisé .....	1 - 3
1.05.01	Opérateurs .....	1 - 3
1.05.02	Personnel spécialisé .....	1 - 3
1.06	Avertissements .....	1 - 4
<b>2</b>	<b>Utilisation adéquate .....</b>	<b>2 - 1</b>
<b>3</b>	<b>Caractéristiques techniques .....</b>	<b>3 - 1</b>
3.01	Caractéristiques techniques générales .....	3 - 1
3.02	Caractéristiques techniques de la PFAFF 5704 .....	3 - 2
3.03	Caractéristiques techniques de la PFAFF 5714 .....	3 - 2
3.04	Caractéristiques techniques de la PFAFF 5716 .....	3 - 3
3.05	Caractéristiques techniques de la PFAFF 5742 .....	3 - 3
<b>4</b>	<b>Mise au rebut de la machine .....</b>	<b>4 - 1</b>
<b>5</b>	<b>Transport, emballage et stockage .....</b>	<b>5 - 1</b>
5.01	Transport jusqu'à l'entreprise du client .....	5 - 1
5.02	Transport interne chez le client .....	5 - 1
5.03	Elimination de l'emballage .....	5 - 1
5.04	Stockage .....	5 - 1
<b>6</b>	<b>Significations des symboles .....</b>	<b>6 - 1</b>
<b>7</b>	<b>Éléments de commande .....</b>	<b>7 - 1</b>
7.01	Interrupteur général .....	7 - 1
7.02	Pédale .....	7 - 1
7.03	Volant .....	7 - 2
7.04	Levier d'escamotage du pied presseur .....	7 - 2
7.05	Levier d'arrêt de la plaque-support du tissu .....	7 - 3
7.06	Bouton d'arrêt pour le réglage de la longueur de point .....	7 - 3
7.07	Levier de réglage d'un embu .....	7 - 4
<b>8</b>	<b>Installation et première mise en service .....</b>	<b>8 - 1</b>
8.01	Installation .....	8 - 1
8.01.01	Réglage en hauteur de la plaque de table .....	8 - 1
8.01.02	Plan des trous à percer pour monter la plaque de table (montage semi-submergé) .....	8 - 2
8.01.03	Découpe dans la plaque de table (montage semi-submergé) .....	8 - 3
8.01.04	Plaque-support de la tête (montage semi-submergé) .....	8 - 4

---

---

## Table des matières

---

	Contenu .....	Chapitre - Page
8.01.05	Plans des trous à percer dans la plaque de table (montage en submergé) .....	8 - 5
8.01.06	Découpe dans la plaque de table (montage en submergé) .....	8 - 6
8.01.07	Montage de la plaque de table .....	8 - 7
8.01.08	Tension de la courroie trapézoïdale .....	8 - 8
8.01.09	Montage du garde-courroie supérieur .....	8 - 8
8.01.10	Montage du garde-courroie inférieur .....	8 - 9
8.01.11	Accrochage de la chaîne de pédale .....	8 - 9
8.01.12	Montage du porte-bobine .....	8 - 10
8.02	Première mise en service .....	8 - 11
8.03	Mise en service/hors service de la machine .....	8 - 11
<b>9</b>	<b>Equipement .....</b>	<b>9 - 1</b>
9.01	Mise en place de l'aiguille .....	9 - 1
9.02	Enfilage du fil d'aiguille .....	9 - 1
9.02.01	Diagramme d'enfilage pour la PFAFF 5704 .....	9 - 2
9.02.02	Diagramme d'enfilage pour la PFAFF 5714 .....	9 - 2
9.02.03	Diagramme d'enfilage pour la PFAFF 5716 .....	9 - 3
9.02.04	Diagramme d'enfilage pour la PFAFF 5742 .....	9 - 3
9.03	Réglage de la longueur de point .....	9 - 4
9.04	Réglage d'un embu .....	9 - 4
9.05	Réglage de la pression du pied presseur .....	9 - 5
<b>10</b>	<b>Maintenance et entretien .....</b>	<b>10 - 1</b>
10.01	Intervalles d'entretien .....	10 - 1
10.02	Nettoyage de la machine .....	10 - 1
10.03	Nettoyage du compartiment à boucleur .....	10 - 2
10.04	Contrôle du niveau d'huile .....	10 - 2
10.05	Vidange d'huile .....	10 - 3
10.06	Lubrification du fil .....	10 - 4
10.07	Lubrification de la machine .....	10 - 5
10.08	Remplacement du couteau .....	10 - 6
<b>11</b>	<b>Réglage .....</b>	<b>11 - 1</b>
11.01	Indications relatives aux réglages .....	11 - 1
11.02	Outils, gabarits et autres moyens auxiliaires .....	11 - 1
11.03	Valeurs de réglage de la PFAFF 5704 .....	11 - 1
11.04	Valeurs de réglage de la PFAFF 5714 .....	11 - 2
11.05	Valeurs de réglage de la PFAFF 5716 .....	11 - 2
11.06	Valeurs de réglage de la PFAFF 5742 .....	11 - 2
<b>12</b>	<b>Pièces d'usure .....</b>	<b>12 - 1</b>

---

## 1 Sécurité

### 1.01 Directives

Cette machine a été construite selon les prescriptions européennes figurant dans la déclaration des fabricants sur les normes de conformité.

Veillez également, en complément du présent manuel, observer les dispositions juridiques et la réglementation générale, légale et diverse ainsi que les normes de protection de l'environnement en vigueur!

Les règlements locaux des associations professionnelles de prévention des accidents du travail ou d'autres autorités d'inspection doivent toujours être respectés!

### 1.02 Consignes de sécurité d'ordre général

- La mise en service de la machine ne doit être effectuée qu'après avoir pris connaissance du manuel d'utilisation s'y rapportant et uniquement par des opérateurs ayant reçu l'instruction correspondante!
- Avant la mise en marche, lire également les consignes de sécurité et les instructions de service du fabricant du moteur!
- Les consignes de sécurité et avertissements apposés sur la machine doivent être observés!
- Utiliser la machine uniquement pour les travaux auxquels elle est destinée et avec ses dispositifs de sécurité; toujours observer les consignes de sécurité correspondantes.
- Avant de procéder à l'échange d'organes de couture ( tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille, et la griffe ) ou à l'insertion du fil, avant de quitter le poste de travail ou d'effectuer des travaux d'entretien, mettre la machine hors circuit en actionnant le commutateur principal ou en retirant la fiche de secteur!
- Les travaux d'entretien quotidiens sont à confier à un personnel instruit à cet effet!
- Les travaux de réparation ainsi que d'entretien particuliers ne doivent être effectués que par des spécialistes, voire personnes ayant reçu l'instruction correspondante!
- Pour les travaux d'entretien et de réparation de dispositifs pneumatiques, couper la machine du réseau pneumatique! Les seules exceptions admises sont les réglages et essais de fonctionnement effectués par des spécialistes instruits à cet effet!
- Les travaux concernant les équipements électriques sont à confier à des spécialistes qualifiés!
- Les travaux sur pièces ou dispositifs sous tension ne sont pas admis; exceptions: voir prescriptions EN 50110.
- L'apport de transformations ou modifications à la machine implique le respect de toutes les consignes de sécurité correspondantes!

- En cas de réparation, n'utiliser que des pièces de rechange ayant reçu notre homologation! Nous attirons tout particulièrement votre attention sur le fait que les pièces de rechange et accessoires que nous n'avons pas livrés n'ont pas non plus été contrôlés ni homologués par nous. De ce fait, le montage et/ou l'emploi de tels produits est susceptible de modifier de façon négative les caractéristiques constructives originales de la machine. Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages résultant de l'emploi de pièces autres que celles d'origine.

## 1.03

### Symboles de sécurité



Zone dangereuse!  
Points d'importance particulière.



Danger de blessure pour les opérateurs  
et le personnel spécialisé!



### Attention

Ne pas travailler sans garde-doigts et dispositifs de protection.

Mettre la machine hors circuit avant de l'enfiler, de changer l'aiguille, de la nettoyer, etc.

## 1.04

### Remarques importantes à l'attention de l'exploitant de la machine

- Ce manuel d'utilisation fait partie intégrante de la machine et doit être à tout moment à la disposition des opérateurs.  
Il doit être lu avant la première mise en service.
- Les opérateurs et le personnel spécialisé doivent être instruits sur les dispositifs de protection de la machine et méthodes de travail sûres.
- L'exploitant est en devoir de ne mettre la machine en service que si elle se trouve en parfait état.
- L'exploitant doit veiller à ce qu'aucun dispositif de sécurité ne soit retiré ou mis hors service.
- L'exploitant doit veiller à ce que la machine soit uniquement utilisée par le personnel autorisé.

Pour un complément d'information, veuillez vous adresser au point de vente compétent.

## 1.05 Opérateurs et personnel spécialisé

### 1.05.01 Opérateurs

Les opérateurs sont les personnes chargées de l'équipement, de l'exploitation et du nettoyage de la machine ainsi que de la suppression d'anomalies intervenant dans le domaine de la couture.

Les opérateurs sont en devoir d'observer les points suivants et de:

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation pour tous les travaux qu'ils effectuent!
- s'abstenir de tout procédé susceptible de porter atteinte à la sécurité de la machine!
- porter des vêtements collants et renoncer aux bijoux tels que colliers/chaînes et bagues!
- veiller également à ce que seules les personnes autorisées aient accès à la zone dangereuse de la machine!
- signaler immédiatement à l'exploitant toute modification de la machine susceptible de porter atteinte à la sécurité!

### 1.05.02 Personnel spécialisé

Le personnel spécialisé comprend les personnes ayant acquis une formation professionnelle dans le domaine de l'électricité/électronique et de la mécanique. Il est chargé de la lubrification, l'entretien, la réparation et du réglage de la machine.

Le personnel spécialisé est en devoir d'observer les points suivants et de:

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation pour tous les travaux qu'il effectue!
- faire en sorte que le commutateur principal soit éteint et ne puisse être rallumé avant de procéder aux travaux de réglage et de réparation!
- s'abstenir de tous travaux sur pièces et dispositifs sous tension! Exceptions: voir prescriptions EN 50110.
- couper la machine du réseau pneumatique pour les travaux d'entretien et de réparation de dispositifs pneumatiques de cette dernière. Exceptions: uniquement pour les essais de fonctionnement.
- remettre en place les caches de protection et refermer l'armoire de commande électrique après les travaux de réparation et d'entretien!

## 1.06

## Avertissements



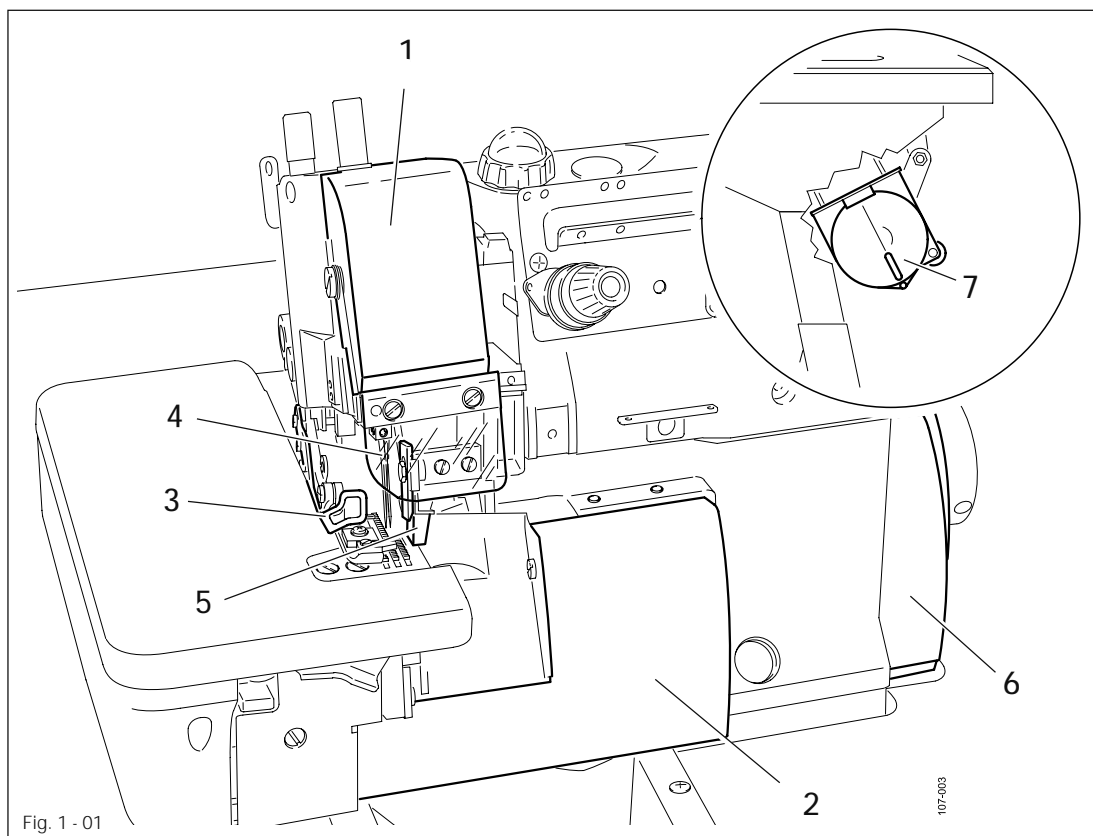
Pendant le fonctionnement de la machine, une zone de manoeuvre de **1 m** doit rester libre devant et derrière la machine, afin d'assurer la liberté d'accès à tout moment.



Pendant le fonctionnement, ne pas approcher les mains de l'aiguille!  
Danger de blessure!



Pendant les travaux de réglage, ne pas laisser d'objets sur le plateau ou près de la plaque à aiguille! Ces objets risqueraient d'être coincés ou projetés!  
Danger de blessure!



N'utiliser la machine qu'avec les caches **1** et **2** fermés !  
Risque de blessure par les pièces mobiles de la machine !



Ne pas utiliser la machine sans le protège-doigt **3** !  
Risque de blessure par l'aiguille !



Ne pas utiliser la machine sans le protège-yeux **4** !  
Risque de blessure par d'éventuels éclats d'aiguille !



Ne pas engager de doigt dans la plaque à couteau **5** ! Risque de blessure par le couteau !



Ne pas utiliser la machine sans les caches **6** et **7** pour la courroie ! Risque de blessure par la courroie d'entraînement !



### 2 Utilisation adéquate

La PFAFF 5704 est une surjeteuse-raseuse à une aiguille avec entraînement différentiel et sert à réaliser des coutures de fermeture et de surfilage.

La PFAFF 5714 est une surjeteuse-raseuse à deux aiguilles avec entraînement différentiel et sert à réaliser des coutures de fermeture et de surfilage.

La PFAFF 5716 est une surjeteuse-raseuse à deux aiguilles avec entraînement différentiel et sert à réaliser des coutures de fermeture.

La PFAFF 5742 est une machine à coudre à double point de chaînette et à deux aiguilles avec entraînement différentiel et sert à border des sacs de poche, etc.



Toute utilisation non agréée par le constructeur est considérée comme étant "non conforme aux prescriptions". Le constructeur décline toute responsabilité pour les endommagements résultant d'une utilisation non conforme aux prescriptions! L'utilisation conforme aux prescriptions implique également le respect des mesures d'utilisation, de réglage, de maintenance et de réparation prescrites par le constructeur.

### 3 Caractéristiques techniques

#### 3.01 Caractéristiques techniques générales ▲

Type de point : ..... voir le tableau  
Système d'aiguilles : ..... DCx27  
Grosseur de l'aiguille : ..... 65 - 130 Nm (#9 - 21)

Tension secteur : ..... 220 V $\pm$ 10%, 50/60 Hz, monophasée  
Puissance absorbée min. : ..... 0,37 kVA  
Puissance électr. absorbée : ..... voir la plaque signalétique du moteur  
Fusible : ..... voir la plaque signalétique du moteur

Niveau sonore :

Niveau de la pression acoustique émise au poste de travail

avec une vitesse de 4.800 points/mn : .....  $L_{pA} = 74,5$  dB(A) ■  
(niveau sonore mesuré selon la DIN 45 635-48-B-1, ISO 11204, ISO 3644, ISO 4871)

Dimensions de la tête :

Longueur approx. : ..... 300 mm  
Largeur approx. : ..... 370 mm  
Hauteur approx. : ..... 250 mm

Dimensions du bâti standard :

Longueur approx. : ..... 1.060 mm  
Largeur approx. : ..... 600 mm  
Hauteur approx. : ..... 820 mm

Dimensions du colis (uniquement la tête)

Longueur approx. : ..... 478 mm  
Largeur approx. : ..... 400 mm  
Hauteur approx. : ..... 355 mm

Poids brut approx. de la tête (dans le colis) : ..... 45 kg

▲ Sous réserve de modifications techniques

■  $K_{pA} = 2,5$  dB

3.02 Caractéristiques techniques de la PFAFF 5704 ▲

Sous-classe	Nombre d'aiguilles	Nombre de fils à coudre	Espacement des aiguilles [mm]	Largeur de la couture [mm]	Longueur de point [mm]	Passage sous le bras [mm]	Vitesse max. [min <sup>-1</sup> ]	Type de point
5704-01	1	3	-	4	0,5 - 3,8	5,5	7.000	505
5704-16S2	1	3	-	1,5	0,5 - 3,8	5,5	6.500	504
5704-17A	1	3	-	4	0,5 - 3,8	5,5	7.000	504
5704-180	1	3	-	4	0,5 - 3,8	3,5	7.000	504

▲ Sous réserve de modifications techniques

3.03 Caractéristiques techniques de la PFAFF 5714 ▲

Sous-classe	Nombre d'aiguilles	Nombre de fils à coudre	Espacement des aiguilles [mm]	Largeur de la couture [mm]	Longueur de point [mm]	Passage sous le bras [mm]	Vitesse max. min <sup>-1</sup>	Type de point
5714-13A	2	4	2	6	0,5 - 3,8	5,5	6.500	514
5714-13H	2	4	2	8	0,5 - 3,8	5,5	6.500	514
5714-181	2	4	2	6	0,5 - 3,8	5,5	6.500	514

▲ Sous réserve de modifications techniques

## Caractéristiques techniques

### 3.04 Caractéristiques techniques de la PFAFF 5716 ▲

Sous-classe	Nombre d'aiguilles	Nombre de fils à coudre	Espacement des aiguilles [mm]	Largeur de la couture [mm]	Longueur de point [mm]	Passage sous le bras [mm]	Vitesse max. [min <sup>-1</sup> ]	Type de point
5716-38A	2	5	3	4	0,5 - 3,8	5,5	6.500	516
5716-70A	2	5	5	5	0,5 - 3,8	5,5	6.500	516
5716-86A	2	5	5	6	0,6 - 5,3	5,5	5.500	516

▲ Sous réserve de modifications techniques

### 3.05 Caractéristiques techniques de la PFAFF 5742 ▲

Sous-classe	Nombre d'aiguilles	Nombre de fils à coudre	Espacement des aiguilles [mm]	Largeur de la couture [mm]	Longueur de point [mm]	Passage sous le bras [mm]	Vitesse max. [min <sup>-1</sup> ]	Type de point
5742-02-250	2	4	5	-	0,5 - 3,8	3,5	6.000	2x401

▲ Sous réserve de modifications techniques

### 4 Mise au rebut de la machine

- Il appartient au client de veiller à ce que la machine soit mise au rebut comme il se doit.
- Les matériaux utilisés pour cette machine sont: l'acier, l'aluminium, le laiton ainsi que diverses matières plastiques.  
La partie électrique est composée de matières plastiques et de cuivre.
- La machine doit être mise au rebut en respectant les dispositions légales en matière d'environnement en vigueur sur le lieu concerné; s'adresser éventuellement à une entreprise spécialisée.



Veiller à ce que les pièces enduites de graisse soient éliminées en fonction des dispositions légales en matière d'environnement en vigueur sur le lieu concerné!

### 5 Transport, emballage et stockage

#### 5.01 Transport jusqu'à l'entreprise du client

Les machines sont livrées complètement emballées

#### 5.02 Transport interne chez le client

Le constructeur décline toute responsabilité pour les transports internes chez le client ou jusqu'aux divers lieux d'utilisation.

Veiller à ce que les machines soient uniquement transportées en position verticale.

#### 5.03 Elimination de l'emballage

L'emballage de cette machine est composé de papier, carton, et de fibres VCE.

Il appartient au client de veiller à ce que cet emballage soit éliminé comme il se doit.

#### 5.04 Stockage

En cas de non-utilisation de la machine, celle-ci peut être stockée pendant 6 mois maximum. Elle doit alors être protégée de la poussière et de l'humidité.

Pour un stockage d'assez longue durée des machines, les diverses pièces, et en particulier leurs surfaces de glissement, doivent être traitées contre la corrosion, par ex. par application d'un film d'huile.

### 6 Significations des symboles

Dans la partie suivante de ce manuel d'utilisation, certaines opérations à effectuer, voire informations importantes, seront soulignées par la présence de symboles. Les symboles utilisés ont la signification suivante:



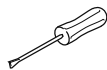
Remarque, information



Nettoyage, entretien



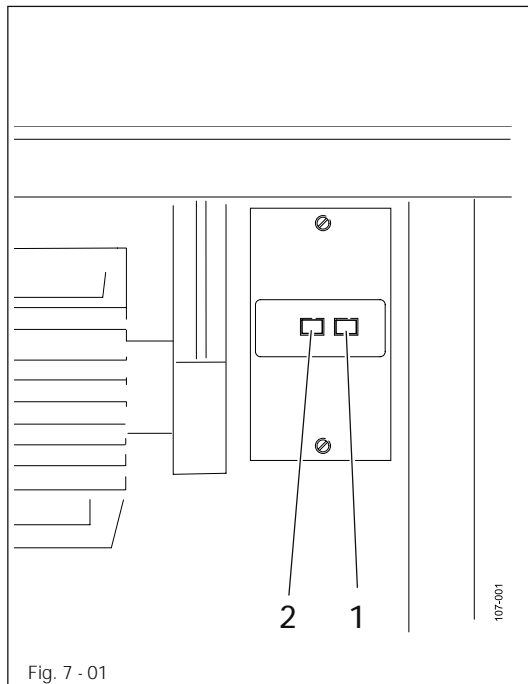
Lubrification



Maintenance, réparation, ajustage, entretien  
(opérations à faire effectuer par un mécanicien spécialisé!)

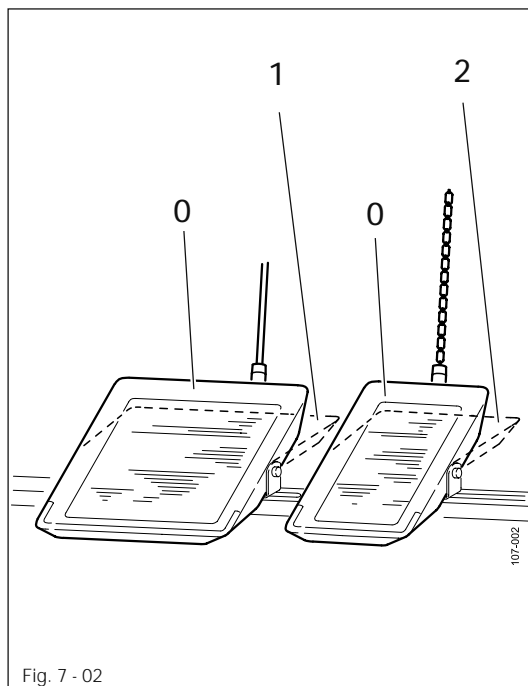
## 7 Eléments de commande

### 7.01 Interrupteur général



- Pour mettre la machine en service, il faut presser la touche 1, pour la mettre hors service, presser la touche 2.

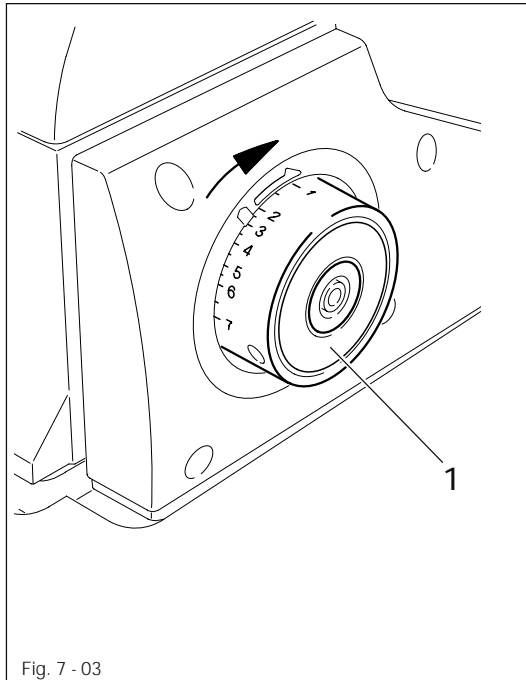
### 7.02 Pédale



- 0 = Position neutre
- 1 = Couture
- 2 = Relevage du pied presseur

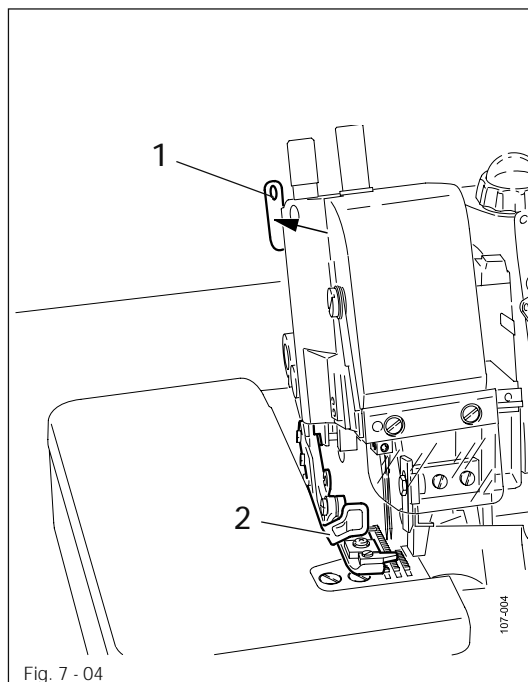


## 7.03 Volant



- La rotation du volant 1 dans le sens de la flèche permet de déplacer la barre à aiguille manuellement.
- Pour modifier la longueur de point, tourner le volant 1 tout en pressant le bouton d'arrêt pour le réglage de la longueur de point ; voir aussi le **chapitre 7.06 Bouton d'arrêt pour le réglage de la longueur de point** et le **chapitre 9.03 Réglage de la longueur de point**.

## 7.04 Levier d'escamotage du pied presseur

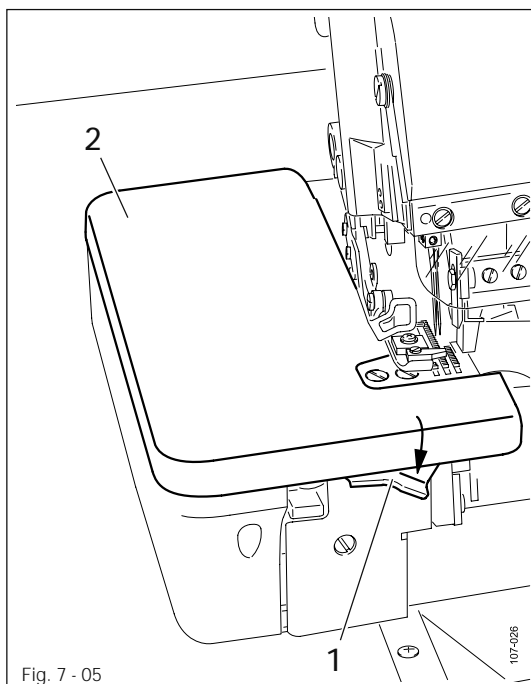


- Pour escamoter le pied presseur 2, appuyer sur le levier 1.



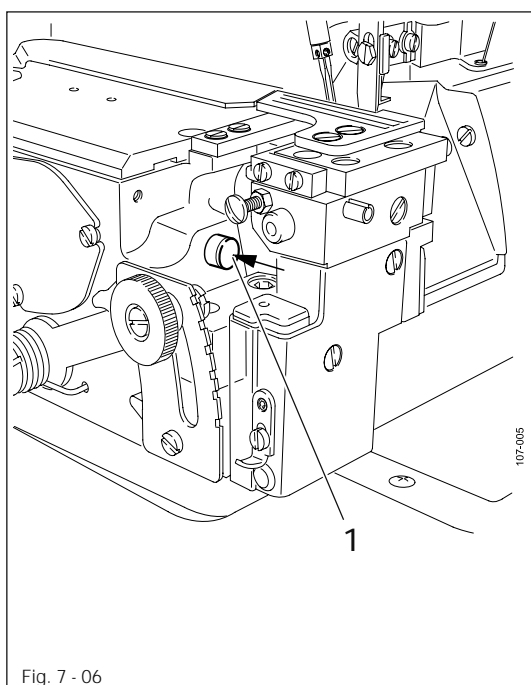
Avant d'escamoter le pied presseur, il faut, par rotation du volant, amener la barre à aiguille en position supérieure.

### 7.05 Levier d'arrêt de la plaque-support du tissu



- Pour escamoter la plaque-support 2, actionner le levier 1.

### 7.06 Bouton d'arrêt pour le réglage de la longueur de point



- Pour régler la longueur de point, presser le bouton d'arrêt 1 tout en tournant le volant ; voir aussi le chapitre 7.03 Volant et le chapitre 9.03 Réglage de la longueur de point.

7.07

Levier de réglage d'un embu

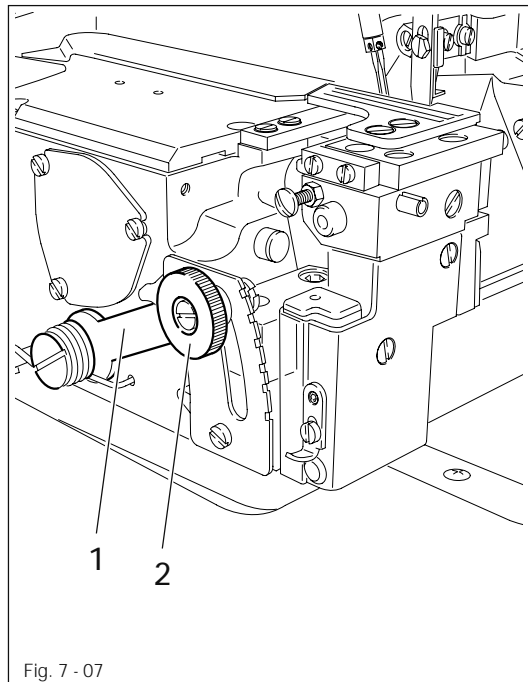


Fig. 7 - 07

- Le réglage d'un embu s'effectue au moyen du levier 1. Auparavant, desserrer l'écrou 2. Resserrer cet écrou à l'issue du réglage (voir aussi le chapitre 9.04 Réglage d'un embu.)

## 8 Installation et première mise en service



L'installation et la première mise en service de la machine doivent seulement être effectuées par des spécialistes qualifiés. Toutes les consignes de sécurité s'y rapportant doivent impérativement être respectées.

Si la machine a été fournie sans plateau, le bâti prévu ainsi que la table doivent supporter le poids de la machine et du moteur de façon fiable.

Le socle doit être suffisamment solide, afin de garantir une couture en toute sécurité.

### 8.01 Installation

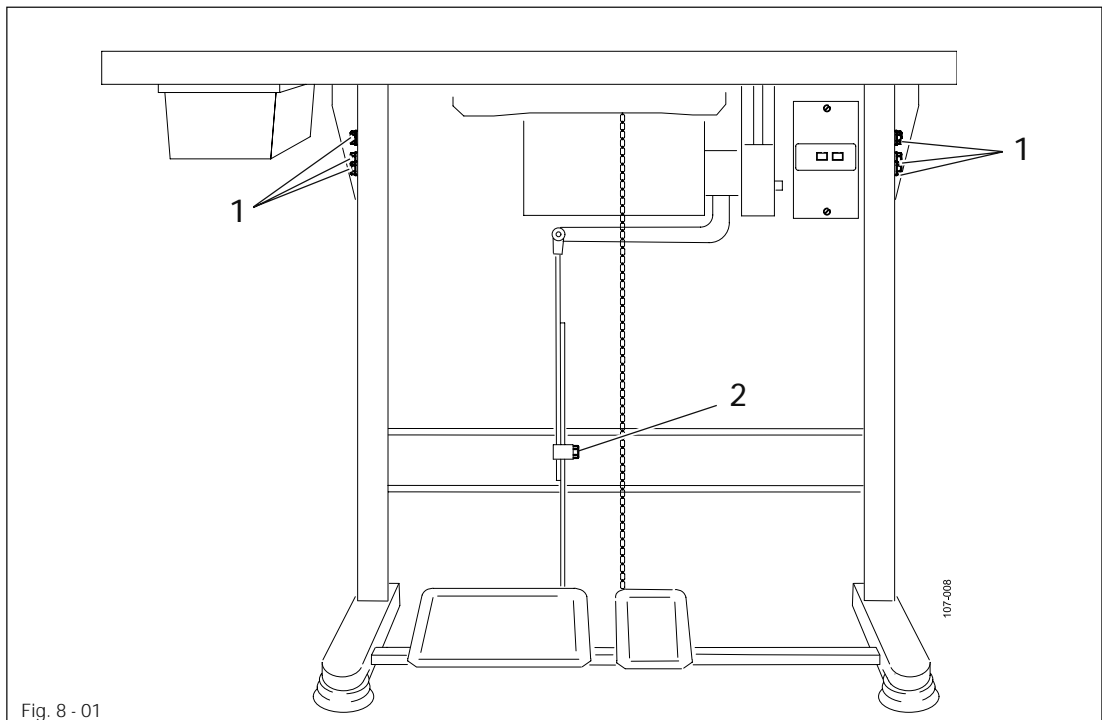
Sur le lieu d'installation devront se trouver des branchements adéquats pour l'alimentation électrique ; voir le **chapitre 3 Caractéristiques techniques**.

Un sol parfaitement plan et ferme ainsi qu'un éclairage suffisant devront également y être assurés



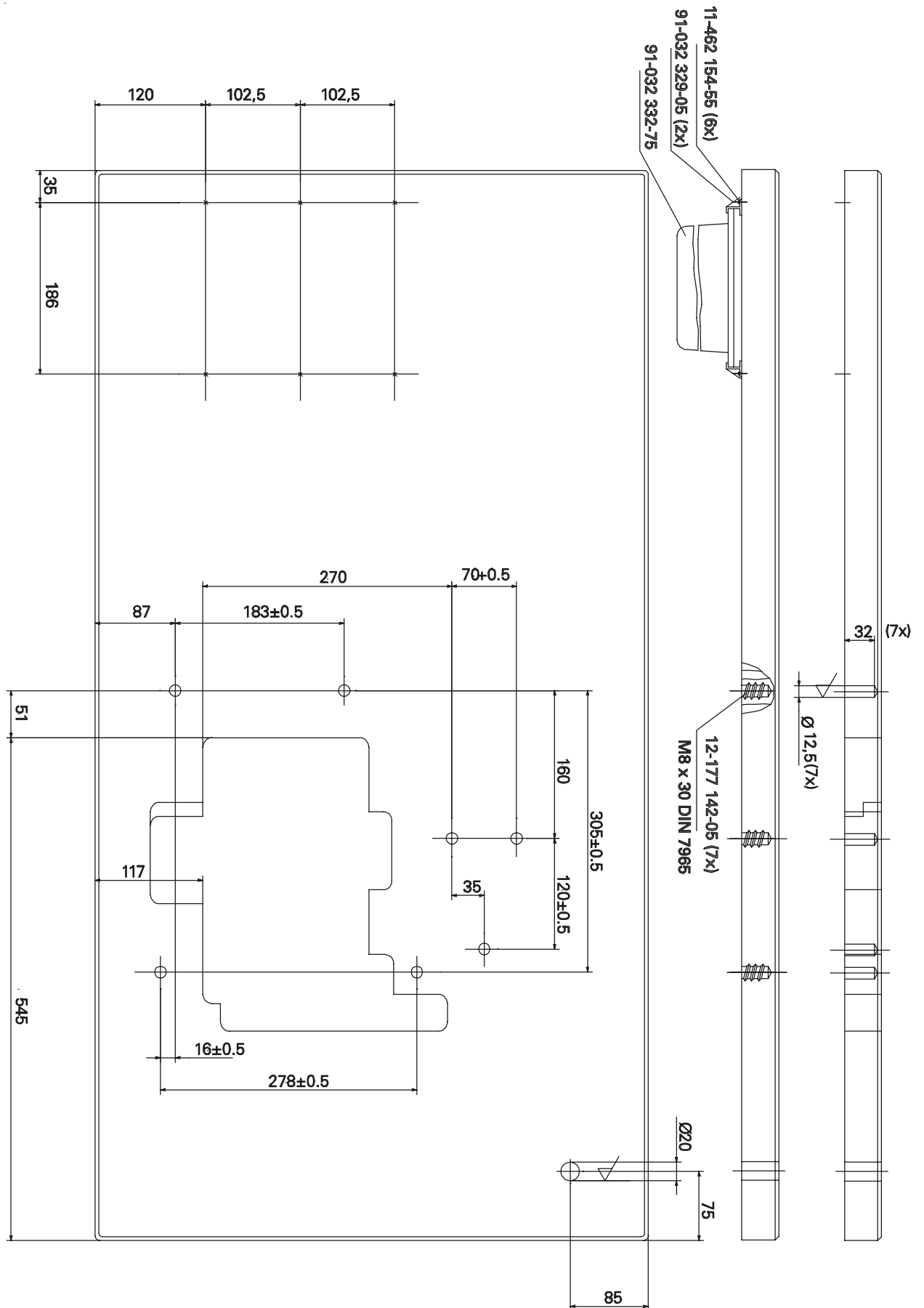
Pour des raisons relatives à l'emballage, la plaque de table a été abaissée. Pour le réglage en hauteur de la plaque de table voir le point suivant.

#### 8.01.01 Réglage en hauteur de la plaque de table



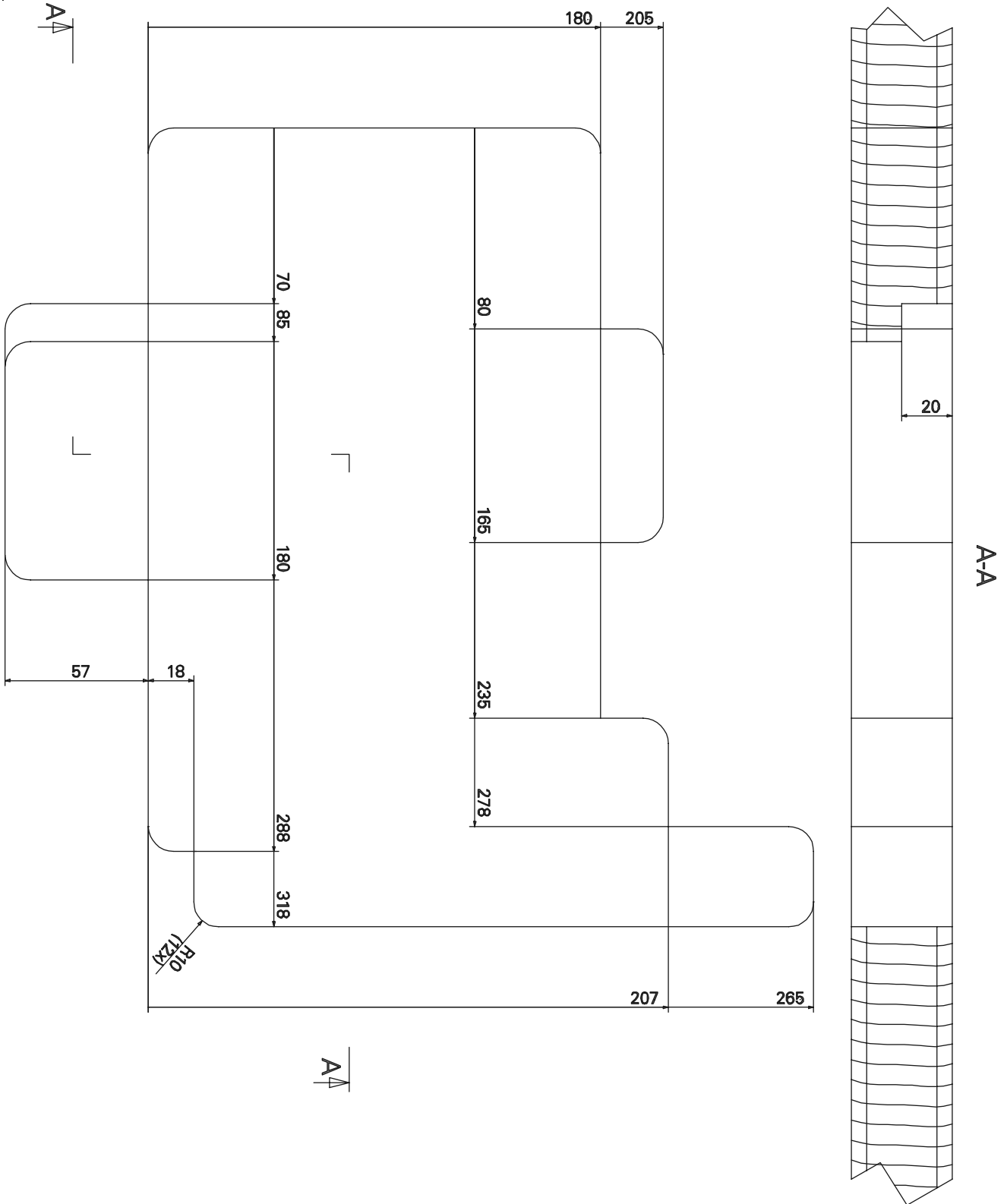
- Desserrer les vis 1 et 2 et régler la plaque de table à la hauteur voulue.
- Resserrer fermement les vis 1.
- Placer la pédale dans la position souhaitée et resserrer les vis 2.

## 8.01.02 Plan des trous à percer pour monter la plaque de table (montage semi-submergé)

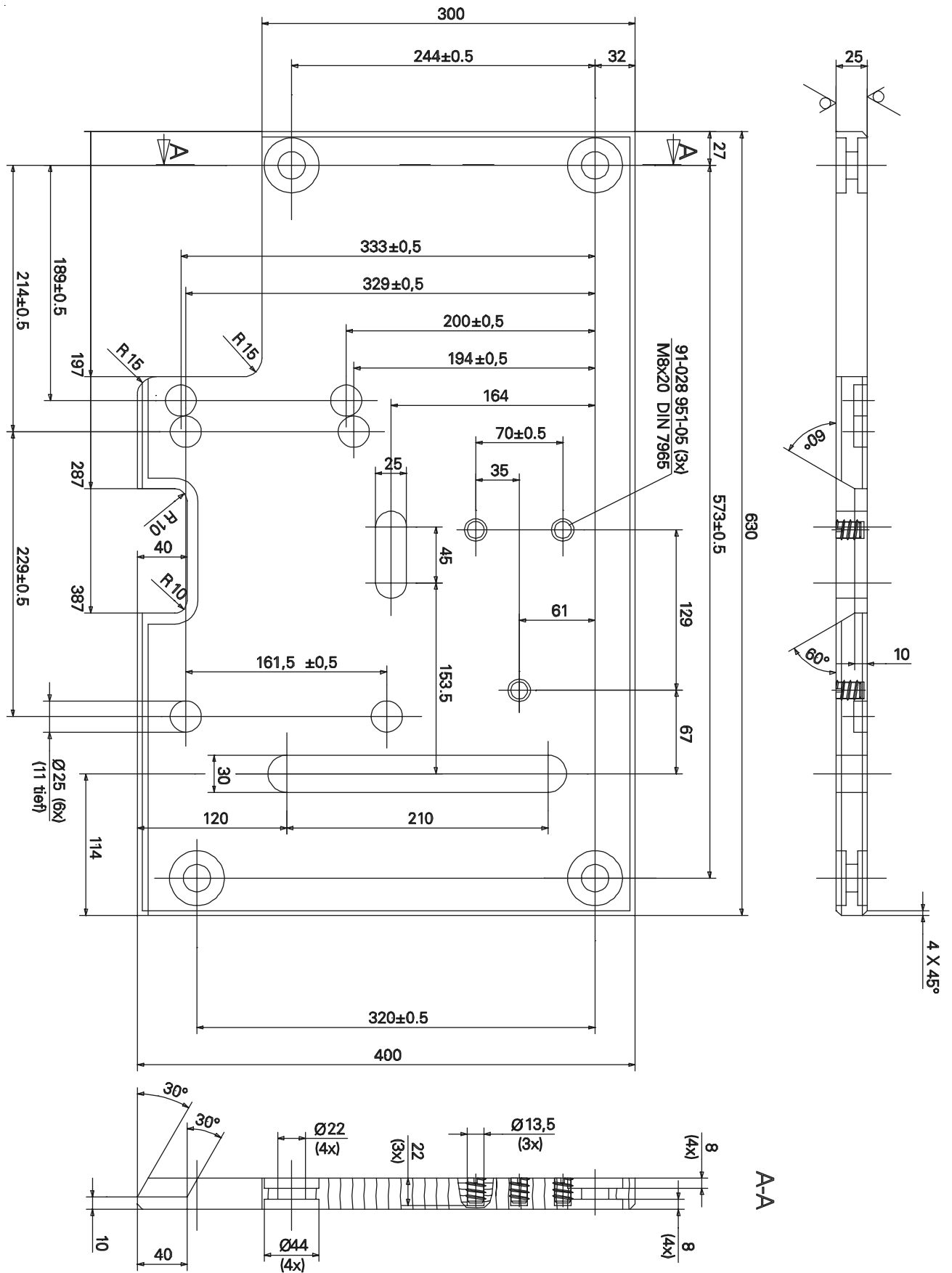


# Installation et première mise en service

8.01.03 Découpe dans la plaque de table (montage semi-submergé)

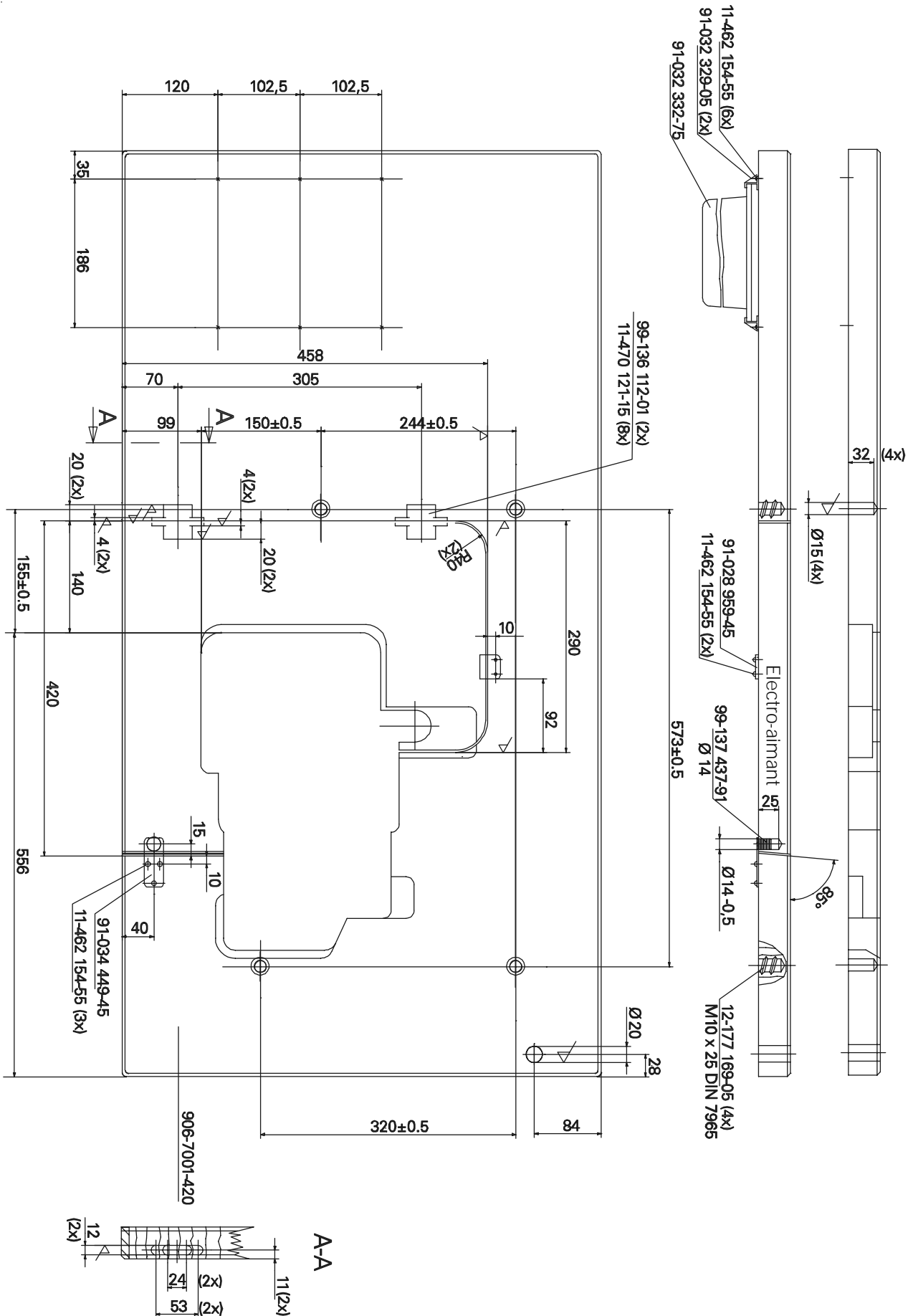


## 8.01.04 Plaque-support de la tête (montage semi-submergé)



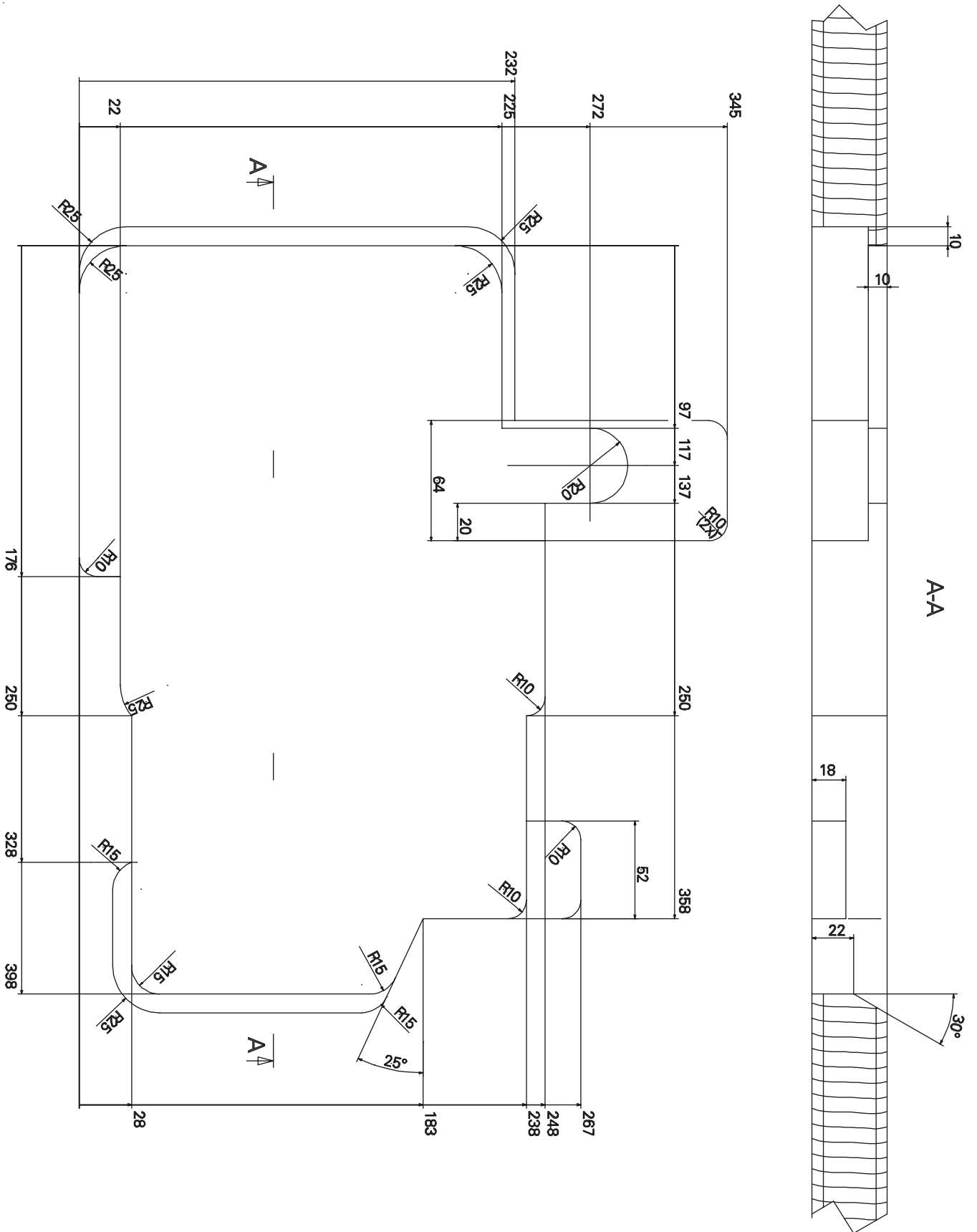
# Installation et première mise en service

8.01.05 Plans des trous à percer dans la plaque de table (montage en submergé)





8.01.06 Découpe dans la plaque de table (montage en submergé)

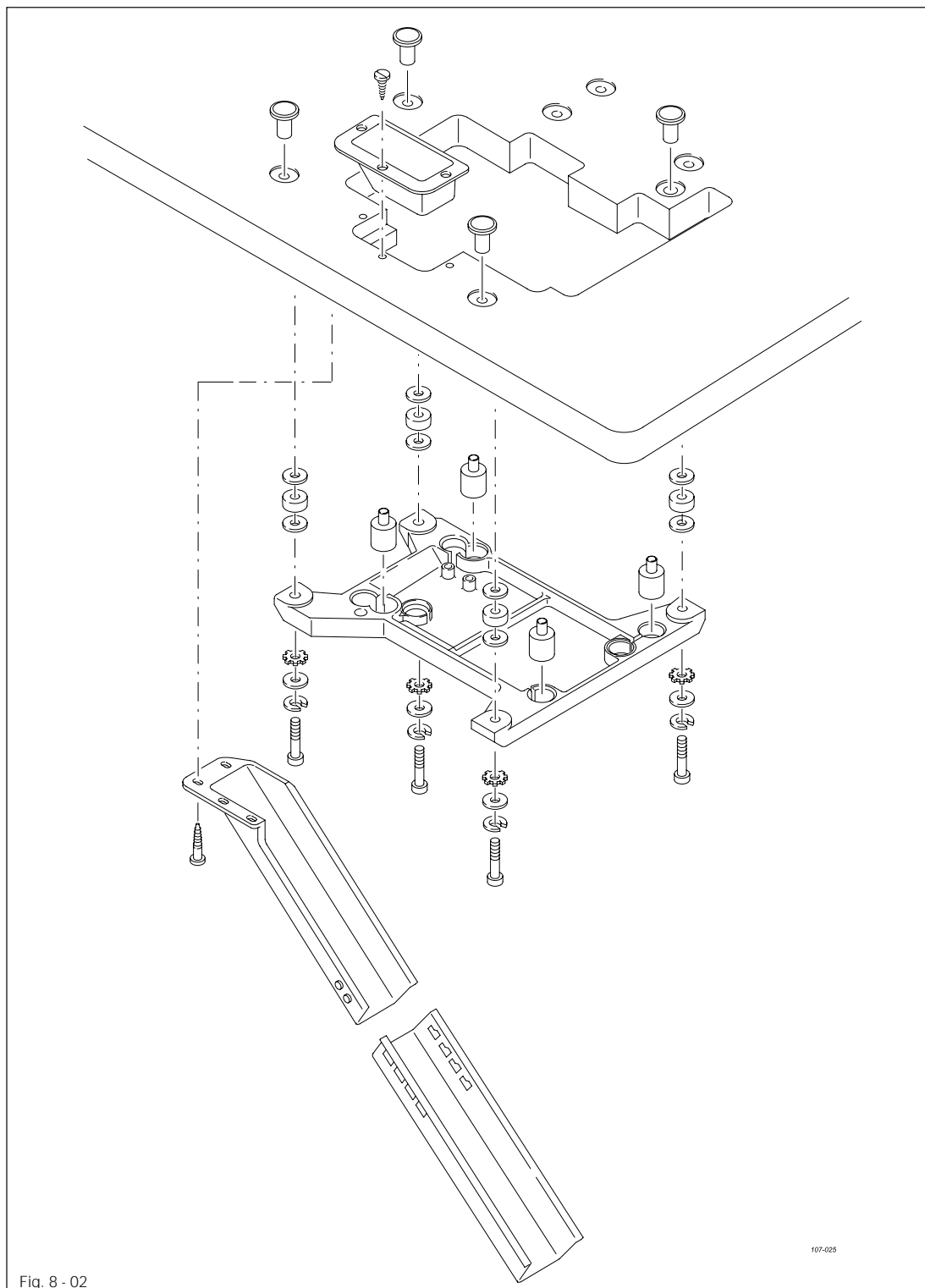


## Installation et première mise en service

### 8.01.07 Montage de la plaque de table

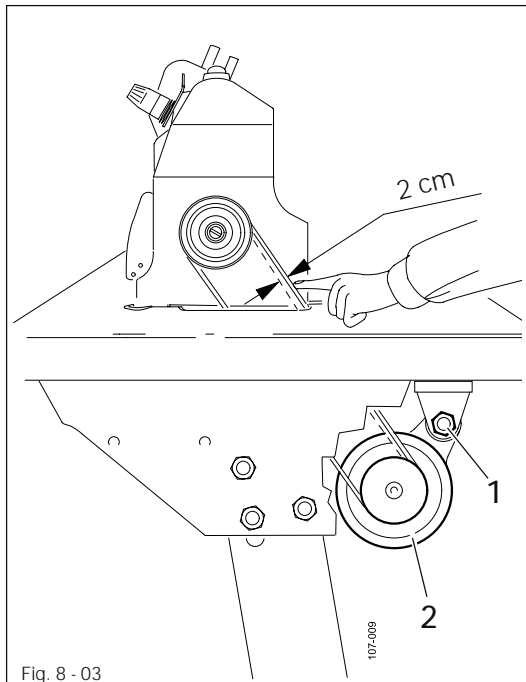


Sur le graphique figure le montage en submergé. Avec le montage semi-submergé, le système de fixation de la machine fait partie de la livraison.



- Percer les trous suivant le plan dans la plaque de table.
- Monter la plaque de table conformément au graphique ci-dessus.

## 8.01.08 Tension de la courroie trapézoïdale

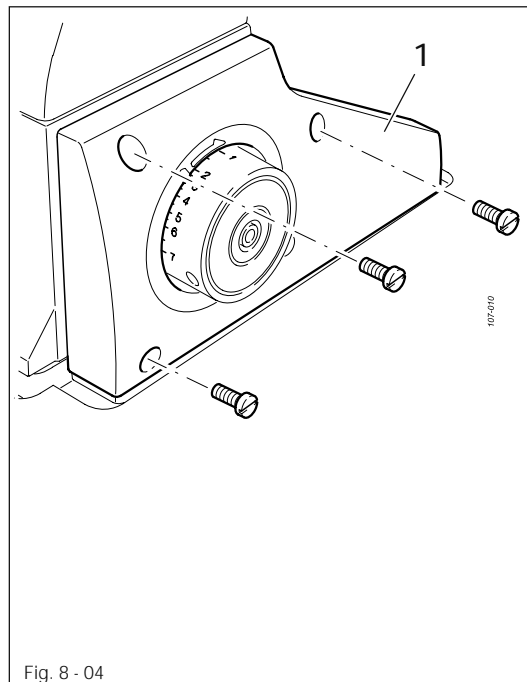


- Desserrer l'écrou 1.
- Tendre la courroie trapézoïdale par pivotement correspondant du moteur 2.
- Resserrer l'écrou 1



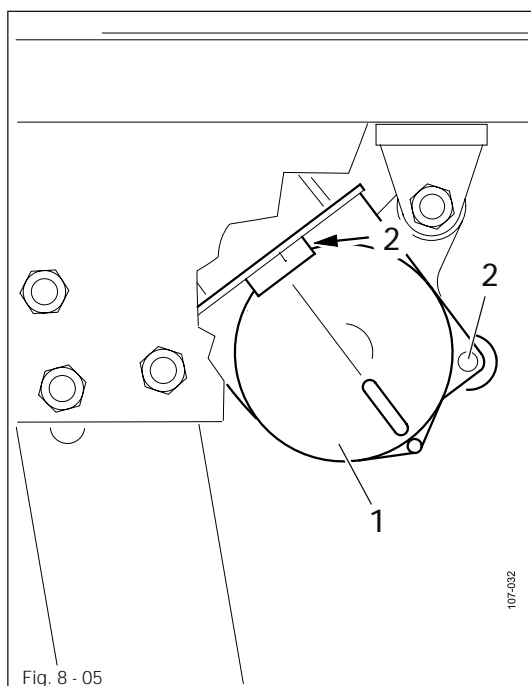
Sur la **fig. 8-03** est représenté un moteur Quick. Avec un autre moteur, consulter les Instructions de service de ce moteur sur ce point.

## 8.01.09 Montage du garde-courroie supérieur



- Fixer le garde-courroie 1 par trois vis au corps de machine.

### 8.01.10 Montage du garde-courroie inférieur

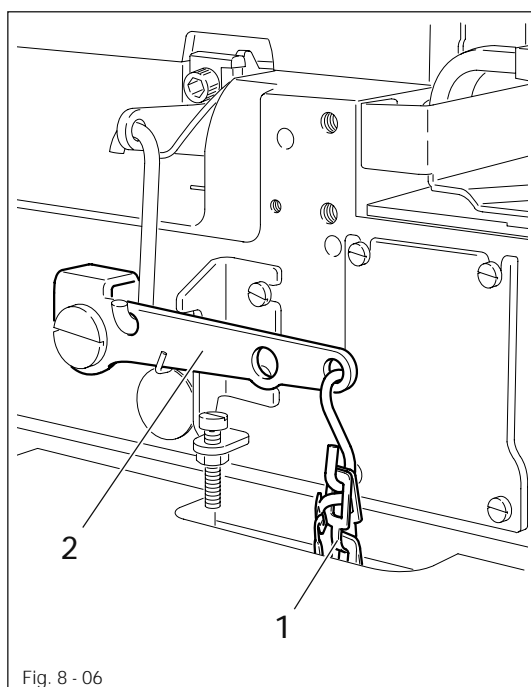


- Ajuster le garde-courroie 1 de telle sorte que poulie motrice et courroie trapézoïdale puissent tourner librement.
- Resserrer les vis 2.



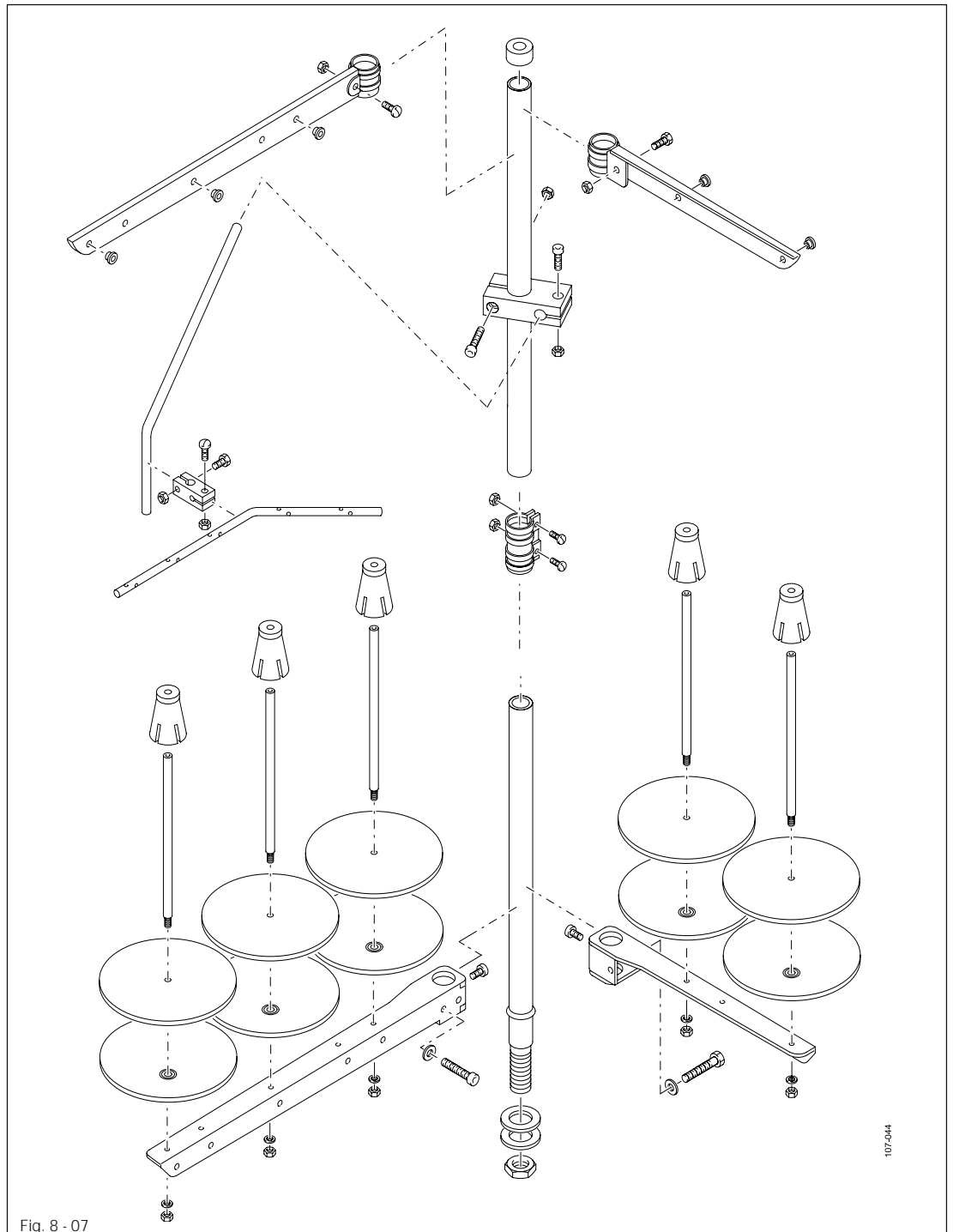
Sur la fig. 8-05 est représenté un moteur Quick. Avec un autre moteur, consulter les Instructions de service de ce moteur sur ce point.

### 8.01.11 Accrochage de la chaîne de pédale



- Accrocher la chaîne 1 pour le relevage du pied presseur dans le levier 2 et dans la pédale droite.

## 8.01.12 Montage du porte-bobine

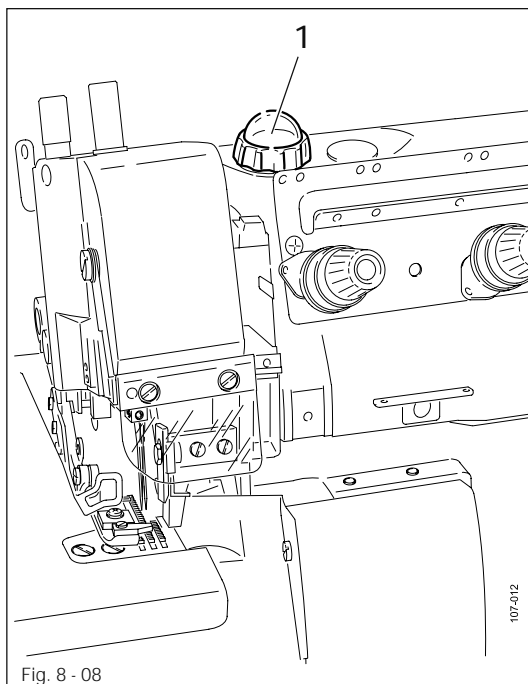


- Monter le porte-bobine selon la fig. 8-07.
- Engager ensuite le porte-bobine dans le perçage dans la plaque de table et fixer avec les écrous joints.

### 8.02 Première mise en service

- S'assurer que la machine, notamment les conduites électriques, ne présentent pas d'endommagement.
- Nettoyer soigneusement la machine et la huiler par la suite ; voir le **chapitre 10 Maintenance et entretien**.
- Faire vérifier par un spécialiste si le moteur équipant la machine peut être utilisé avec la tension secteur existante et s'il est correctement raccordé dans le bornier.  
En cas de divergence, ne mettre en aucun cas la machine en marche.
- Avec la machine en marche, le volant devra tourner en sens opposé de l'opératrice.

### 8.03 Mise en service/hors service de la machine



- Pour mettre la machine en service, voir le **chapitre 7.01 Interrupteur général**.
- Faire une mise en service à titre d'essai et s'assurer que de l'huile soit visible dans le verre-regard 1.

9 Equipement



Respecter toutes les consignes et remarques de ces instructions de service et en particulier toutes les consignes de sécurité.



Tous les travaux d'équipement doivent uniquement être effectués par un personnel ayant reçu la formation nécessaire. Avant d'y procéder, actionner le commutateur principal ou retirer la prise secteur pour couper la machine du réseau.

9.01 Mise en place de l'aiguille

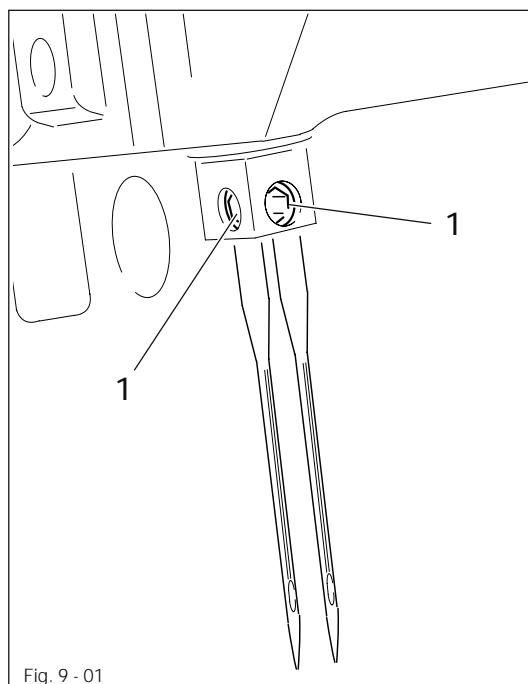


Fig. 9 - 01



Débrancher la machine !  
Risque de blessure en cas de démarrage inopiné de la machine !



N'utiliser que les aiguilles du système prévu pour cette machine ; voir le chapitre 3 Caractéristiques techniques

- Par rotation du volant, amener la barre à aiguille au point mort haut.
- Desserrer la vis 1.
- Introduire l'aiguille 2 à fond dans son logement.
- La rainure longue devra être tournée vers l'avant.
- Resserrer la vis 1.

9.02 Enfilage du fil d'aiguille



Mettre la machine hors circuit !  
Risque de blessure par une mise en marche non intentionnelle de la machine !

- Enfiler le fil à coudre conformément au diagramme d'enfilage (voir page suivante).
- Régler la tension du fil à coudre par rotation des écrous moletés 1.

9.02.01 Diagramme d'enfilage pour la PFAFF 5704

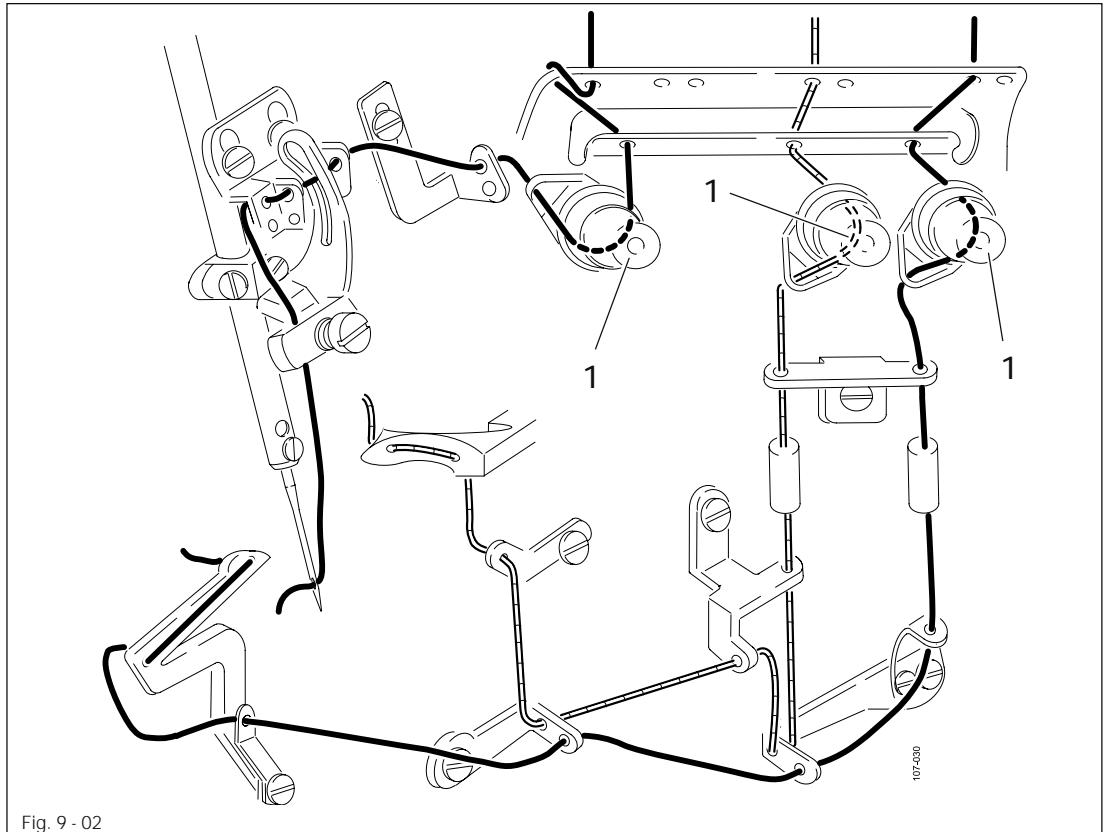


Fig. 9 - 02

9.02.02 Diagramme d'enfilage pour la PFAFF 5714

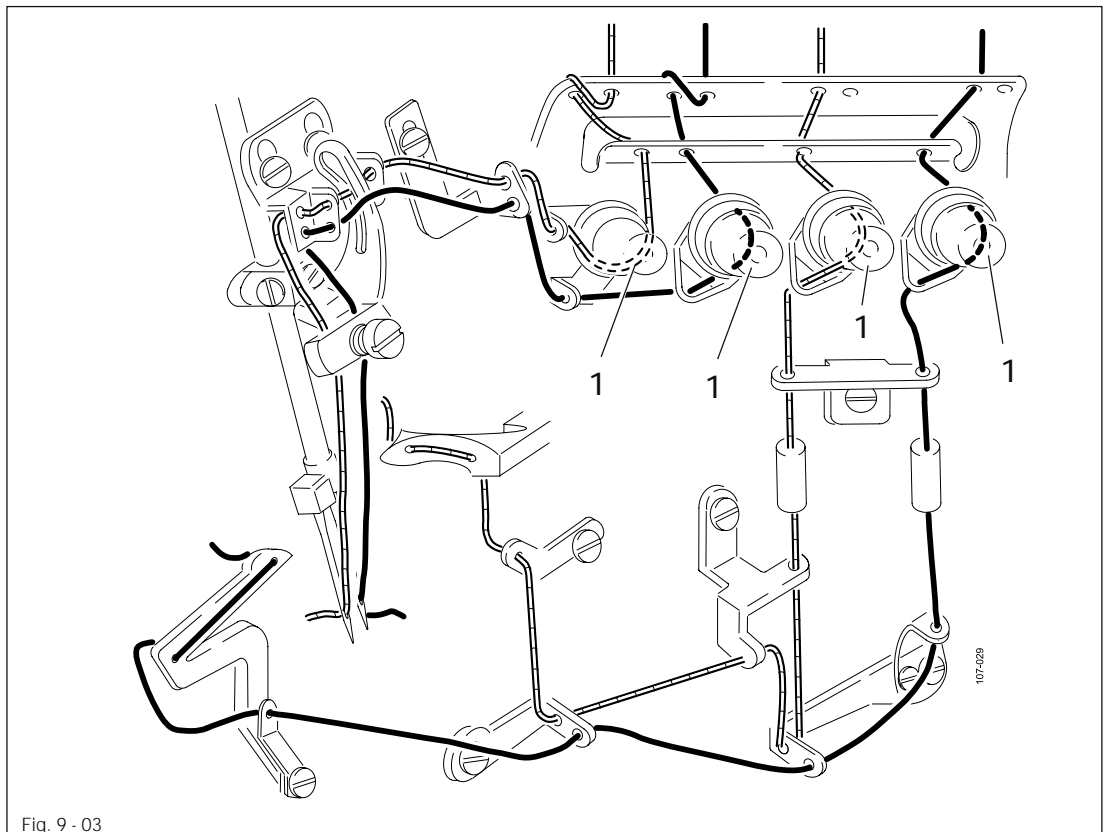
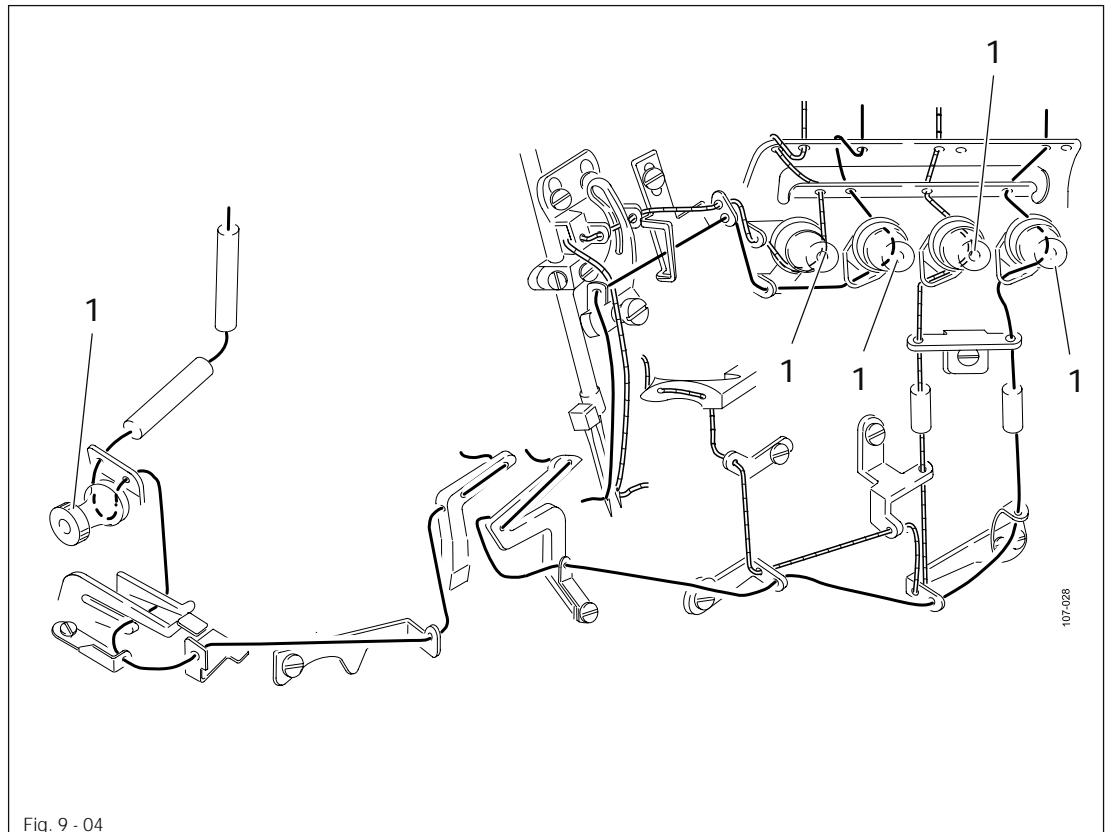


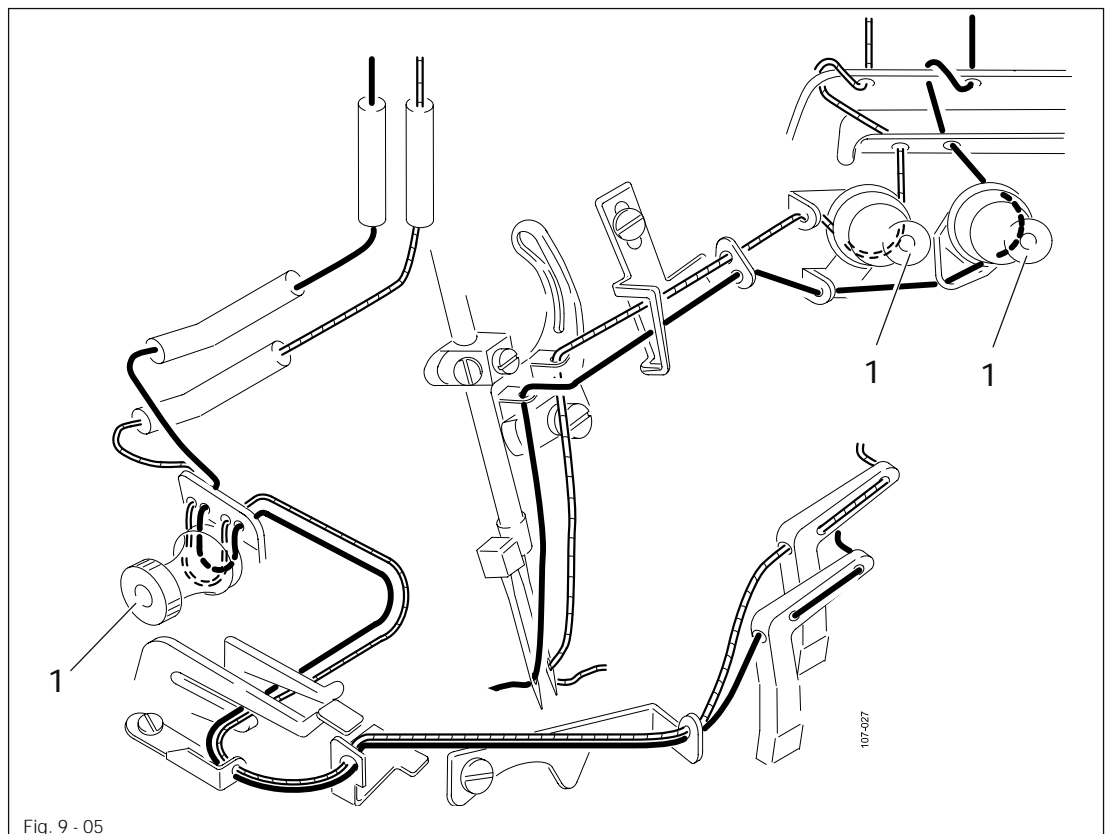
Fig. 9 - 03



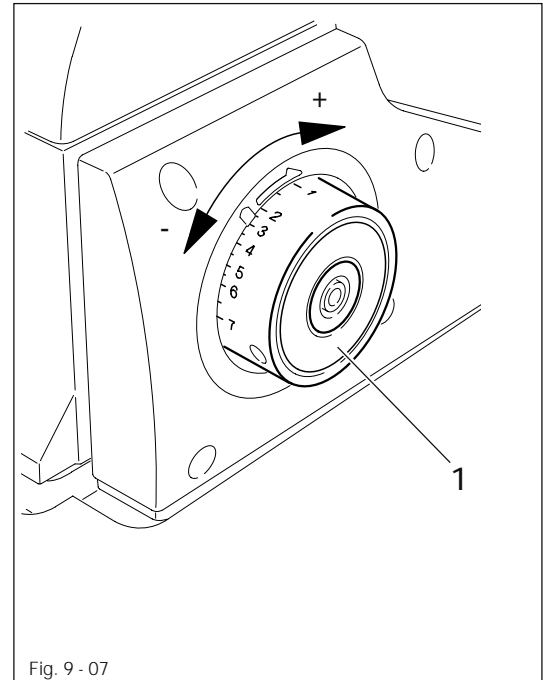
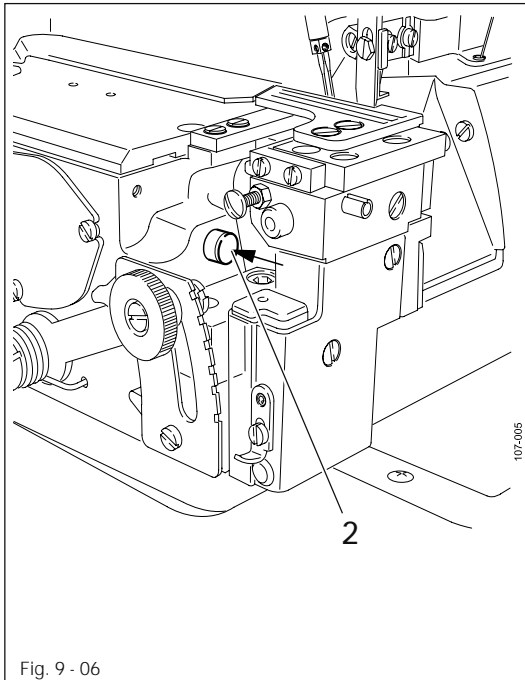
9.02.03 Diagramme d'enfilage pour la PFAFF 5716



9.02.04 Diagramme d'enfilage pour la PFAFF 5742

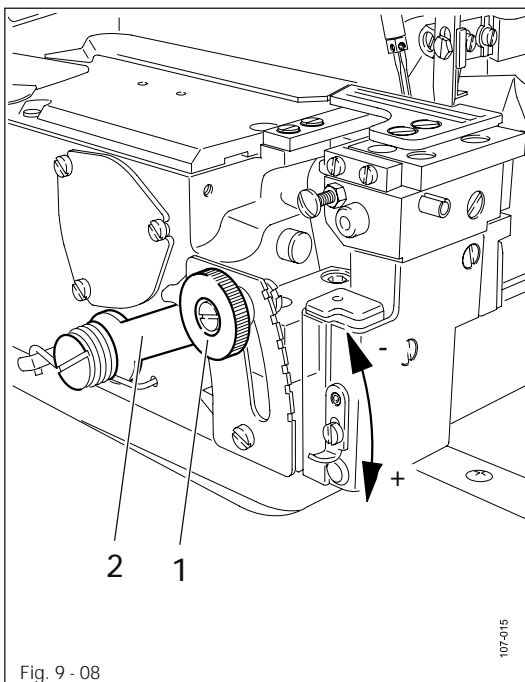


## 9.03 Réglage de la longueur de point



- Pour régler la longueur de point souhaitée, tourner le volant 1 tout en maintenant le bouton d'arrêt 2 pressé.

## 9.04 Réglage d'un embu



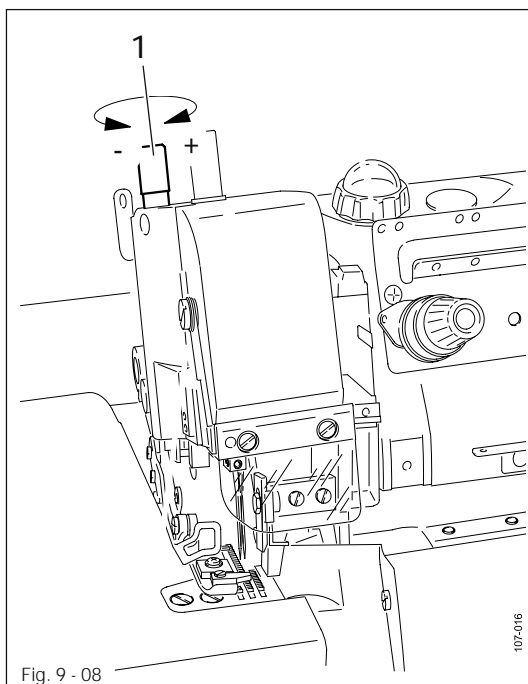
- Desserrer la vis 1.
- Déplacer le levier 2 en fonction de l'embu souhaité.
- Resserrer la vis 1.

Position supérieure = étirer

Position inférieure = froncer

9.05

### Réglage de la pression du pied presseur



Il faut régler la pression du pied presseur de telle manière que l'ouvrage soit entraîné sûrement.

- Régler la pression du pied presseur par la vis 1.

## 10 Maintenance et entretien

### 10.01 Intervalles d'entretien

Nettoyage de la machine .....	quotidien, à plusieurs reprises en cas d'utilisation continue
Nettoyage du compartiment à boucleurquotidien, .....	à plusieurs reprises en cas d'utilisation continue
Contrôle du niveau d'huile .....	quotidien
Vidange d'huile .....	4 semaines après la première mise en service, ensuite tous les 6 mois
Lubrification du fil .....	suivant besoin
Lubrification de la machine .....	à la première mise en service et après un arrêt prolongé
Remplacement du couteau .....	suivant besoin



Cet intervalle s'applique aux entreprises travaillant à la journée. En cas de durée supérieure de fonctionnement de la machine, il est conseillé de réduire cet intervalle.

### 10.02 Nettoyage de la machine

Le cycle de nettoyage nécessaire de la machine est fonction des facteurs suivants :

- Travail en une ou en deux équipes
- Poussières dégagées par l'ouvrage

Par conséquent, des instructions de nettoyage optimales ne peuvent être fixées que de cas en cas.



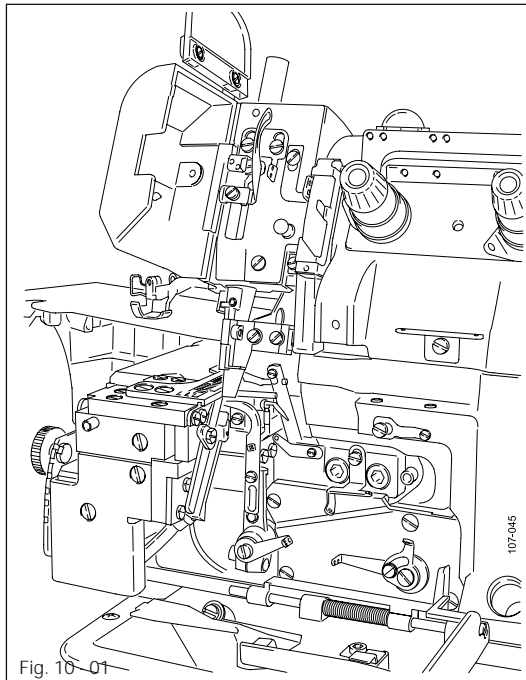
Avec tous les travaux de nettoyage, couper d'abord la machine du secteur soit par l'interrupteur général, soit en retirant la fiche secteur de la prise de courant électrique ! Risque de blessure par une mise en marche non intentionnelle de la machine !



Pour prévenir toute perturbation en cours d'utilisation, nous recommandons d'effectuer, en service à une équipe, les travaux de nettoyage suivants :

- Nettoyer chaque jour à plusieurs reprises le compartiment à boucleur et le secteur de l'aiguille.
- Nettoyer au moins une fois par jour la machine au complet.

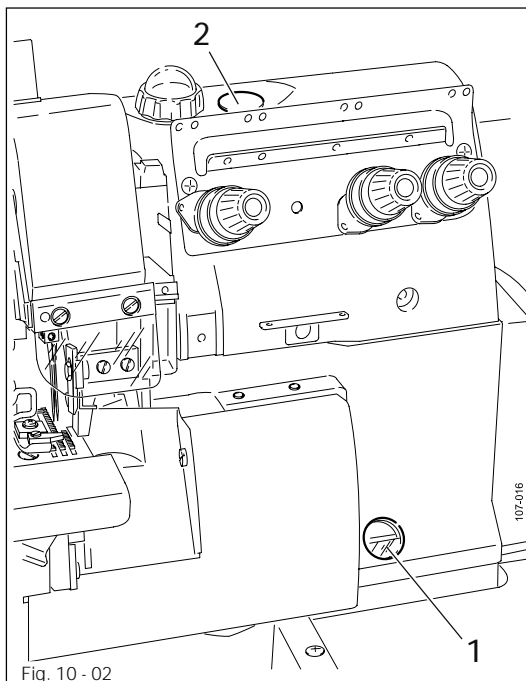
## 10.03 Nettoyage du compartiment à boucleur



Mettre la machine hors circuit !  
Risque de blessure par une mise en marche non intentionnelle de la machine !

- Ouvrir le couvercle du compartiment à boucleur.
- Nettoyer le compartiment à boucleur.
- Refermer le couvercle.

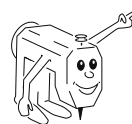
## 10.04 Contrôle du niveau d'huile



- S'assurer qu'à l'arrêt de la machine, le niveau d'huile soit situé entre les deux repères sur le verre-regard 1.
- En cas de besoin, enlever le bouchon 2 et remplir d'huile jusqu'au repère supérieur.
- Remettre en place le bouchon 2.



N'utiliser que de l'huile d'une viscosité moyenne de 22,0 mm<sup>2</sup>/s à 40 °C et d'une densité de 0,865 g/cm<sup>3</sup> à 15 °C.



Nous recommandons d'utiliser l'huile PFAFF pour machines à coudre sous le n° de commande 280-1-120 144.

## 10.05 Vidange d'huile

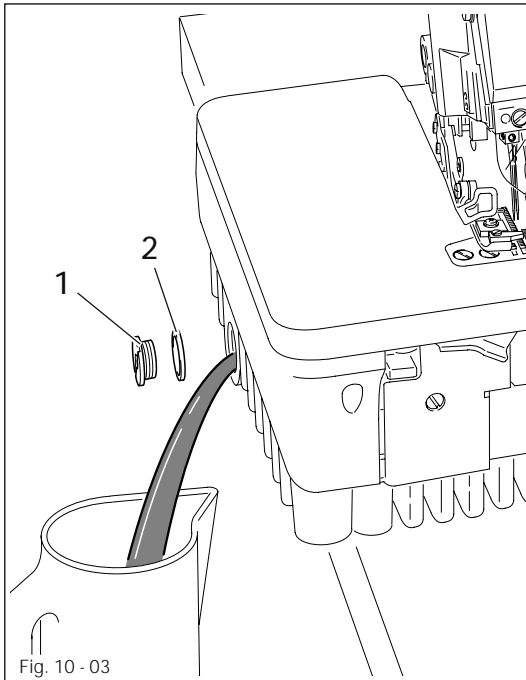


Fig. 10 - 03

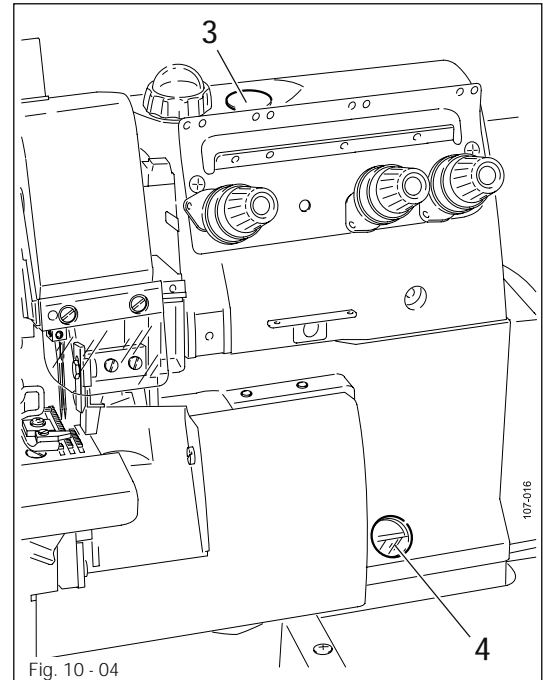


Fig. 10 - 04



Mettre la machine hors circuit !

Risque de blessure par une mise en marche non intentionnelle de la machine !

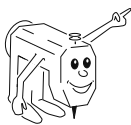


L'huile ne devra pas parvenir dans les égouts ! Risque pour l'environnement !

- Placer un récipient adéquat en bas de la machine et ouvrir le bouchon de vidange 1.
- Laisser l'huile s'écouler en entier.
- Revisser le bouchon 1 avec une nouvelle garniture d'étanchéité 2.
- Dévisser le verre-regard 3 et rajouter de l'huile neuve jusqu'au repère supérieur du verre-regard 4.
- Revisser le verre-regard 3.
- Faire une marche d'essai et vérifier si l'on aperçoit de l'huile dans le verre-regard 3.

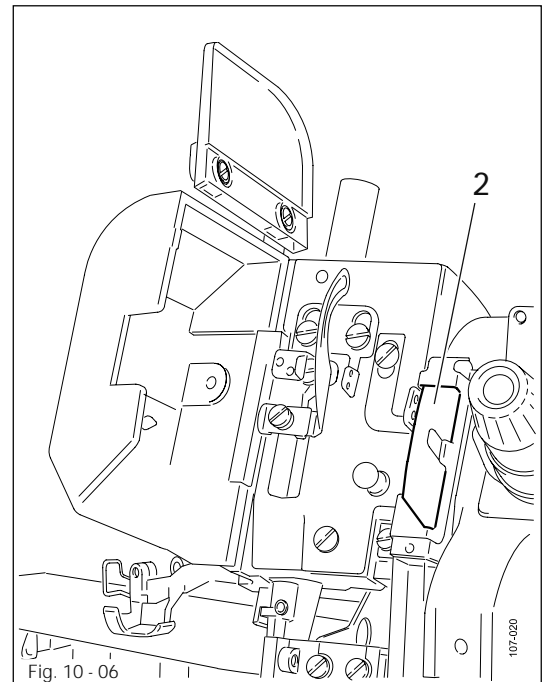
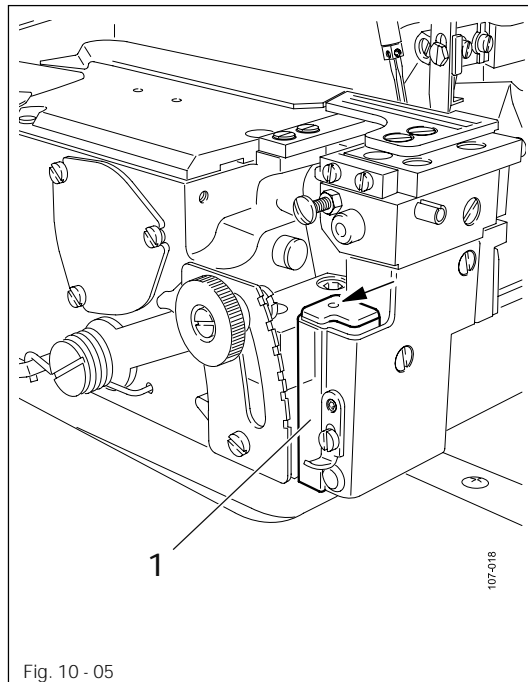


N'utiliser que de l'huile d'une viscosité moyenne de 22,0 mm<sup>2</sup>/s à 40 °C et d'une densité de 0,865 g/cm<sup>3</sup> à 15 °C.



Nous recommandons d'utiliser l'huile PFAFF pour machines à coudre sous le n° de commande 280-1-120 144.

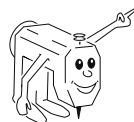
10.06 Lubrification du fil



Mettre la machine hors circuit !

Risque de blessure par une mise en marche non intentionnelle de la machine !

- Le réservoir à huile 1 et le feutre 2 devront toujours contenir de l'huile.
- En cas de besoin, faire le plein d'huile du réservoir 1 et imbiber d'huile le feutre 2.



Nous recommandons l'huile PFAFF pour lubrifier les fils sous le numéro de commande 280-1-120 217.

## 10.07 Lubrification de la machine

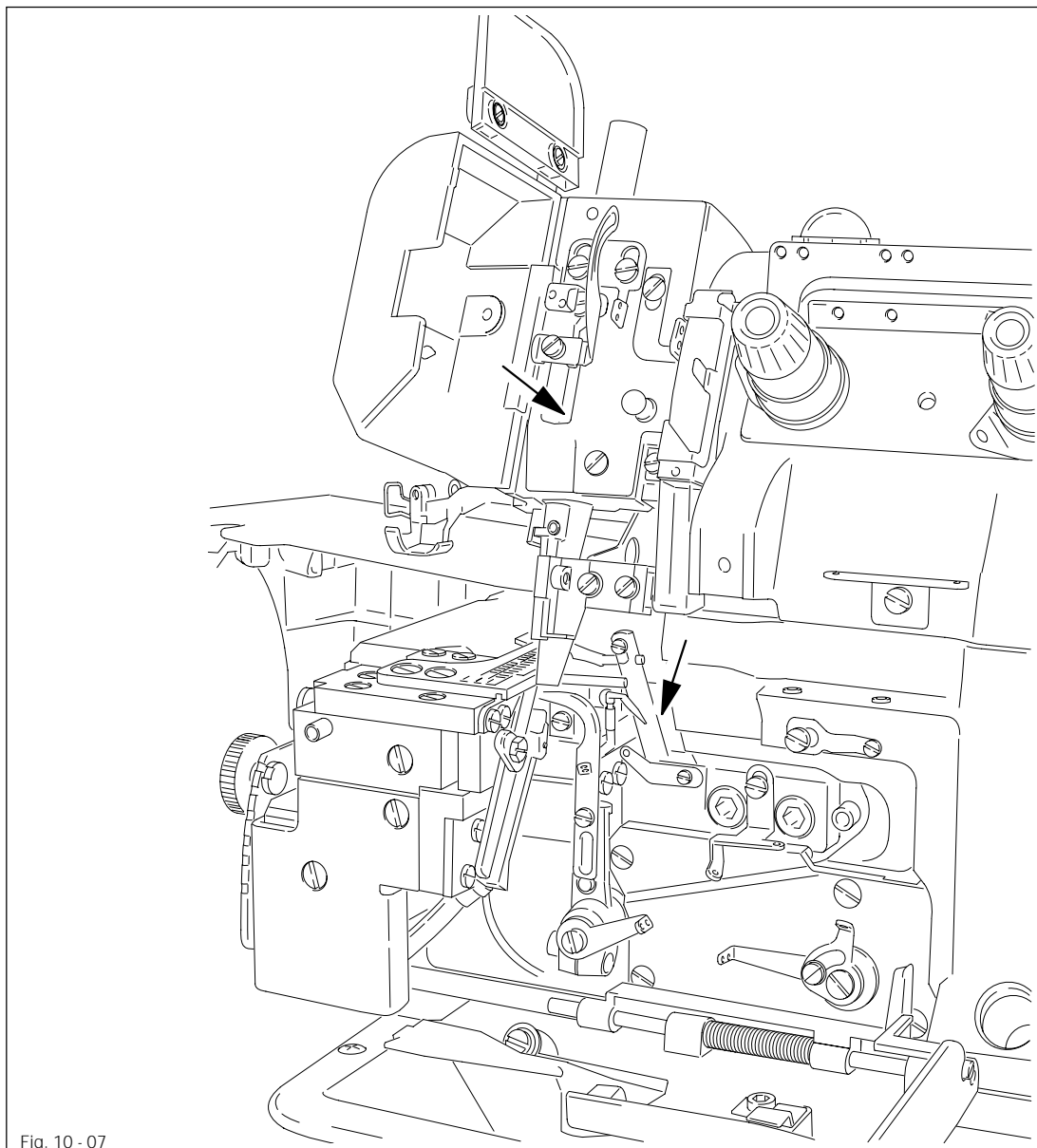


Fig. 10 - 07



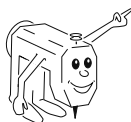
Mettre la machine hors circuit !

Risque de blessure par une mise en marche non intentionnelle de la machine !

- Avant la première mise en service et avant la remise en service après un arrêt prolongé, verser en plus quelques gouttes d'huile sur la barre à aiguille et la barre à boucleur (voir les flèches).



N'utiliser que de l'huile d'une viscosité moyenne de  $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$  à  $40 \text{ °C}$  et d'une densité de  $0,865 \text{ g/cm}^3$  à  $15 \text{ °C}$ .



Nous recommandons d'utiliser l'huile PFAFF pour machines à coudre sous le n° de commande 280-1-120 144.



10.08 Remplacement du couteau

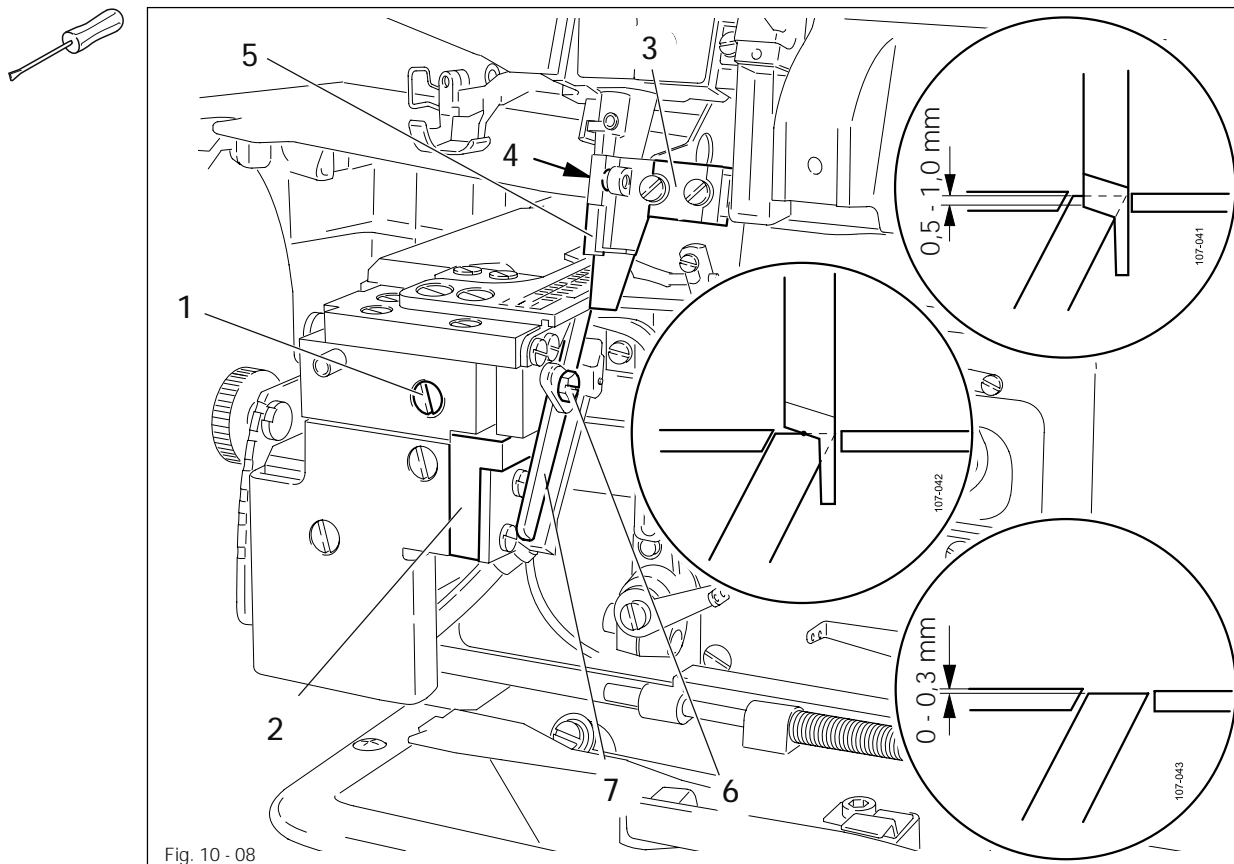


Fig. 10 - 08



Mettre la machine hors circuit !

Risque de blessure par une mise en marche non intentionnelle de la machine !

Préparation

- Desserrer la vis 1, glisser le porte-couteau 2 à fond à gauche et resserrer quelque peu la vis 1.

Remplacement du couteau supérieur

- Amener le porte-couteau 3 par le volant dans son point mort supérieur, enlever la vis 4 et retirer le couteau 5.
- Mettre en place un couteau neuf et resserrer modérément la vis 4.

Remplacement du couteau inférieur

- Enlever la vis 6 et retirer le couteau 7.
- Mettre en place un couteau neuf et resserrer modérément la vis 6.

Réglage

Les couteaux 5 et 7 devront être ajustés de telle sorte

- que les arêtes du couteau supérieur 5 et du couteau inférieur 6 se chevauchent entre 0,5 et 1,0 mm.
- que le couteau inférieur 7 se trouve entre 0,0 et 0,3 mm sous la plaque à aiguille et
- que les couteaux 5 et 7 se croisent en leur milieu.
- Ajuster les couteaux 5 et 7 en conséquence et resserrer fermement les vis 4 et 6.
- Par l'intermédiaire du porte-couteau 2, régler la pression de coupe et resserrer la vis 1.

## 11 Réglage



Observer toutes les indications dans les présentes Instructions de service concernant le **chapitre 1** sur la **sécurité** ! Veiller en particulier à ce qu'après les différentes opérations de réglage, tous les systèmes de protection soient correctement remis en place ; voir le **chapitre 1.06 Avertissement de danger** des Instructions de service !

Couper la machine du réseau électrique !

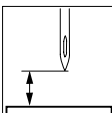
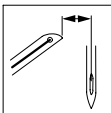
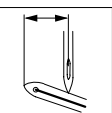
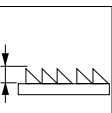
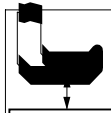
### 11.01 Indications relatives aux réglages

Les réglages doivent être effectués par du personnel formé en conséquence. Avant la remise en marche de la machine, absolument remettre en place les caches qu'il fallait enlever en vue des travaux de contrôle et d'ajustage.

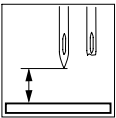
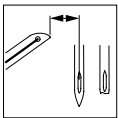
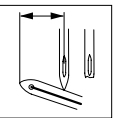
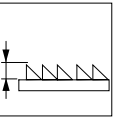
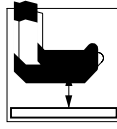
### 11.02 Outils, gabarits et autres moyens auxiliaires

- 1 jeu de tournevis d'une largeur de lame comprise entre 2 et 10 mm
- 1 jeu de clés d'une ouverture de 7 à 14 mm
- 1 jeu de clés Allen de 1,5 à 6 mm
- 1 réglette métallique, n° de commande 08-880 218-00

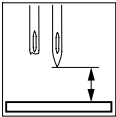
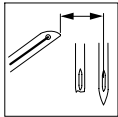
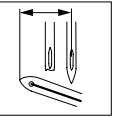
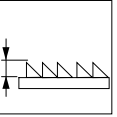
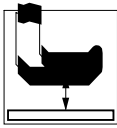
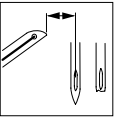
### 11.03 Valeurs de réglage de la PFAFF 5704

Sous-classe	 Hauteur de la barre à aiguille [mm]	 Ecartement entre le boucleur inférieur et l'aiguille [mm]	 Ecartement entre le boucleur supérieur et l'aiguille [mm]	 Hauteur de la griffe [mm]	 Passage sous le pied presseur [mm]
5704-01	10,1	4,2	5,1	0,9 - 1,1	5,5
5704-16S2	10,1	4,2	5,1	0,9 - 1,1	5,5
5704-17A	10,1	4,2	5,1	0,9 - 1,1	5,5
5704-180	10,1	4,2	5,1	0,9 - 1,1	3,5

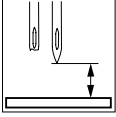
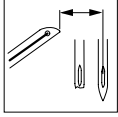
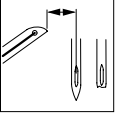
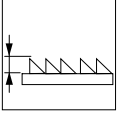
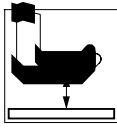
11.04 Valeurs de réglage de la PFAFF 5714

Sous-classe	 Hauteur de la barre à aiguille [mm]	 Ecartement entre le boucleur inférieur et l'aiguille [mm]	 Ecartement entre le boucleur supérieur et l'aiguille [mm]	 Hauteur de la griffe [mm]	 Passage sous le pied presseur [mm]	
5714-...	10,4	4,2	5,8	0,9 - 1,1	5,5	

11.05 Valeurs de réglage de la PFAFF 5716

Sous-classe	 Hauteur de la barre à aiguille [mm]	 Ecartement entre le boucleur inférieur et l'aiguille [mm]	 Ecartement entre le boucleur supérieur et l'aiguille [mm]	 Hauteur de la griffe [mm]	 Passage sous le pied presseur [mm]	 Distance entre le boucleur point de chaînette et l'aiguille [mm]
5716-38A	10,6	3,9	5,1	0,9 - 1,1	5,5	1,5
5716-70A	10,6	3,9	5,1	0,9 - 1,1	5,5	1,5
5716-86A	12,0	3,6	5,1	0,9 - 1,1	5,5	1,5

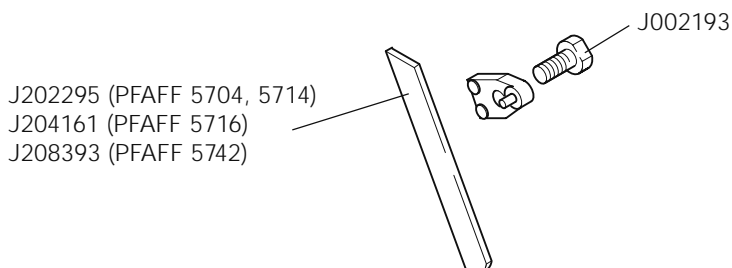
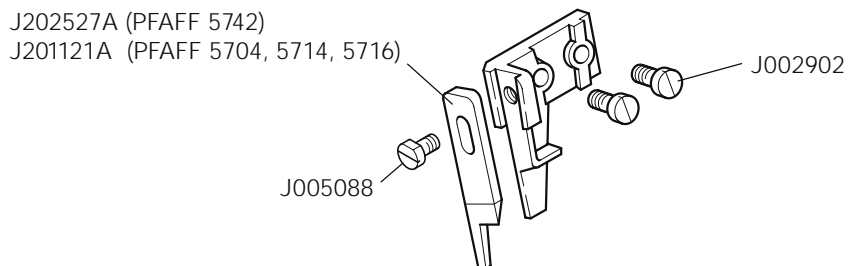
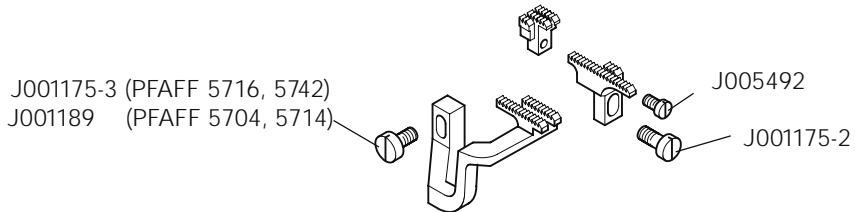
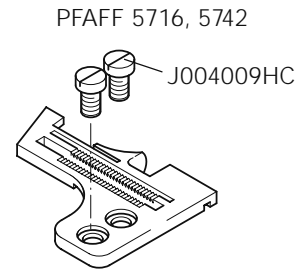
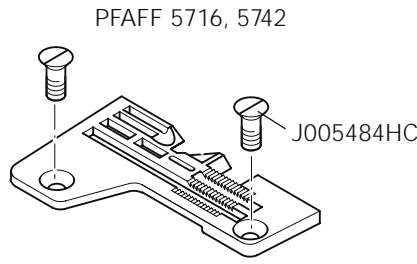
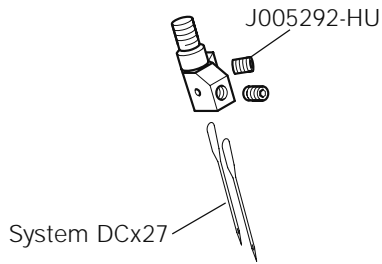
11.06 Valeurs de réglage de la PFAFF 5742

Sous-classe	 Hauteur de la barre à aiguille [mm]	 Ecartement entre le boucleur point de chaînette et l'aiguille droite [mm]	 Ecartement entre le boucleur point de chaînette et l'aiguille gauche [mm]	 Hauteur de la griffe [mm]	 Passage sous le pied presseur [mm]	
5742-02-250	8,7	1,7	1,7	0,9 - 1,1	3,5	

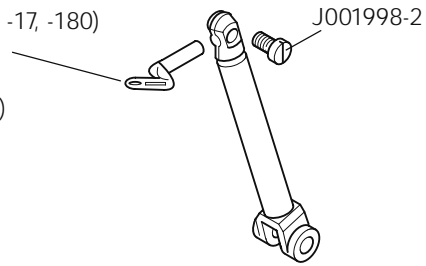
Sur cette page figurent les principales pièces d'usure. Une liste détaillée des pièces pour la machine au complet est jointe dans les accessoires.



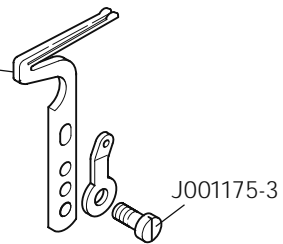
En cas de perte, la liste de pièces peut être téléchargée sous l'adresse Internet [www.pfaff-industrial.com/de/service/download/index.php3](http://www.pfaff-industrial.com/de/service/download/index.php3). Alternativement au téléchargement, cette liste de pièces peut être commandée aussi sous le numéro 296-12-18 606 sous forme de livre.



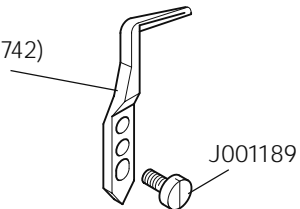
J204062 (PFAFF 5704-01, -16S2, -17, -180)  
J204949 (PFAFF 5714-13)  
J209733 (PFAFF 5714-181)  
J204702 (PFAFF 5716-38A, -70A)  
J204703 (PFAFF 5716-86A)



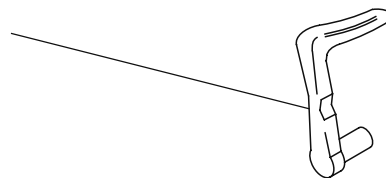
J204072 (PFAFF 5704, 5714, 5716)



J209685 (PFAFF 5716-38A, -70A, PFAFF 5742)  
J2096851-HC (PFAFF 5716-86A)



J209729 (PFAFF 5742)





**Europäische Union**  
Wachstum durch Innovation – EFRE

## PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG

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

Téléphone: +49-631 200-0  
Fax: +49-631 17202  
E-mail: [info@pfaff-industrial.com](mailto:info@pfaff-industrial.com)

### Hotlines:

Service technique : +49-175/2243-101  
Conseiller de couture et technique : +49-175/2243-102  
Hotline - Pièces détachées : +49-175/2243-103