

**1243**

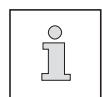
**1244**

**BETRIEBSANLEITUNG**

Diese Betriebsanleitung hat für Maschinen ab  
nachfolgender Seriennummer Gültigkeit:  
**# 7 250 050 →**



Diese Betriebsanleitung hat für alle in **Kapitel 3 Technische Daten** aufgeführten Ausführungen und Unterklassen Gültigkeit.



Die Justieranleitung zur Maschine kann kostenlos unter der Internet-Adresse [www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads](http://www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads) heruntergeladen werden. Alternativ zum Internet-Download kann die Justieranleitung auch als Buch unter der Best.-Nr. 296-12-19 244/001 bestellt werden.

Der Nachdruck, die Vervielfältigung sowie die Übersetzung - auch auszugsweise - aus PFAFF-Betriebsanleitungen ist nur mit unserer vorherigen Zustimmung und mit der Quellenangabe gestattet.

**PFAFF Industriesysteme  
und Maschinen AG**

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

---

# Inhaltsverzeichnis

---

	Inhalt .....	Kapitel - Seite
<b>1</b>	<b>Sicherheit.....</b>	<b>1 - 1</b>
1.01	Richtlinien .....	1 - 1
1.02	Allgemeine Sicherheitshinweise .....	1 - 1
1.03	Sicherheitssymbole .....	1 - 2
1.04	Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers .....	1 - 2
1.05	Bedien- und Fachpersonal .....	1 - 3
1.05.01	Bedienpersonal .....	1 - 3
1.05.02	Fachpersonal .....	1 - 3
1.06	Gefahrenhinweise .....	1 - 4
<b>2</b>	<b>Bestimmungsgemäße Verwendung .....</b>	<b>2 - 1</b>
<b>3</b>	<b>Technische Daten .....</b>	<b>3 - 1</b>
3.01	PFAFF 1243; PFAFF 1244 .....	3 - 1
3.02	Ausführungen und Unterklassen.....	3 - 2
3.03	Maximale Stichzahlen der PFAFF 1243 .....	3 - 2
3.04	Maximale Stichzahlen der PFAFF 1244 .....	3 - 2
<b>4</b>	<b>Entsorgung der Maschine .....</b>	<b>4 - 1</b>
<b>5</b>	<b>Transport, Verpackung und Lagerung .....</b>	<b>5 - 1</b>
5.01	Transport zum Kundenbetrieb .....	5 - 1
5.02	Transport innerhalb des Kundenbetriebes .....	5 - 1
5.03	Entsorgung der Verpackung .....	5 - 1
5.04	Lagerung .....	5 - 1
<b>6</b>	<b>Arbeitssymbole .....</b>	<b>6 - 1</b>
<b>7</b>	<b>Bedienungselemente .....</b>	<b>7 - 1</b>
7.01	Hauptschalter .....	7 - 1
7.02	Pedal ( bei Maschinen ohne Unterklasse -911/97 ) .....	7 - 1
7.03	Pedal ( bei Maschinen mit Unterklasse -911/97 ) .....	7 - 2
7.04	Kniehebel ( bei Maschinen ohne Unterklasse -911/97 ) .....	7 - 2
7.05	Taste am Maschinenkopf ( bei Maschinen mit Unterklasse -911/97 ) .....	7 - 3
7.06	Hebel zum Anheben des Rollfußes .....	7 - 3
7.07	Stichlängen-Einstellhebel / Rückwärtsnähen .....	7 - 4
7.08	Stichlängen-Einstellhebel ( bei Maschinen mit Unterklasse -911/97 ) .....	7 - 4
7.09	Bedienfeld ( nur bei Maschinen mit Anbaumotor ) .....	7 - 5
<b>8</b>	<b>Aufstellung und erste Inbetriebnahme .....</b>	<b>8 - 1</b>
8.01	Aufstellung .....	8 - 1
8.01.01	Tischhöhe einstellen .....	8 - 1
8.01.02	Keilriemen spannen .....	8 - 2

---

# Inhaltsverzeichnis

---

	Inhalt .....	Kapitel - Seite
8.01.03	Oberen Keilriemenschutz montieren .....	8 - 2
8.01.04	Unteren Keilriemenschutz montieren .....	8 - 3
8.01.05	Kippsicherung montieren .....	8 - 3
8.01.06	Positionsgeber montieren .....	8 - 4
8.01.07	Garnrollenständer montieren .....	8 - 4
8.02	Erste Inbetriebnahme .....	8 - 5
8.03	Maschine ein- / ausschalten .....	8 - 5
<b>9</b>	<b>Rüsten .....</b>	<b>9 - 1</b>
9.01	Nadeln einsetzen bei der PFAFF 1243.....	9 - 1
9.02	Nadel einsetzen bei der PFAFF 1244 .....	9 - 2
9.03	Unterfaden aufspulen, Unterfadenvorspannung regulieren .....	9 - 3
9.04	Spulenkapsel herausnehmen / einsetzen .....	9 - 4
9.05	Spulenkapsel einfädeln / Unterfadenspannung regulieren .....	9 - 4
9.06	Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren ( bei der PFAFF 1243 ) .....	9 - 5
9.07	Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren ( bei der PFAFF 1244 ) .....	9 - 6
9.08	Stichzählung zur / Spulenfadenkontrolle einstellen.....	9 - 7
<b>10</b>	<b>Wartung und Pflege .....</b>	<b>10 - 1</b>
10.01	Wartungs- und Pflegeintervalle .....	10 - 1
10.02	Reinigen des Greiferraumes und des Greifers .....	10 - 1
10.03	Ölen allgemein .....	10 - 2
10.04	Ölen des Greifers .....	10 - 3
10.05	Ölen der Kopfteile .....	10 - 4
10.06	Luftdruck kontrollieren / einstellen .....	10 - 4
10.07	Wasserbehälter der Wartungseinheit entleeren / reinigen .....	10 - 5
10.08	Parametereinstellungen .....	10 - 6
10.08.01	Liste der Parameter .....	10 - 6
<b>11</b>	<b>Tischplattenmontage und Stromlaufpläne .....</b>	<b>11 - 1</b>
11.01	Tischplattenausschnitt .....	11 - 1
11.02	Tischplattenmontage .....	11 - 2
11.03	Stromlaufpläne .....	11 - 3
<b>12</b>	<b>Verschleißteile .....</b>	<b>12 - 1</b>

**1 Sicherheit****1.01 Richtlinien**

Die Maschine wurde nach den in der Konformitäts- bzw. Herstellererklärung angegebenen europäischen Vorschriften gebaut.

Berücksichtigen Sie ergänzend zu dieser Betriebsanleitung auch allgemeingültige, gesetzliche und sonstige Regelungen und Rechtsvorschriften - auch des Betreiberlandes - sowie die gültigen Umweltschutzbestimmungen! Die örtlich gültigen Bestimmungen der Berufsgenossenschaft oder sonstiger Aufsichtsbehörden sind immer zu beachten!

**1.02 Allgemeine Sicherheitshinweise**

- Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen betrieben werden!
- Vor Inbetriebnahme sind immer die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorherstellers zu lesen!
- Die an der Maschine angebrachten Gefahren- und Sicherheitshinweise sind zu beachten!
- Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- Beim Austausch von Nähwerkzeugen ( wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte und Spule ), beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen!
- Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachpersonal bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen dürfen nur von dafür qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig! Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden!
- Bei Reparaturen sind nur die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden! Wir machen ausdrücklich darauf aufmerksam, daß Ersatz- und Zubehörteile, die nicht von uns geliefert werden, auch nicht von uns geprüft und freigegeben sind. Der Einbau und / oder die Verwendung solcher Produkte kann daher unter Umständen konstruktiv vorgegebene Eigenschaften der Maschine negativ verändern. Für Schäden, die durch die Verwendung von Nicht-Originalteilen entstehen, übernehmen wir keine Haftung.

## 1.03

### Sicherheitssymbole



Gefahrenstelle!  
Besonders zu beachtende Punkte.



Verletzungsgefahr für Bedien- oder Fachpersonal!



### Achtung

Nicht ohne Fingerabweiser und Schutzeinrichtungen arbeiten.

Vor Einfädeln, Spulenwechsel, Nadelwechsel, Reinigen usw. **Hauptschalter ausschalten.**

## 1.04

### Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers

- Diese Betriebsanleitung ist ein Bestandteil der Maschine und muß für das Bedienpersonal jederzeit zur Verfügung stehen.  
Die Betriebsanleitung muß vor der ersten Inbetriebnahme gelesen werden.
- Das Bedien- und Fachpersonal ist über Schutzeinrichtungen der Maschine sowie über sichere Arbeitsmethoden zu unterweisen.
- Der Betreiber ist verpflichtet, die Maschine nur in einwandfreiem Zustand zu betreiben.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, daß keine Sicherheitseinrichtungen entfernt bzw. außer Kraft gesetzt werden.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, daß nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.

Weitere Auskünfte können bei der zuständigen Verkaufsstelle erfragt werden.

## 1.05 Bedien- und Fachpersonal

### 1.05.01 Bedienpersonal

Bedienpersonal sind Personen, die für das Rüsten, Betreiben und Reinigen der Maschine sowie zur Störungsbeseitigung im Nähbereich zuständig sind.

Das Bedienpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten und hat:

- bei allen Arbeiten die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- jede Arbeitsweise, welche die Sicherheit an der Maschine beeinträchtigt, zu unterlassen!
- eng anliegende Kleidung zu tragen sowie das Tragen von Schmuck, wie Ketten und Ringe, zu unterlassen!
- mit dafür zu sorgen, daß sich nur autorisierte Personen im Gefahrenbereich der Maschine aufhalten!
- eingetretene Veränderungen an der Maschine, welche die Sicherheit beeinträchtigen, sofort dem Betreiber zu melden!

### 1.05.02 Fachpersonal

Fachpersonal sind Personen mit fachlicher Ausbildung in Elektro / Elektronik und Mechanik. Sie sind zuständig für das Schmieren, Warten, Justieren und Reparieren der Maschine.

Das Fachpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten und hat:

- bei allen Arbeiten die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- vor Beginn von Justier- und Reparaturarbeiten den Hauptschalter auszuschalten und gegen Wiedereinschalten zu sichern!
- mit dem Beginn von Justier- und Reparaturarbeiten zu warten, bis die Leuchtdiode am Steuerkasten weder blinkt noch leuchtet!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen zu unterlassen! Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- nach Reparatur- und Wartungsarbeiten die Schutzabdeckungen wieder anzubringen und den elektrischen Schaltschrank wieder zu verschließen!

## Gefahrenhinweise



Vor und hinter der Maschine ist während des Betriebes ein Arbeitsbereich von **1 m** freizuhalten, so daß ein ungehinderter Zugang jederzeit möglich ist.



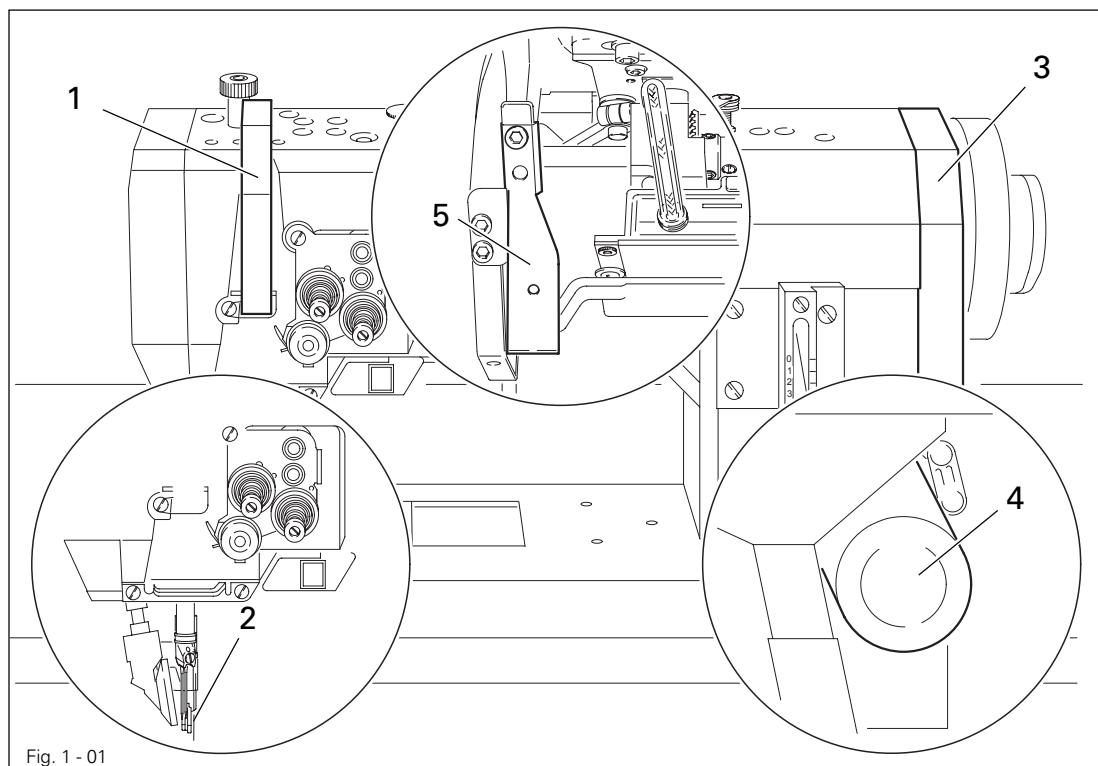
Während des Nähbetriebes nicht in den Nadelbereich greifen!  
Verletzungsgefahr durch die Nadel!



Während der Einstellarbeiten keine Gegenstände auf dem Tisch liegen lassen!  
Gegenstände können geklemmt oder weggeschleudert werden!  
Verletzungsgefahr!



Bei mechanisch betätigten Kupplungsmotoren ohne Betätigungsperre ist der Stillstand des Motors abzuwarten! Verletzungsgefahr!



Maschine nicht ohne Fadenhebelschutz **1** betreiben!  
Verletzungsgefahr durch die Bewegung des Fadenhebels!



Maschinen mit Nähfuß nicht ohne Fingerschutz **2** betreiben!  
Verletzungsgefahr durch die Auf- und Abwärtsbewegung der Nadel!



Maschine nicht ohne Riemschutz **3** und **4** betreiben!  
Verletzungsgefahr durch umlaufende Antriebsriemen!



Maschine nicht ohne Kippsicherung **5** betreiben!  
Quetschgefahr der Finger durch ungewolltes Zuklappen der Maschine!

### 2

### **Bestimmungsgemäße Verwendung**

Die **PFAFF 1243** ist eine Einnadel-Doppelsteppstich-Nähmaschine mit Rollfuß und großem Vertikalgreifer.

Die **PFAFF 1244** ist eine Zweinadel-Doppelsteppstich-Nähmaschine mit Rollfuß und großem Vertikalgreifer.

Die Maschinen dienen zur Herstellung von Doppelsteppstichnähten in der Textilindustrie.



Jede vom Hersteller nicht genehmigte Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß! Für Schäden aus nichtbestimmungsgemäßer Verwendung haftet der Hersteller nicht! Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Bedienungs-, Wartungs-, Justier- und Reparaturmaßnahmen!

# Technische Daten

---

## 3 Technische Daten

### 3.01 PFAFF 1243, PFAFF 1244 ♦

Stichtyp: ..... 301 ( Doppelsteppstich )

Nadelsystem: ..... 134

Nadeldicke in 1/100 mm: ..... 110 - 140

Fadendicke max. ( Synthetik\* ): ..... 15/3

Stichlänge max.:

Ausführung CN8 : ..... 8,0 mm

Handrad wirks. Ø: ..... 90 mm

Abmessungen der Maschine

Länge: ..... ca. 530 mm

Breite: ..... ca. 177 mm

Höhe ( über Tisch ): ..... ca. 265 mm

Durchgangsbreite: ..... 270 mm

Durchgangshöhe: ..... 115 mm

Durchgang unter dem Rollfuß ..... 5 mm

Nettogewicht ( Oberteil ): ..... 42 kg

Motordaten: ..... siehe Typenschild des Motors

Arbeitsluftdruck: ..... 6 bar

Luftverbrauch: ..... ~0,8 l / Arbeitszyklus

Geräuschangabe:

Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz bei entsprechender Stichzahl

( Geräuschkennung nach DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871 )

PFAFF 1243 bei  $n = 1500 \text{ min}^{-1}$ : .....  $L_{pA} = 79 \text{ dB(A)}$  ■

PFAFF 1244 bei  $n = 1400 \text{ min}^{-1}$ : .....  $L_{pA} = 79 \text{ dB(A)}$  ■

♦ Technische Änderungen vorbehalten

\* oder vergleichbare Stärken anderer Garnarten

■  $K_{pA} = 2,5 \text{ dB}$

**3.02 Ausführungen und Unterklassen**

Ausführung CN8 : ..... Zum Verarbeiten mittelschwerer Materialien

Zusatzeinrichtungen:

Unterkasse -4/01 ..... Rollfußantrieb

Unterkasse -900/56 ..... Fadenschneid-Einrichtung

Unterkasse -911/97 ..... Presserfußautomatik mit Verriegelungs-Einrichtung

**3.03 Maximale Stichzahl der PFAFF 1243**

Maschinentyp	Ausführung	Max. Stichzahl / min <sup>-1</sup>
PFAFF 1243	CN8	2100

**3.04 Maximale Stichzahl der PFAFF 1244**

Maschinentyp	Ausführung	Max. Stichzahl / min <sup>-1</sup>
PFAFF 1244	CN8	2000

---

## **Entsorgung der Maschine**

---

4

### **Entsorgung der Maschine**

- Die ordnungsgemäße Entsorgung der Maschine obliegt dem Kunden.
- Die bei der Maschine verwendeten Materialien sind Stahl, Aluminium, Messing und diverse Kunststoffe.  
Die Elektroausstattung besteht aus Kunststoffen und Kupfer.
- Die Maschine ist den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen entsprechend zu entsorgen, eventuell ein Spezialunternehmen beauftragen.



Es ist darauf zu achten, daß mit Schmiermitteln behaftete Teile entsprechend den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen gesondert entsorgt werden!

### **5 Transport, Verpackung und Lagerung**

#### **5.01 Transport zum Kundenbetrieb**

Die Maschinen werden komplett verpackt geliefert.

#### **5.02 Transport innerhalb des Kundenbetriebes**

Für Transporte innerhalb des Kundenbetriebes oder zu den einzelnen Einsatzorten besteht keine Haftung des Herstellers. Es ist darauf zu achten, dass die Maschinen nur aufrecht transportiert werden.

#### **5.03 Entsorgung der Verpackung**

Die Verpackung dieser Maschinen besteht aus Papier, Pappe und VCE-Vlies.

Die ordnungsgemäße Entsorgung der Verpackung obliegt dem Kunden.

#### **5.04 Lagerung**

Bei Nichtgebrauch kann die Maschine bis zu 6 Monate gelagert werden. Sie sollte dann vor Schmutz und Feuchtigkeit geschützt werden.

Für eine längere Lagerung der Maschine sind die Einzelteile insbesondere deren Gleitflächen vor Korrosion, z.B. durch einen Ölfilm, zu schützen.

---

# **Arbeitssymbole**

---

6

## **Arbeitssymbole**

In dieser Betriebsanleitung werden auszuführende Tätigkeiten oder wichtige Informationen durch Symbole hervorgehoben. Die angewendeten Symbole haben folgende Bedeutung:



Hinweis, Information



Reinigen, Pflege



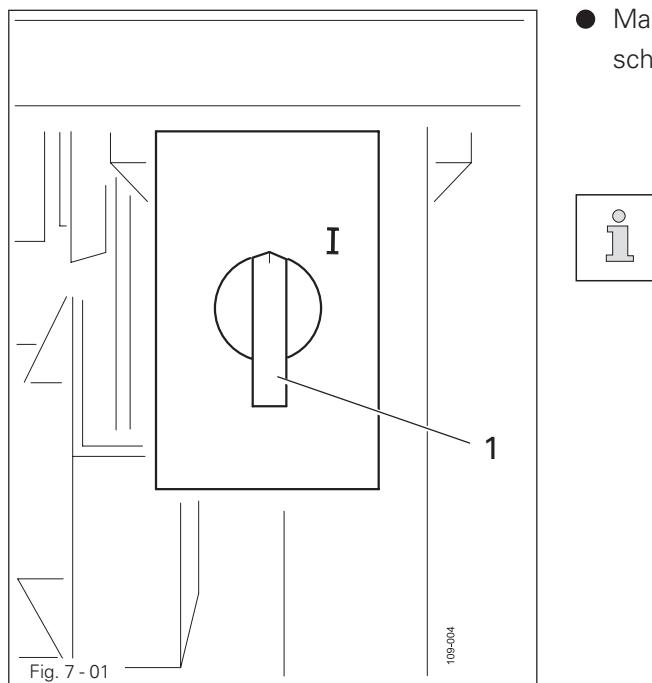
Schmieren



Wartung, Reparatur, Justierung, Instandhaltung  
( nur von Fachpersonal auszuführende Tätigkeit )

## 7 Bedienungselemente

### 7.01 Hauptschalter

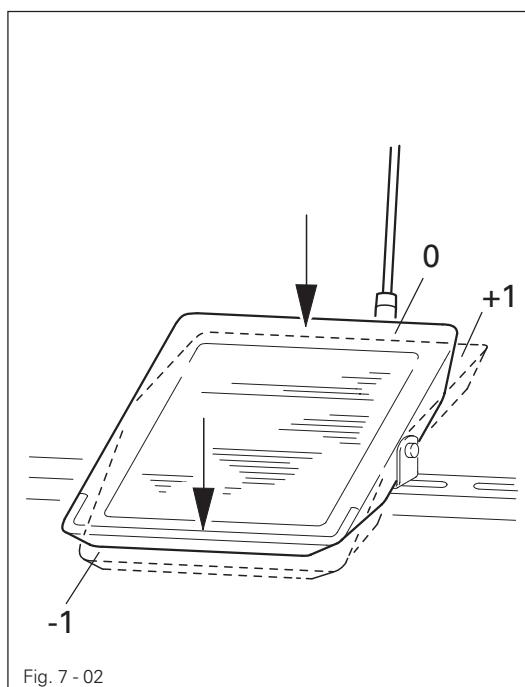


- Maschine durch Drehen des Hauptschalters 1 ein- bzw. ausschalten.



Der abgebildete Hauptschalter befindet sich an Maschinen mit Motoren. Bei Verwendung anderer Motoren können andere Schalter angebracht sein.

### 7.02 Pedal ( bei Maschinen ohne Unterklasse -911/97 )



0 = Ruhestellung

+1 = Nähen

-1 = Faden abschneiden ( bei Maschinen mit Fadenschneid-Einrichtung )

## Bedienungselemente

7.03

Pedal ( bei Maschinen mit Unterkasse -911/97 )

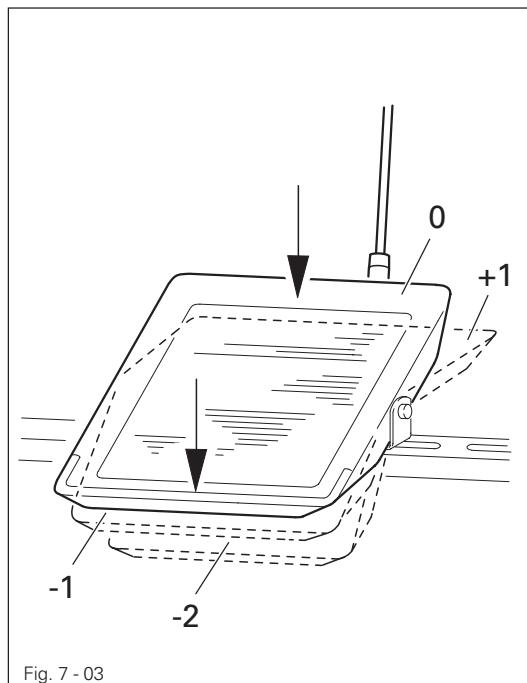


Fig. 7 - 03

0 = Ruhestellung

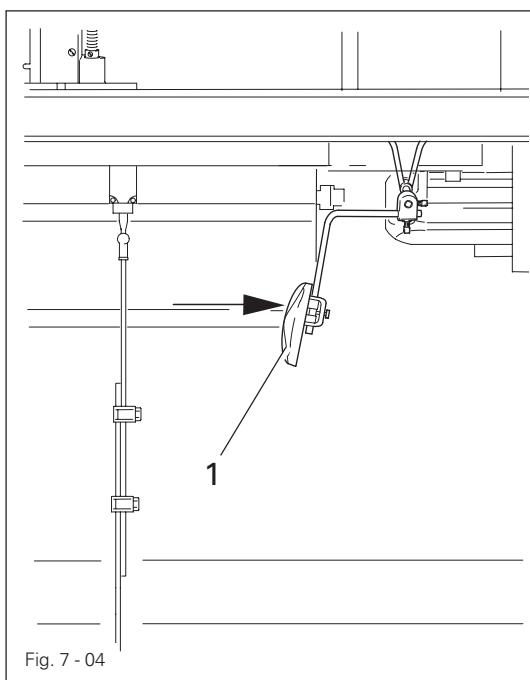
+1 = Nähen

-1 = Nähfuß anheben

-2 = Faden abschneiden ( bei Maschinen mit Fadenschneid-Einrichtung )

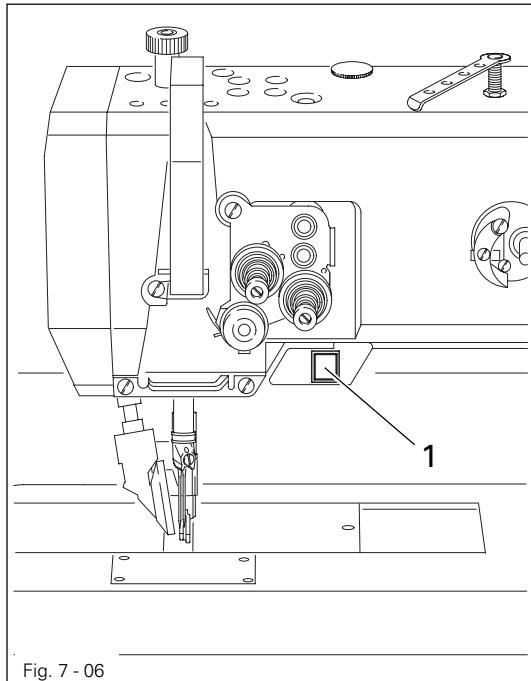
7.04

Kniehebel ( bei Maschinen ohne Unterkasse -911/97 )



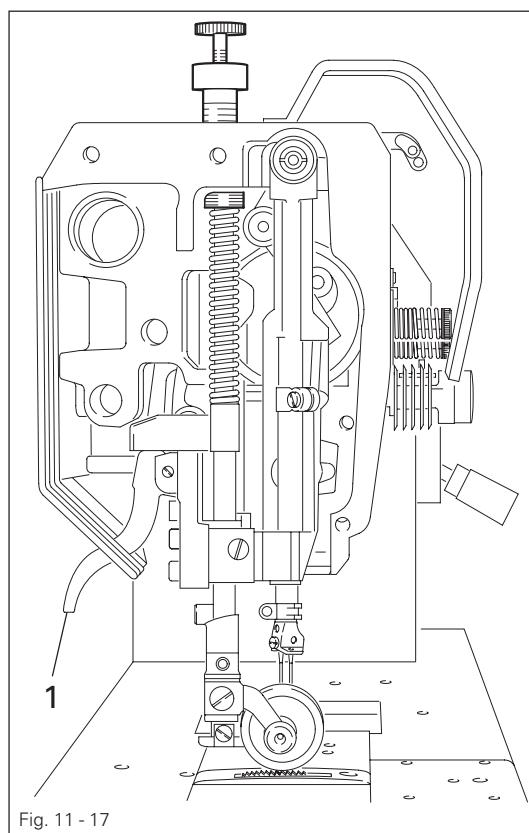
- Durch Betätigung des Kniehebels 1 wird der Stoffdrückerfuß angehoben.

### 7.05 Taste am Maschinenkopf ( bei Maschinen mit Unterkasse -911/97)



- Durch Betätigen der Taste 1 während des Nähvorganges, schaltet die Maschine auf Rückwärtsnähen um.

### 7.06 Hebel zum Anheben des Rollfußes

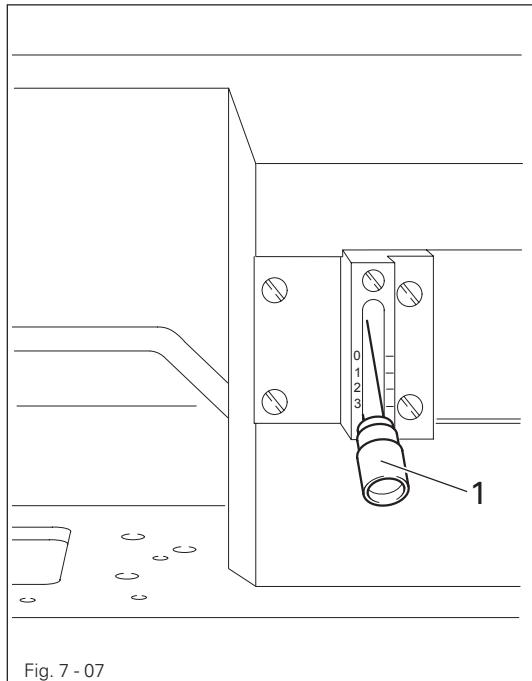


- Durch Anheben des Hebels 1 kann der Rollfuß angehoben werden.

## Bedienungselemente

7.07

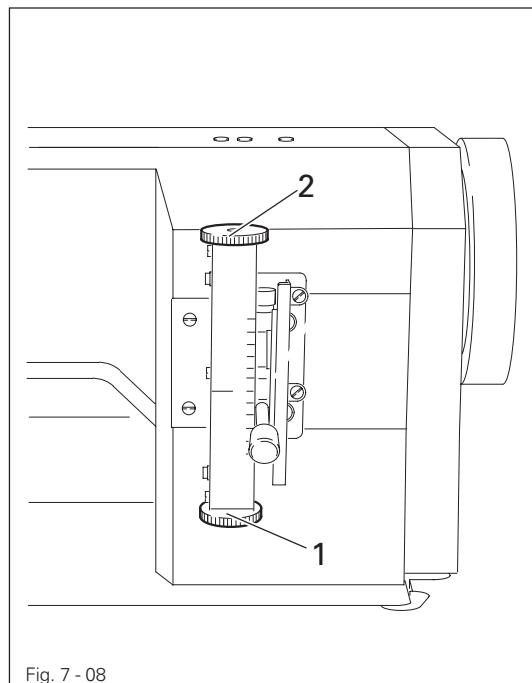
### Stichlängen-Einstellhebel / Rückwärtsnähen



- Durch Verdrehen der Rändelmutter am Hebel 1 wird die Stichlänge eingestellt.
- Durch Betätigung des Hebels 1 nach oben bis zum Anschlag wird rückwärts genäht.

7.08

### Stichlängen-Einstellhebel ( bei Maschinen mit Unterkasse -911/97 )



- Durch Verdrehen der Rändelschraube 1 wird die Stichlänge für den Vorwärtsstich eingestellt.
- Durch Verdrehen der Rändelschraube 2 wird die Stichlänge für den Rückwärtsstich eingestellt.



Der Rückwärtsstich kann unabhängig vom Vorwärtsstich beliebig groß eingestellt werden.

7.09      **Bedienfeld** (nur bei Maschinen mit Anbaumotor)

Die Beschreibung kann der separaten Betriebsanleitung zum Bedienfeld entnommen werden.

# Aufstellung und erste Inbetriebnahme

8

## Aufstellung und erste Inbetriebnahme



Die Maschine darf nur von qualifiziertem Personal aufgestellt und in Betrieb genommen werden! Hierbei sind alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften unbedingt zu beachten!



Wurde die Maschine ohne Tisch ausgeliefert, müssen das vorgesehene Gestell und die Tischplatte das Gewicht der Maschine und des Motors sicher tragen. Eine ausreichende Standfestigkeit des Untersatzes - auch während des Nähbetriebes - muss gewährleistet sein.

8.01

### Aufstellung

Am Aufstellungsort müssen geeignete, elektrische Versorgungsanschlüsse vorhanden sein, siehe **Kapitel 3 Technische Daten**.

Ferner muss am Aufstellungsort ein ebener und fester Untergrund sowie eine ausreichende Ausleuchtung gegeben sein.



Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Tischplatte abgesenkt.  
Das Einstellen der Tischhöhe wird nachstehend beschrieben.

8.01.01

#### Tischhöhe einstellen

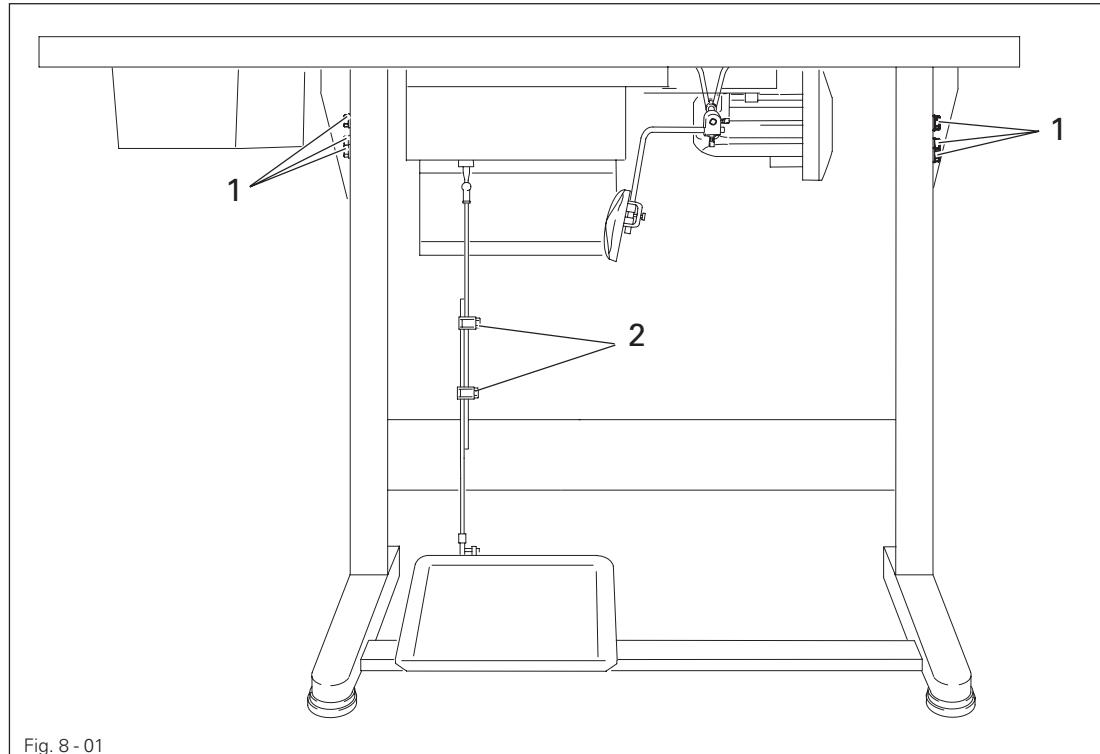
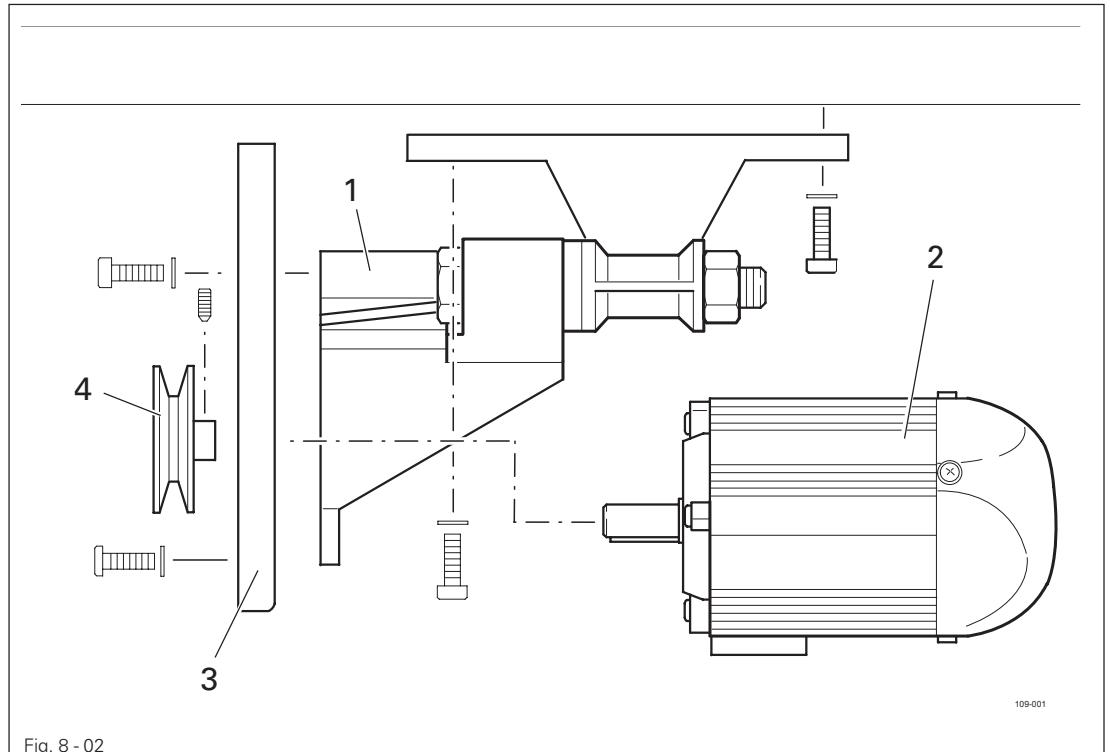


Fig. 8 - 01

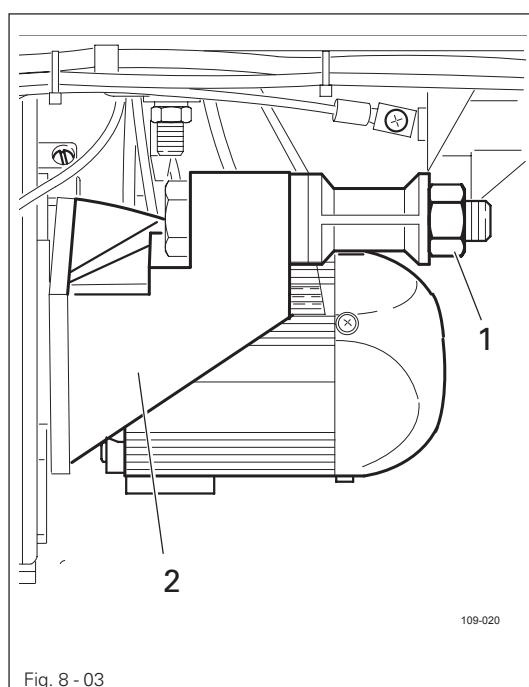
- Schrauben 1 und 2 lösen und gewünschte Tischhöhe einstellen.
- Schrauben 1 festdrehen.
- Die gewünschte Pedalstellung einstellen und Schrauben 2 festdrehen.

## 8.01.02 Motor montieren (nur bei Maschinen mit Motor)



- Motorträger 1, Motor 2, Riemschutzträger 3 und Riemscheibe 4 gemäß Fig. 8-02 montieren.

## 8.01.03 Keilriemen spannen



- Keilriemen auflegen.
- Mutter 1 lösen und Keilriemen durch Verdrehen von Motorträger 2 spannen.
- Mutter 1 festdrehen.

## Aufstellung und erste Inbetriebnahme

8.01.04 Unterer Keilriemenschutz montieren

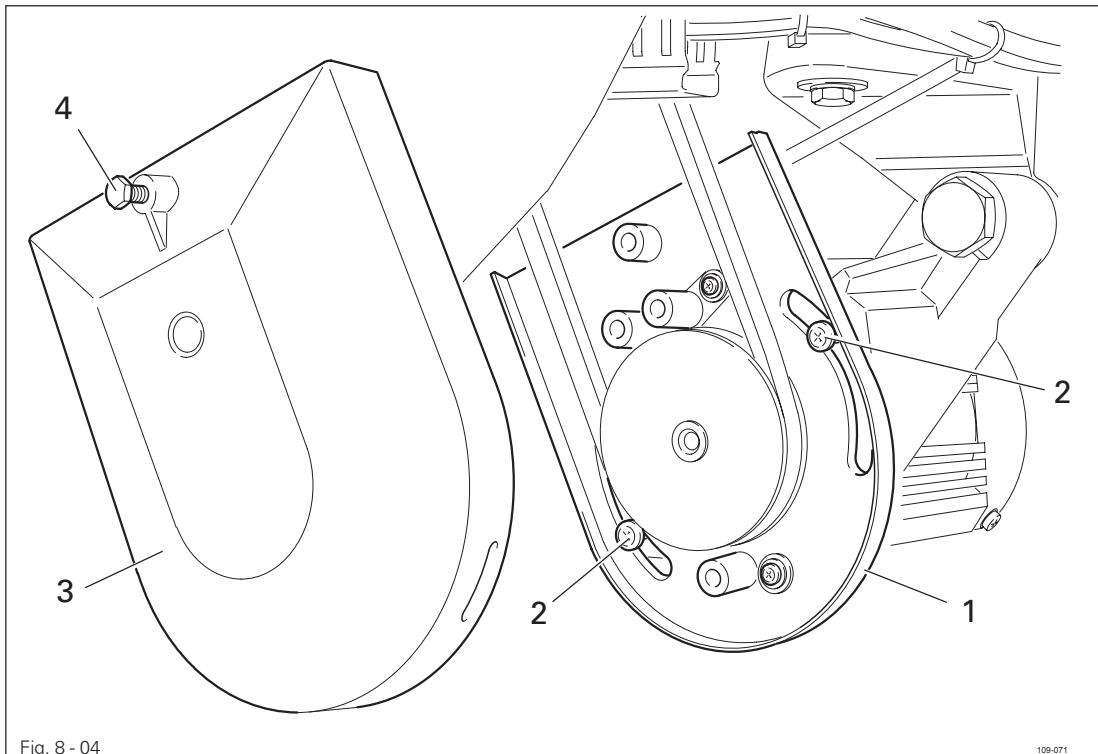


Fig. 8 - 04

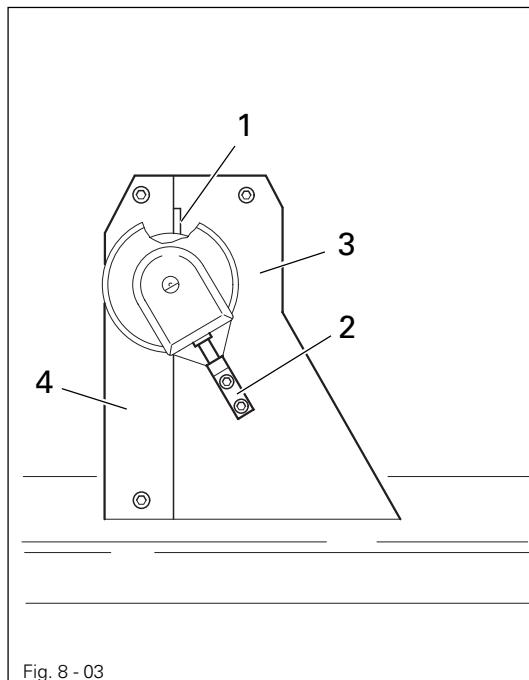
109-071

- Schrauben 2 lösen und Riemschutzträger 1 so ausrichten, dass Motorscheibe und Keilriemen frei laufen.
- Schrauben 2 festdrehen.
- Riemschutz 3 mit Schraube 4 befestigen.



In der Fig. 8-04 ist ein Motor abgebildet. Wird ein anderer Motor verwendet, ist nach der Betriebsanleitung des Motors zu verfahren.

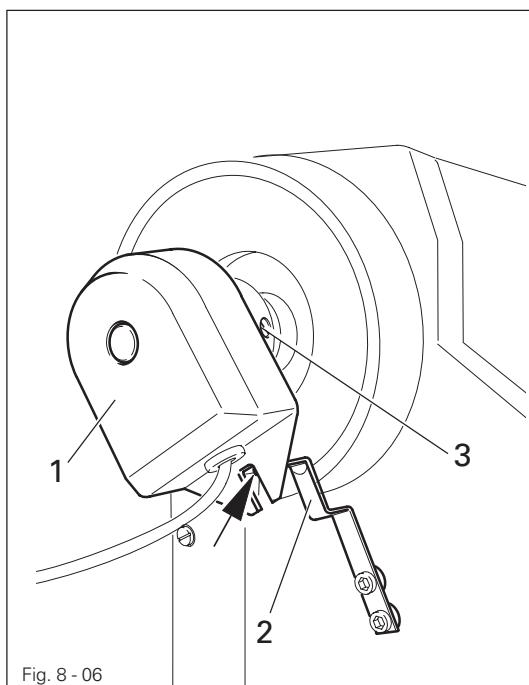
## 8.01.03 Oberen Keilriemenschutz montieren



Bei Verwendung eines großen Handrads ist die Ecke 1 des Riemenschutzelements 3 herauszubrechen.

- Anhaltestück 2 an den Riemenschutzteil 3 schrauben.
- Riemenschutzteil 3 anschrauben.
- Riemenschutzteil 4 anschrauben.

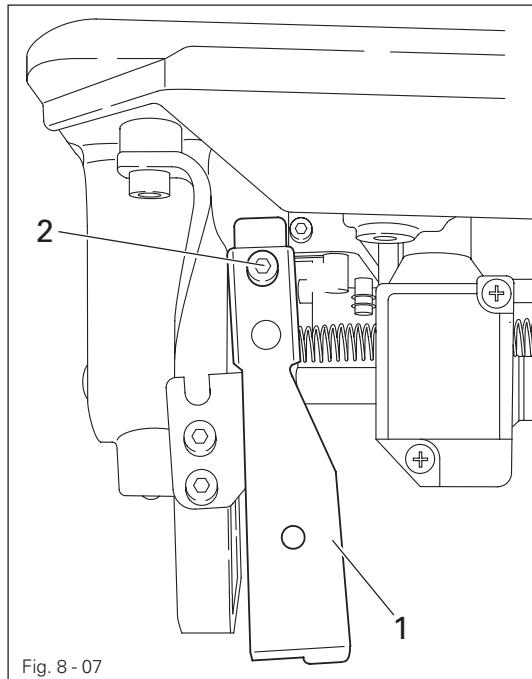
## 8.01.06 Positionsgeber montieren



- Positionsgeber 1 so auf die Welle schieben, dass das Anhaltestück 2 in der Nut des Positionsgebers steht (siehe Pfeil).
- Schrauben 3 anziehen.
- Stecker des Positionsgebers am Adapter einstecken (siehe Kapitel 8.02 Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen).
- Stecker des Positionsgebers am Steuerkasten einstecken.
- Positionsgeber 1 einstellen, siehe Kapitel 8.05 Grundstellung der Maschine.

## Aufstellung und erste Inbetriebnahme

### 8.01.07 Kippsicherung montieren



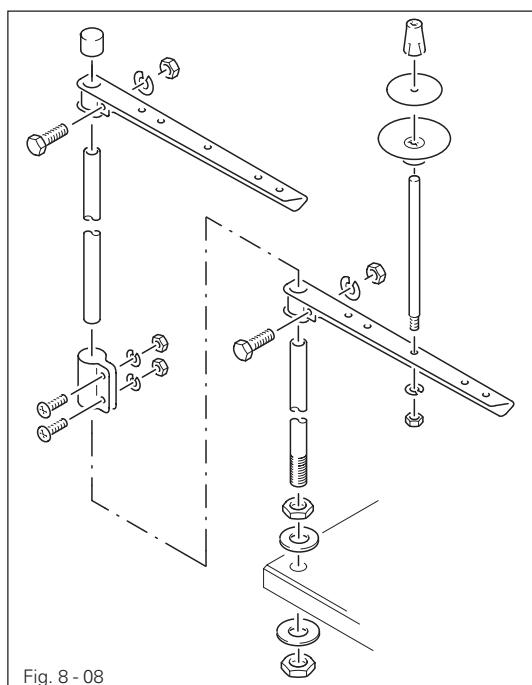
Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Die im Zubehör befindliche Kippsicherung 1 mit Schraube 2 anschrauben.



Maschine nicht ohne Kippsicherung 1 betreiben!  
Quetschgefahr zwischen Oberteil und Tischplatte!

### 8.01.08 Garnrollenständer montieren



- Garnrollenständer gemäß Fig. 8-08 montieren.
- Anschließend den Ständer in die Bohrung in der Tischplatte einsetzen und mit den beiliegenden Muttern befestigen.



Tischplattenmontage und Stromlaufpläne  
(siehe Kapitel 11)

8.02

### Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen

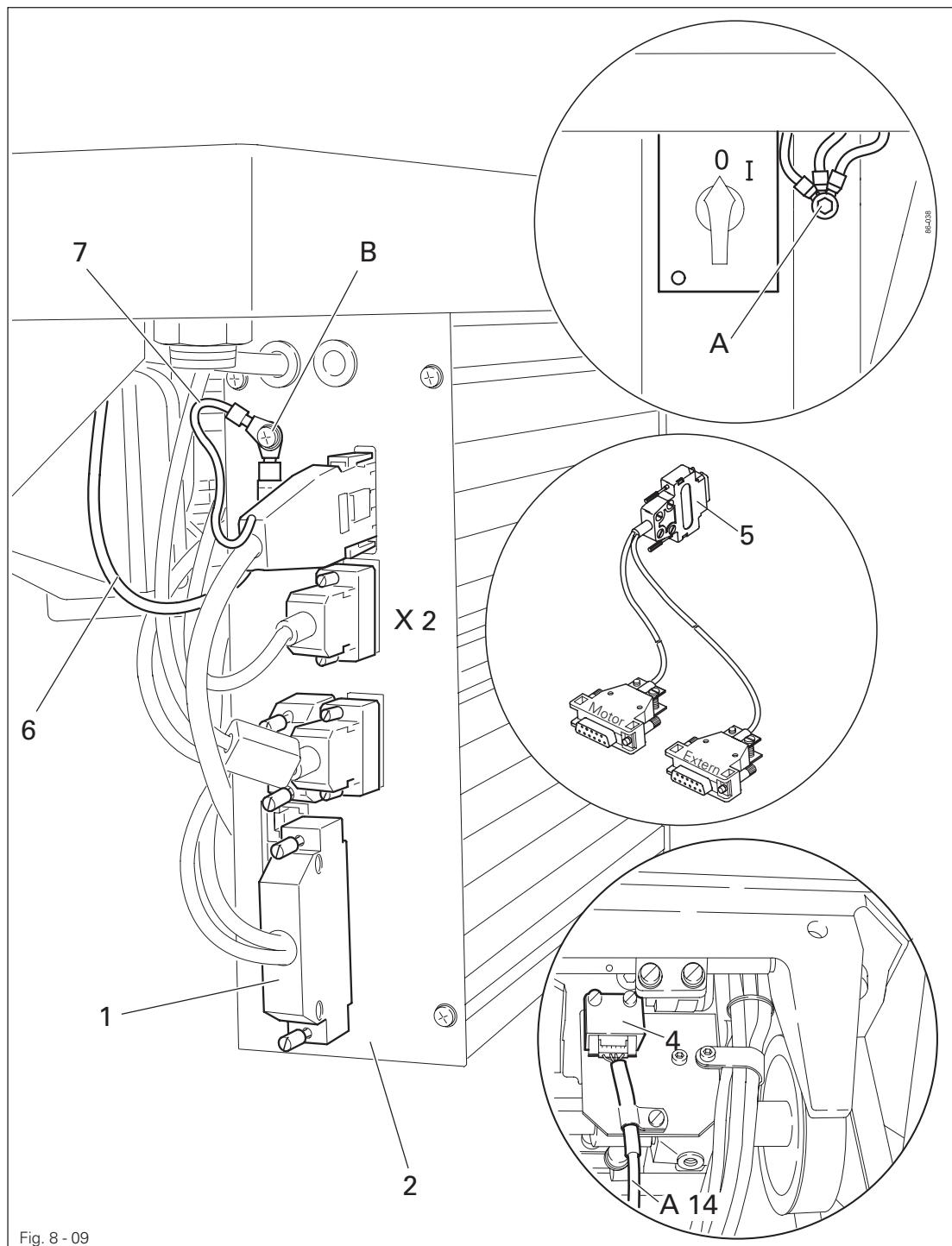


Fig. 8 - 09

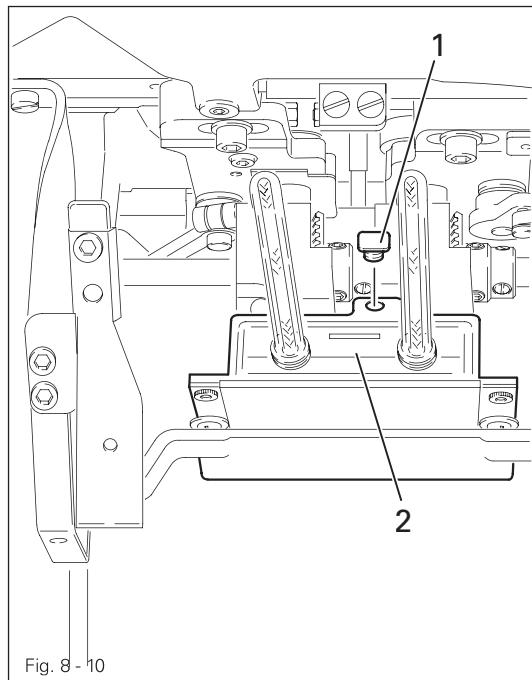
- Adapter 1 am Steuerkasten 2 einstecken.
- Die von der Maschine kommenden Kabel an Adapter 1 gemäß Ihrer Bezeichnung einstecken.
- Das aus dem Adapter 1 kommende Kabel A14 an der Oberteilerkennung 4 einstecken.
- An der Buchse X 2 den Stecker 5 des Adapterkabels einstecken.
- An den Stecker "Motor" ist der Motor und an den Stecker "Extern" ist der Positionsgeber anzuschließen.
- Erdungskabel vom Oberteil und vom Hauptschalter an Erdungspunkt A festschrauben.
- Erdungspunkt A und Erdungspunkt B mittels Erdungskabel 6 verbinden.
- Erdungskabel 7 vom Motor an Erdungspunkt B festschrauben.

# Aufstellung und erste Inbetriebnahme

8.03

## Erste Inbetriebnahme

- Maschine gründlich säubern und anschließend ölen, siehe **Kapitel 10 Wartung und Pflege**.
- Die Maschine, insbesondere die elektrischen Leitungen und die pneumatischen Verbindungsschläuche auf eventuelle Beschädigungen prüfen.
- Von Fachkräften prüfen lassen, ob der Motor der Maschine mit der vorhandenen Netzspannung betrieben werden darf .



- Ppropfen 1 des Ölbehälters 2 (Fig. 8 - 10) herausziehen. Der Ppropfen dient nur zur Transportsicherung und darf während dem Nähbetrieb nicht verwendet werden.



Bei Abweichungen Maschine auf keinen Fall in Betrieb setzen.



Vor der ersten Inbetriebnahme von Fachkräften prüfen lassen, ob der Parameter **799** (Maschinenklasse auf "2" und der Parameter **800** (Drehrichtung) auf "1" steht. Ggf. diese Einstellung vornehmen lassen (siehe Kapitel **8.05 Grundstellung des Maschinenantriebes**).



Die Maschine darf nur an eine geerdete Steckdose angeschlossen werden!

- Die Maschine an das Druckluftsystem anschließen. Hierbei soll das Manometer einen Druck von ca. **6 bar** anzeigen. Gegebenenfalls diesen Wert einstellen ( siehe **Kapitel 10.06 Luftdruck kontrollieren / einstellen** ).

8.04

## Maschine ein- / ausschalten

- Maschine einschalten, siehe **Kapitel 7.01 Hauptschalter**.

8.05

## Grundstellung des Maschinenantriebs

(nur bei Maschinen mit Motor und Steuerung P40 ED)

- Maschine einschalten.
- Taste **TE/Speed 2 x** drücken um die Betriebsart Eingabe aufzurufen.
- Durch Drücken der entsprechenden +/- Taste den Parameter "798" anwählen und Serviceebene **C** auswählen, siehe **Kapitel Auswahl der Nutzerebene** in der separaten Betriebsanleitung zum Bedienfeld .
- Durch Drücken der entsprechenden +/- Taste den Parameter "799" anwählen (Auswahl der Maschinenklasse).
- Überprüfen, ob der Wert auf "2" steht, ggf. korrigieren.



Musste der Parameter geändert werden, Taste **TE/Speed** betätigen und anschließend Maschine aus- und wieder einschalten. Danach, wie zuvor beschrieben, wieder Serviceebene **C** auswählen.

- Durch Drücken der entsprechenden +/- Taste den Parameter "800" anwählen (Auswahl der Drehrichtung).
- Durch Drücken der entsprechenden +/- Taste den Wert für den Parameter auf "1" stellen.
- Durch Drücken der entsprechenden +/- Taste den Parameter "700" anwählen.
- Durch Betätigen des Pedals einen Stich ausführen.
- Am Handrad in Drehrichtung drehen, bis die Nadelspitze auf Höhe der Stichplattenoberkante steht.
- Anschließend die in der Parameterliste aufgeführten Parameterwerte (siehe Kapitel **10.08 Parametereinstellungen**) ebenfalls überprüfen ggf. einstellen.
- Einstellung des Nähmotors durch Drücken der Taste **TE/Speed** abschließen.

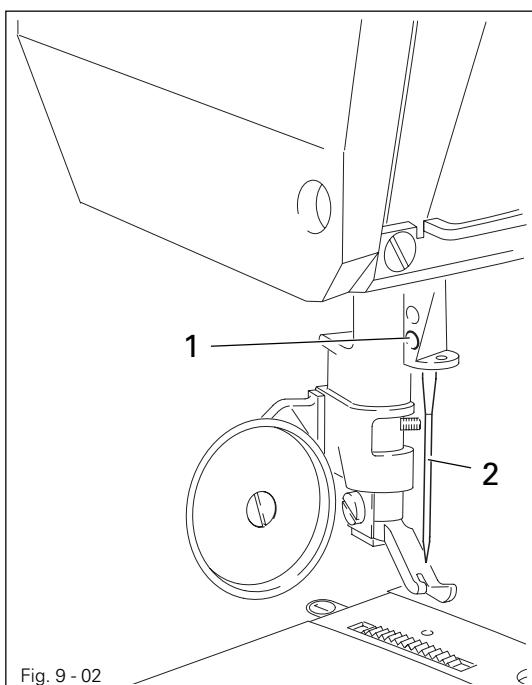


Alle Vorschriften und Hinweise dieser Betriebsanleitung sind zu beachten.  
Die besondere Aufmerksamkeit gilt allen Sicherheitsvorschriften!



Alle Rüstarbeiten dürfen nur durch entsprechend unterwiesenes Personal durchgeführt werden. Bei allen Rüstarbeiten sind die Maschinen durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom elektrischen Netz zu trennen!

## Nadel einsetzen bei der PFAFF 1243



Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!



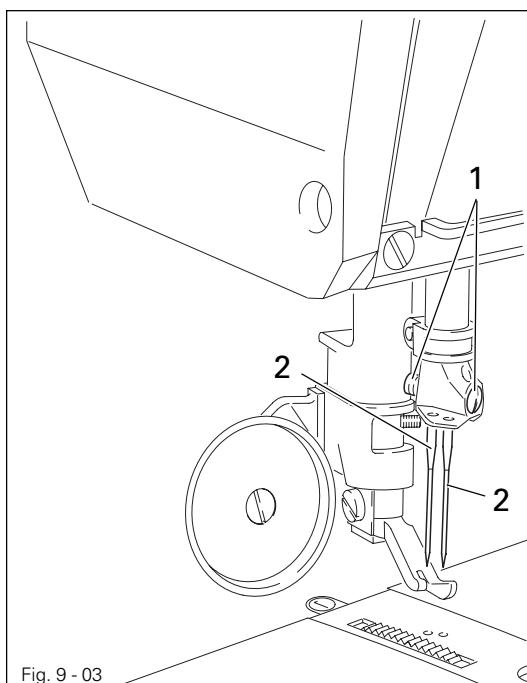
Nur Nadeln des für die Maschine vorgesehenen Systems verwenden, siehe **Kapitel 3 Technische Daten**.

- Rollfuß anheben und ausklappen.
- Nadelstange in Hochstellung bringen und Schraube 1 lösen.
- Nadel 2 bis zum Anschlag einsetzen ( die lange Nadelrille muß dabei nach links zeigen ).
- Schraube 1 festdrehen.



Die Nadelauswahl ist abhängig von der Ausführungsart der Maschine und dem zu verarbeitendem Faden und Material ( siehe **Kapitel 3 Technische Daten** ).

9.02

**Nadeln einsetzen bei der PFAFF 1244**

Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!



Nur Nadeln des für die Maschine vorgesehenen Systems verwenden, siehe **Kapitel 3 Technische Daten**.

- Rollfuß anheben und ausklappen.
- Nadelstange in Hochstellung bringen und Schrauben 1 lösen.
- Nadeln 2 bis zum Anschlag einsetzen ( die lange Nadelrille der linken Nadel muß nach rechts und die der rechten Nadel nach links zeigen ).
- Schrauben 1 festdrehen.

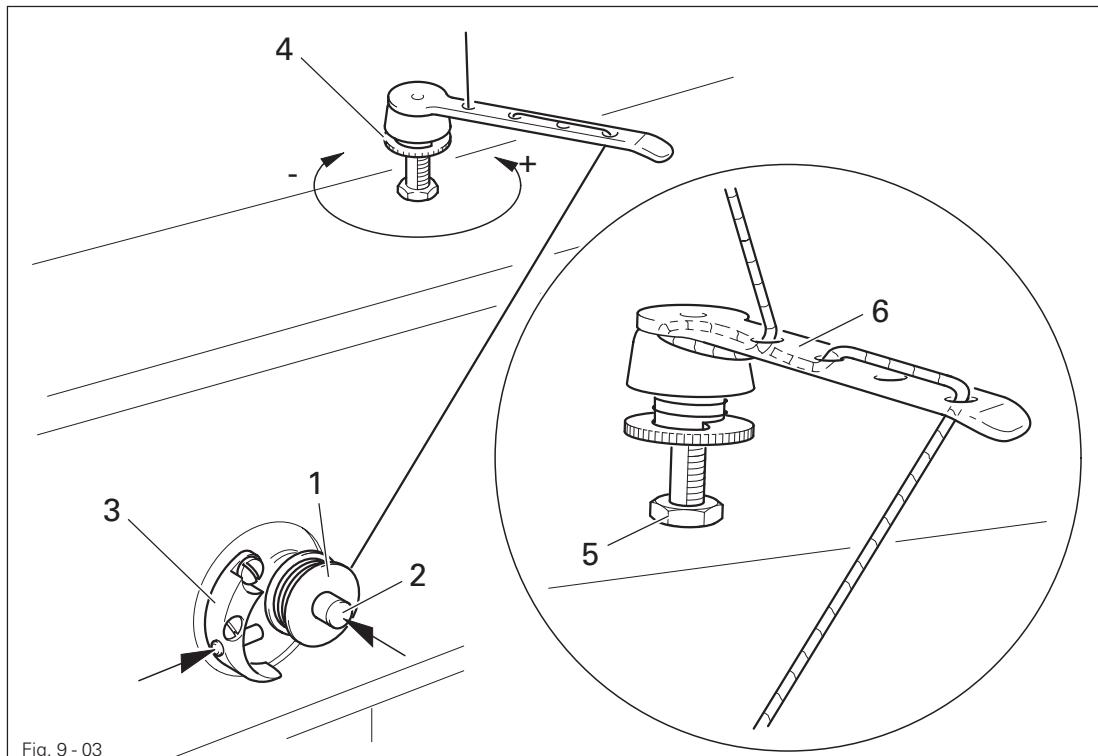


Die Nadelauswahl ist abhängig von der Ausführungsart der Maschine und dem zu verarbeitendem Garn und Material ( siehe **Kapitel 3 Technische Daten** ).

# Rüsten

9.03

## Unterfaden aufspulen, Fadenvorspannung regulieren



- Leere Spule 1 auf Spulerspindel 2 aufsetzen.
- Den Faden gemäß Fig. 9-03 einfädeln und im Uhrzeigersinn einige Male auf Spule 1 wickeln.
- Den Spuler einschalten, dazu Spulerspindel 2 und Hebel 3 gleichzeitig drücken.



Das Füllen der Spule erfolgt während des Nähens.

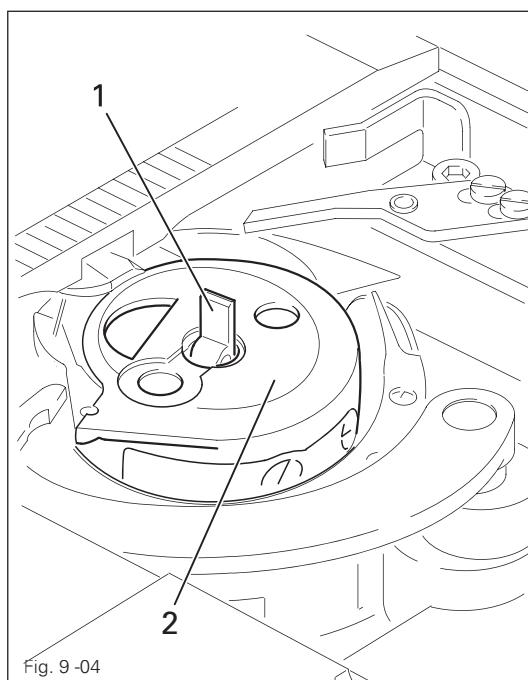
- Die Spannung des Fadens auf Spule 1 kann an Rändelschraube 4 eingestellt werden.
- Der Spuler stoppt automatisch, wenn Spule 1 ausreichend gefüllt ist.

Wenn der Faden ungleichmäßig aufgespult wird:

- Mutter 5 lösen.
- Fadenführung 6 entsprechend verdrehen.
- Mutter 5 festdrehen.

9.04

### Spulenkapsel herausnehmen / einsetzen



Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

#### Spulenkapsel herausnehmen:

- Fadenhebel in seine höchste Stellung bringen.
- Greiferraumdeckel öffnen, Bügel 1 hochklappen und Spulenkapsel 2 herausnehmen.

#### Spulenkapsel einsetzen:

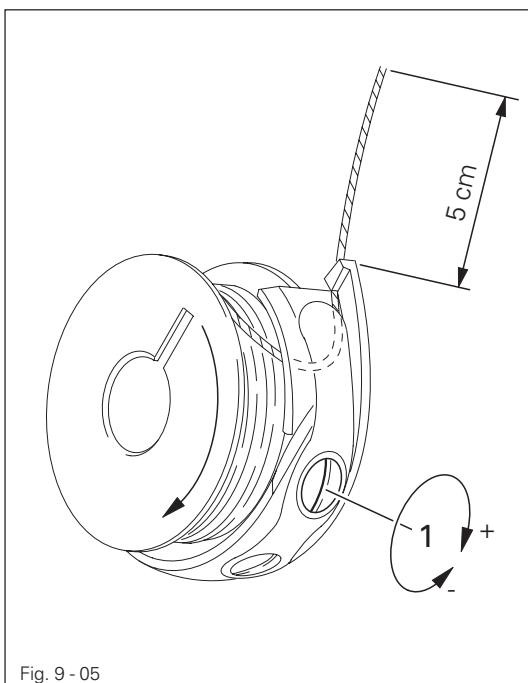
- Spulenkapsel 2 so einsetzen, daß sie spürbar einrastet.
- Bügel 1 umlegen und Greiferraumdeckel schließen.



Maschine nicht mit geöffnetem Greiferraumdeckel betreiben!  
Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

9.05

### Spulenkapsel einfädeln / Unterfadenspannung regulieren



Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Spule gemäß Fig. 9-05 einfädeln.
- Beim Fadenabzug muß sich die Spule in Pfeilrichtung drehen.
- Unterfadenspannung an Schraube 1 regulieren.

## Rüsten

9.06

Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren bei der PFAFF 1243

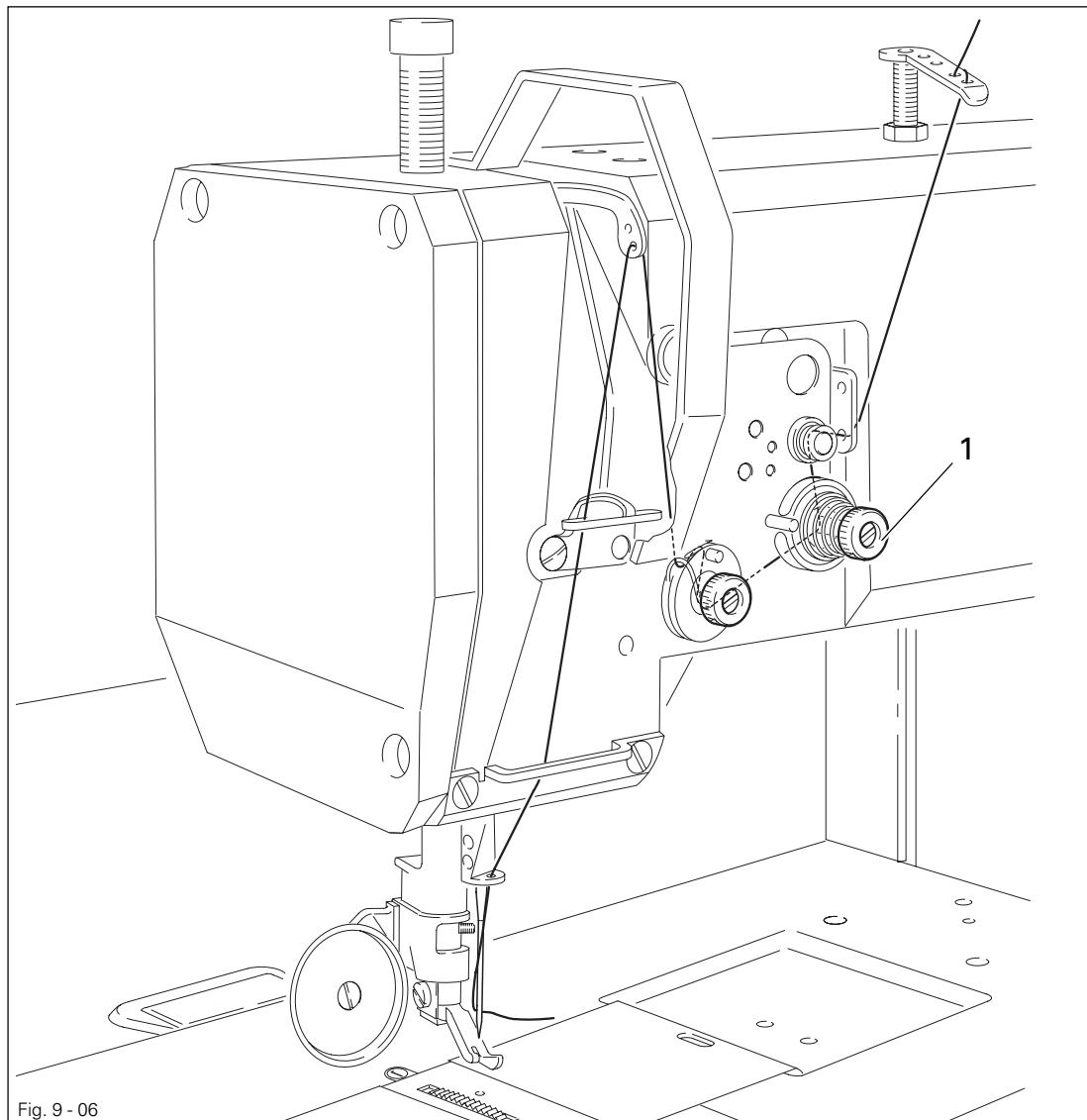


Fig. 9 - 06

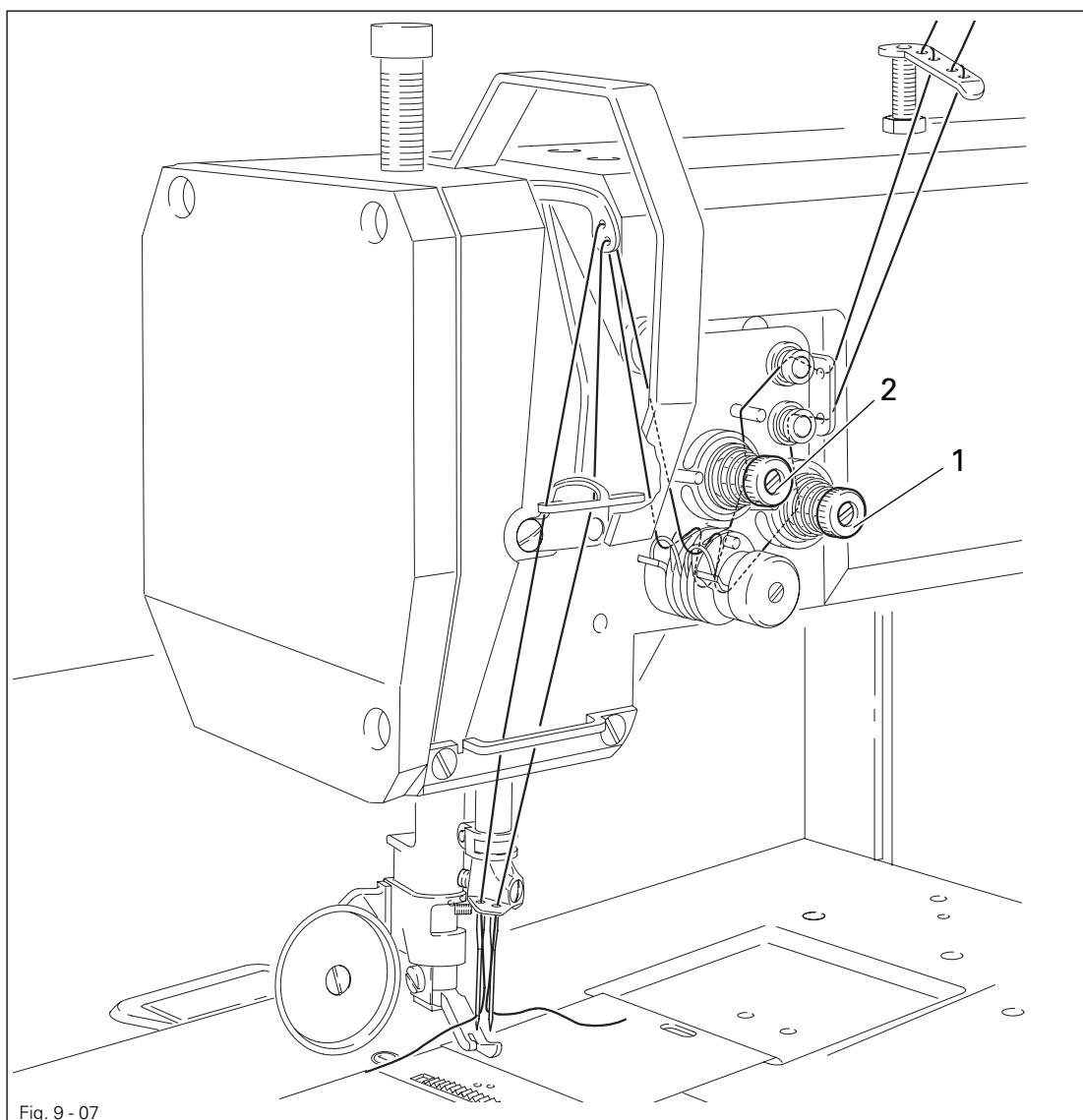


Maschine ausschalten!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Oberfaden gemäß Fig. 9-06 einfädeln. Dabei ist darauf zu achten, daß die Nadel von links eingefädelt wird.
- Oberfadenspannung durch Drehen der Rändelschraube **1** regulieren.

9.07 Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren bei der PFAFF 1244



Maschine ausschalten!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Oberfaden gemäß Fig. 9-07 einfädeln. Dabei ist darauf zu achten, daß die rechte Nadel von links und die linke Nadel von rechts eingefädelt wird.
- Oberfadenspannung durch Drehen der Rändelschraube 1 ( rechte Nadel ) bzw. 2 ( linke Nadel ) regulieren.

---

## Rüsten

---

9.08      **Stichzählung zur Spulenfadenkontrolle einstellen**

(nur bei Maschinen mit Motor und Steuerung P40 ED)

Die Beschreibung kann der separaten Betriebsanleitung zum Bedienfeld entnommen werden.

## 10 Wartung und Pflege

### 10.01 Wartungs- und Pflegeintervalle

Luftdruck kontrollieren .....	täglich, vor jeder Inbetriebnahme
Reinigen des Greiferraumes .....	täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals
Wasserbehälter der Wartungseinheit kontrollieren .....	täglich, vor Inbetriebnahme
Ölen des Greifers .....	täglich
Ölen allgemein .....	zweimal wöchentlich
Ölen der Kopfteile .....	zweimal wöchentlich
Reinigen des Greifers .....	einmal wöchentlich



Diese Wartungsintervalle beziehen sich auf eine durchschnittliche Maschinenlaufzeit eines Einschicht-Betriebes. Bei erhöhten Maschinenlaufzeiten sind verkürzte Wartungsintervalle ratsam.

### 10.02 Reinigen des Greiferraumes und des Greifers

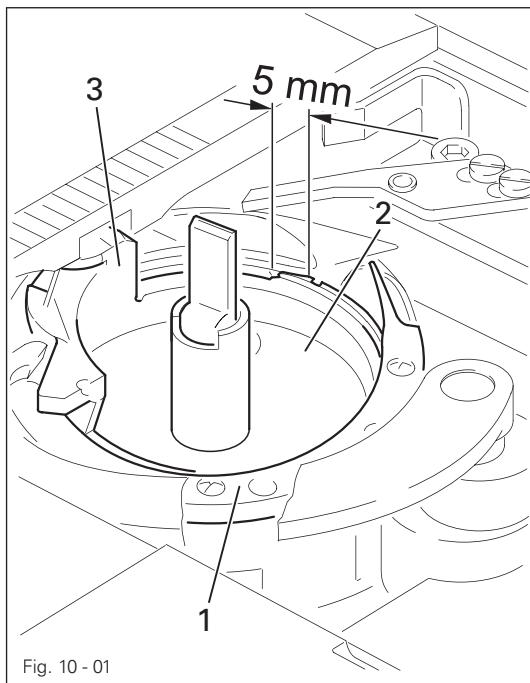


Fig. 10 - 01

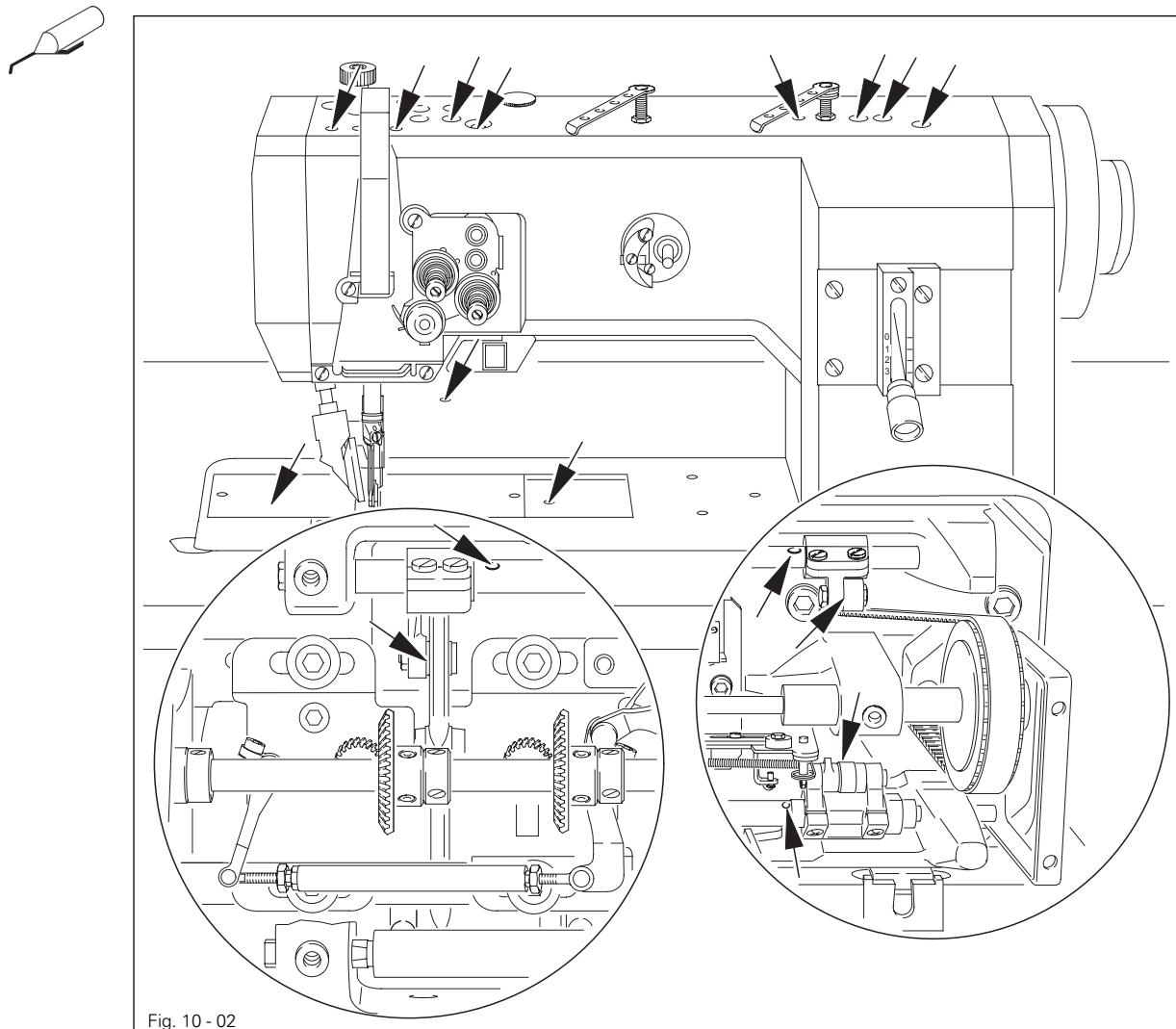


Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals, Greiferraum mit einem Pinsel reinigen.
- Greifer einmal wöchentlich gründlich reinigen.
- Greiferraumdeckel öffnen.
- Nadelstange in höchste Stellung bringen.
- Spulenkapsel-Oberteil mit Spule herausnehmen.
- Greiferbügel 1 abschrauben.
- Am Handrad drehen, bis die Spitze der Unterkapsel 2 ca. 5 mm in die Nut der Greiferbahn eingedrungen ist.
- In dieser Stellung Unterkapsel 2 herausnehmen.

- Greiferbahn mit Petroleum reinigen.
- Beim Einsetzen der Unterkapsel darauf achten, daß das Horn 3 in die Nut der Stichplatte eingreift.
- Greiferbügel 1 aufschrauben.
- Spulenkapsel einsetzen und Greiferraumdeckel schließen.

## 10.03 Ölen allgemein



- Zweimal wöchentlich alle Lagerstellen oberhalb der Tischplatte ( siehe Pfeile ) ölen.

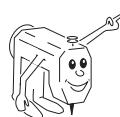


Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Kniehebel nach vorne herausziehen und Maschine nach hinten umlegen.
- Zweimal wöchentlich alle Lagerstellen unterhalb der Tischplatte ( siehe Pfeile ) ölen.



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

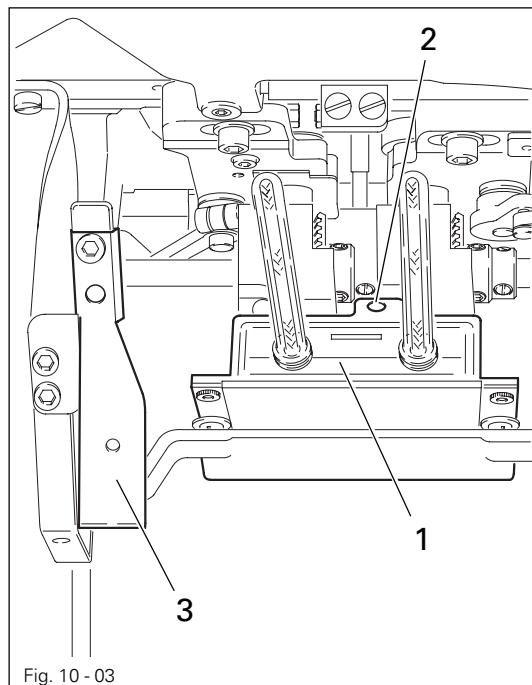


Wir empfehlen PFAFF-Nähmaschinenöl Best. Nr. 280-1-120 144.



Maschine mit beiden Händen aufrichten! Quetschgefahr zwischen Maschine und Tischplatte!

### 10.04 Ölen des Greifers



2

1

3

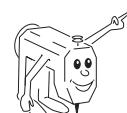


Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Kniehebel nach vorne herausziehen und Maschine nach hinten umlegen.
- Ölbehälter 1 durch Bohrung 2 bis zur oberen Markierung auffüllen.



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



Wir empfehlen  
PFAFF-Nähmaschinenöl  
Best. Nr. 280-1-120 144.

### Aufrichten der Maschine

- Maschine festhalten, Kippsicherung 3 drücken und die Maschine mit beiden Händen aufrichten.



Quetschgefahr zwischen Maschine und Tischplatte!

# Wartung und Pflege

## 10.05 Ölen der Kopfteile

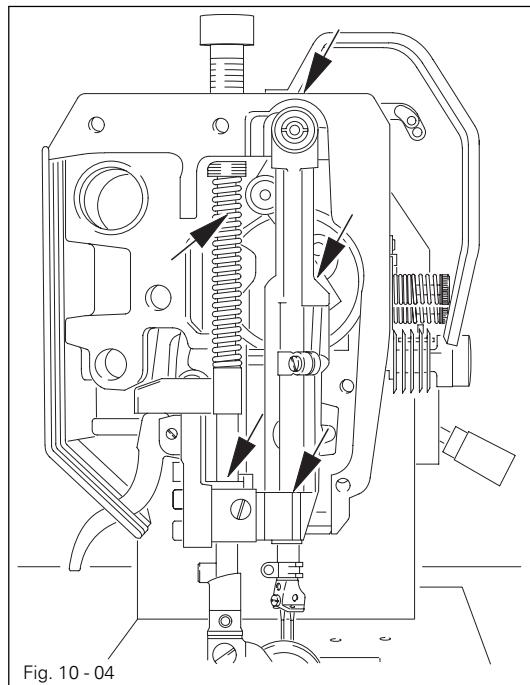


Fig. 10 - 04

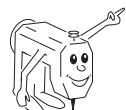


Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Kopfdeckel abschrauben.
- Alle Gleit- und Lagerstellen ( siehe Pfeile ) zweimal wöchentlich ölen.
- Kopfdeckel anschrauben.



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



Wir empfehlen Pfaff-Nähmaschinenöl Best.-Nr.280-120144.

## 10.06 Luftdruck kontrollieren / einstellen

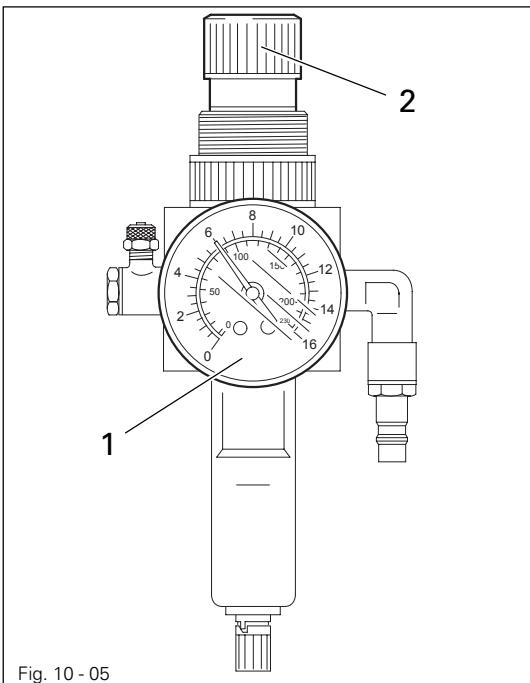


Fig. 10 - 05

- Vor jeder Inbetriebnahme den Luftdruck am Manometer 1 kontrollieren.
- Das Manometer 1 muß einen Druck von **6 bar** anzeigen.
- Gegebenenfalls diesen Wert einstellen. Dazu Knopf 2 hochziehen und entsprechend verdrehen.

10.07

### Wasserbehälter der Wartungseinheit entleeren / reinigen

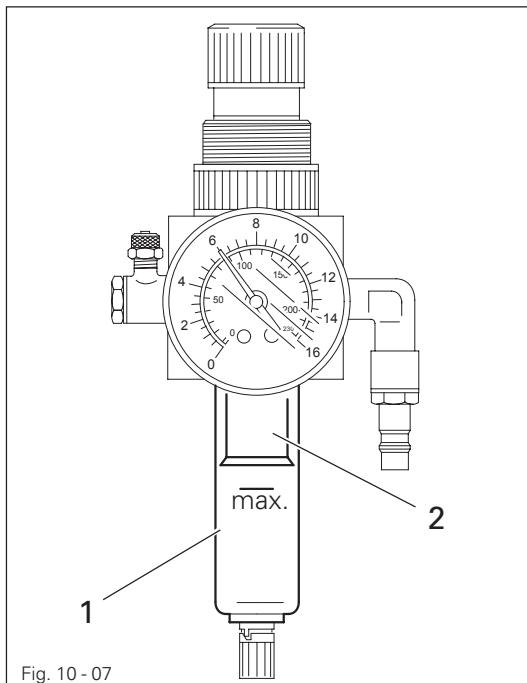


Fig. 10 - 07



Maschine ausschalten.  
Druckluftschlauch an der  
Wartungseinheit abnehmen.

#### Wasserbehälter entleeren

- Wasserbehälter 1 entleert sich automatisch nach dem Entfernen des Druckluftschlauches zur Wartungseinheit.

#### Filter reinigen

- Wasserbehälter 1 abschrauben und Filter 2 herausdrehen.
- Den Filter mit Druckluft bzw. mit Isopropyl-Alkohol, Bestellnummer 95-665 735-91 reinigen.
- Filter 2 eindrehen und Wasserbehälter 1 aufschrauben.

# Wartung und Pflege

## 10.08 Parametereinstellungen

(nur bei Maschinen mit Motor und Steuerung P40 ED)

- Die Auswahl der Nutzerebene sowie das Ändern von Parametern ist in der separaten Betriebsanleitung zum Bedienfeld beschrieben.

### 10.08.01 Liste der Parameter

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Nutzer-ebene	Einstell-bereich	Einstell-wert
1	105	Drehzahl für Anfangsriegel	B, C	100 - 2000	700
	110	Drehzahl für Endriegel	B, C	100 - 2000	700
6	607	Drehzahl max.	B, C	300 - 3200	▲
	609	Schneiddrehzahl 1	B, C	60 - 300	180
7	700	Nadelposition 0 (Referenzposition der Nadel)	B, C	0 - 255	*
	702	Nadelposition 1 (Nadel unten)	B, C	0 - 255	15
	703	Nadelposition 2 (Fadenhebel oben)	B, C	0 - 255	230
	705	Nadelposition 5 (Ende Schneidsignal 1)	B, C	0 - 255	200
	706	Nadelposition 6 (Start Schneidsignal 2)	B, C	0 - 255	15
	707	Nadelposition 9 (Start Fadenspannungslösen/ Start Fadenfänger)	B, C	0 - 255	195
	722	Beschleunigungsrampe	B,C	1 - 60	50
	723	Bremsrampe	B,C	1 - 60	40
	734	Taktung Ausgang A2 (Fadenschneiden)	B,C	0 - 90	40
	760	Multiplikator für den Festwert (200) zur Stichzählung	A, B, C	0 - 250	5
	799	Ausgewählte Maschinenklasse	C	1 - 8	2

▲ Siehe Kapitel 3 Technische Daten

\* Einstellung siehe Kapitel 8.05 Grundstellung des Maschinenantriebes

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Nutzer-ebene	Einstell-bereich	Einstell-wert
8	800	Drehrichtung	C	0 - 1	1
	884	Proportional-Verstärkung der Drehzahlregelung	B,C	3 - 30	16
	897	Variante Mini-Motor, 1 = lang, 2 = Kurz	C	0 - 1	1
9	900	Zusätzliche P-Verstärkung der Drehzahlregelung	B,C	1 - 30	16

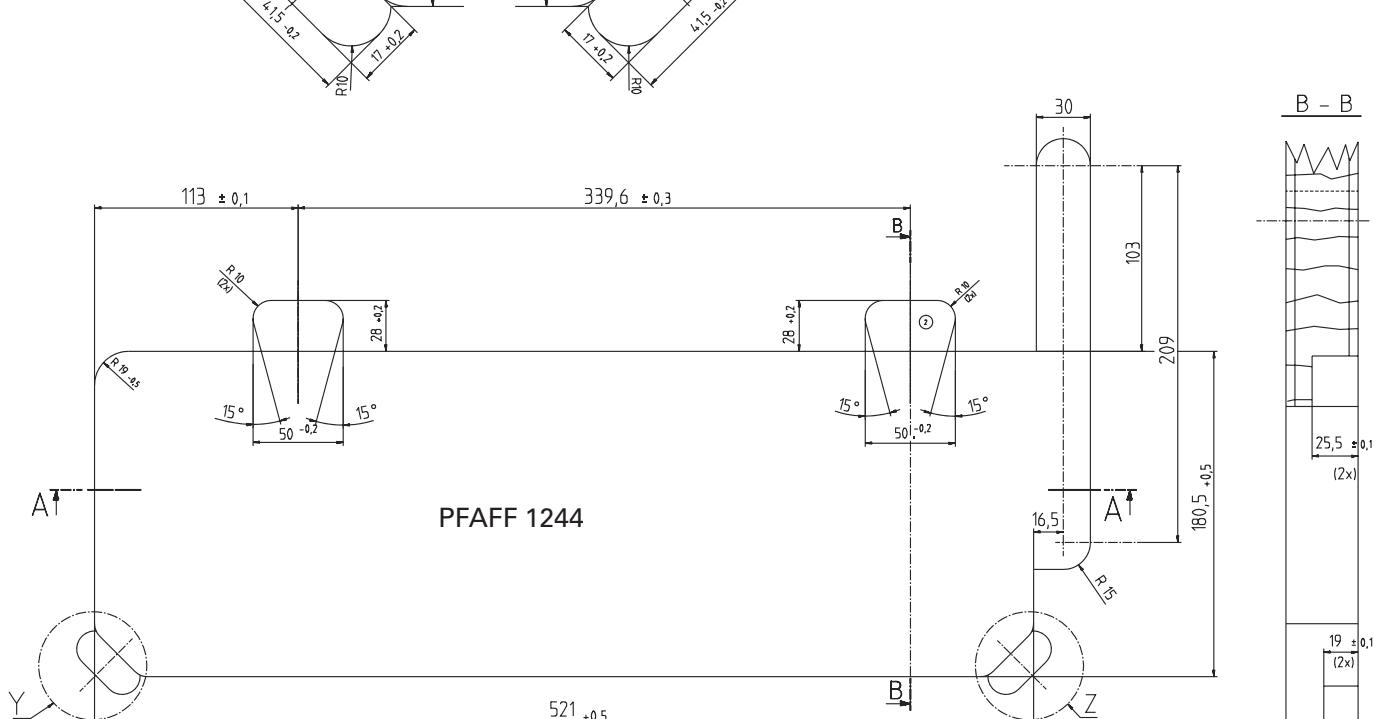
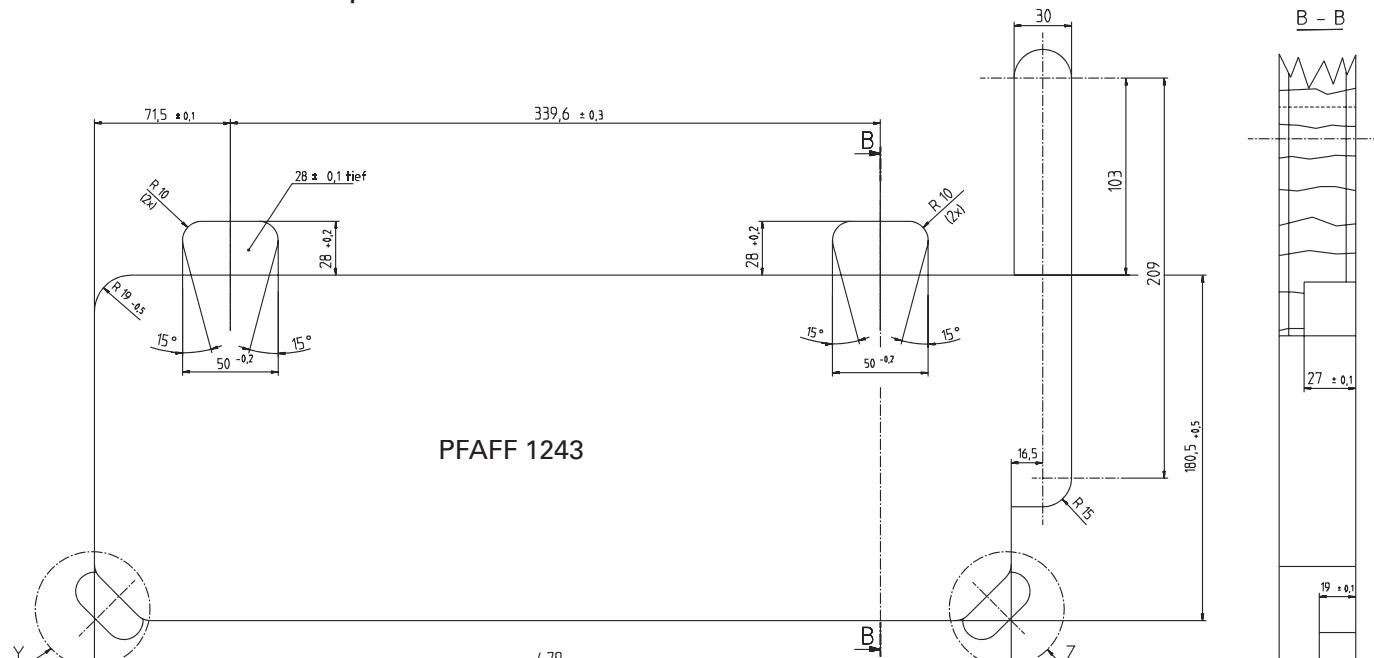


Weitere Parameter und die Beschreibung zum Internet-Update der Maschinen-Software sowie Reset / Kaltstart der Maschine können der **Betriebsanleitung zum Bedienfeld** entnommen werden

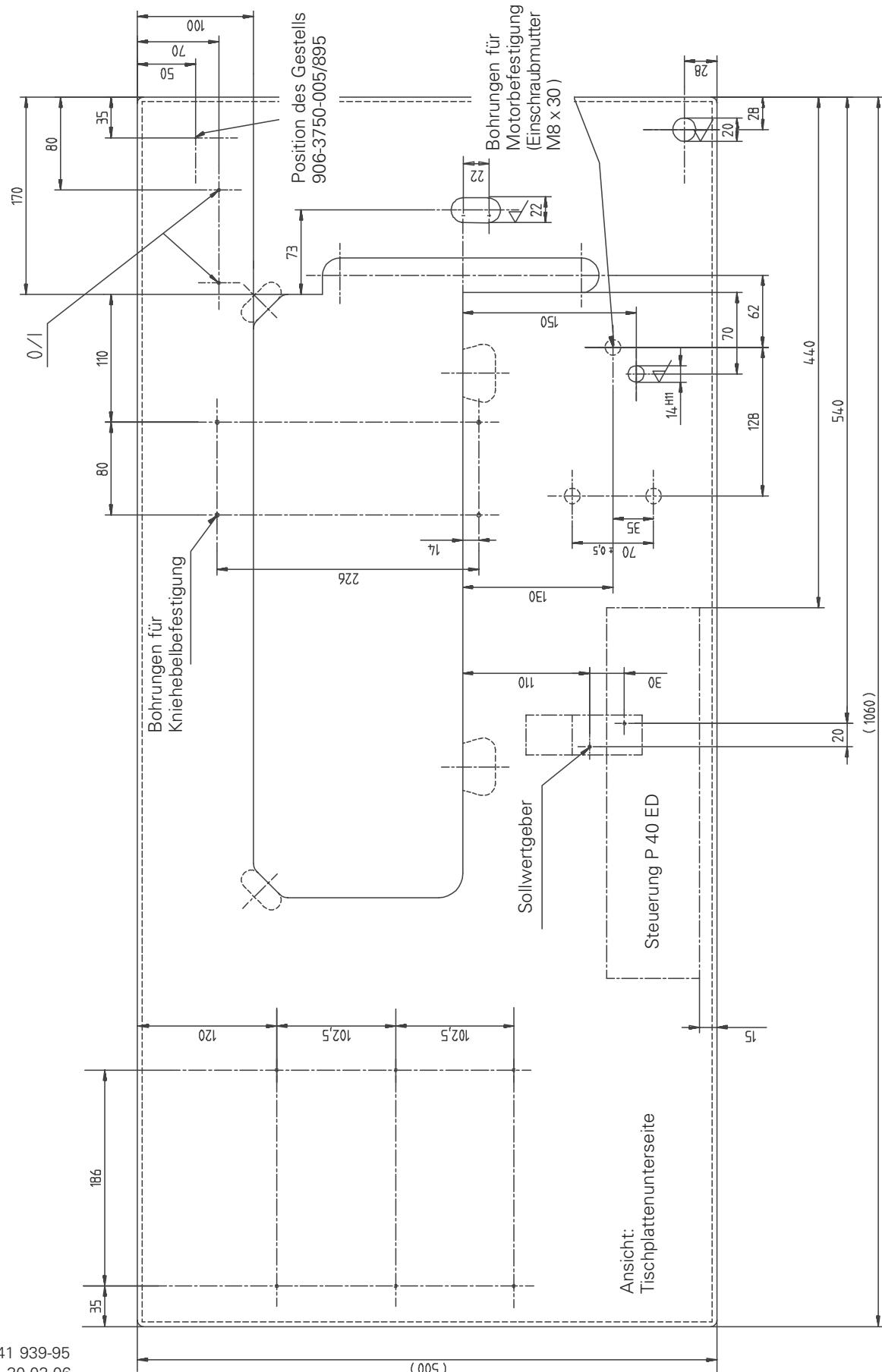
# Tischplattenmontage

11.01

## Tischplattenausschnitt



## 11.02 Tischplattenmontage



---

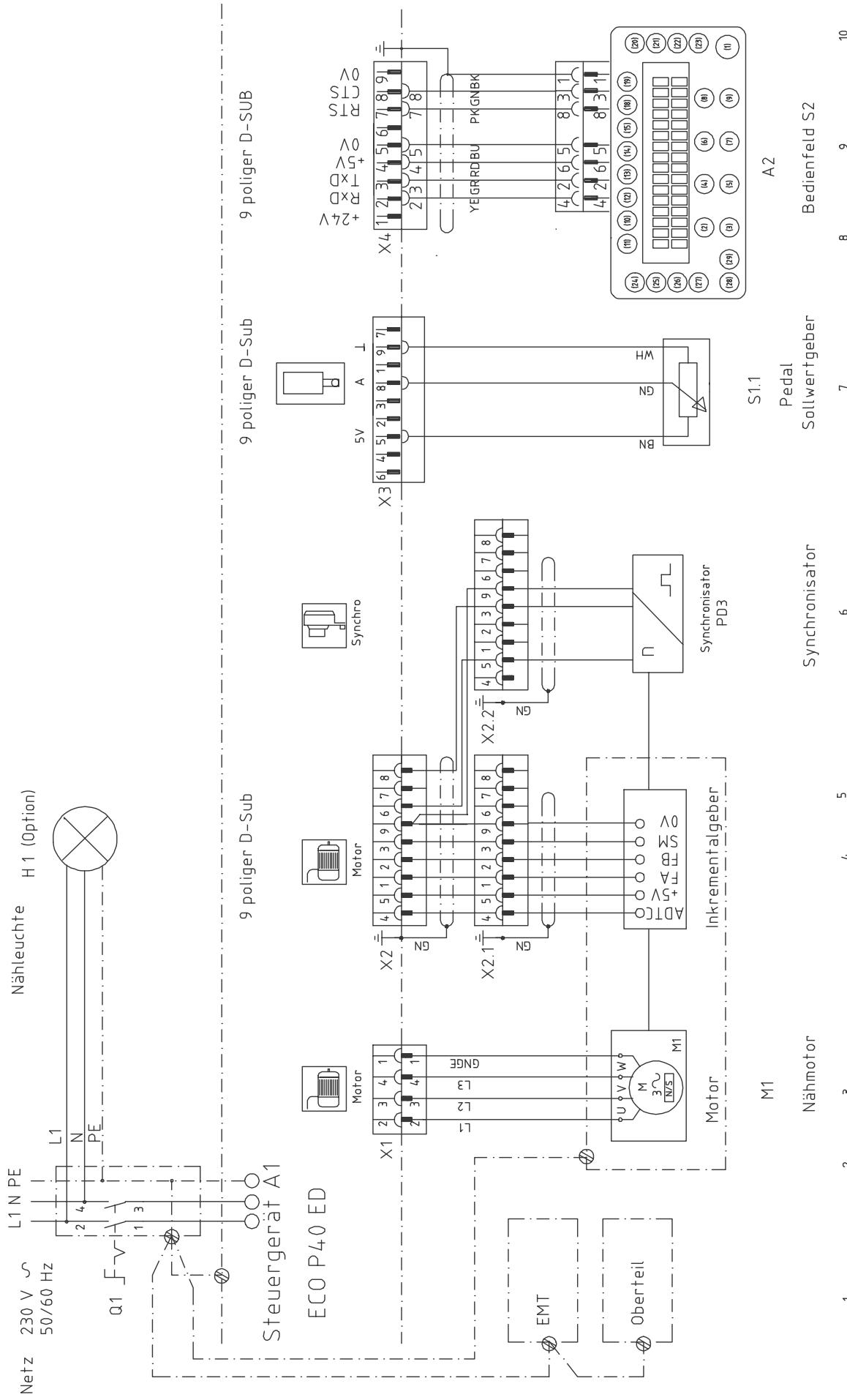
# Stromlaufpläne

---

## 11.03 Stromlaufpläne

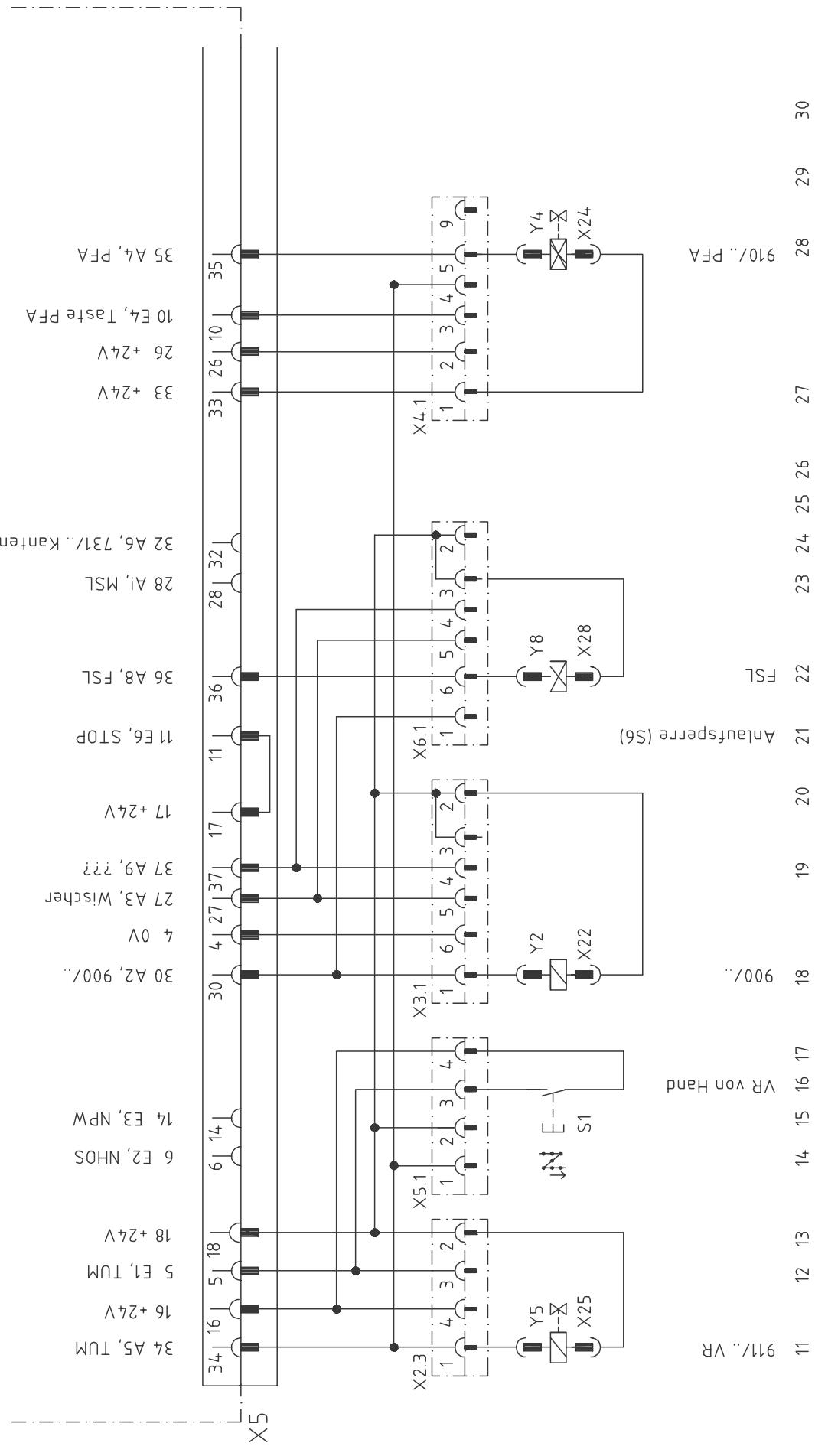
### Referenzliste zu den Stromlaufplänen

A1	Steuergerät P40 ED
A2	Bedienfeld BDF S2
A14	Oberteilerkennung (OTE)
H1	Nähleuchte (Option)
H10	LED Stichzählung
M1	Nähmotor
Q1	Hauptschalter
S1	Taste VR von Hand
S1.1	Pedal Sollwertgeber
S2	Taste Nadel-Positions- Wechsel
S3	Taste Einzelstich
S6	Anlaufsperrre (E6 Stop)
X0	RS 232 Schnittstelle (PC)
X1	Motor
X2	Inkrementalgeber
X2.1	Inkrementalgeber Adapter
X2.2	Synchronisator Adapter
X2.3	Y5 -911/.. Verriegelungs-Einrichtung
X3	Sollwertgeber
X3.1	Y2 -900/.. FS Fadenabschneider
X4	A2 Bedienfeldstecker BDF S2
X4.1	Y4 -910/.. Presserfussautomatik
X5	Aus-/ Eingang
X6	Unterfadenwächter (Option)
X6.1	Y8 FSL Faden-Spannungslösen
X7	Lichtschranke (Option)
X22	Y2 -900/.. FS Fadenabschneider
X24	Y4 -910/.. Presserfussautomatik
X25	Y5 -911/.. Verriegelungs-Einrichtung
X28	Y8 FSL Faden-Spannungslösen
X40	S1-3 Tastenfeld
X50	A14 Oberteilerkennung (OTE)
Y2	-900/.. Fadenabschneider
Y4	-910/.. Presserfussautomatik
Y5	-911/.. Verriegelungs-Einrichtung
Y8	FSL Faden-Spannungslösen



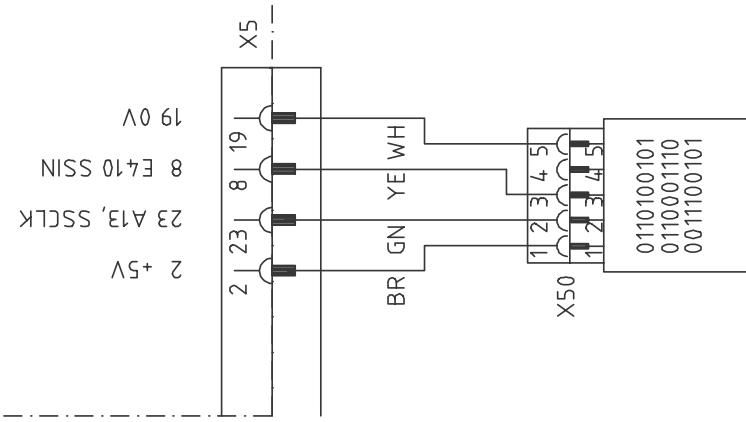
Ausgänge und Eingänge  
37 poliger D-Sub

Steuergerät A1  
ECO P40 ED



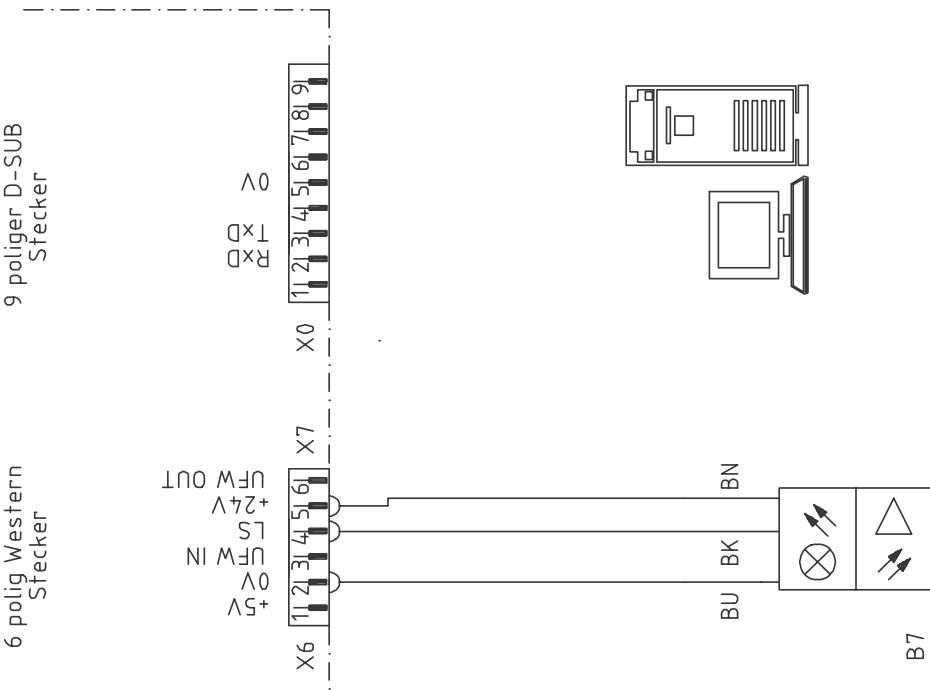
## Steuengerät A1 P40 ED

## Sonderfunktionen

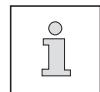
6 poliger Western  
Stecker9 poliger D-SUB  
Stecker

A14

31 32 33 34 35 36 37 38 39 40

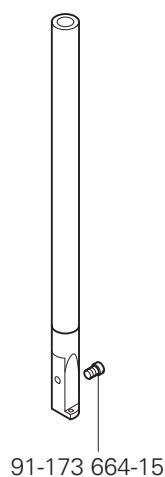
(Option)  
Unterfadenwächter LichtschrankeRS232-Schnittstelle  
40

Diese Liste zeigt die wichtigsten Verschleißteile.

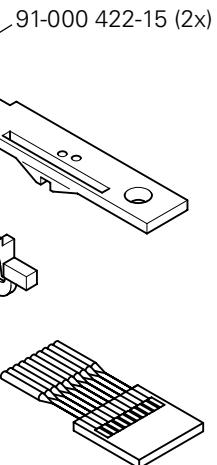
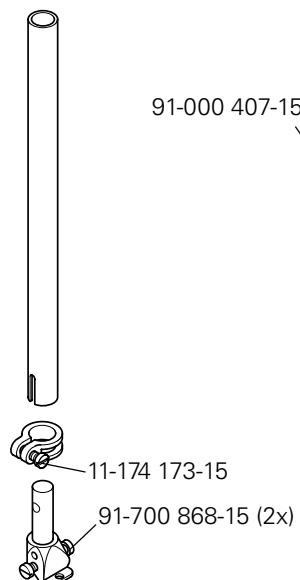


Eine ausführliche Teileliste für die komplette Maschine kann unter der Internet-Adresse [www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads](http://www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads) heruntergeladen werden. Alternativ zum Internet-Download kann die Teileliste auch als Buch unter der Best.-Nr. 296-12-19 243 angefordert werden.

PFAFF 1243



PFAFF 1244



System 134

91-140 539-91  
91-140 451-91 (-900/56)

91-018 348-91  
91-140 287-91(-900/56)

91-000 390-05

91-018 350-05

91-000 928-15

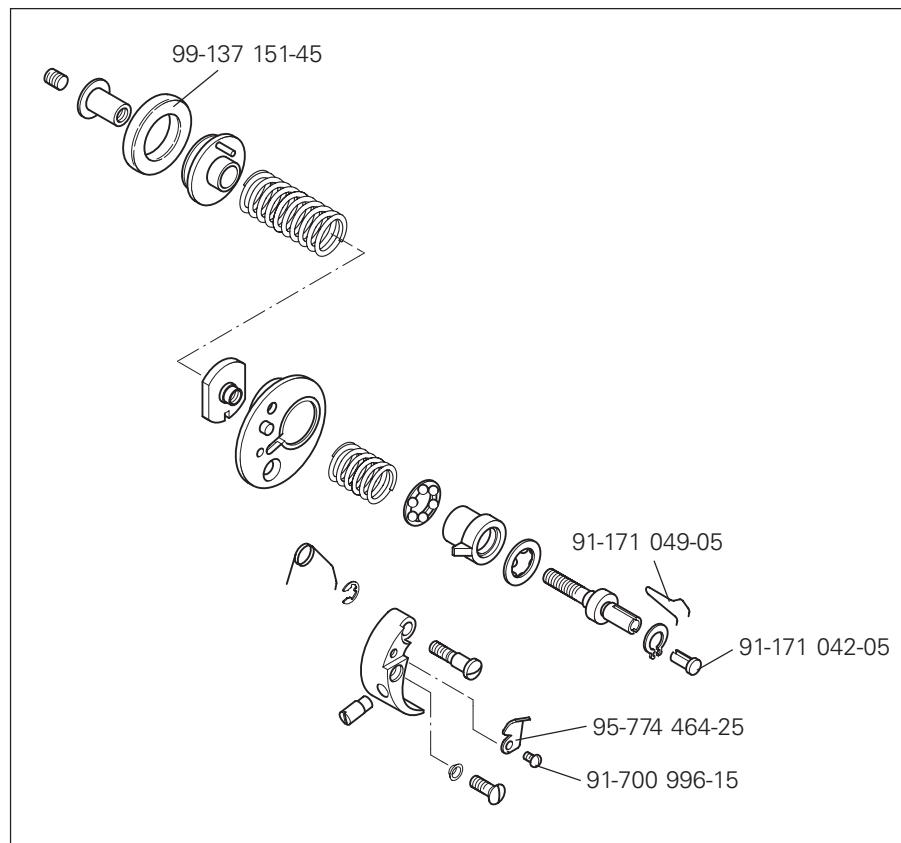
91-141 953-91  
91-141 958-91(-900/56)

91-000 529-15 (3x)

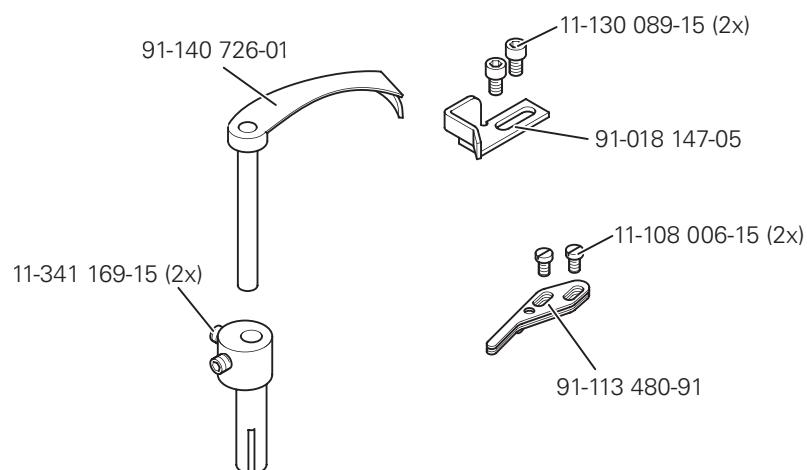
91-000 390-05

91-100 396-15 (4x)

91-018 339-05  
91-018 480-05  
(-900/56)



UnterkLASSE -900/56



PFAFF 1243; 1243-900/56; 1244

91-010 937-05 (PFAFF 1243; 1243-900/56)  
91-015 519-05 (PFAFF 1244)



PFAFF 1244-900/56





**Europäische Union**  
**Wachstum durch Innovation – EFRE**

**PFAFF Industriesysteme  
und Maschinen AG**

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

Telefon: +49-6301 3205 - 0  
Telefax: +49-6301 3205 - 1386  
E-mail: [info@pfaff-industrial.com](mailto:info@pfaff-industrial.com)

