

PFAFF

939

Betriebsanleitung
Instruction manual
Instructions de service
Manual de instrucciones

Inhaltsverzeichnis	Seite
Verwendungszweck	3
Sicherheitshinweise	4
Erste Inbetriebnahme	8
Ölen	8-10
Wartungseinheit	11
Nadel und Garn	12
Nadel einsetzen	13
Unterfaden aufspulen	14
Spulenkapsel einfädeln und einsetzen	15
Oberfaden einfädeln	16
Fadenspannung regulieren	17
Stichlänge einstellen	18
Rückwärtsnähen	18
Zickzackstich einstellen	18
Funktionen der Einstellscheiben	19
Differentialtransport einstellen	20-23
Unterschneideinrichtung -771/..	25
Maschine ein- / ausschalten	26
Funktionen der Taste am Maschinenkopf	26
Standardfunktionen der Pedale	27
Pflege	28
Riemenschutz	28
Technische Daten	30
Max. Stichzahlen	31

Table des matières	page
Champ d'applications	3
Normes de sécurité	5
Première mise en service	7
Graissage	8-10
Conditionneur d'air comprimé	11
Aiguilles et fils	12
Mise en place de l'aiguille	13
Bobinage du fil inférieur	14
Enfilage et mise en place de la boîte à canette	15
Enfilage du fil supérieur	16
Réglage de la tension des fils	17
Réglage du point	18
Couture en marche arrière	18
Réglage du point zigzag	18
Fonctions des disques de réglage	19
Réglage de l'entraînement différentiel	20-24
Dispositif à raser -771/.. d'en bas	25
Mise de la machine sous/ hors tension	26
Fonctions de la touche sur la tête de la machine	26
Fonctions standard des pédales	27
Maintenance	28
Garde-courroie	29
Caractéristiques techniques	30
Vitesse max.	31

Contents	Page
Application	3
Notes on safety	4
Commissioning	8
Oiling	8-10
Air filter/ lubricator	11
Needle and thread	12
Inserting the needle	13
Winding the bobbin	14
Threading and inserting the bobbin case	15
Threading the needle	16
Regulating the thread tension	17
Stitch length regulation	18
Reverse sewing	18
Setting the zigzag stitch	18
Functions of the thumb wheels	19
Regulating the differential feed	20-23
Underedge-trimmer -771/..	25
Switching the machine on / off	26
Functions of switch on machine head	26
Standard functions of pedals	27
Machine care	28
Belt guard	29
Specifications	30
Max.sewing speed	31

Indice	página
Campo de aplicaciones	3
Normas de seguridad	5
Primera puesta en marcha	7
Engrase	8-10
Grupo acondicionador del aire comprimido	11
Aguja e hilos	12
Colocación de las agujas	13
Bobinado del hilo inferior	14
Colocación y enhebrado de la cápsula de la canilla	15
Enhebrado del hilo superior	16
Regulación de la tensión del hilo	17
Ajuste del largo de puntada	18
Costura en retroceso	18
Ajuste del punto zigzag	18
Funciones de los discos reguladores	19
Ajuste del arrastre diferencial	20-24
Recortador inferior -771/..	25
Conexión / Desconexión de la máquina	26
Funciones del pulsador en la cabeza de la máquina	26
Funciones estándar de los pedales	27
Limpieza	28
Guardacorreas	29
Datos técnicos	30
Velocidad máx.	31

Verwendungszweck PFAFF 939

Zickzack - Schnellnäher mit Differential-Untertransport zum Herstellen von Doppelsteppstich - Zickzacknähten.

Application of PFAFF 939

Zigzag seamer with differential bottom feed, for sewing zigzag lockstitch seams.

Champ d'applications de la PFAFF 939

Piqueuse rapide à point zigzag à entraînement par griffe différentielle pour la confection de piqûres à point moué zigzag.

Campo de aplicaciones de la PFAFF 939

Máquina de coser ultrarrápida con arrastre diferencial inferior, para costuras de pespunte zigzag.

Sicherheitshinweise

- Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen betrieben werden.
- Lesen Sie vor Inbetriebnahme auch die Sicherheitshinweise u. die Betriebsanleitung des Motorherstellers.
- 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, Stoffschieber 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 Fachkräften bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
- Für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen.
Ausnahmen sind nur bei Justierarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesene Fachkräfte zulässig.
- Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von dafür qualifizierten Fachkräften 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.
- Die Inbetriebnahme des Oberteils ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, daß die gesamte Nähseinheit den Bestimmungen der EG-Richtlinien entspricht.

Bedeutung der Symbole:



Gefahrenstelle!
Besonders zu beachtende Punkte.



Verletzungsgefahr für Bedien-
oder Serviceperson.

Beachten und befolgen Sie diese Sicherheitshinweise!

Notes on safety

- The machine must only be commissioned in full knowledge of the instruction book and operated by persons with appropriate training.
- Before putting into service also read the safety rules and instructions of the motor supplier.
- The machine must be used only for the purpose intended. Use of the machine without the safety devices is not permitted. Observe all the relevant safety regulations.
- When gauge parts are exchanged (e.g. needle, presser foot, needle plate, feed dog and bobbin) when threading, when the workplace is left, and during service work, the machine must be disconnected from the mains by switching off the master switch or disconnecting the mains plug.
- General servicing work must be carried out only by appropriately trained persons.
- Repairs, conversion and special maintenance work must only be carried out by technicians or persons with appropriate training.
- For service or repair work on pneumatic systems the machine must be disconnected from the compressed air supply system.
Exceptions to this are only adjustments and function checks made by appropriately trained technicians.
- Work on the electrical equipment must be carried out only by electricians or appropriately trained persons.
- Work on parts and systems under electric current is not permitted, except as specified in regulations EN 50110
- Conversions or changes to the machine must be authorized by us and made only in adherence to all safety regulations.
- For repairs, only replacement parts approved by us must be used.
- Commissioning of the sewing head is prohibited until such time as the entire sewing unit is found to comply with EC directives.

Meanings of the symbols:



Danger!
Items requiring special attention.



Danger of injury to operative or service
staff

Be sure to observe and adhere to these safety regulations!

Normes de sécurité

- La mise en service de la machine ne doit être effectuée qu'après avoir pris connaissance des instructions de service et que par des personnes compétentes.
- Avant la mise en marche, lire également les normes de sécurité et instructions de service du fabricant de moteur.
- N'utiliser la machine que pour les travaux auxquels elle est destinée.
Ne jamais utiliser la machine sans les dispositifs de sécurité et toujours observer les normes de sécurité correspondantes.
- Avant le changement d'organes de couture (tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille, la griffe et la canette), avant l'enfilage, avant de quitter la machine et avant les travaux d'entretien, la machine est à mettre hors circuit à l'interrupteur général ou par l'enlèvement de la fiche secteur.
- Les travaux d'entretien général sont à confier à du personnel compétent.
- Les travaux de réparation, de transformation et d'entretien spécial ne doivent être effectués que par des spécialistes ou des personnes compétentes.
- Pour les travaux d'entretien et de réparation sur le système pneumatique, couper la machine du réseau pneumatique. Les seules exceptions admises sont les réglages et contrôles par du personnel compétent.
- Les travaux sur les équipements électriques sont à confier à un électricien ou à du personnel compétent.
- Les travaux sur les pièces ou dispositifs sous tension ne sont pas admis, sauf les exceptions selon les normes EN 50110.
- La machine ne peut être modifiée ou transformée qu'en respectant les normes de sécurité correspondantes.
- En cas de réparations, n'utiliser que des pièces de rechange agréées par nous.
- La mise en service de la tête est interdite tant que la conformité de l'unité de couture complète avec les dispositions de la CE n'a pas été constatée.

Signification des symboles:



Point à risque!
Points à observer en particulier.



Risque de blessure pour l'opératrice
ou le mécanicien.

Prière d'observer et de suivre les présentes normes de sécurité!

Normas de seguridad

- La máquina sólo deberá ponerse en marcha por el personal instruido al respecto y después de haber estudiado este manual de instrucciones.
- Antes de poner en marcha la máquina, lea también las normas de seguridad y el manual de instrucciones del fabricante del motor.
- No está permitido utilizar la máquina más que para los trabajos para los que ha sido destinada, debiendo estar montados los correspondientes dispositivos de protección; al mismo tiempo, deberán observarse todas las normas de seguridad vigentes.
- Al cambiar órganos de costura (aguja, prensatelas, placa de aguja, transportador, canilla, etc.), lo mismo que al enhebrar, al abandonar el puesto de costura y al hacer trabajos de mantenimiento, la máquina deberá desconectarse eléctricamente con el interruptor general o retirando el enchufe de la red.
- Los trabajos de mantenimiento diarios sólo deberán ser efectuados por personal instruido al respecto.
- No está permitido realizar trabajos de reparación, transformación y de mantenimiento especial más que a personal especializado e instruido al respecto.
- Al realizar trabajos de reparación y mantenimiento en equipos neumáticos, habrá que desconectar la máquina de la red de alimentación neumática. Sólo se admiten excepciones en el caso de ajustes o controles efectuados por personal especializado.
- Los trabajos en el equipo eléctrico sólo deberán ser realizados por electricistas competentes o por personal instruido al caso.
- No está permitido realizar trabajos en piezas y dispositivos que estén bajo tensión salvo en las excepciones de la norma EN 50110.
- Toda transformación o modificación de la máquina deberá realizarse observando todas las normas de seguridad.
- En los trabajos de reparación sólo deberán utilizarse las piezas indicadas por nosotros.
- No está permitido poner en marcha el cabezal hasta haberse cerciorado antes de que la unidad de costura completa corresponde a las normas de la CE.

Significado de los símbolos



¡ Punto de peligro!
Puntos a observar estrictamente.



Peligro de lesiones para la operaria o
para el mecánico.

¡ Observe y atégase a estas normas de seguridad generales!

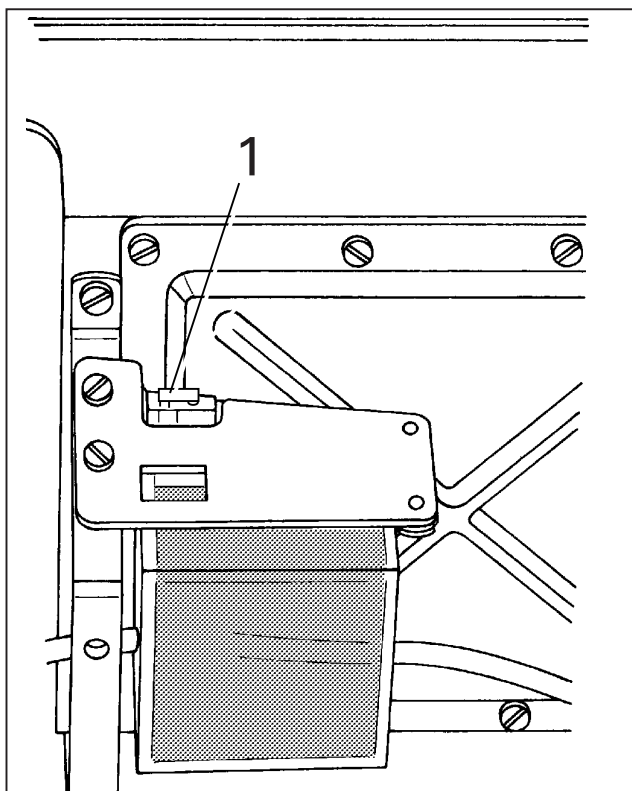


Fig. 1

Commissioning



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

- Pull out plug 1 . The plug serves only transportation purposes and must not be used during sewing.
- Before putting the machine into operation for the first time, clean it thoroughly, and oil it well (see pag. 8 - 10).
- Have the mechanic check whether the motor can be used with the existing mains voltage, and that the junction box is correctly connected. Do not start the machine if these requirements are not fulfilled.
- When the machine is running, the balance wheel must rotate toward the operator. If it does not, have the electrician exchange the wires on the motor.

Erste Inbetriebnahme



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

- Propfen 1 herausziehen. Der Propfen dient nur zur Transportsicherung und darf während dem Nähbetrieb nicht verwendet werden.
- Maschine gründlich säubern und anschließend ölen (siehe Seite 8 - 10).
- Von Fachkräften prüfen lassen, ob der Motor mit der vorhandenen Netzspannung betrieben werden darf und ob er im Klemmkasten richtig angeschlossen ist. Bei Abweichungen Maschine auf keinen Fall in Betrieb setzen.
- Bei laufender Maschine muß sich das Handrad zur Bedienperson hin drehen, andernfalls Motor von Fachkräften umstellen lassen.

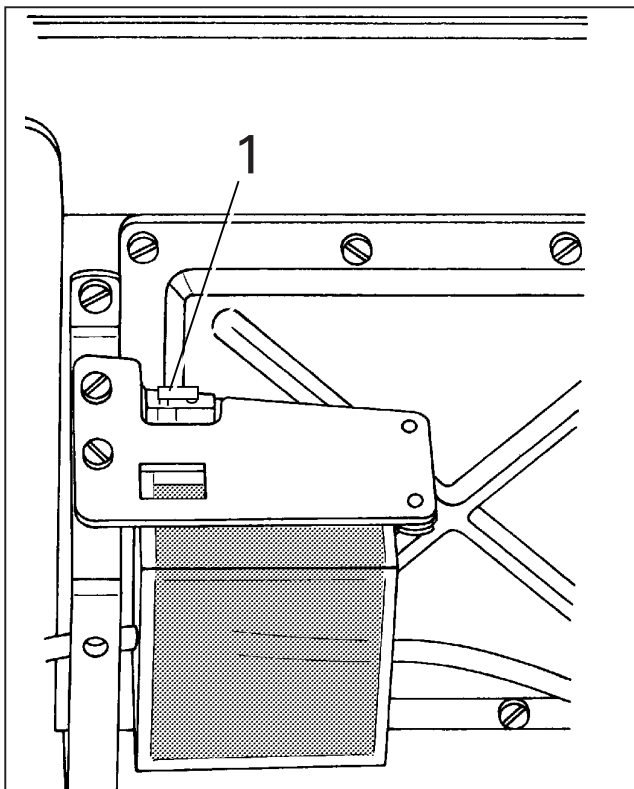


Fig. 1

Primera puesta en marcha



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

- Quite el tapón 1 (fig. 1). Este tapón sólo sirve como protección para el transporte de la máquina, no debiendo utilizarse durante la costura.
- Antes de poner la máquina en marcha por primera vez, hágase una limpieza y engrase general de la misma (véanse págs.8 - 10).
- Haga que el mecánico compruebe si el motor se puede hacer marchar con la tensión de la red existente y si está debidamente conectado en la caja de bornes. En caso contrario, no ponga la máquina en marcha de ninguna manera.
- Al poner la máquina en marcha, asegúrese de que el volante gire hacia la operaria. En caso contrario, deberán conmutarse los polos del motor.

Première mise en service



Observer rigoureusement les recommandations suivantes pour éviter tous dérangements et détériorations de la machine.

- Enlever le bouchon 1 (fig. 1). Celui-ci ne sert que de sécurité pendant le transport et ne peut être utilisé pendant la couture.
- Un nettoyage et huilage soigneux de la machine s'imposent avant la première mise en service (voir pages 8 - 10).
- Faire vérifier par le mécanicien si la tension du secteur est identique à celle indiquée sur la plaque signalétique du moteur et si le moteur est correctement branché dans boîte de commande. En cas de divergence, ne pas mettre la machine en route.
- Le volant de la machine devra tourner, vu d'en haut, vers l'opératrice. Sinon, faire inverser la polarité par du personnel compétent.

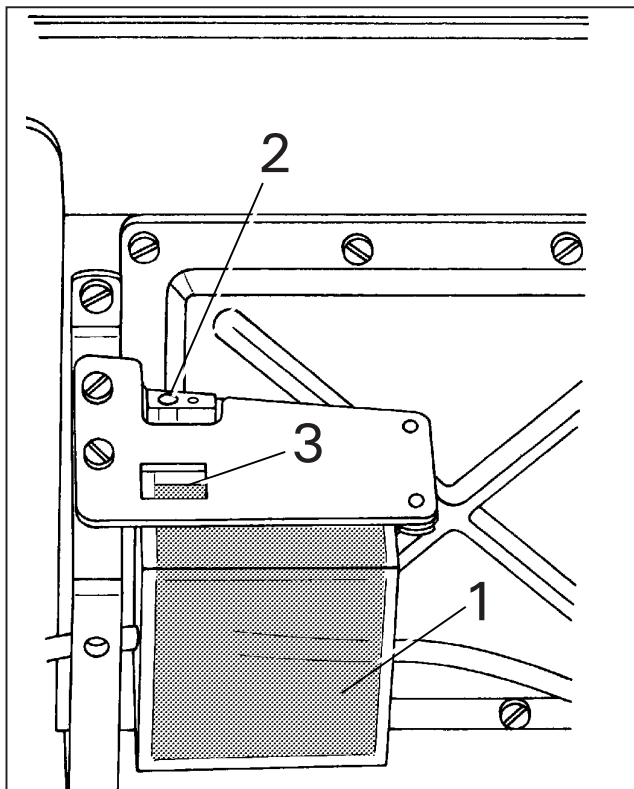


Fig. 1

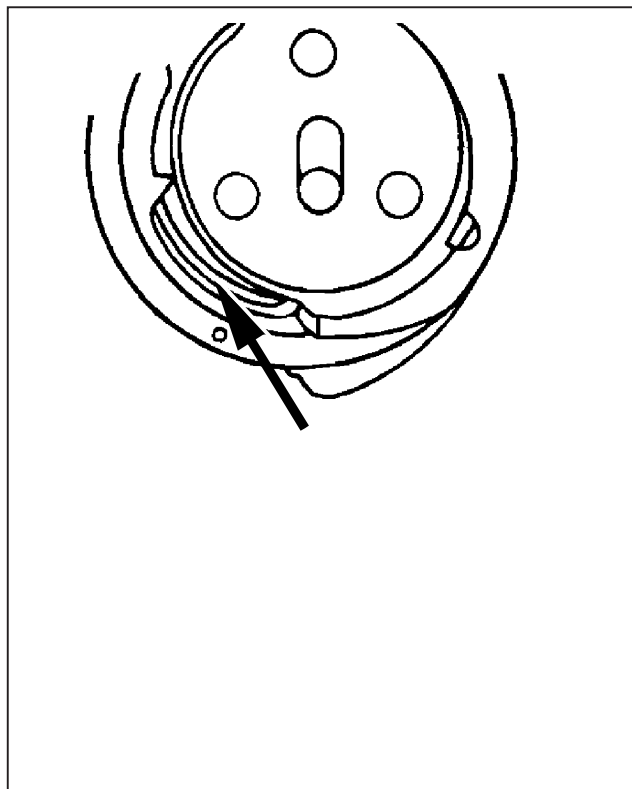
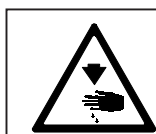


Fig. 1a



Maschine ausschalten.
Switch off the machine.

Ölen allgemein

Oberteil nach hinten umlegen.

Ölbehälter 1 durch die Bohrung 2 bis zum oberen Markierungsstrich 3 auffüllen.

Vor der ersten Inbetriebnahme und bei längerem Stillstand der Maschine zusätzlich einige Tropfen Öl in die Greiferbahn geben (s. Pfeil in Fig. 1a).

Ölintervalle

Die Maschine besitzt bei einer durchschnittlichen Maschinenlaufzeit einen Öl-Jahresvorrat. Bei erhöhten Maschinenlaufzeiten sind verkürzte Prüfintervalle ratsam.

Nur Öl mit einer Mittelpunkts-Viskosität von 10,0 mm²/s bei 40° C und einer Dichte von 0,847 g/cm³ bei 15° C verwenden. Wir empfehlen Pfaff Nähmaschinenöl Best.-Nr. 280-1-120 105.



Oberteil mit beiden Händen wieder aufrichten. Quetschgefahr zwischen Oberteil und Tischplatte.

Oiling general

Tilt sewing head over backwards.

Top up oil in oil bowl 1 to upper mark 3 through hole 2.

Before commissioning the machine and when the machine has not been used for a longer period fill some additional drops of oil in the hook race (see arrow in fig. 1a).

Oiling intervals

For average operating time the machine is provided with an oil supply sufficient for one year. In case of higher operating times it is recommended to check more frequently.

Only use oil with a mean viscosity of 10.0 mm²/s at 40° C and a density of 0.847 g/cm³ at 15° C. We recommend Pfaff sewing machine oil No. 280-1-120 105.



Set sewing head upright again using both hands. Danger of crushing between sewing head and table top.



Mettre la machine hors circuit.
Desconecte la máquina.

Graissage général

Coucher la tête vers l'arrière.
Remplir le réservoir d'huile 1 par le trou 2 jusqu'au repère supérieur 3. Avant la première utilisation et en cas d'arrêt prolongé de la machine, mettre en plus quelques gouttes d'huile dans la coursière du crochet (v. flèche dans fig. 1a).

Périodicité de graissage:

En cas d'utilisation normale de la machine, celle-ci possède une réserve d'huile d'un an. Si la machine devait servir davantage, il est indiqué de contrôler le niveau d'huile à des intervalles plus courts.

N'utiliser que de l'huile d'une viscosité moyenne de 10,0 mm²/s à 40° C et d'une densité de 0,847 g/cm³ à 15° C. Nous recommandons l'huile pour machines à coudre Pfaff n°280-1-120 105



Redresser la tête des deux mains.
Attention! Risque d'écrasement des doigts entre la tête et la table.

Engrase general

Vuelque el cabezal hacia atrás.
Rellene de aceite el depósito 1 a través del orificio 2 hasta la marca superior 3. Antes de poner la máquina en marcha por primera vez y después de haber estado parada un tiempo relativamente largo, eche unas gotas de aceite en la pista del garfio (v. flecha de la fig. 1a).

Intervalos de engrase

Si la máquina se utiliza unas ocho horas diarias, no es necesario engrasarla durante un año. Ahora bien, si se tiene funcionando en dos o tres turnos, se acortarán los intervalos de engrase.

Utilice solamente aceite con una viscosidad media de 10,0 mm² a 40°C y una densidad de 0,847g/cm³ a 15°C. Nosotros recomendamos aceite Pfaff para máquinas de coser, N° de pedido 280-1-120 105.



Vuelva a colocar el cabezal en su posición normal, valiéndose de ambas manos. Peligro de pillarse los dedos.

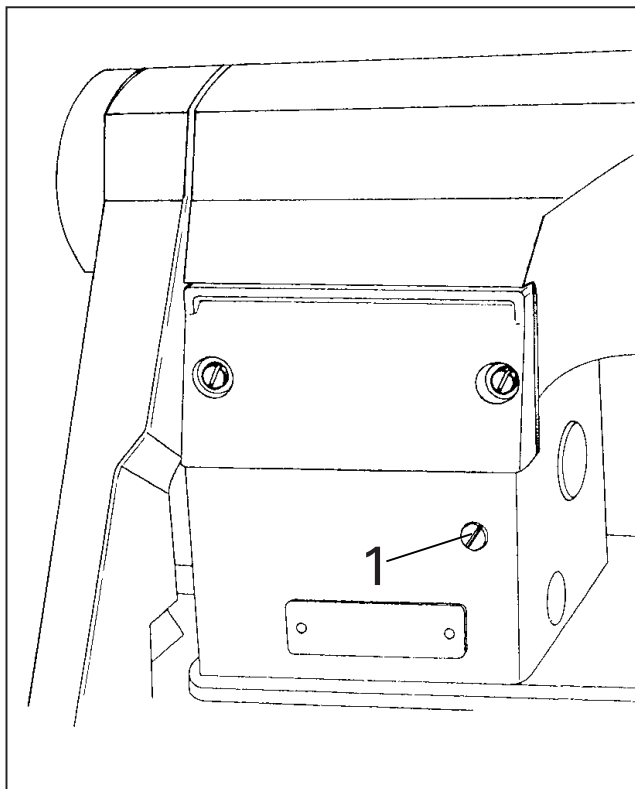


Fig. 2

Ölen des Zickzack-Antriebes

Vor jeder Inbetriebnahme Ölstand kontrollieren und bei Bedarf Schraube 1 an der Maschinenrückseite herausdrehen und Öl bis zum oberen Markierungsstrich 2 einfüllen. Ölstand nie unter die Minusmarke 3 absinken lassen.

Nur Öl mit einer Mittelpunkts-Viskosität von 22,0 mm²/s bei 40° C und einer Dichte von 0,865 g/cm³ bei 15° C verwenden. Wir empfehlen Pfaff Nähmaschinenöl Best.-Nr. 280-1-120 144.

Oiling the zigzag drive

Before you start the machine, always check the oil level and, if necessary, remove screw 1 on the back of the machine and top up the reservoir up to upper mark 2; never let the oil level drop below mark 3.

Only use oil with a mean viscosity of 22.0 mm²/s at 40° C and a density of 0.865 g/cm³ at 15° C. We recommend Pfaff sewing machine oil No. 280-1-120 144.

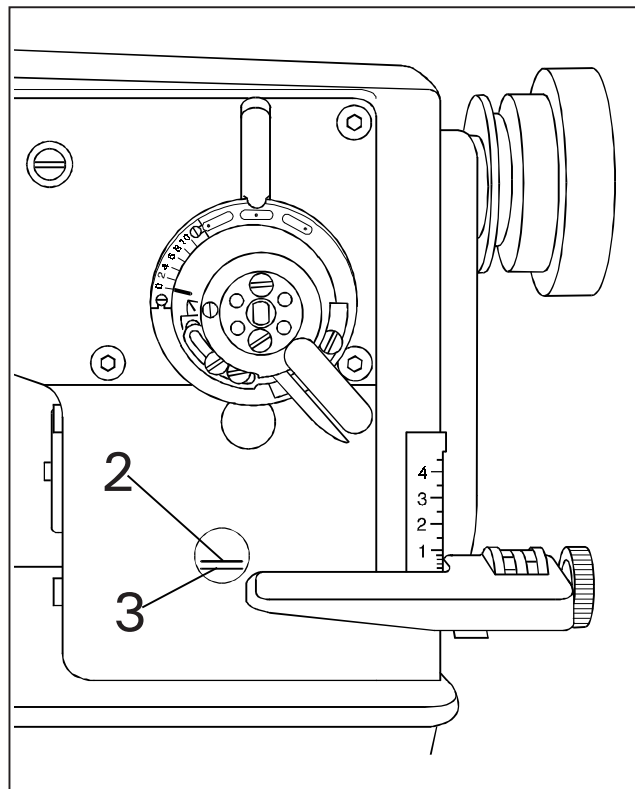


Fig. 3

Graissage du mécanisme de commande du point zigzag

Avant chaque mise en route de la machine, contrôler le niveau d'huile et dévisser éventuellement la vis 1 à l'arrière de la machine et faire le plein d'huile jusqu'au repère supérieur 2. Le niveau d'huile ne devra jamais descendre au-dessous du repère 3.

N'utiliser que de l'huile d'une viscosité moyenne de 22,0 mm²/s à 40° C et d'une densité de 0,865 g/cm³ à 15° C. Nous recommandons l'huile pour machines à coudre Pfaff n°280-1-120 144

Engrase del mecanismo del zigzag

Antes de poner la máquina en marcha, controle siempre el nivel de aceite y, dado el caso, destornille y quite el tornillo 1 y rellene de aceite hasta la marca superior 2; no deje nunca que descienda el nivel de aceite por debajo de la marca 3.

Utilice solamente aceite con una viscosidad media de 22,0 mm² a 40°C y una densidad de 0,865 g/cm³ a 15°C. Nosotros recomendamos aceite Pfaff para máquinas de coser, N° de pedido 280-1-120 144.

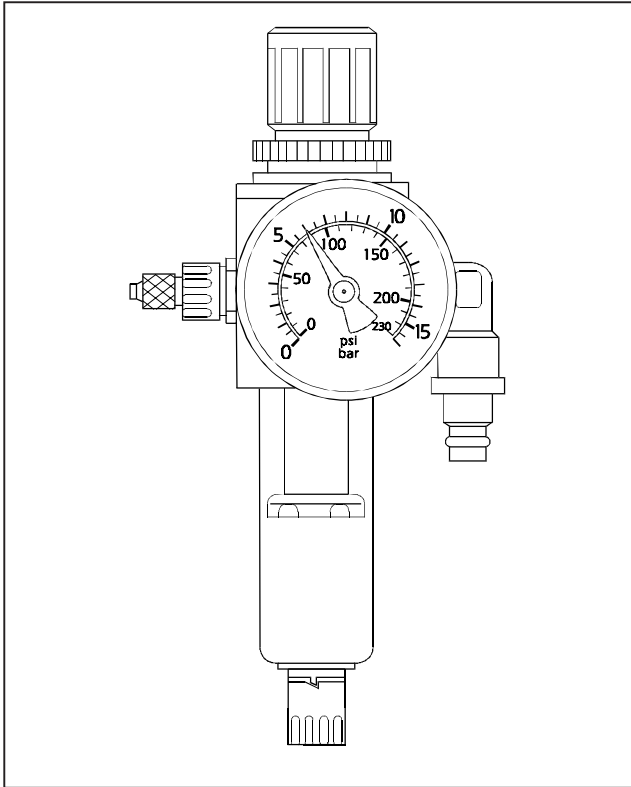


Fig. 4

Wartungseinheit -925/..

Das Manometer muß einen Druck von 6 bar anzeigen.
Gegebenenfalls diesen Wert einstellen lassen.

Air filter/lubricator -925/..

The pressure gauge must indicate a pressure of 6 bar.
Have this value set, if necessary.

Conditionneur d'air comprimé -925/..

Le manomètre doit indiquer une pression de 6 bars. Si nécessaire, faire régler cette valeur par le mécanicien.

Grupo acondicionador del aire comprimido -925/..

El manómetro deberá indicar una presión de 6 bares. Dado el caso, haga que el mecánico ajuste dicha presión.

Nadel und Garn

Die Wahl der richtigen Nadel ist abhängig von der Ausführungsart der Maschine sowie dem zu verarbeitenden Garn und Material. Die Zuordnung kann nachfolgender Tabelle entnommen werden.

Needle and thread

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

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

Aiguilles et fils

Le choix correct des aiguilles dépend non seulement du type de machine, mais aussi du tissu à travailler et du fil.

Pour la grosseur des aiguilles et du fil correspondant au type de machine, se reporter au tableau ci-après.

Aguja e hilos

La elección de la aguja correcta no sólo depende del tipo de máquina, sino también del género de costura y del hilo que se emplee. El cuadro siguiente ofrece algunos puntos de referencia para la correcta elección de la aguja y del hilo respecto al tipo de máquina.

Ausführung Model Modèle Tipo de máquina	Verwendungszweck Application Utilisation Aplicaciones	Nadeldicke (Nm) in 1/100 mm Needle size (Nm) in 1/100 mm Grosueur de l'aiguille (Nm) en 1/100 mm Grosor de aguja (Nm) en 1/100 mm	Fadendicke (Nm) max. Synthetik [▲] Max. thread size (Nm) Synthetics [▲] Grosueur du fil max. (Nm) Fil synthétique [▲] Grosor (Nm) máx. del hilo Sintéticos [▲]
A	Für feine Materialien For light-weight materials Matières fines Para materiales ligeros	60 - 70	60/3
B	Für mittlere Materialien For medium-weight materials Matières moyennes Para materiales medianos	80 - 100	40/3
▲ oder vergleichbare Stärken anderer Garnarten ▲ or an equivalent size of other types of thread ▲ ou grosseurs comparables d'autres types de fils ▲ o grosos equivalentes de otras clases de hilo			

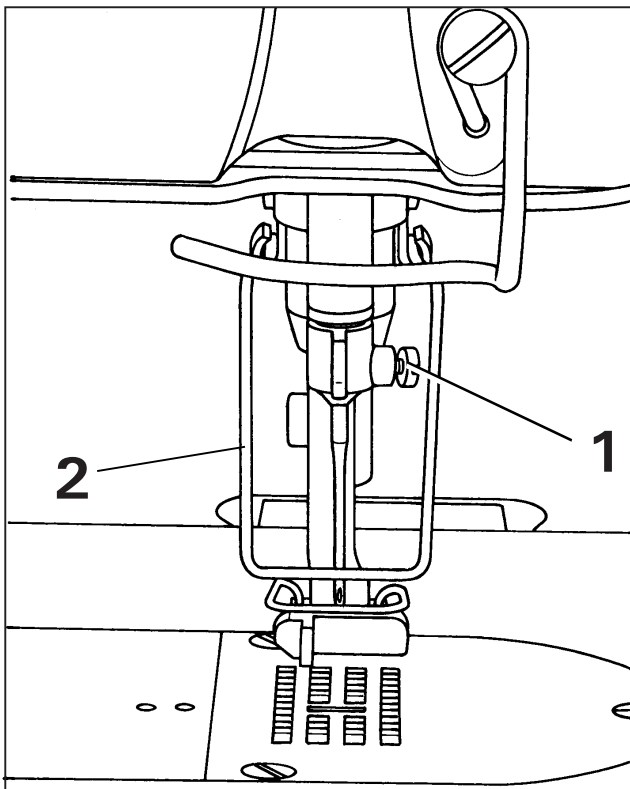


Fig. 5



Maschine nicht ohne Fingerschutz 2 betreiben, Verletzungsgefahr durch die Auf- und Abwärtsbewegung der Nadel!

Do not run machine without finger guard 2, danger of injury due to up- and down motion of the needle!

Ne pas faire marcher la machine sans protège-doigts 2, risque d'accident, par mouvement de l'aiguille!

No ponga la máquina en marcha sin el salvadedos 2. ¡Peligro de accidente por el movimiento ascendente y descendente de la aguja!



Maschine ausschalten.
Switch off the machine.



Mettre la machine hors circuit.
Desconecte la máquina.

Nadel einsetzen

Nur nachstehende Nadelsysteme verwenden:

438 - PFAFF 939

438KK - PFAFF 939-771/01 bzw. /04

Nadelstange in Hochstellung bringen und Nadelbefestigungsschraube 1 lösen. Nadel bis zum Anschlag einsetzen (lange Rille zur Näherin). Nadelbefestigungsschraube 1 wieder festziehen.

Inserting the needle

Use the following needle systems only:

438 - PFAFF 939

438KK - PFAFF 939-771/01 or /04

Bring the needle bar to its highest point. Loosen needle set screw 1. Insert the needle in the needle holder and push it up as far as it will go. Make sure its long groove faces toward you. Tighten needle set screw 1 securely.

Mise en place de l'aiguille

N'utiliser qu'une aiguille de l'un des systèmes suivants:

438 - PFAFF 939

438KK - PFAFF 939-771/01 ou /04

Amener la barre à aiguille en position haute. Desserrer la vis de fixation 1 de l'aiguille. Engager l'aiguille jusqu'à la butée (rainure longue vers l'opératrice). Serrer de nouveau la vis de fixation 1 de l'aiguille.

Colocación de la aguja

Utilice únicamente agujas de los sistemas siguientes:

438 - PFAFF 939

438KK - PFAFF 939-771/01 ó /04

Coloque la barra de aguja en su posición superior. Afloje el tornillo de fijación 1. Introduzca la aguja hasta el tope (ranura larga hacia la operaria). Asegure de nuevo el tornillo de fijación 1.

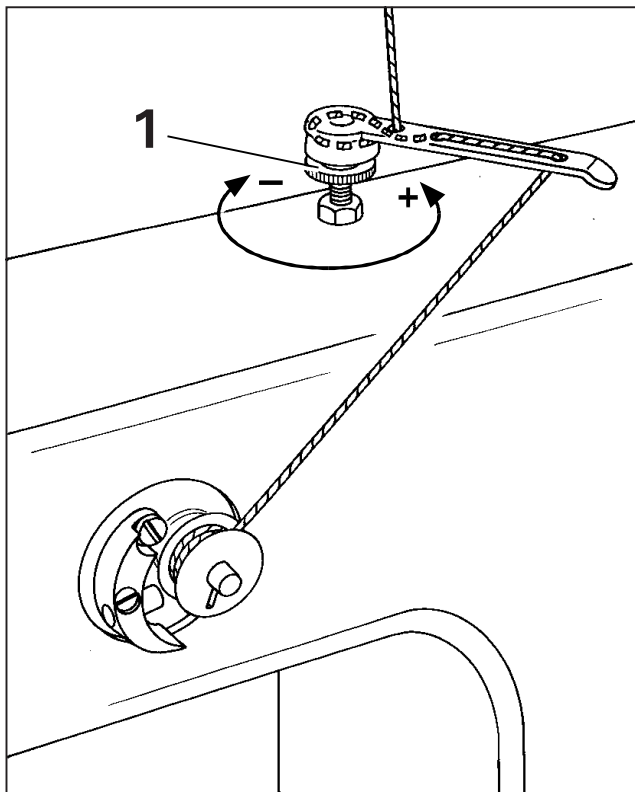


Fig. 6

Unterfaden aufspulen

Fadenspannung (Rändelscheibe 1).

Winding the bobbin

Thread tension (knurled disc 1).

Bobinage du fil inférieur

Tension du fil (disque moleté 1).

Bobinado del hilo inferior

Tensión del hilo (disco moleteado 1).

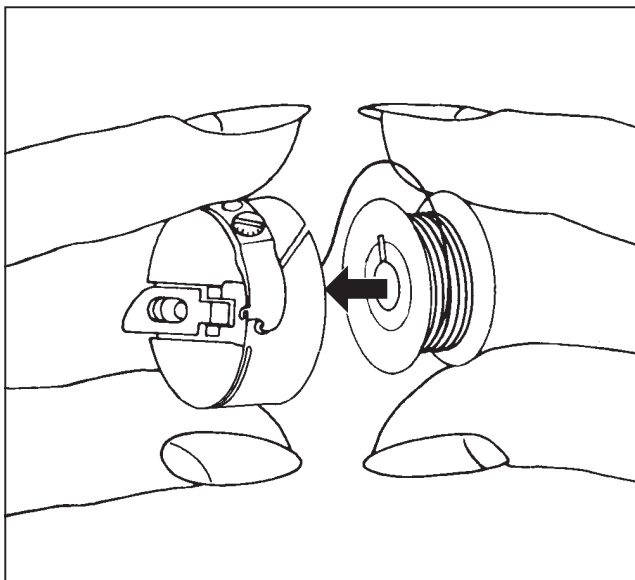


Fig. 7

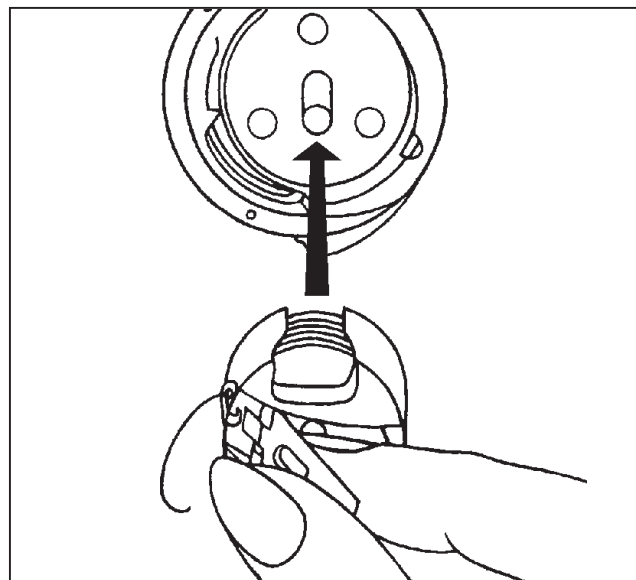
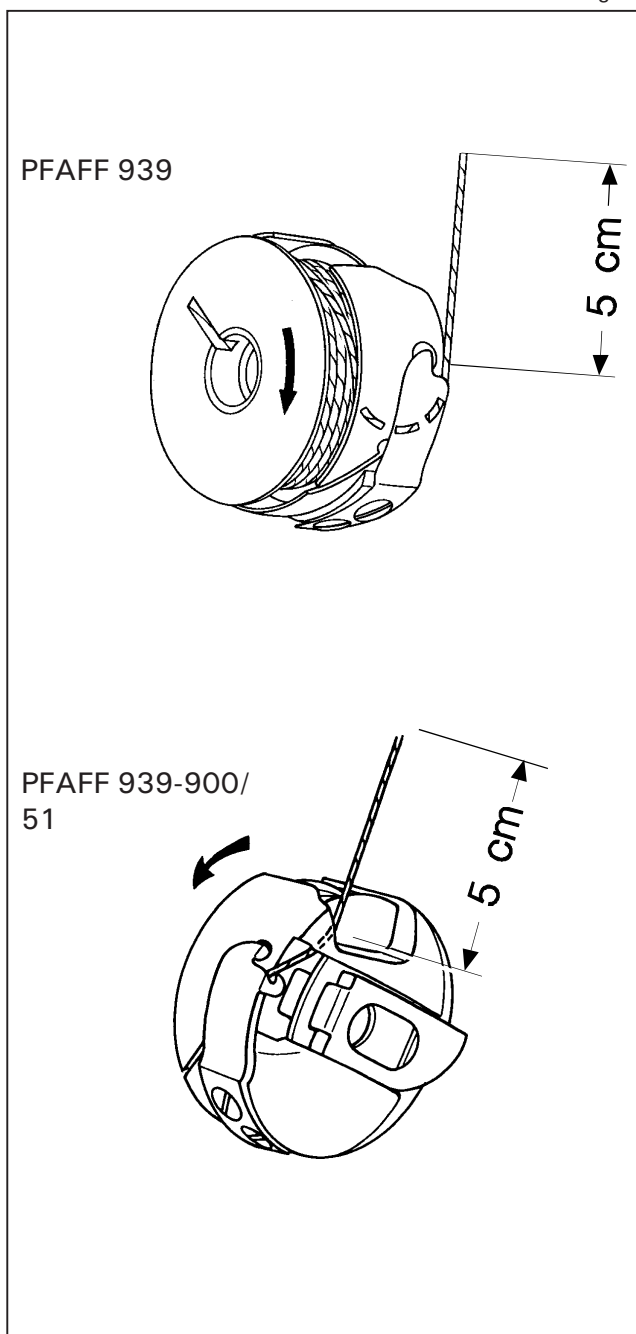


Fig. 9



Maschine ausschalten.
Switch off the machine.
Mettre la machine hors circuit.
Desconecte la máquina.

Spulenkapsel einfädeln und einsetzen

Threading and inserting the bobbin case

Enfilage et mise en place de la boîte à canette

Colocación y enhebrado de la cápsula de la canilla

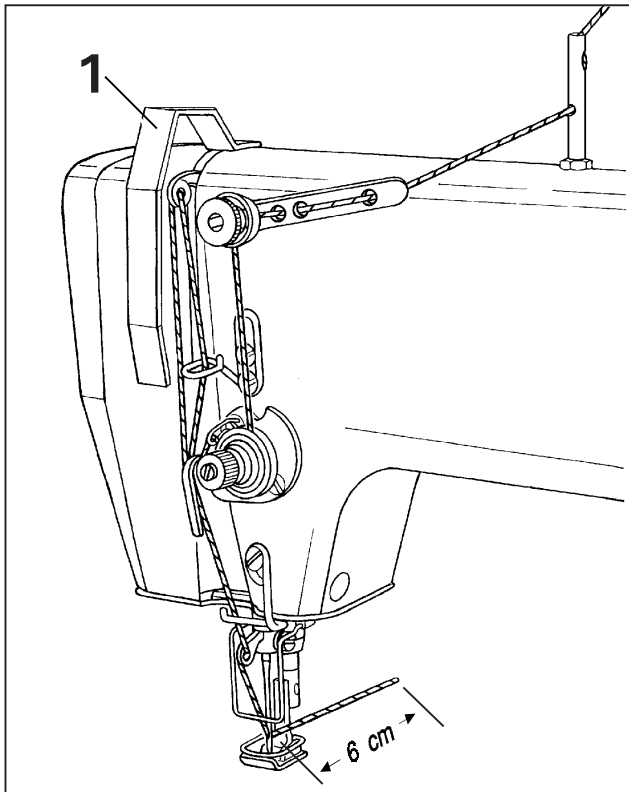


Fig. 10



Maschine nicht ohne Fadenhebel-
schutz 1 betreiben, Verletzungs-
gefahr durch die Bewegung des
Fadenhebels!

Do not run machine without take-up
lever guard 1, danger of injury due
to take-up lever movement!

Ne pas faire marcher la machine
sans protège-releveur de fil 1, risque
d'accident, par mouvement du rele-
veur de fil!

No ponga la máquina en marcha sin
el guardatirahilos 1.
¡ Peligro de accidente por el movi-
miento de la palanca tirahilos!



Maschine ausschalten.
Switch off the machine.
Mettre la machine hors circuit.
Desconecte la máquina.

Oberfaden einfädeln

Nadel von vorn einfädeln.

Threading the needle

Thread the needle from front to back.

Enfilage du fil supérieur

Enfiler l'aiguille de l'avant.

Enhebrado del hilo superior

Enhebre la aguja desde el frente.

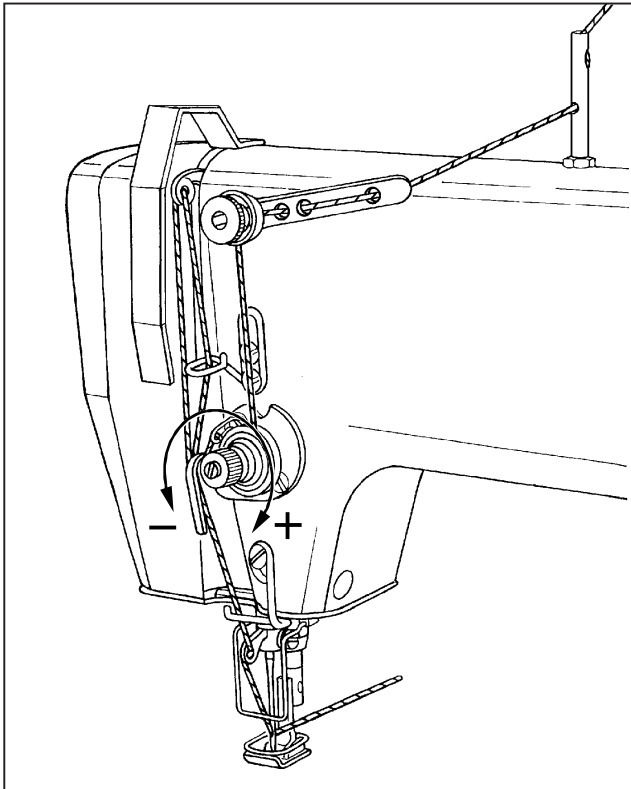


Fig. 11

Oberfadenspannung
regulieren

Regulating the needle thread
tension

Réglage de la tension du fil
supérieur

Regulación de la tensión del
hilo superior

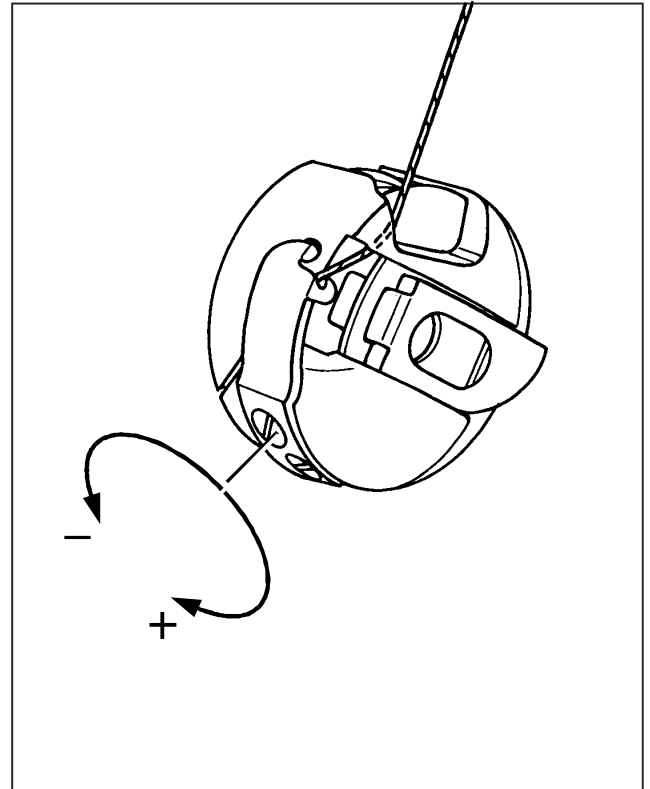


Fig. 12

Unterfadenspannung
regulieren

Regulating the bobbin thread
tension

Réglage de la tension du fil
inférieur

Regulación de la tensión del
hilo inferior

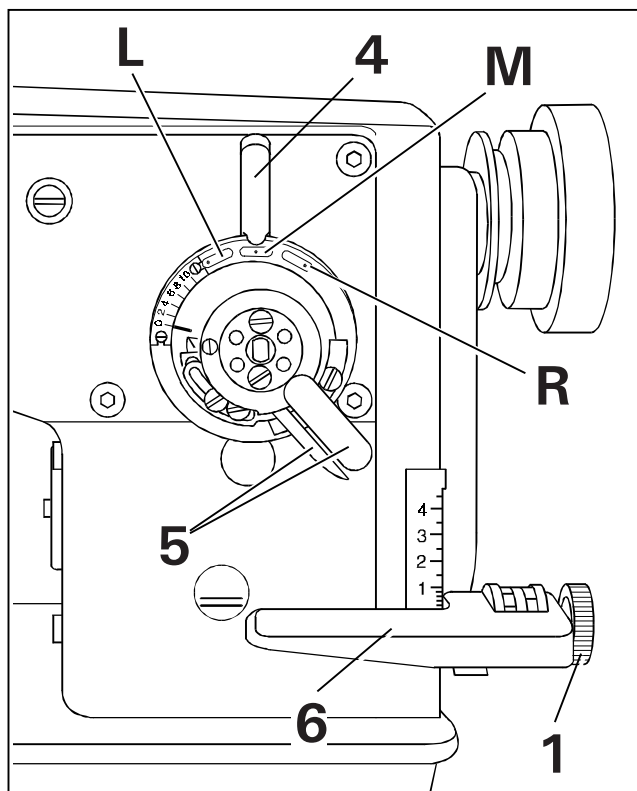


Fig. 13

Ajuste del punto zigzag

1. Ajuste la posición deseada de la aguja accionando la palanca 4.
L = Posición izquierda de la aguja.
M = Posición central de la aguja.
R = Posición derecha de la aguja.
2. Ajuste el ancho de zigzag deseado apretando y girando a la vez la palanca 5.

Zickzackstich einstellen

1. Durch Betätigen des Stichlagenhebels 4 die erforderliche Stichlage einstellen.
L = Stichlage "Links"
M = Stichlage "Mitte"
R = Stichlage "Rechts"
2. Durch Zusammendrücken und gleichzeitiges Drehen des Hebels 5, gewünschte Überstichbreite (Zickzackstich) einstellen.

Setting the zigzag stitch

1. The needle position is set by needle position lever 4.
L = left needle position
M = central needle position
R = right needle position
2. To set the zigzag stitch width press two levers 5 together and turn them.

Réglage du point zigzag

1. Régler la position des points au moyen du levier 4.
L = Aiguille à gauche
M = Aiguille au centre
R = Aiguille à droite
2. Par compression et rotation simultanée des leviers 5, régler l'amplitude du point zigzag désirée.

Stichlänge einstellen

Rändelschraube 1 drehen.

Rückwärtsnähen

Umschalttaste 6 drücken

Stitch length regulation

Turn knurled screw 1.

Reverse sewing

Operate reverse feed control 6.

Réglage de la longueur de point

Tourner la vis moletée 1.

Couture en marche arrière

Abaisser le levier 6.

Ajuste del largo de puntada

Gire el tornillo moleteado 1.

Costura en retroceso

Accione la palanca 6.

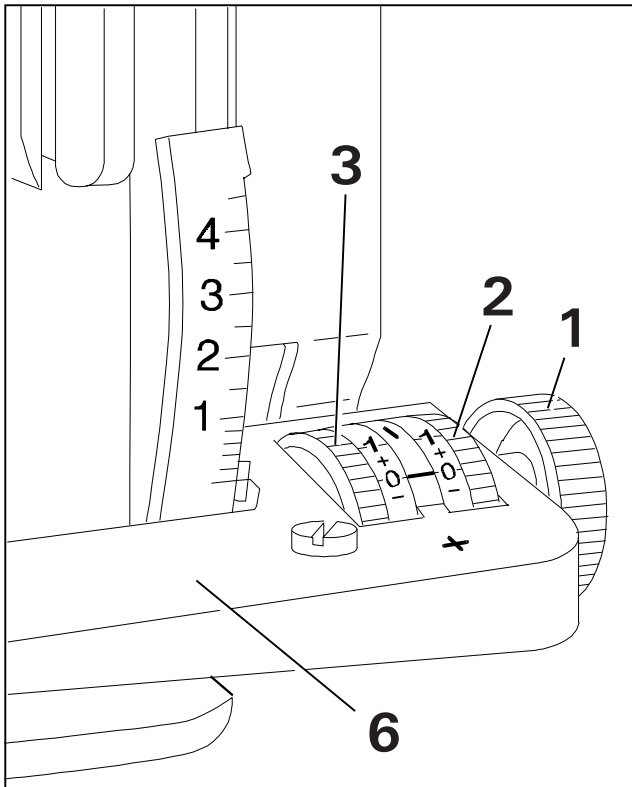


Fig. 14

Funktionen der Einstellscheiben

Einstellscheibe 2 (1. Einstellung)

An dieser Einstellscheibe wird der Wert eingestellt, mit dem die Maschine überwiegend arbeiten soll.

Grüne Zahlen = Mehrweite einarbeiten.

Rote Zahlen = Dehnen.

"0" Einstellung = Normalnähen,
(d.h. Haupt- u. Differential-
transporteur arbeiten mit
gleichem Vorschub.)

Einstellscheibe 3 (2. Einstellung)

An dieser Einstellscheibe kann ein Wert
eingestellt werden, der von der 1. Einstellung
abweicht und z.B. über ein zweites Pedal bzw.
Tastschalter zugeschaltet werden kann.

Functions of the thumb wheels

Thumb wheel 2 (1st setting)

This thumb wheel is for the machine feed
setting which is most frequently used.

Green figures = fullness application

Red figures = continuous stretching

"0"Adjustment = continuous synchronous
feeding (i.e. top and bottom
feeds work with same stroke).

Thumb wheel 3 (2nd setting)

This thumb wheel is for a feed setting which
deviates from the 1st adjustment.

It can be activated by, say, a second pedal or a
push-button.

Fonctions des disques de réglage

Disque de réglage 2 (1er réglage)

A l' aide de ce disque, régler la valeur qui sera la
plus utilisée.

Chiffres verts = répartition continue d'embu.

Chiffre rouge = étirage continu.

"0"Réglage = couture normale continue
(griffe et pied entraîné
travaillent avec un entraînement
identique).

Disque de réglage 3 (2eme réglage)

Ce deuxième disque permet de régler une valeur
différente de celle du disque droit et pouvant être
commandée par une deuxième pédale ou par
touche.

Funciones de los discos reguladores

Disco regulador 2 (1er ajuste)

Con este disco se regula el valor de ajuste que
más se utilice en la máquina.

Cifras verdes = Embedido continuo del flojo.

Cifras rojas = Estirado continuo.

"0"Ajuste = Costura normal continua (es
decir, los transportadores
superior e inferior arrastran con
igual grado de avance).

Disco regulador 3 (2º ajuste)

Con este disco se puede ajustar un valor
diferente al realizado con el primer ajuste,
pudiéndose conectar adicionalmente mediante
un segundo pedal o por pulsador.

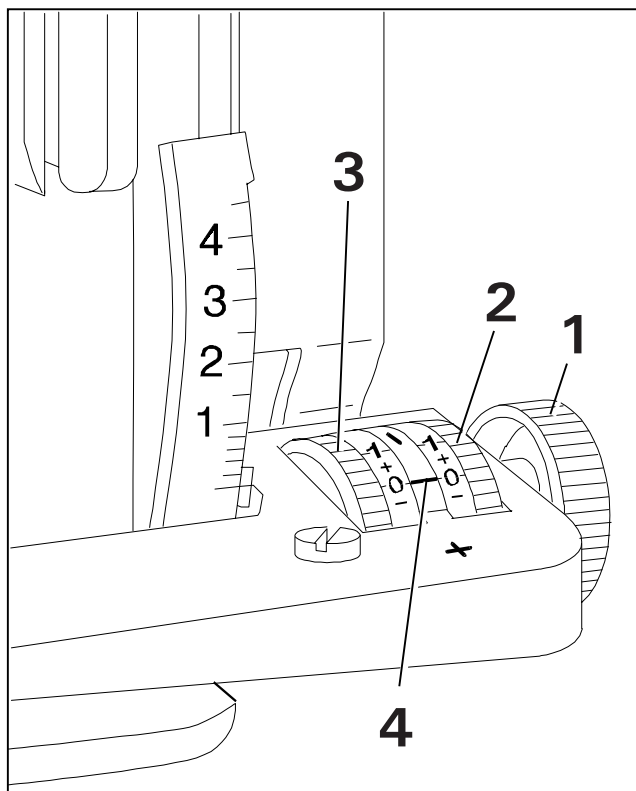


Fig. 15

Differentialtransport einstellen

Normalnähen (Fig.16)

(Haupt- und Differentialtransport-Vorschub gleich groß)

Rändelscheibe 3 bis zum Anschlag nach "+" drehen.
Rändelscheibe 2 drehen, bis die Zahl "0" gegenüber der Markierung 4 steht.
Rändelscheibe 3 zurückdrehen bis die Zahl "0" gegenüber der Markierung 4 steht.
Stichlänge einstellen. (siehe Seite 18).

Regulating the differential feed

Synchronous feeding (Fig.16)

(Main and differential feed motions are equal)

Turn thumb wheel 3 fully towards "+".
Turn thumb wheel 2 to set the "0" at mark 4.
Turn thumb wheel 3 back again to set the "0" at mark 4.
Set the stitch length (see page 18).

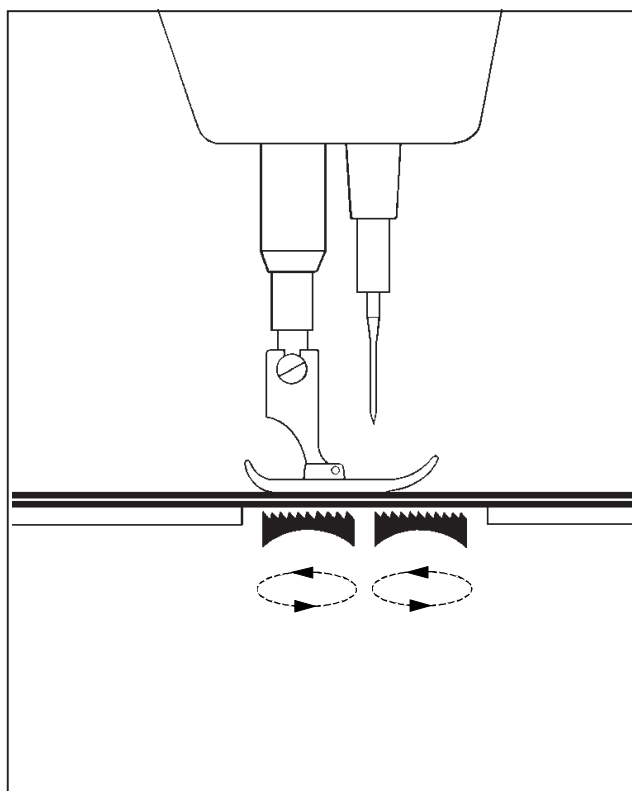


Fig. 16

Réglage de l'entraînement différentiel

Couture normale (Fig.16)

(Entraînements principal et différentiel identiques)

Tourner le disque moleté 3 à fond vers "+".
Tourner le disque moleté 2 jusqu'à ce que le chiffre "0" se trouve face au repère 4.
Tourner le disque 3 en arrière jusqu'à ce que le chiffre "0" se trouve face au repère 4.
Régler la longueur du point (page 18).

Ajuste del arrastre diferencial

Costura normal (Fig.16)

(Igual grado de avance de los transportadores principal y diferencial)

Gire el disco moleteado 3 hacia "+" hasta el tope.
Gire el disco moleteado 2 hasta que la cifra "0" coincida con la marca 4.
Gire el disco moleteado 3 en retroceso hasta que la cifra "0" coincida con la marca 4.
Ajuste el largo de puntada (véase pág. 18).

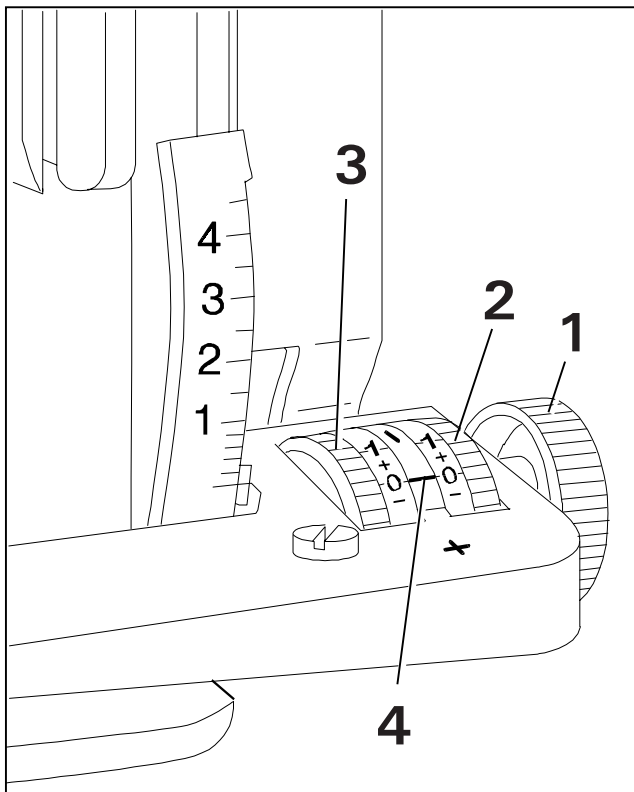


Fig. 17

Ständig Mehrweite unten (Fig.18)

Die Summe der eingestellten Mehrweite und der Stichlänge soll 4,5 nicht überschreiten, da ein Mehrbetrag zwangsläufig die Stichlänge verringert.

Rändelscheibe 3 bis zum Anschlag nach "+" drehen.

Rändelscheibe 2 drehen, bis die gewünschte Mehrweite (grüne Zahlen) der Markierung 4 gegenübersteht.

Rändelscheibe 3 zurückdrehen, bis die gleiche grüne Zahl der Markierung 4 gegenübersteht. Stichlänge einstellen (siehe Seite 18).

Continuous gathering of bottom ply (Fig.18)

The total of the amount of fullness set plus the stitch length must not exceed "4,5" since exceeding this total would automatically reduce the stitch length.

Turn thumb wheel 3 fully towards "+".

Turn thumb wheel 2 to set the required amount of fullness (green figures) at mark 4.

Turn thumb wheel 3 back again to set the same green figure at mark 4.

Set the stitch length (see page 18).

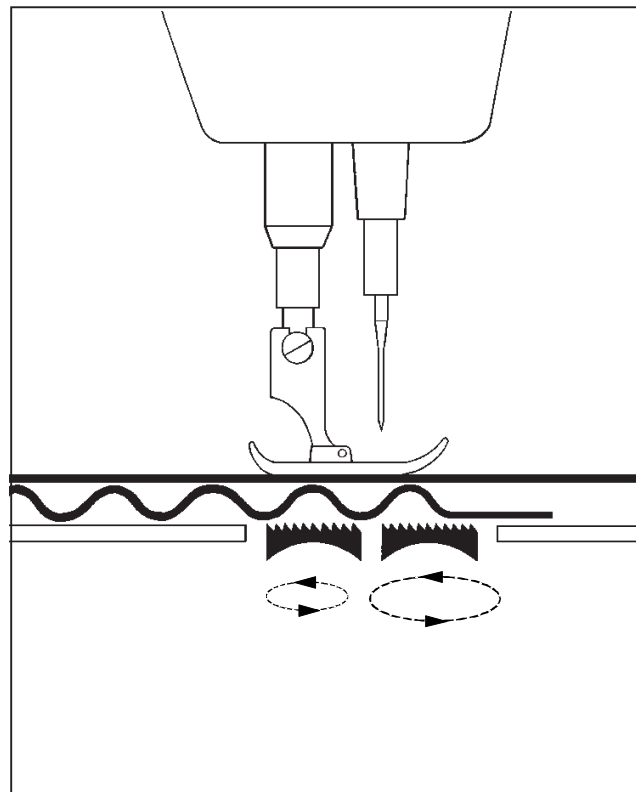


Fig. 18

Répartition continue d'embu (Fig.18)

Additionnés, l'embu et la longueur de point réglés ne devront pas excéder 4,5 mm sinon, la longueur de point s'en trouverait réduite.

Tourner le disque 3 à fond vers "+".

Tourner le disque 2 jusqu'à ce que la valeur d'embu désirée (chiffres verts) se trouve face au repère 4.

Revenir avec le disque 3 jusqu'à ce que les mêmes chiffres verts se trouvent face au repère 4.

Régler la longueur du point (page 18).

Embebido continuo del flojo (Fig.18)

Sumados, el embebido y el largo de puntada no deberán sobrepasar el valor de 4,5, pues de lo contrario se achicaría el largo de puntada.

Gire el disco moleteado 3 hacia "+" hasta el tope.

Gire el disco moleteado 2 hasta que el embebido deseado (cifras verdes) coincida con la marca 4.

Gire el disco moleteado 3 en retroceso hasta que la misma cifra verde coincida con la marca 4.

Ajuste el largo de puntada (v. pág. 18).

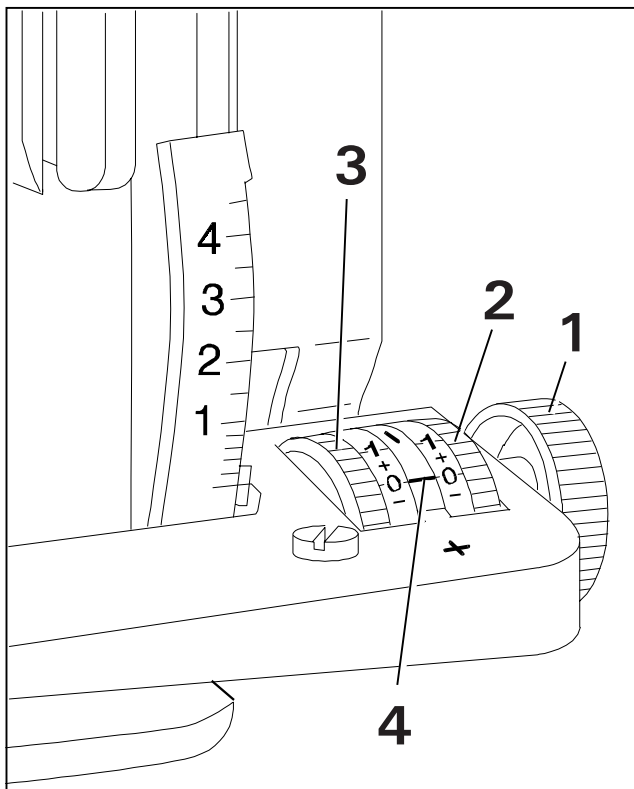


Fig. 19

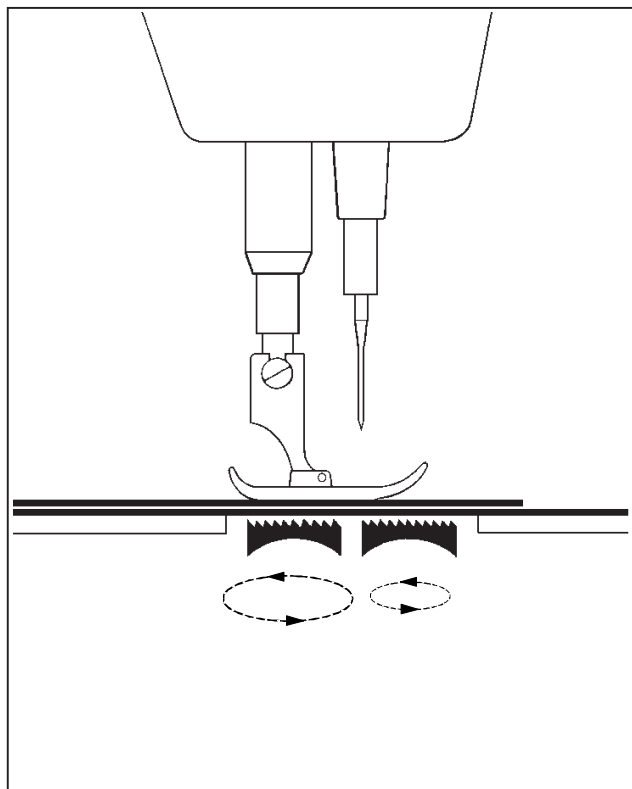


Fig. 20

Ständig untere Stofflage dehnen (Fig.20)

Rändelscheibe 3 bis zum Anschlag nach "+" drehen.

Rändelscheibe 2 drehen, bis der gewünschte Dehnwert (rote Zahlen) der Markierung 4 gegenüber steht.

Rändelscheibe 3 zurückdrehen, bis die gleiche rote Zahl der Markierung 4 gegenübersteht.

Stichlänge einstellen (siehe Seite 18).

Continuous stretching of bottom ply (Fig.20)

Turn thumb wheel 3 fully toward "+".

Turn thumb wheel 2 to set the required amount of stretch (red figure) at mark 4.

Turn thumb wheel 3 back again to set the same red figure at mark 4.

Set the stitch length (see page 18).

Etirage constant de la couche inférieure (Fig.20)

Tourner le disque 3 à fond vers "+".

Tourner le disque 2 jusqu'à ce que la valeur d'étirage désirée (chiffres rouges) se trouve face au repère 4.

Revenir avec le disque 3 jusqu'à ce que les mêmes chiffres rouges se trouvent face au repère 4.

Régler la longueur du point (page 18).

Estirado continuo de la pieza inferior (Fig.20)

Gire el disco moleteado 3 hacia "+" hasta el tope.

Gire el disco moleteado 2 hasta que el grado de estiramiento deseado (cifras rojas) coincida con la marca 4.

Gire el disco moleteado 3 en retroceso hasta que la misma cifra roja coincida con la marca 4.

Ajuste el largo de puntada (v. pág. 18).

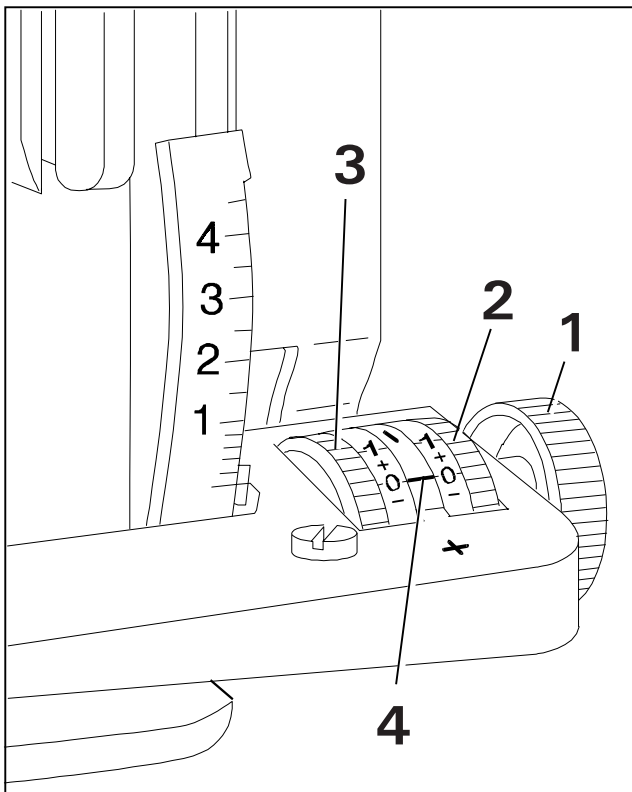


Fig. 21

Normalnähen - zeitweise Mehrweite einarbeiten (Fig.22)

(Nur möglich bei Maschinen mit zusätzlicher Tretplatte oder Schalteinrichtung -918/14)

Die Summe der eingestellten Mehrweite und der Stichlänge soll 4,5 nicht überschreiten, da ein Mehrbetrag zwangsläufig die Stichlänge verringert.

Rändelscheibe 3 bis zum Anschlag nach "+" drehen.

Rändelscheibe 2 drehen, bis die Zahl "0" gegenüber der Markierung 4 steht.

Rändelscheibe 3 zurückdrehen, bis die gewünschte Mehrweite (grüne Zahlen) der Markierung 4 gegenübersteht.

Stichlänge einstellen (siehe Seite 18).

In Ruhestellung des linken Pedals arbeitet die Maschine mit gleichem Haupt- und Differentialtransportervorschub. Durch Betätigen des linken Pedals bzw. des Tastschalters 1 (Seite 26) wird die an Rändelscheibe 3 eingestellte Mehrweite in die untere Materiallage eingearbeitet.

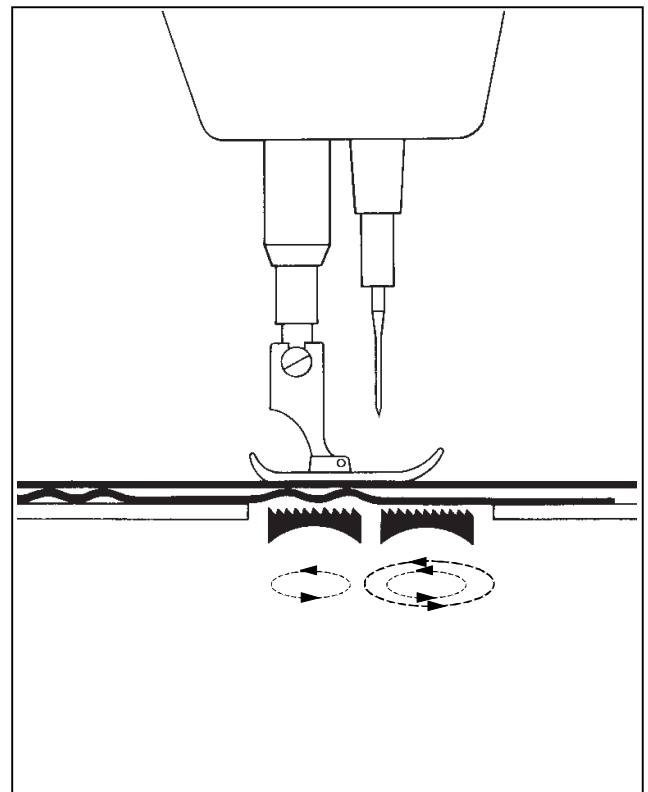


Fig. 22

Normal sewing and intermittent gathering (Fig.22)

(only possible on machines with additional pedal or switching system -918/14)

The total of the amount of fullness set plus the stitch length must not exceed "4,5" since exceeding this total would automatically reduce the stitch length.

Turn thumb wheel 3 fully toward "+".

Turn thumb wheel 2 to set the "0" at mark 4.

Turn thumb wheel 3 back again to set the required amount of fullness (green figures at mark 4).

Set the stitch length (see page 18).

When the left pedal is in its resting position the top and bottom feeds work synchronously.

When the left pedal or push button 1 is pressed the amount of gather set on scale 4 is worked into the bottom ply.

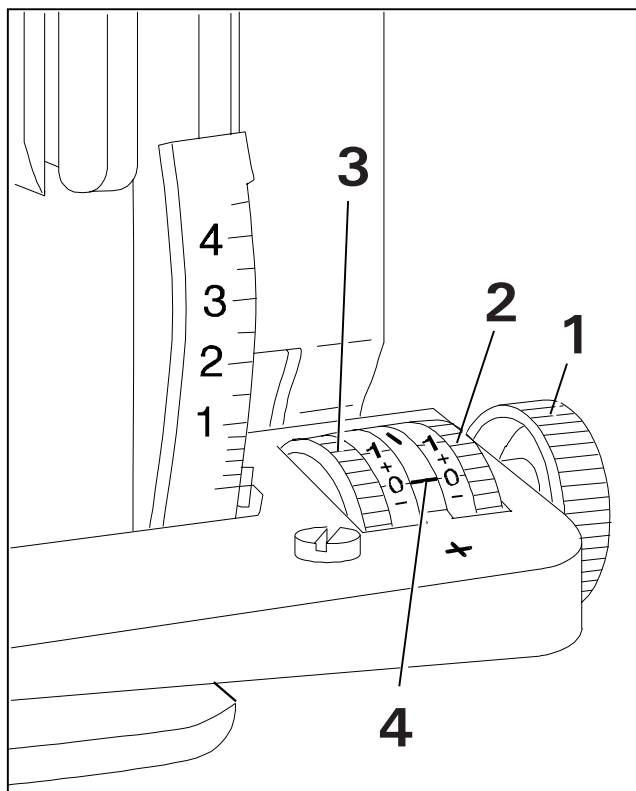


Fig. 21

Couture normale - répartition d'un embu par intermittence (Fig.22)

(uniquement sur machine à pédale supplémentaire ou avec dispositif de commande -918/14)

Ensemble, l'embu et la longueur de point réglés ne devront pas dépasser 4,5 mm, sinon une réduction de la longueur du point en résulterait.

Tourner le disque 3 à fond vers "+".
Tourner le disque 2 jusqu'à ce que le chiffre "0" se trouve face au repère 4.
Revenir avec le disque 3 jusqu'à ce que la valeur d'embu désirée (chiffres verts) se trouve face au repère 4.
Régler la longueur du point (page 18).

La pédale gauche étant au repos, la machine fonctionne avec des courses d'entraînement supérieure et inférieure identiques. Par pression sur la pédale gauche ou sur la touche 1 (page 26), l'embu réglé par le disque 3 est réparti dans le pli inférieur

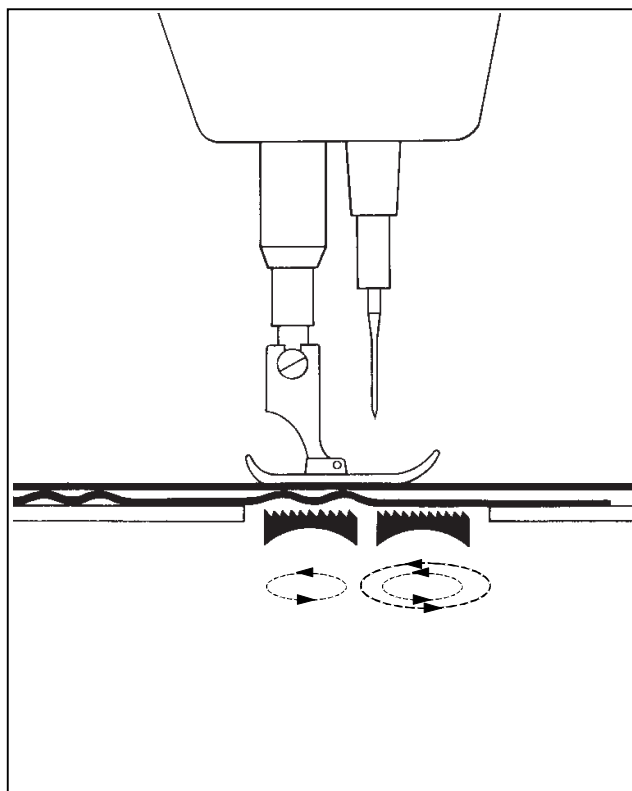


Fig. 22

Costura normal - embebido inter-mitente (Fig.22)

(sólo en máquinas con un segundo pedal o con el mecanismo de mando -918/14)

Sumados, el embebido y el largo de puntada no deberán sobrepasar el valor de 4,5, pues de lo contrario el largo de puntada se achica forzosamente.

Gire el disco moleteado 3 hacia "+" hasta el tope.
Gire el disco moleteado 2 hasta que la cifra "0" coincida con la marca 4.
Gire el disco moleteado 3 en retroceso hasta que el embebido deseado (cifras verdes) coincida con la marca 4.
Ajuste el largo de puntada (v. pág. 18).

Estando el pedal izquierdo en su posición de reposo, los transportadores superior e inferior arrastran con igual grado de avance. Pisando el pedal izquierdo, o accionando el pulsador 1 (pág. 26), la máquina embebe el flojo de la pieza inferior ajustado en el disco moleteado 3.

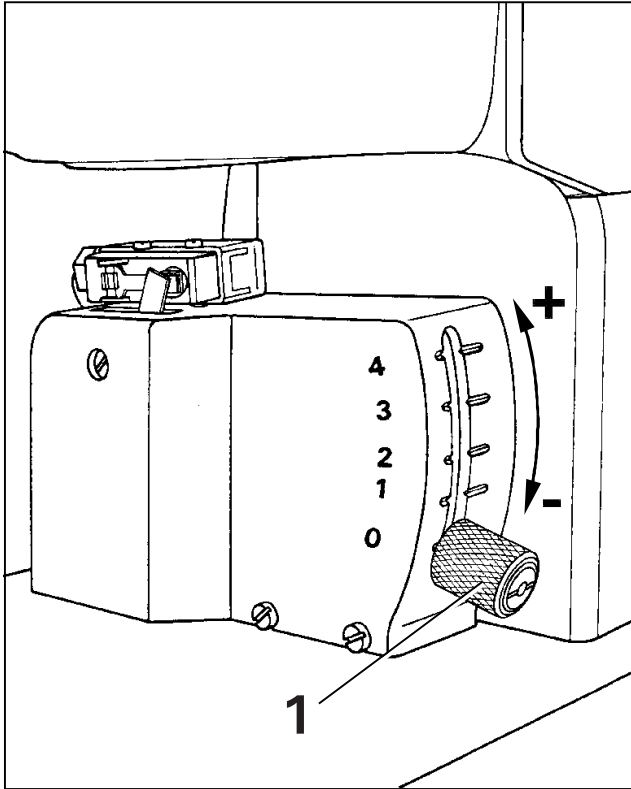


Fig. 23

Unterschneideinrichtung -771/01 bzw. -771/04

Hebel 1 ziehen 0 = Messer ausgeschaltet
 1- 4 = Messer einschalten und
 Messerhub einstellen

Underedge - trimmer -771/01 or -771/04

Pull lever 1 0 = knife switched off
 1- 4 = switch on knife and
 adjust knife stroke



Nicht in das laufende Messer
greifen, Verletzungsgefahr!

Keep fingers away from moving
knife! Danger of injury!

Ne pas approcher la main du
couteau en action. Risque d'accident!

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

Dispositif à raser d'en bas- 771/01 ou -771/04

Levier 1 sur 0 = couteau débrayé
 1- 4 = couteau embrayé avec
 réglage de la course

Recortador inferior -771/01 ó -771/04

Palanca 1 en 0 = cuchilla desconectada
 1- 4 = conexión de la cuchilla y
 ajuste de su carrera

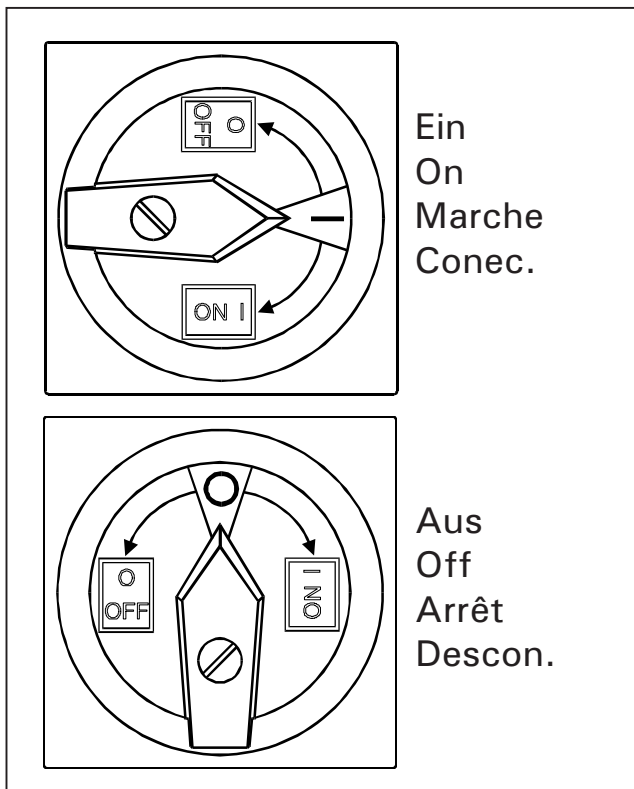


Fig. 24

Maschine ein- / ausschalten

Switching the machine on- / off

Mise de la machine sous- / hors tension

Conexión / Desconexión de la máquina

Funktionen der Taste am Maschinenkopf

- 1 = Wechsel zwischen Normalnähen und Mehrweite einarbeiten.
(Bei Maschinen mit Ukl. -918/14)
Rückwärtsnähen (bei Maschinen mit Verriegelungseinrichtung -911/35)

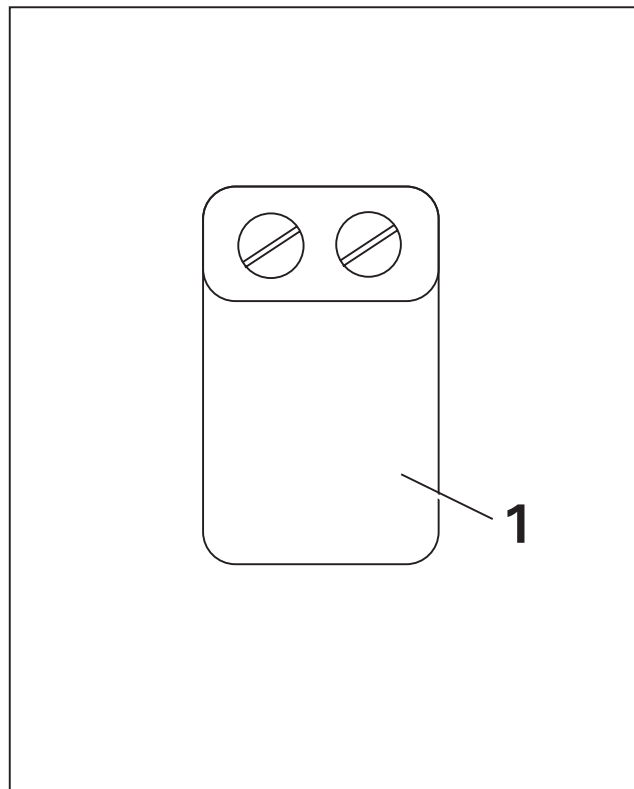


Fig. 25

Functions of knuckle switch on machine head

- 1 = Change between long and short vibrating presser stroke. (On machines with subcl. -918/14)
Reverse sewing (for machines with back-tacking mechanism -911/35)

Fonctions de la touche sur la tête de la machine

- 1 = Alternance entre couture normale et embu (sur machines avec -918/14)
Couture en marche arrière (sur machine avec dispositif à points d'arrêt -911/35)

Funciones del pulsador en la cabeza de la máquina

- 1 = Cambio entre avance grande y pequeño del transportador. (En máquinas con -918/14)
Costura en retroceso (en máquinas con dispositivo rematador -911/35)

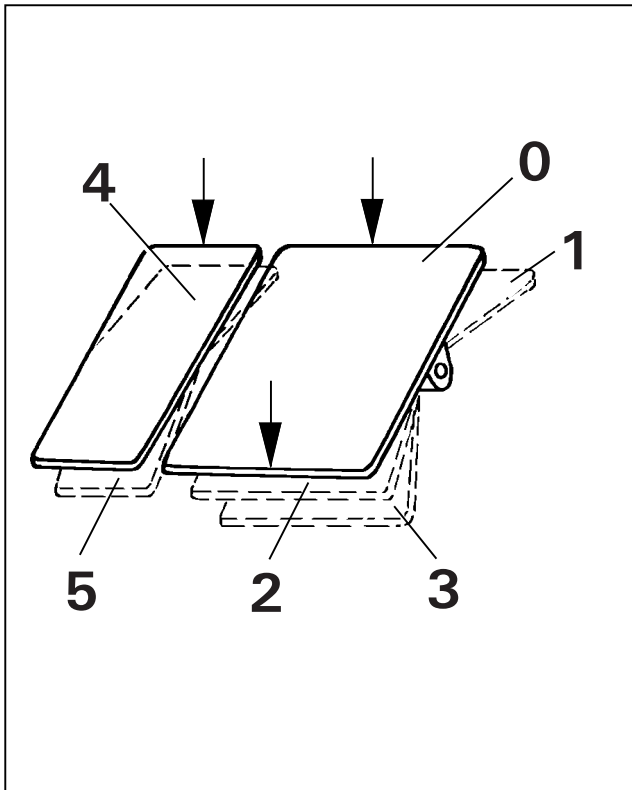


Fig. 26

Standardfunktionen der Pedale[▲]

- 0 = Ruhestellung
- 1 = Nähen
- 2 = Nähfuß anheben
(bei Maschinen mit Presserfußautomatik)
- 3 = Fäden abschneiden
(bei Maschinen mit Fadenabschneider)
- 4 + 1 = Abrufen des zweiten Transport-
Vorschubwertes
- 5 = Rückwärtsnähen

▲ Weitere Funktionskombinationen sind der Betriebsanleitung des Motors zu entnehmen.

Standard functions of pedals[▲]

- 0 = Rest position
- 1 = Sewing
- 2 = Lifting presser foot
(for machines with automatic presser foot lift)
- 3 = Trim threads
(for machines with thread trimmer)
- 4 + 1 = To trigger the second feed stroke
- 5 = Reverse sewing

▲ For further combinations of functions see the manual of the motor.

Fonctions standard des pédales[▲]

- 0 = Position de repos
- 1 = Couture
- 2 = Relevage du pied
(sur machine avec relevage aut. du pied)
- 3 = Coupe des fils
(sur machine avec coupe-fil)
- 4 + 1 = Appel de la seconde valeur d'entraînement
- 5 = Couture en marche arrière

▲ Autres combinaisons de fonctions, voir les "Instructions de service" du moteur.

Funciones estándar de los pedales[▲]

- 0 = Posición de reposo
- 1 = Costura
- 2 = Elevación del prensatelas
(en máquinas con alzaprensatelas automático)
- 3 = Corte de los hilos
(en máquinas con cortahilos automático)
- 4 + 1 = Activación del segundo grado de avance del arrastre
- 5 = Costura en retroceso

▲ Para otras combinaciones de funciones véanse las instrucciones de servicio del motor.



Maschine ausschalten.
Switch off the machine.
Mettre la machine hors circuit.
Desconecte la máquina.

Pflege

Oberteil nach hinten umlegen.
Täglich, bei Dauerbetrieb öfter, Greifer und Greiferraum reinigen.



Oberteil mit beiden Händen wieder aufrichten. Quetschgefahr zwischen Oberteil und Tischplatte!

Machine care

Tilt sewing head over backwards.
Clean hook and hook area daily, or more frequently if machine is in continuous operation.



Set sewing head upright again using both hands. Danger of crushing between sewing head and table top.

Maintenance

Coucher la tête vers l'arrière.
Nettoyer une fois par jour - et plus si la machine est utilisée en permanence - le crochet et le compartiment à crochet.



Redresser la tête des deux mains.
Danger d'écraser les doigts entre la tête et la table.

Limpieza

Vuelque el cabezal hacia atrás.
El garfio y su zona deberán limpiarse diariamente. Si la máquina funciona en régimen continuo, varias veces al día.



Vuelva a colocar el cabezal en su posición normal valiéndose de ambas manos. Peligro de pillarse los dedos.

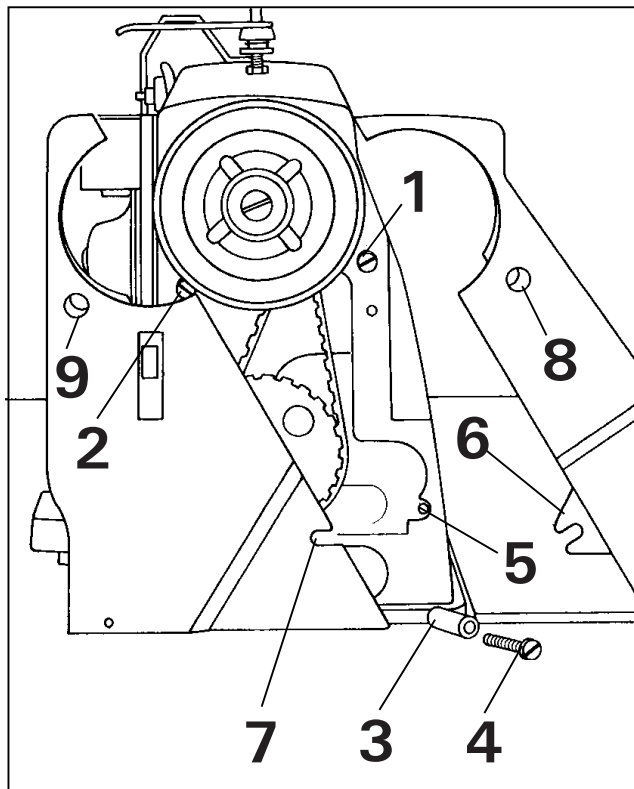


Fig. 27



Maschine ausschalten.

Riemenschutz

Oberhalb der Tischplatte

Linke und rechte Schutzhälfte mit ihren Schlitten hinter die Köpfe der Befestigungsschrauben 1 und 2 schieben. Distanzhülse 3 auf die Schraube 4 stecken und in die Gewindebohrung 5 eindrehen. Unter Beachtung, daß die Lasche 6 hinter den Schlitz 7 und vor die Distanzhülse 3 kommt, den Riemenschutz ausrichten und die Schrauben 1, 2 (durch Montagebohrungen 8 und 9 erreichbar) und 4 festziehen.

Riemenschutz

Unterhalb der Tischplatte

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



Nicht ohne Riemenschutz betreiben.
Verletzungsgefahr durch den um-
laufenden Keilriemen!

Do not run machine without belt
guard! Danger of injury due to
rotating V-belt!

Ne pas faire marcher la machine
sans garde-courroie. Risque
d'accident, par rotation de la courroie!

No ponga la máquina en marcha sin
guardacorreas. ¡ Peligro de accidente
por la correa en marcha!



Switch off the machine.
Mettre la machine hors circuit.
Desconecte la máquina.

Belt guard

Above the table top

Attach the right and left belt guard sections so that screws 1 and 2 enter the appropriate slots. Push spacing sleeve 3 onto screw 4 and turn the latter into hole 5 a few turns. Make sure that lug 6 is positioned behind slot 7 and in front of spacing sleeve 3, align the belt guard and tighten screws 1 and 2 (can be reached through assembly holes 8 and 9), and screw 4 firmly.

Belt guard

Below the table top

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

Garde-courroie supérieur

Glisser les moitiés gauche et droite de manière que les fentes s'engagent derrière les têtes des vis de fixation 1 et 2. Placer la douille d'écartement 3 sur la vis 4 dans l'alésage 5. En veillant à ce que la languette 6 prenne appui derrière la fente 7 et devant la douille 3, ajuster le garde-courroie et bloquer les vis 4, 1 et 2 (ces deux dernières à travers les trous de montage 8 et 9).

Garde-courroie inférieur

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

Guardacorreas superior

Introduzca ambas mitadas, izquierda y derecha, del guardacorreas con sus ranuras por detrás de las cabezas de los tornillos de fijación 1 y 2. Introduzca el manguito distanciador 3 en el tornillo de fijación 4 y atornille éste en el agujero roscado 5. Cuidando de que la oreja 6 quede detrás de la ranura 7 y delante del manguito distanciador 3, asiente bien el guardacorreas y apriete fuertemente los tornillos 1 y 2 (accesibles a través de los orificios de montaje 8 y 9) y el tornillo 4.

Guardacorreas inferior

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

Technische Daten PFAFF 939

Stichtypen:

301 (Doppelsteppstich)

304 (Zickzack-Doppelsteppstich)

Ausführungsart: A und B

Handrad wirks. Ø: 65 mm

Nadelsystem: siehe Seite 15

Durchgang unter dem Nähfuß: 7 - 9 mm

Durchgangsbreite: 260 mm

Durchgangshöhe: 130 mm

Max. Überstichbreite

Max. Stichlänge

Max. Stichzahl

} Siehe Tabelle Seite. 31

Arbeitsplatzbezogener Emissionwert bei
Stichzahl

$n = 4000 \text{ min}^{-1} : L_{pA} \leq 80 \text{ dB (A)}$

Geräuschmessung nach DIN 45635-48-A-1

Nettogewicht: Oberteil ca. 48 kg

Bruttogewicht: ca. 56 kg;

Konstruktions-, Gewichts- und Maßänderungen vorbehalten.

Caractéristiques techniques PFAFF 939

Types de points:

301 (point noué)

304 (point noué zigzag)

Versions: A et B

Diamètre effectif du volant: 65 mm

Système d'aiguilles: voir pag. 15

Passage sous le pied presseur: 7 - 9 mm

Largeur du passage: 260 mm

Hauteur du passage: 130 mm

Jetée max. de l'aiguille

Longueur de point max.

Vitesse max. de point

} voir tableau p. 31

Niveau sonore relatif au poste de travail pour
une vitesse $n = 4000 \text{ mn}^{-1} : L_{pA} \leq 80 \text{ dB (A)}$

Mesure du bruit selon la norme

DIN 45635-48-A-1

Poids net: tête env. 48 kg;

Poids brut: env. 56 kg

Sous réserve de modifications.

Specifications PFAFF 939

Stitch types:

301 (lockstitch)

304 (zigzag lockstitch)

Models: A and B

Balance wheel: eff. dia 65 mm

Needle system: see page 15

Fabric clearance: 7 - 9 mm

Clearance width: 260 mm

Clearance height: 130 mm

Stitch width

Max. stitch length

Max. sewing speed

} see table page 31

Workplace-related noise at sewing speed

$n = 4000 \text{ min}^{-1} : L_{pA} \leq 80 \text{ dB (A)}$

Noise measurement according to

DIN 45635-48-A-1

Net weight (head only): about 48 kg;

Gross weight: about 56 kg

Subject to alterations in design, dimensions and weight.

Datos técnicos PFAFF 939

Tipos de puntada:

301 (pespunte)

304 (pespunte zigzag)

Tipos de máquinas: A y B

Diámetro efectivo del volante: 65 mm

Sistema de agujas: v. pág. 15

Paso bajo el prensatelas: 7 - 9 mm

Anchura de pasaje: 260 mm

Altura de pasaje: 130 mm

Ancho máx. de zigzag

Largo máx. de puntada

Número máx. de puntadas

} v. tabla pág. 31

Nivel de ruido emitido, referido al puesto de
trabajo, a una velocidad de puntadas

$n = 4000 \text{ min}^{-1} : L_{pA} \leq 80 \text{ dB (A)}$

Medición del ruido según DIN 45635-48-A-1

Peso neto (cabezal): 48 kg;

Peso bruto : 56 kg

¡Salvo modificaciones!

Ausführung Model Modèle Tipo de máquina	Stichlängenbezeichnung Stitch length code Code p. longueur de point Símbolo del largo de puntada	Unterklassen Subclasses Sous-classes Subclases	Überstichbreite in mm Zigzag stitch width in mm Jetée maximale de l'aiguille en mm Ancho máx. de zigzag en mm	Stichzahl max. * Max. s.p.m.* Vitesse max./mn* Puntadas máx. p. min. *
PFAFF 939				
A	-6/01		6,0	5500
	N 13♦ -771/04-..		3,0	4500
B	-6/01		6,0	5500
	N 24▲ -32/23; -65/23		6,0	5500
* Je nach Material und Arbeitsgang. * According to material and operation. * suivant la matière. * Según material y operación. ♦ = 1,5 mm Schubweg des hinteren Stoffschiebers. = 3,0 mm Schubweg des vorderen Stoffschiebers. ♦ = 1,5 mm feed motion of the rear feed dog. = 3,0 mm feed motion of the front feed dog. ♦ = griffe arrière pour une longueur d'avance de 1,5 mm. = griffe avant pour une longueur d'avance de 3,0 mm. ♦ = 1,5 mm de recorrido del elemento transportador posterior. = 3,0 mm de recorrido del elemento transportador anterior. ▲ = 1,5 mm Schubweg des hinteren Stoffschiebers. = 3,0 mm Schubweg des vorderen Stoffschiebers. ▲ = 1,5 mm feed motion of the rear feed dog. = 3,0 mm feed motion of the front feed dog. ▲ = griffe arrière pour une longueur d'avance de 1,5 mm. = griffe avant pour une longueur d'avance de 3,0 mm. ▲ = 1,5 mm de recorrido del elemento transportador posterior. = 3,0 mm de recorrido del elemento transportador anterior.				

PFAFF

G.M. PFAFF
Aktiengesellschaft

Postfach 3020
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154
D-67655 Kaiserslautern

Telefon: (0631) 200-0
Telefax: (0631) 172 02
Telex: 45753 PFAFF D

Gedruckt in der BRD
Printed in Germany
Imprimé en R.F.A.
Impreso en la R.F.A.
Stampato in R.F.G.
отпечатано ФРГ