PFAFF® Industrial

571
574

操作说明书

591

该操作说明书适用于序列号 **7 278 349**
和软件版本 **0435/002** 以上的机器。

296-12-19 398/014
操作说明书，中文版 03.19

该操作说明书适用于章节 3 技术数据中所列的所有规格和子类。

机器的调准说明书可通过网站 www.pfaff-industrial.de/de/service-support/downloads/technical 免费下载。除了从网上下载外，还可以通过订货号 296-12-19 399/014 订购调准说明书。

翻印、复制和翻译PFAFF 操作说明书及其内容必须事先经过我方批准并注明出处。

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen GmbH

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

目录 ..... 页码

1	安全	5
1.01	指令	5
1.02	一般安全提示	5
1.03	安全图标	6
1.04	运营商需要特别注意的事项	6
1.05	操作人员和专业人员	7
1.05.01	操作人员	7
1.05.02	专业人员	7
1.06	危险提示	8
2	按照规定使用	9
3	技术数据	10
3.01	PFAFF 571	10
3.02	PFAFF 574	11
3.03	PFAFF 591	12
4	报废机器的处理	13
5	运输、包装和库存	14
5.01	运往客户厂区	14
5.02	客户厂区内的运输	14
5.03	包装废料的处理	14
5.04	库存	14
6	工作图标	15
7	操作元件	16
7.01	总开关	16
7.02	机头上的按钮(只为带锁定装置的机器 -911...)	16
7.03	通过针数检查底线	17
7.04	踏板	17
7.05	抬起滚轮压脚的手杆	18
7.06	翻转滚轮压脚	18
7.07	针距设置按钮	19
7.08	膝杆	19
7.09	修边机 -725/04 为 PFAFF 571	20
7.10	修边机 -725/04 为 PFAFF 574 和 591	21
7.11	控制面板(仅限于带 P40 CD 的机器)	22
8	安装与调试	23
8.01	安装	23
8.01.01	调整工作台高度	23
8.01.02	把缝纫机放入机架中	24

目录.....页码

8.01.03 安装防倾倒支架.....25
8.02 安装外装式电机.....25
8.02.01 在轴承板安装外装式电机.....25
8.02.02 在机器安装外装式电机.....26
8.02.03 放上和张紧齿形带.....26
8.02.04 安装外装式电机的皮带护罩.....27
8.02.05 安装机器盖板.....27
8.02.06 连接安全开关.....28
8.03 连接接插件和接地线.....29
8.04 安装线架.....30
8.05 首次开机.....31
8.06 接通/关闭机器.....31
8.07 机器的驱动装置.....31
8.08 检查起动锁止装置的功能.....31

9 设置.....32
9.01 装针.....32
9.02 绕底线，调整线张力.....33
9.03 取出/放入梭心套.....34
9.04 插入梭心套，调节底线张力.....34
9.05 穿上线/调节上线张力(在 PFAFF 571 和 591).....35
9.06 穿上线/调节上线张力(在 PFAFF 574).....36
9.07 设置针距.....37
9.08 设置底线计数器.....37

10 维护和保养.....38
10.01 维护间隔.....38
10.02 清洁机器.....38
10.03 润滑旋梭.....39
10.04 旋梭润滑油箱.....39
10.05 润滑锥齿轮.....40
10.06 补充线润滑的贮油罐.....41
10.07 参数设置.....41

11 台板.....42
11.01 倾斜底板.....42
11.02 台板开孔.....43
11.03 台板安装不带-725/..44
11.04 台板安装带-725/..45

12 磨损部件.....46

1 安全

1.01 指令

本机器是根据一致性声明和安装说明给出的欧洲规定制造而成的。
除了该操作说明书之外，您还应遵守运营商所在国普遍有效的法律法规和其他规章以及适用的环保规定！始终遵守当地同业工伤事故保险联合会或其他监督机构的有效规定！

1.02 一般安全提示

- 操作人员只能在理解了相关操作说明书并经过相应指导之后才能操作机器！
- 使用之前始终阅读马达制造商的安全提示和操作说明书！
- 注意标注在机器上的危险和安全提示！
- 只允许按照规定操作机器，没有相关保护装置时禁止操作机器；同时，也必须注意遵守所有相关的安全规定。
- 更换缝纫工具(如针、压脚、针板和梭芯)时，穿线时，离开工作场所时以及进行维护工作时，必须按下总开关或拔出电源插头断开机器电源！
- 只能由经过相应指导的人员完成每日的维护作业！
- 只能由专业人员和经过相应指导的人员进行修理和特殊维护作业！
- 只能由具备相应资质的专业人员操作电气装备！
- 禁止操作带电的部件和装置！
- 特殊情况按照 EN 50110 规定进行处理。
- 改装或更改机器设置时，必须注意所有相应的安全规定！
- 修理时，只能使用获得我们许可的备件！我们在此明确声明，非我厂供应的备件和配件，均不会经过我们的检测和获得许可。
  因此，安装和/或使用类似产品可能对机器的设计属性造成不利影响。我们对因使用非原装部件造成的损害概不负责。

1.03 安全图标

危险位置！
尤其需要注意

操作人员和专业人员有受伤危险！

小心触电！
操作人员和专业人员有危险！

小心压手！
操作人员和专业人员有危险！

注意！
没有护指架和保护装置时禁止工作。在穿线、更换梭芯和针、清洗之前关掉总开关！

1.04 运营商需要特别注意的事项

- 该操作说明书是机器的一部分，必须确保操作人员随时可取用。首次试机之前，必须阅读操作说明书。
- 必须对操作人员和专业人员进行有关机器保护装置和安全工作方法的指导。
- 运营商必须确保仅在正常的状态下操作机器。
- 运营商必须注意，不得移除安全装置或使安全装置的功能失效。
- 运营商必须注意，只有经过授权的人员才能操作机器。

请向相关销售机构询问详细信息。

1.05 操作人员和专业人员

1.05.01 操作人员

操作人员是指负责设置、操作和清洁机器并在缝纫区内排除故障的人员。

操作人员有义务注意以下事项：

- 在所有工作中均需注意操作说明书内规定的安全提示！
- 禁用任何影响机器安全的工作方式！
- 穿戴贴身衣物。禁止佩带首饰，如项链和戒指！
- 必须确保只有经过授权的人员停留在机器的危险区域内！
- 立即向运营商通报影响机器安全的任何变化！

1.05.02 专业人员

专业人员是指受过电动/电子设备和机械装置专业培训的人员。专业人员负责润滑、维护、修理和校准机器。

专业人员有义务注意以下事项：

- 在所有工作中均需注意操作说明书内规定的安全提示！
- 校准和修理作业开始之前，必须关闭总开关并防止重新接通！
- 禁止操作带电的部件和装置！
  特殊情况按照 EN 50110 规定进行处理。
- 修理和维护作业结束之后，重新安装防护罩！

1.06 危险提示

操作期间，机器前后必须留出 1 m 的工作区域，以便人员能够随时不受阻地接近机器。

缝纫期间，禁止将双手伸入针区！
缝纫针可造成伤害！

调整作业期间，禁止将物品放置在工作台上！
物品可能被夹住或抛出！ 四处乱飞的部件会造成伤害！

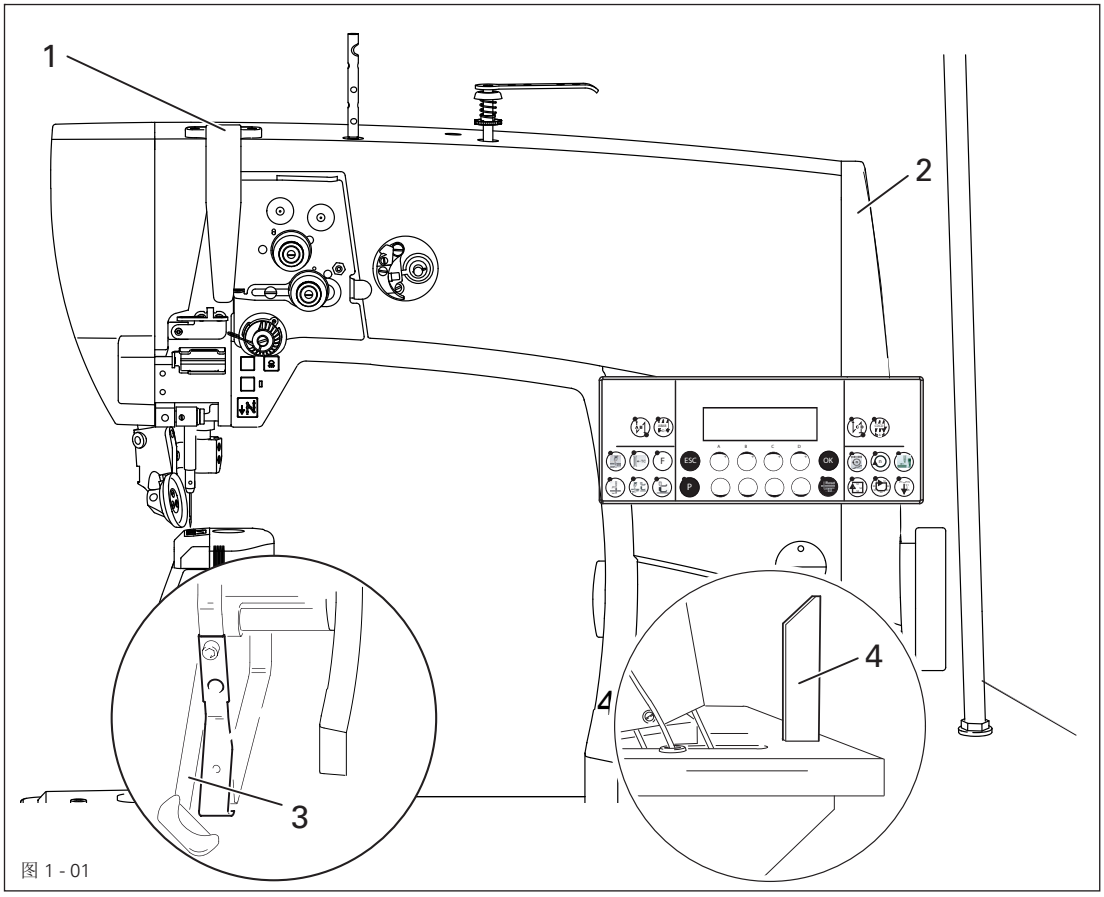


图 1 - 01

没有挑线杆保护 1 时禁止操作机器！
挑线杆移动可造成伤害！

没有皮带护罩 2 时禁止操作机器！
旋转的传动皮带有受伤风险！

没有倾斜保护 3 时禁止操作机器！
机头和台板之间的挤压危险。

没有支撑 4 时禁止操作机器！ 头重脚轻的机头可造成伤害！
机器可能在翻转时向后翻倒！

2 按照规定使用

PFAFF 571 是一种单针柱式快速缝纫机(机柱位于针头左侧)，配有从动送料轮和滚轮压脚以及同步针。

PFAFF 574 是一种双针柱式快速缝纫机，配有从动送料轮和滚轮压脚。

PFAFF 591 是一种单针柱式快速缝纫机(机柱位于针头右侧)，配有从动送料轮和滚轮压脚以及同步针。

这些机器用在皮革和靠垫行业的双线锁式线迹缝制。

任何未经制造商批准的应用行为均视为没有按照规定使用！制造商对因此造成的损害概不负责！遵守制造商规定的操作、维护、校准和修理措施也属于按照规定使用的范畴！

3 技术数据 ▲

3.01 PFAFF 571

针迹式样: ..... 301 (双连锁缝)
机针系统: 134
款式 BN5: ..... 用于加工中厚料
款式 CN5: ..... 用于加工中硬料

针厚度 1/100 mm:
款式 BN5: ..... 80 -100
款式 CN5: ..... 110 - 140

最长针距: ..... 5.0 mm

最大转速:
款式 BN5: ..... 3000 针/分 ◆
款式 CN5: ..... 2000 针/分 ◆

滚轮压脚下的通道: ..... 7 mm
通道宽: ..... 245 mm
通道高: ..... 115 mm
柱高 ..... 180 mm
底板尺寸: ..... 518 × 177
测量：机头
长: ..... 约 562 mm
宽: ..... 约 250 mm
高(台板上): ..... 约 505 mm

电机参数：见电机铭牌

噪音说明:
当 n = 2400 min^{-1} 时，工作位置的发射声压级为: ..... L_{pA} = 79 dB(A) ■
(根据 DIN 45 635-48-A-1、ISO 11204，ISO 3744、ISO 4871 测量噪音)

机头净重：约 62 kg
机头总重：约 70 kg

▲ 保留技术更改权利。

◆ 取决于材料、操作过程和针距。

■ K_{pA} = 2,5 dB

3.02 PFAFF 574

针迹式样: ..... 301 (双连锁缝)
机针系统_ 134-35
款式 BN3,6: ..... 用于加工中厚料
款式 CN3,6: ..... 用于加工中硬料

针厚度1/100mm：
款式 BN3,6: ..... 80 -100
款式 CN3,6: ..... 110 - 140

最长针距: ..... 3.6 mm

最大转速：
款式 BN3,6: ..... 3000 针/分 ◆
款式 CN3,6: ..... 2000 针/分 ◆

滚轮压脚下的通道: ..... 7 mm
通道宽: ..... 245 mm
通道高: ..... 115 mm
柱高 ..... 180 mm
底板尺寸: ..... 518 × 177

测量：机头
长: ..... 约 562 mm
宽: ..... 约 250 mm
高(台板上): ..... 约 505 mm

电机参数：见电机铭牌

噪音说明：
当 n = 1600 min^{-1} 时，工作位置的发射声压级为： ..... L_{pA} = 75 dB(A) ■
(根据 DIN 45 635-48-A-1、ISO 11204，ISO 3744、ISO 4871 测量噪音)

机头净重：约 71 kg
机头总重：约 79 kg

▲ 保留技术更改权利。

◆ 取决于材料、操作过程和针距。

■ K_{pA} = 2,5 dB

3.03 PFAFF 591

针迹式样:.....301 (双连锁缝)
机针系统:..... 134
款式 BN5: .....用于加工中厚料
款式 CN7: .....用于加工中硬料

针厚度 1/100 mm：
款式 BN5: ..... 80 -100
款式 CN7: ..... 110 - 140

最长针距：
款式 BN5: .....5.0 mm
款式 CN7:.....7.0 mm

最大转速：
款式 BN5:..... 3000 针/分 ◆
款式 CN7:..... 2000 针/分 ◆

滚轮压脚下的通道：..... 7 mm
通道宽：..... 245 mm
通道高：..... 115 mm
柱高..... 180 mm
底板尺寸：..... 518 × 177
测量：机头
长：.....约 530 mm
宽：.....约 177 mm
高(台板上)：.....约 440 mm

电机参数：见电机铭牌

噪音说明：
当 n = 1600 min^{-1} 时，工作位置的发射声压级为：..... L_{pA} = 73 dB(A) ■
(根据 DIN 45 635-48-A-1、ISO 11204，ISO 3744、ISO 4871 测量噪音)

机头净重：约 69 kg
机头总重：约 77 kg

▲ 保留技术更改权利。

◆ 取决于材料、操作过程和针距。

■ K_{pA} = 2,5 dB

4 报废机器的处理

- 由用户负责按照规定处理报废的机器。
- 机器中使用的材料包括钢、铝、黄铜和各种塑料。电装备由塑料和铜组成。
- 按照当地适用的环保规定处理报废机器，也可委托专业企业进行处理。

必须注意，根据当地适用的环保规定对带有润滑剂的部件废料进行特殊处理！

5 运输、包装和库存

5.01 运往客户厂区

所有机器经过完全包装之后发货。

5.02 客户厂区内的运输

在客户厂区内部运输时或运往具体使用地点时，制造商对途中产生的损害概不负责。注意只能直立运输机器。

5.03 包装废料的处理

机器的包装由纸、纸盒和 VCI 纤维网组成。客户负责按照规定处理包装废料。

5.04 库存

不使用机器时，最长可存放 6 个月。对机器要进行防尘和防潮处理。机器的存放时间较长时，需要对各部件(尤其是其平滑面)进行防腐处理，例如通过涂油膜。

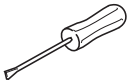
6 工作图标

在该操作说明书中，通过图标强调需要完成的作业或重要信息。所使用的图标含义如下：

提示、信息

清洁、保养

润滑



维护、修理、调准、维修(仅由专业人员完成的作业)

7 操作元件

7.01 总开关

启动之前将机器的挑线杆引入高位。

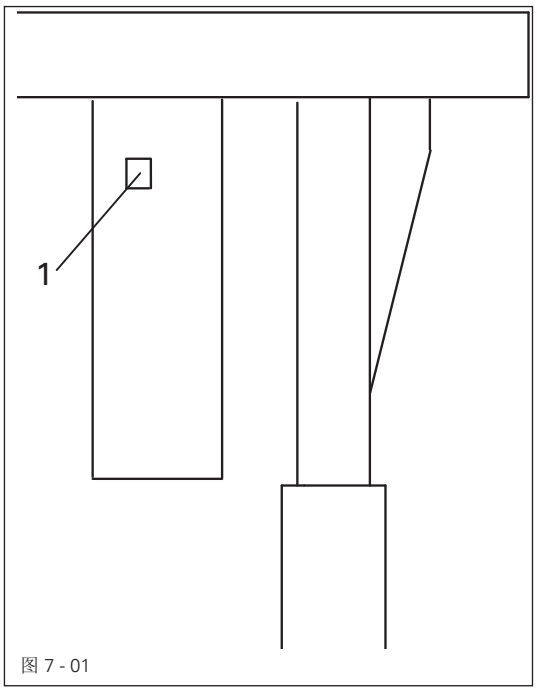


图 7 - 01

机器不带 -725/04

- 通过操纵总主开关 1 接通或关闭机器的电源。

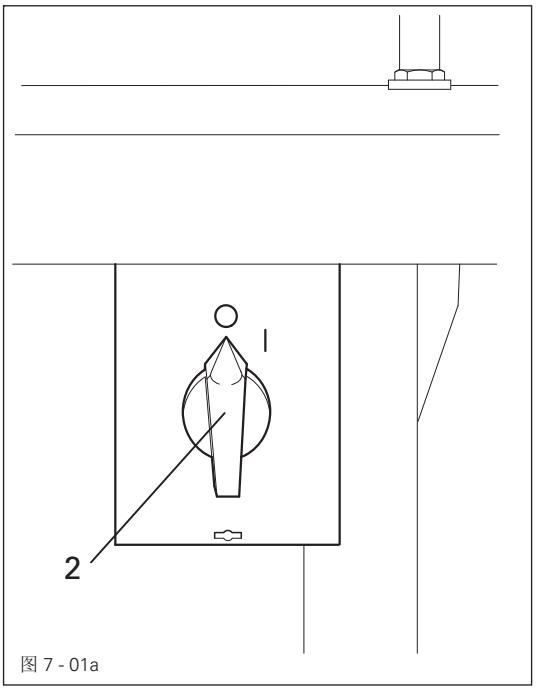


图 7 - 01a

机器带 -725/04

- 通过旋转总开关 1 接通或关闭机器的电源。

7.02 机头上的按钮(只为带锁定装置的机器 -911...)

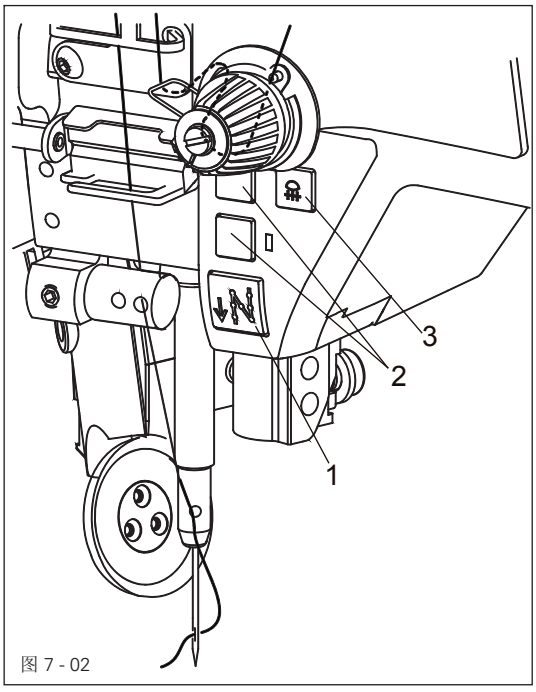


图 7 - 02

- 只要在缝纫过程中按下按钮 1，机器倒缝。
- 按钮 2 可以通过参数设置来分配(参见单独的参数表)。
- 使用按钮 3 打开和关闭集成在机头的缝纫照明。

7.03 通过针数检查底线

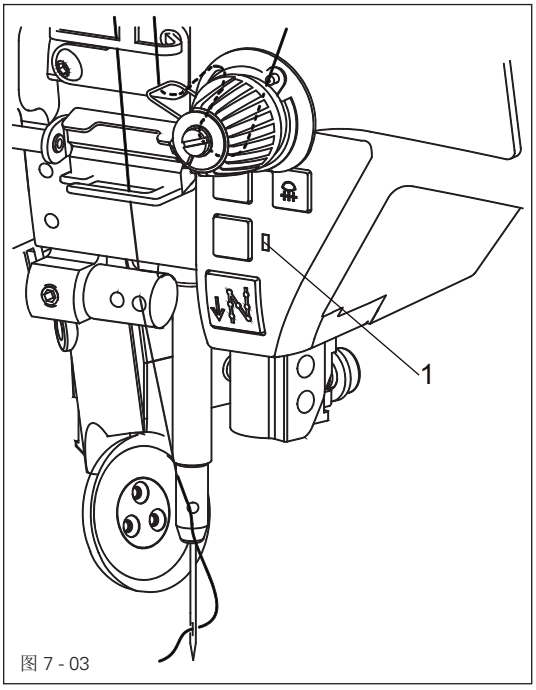


图 7 - 03

- 在到达预设的针数时二极管 1 闪烁。
- 切线和更换梭芯后重新开始计算针数。

针数的预设置参阅单独的驱动器使用说明书，见 第 5.3.1 节 设置底线计数器

7.04 踏板

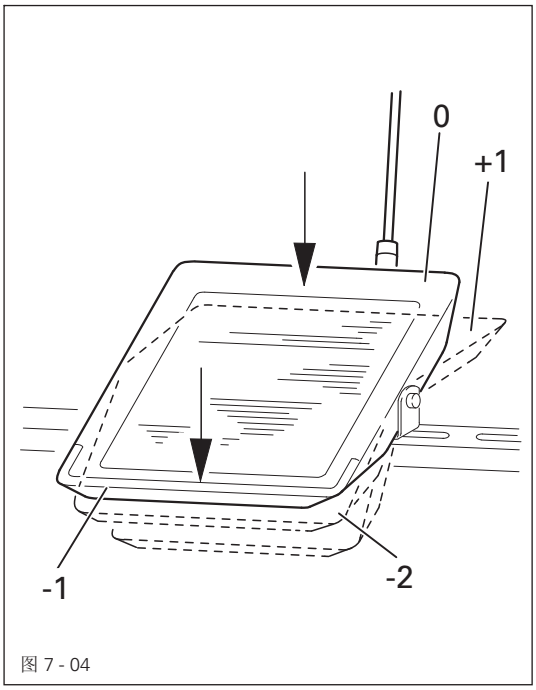


图 7 - 04

- 在总开关接通时

0 = 静止位置
+1 = 缝纫
-1 = 抬起滚轮压脚
-2 = 剪断缝纫线/
(在带切线装置的机器 -900/83)

7.05 抬起滚轮压脚的手杆

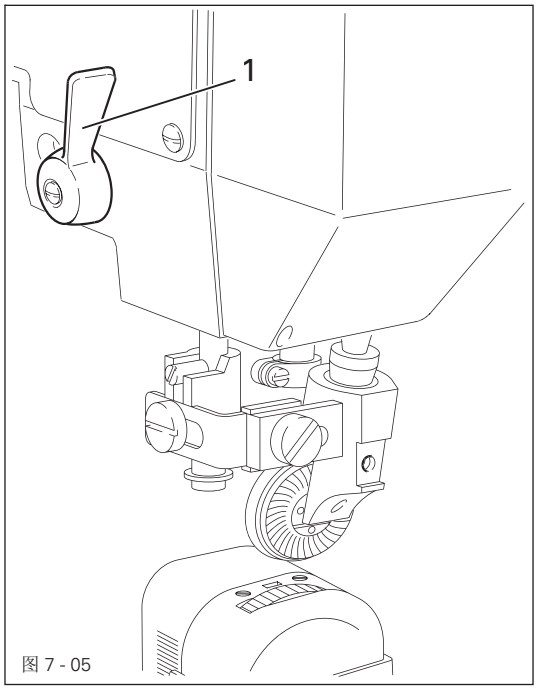


图 7 - 05

● 通过转动手杆 1 抬起滚轮压脚。

7.06 翻转滚轮压脚

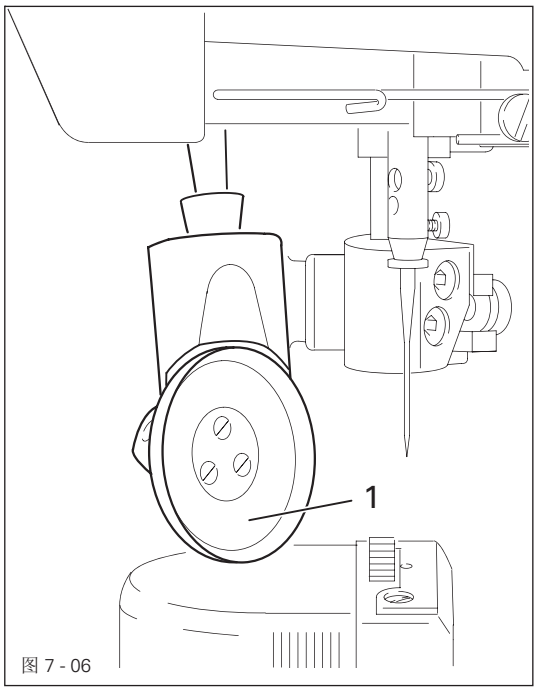


图 7 - 06

● 滚轮压脚抬起时，可以通过轻轻拉动将滚轮压脚向下移动。

7.07 针距设置按钮

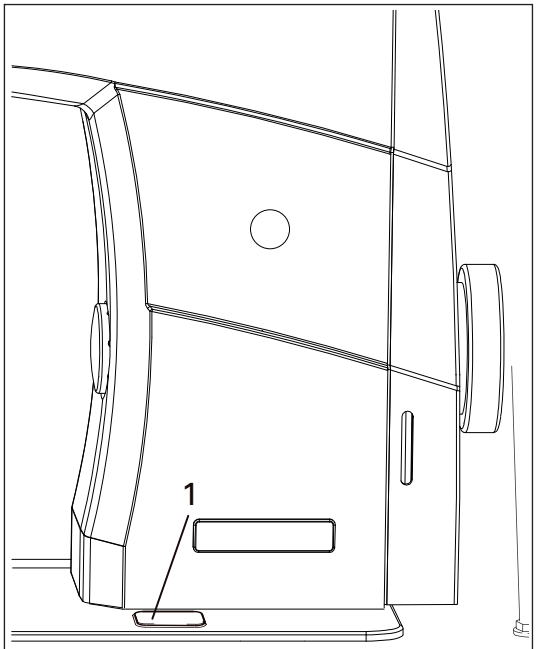


图 7 - 07

● 通过按压针距调节钮 1，转动手轮，设置针距，见第 9.07 章 设置针距。

7.08 膝杆

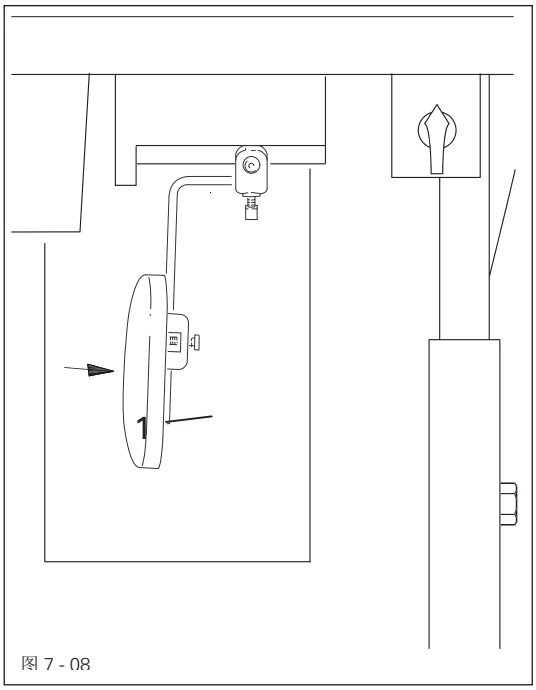


图 7 - 08

● 将膝杆 1 朝箭头方向推压，滚轮压脚被抬起。

7.09 修边机 -725/04 为 PFAFF 571

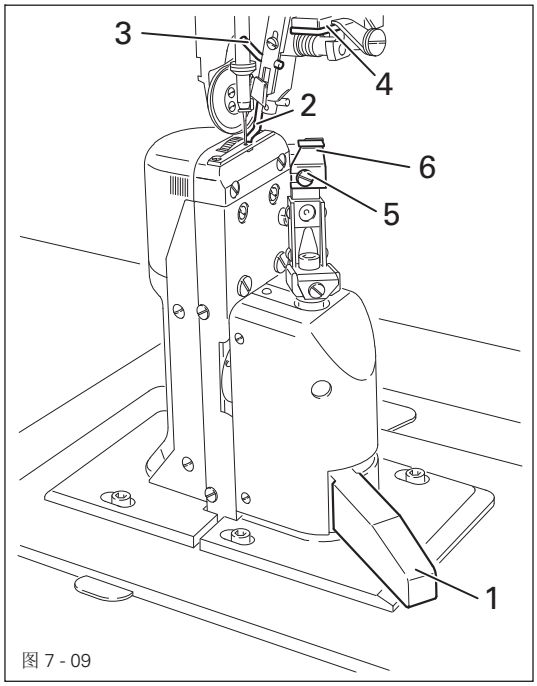


图 7 - 09

不要将手伸入正在运行的刀片！
受伤危险！

接通切刀驱动器：

- 将操纵杆 1 向后移动，刀移动到工作位置。

关断切刀驱动器：

- 按压操纵杆 1，刀向后摆动。

接通边缘导向：

- 用手移动边缘导向 2，并按下操纵杆 3，边缘导向 2 移入其工作位置。

关断边缘导向：

- 抬起边缘导向 2，并卡人，边缘导向 2 停止工作。
- 抬起操纵杆 4，边缘导向向后摆动。

关断切刀：

下面所列工作只能由专业人员或经过相应指导的人员进行！

- 关闭机器。
- 松开螺钉 5 并取出切刀 6。
- 放入新刀，稍微拧紧螺钉 5。
- 切刀设置遵照调准说明书的第 13.05.05 节 切刀移动 进行，拧紧螺钉 5。

7.10 修边机 -725/04 为 PFAFF 574 和 591

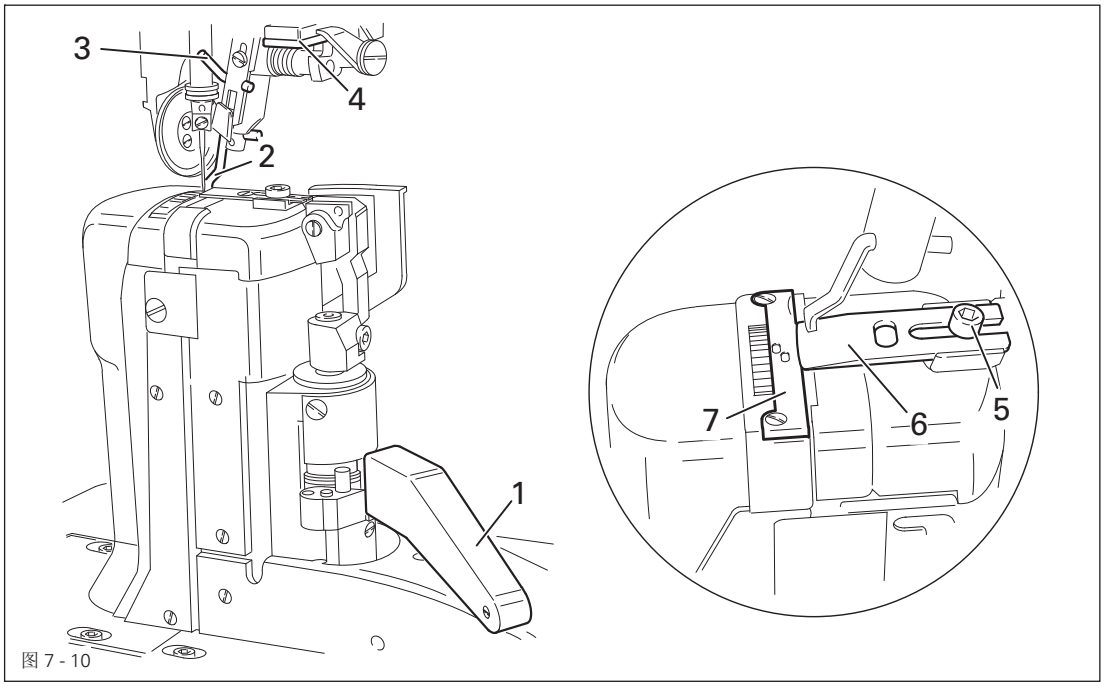


图 7 - 10

不要将手伸入正在运行的刀片!受伤危险!

接通切刀驱动器：

- 将操纵杆 1 向后移动，刀移动到工作位置。

关断切刀驱动器：

- 按压操纵杆 1，刀向后摆动。

接通边缘导向：

- 用手移动边缘导向 2，并按下操纵杆 3，边缘导向 2 移入其工作位置。

关断边缘导向：

- 抬起边缘导向 2，并卡人，边缘导向 2 停止工作。
- 抬起操纵杆 4，边缘导向向后摆动。

关断切刀：

下面所列工作只能由专业人员或经过相应指导的人员进行!

- 关闭机器。
- 松开螺钉 5 并取出切刀 6。
- 放入新刀，并将其推近针板部件 7。
- 稍微拧紧螺钉 5。
- 切刀设置遵照调准说明书的第 13.05.07 节 切刀位置 进行，拧紧螺钉 5。

7.11 控制面板(仅限于带 P40 CD 的机器)

其说明参阅单独的驱动器使用说明书。

8 安装与调试

只能由具备相应资质的人员安放和开动机器！同时务必注意所有相关的安全规定！
若所供机器不带工作台，使用的机架和台板必须能够支撑机器和电机的重量。
必须确保有一个足够稳定的基础，包括在缝纫过程中。

8.01 安装

在安装地点必须有适合的电源接头，见**第3 章技术数据**。此外，安装地点必须提供平整、坚固的地基，以及足够的照明。

因为包装的原因降低了台板。
调整工作台高度的说明如下。

8.01.01 调整工作台高度

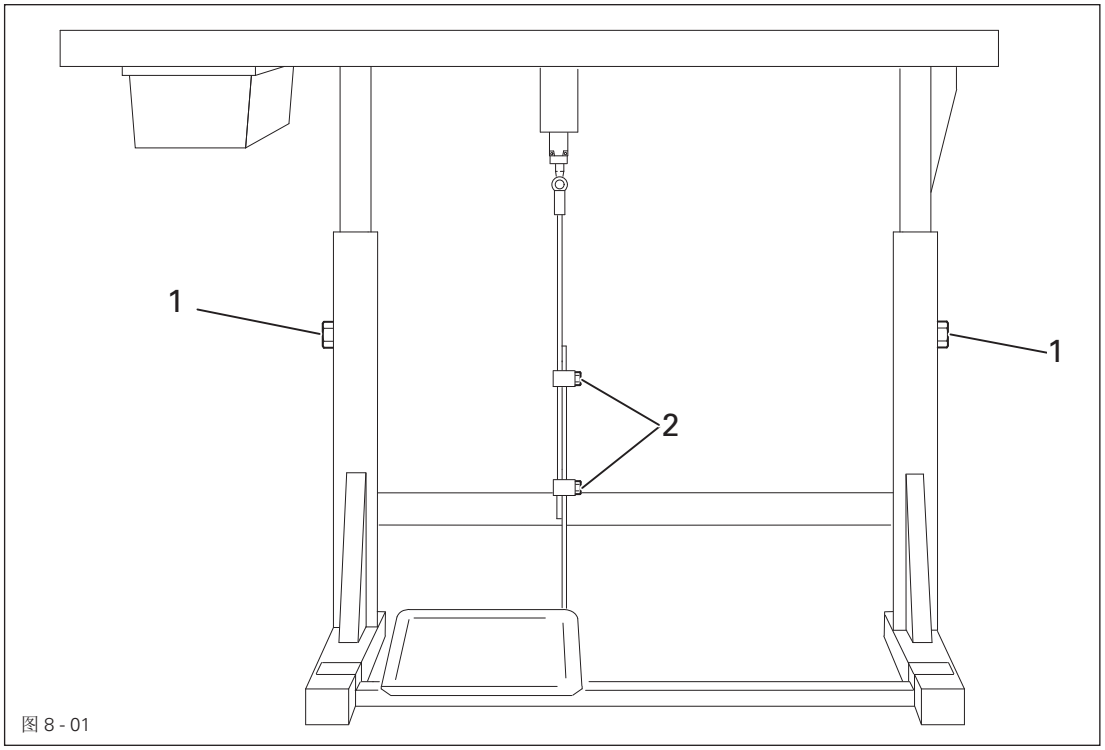


图 8 - 01

- 松动螺栓 1 和 2。
- 通过拉或推将台板调至所需的工作高度，并水平对齐。

为了防止倾斜均匀调整机架两侧。

- 为了确保机架的稳定，机架的所有四个支脚必须立在地上。
- 拧紧螺钉 1。
- 在螺钉 2 调整所需的踏板位置，然后拧紧。

8.01.02 把缝纫机放入机架中

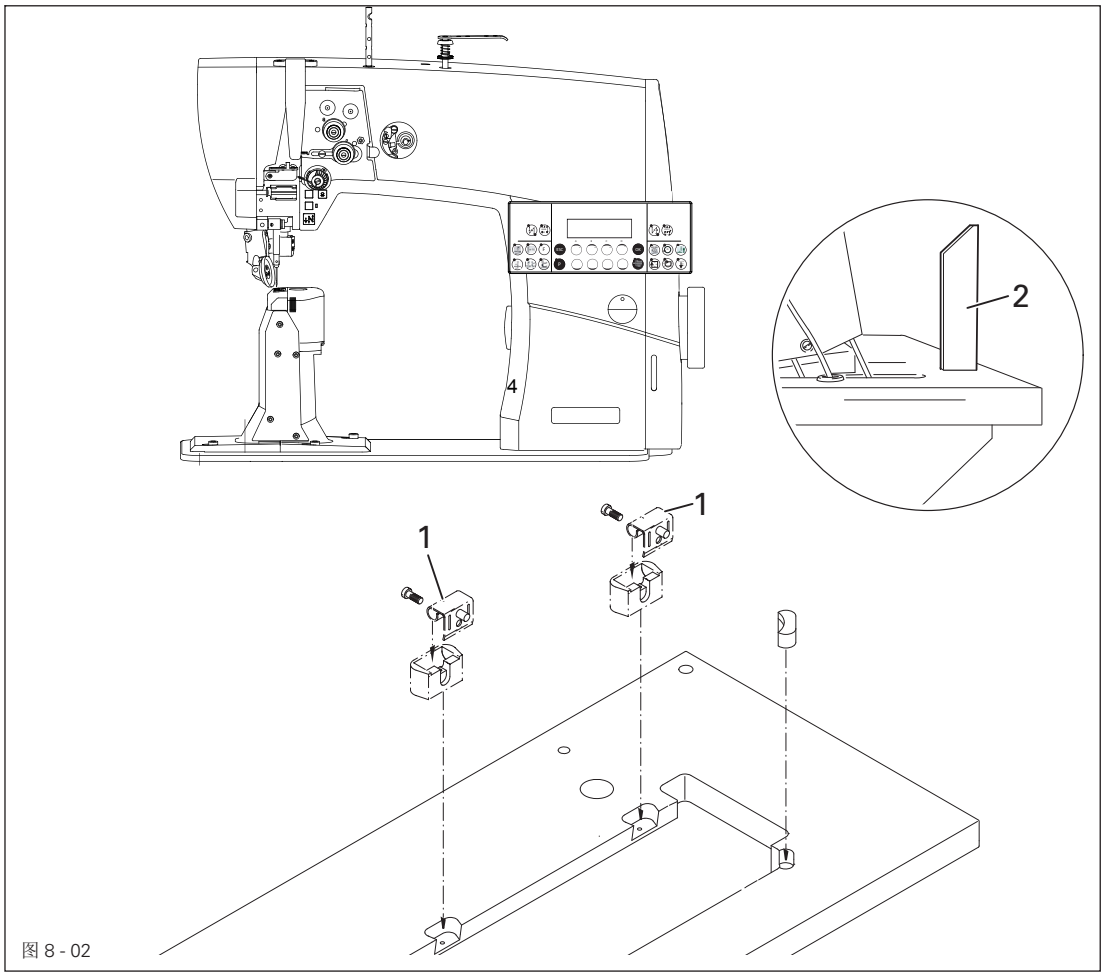


图 8 - 02

- 铰链 1 被用螺栓固定拧到机头的底座板上。
- 把缝纫机放入台板中。
- 将机头支架 2 插入台板的孔中。

没有支撑2时禁止操作机器！头重脚轻的机头可造成伤害！
机器可能在翻转时向后翻倒！

8.01.03 安装防倾倒支架

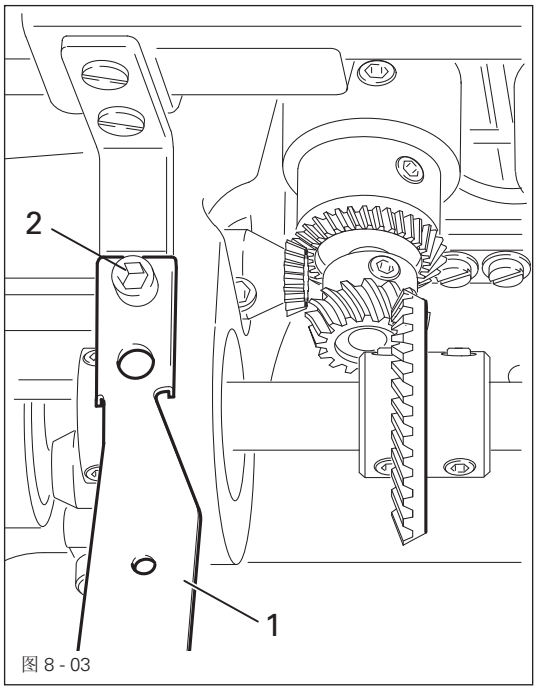


图 8 - 03

关闭机器！

意外起动机器有受伤危险！

- 用螺丝 2 拧紧配件中的防倾倒支架 1.

没有倾斜保护 1 时禁止操作机器！

机头和台板之间的挤压危险。

8.02 安装外装式电机

8.02.01 在轴承板安装外装式电机

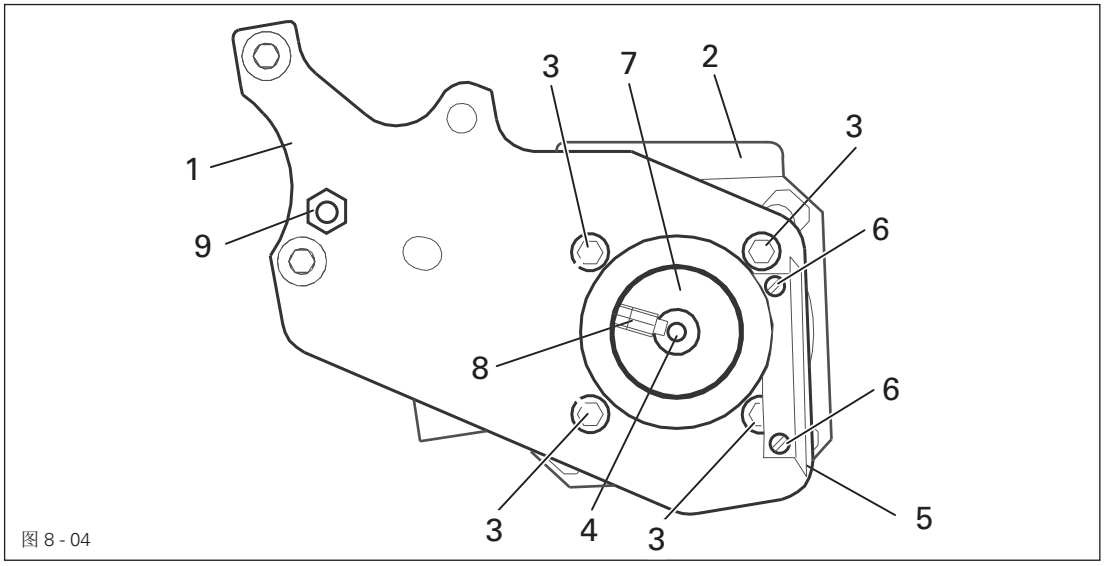
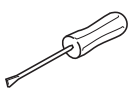


图 8 - 04



- 轴承板 1，如图 8-04 所示，在电机 2 上拧紧螺钉 3。
- 从电机轴 4 中拆下楔块。
- 使用螺钉 6 拧紧角钢 5。
- 将齿形带轮 7 安装在电机轴 4 上，使螺钉 8 的突出部分可以嵌入电机轴 4 的凹槽中。
- 将螺栓 9 旋入轴承板 1 中。

8.02.02 在机器安装外装式电机

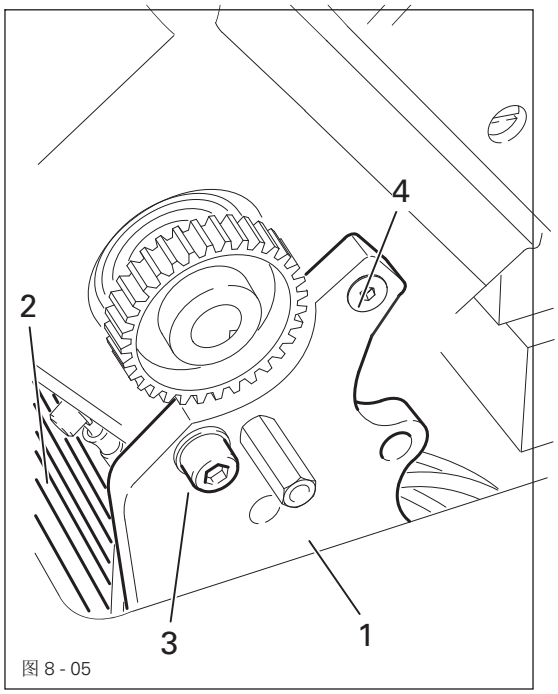


图 8 - 05

- 使用螺钉 3 和 4 将电机 2 的轴承板 1 拧在机器外壳上
  (只能轻轻地拧紧螺钉 3 和 4)。

8.02.03 放上和张紧齿形带

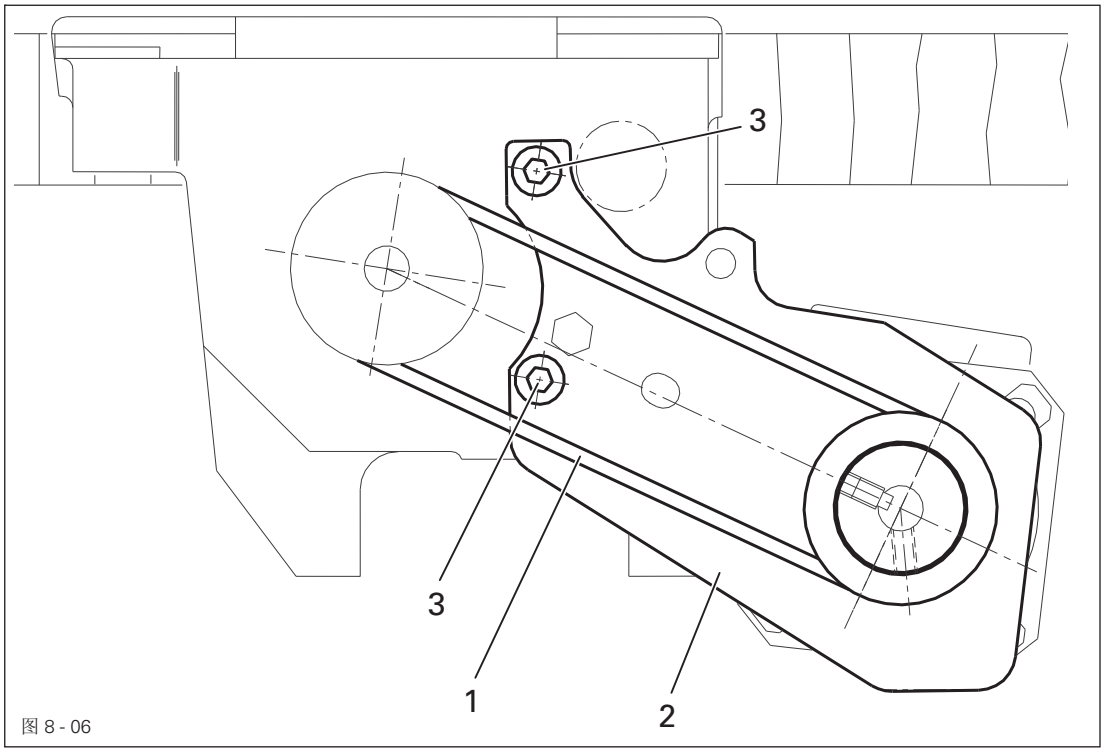


图 8 - 06

- 放上齿形带 1。
- 摆动电机的轴承板 2，直到齿形带 1 张紧。
- 在这个位置上拧紧螺钉 3。

8.02.04 安装外装式电机的皮带护罩

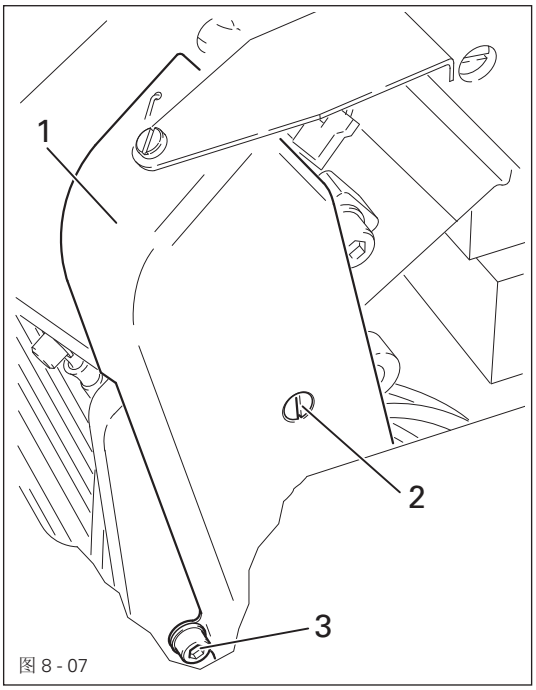


图 8 - 07

- 使用螺钉 2 和 3 皮带护罩 1。

8.02.05 安装机器盖板

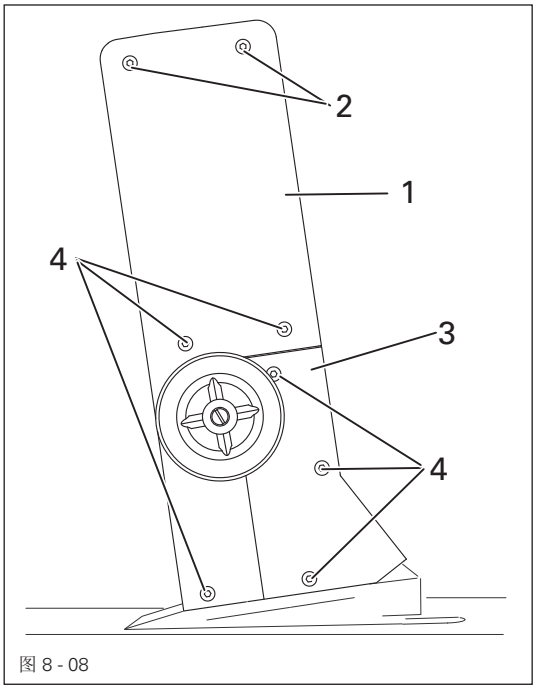


图 8 - 08

- 用螺钉 2 (2×) 和 4 (3×) 将盖板 1 固定在壳体。
- 将盖板 3 放在盖板 1 上，并用螺丝 4 (3×) 拧紧。

8.02.06 连接安全开关

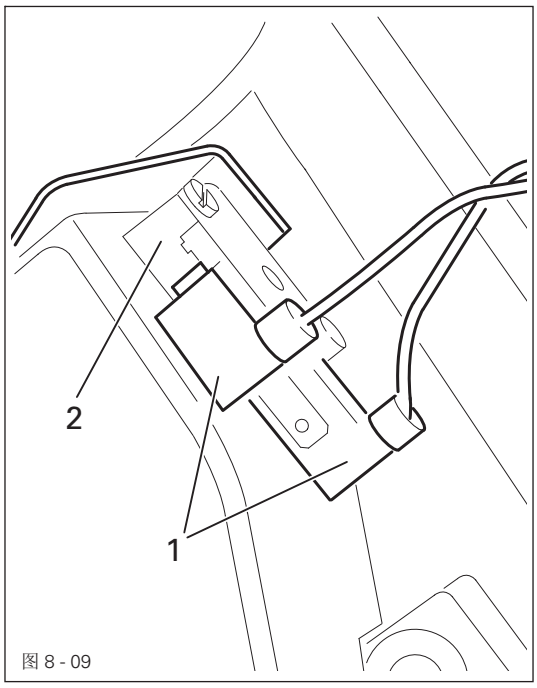


图 8 - 09

● 如图 8 - 09 所示连接安全开关 2 的插头 1。

在机头翻向后时安全开关激活起动锁止装置，而此装置阻止在总开关接通时机器起动。

8.03 连接接插件和接地线

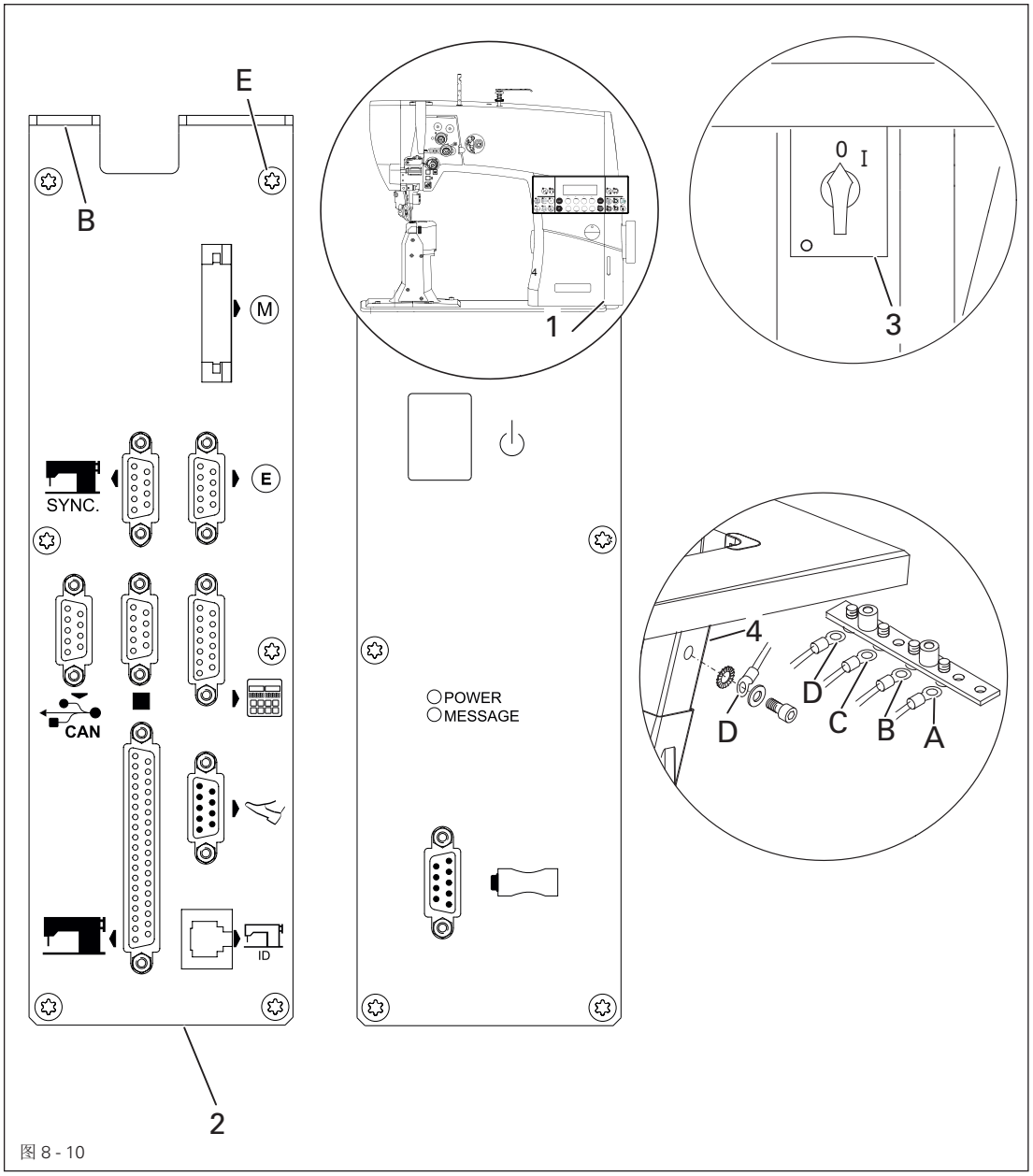


图 8 - 10

- 将所有插头按照其标记插到控制箱 2 上。
- 在插座 E 和插座 M 插入“**电机**”。

注意插头插入错误可能损坏控制系统！

- 为了导出静态负荷，必须安装下列地线
- 将机头1地线在接地点 A 拧紧。
- 将控制地线 B 在接地点 B 拧紧。
- 将总开关3地线在接地点 C 拧紧。
- 将机架 4 地线在接地点 D 拧紧。
- 将电机电缆 M 的接地线在接地点 E 拧紧

8.04 安装线架

图 8 - 11

● 按侧图所示安装线架。

8.05 首次开机

- 检查机器，尤其是电线是否有损坏。
- 彻底清洁机器，然后加油，也见 **第 10 章 维护和保养**。
- 让技术人员检查，是否可以使用本地电源来操作机器的电机，以及是否正确连接电机。

存在偏差时，决不能开动机器。

机器只能连接接地的插座！

首次开机之前由专业人员检查机器驱动装置的初始位置！如有必要，可以执行设置(见**驱动装置的服务说明 第 4.4** 章)。

8.06 接通/关闭机器

- 接通机器(见 **第 7.01 章 总开关**)。

8.07 机器的驱动装置

- 见 驱动装置的服务说明 **第 4.4** 章

8.08 检查起动锁止装置的功能

- 在总开关接通机器，翻转机头。
  在控制面板中必须出现故障消息“WRN：3109”。
- 如果不出现此消息，遵照 **第 8.02.06 节 连接安全开关** 检查连接安全开关的设置。
- 立起机头，并确认故障消息。
  该机可以使用了。

9 设置

必须注意该操作说明书内的所有规定和提示。
特别是要注意所有安全规定！

只能由经过相应指导的人员完成所有设置作业。执行所有设置工作时，按下总开关或拔出电源插头断开机器电源！

9.01 装针

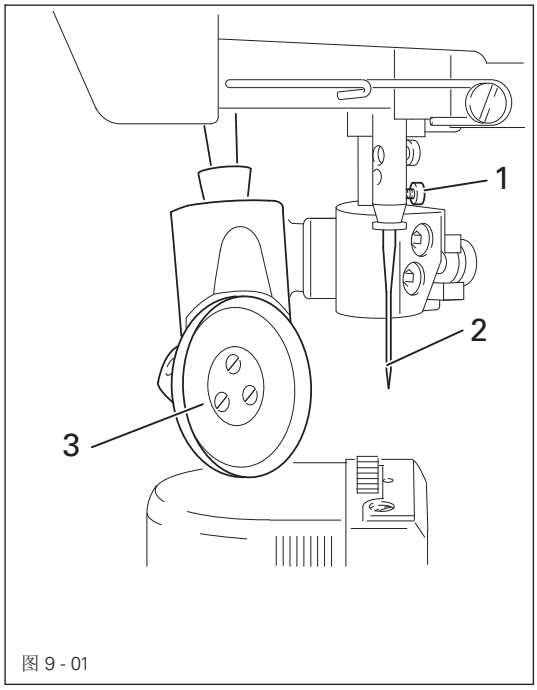


图 9 - 01

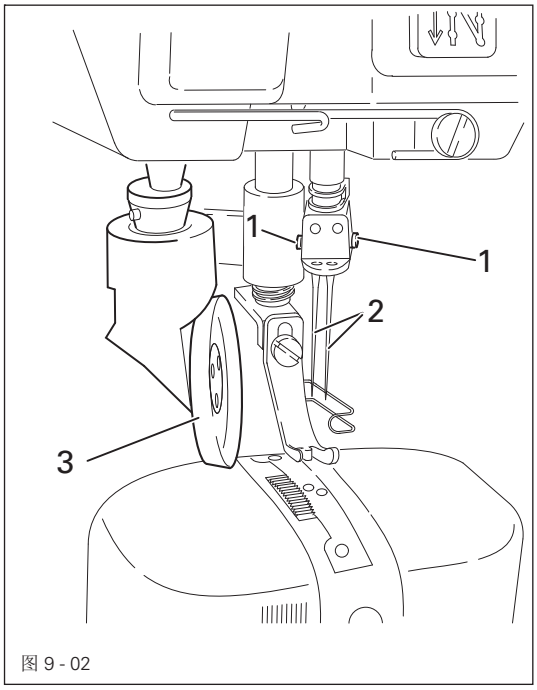


图 9 - 02

关闭机器！
意外起动机器有受伤危险！

只能使用为机器指定系统的缝纫针，参见**第 3 章，技术数据**！

PFAFF 571 和 591

- 抬起并翻开滚轮压脚 3。
- 将针杆引至最高点。
- 松开螺栓 1，插入缝纫针 2，直到底部。长槽必须在 PFAFF 571 指向 **右**，在 PFAFF 574 指向 **左**。
- 拧紧螺钉 1。

PFAFF 574

- 抬起并翻开滚轮压脚 3。
- 将针杆引至最高点。
- 松开螺栓 1，插入缝纫针 2，直到底部。左针的长槽必须指向右侧，右针的指向左侧。
- 拧紧螺钉 1。

9.02 绕底线，调整线张力

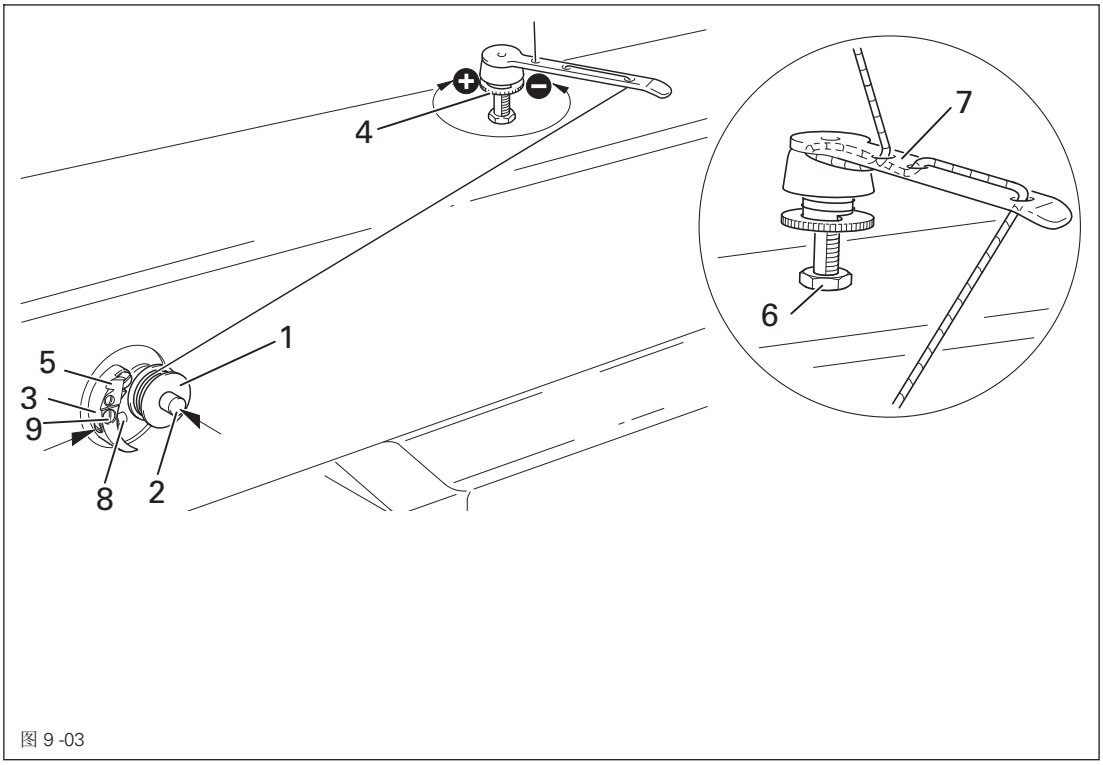


图 9 -03

- 将空梭心1带着残余线腔向外取出插在绕线器轴 2上。
- 根据图 9-03 穿线并顺时针在梭心 1 上绕几圈。
- 接通绕线器，同时按住绕线轴 2 和操纵杆 3。

缝纫期间完成梭心的绕线。

如果机器运行只为了绕线(不缝纫)，必须有一个梭心套插入旋梭！
否则线击可能会损坏旋梭！

- 梭心1的线张力 可以用滚花螺钉4来调节。
- 梭心 1 缠绕足够的线后，绕线器自动停止。
- 取下绕满的梭心 1 并用切线刀 5 切断线。
- 梭心1的绕线量可用销钉8(松开然后重新拧紧螺钉 9)来调整。若线缠绕的不均匀：
- 松开螺母 6，
- 并相应地旋转拨线杆 7。
- 拧紧螺母 6。

9.03 取出/放入梭心套

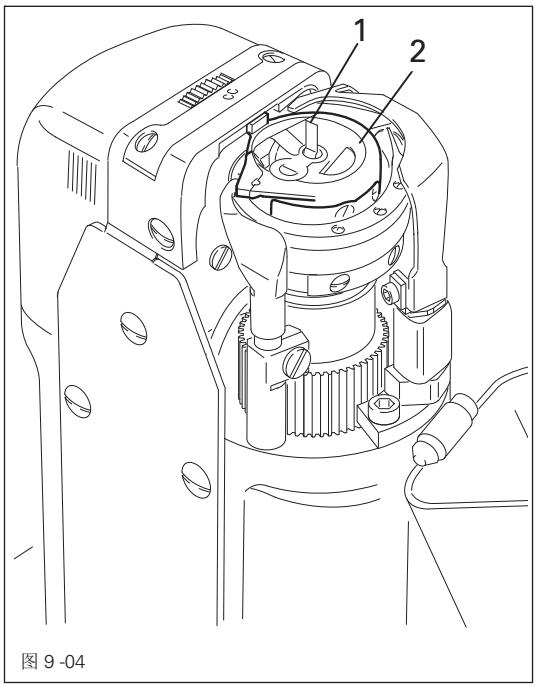


图 9 -04

禁止在柱盖板打开时运行机器！
运动部件有受伤危险！

关闭机器！
意外起动机器有受伤危险！

取出梭心套：

- 将挑线杆引至最高点。
- 打开柱盖板，向上翻起梭门盖 1，取出梭心套 2。

放入梭心套。

- 放入梭心套2，直到明显觉得它已到梭壳底座。
- 梭门盖1换向，关闭柱盖板。

9.04 插入梭心套，调节底线张力

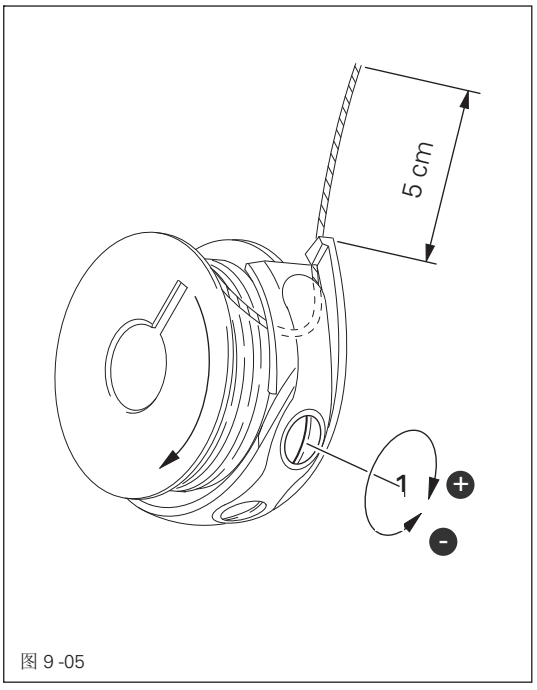


图 9 -05

关闭机器！
意外起动机器有受伤危险！

- 照图 9 - 05 所示插入梭心。
- 抽线时梭心必须朝箭头方向旋转。
- 通过转动螺丝 1 调节线张力。

9.05 穿上线/调节上线张力(在 PFAFF 571 和 591)

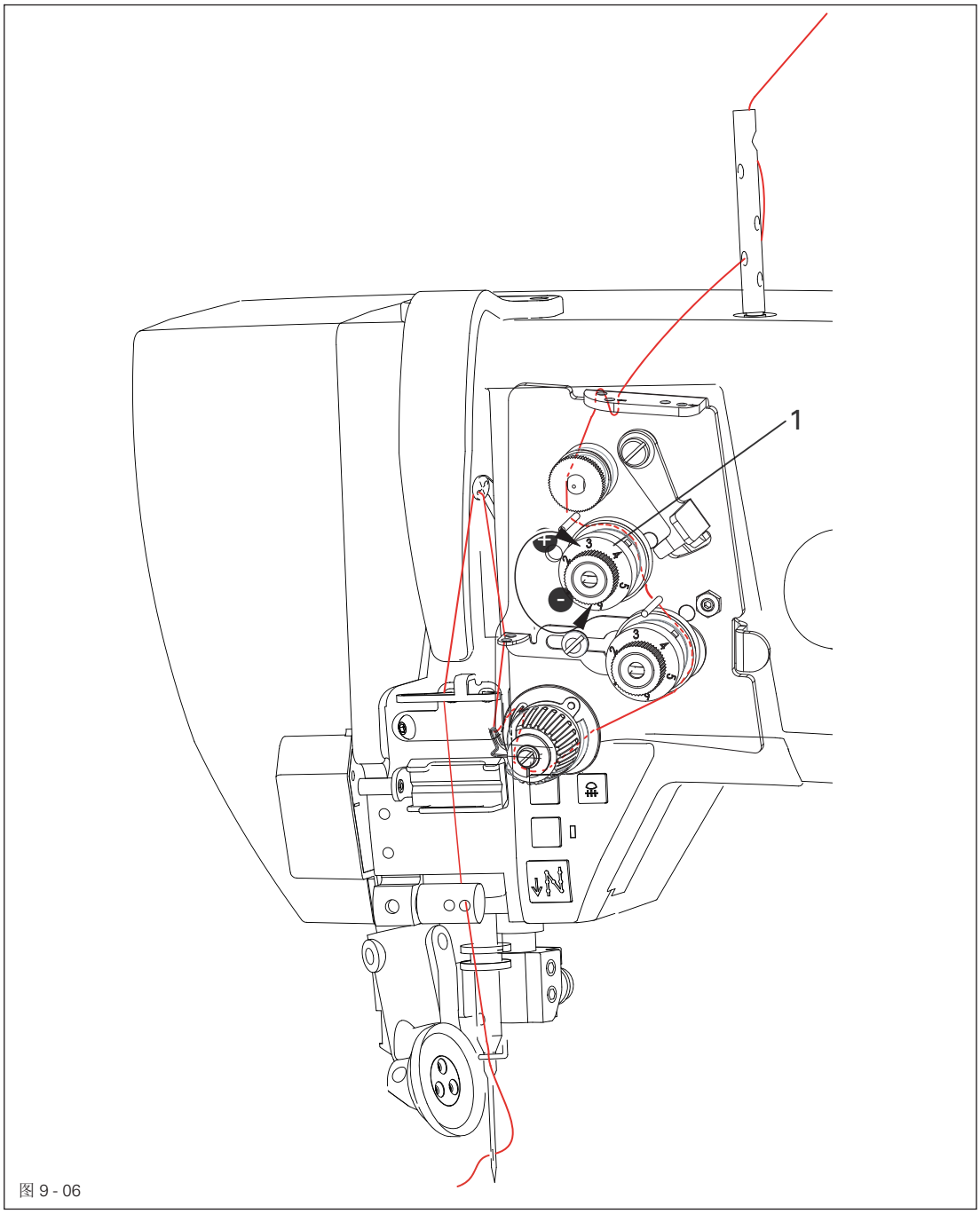


图 9 - 06

关闭机器！
意外起动机器有受伤危险！

- 如图 9 - 06 所示穿入上线。确保穿线在 PFAFF 571 从 右 到 左，在 PFAFF 591 从 左 到 右 进行。
- 通过旋转滚花螺栓 1 调节上线张力。

9.06 穿上线/调节上线张力(在 PFAFF 574)

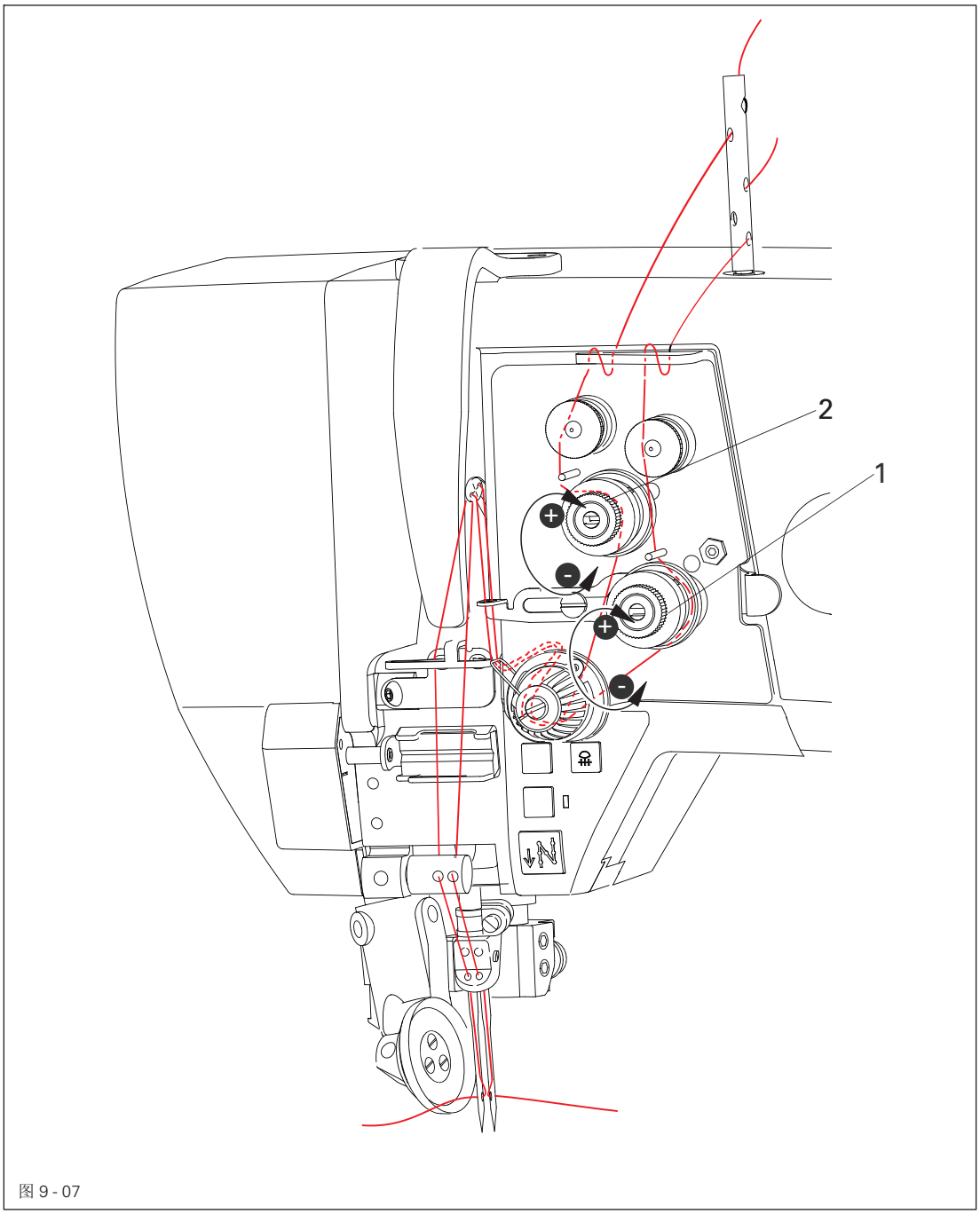


图 9 - 07

关闭机器！
意外起动机器有受伤危险！

- 如图 9 - 07 所示穿入上线。在此必须确保，右针从左侧和左针从右侧穿线。
- 通过旋转滚花螺栓 1(右针或 2 左针)调节上线张力。

9.07 设置针距

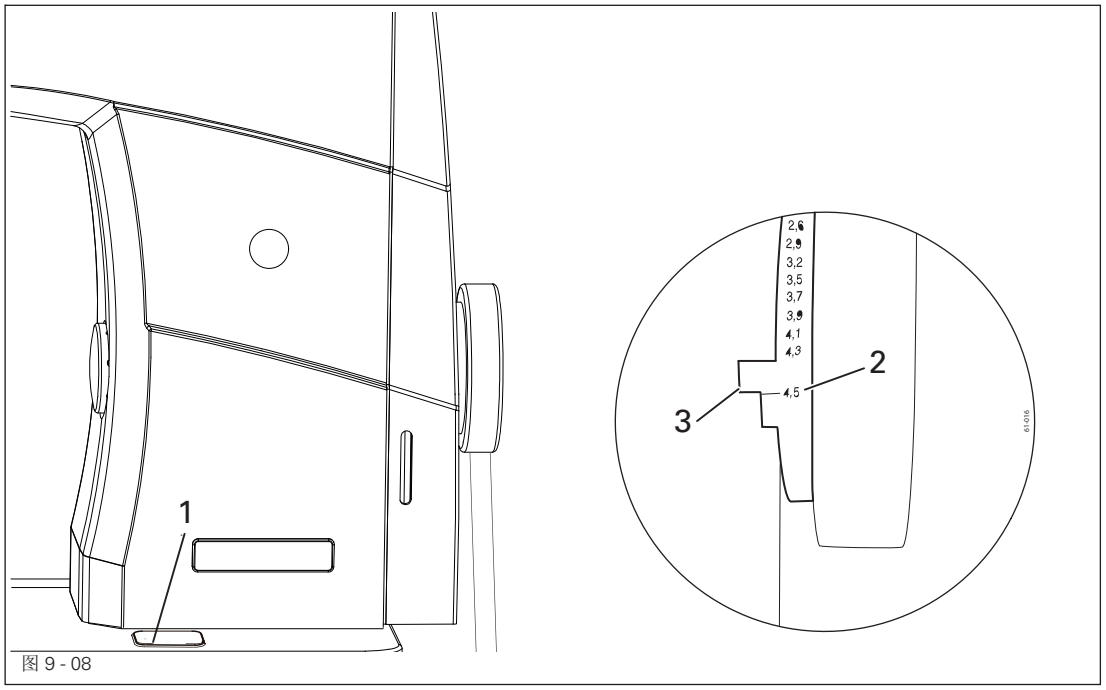


图 9 - 08

- 按按钮 1，同时旋转手轮直到针距旋钮卡人。
- 按住按钮 1，并向前或向后转动手轮，直至刻度2上所需针距处于皮带护罩凹槽下缘 3。

9.08 设置底线计数器

其说明参阅单独的驱动器使用说明书，见 **第 5.3.1 节 设置底线计数器**

10 维护和保养

10.01 维护间隔

清洁	每天，持续运行时清洁几次
清洁梭匣	每天，持续运行时清洁几次
日常润滑	每天，在开机之前
润滑旋梭	每天，在开机之前
油位(线润滑/旋梭润滑)	每周两次
润滑锥齿轮	一年一次

该维护间隔是根据单班作业的平均机器运行时间设定的。在机器运行时间增加的情况下，建议缩短维护间隔。

10.02 清洁机器

下列因素决定机器所需的清洁周期：

- 单班或多班作业
- 缝纫材料决定的灰尘量

因此，只能为各种具体情况确定最佳的清洁指导。

执行所有清洁工作时，通过关闭总开关或拔出电源插头断开机器电源！意外起动机器有受伤危险！

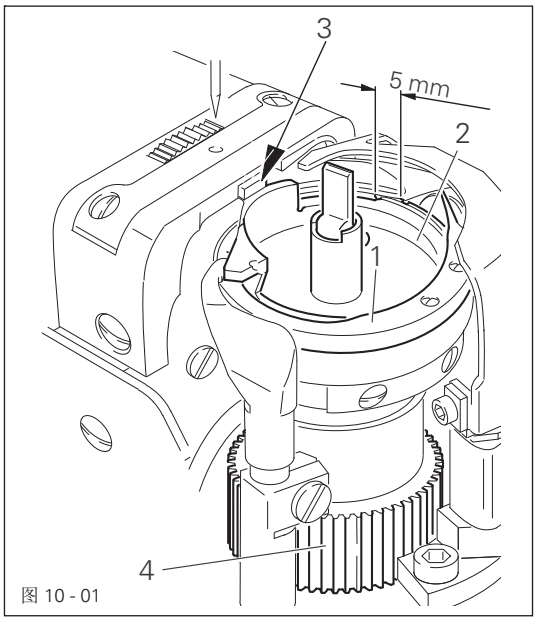


图 10 - 01

为了避免发生运行故障，建议单班作业时执行下列工作：

清洁梭匣

- 用刷子刷干净梭匣。

清洁旋梭

- 打开柱盖板。
- 将针杆引至最高点。
- 将梭心套顶部与梭芯一起取出。
- 拧松线梭卡箍 1。
- 转动手轮，直到梭壳2尖端伸入线梭轨道大约 5 毫米。
- 取出梭壳，用煤油清洁线梭轨道。
- 插入梭壳时要确保顶角 3 伸入针板的凹槽内。
- 拧紧线梭卡箍 1。
- 将梭心套与梭芯一起放入。
- 清洁齿轮 4。
- 关闭柱盖板。

操作机器时柱盖板总是关闭！
旋转的旋梭会造成人身伤害！

10.03 润滑旋梭

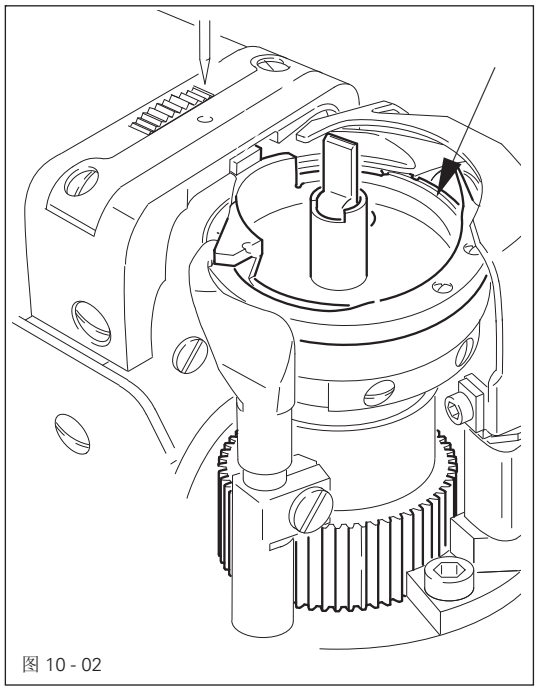


图 10 - 02

关闭机器！
意外起动机器有受伤危险！

- 打开柱盖板。
- 将针杆引至最高点。
- 首次试机之前和长时间停机之后，要在线梭轨道上加几滴润滑油(见箭头)。

仅使用中点粘度为 22.0 mm²/s (40 °C 时)和密度为 0.865 g/cm³ (15 °C 时) 的油！

我们推荐
PFAFF-缝纫机油
订货号 280-1-120 144.

10.04 旋梭润滑油箱

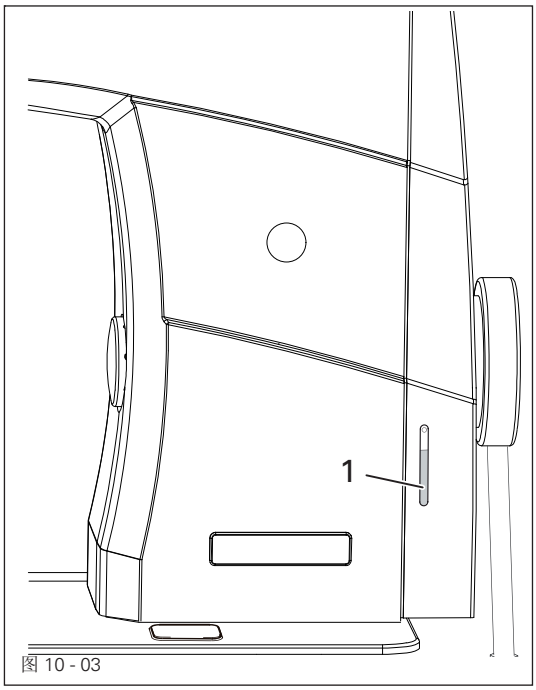


图 10 - 03

每次使用前检查油位。

油视镜 1 中必须始终有油可见

- 必要时，通过视镜上方的孔加油。

仅使用中点粘度为 22.0 mm²/s (40 °C 时)和密度为 0.865 g/cm³ (15 °C 时) 的油！

我们推荐
PFAFF-缝纫机油订货号
280-1-120 144.

10.05 润滑锥齿轮

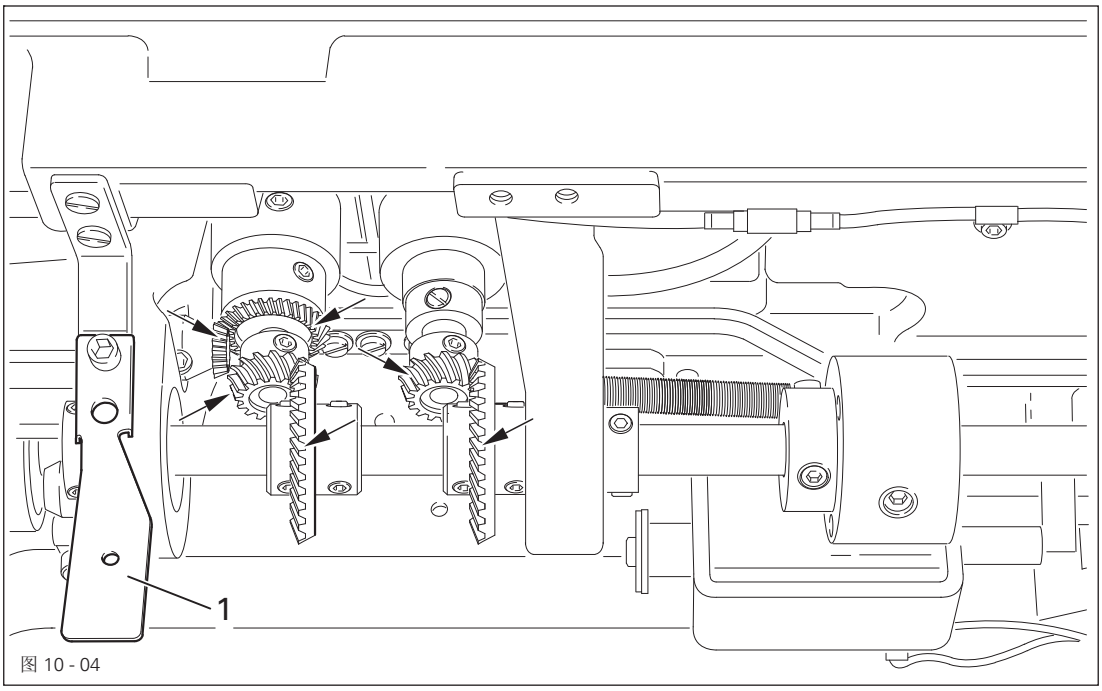


图 10 - 04

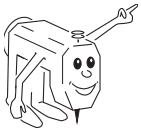
关闭机器！
意外起动机器有受伤危险！

- 必须每年一次给所有锥齿轮提供新润滑脂。
- 将机头向后放在机头架上。

图 10-04 显示 PFAFF 574 的锥齿轮。

- 为了安放机头将防倾倒支架1向后按，用双手立起机头。

用两只手调整机头！
机头和台板之间的挤压危险！



我们推荐滴点为 150 °C 的 PFAFF-钠基润滑脂
订货号：280-1-120 243.

10.06 补充线润滑的贮油罐

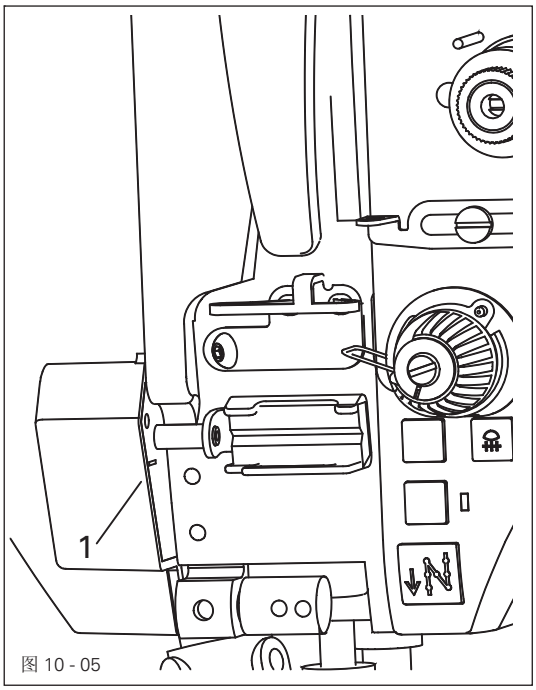


图 10 - 05

每次使用前检查油位。

贮油罐 1 中必须一直有油。

● 必要时，通过孔加油。

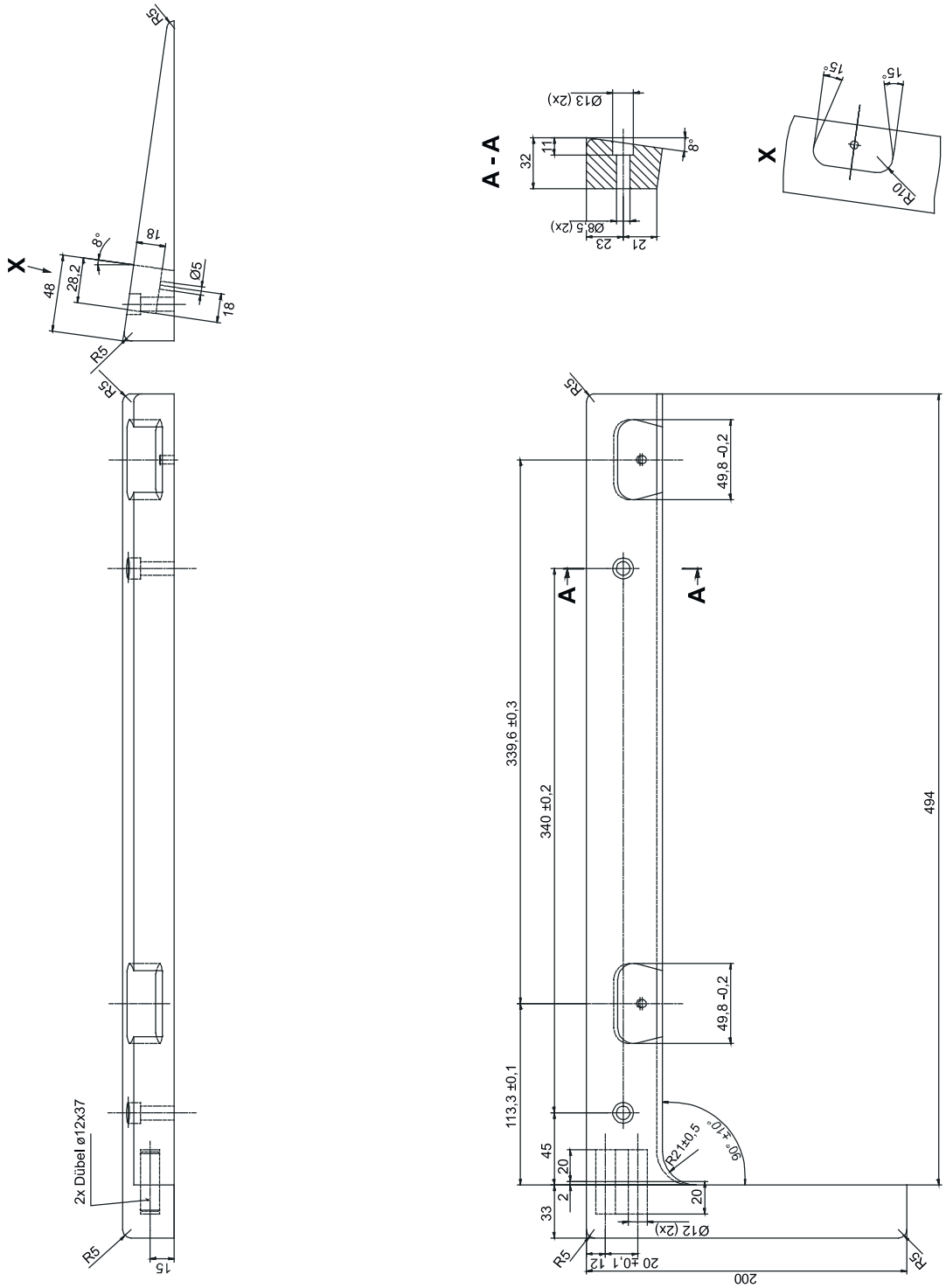
我们推荐
PFAFF-线润滑油订货号
280-1-120 217.

10.07 参数设置

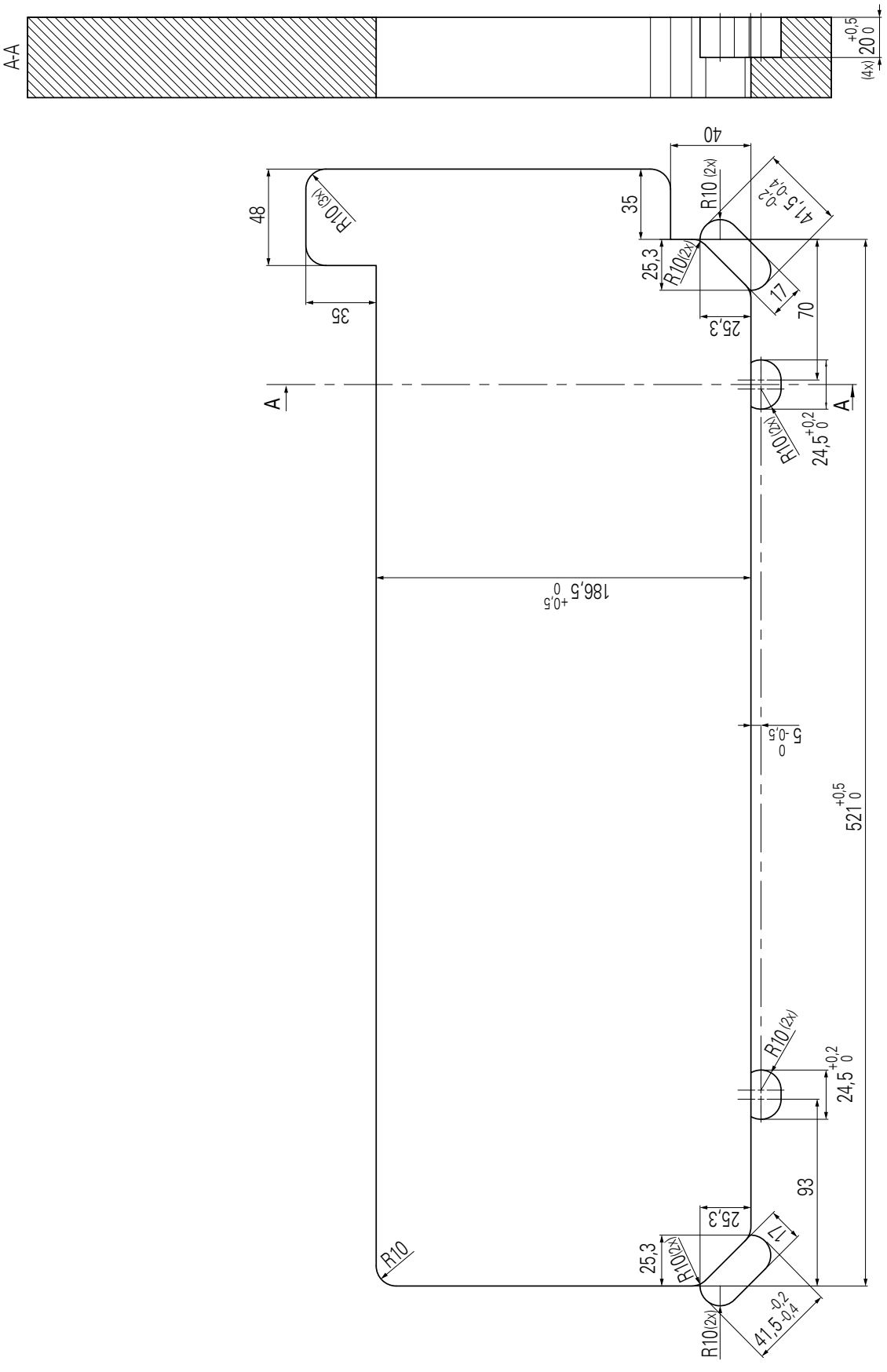
参数设置在单独的驱动器**参数列表**中给予说明，并只能由有授权并经过培训的人员来执行。

11 台板

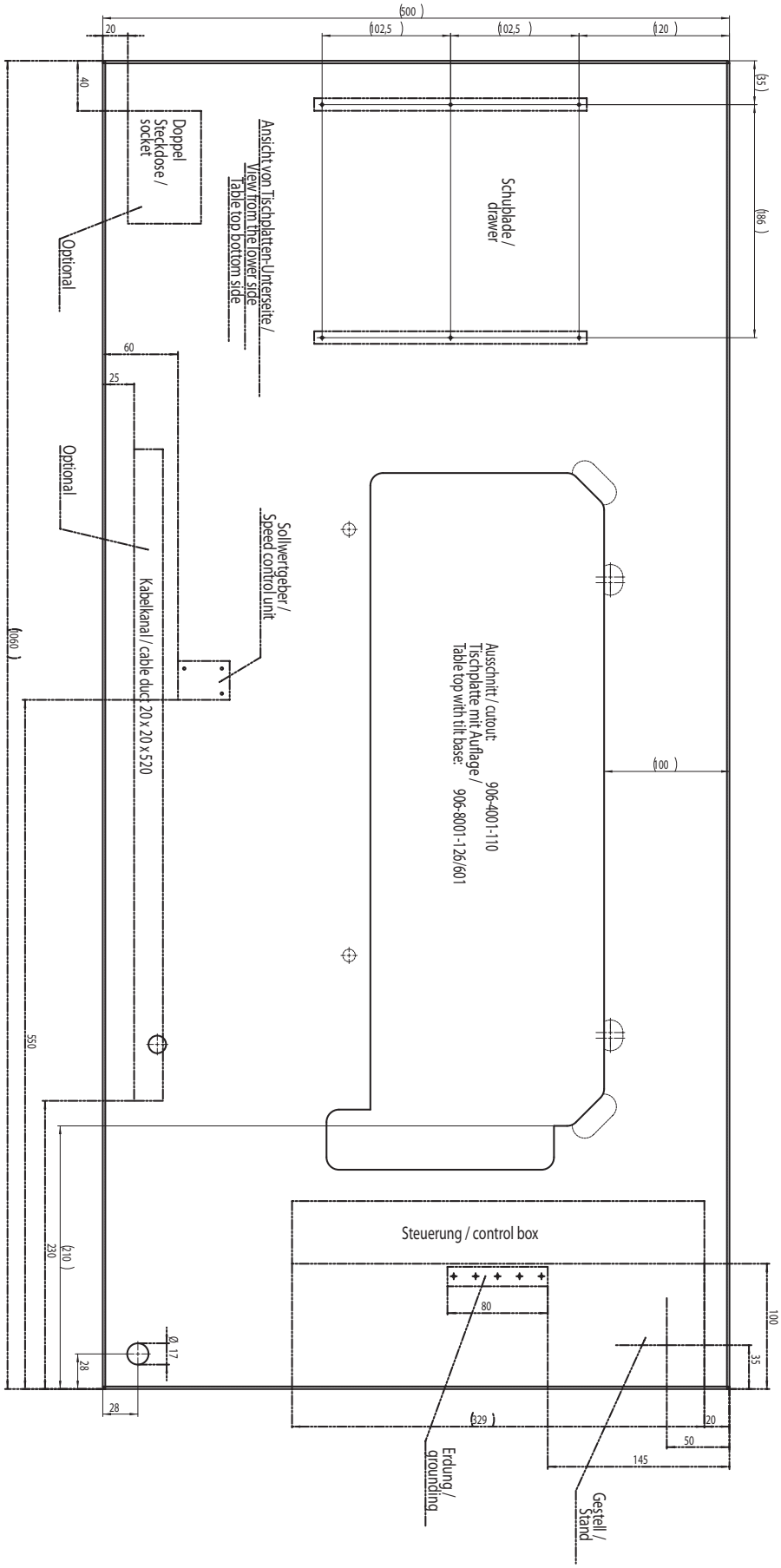
11.01 倾斜底板



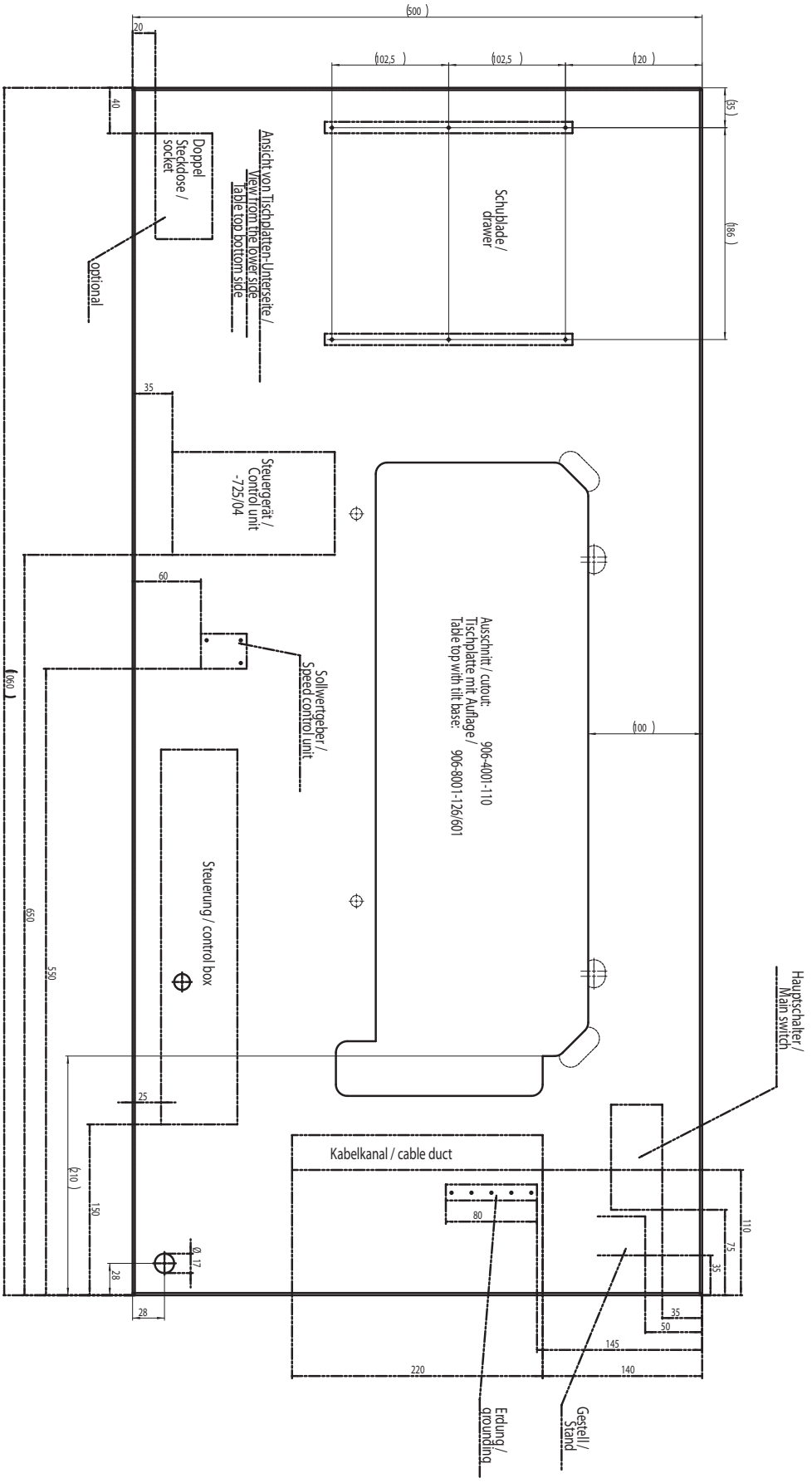
11.02 台板开孔


A-A
20 +0,5 0
(4x)
40
R10 (2x)
41,5 -0,2 -0,4
48
R10 (6x)
35
25,3
R10 (2x)
17
70
25,3
35
A
A
R10 (2x)
24,5 +0,2 0
186,5 +0,5 0
5 0 -0,5
521 +0,5 0
R10 (2x)
24,5 +0,2 0
93
25,3
R10 (2x)
17
25,3
R10
R10 (2x)
41,5 -0,2 -0,4

11.03 台板安装不带 -725/..

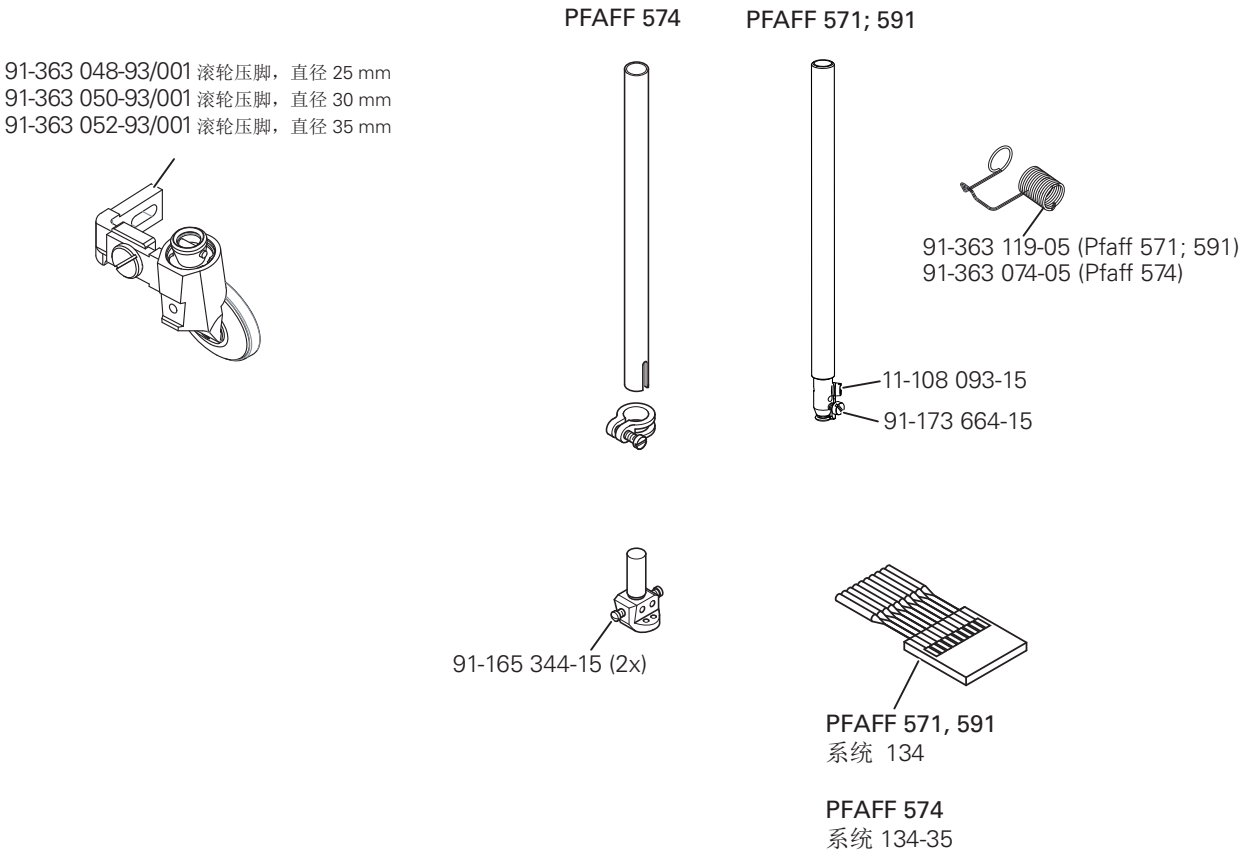


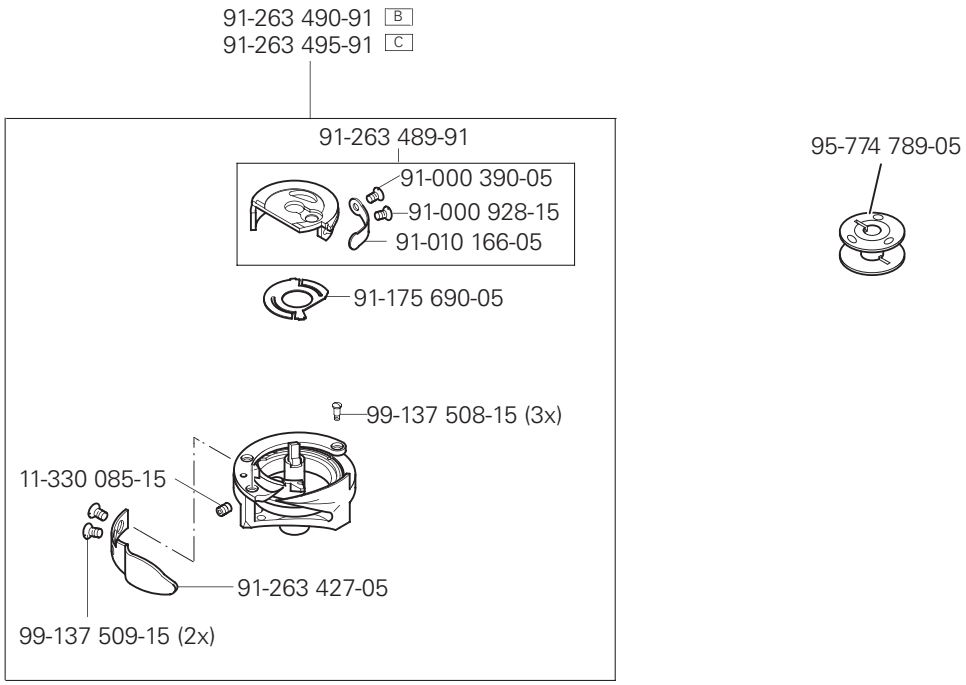
11.04 台板安装带 -725/..

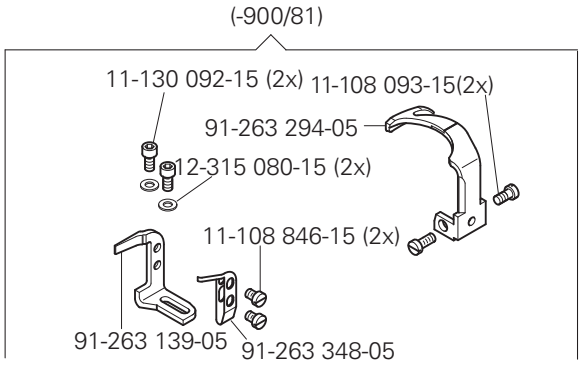


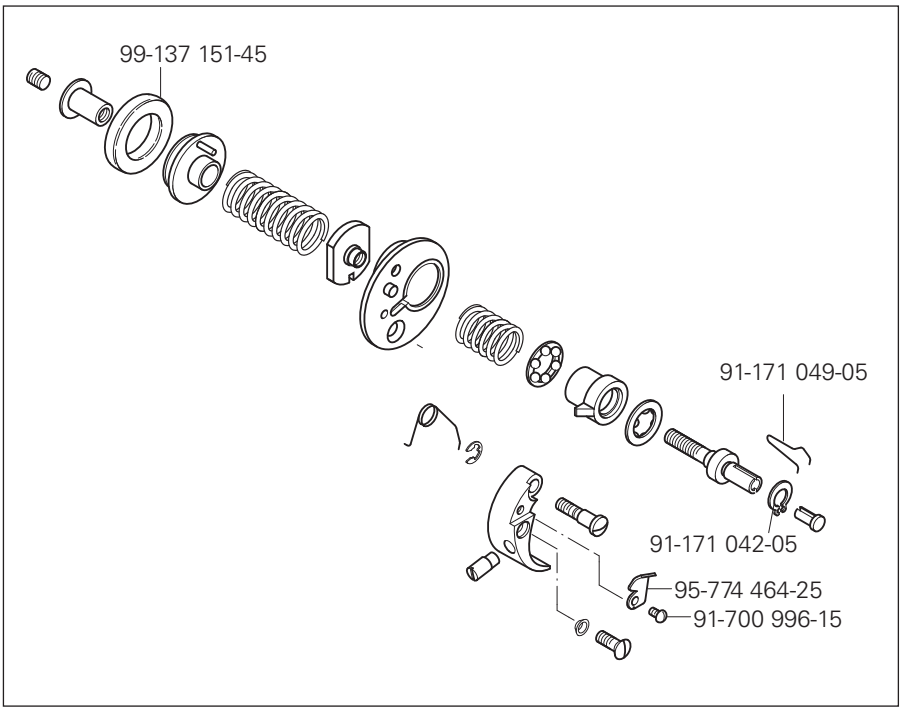
12 磨损部件

此列表显示最重要的磨损部件。详细的整机零件清单可在网站
www.pfaff-industrial.de/de/service-support/downloads/technical
下载。除了从网上下载外，还可以通过订货号 296-12-19 398 索取零件清单。

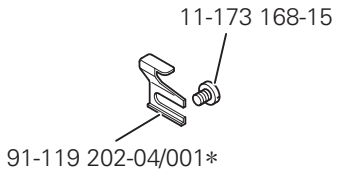




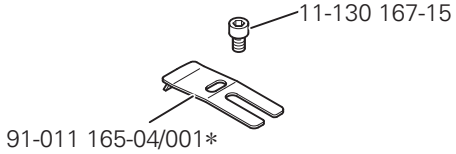




571-725/..



591-725/..



* 更多切刀见零件清单

PFAFF® Industrial

Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen GmbH

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

电话： +49 6301 3205-0
传真： +49 6301 3205-1386
电子邮件：info@pfaff-industrial.com

德国印刷 / Printed in Germany / Imprimé en la R.F.A./ Impreso en la R.F.A

© PFAFF 是 VSM Group AB 的专属商标 | PFAFF Industriesysteme und Maschinen GmbH 是 PFAFF 商标的唯一法定持有者。