

571

574

JUSTIERANLEITUNG

591

Diese Justieranleitung hat für Maschinen ab
nachfolgender Seriennummer Gültigkeit:

7 250 050 →

Der Nachdruck, die Vervielfältigung sowie die Übersetzung - auch auszugsweise - aus PFAFF-Justieranleitungen 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

	Inhalt	Seite
1	Justierung.....	6
1.01	Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel	6
1.02	Abkürzungen.....	6
1.03	Erläuterung der Symbole	6
1.04	Justierung der Basismaschine	7
1.04.01	Nadelstellung in Nährichtung (bei der PFAFF 571 und 591).....	7
1.04.02	Nadelstellung in Nährichtung (bei der PFAFF 574)	8
1.04.03	Nadelhöhe vorjustieren	9
1.04.04	Schlingenhub, Greiferabstand, Nadelhöhe und Nadelschutz (bei der PFAFF 571).....	10
1.04.05	Schlingenhub, Greiferabstand, Nadelhöhe und Nadelschutz (bei der PFAFF 574)	12
1.04.06	Schlingenhub, Greiferabstand, Nadelhöhe und Nadelschutz (bei der PFAFF 591).....	14
1.04.07	Nadelstellung quer zur Nährichtung (bei der PFAFF 571).....	16
1.04.08	Nadelstellung quer zur Nährichtung (bei der PFAFF 574)	17
1.04.09	Nadelstellung quer zur Nährichtung (bei der PFAFF 591).....	18
1.04.10	Kapsellüfterhöhe und Kapsellüfterweg	19
1.04.11	Schiebradhöhe (bei der PFAFF 571)	20
1.04.12	Schiebradhöhe (bei der PFAFF 574)	21
1.04.13	Schiebradhöhe (bei der PFAFF 591)	22
1.04.14	Stichsteller-Exzenter.....	23
1.04.15	Stichlängen-Skalenring.....	24
1.04.16	Schiebekurbel zum Schiebradantrieb	25
1.04.17	Schiebekurbel zum Rollfußantrieb	26
1.04.18	Durchgang zwischen Rollfuß und Schiebrad.....	27
1.04.19	Rollfuß	28
1.04.20	Stichlänge zur Stichlängenskala	29
1.04.21	Gleichlauf von Rollfuß und Schiebrad.....	30
1.04.22	Niederhalter (nur bei der PFAFF 574)	31
1.04.23	Kniehebel	32

Inhaltsverzeichnis

	Inhalt	Seite
1.04.24	Oberfaden-Spannungslösung	33
1.04.25	Fadenanzugsfeder (bei der PFAFF 571 und 591)	34
1.04.26	Fadenanzugsfedern (bei der PFAFF 574)	35
1.04.27	Spuler.....	36
1.04.28	Rollfußdruck	37
1.04.29	Schmierung	38
1.04.30	Rutschkupplung wieder einrasten	39
1.05	Justierung der Kantenbeschneid-Einrichtung -725/04	40
1.05.01	Stellung des Messerträgers (bei der PFAFF 571)	40
1.05.02	Stellung des Messerträgers (bei der PFAFF 591)	41
1.05.03	Messerhub (bei der PFAFF 571)	42
1.05.04	Messerhub (bei der PFAFF 591)	43
1.05.05	Messerbewegung (bei der PFAFF 571).....	44
1.05.06	Messerbewegung (bei der PFAFF 591)	45
1.05.07	Messerstellung	46
1.06	Justierung der Fadenschneid-Einrichtung -900/83	47
1.06.01	Ruhestellung des Rollenhebels / Radiale Stellung der Steuerkurve	47
1.06.02	Stellung des Fadenfänger-Trägers	48
1.06.03	Fadenfänger-Stellung	49
1.06.04	Messerposition und Messerdruck	50
1.06.05	Unterfaden-Klemmfeder	51
1.06.06	Manuelle Schneidprobe	52
1.06.07	Spannungslüftung	53
1.06.08	Übertragungsgestänge (nur bei der PFAFF 574)	54
1.07	Justierung der Verriegelungs-Einrichtung -911/.	55
1.07.01	Nadel im Stichloch (nur bei der PFAFF 571 und 591)	55
1.07.02	Kupplung zum Rollfußantrieb.....	56
1.07.03	Einstellen des Rollenfußantriebs.....	57

	Inhalt	Seite
	Inhalt	
1.07.04	Kegelräder zum Schiebradantrieb	58
1.07.05	Einstellung des Schaltmagneten zum Schiebradantrieb	59
1.07.06	Einstellung des Schaltmagneten zum Schiebradantrieb (bei -725/04)	60
1.08	Parametereinstellungen	61
1.08.01	Liste der Parameter	61
2	Stromlaufpläne	63
2.01	Referenzliste zu den Stromlaufplänen 91-191 524-95 und 91-191 534-95	63
2.02	Blockschaltbild PFAFF 570 / 590 mit Steuerungspaket P40 ED	65
2.03	Stromlaufpläne 91-191 524-95	66
2.04	Blockschaltbild PFAFF 570 / 590 mit Steuerungspaket P44 PD-L	68
2.05	Stromlaufpläne 91-191 534-95	69

1 Justierung



Alle Hinweise aus dem **Kapitel 1 Sicherheit** der Betriebsanleitung sind zu beachten! Insbesondere ist darauf zu achten, dass alle Schutzeinrichtungen nach der Justierung wieder ordnungsgemäß montiert sind, siehe **Kapitel 1.06 Gefahrenhinweise** der Betriebsanleitung!



Wenn nicht anders beschrieben, ist die Maschine vor allen Justierarbeiten vom elektrischen Netz zu trennen!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

Hinweise zur Justierung

Alle Justierungen dieser Anleitung beziehen sich auf eine komplett montierte Maschine und dürfen nur von entsprechend ausgebildetem Fachpersonal ausgeführt werden. Maschinenabdeckungen, die für Kontroll- und Justierarbeiten ab- und wieder anzuschrauben sind, werden im Text nicht erwähnt. Die Reihenfolge der nachfolgenden Kapitel entspricht der sinnvollen Arbeitsfolge bei komplett einzustellender Maschine. Werden nur einzelne Arbeitsschritte gezielt durchgeführt, sind immer auch die vor- und nachstehenden Kapitel zu beachten. Die in Klammern () stehenden Schrauben und Muttern sind Befestigungen von Maschinenteilen, die vor dem Justieren zu lösen und nach dem Justieren wieder festzudrehen sind.

1.01 Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel

- 1 Satz Schraubendreher von 2 bis 10 mm Klingenbreite
- 1 Satz Schraubenschlüssel von 7 bis 13 mm Schlüsselweite
- 1 Satz Innensechskantschlüssel von 1,5 bis 6 mm
- 1 Schraubklemme (Best.-Nr. 08-880 137-00)
- 1 Metallmaßstab (Best.-Nr. 08-880 218-00)
- 1 Einstell-Lehre (Best.-Nr. 08-880 136-01)
- Nähfaden und Einnähmaterial

1.02 Abkürzungen

o.T. = oberer Totpunkt

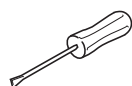
u.T. = unterer Totpunkt

1.03 Erläuterung der Symbole

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



Hinweis, Information



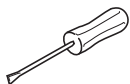
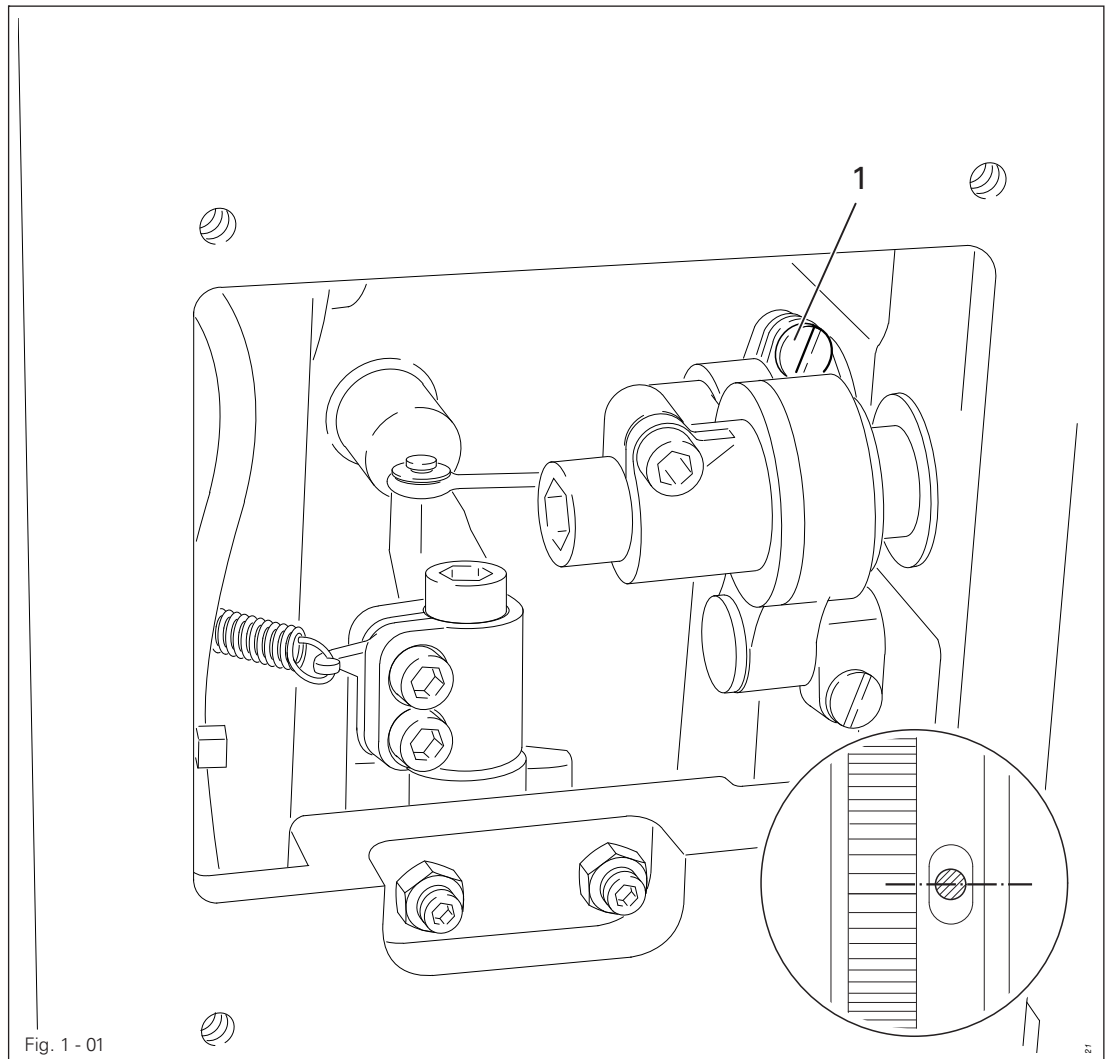
Wartung, Reparatur, Justierung, Instandhaltung
(nur von Fachpersonal auszuführende Tätigkeit)

1.04 Justierung der Basismaschine

1.04.01 Nadelstellung in Nährichtung (bei der PFAFF 571 und 591)

Regel

Bei kleinster StichlängeEinstellung soll die Nadel in Nährichtung gesehen in der Mitte des Stichloches stehen.

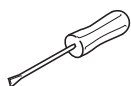
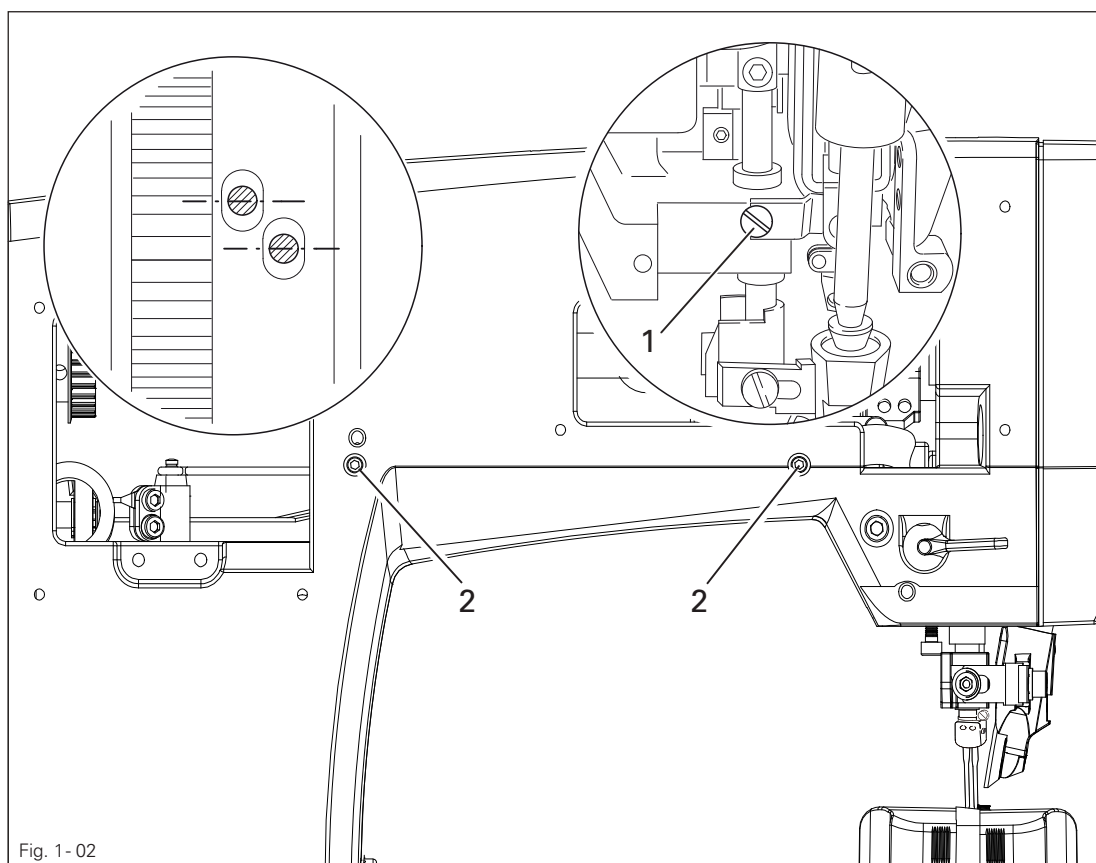


- Kleinste Stichlänge einstellen.
- Nadelstange (Schraube 1) nach **Regel** verschieben.

1.04.02 Nadelstellung in Nährichtung (bei der PFAFF 574)

Regel

Die Nadel soll in Nährichtung gesehen in der Mitte des Stichloches stehen.



- Nadelstange (Schrauben 1 und 2) entsprechend der **Regel** verschieben.

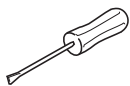
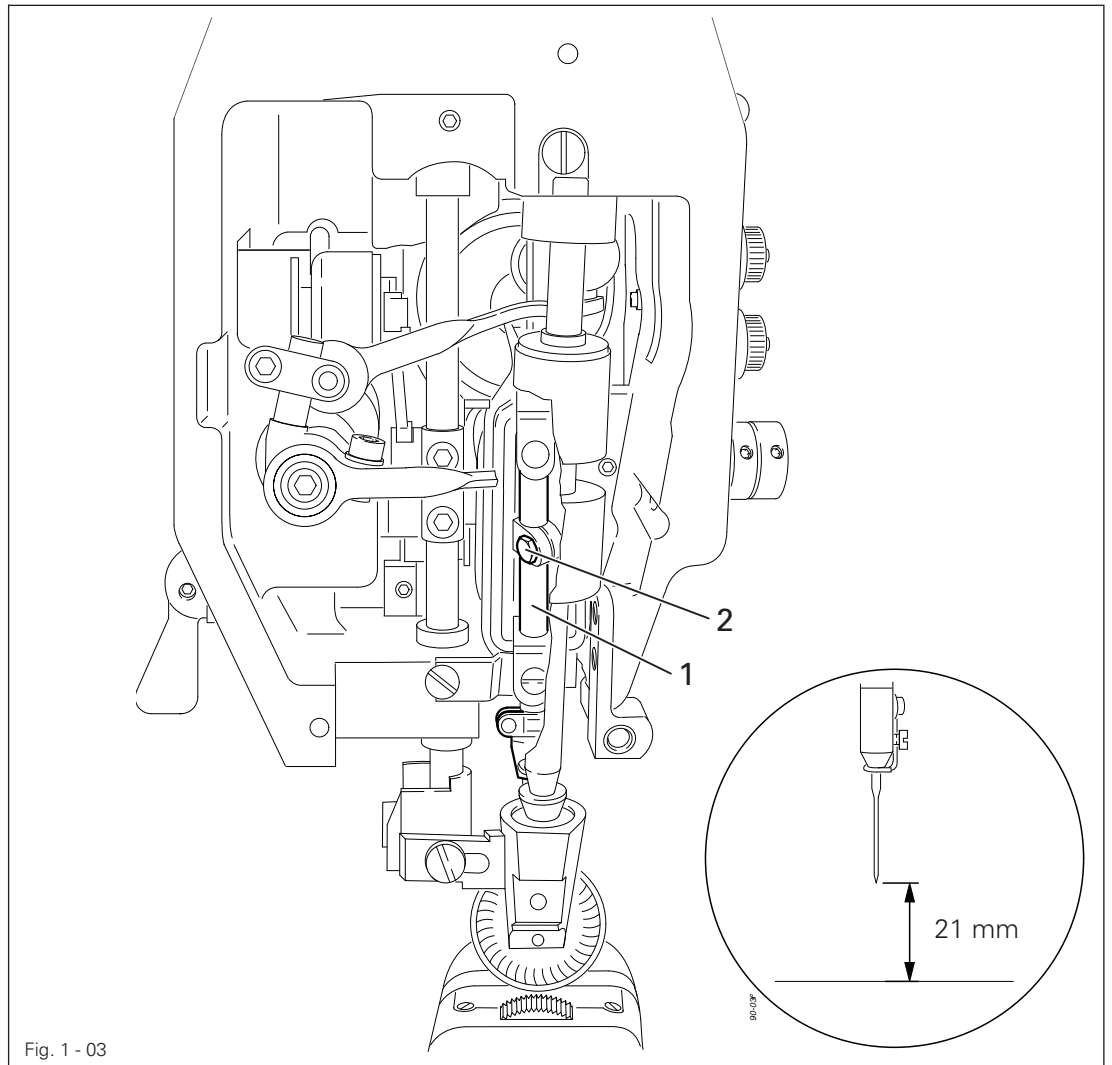


Schrauben 2 sind durch die Löcher auf der Rückseite des Gehäuses zugänglich

1.04.03 Nadelhöhe vorjustieren

Regel

In o.T. Nadelstange soll zwischen Nadelspitze und Stichplatte ein Abstand von ca. 21 mm vorhanden sein.

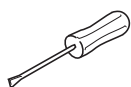
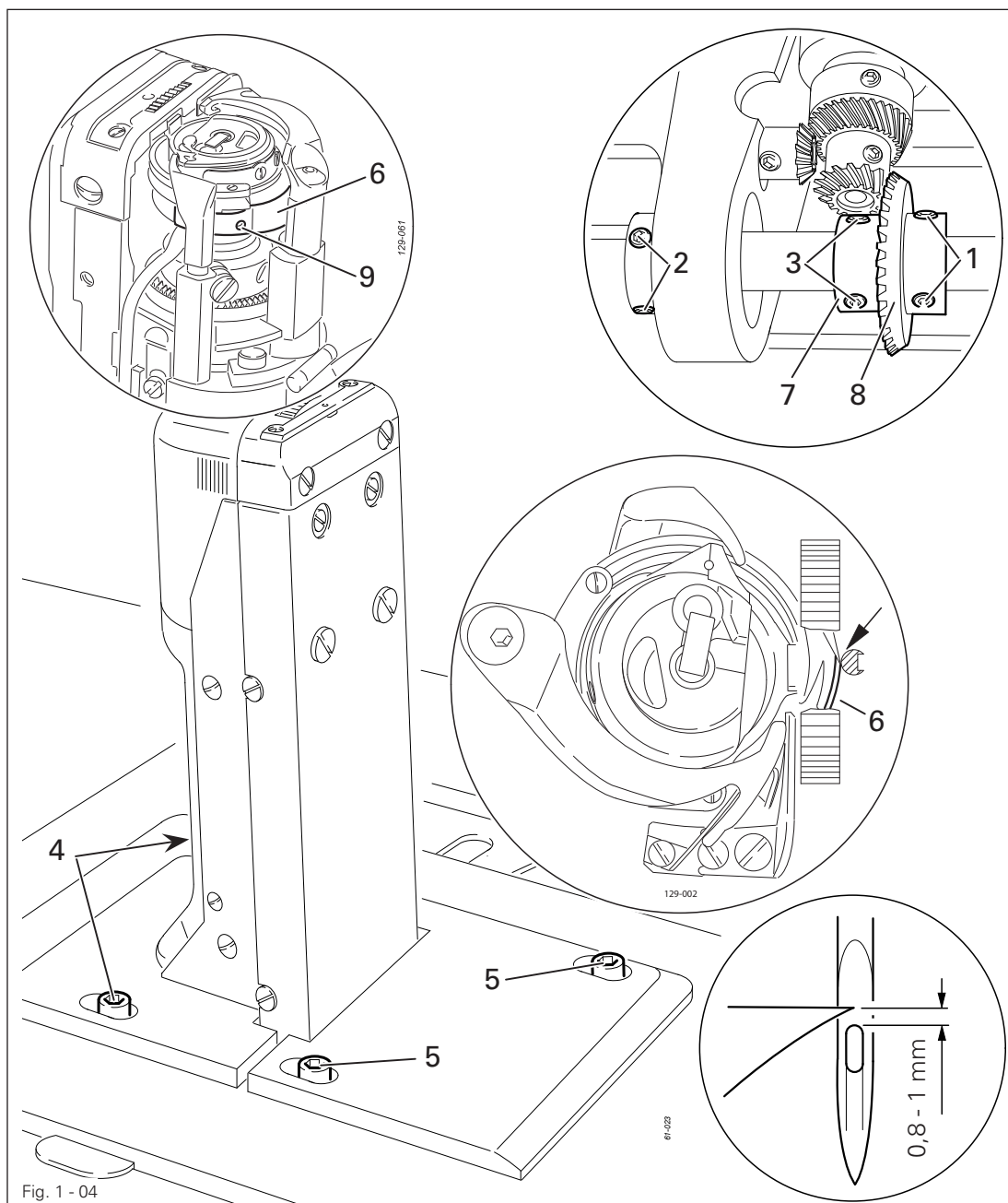


- Nadelstange 1 (Schraube 2), ohne sie dabei zu verdrehen, entsprechend der Regel verschieben.

Regel

In Nadelstangenposition **2,4 mm** nach u.T. und bei Stichlängeneinstellung "**0**" soll

1. die Greiferspitze auf Nadelmitte stehen und einen Abstand von **0,05 bis 0,1 mm** zur Nadel haben,
2. die Oberkante des Nadelöhrs **0,8 bis 1,0 mm** unter der Greiferspitze stehen,
3. der Nadelschutz **6** die Nadel leicht berühren.

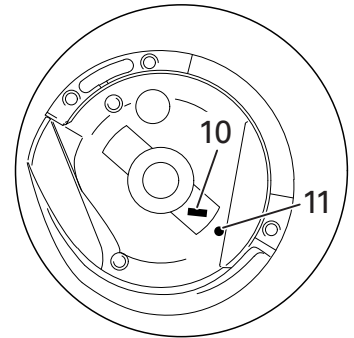


- Stichlänge auf "**0**" stellen.
- Je beide Schrauben **1, 2, 3, 4** und **5** lösen.
- Nadelstange in **2,4 mm** nach u.T. bringen.

- Greiferspitze auf Nadelmitte stellen, darauf achten, dass die Nadel vom Nadelschutz **6** nicht abgedrückt wird.
- Nadelhöhe entsprechend der **Regel 2** einstellen.
- Greifersäule entsprechend der **Regel 1** verschieben und Schrauben **4** und **5** festdrehen.
- Unter Beachtung des Kegelradspiels, Schrauben **1** festdrehen.
- Stellring **7** am Kegelrad **8** zur Anlage bringen und Schrauben **2** und **3** festdrehen.
- Nadelschutz **6** (Schraube **9**) entsprechend der **Regel 3** einstellen.



Bei einem Greifertausch ist darauf zu achten, dass die Markierungen **10** und **11** auf einer Seite liegen.

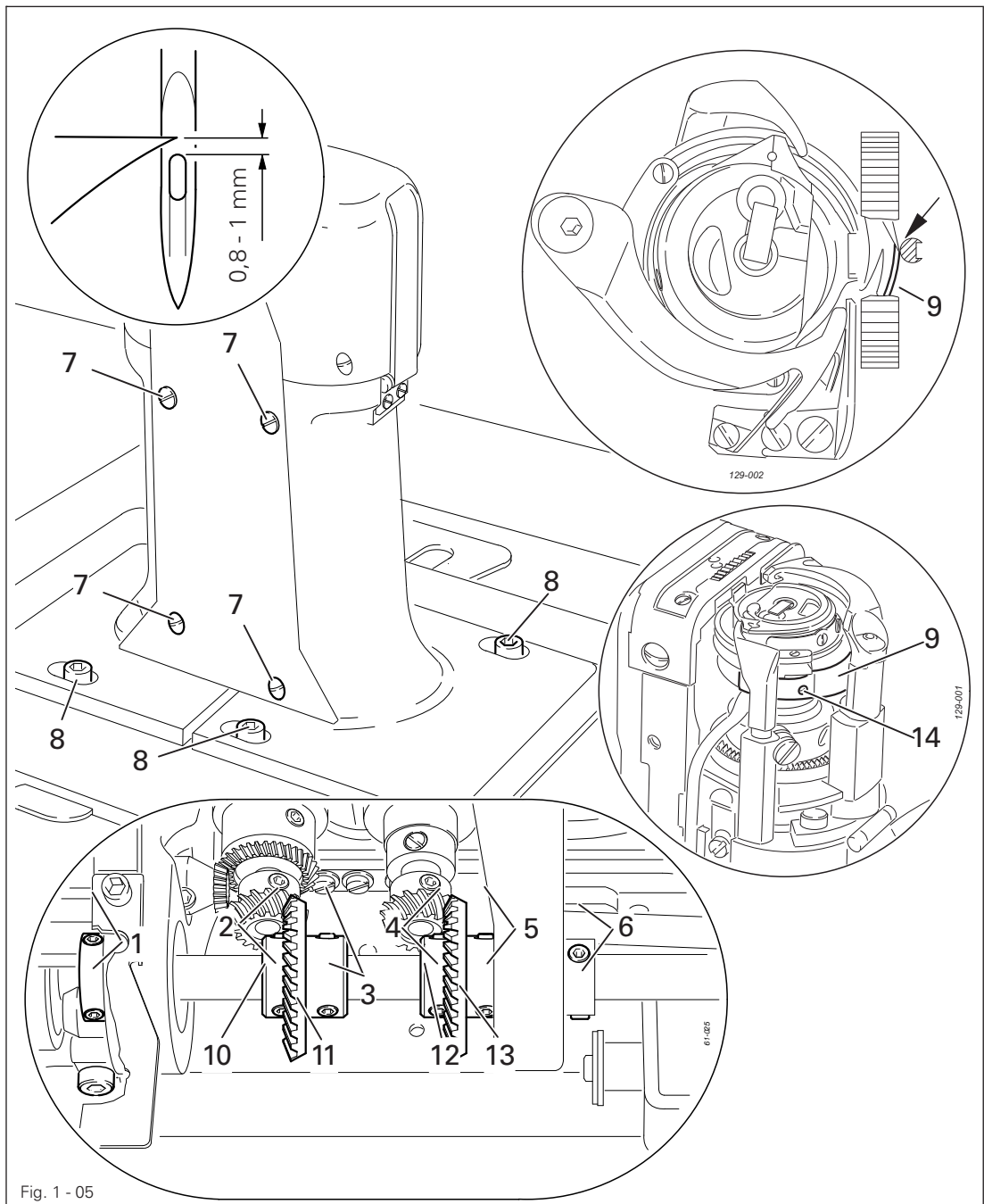


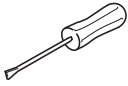
1.04.05 Schlingenhub, Greiferabstand, Nadelhöhe und Nadelschutz (bei der PFAFF 574)

Regel

In Schlingenhubstellung 2,4 mm nach u.T.: soll an beiden Greifern

1. die Greiferspitze auf Nadelmitte stehen und einen Abstand von **0,05 bis 0,1 mm** zur Nadel haben,
2. die Oberkante des Nadelöhrs **0,8 bis 1,0 mm** unter der Greiferspitzen stehen,
3. der Nadelschutz **9** die Nadel leicht berühren.

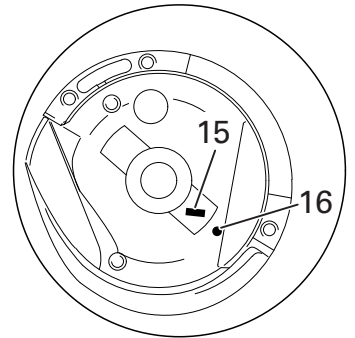




- Schrauben **1, 2, 3, 4, 5, 6** und **7** lösen.
- Schrauben **8** etwas lösen.
- Nadelstange in Schlingenhubstellung bringen (siehe Tabelle).
- Beide Greiferspitzen auf Nadelmitte stellen, darauf achten, dass die Nadeln nicht von dem Nadelschutz **9** abgedrückt werden.
- Nadelhöhe entsprechend der **Regel 2** einstellen.
- Beide Greifersäulen entsprechend der **Regel 1** verschieben und Schrauben **8** festdrehen.
- Schrauben **1** und **6** festdrehen.
- Unter Beachtung des Kegelradspiels Schrauben **3** und **5** festdrehen.
- Stellring **10** am Kegelrad **11** zur Anlage bringen und Schrauben **2** festdrehen.
- Stellring **12** am Kegelrad **13** zur Anlage bringen und Schrauben **4** festdrehen.
- Schrauben **7** auf beiden Seiten der Säule festdrehen.
- Den Nadelschutz **9** (Schraube **14**) an beiden Greifern entsprechend der **Regel 3** einstellen.



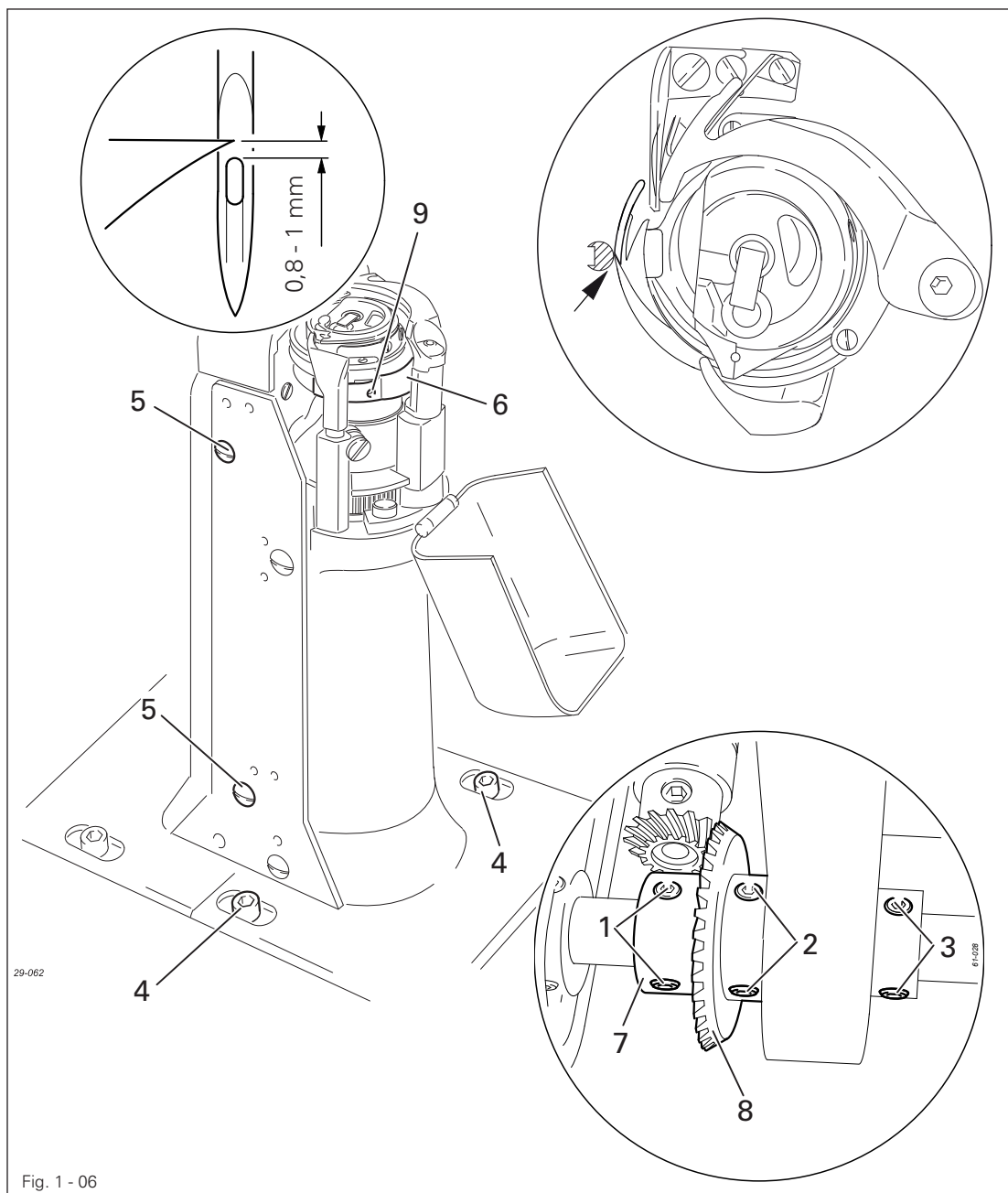
Bei einem Greifertausch ist darauf zu achten, dass die Markierungen **15** und **16** auf einer Seite liegen.

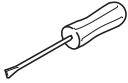


Regel

In Schlingenhubstellung 2,4 mm nach u.T. und bei Stichlängeneinstellung "0" soll

1. die Greiferspitze auf Nadelmitte stehen und einen Abstand von 0,05 bis 0,1 mm zur Nadel haben,
2. die Oberkante des Nadelöhrs 0,8 bis 1,0 mm unter der Greiferspitze stehen,
3. der Nadelschutz 6 die Nadel leicht berühren.

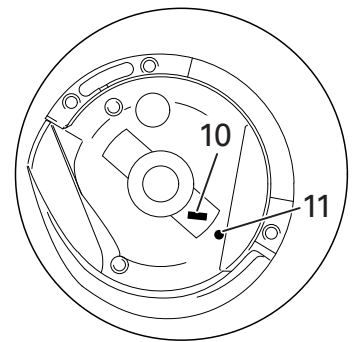




- Stichlänge auf " 0 " stellen.
- Schrauben 1, 2, 3, 4 und 5 lösen.
- Nadelstange in Schlingenhubstellung bringen (siehe Tabelle).
- Greiferspitze auf Nadelmitte stellen, darauf achten, dass die Nadel vom Nadelschutz 6 nicht abgedrückt wird.
- Nadelhöhe entsprechend der **Regel 2** einstellen.
- Greifersäule entsprechend der **Regel 1** verschieben und Schrauben 4 festdrehen.
- Unter Beachtung des Kegelradspiels, Schrauben 2 festdrehen.
- Stellring 7 am Kegelrad 8 zur Anlage bringen und Schrauben 1 festdrehen.
- Schrauben 5 bleiben für weitere Einstellungen gelöst.
- Nadelschutz 6 (Schraube 9) entsprechend der **Regel 3** einstellen.



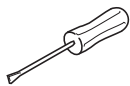
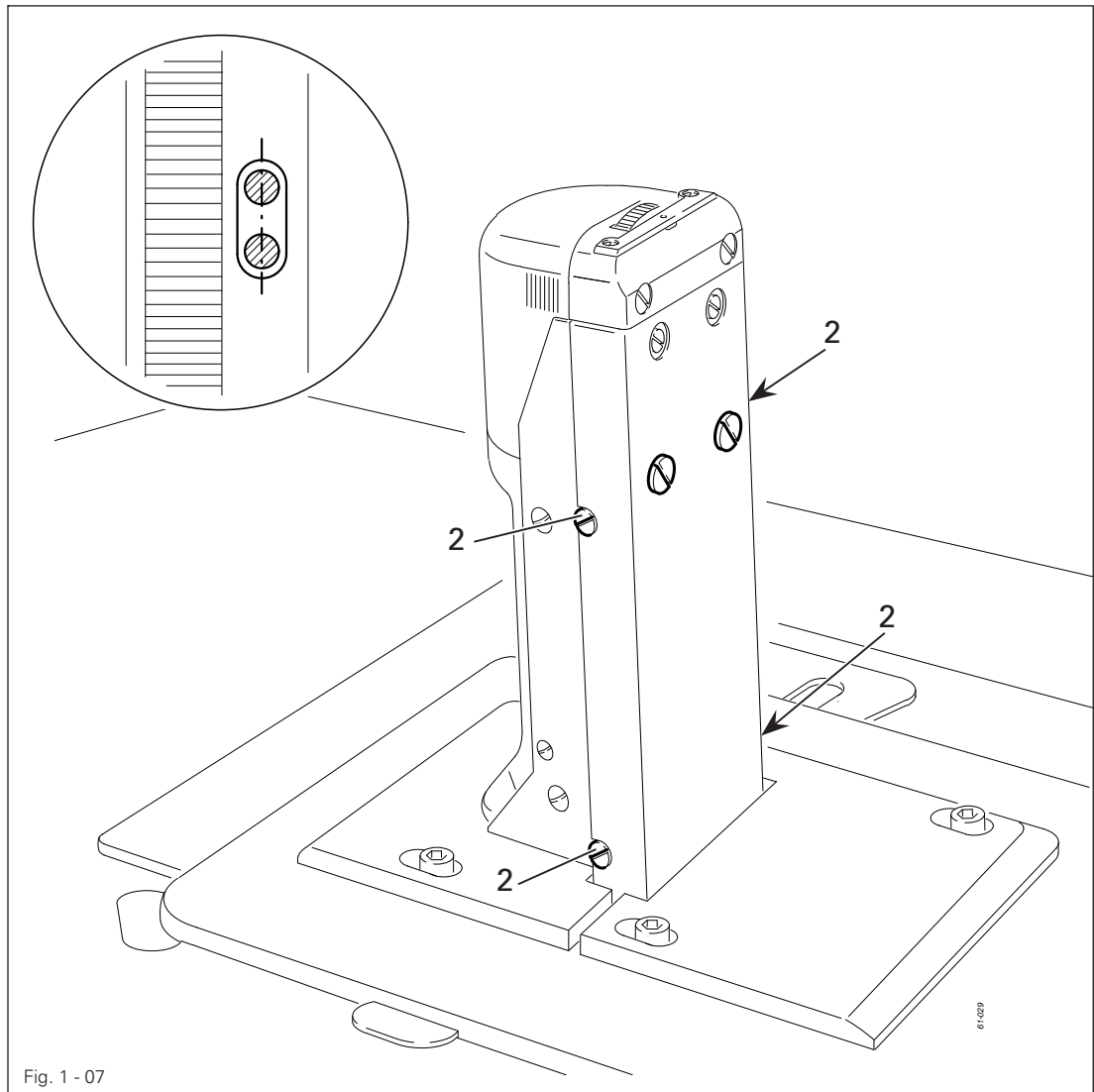
Bei einem Greifertausch ist darauf zu achten, dass die Markierungen 10 und 11 auf einer Seite liegen.



1.04.07 Nadelstellung quer zur Nährichtung (bei der PFAFF 571)

Regel

Bei größter Stichlängeneinstellung soll die Nadel sowohl beim Eintreten als auch beim Austreten aus der Stichplatte in der Mitte des Stichloches stehen.

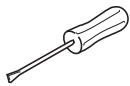
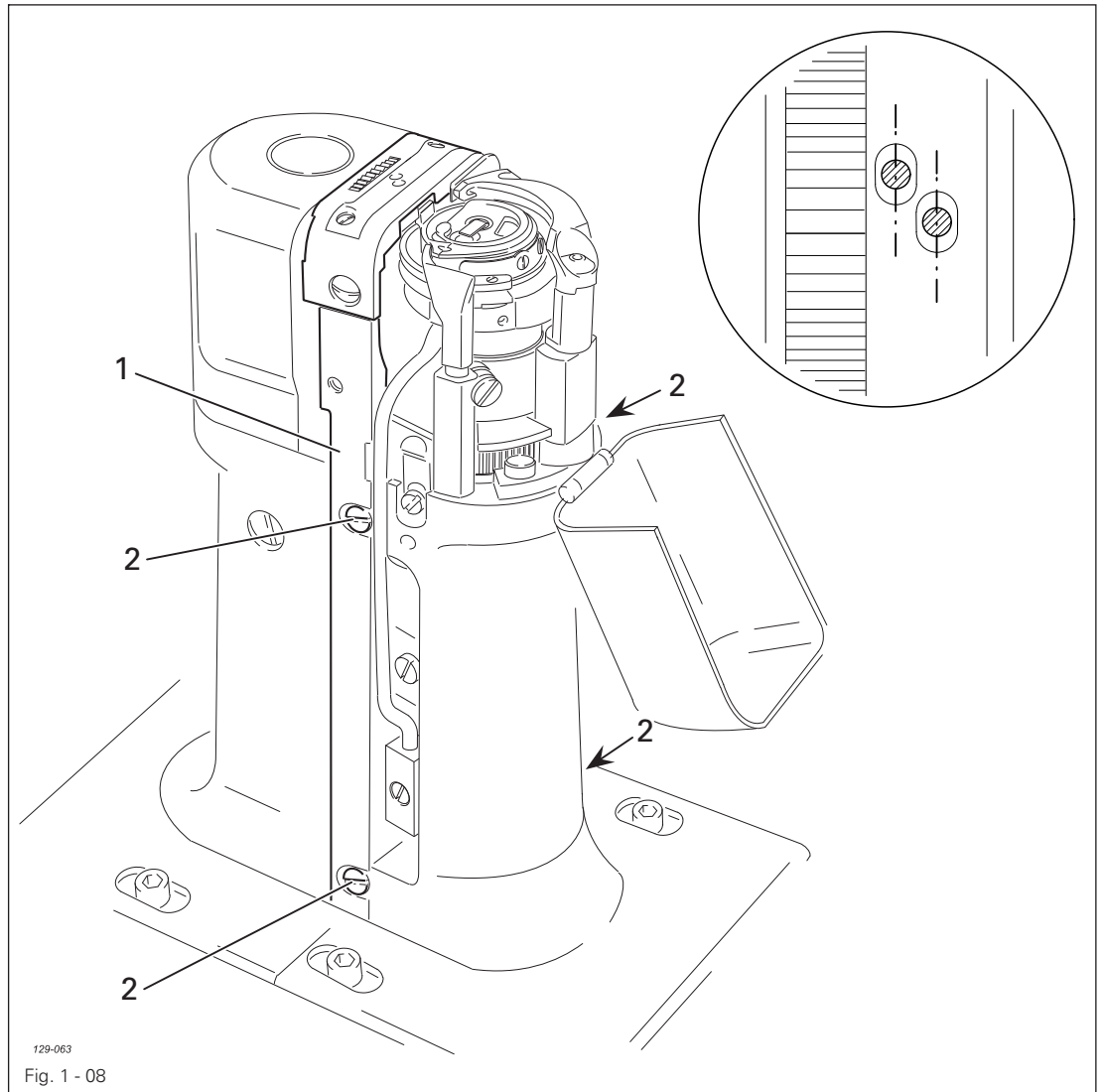


- Schrauben 1 (Schrauben 2, auf beiden Seiten der Säule) entsprechend der **Regel** verdrehen.

1.04.08 Nadelstellung quer zur Nährichtung (bei der PFAFF 574)

Regel

Die Nadeln sollen quer zur Nährichtung gesehen in die Mitte ihrer Stichlöcher einstecken.



- Trägerplatte 1 (Schrauben 2, auf beiden Seiten der Säule) entsprechend der Regel verschieben.

1.04.09 Nadelstellung quer zur Nährichtung (bei der PFAFF 591)

Regel

Die Nadel soll quer zur Nährichtung gesehen in die Mitte des Stichloches einstechen.

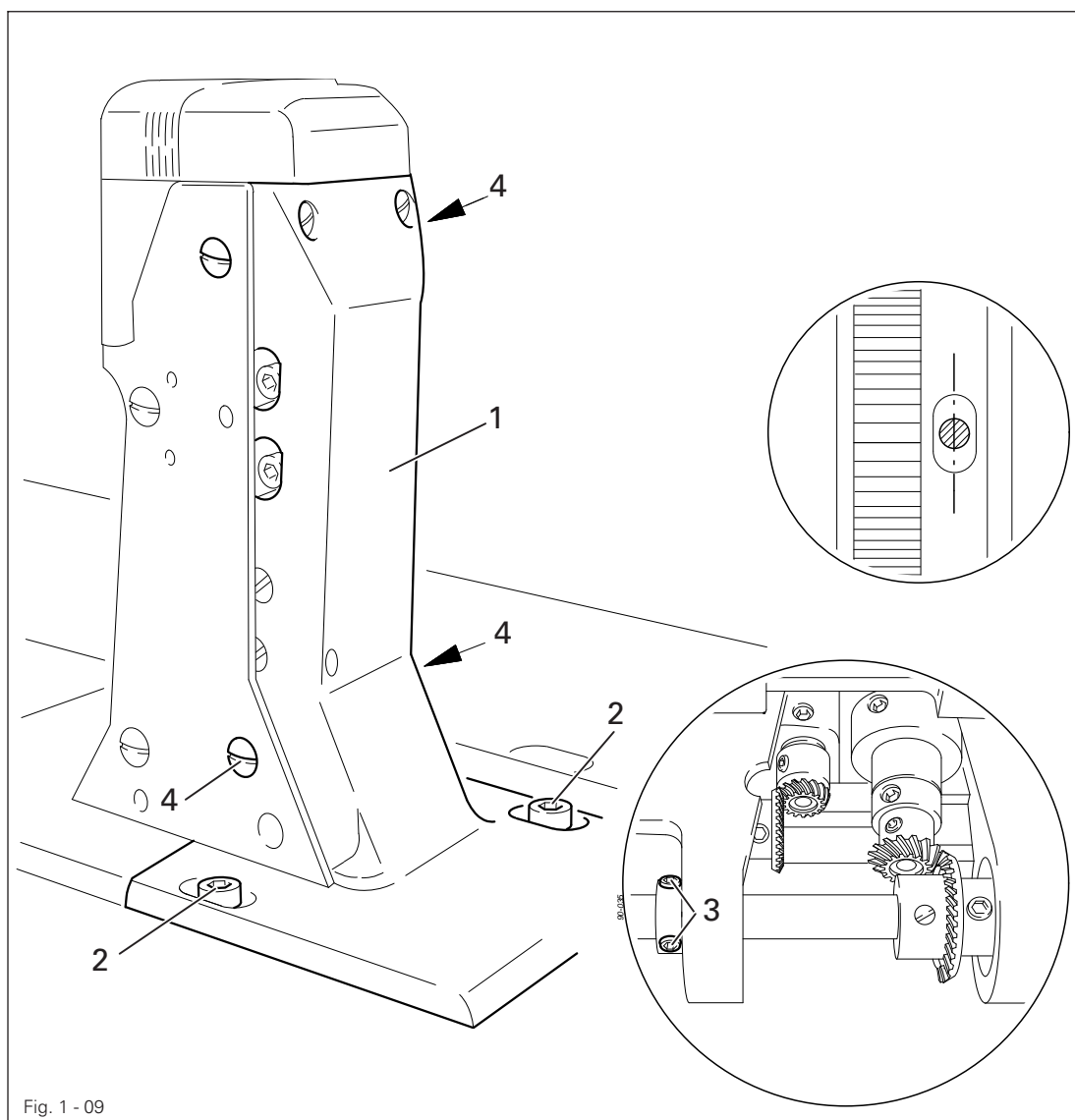
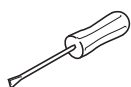


Fig. 1 - 09

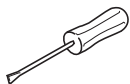
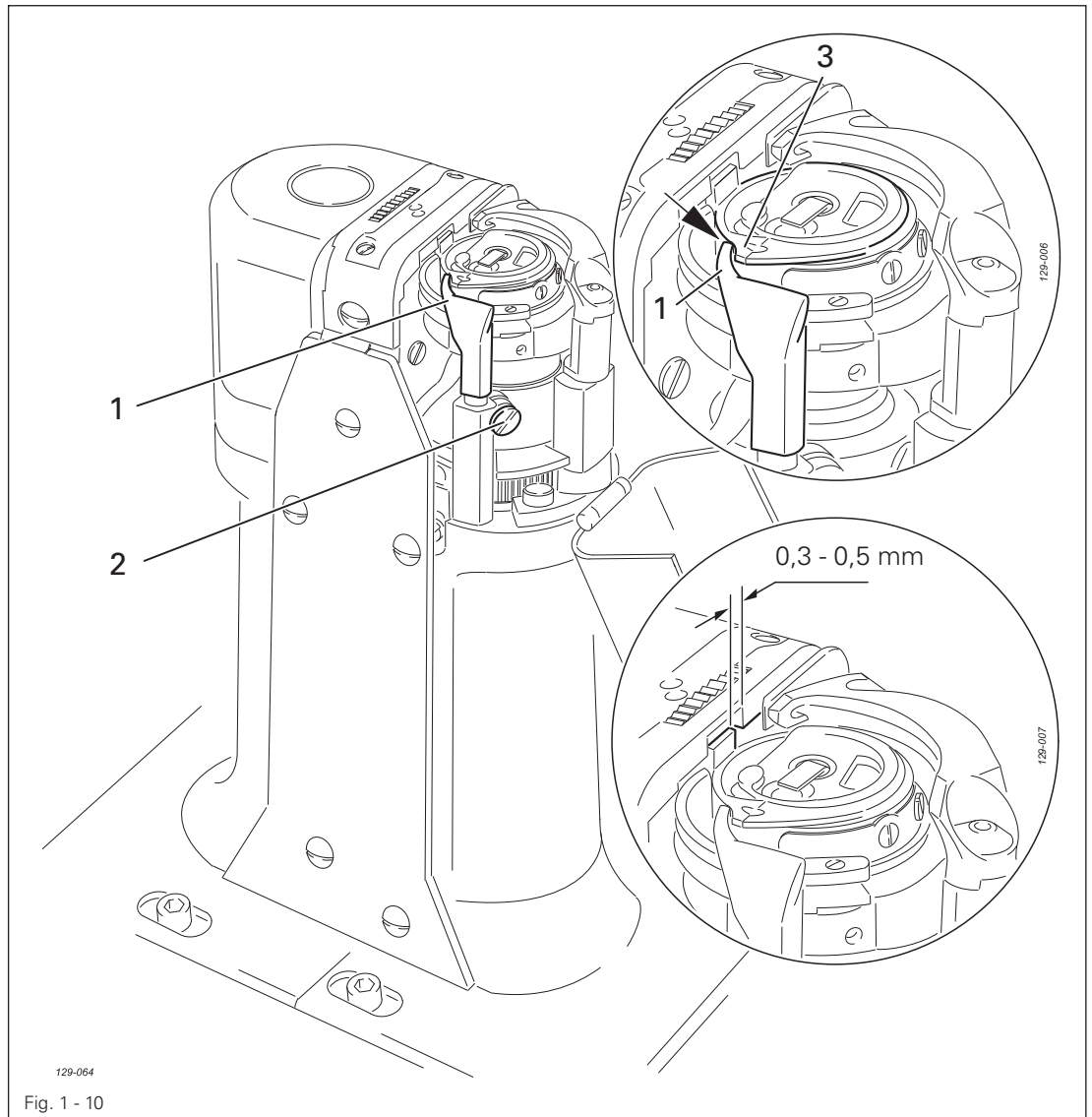


- Schiebradsäule 1 (Schrauben 2, 3 und 4) entsprechend der **Regel** verschieben.

1.04.10 Kapsellüfterhöhe und Kapsellüfterweg

Regel

1. Die Oberkanten von Kapsellüfter **1** und Spulenkapselträger **3** sollen auf einer Höhe stehen.
2. Wenn der Kapsellüfter **1** die Unterkapsel am weitesten abgedrückt hat, soll die Nase der Unterkapsel einen Abstand von **0,3 - 0,5 mm** zur Hinterkante der Stichplattenausparung haben.



- Kapsellüfter **1** (Schraube **2**) entsprechend der **Regel 1** verschieben.
- Am Handrad drehen, bis der Kapsellüfter die Unterkapsel am weitesten abgedrückt hat.
- Kapsellüfter **1** (Schraube **2**) entsprechend der **Regel 2** verdrehen.



Bei der PFAFF **574** sind die Einstellungen an der rechten Säule zu wiederholen.
Je nach Fadendicke kann von der Einstellung in **Regel 2** abgewichen werden.

Regel

1. Das belastete Schiebrad 4 soll um Zahnhöhe (ca. **0,8 mm**) aus der Stichplatte herausragen.
2. Das unbelastete Schiebrad 4 soll ca. **0,3 mm** Höhenspiel aufweisen.

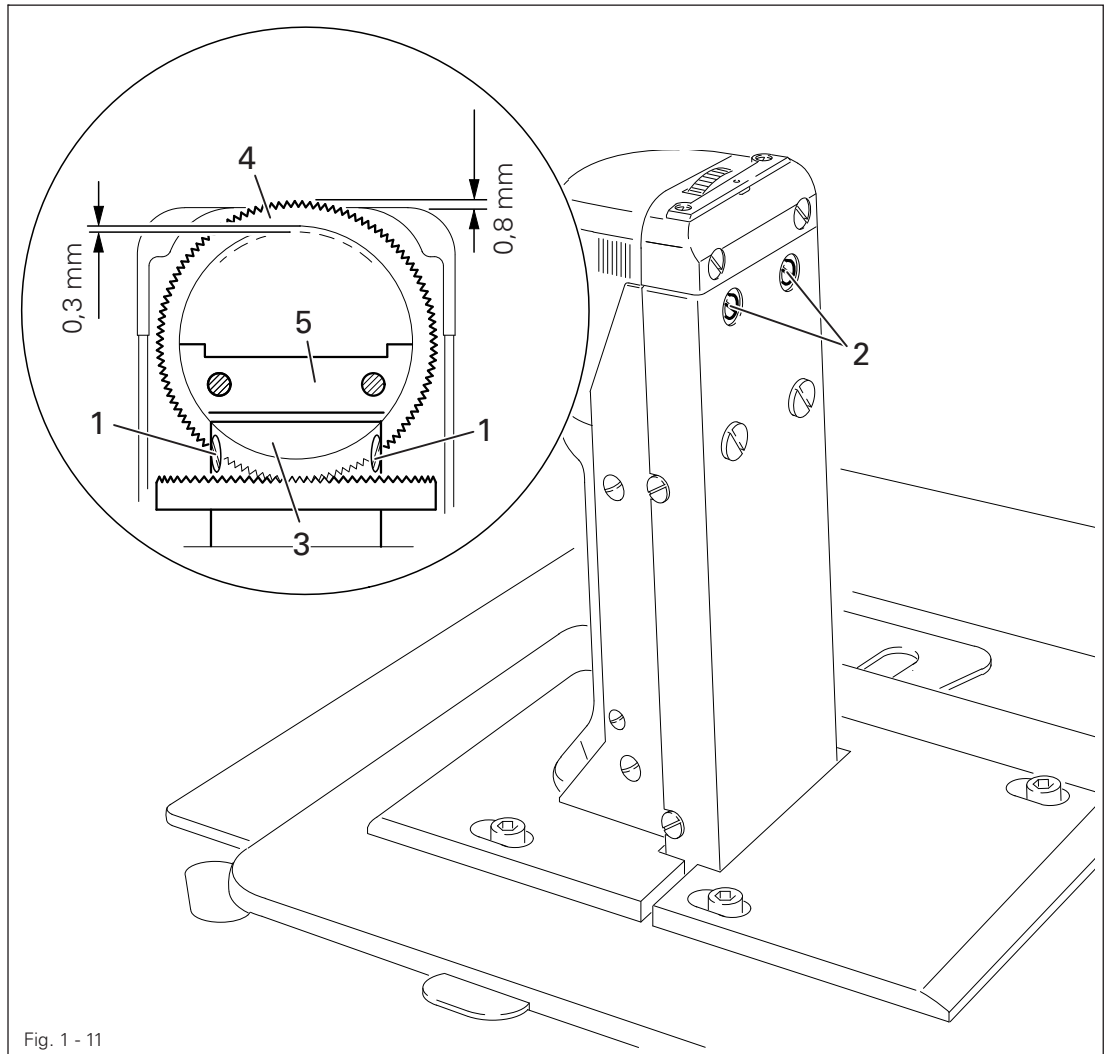
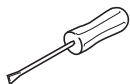


Fig. 1 - 11



- Rollfuß ausschwenken.
- Schrauben 1 und 2 lösen.
- Antriebsrad 3 entsprechend der Regel 1 verschieben, dabei darauf achten, dass die Verzahnungen von Antriebsrad 3 und Schiebrad 4 richtig ineinandergreifen.
- Schrauben 1 festdrehen.
- Führung 5 der Regel 2 entsprechend verschieben und Schrauben 2 festdrehen.

1.04.12 Schiebradhöhe (bei der PFAFF 574)

Regel

1. Das belastete Schiebrad **4** soll um Zahnhöhe (ca. **0,8 mm**) aus der Stichplatte herausragen.
2. Das unbelastete Schiebrad **4** soll ca. **0,3 mm** Höhenspiel aufweisen.

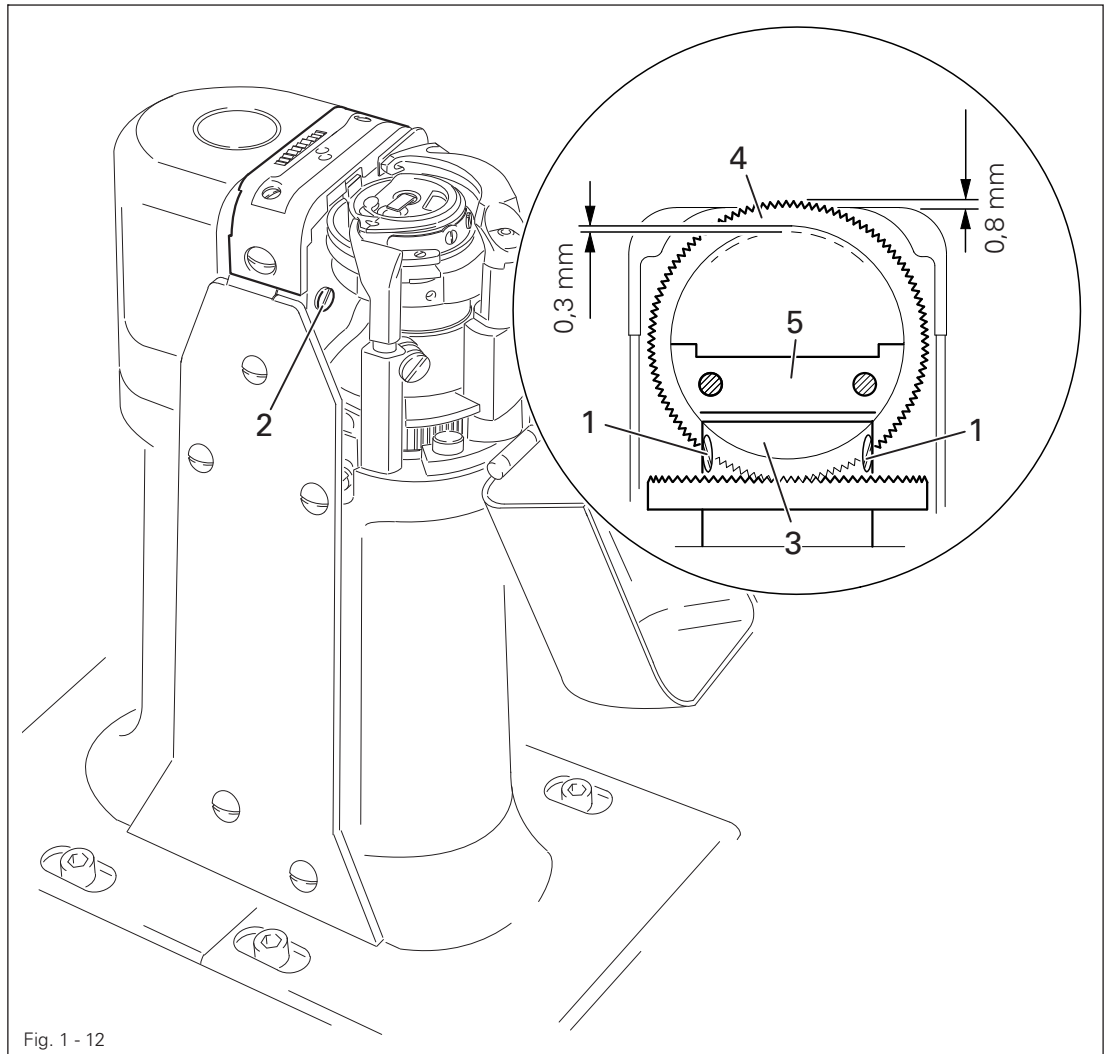
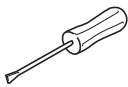


Fig. 1 - 12

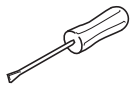
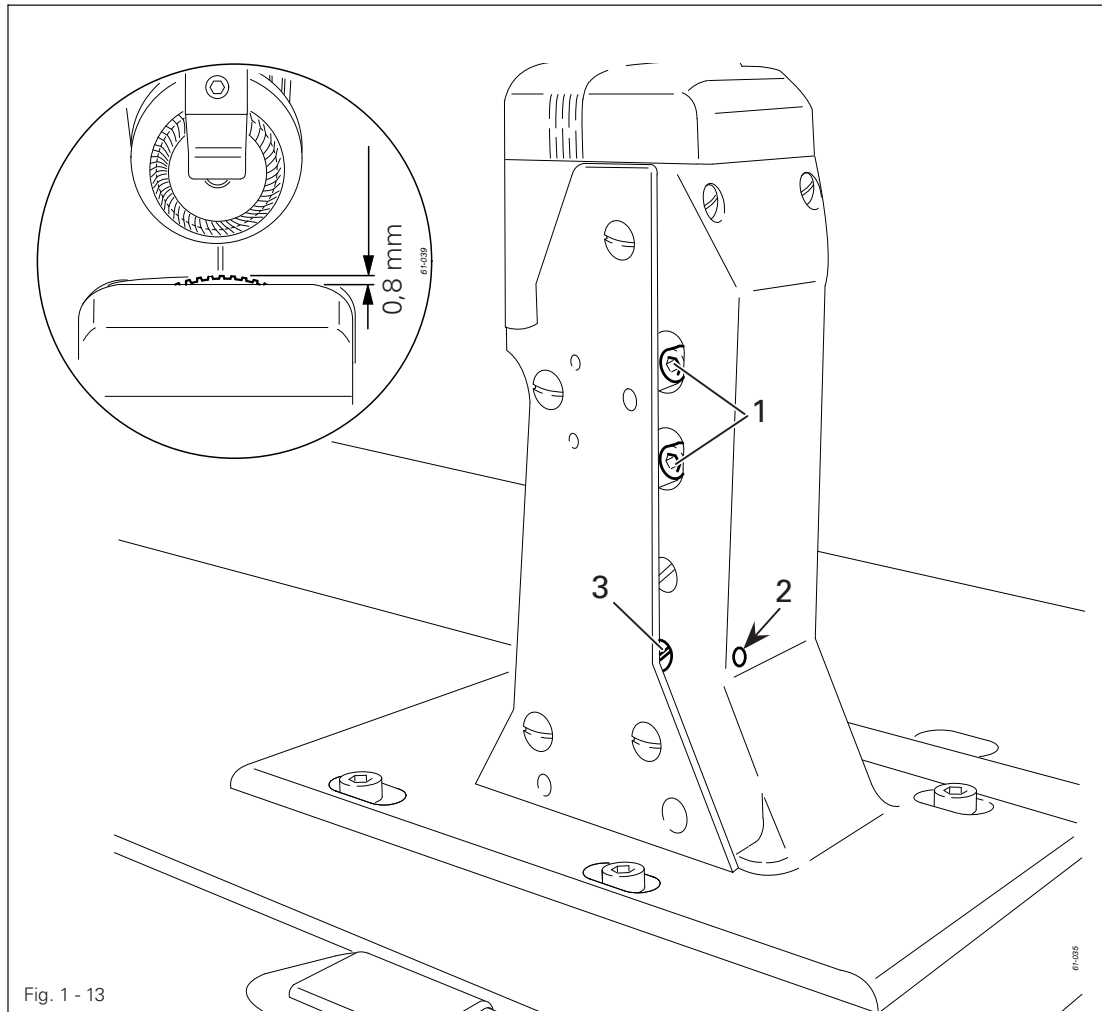


- Rollfuß ausschwenken.
- Schrauben **1** und **2** (je zwei Schrauben) lösen.
- Antriebsrad **3** entsprechend der **Regel 1** verschieben, dabei darauf achten, dass die Verzahnungen von Antriebsrad **3** und Schiebrad **4** richtig ineinandergreifen.
- Schrauben **1** festdrehen.
- Führung **5** der **Regel 2** entsprechend verschieben und Schrauben **2** festdrehen.

1.04.13 Schiebradhöhe (bei der PFAFF 591)

Regel

Das Schiebrad soll um Zahnhöhe (ca. **0,8 mm**) aus der Stichplatte herausragen.



- Rollfuß ausschwenken.
- Schrauben 1 lösen.
- Exzenter 3 (Befestigungsschraube erreichbar durch Bohrung 2) entsprechend der **Regel** verdrehen.
- Schrauben 1 festdrehen.

1.04.14 Stichsteller-Exzenter

Regel

Wenn die Nadel (bei größter Stichlängen-Einstellung) vom oberen Totpunkt kommend **3 mm** über der Stichplatte steht, soll die Kurbel **3** ihren vorderen Umkehrpunkt erreicht haben.

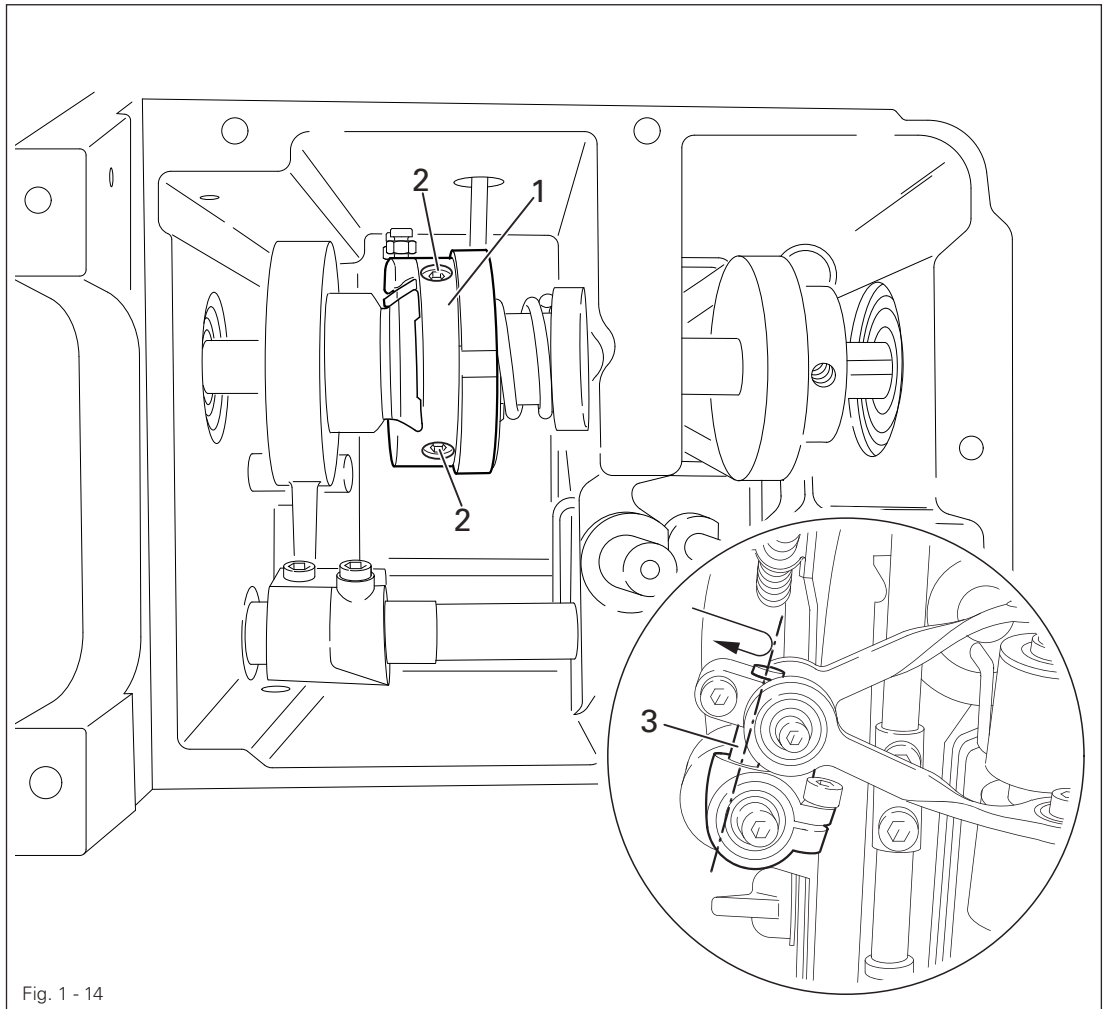
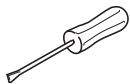


Fig. 1 - 14

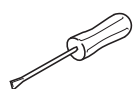
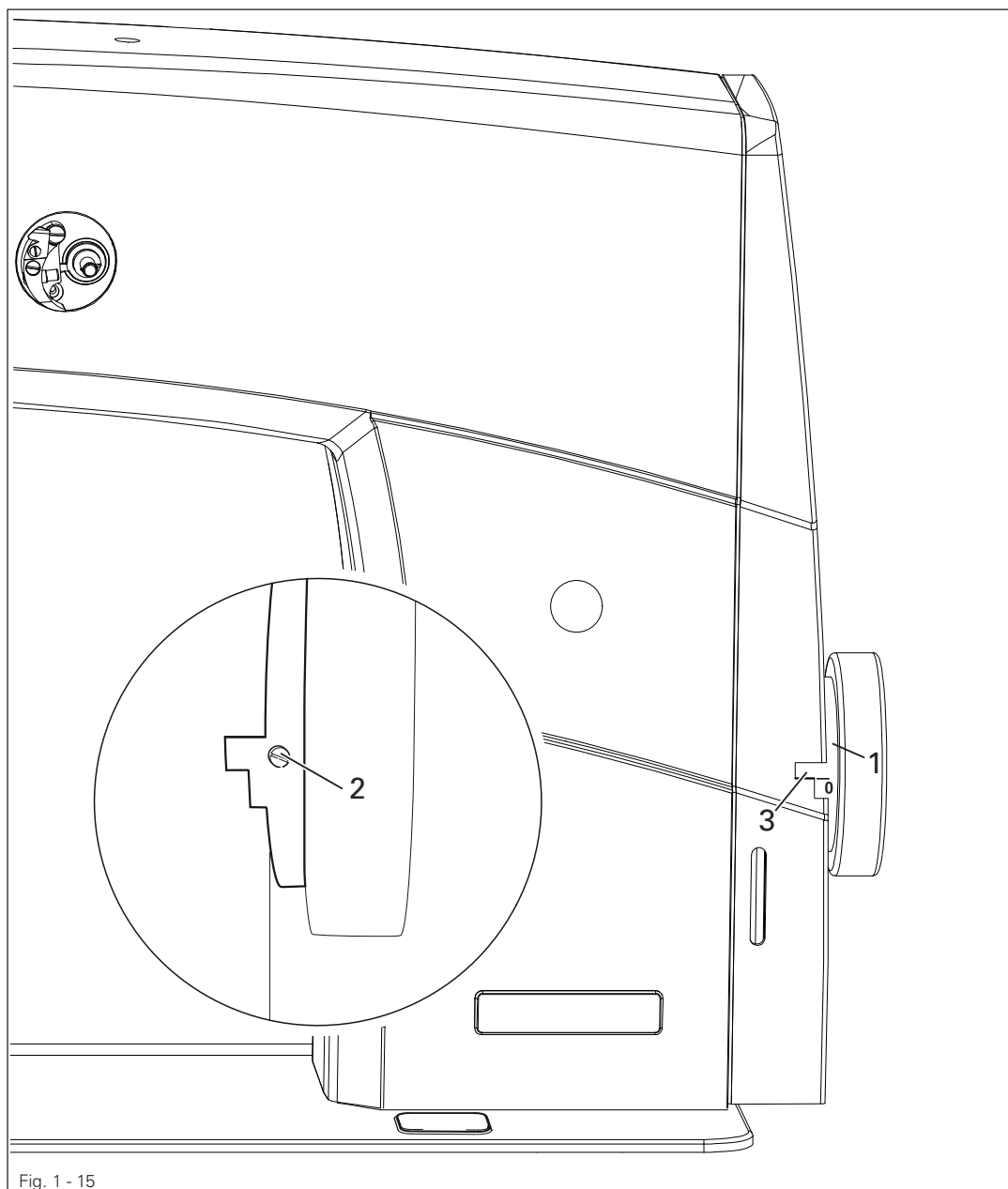


- Größte Stichlänge einstellen.
- Stichsteller 1 (Schrauben 2) entsprechend der **Regel** verdrehen.

1.04.15 Stichlängen-Skalenring

Regel

Bei eingerastetem Stichsteller und Stichlängeneinstellung "0" soll die Markierungslinie auf dem Skalenring 1 gegenüber der Unterkante 3 der Riemenschutzaussparung stehen.

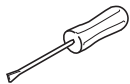
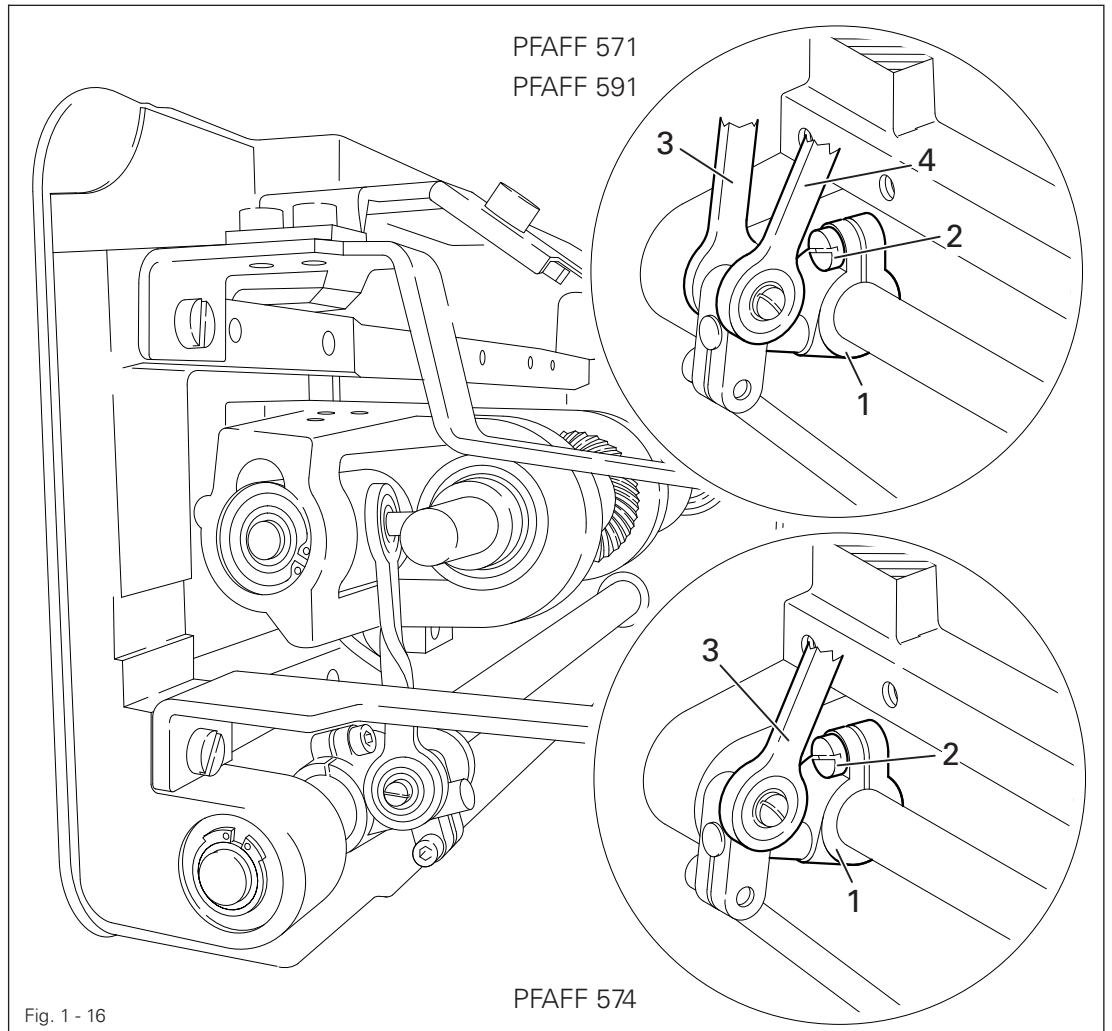


- Stichlänge "0" einstellen.
- Skalenring 1 (Schrauben 2) entsprechend der **Regel** verdrehen.

1.04.16 Schiebekurbel zum Schiebradantrieb

Regel

Bei größter Stichtlängeinstellung soll sich die Zugstange 3 bzw. bei der PFAFF 571 und 591 die Zugstangen 3 und 4 beim Drehen am Handrad frei bewegen können.

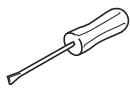
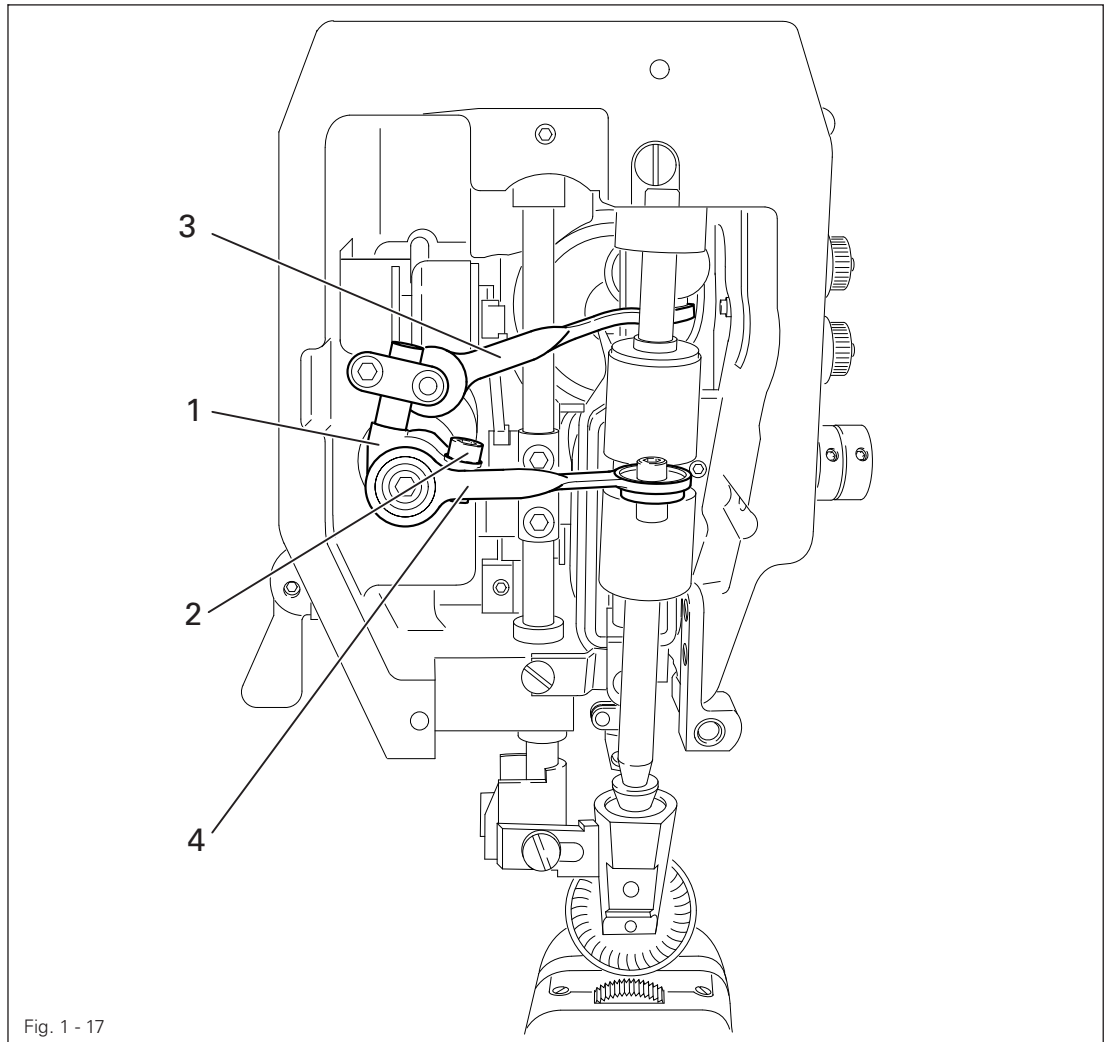


- Größte Stichtlänge einstellen.
- Schiebekurbel 1 (Schraube 2) entsprechend der **Regel** verdrehen bzw. verschieben.

1.04.17 Schiebekurbel zum Rollfußantrieb

Regel

Bei größter Stichlängeinstellung sollen sich die Zugstangen **3** und **4**, beim Drehen am Handrad, in ihrem linken und rechten Umkehrpunkt frei bewegen können.

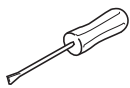
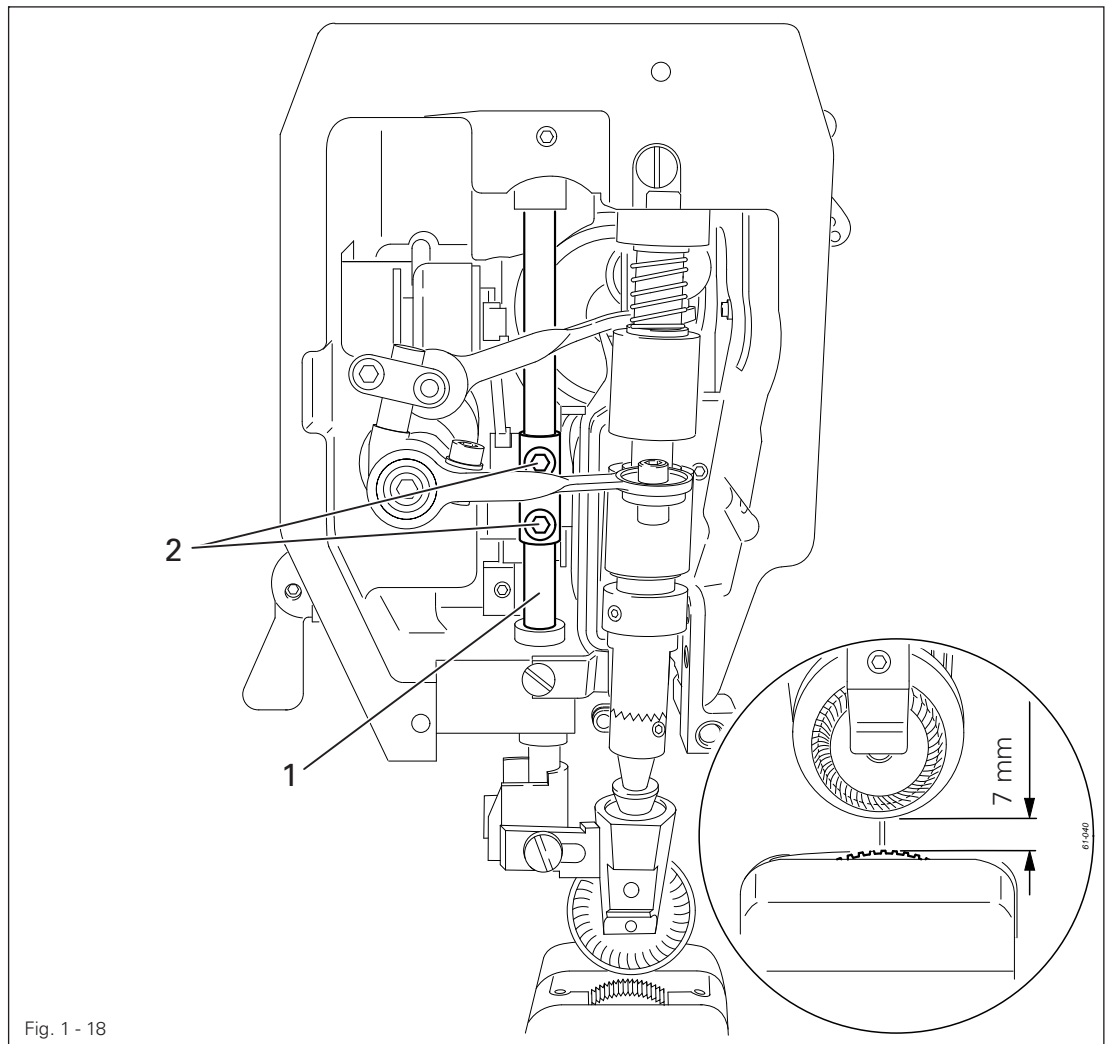


- Größte Stichlänge einstellen.
- Klemmkurbel **1** (Schraube **2**) entsprechend der **Regel** verdrehen.

1.04.18 Durchgang zwischen Rollfuß und Schiebrad

Regel

Bei hochgestelltem Handhebel soll der Durchgang zwischen Rollfuß und Schiebrad 7 mm betragen.



- Handhebel hochstellen.
- Presserstange 1 (Schrauben 2) entsprechend der **Regel** verschieben. Darauf achten, dass der Rollfuß parallel zum Schiebrad steht.

Regel

Wenn der Rollfuß **1** auf dem Schiebrad **5** aufsitzt, soll er

1. in Nährichtung gesehen parallel zum Schiebrad **5** stehen,
2. in Nährichtung gesehen mittig zur Nadel stehen (bei der PFAFF **574** die linke Nadel),
3. quer zur Nährichtung gesehen möglichst dicht an der Nadel stehen (bei der PFAFF **574** die linke Nadel).

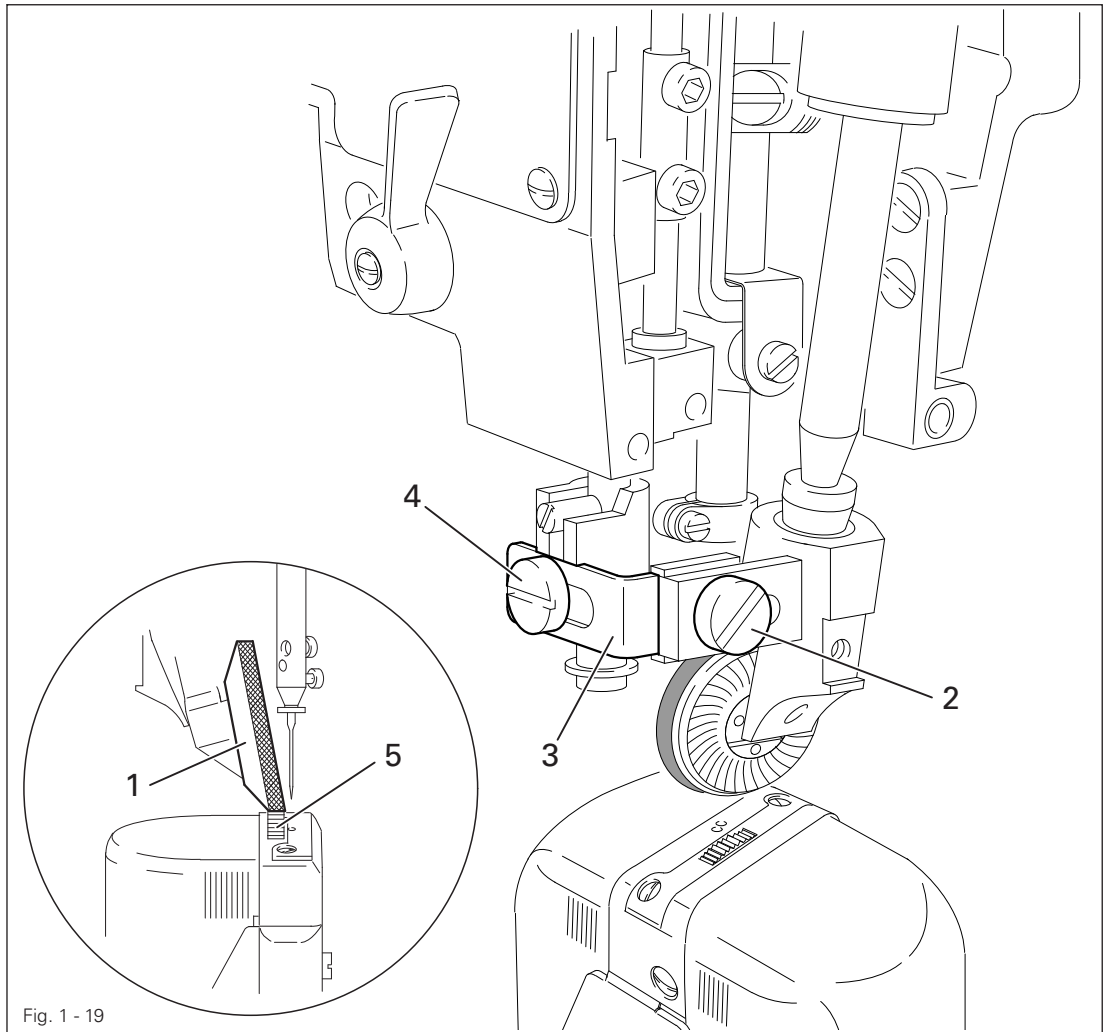
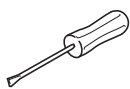


Fig. 1 - 19



- Rollfuß **1** hochstellen.
- Bei nachfolgenden Einstellungen immer Regel **1** beachten.
- Rollfuß **1** (Schraube **2**) entsprechend der Regel **2** verschieben.
- Rollfuß **1** auf das Schiebrad **5** aufsetzen lassen.
- Rollfußträger **3** (Schraube **4**) entsprechend der Regel **3** verschieben.



Beim Nähen von sehr engen Bögen, sollte der Rollfuß **1** etwas zur Bedienperson hin verschoben werden.

1.04.20 Stichlänge zur Stichlängenskala

Regel

Bei Stichlängen-Einstellung "3" und nach 11 Einstichen in einen Streifen Leder soll die Gesamtlänge vom ersten bis zum letzten Einstich 30 mm betragen.

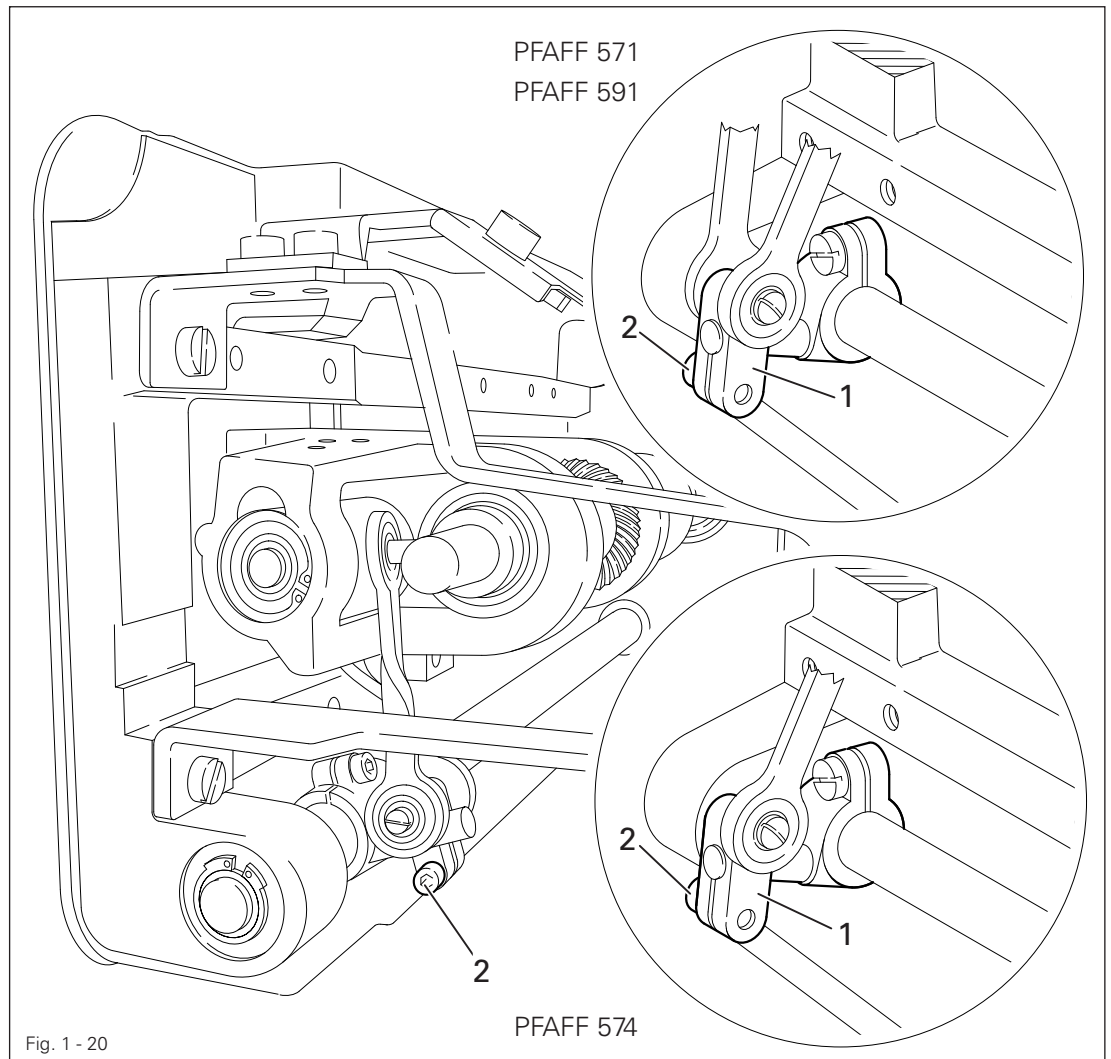
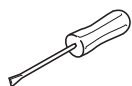


Fig. 1 - 20



- Stichlänge "3" einstellen.
- Durch Drehen am Handrad 11 Einstiche ausführen und Gesamtstrecke messen.
- Klemmstück 1 (Schraube 2) entsprechend der **Regel** verschieben.

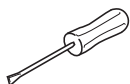
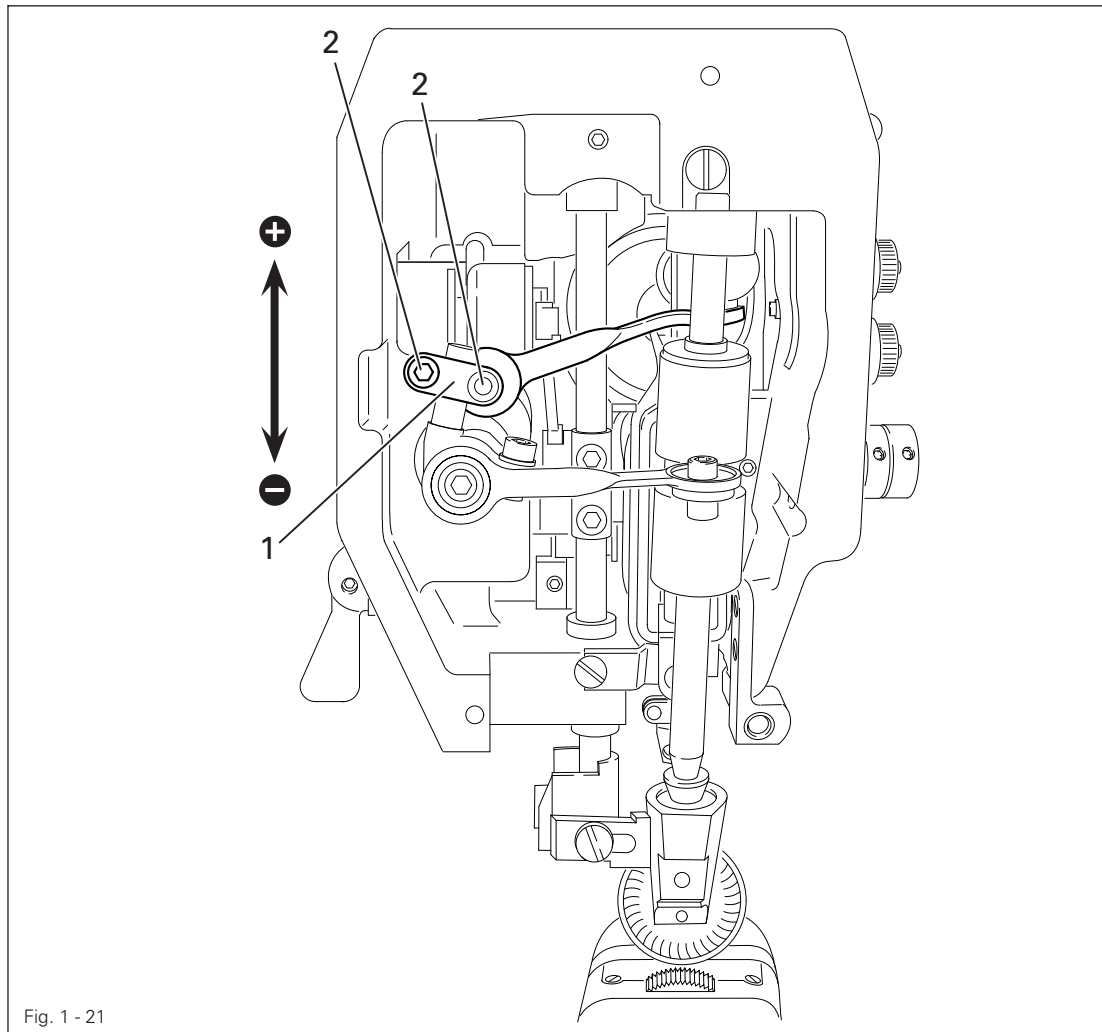


Klemmstück 1 darf nicht schräg zur Schiebewelle stehen!

1.04.21 Gleichlauf von Rollfuß und Schiebrad

Regel

Nach ca. 30 Stichen in einen Streifen Leder soll die Gesamtstrecke vom ersten bis zum letzten Einstich, sowohl in der unteren als auch in der oberen Lederlage gleich lang sein.



- Stichelänge "3" einstellen.
- Durch Drehen am Handrad ca. 30 Stiche ausführen.
- Die Gesamt-Einstichstrecke der oberen und unteren Lederlage vergleichen.
- Klemmstück 1 (Schraube 2) entsprechend der **Regel** verschieben.



Klemmstück 1 darf nicht schräg zur Schiebewelle stehen!

1.04.22 Niederhalter (nur bei der PFAFF 574)

Regel

Der Niederhalter **1** soll

1. in Nährichtung gesehen möglichst dicht an der Nadel und
2. quer zur Nährichtung gesehen mittig zur Nadel stehen.
3. Bei aufsitzendem Rollfuß soll der Abstand zwischen Niederhalter **1** und dem Nähmaterial **0,2 - 0,3 mm** betragen.

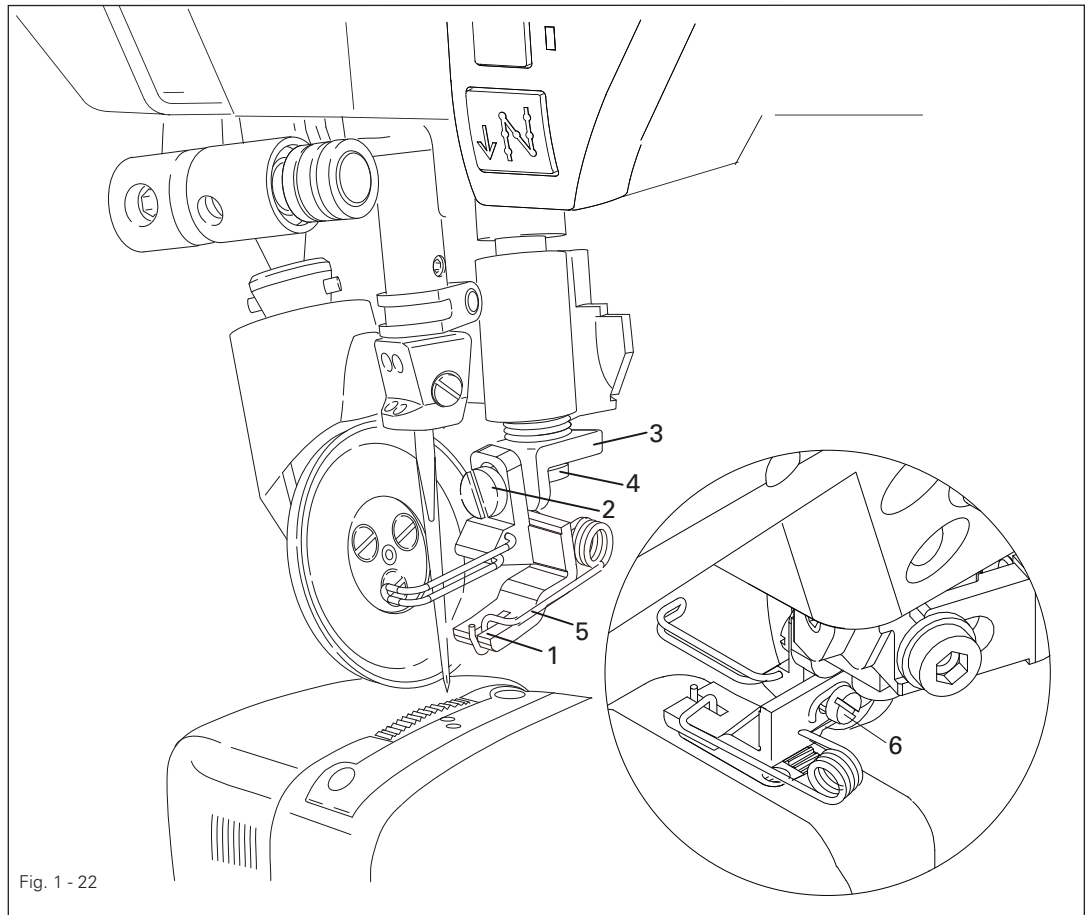
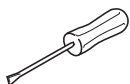


Fig. 1 - 22



- Niederhalter **1** (Schraube **2**) der **Regel 3** entsprechend verschieben.
- Träger **3** (Schraube **4**) entsprechend der **Regel 1** verschieben.
- Niederhalter **1** (Schraube **6**) der **Regel 2** entsprechend übereinstimmen.



Bei Bedarf können Niederhalter **1** gemäß **Rege 2** eingestellt werden.

1.04.23 Kniehebel

Regel

1. Der Kniehebel soll vor dem Abheben des Rollfußes noch ein geringes Spiel aufweisen.
2. Beim Betätigen des Kniehebels bis zum Anschlag soll der Hebel für den Rollfuß selbsttätig herunterfallen.
3. Die Stange 5 des Kniehebels soll in einem Winkel von ca. 75° zur Grundplatte stehen.

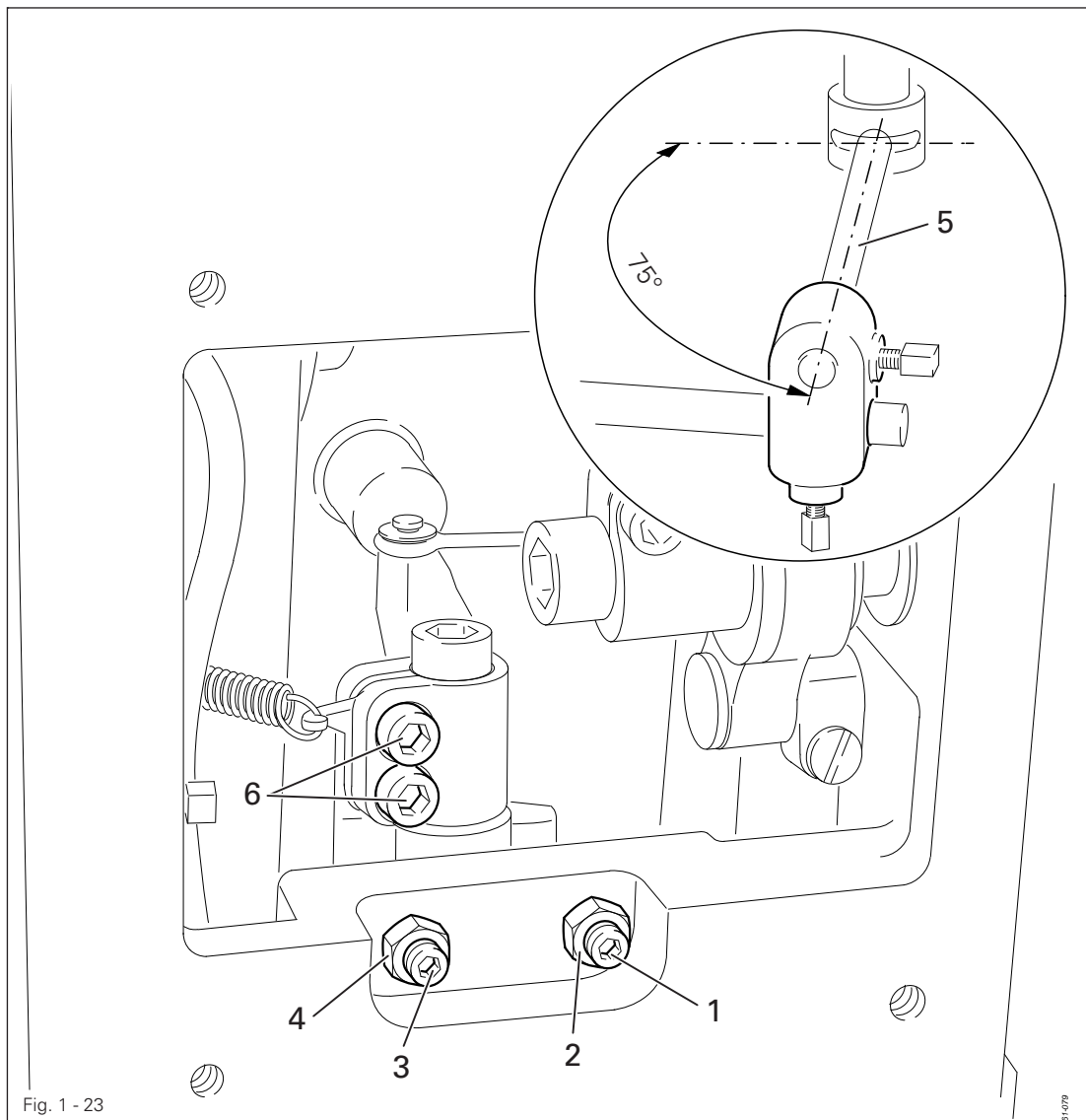
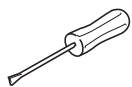


Fig. 1 - 23

61079



- Schraube 1 (Mutter 2) entsprechend **Regel 1** verdrehen.
- Schraube 3 (Mutter 4) entsprechend **Regel 2** verdrehen.
- Stange 5 (Schrauben 6) entsprechend **Regel 3** einstellen.

1.04.24 Oberfaden-Spannungslösung

Regel

1. Bei hochgestelltem Handhebel sollen die Spannungsscheiben **3** mindestens **0,5 mm** auseinandergedrückt sein.
2. Beim Aufsetzen des Rollfußes muss die Spannung voll wirksam sein.

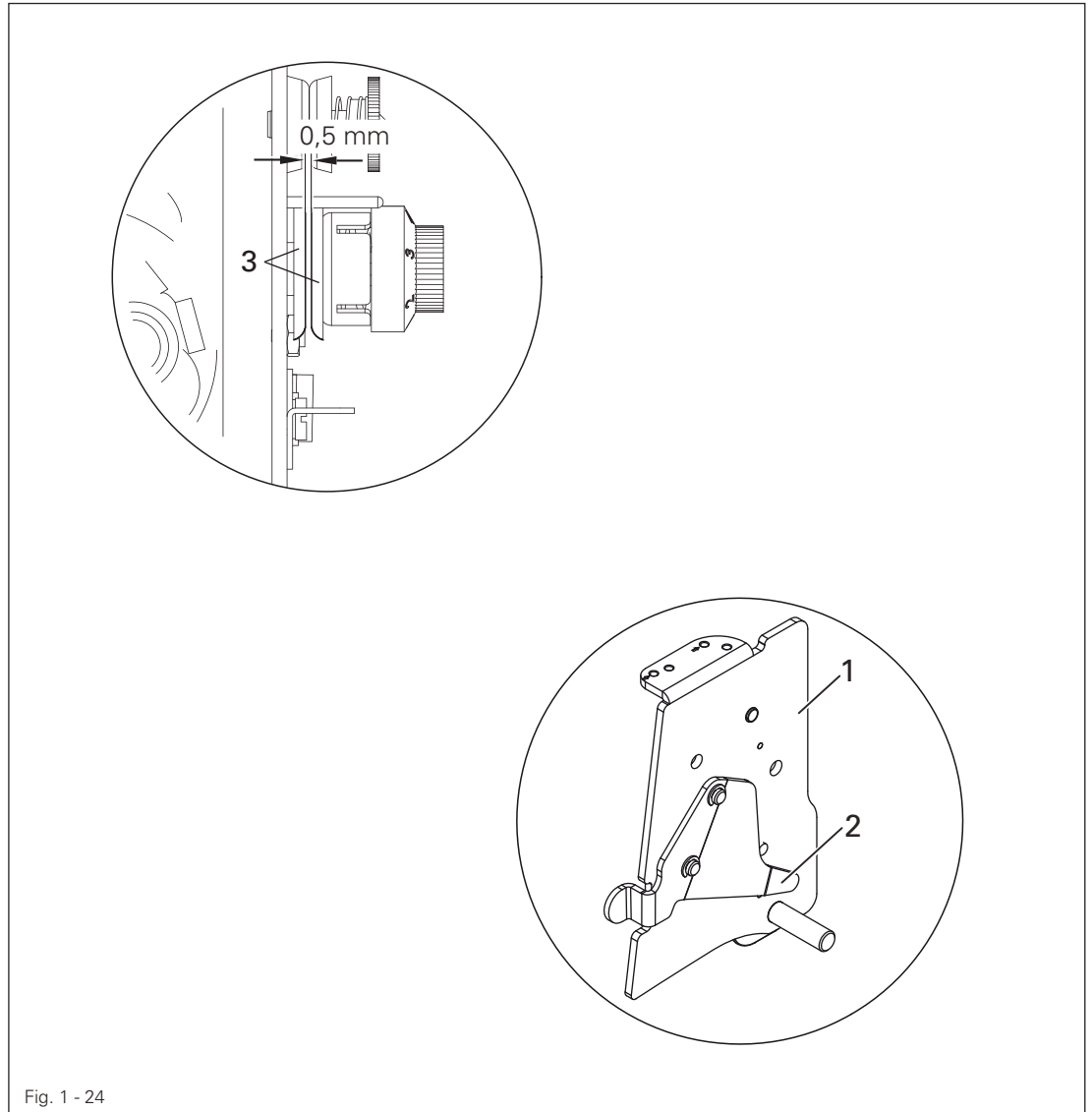
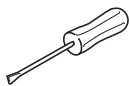


Fig. 1 - 24

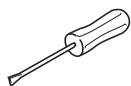
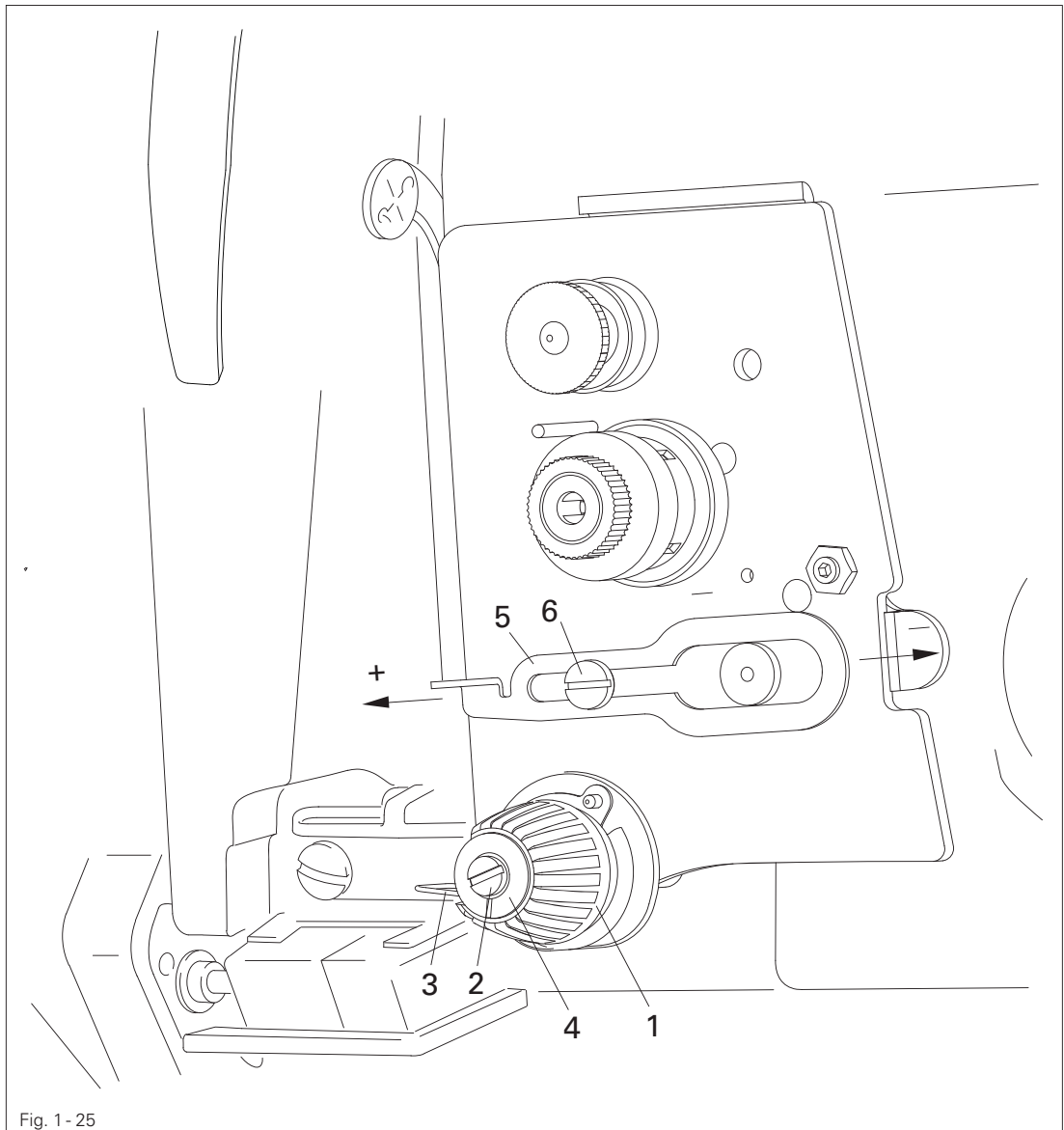


- Spannungs-Trägerplatte **1** abschrauben und Druckplatte **2** entsprechend der **Regel** richten.

1.04.25 Fadenanzugsfeder (bei der PFAFF 571 und 591)

Regel

1. Die Bewegung der Fadenanzugsfeder **3** soll beendet sein, wenn die Nadelspitze in das Material einsticht (Federweg ca. **7 mm**).
2. Bei größter Ausbildung der Fadenschlinge während der Fadenumführung um den Greifer soll die Fadenanzugsfeder **3** leicht von der Auflage **1** abheben.



- Auflage **1** (Schraube **2**) entsprechend der **Regel 1** verschieben.
- Zur Federkrafteinstellung Schraube **4** (Schraube **2**) verdrehen.
- Fadenregulator **5** (Schraube **6**) entsprechend der **Regel 2** verschieben.



Aus nähtechnischen Gründen kann es erforderlich sein, von dem angegebenen Federweg bzw. von der Federkraft abzuweichen. Fadenregulator **5** (Schraube **6**) nach " + " (= mehr Faden) oder " - " (= weniger Faden) verschieben.

1.04.26 Fadenanzugsfedern (bei der PFAFF 574)

Regel

1. Die Bewegung der Fadenanzugsfedern **3** soll beendet sein, wenn die Nadelspitzen in das Material einstechen (Federweg ca. **7 mm**).
2. Bei größter Ausbildung der Fadenschlingen während der Fadenumführung um den Greifer sollen die Fadenanzugsfedern **3** leicht von den Auflagen **1** abheben.

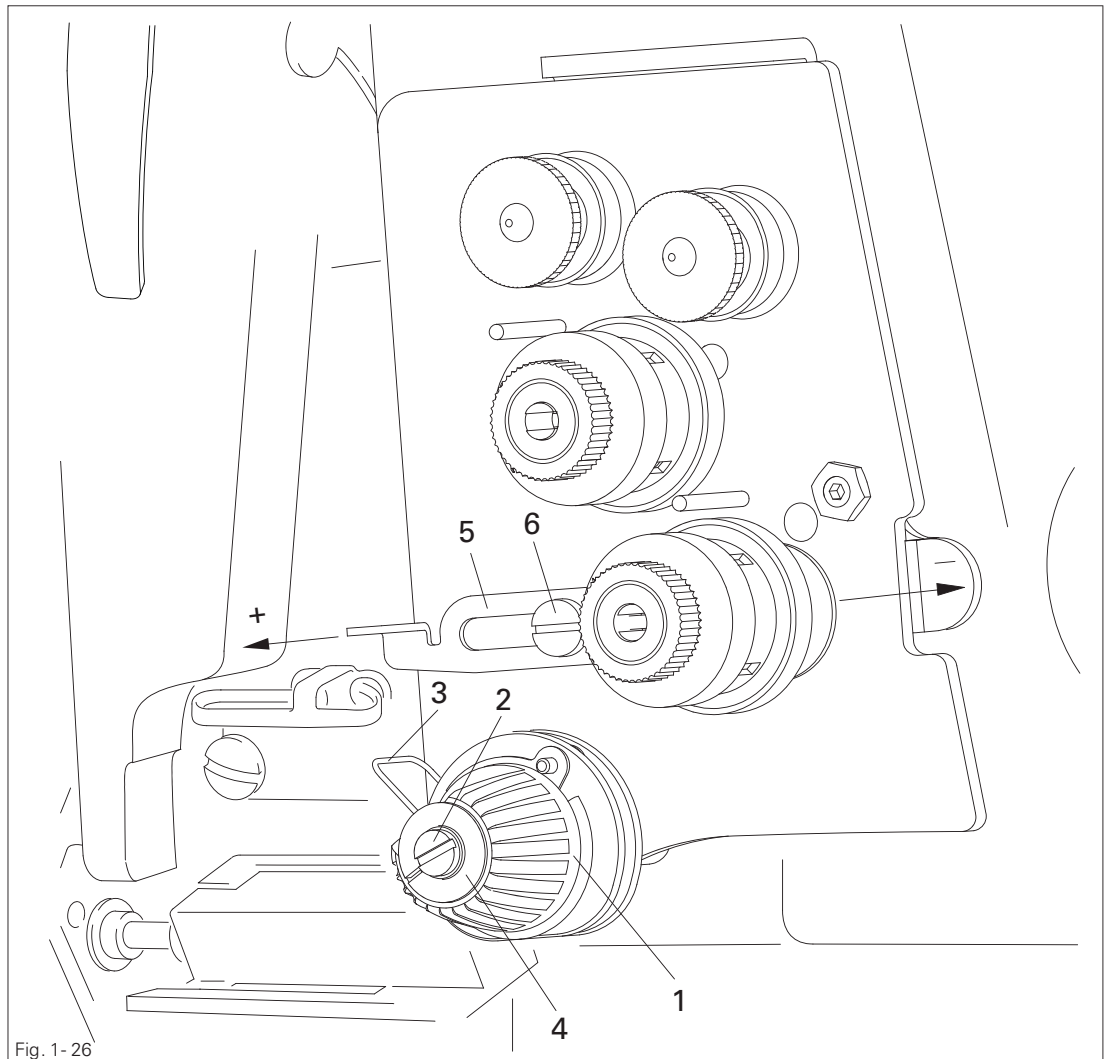
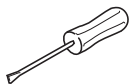


Fig. 1-26



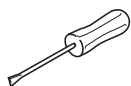
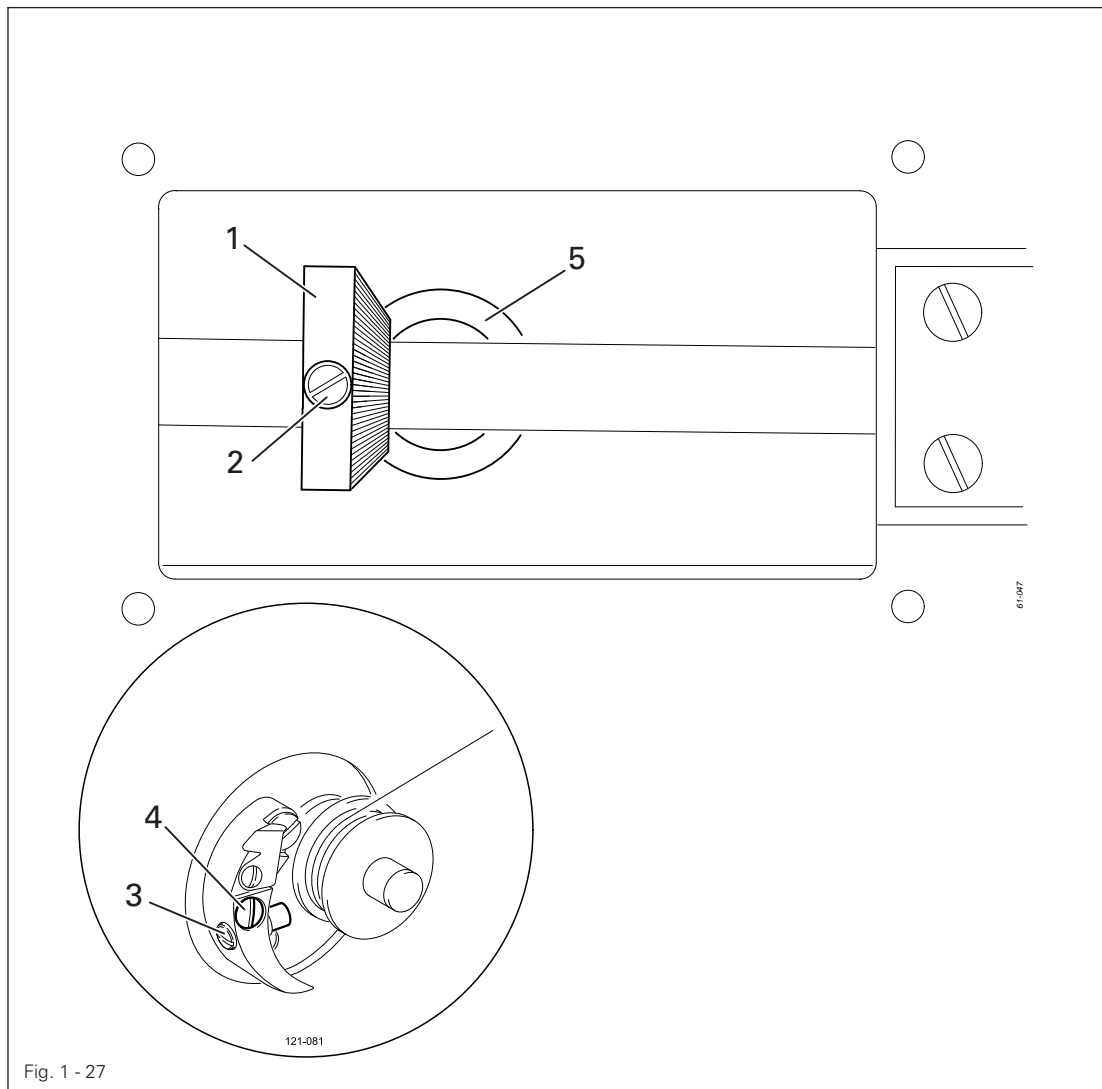
- Auflage **1** (Schraube **2**) entsprechend der **Regel 1** verschieben.
- Zur Federkrafteinstellung der Fadenanzugsfeder **3** Hülse **4** (Schraube **2**) verdrehen.
- Fadenregulator **5** (Schraube **6**) entsprechend der **Regel 2** verschieben.



Aus nächstechnischen Gründen kann es erforderlich sein, von dem angegebenen Federweg bzw. von der Federkraft abzuweichen. Fadenregulator **5** (Schraube **6**) nach " + " (= mehr Faden) oder " - " (= weniger Faden) verschieben.

Regel

1. Bei eingeschaltetem Spuler soll die Spulerspindel sicher mitgenommen werden. Bei ausgeschaltetem Spuler darf das Reibrad 5 nicht am Antriebsrad 1 anlaufen.
2. Der Spuler soll selbsttätig abschalten, wenn die Füllmenge noch etwa 1 mm vom Spulenrand entfernt ist.

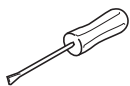
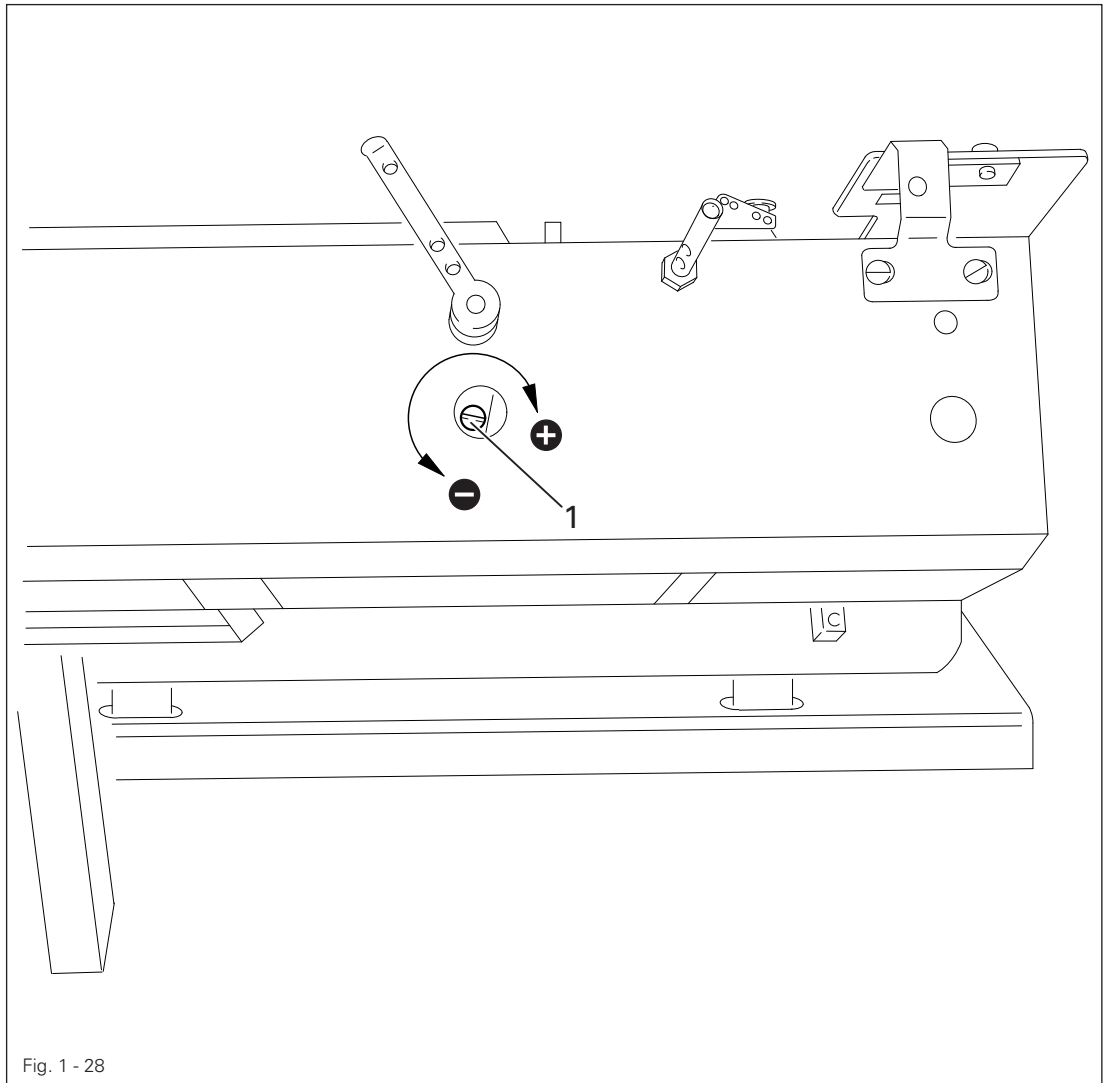


- Antriebsrad 1 (Schrauben 2) entsprechend der Regel 1 verschieben.
- Bolzen 3 (Schraube 4) entsprechend der Regel 2 verschieben.

1.04.28 Rollfußdruck

Regel

Das Material soll einwandfrei transportiert werden. Auf dem Material dürfen sich keine Druckstellen abzeichnen.



- Rollfußdruck an Schraube 1 entsprechend der **Regel** einstellen.



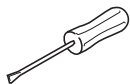
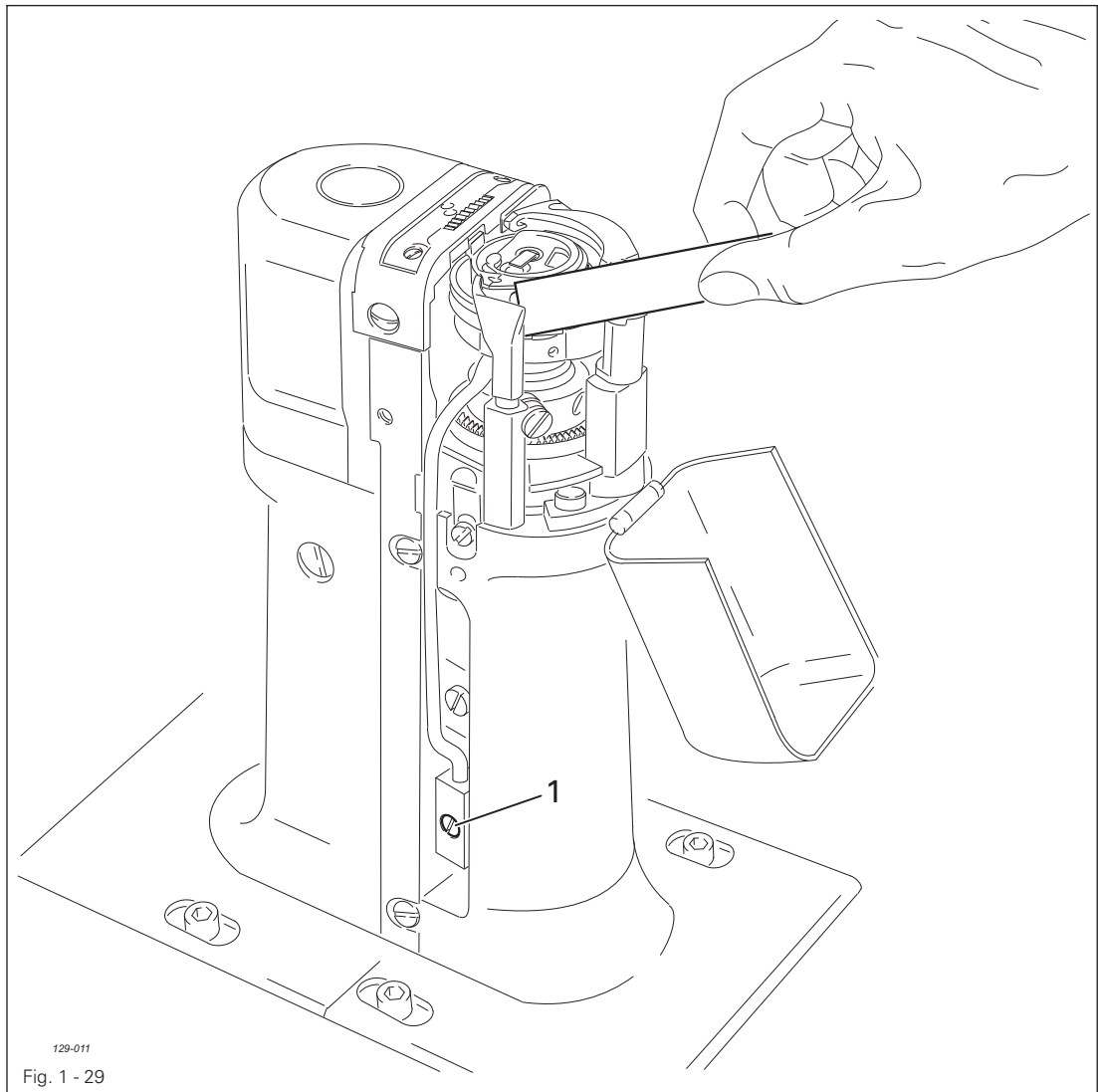
Schraube 1 befindet sich unter der Abdeckung..



Wenn der Nähfußdruck zu niedrig ist, kann dieser erhöht werden mit dem Parameter „202“, siehe **Kapitel 1.08 Parameter Einstellungen**.

Regel

Nach 10 Sekunden Laufzeit soll sich auf einem neben den Greifer gehaltenen Papierstreifen ein feiner Ölstreifen abzeichnen.



- Überprüfen, ob Öl eingefüllt ist und Ölleitungen luftfrei sind.
- Maschine 2-3 min. laufen lassen.



Bei laufender Maschine nicht in den Nadel- und Greiferbereich greifen!
Verletzungsgefahr durch die sich bewegenden Teile!

- Bei laufender Maschine Papierstreifen an den Greifer halten und **Regel** überprüfen.
- Ggf. Ölfördermenge an Schraube 1 regulieren.

1.04.30 Rutschkupplung wieder einrasten



Die Kupplung **1** ist werkseitig eingestellt. Bei einem Fadeneinschlag rastet die Kupplung **1** aus, um Beschädigungen an den Greifern zu vermeiden. Das Einrasten der Kupplung **1** wird nachfolgend beschrieben.

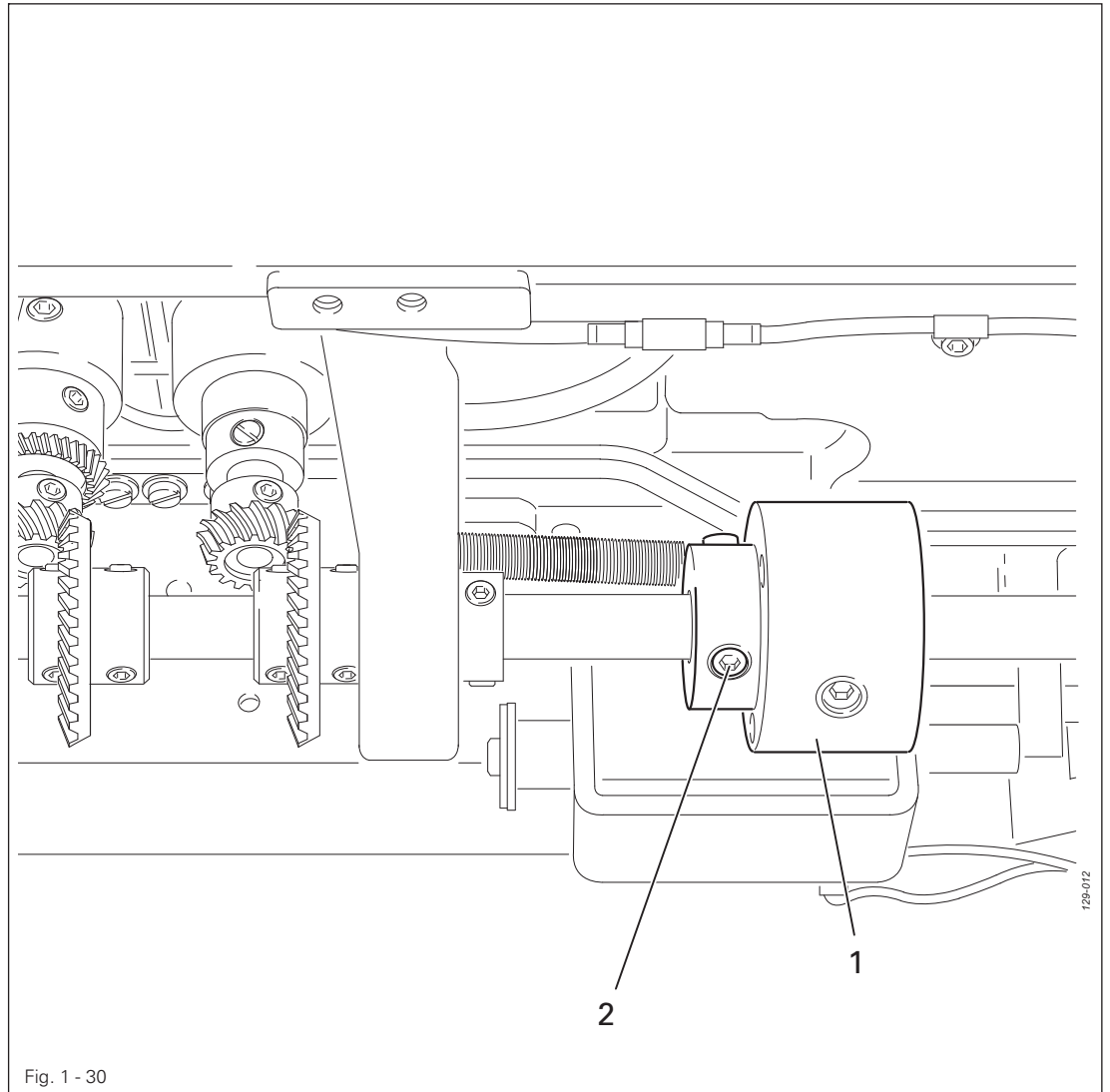
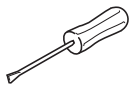


Fig. 1 - 30



- Fadeneinschlag beseitigen.
- Kupplung **1** an Schraube **2** gegenhalten und am Handrad drehen, bis die Kupplung **1** spürbar wieder einrastet.

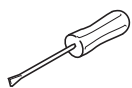
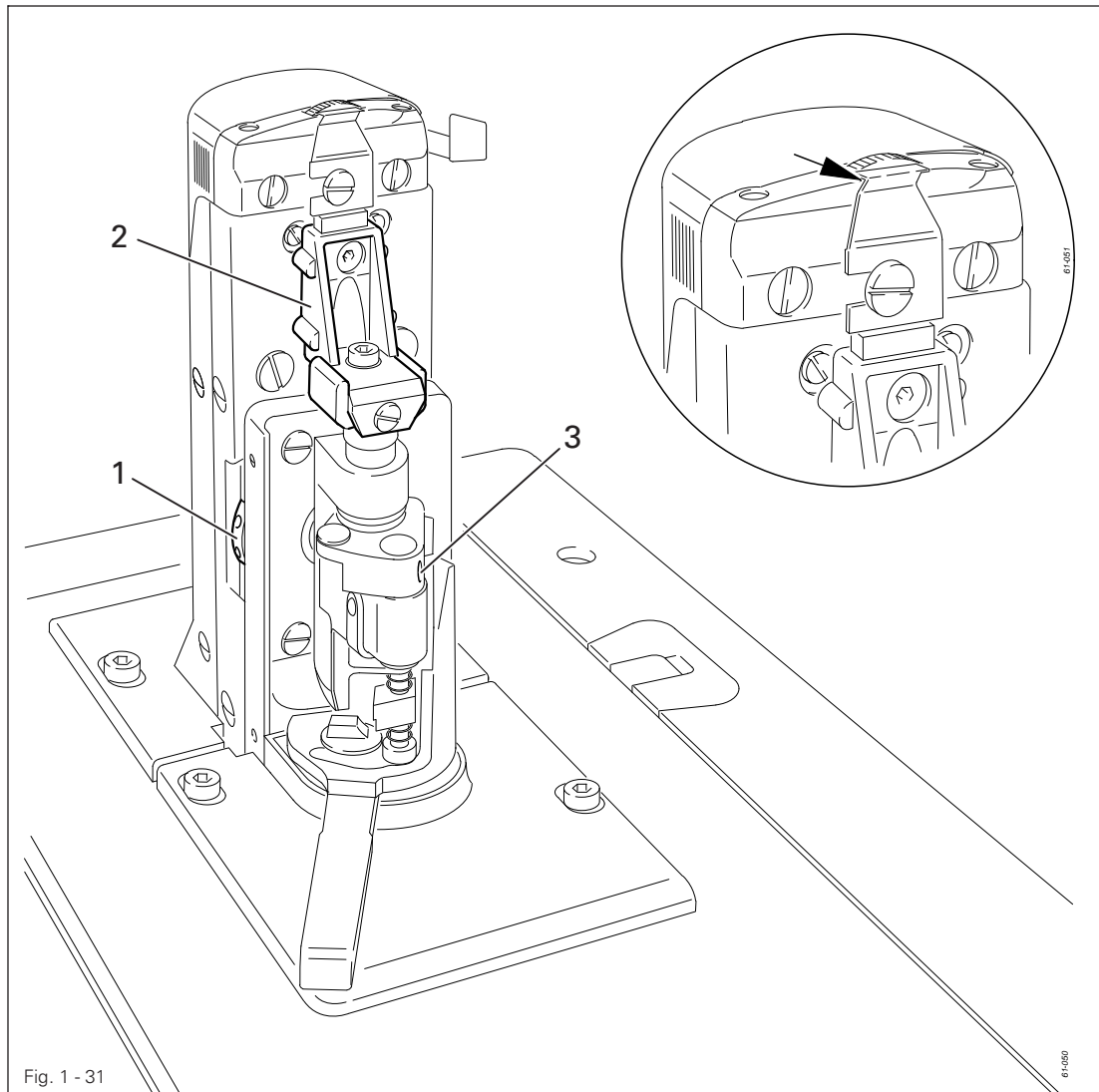
1.05 Justierung der Kantenbeschneid-Einrichtung -725/04

1.05.01 Stellung des Messerträgers (bei der PFAFF 571)

Regel

Bei eingeschalteter Kantenbeschneid-Einrichtung und bis zum oberen Anschlag gedrehtem Einstellrad 1 sollen

1. der Messerträger 2 parallel zur Säule und
2. die Oberkante der Stichplatte in der Mitte des Messerwinkels stehen.

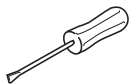
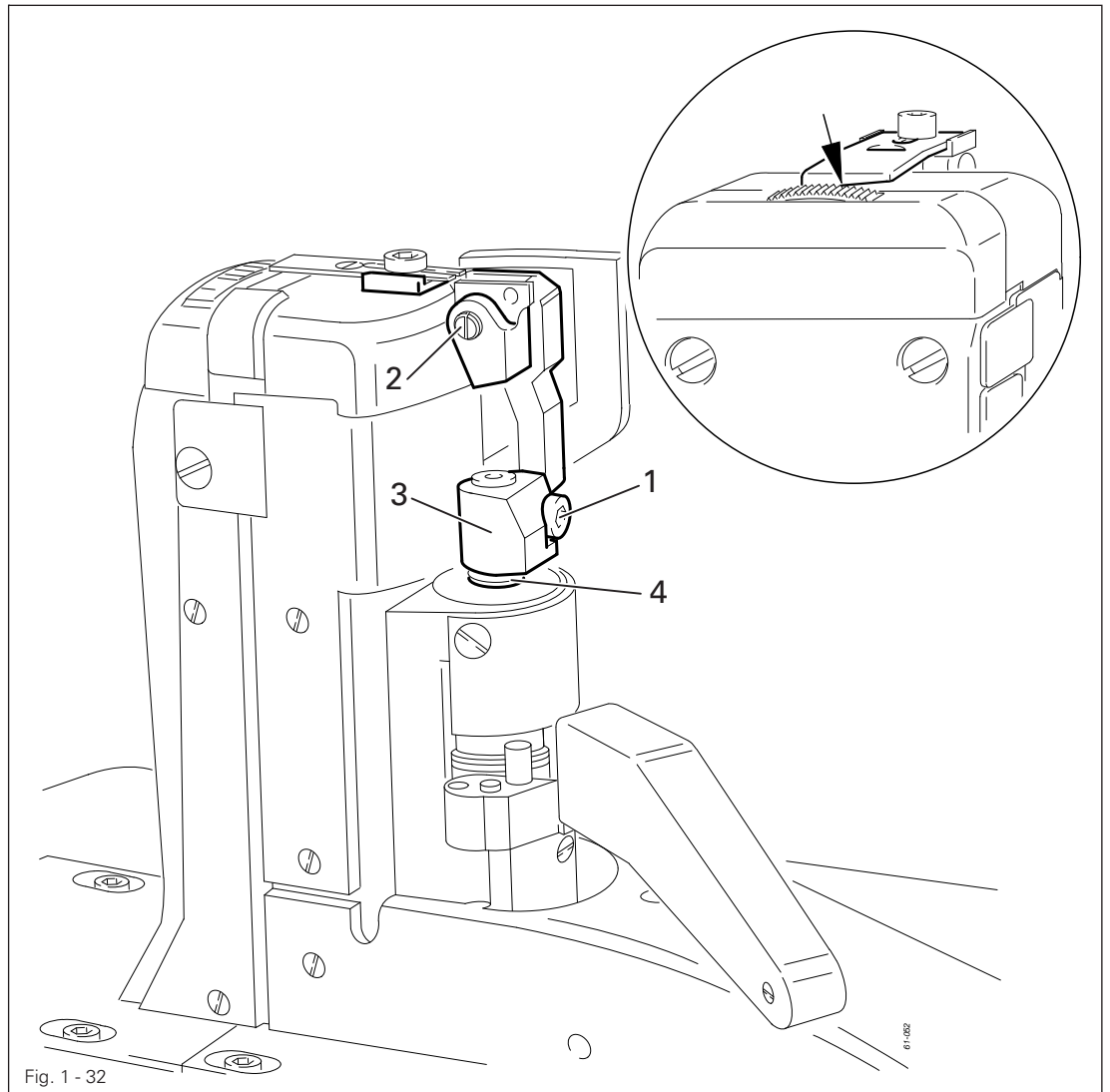


- Einstellrad 1 bis zum oberen Anschlag drehen und Kantenbeschneid-Einrichtung einschalten.
- Messerträger 2 (Schraube 3) entsprechend den Regeln verstellen.

1.05.02 Stellung des Messerträgers (bei der PFAFF 591)

Regel

Bei eingeschwenkter Kantenbeschneid-Einrichtung soll die Mitte des Messerwinkels mit der Oberkante der Stichplatte auf gleicher Höhe stehen.



- Maschine ausschalten und Kantenbeschneid-Einrichtung einschwenken.
- Schraube 1 lösen.
- Durch Drehen von Exzenter 2 das Messer in seinen mittleren Verstellbereich stellen.
- Messerträger 3 entsprechend der **Regel** verschieben und Schraube 1 festdrehen.
- Sicherungsring 4 am Messerträger 3 zur Anlage bringen.

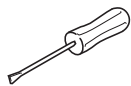
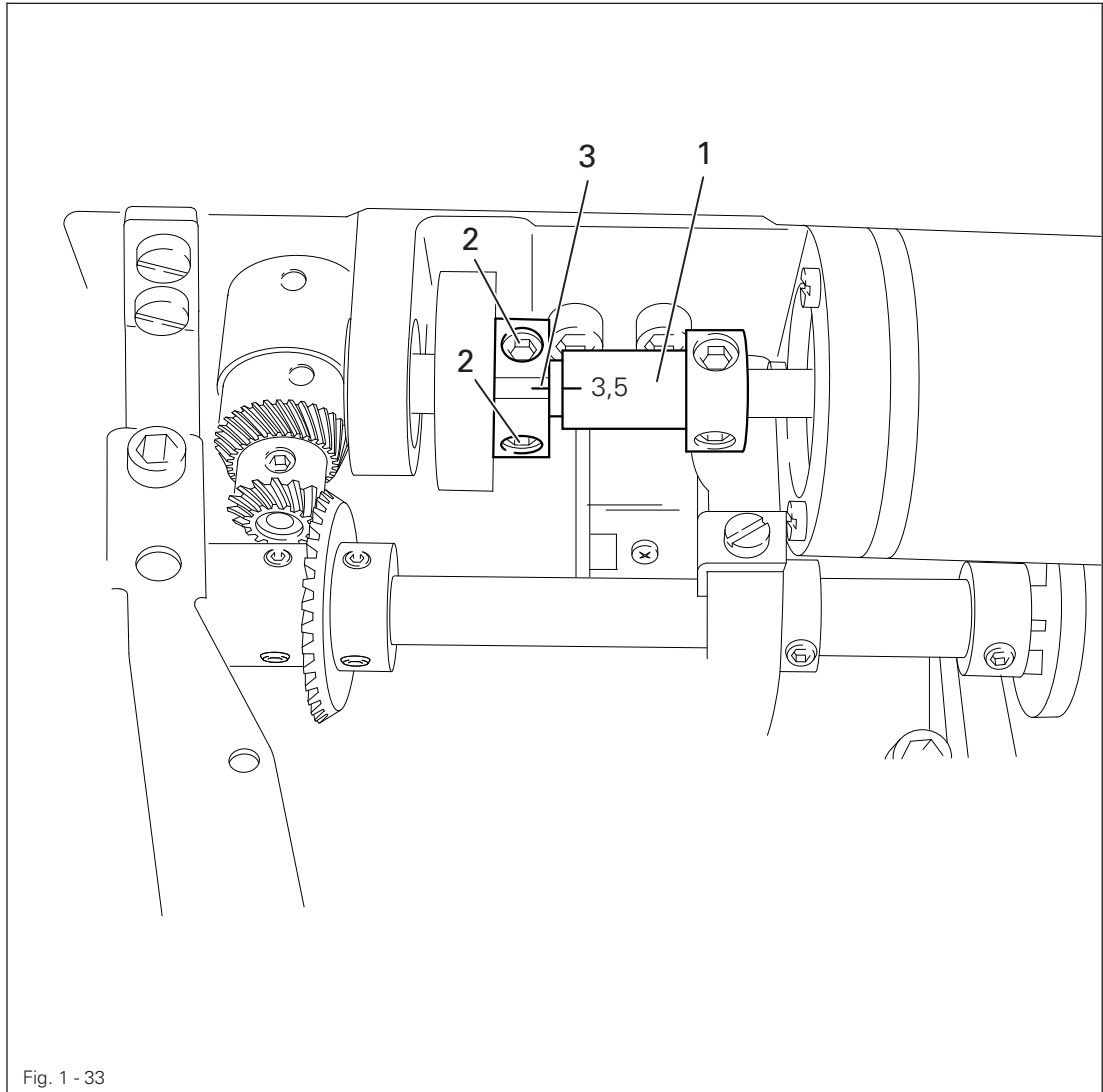


Entsprechend der Materialdicke kann von der Grundeinstellung am Exzenter 2 abgewichen werden.

1.05.03 Messerhub (bei der PFAFF 571)

Regel

Zum optimalen Anpassen an alle zur Anwendung kommenden Materialien kann der Messerhub im Bereich von **1,0 bis 3,5 mm** eingestellt werden.

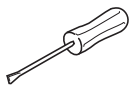
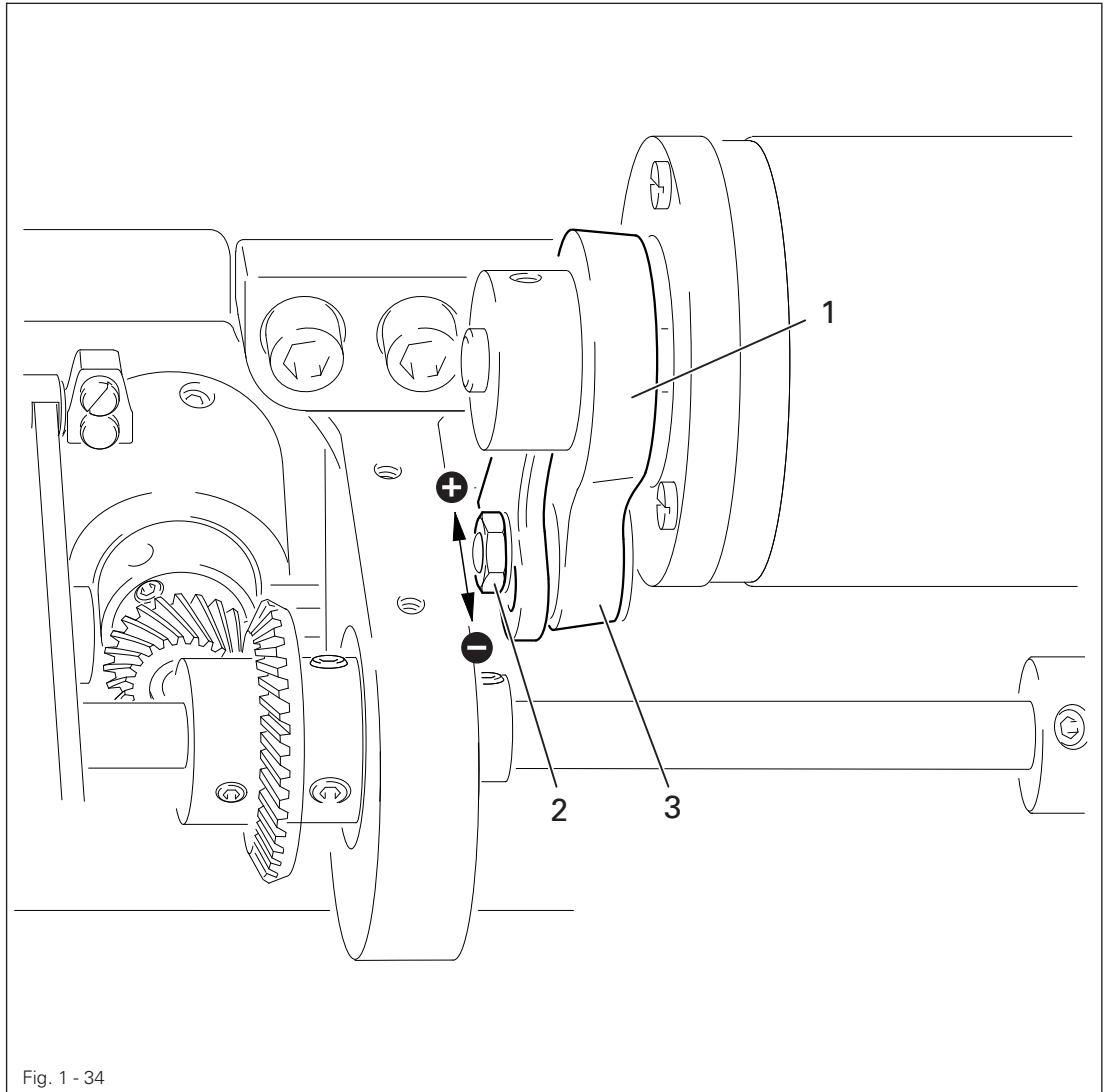


- Exzenter 1 (Schrauben 2) so drehen, dass die Markierung des gewünschten Schneidhubes gegenüber der Markierung auf Klemmring 3 steht.

1.05.04 Messerhub (bei der PFAFF 591)

Regel

Zur optimalen Anpassung an alle zur Anwendung kommenden Materialien kann der Messerhub im Bereich von 2,0 bis 3,5 mm eingestellt werden.

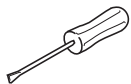
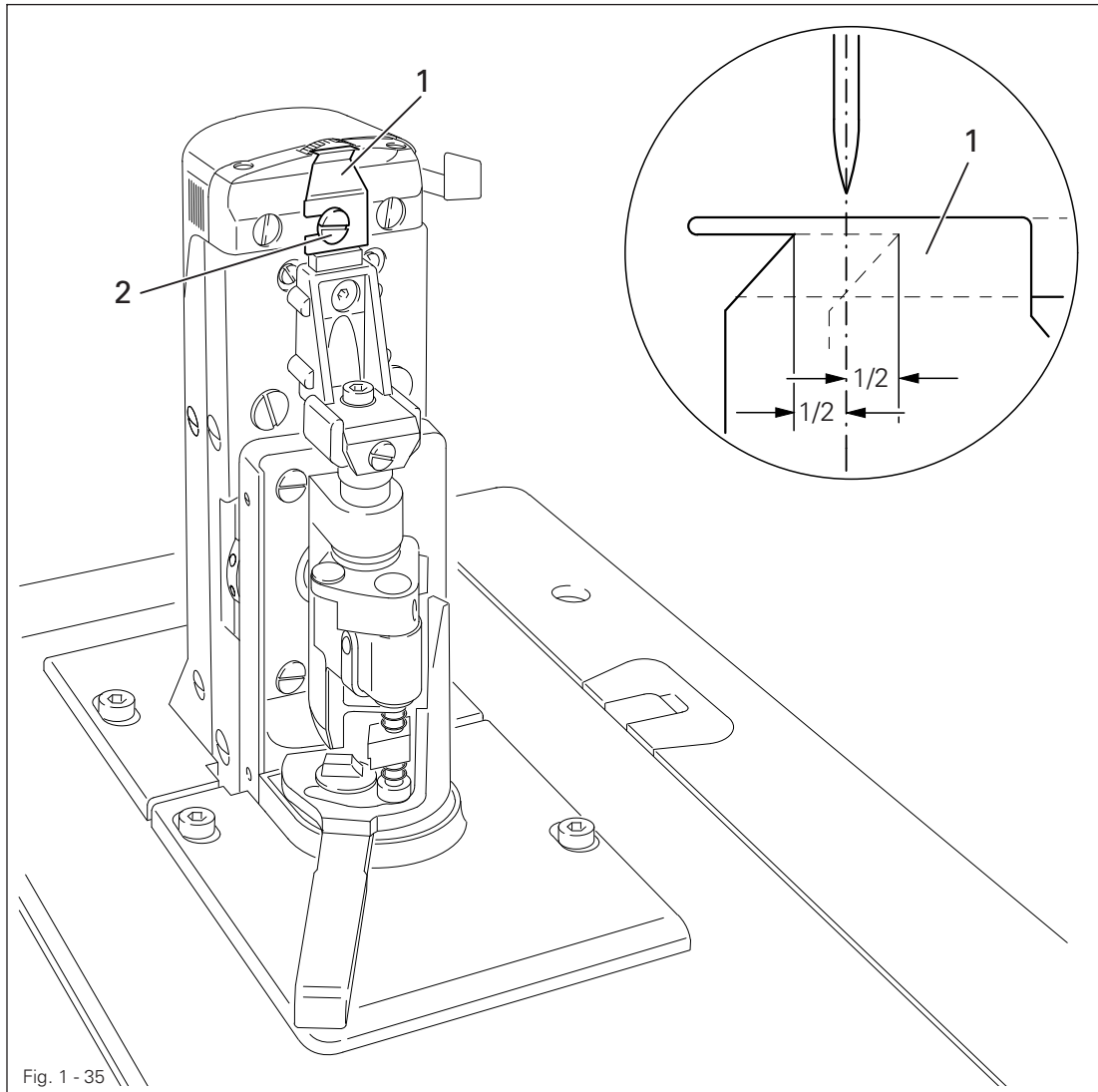


- Kurbel 1 (Mutter 2) in der Kulisse 3 entsprechend der Regel verschieben.

1.05.05 Messerbewegung (bei der PFAFF 571)

Regel

Bei eingeschwenkter Kantenbeschneid-Einrichtung und wenn die Nadel im Stichloch steht, soll beim Drehen der Motorwelle von Hand die Bewegung des Messers **1** halb vor und halb hinter der Nadel erfolgen.



- Maschine ausschalten und Kantenbeschneid-Einrichtung einschwenken.
- Messer **1** (Schraube **2**) entsprechend der **Regel** verschieben.

1.05.06 Messerbewegung (bei der PFAFF 574 und 591)

Regel

Bei eingeschwenkter Kantenbeschneid-Einrichtung und wenn die Nadel im Stichloch steht, soll beim Drehen der Motorwelle von Hand die Bewegung des Messers 3 halb vor und halb hinter der Nadel erfolgen.

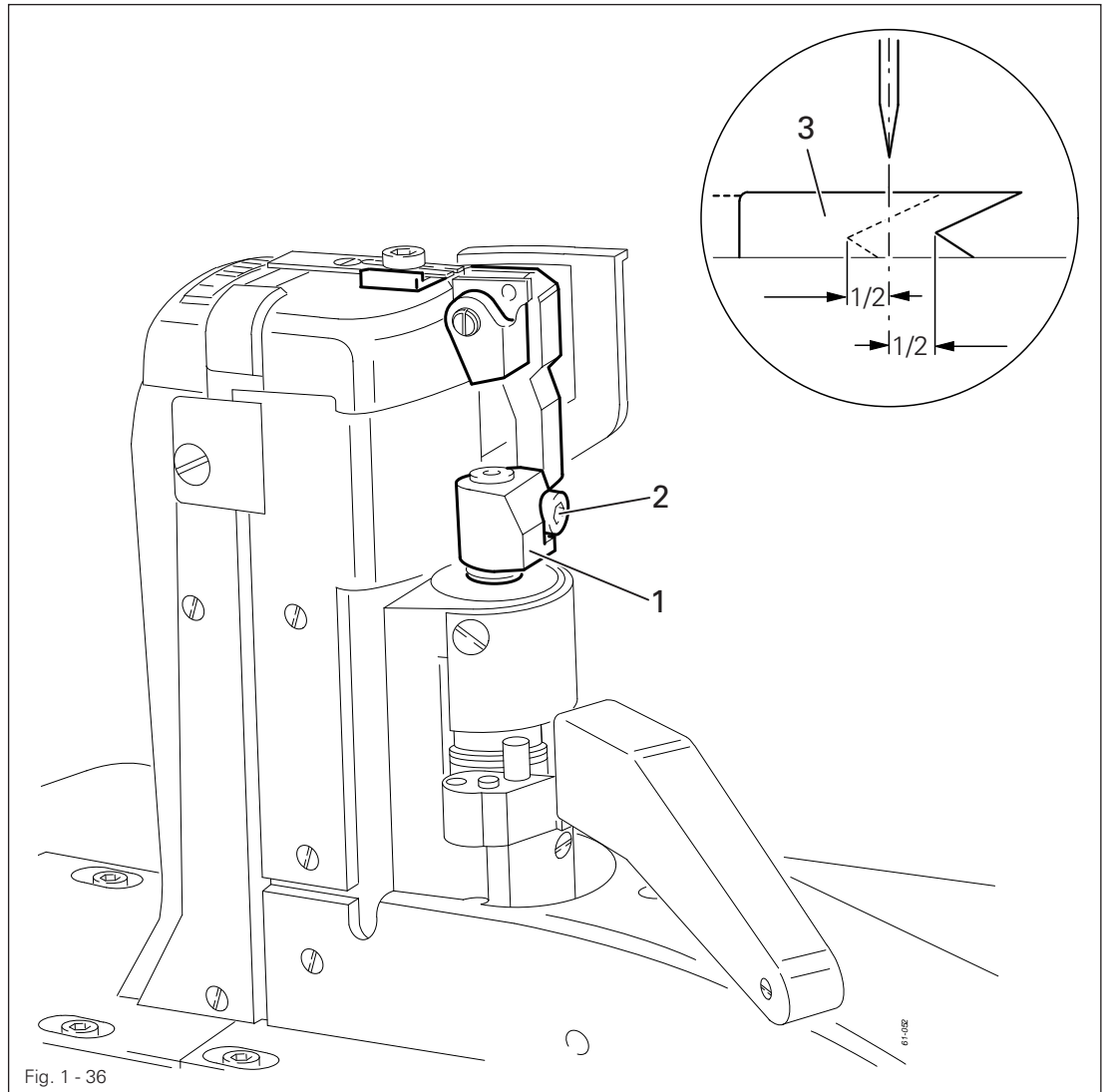
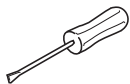


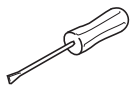
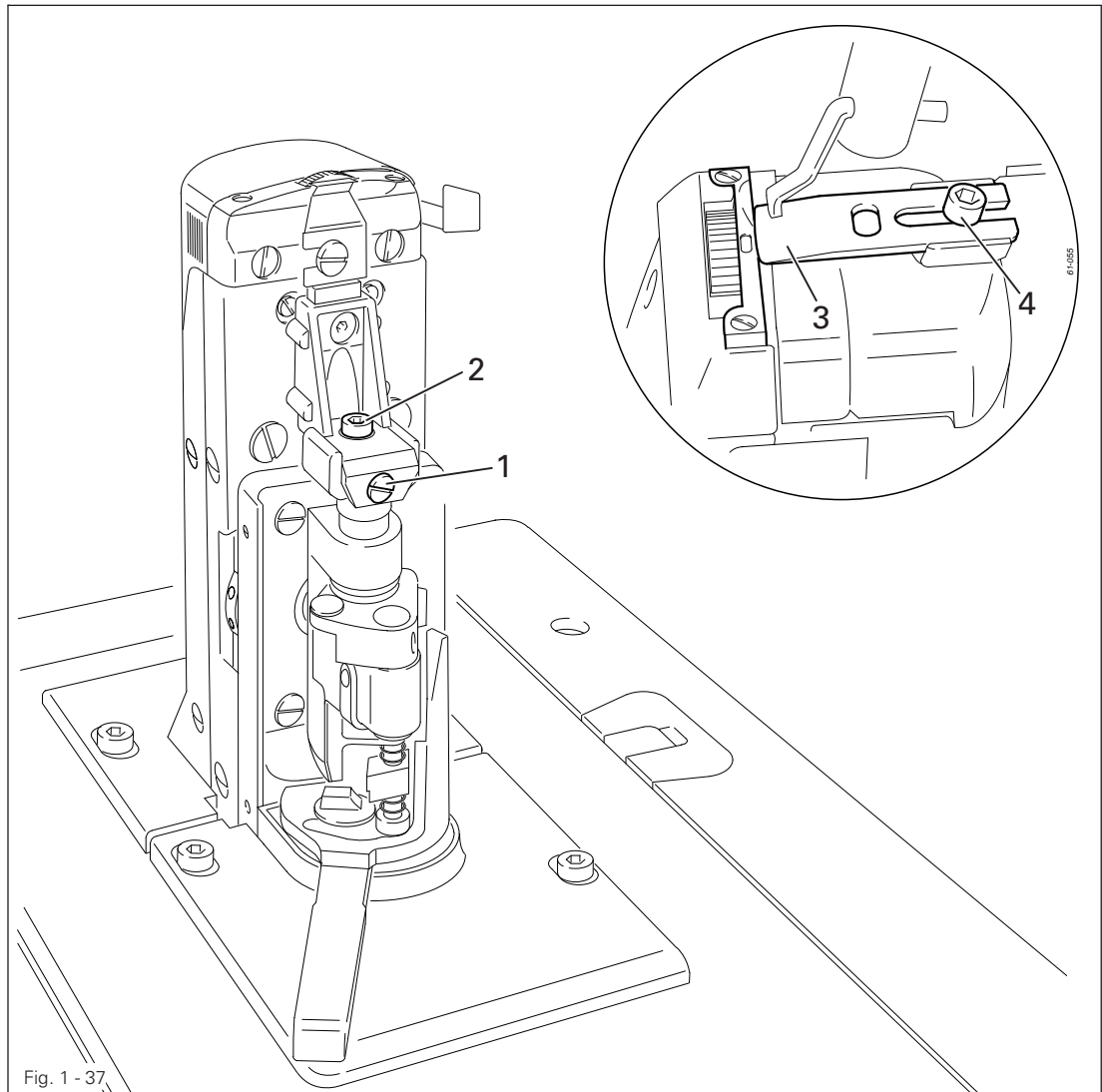
Fig. 1 - 36



- Maschine ausschalten und Kantenbeschneid-Einrichtung einschwenken.
- Messerträger 1 (Schraube 2) entsprechend der Regel verdrehen.

Regel

Bei eingeschwenkter Kantenbeschneid-Einrichtung soll das Messer leicht am Stichplat-
teneinsatz anliegen, wobei während dem Schneiden kein Pfeifton entstehen darf.



PFAFF 571

- Schraube 1 (Schraube 2) entsprechend der **Regel** verdrehen.
- Schneidprobe durchführen, eventuell Einstellung wiederholen.

PFAFF 591

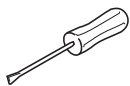
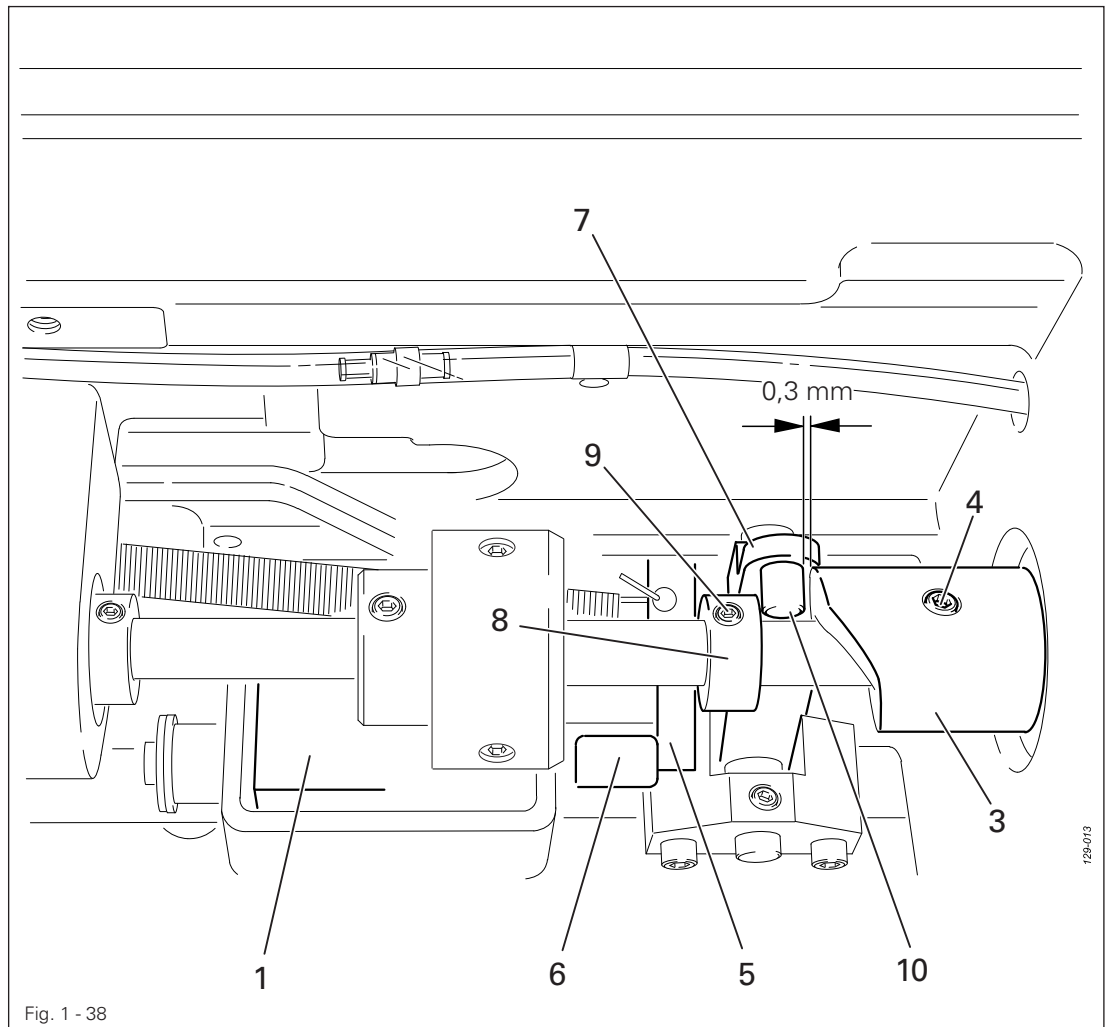
- Messer 3 (Schraube 4) entsprechend der **Regel** verschieben.
- Schneidprobe durchführen, eventuell Einstellung wiederholen.

1.06 Justierung der Fadenschneid-Einrichtung -900/83

1.06.01 Ruhestellung des Rollenhebels / Radiale Stellung der Steuerkurve

Regel

1. In Ruhestellung der Fadenschneid-Einrichtung soll der Hebel 5 an Stößel 6 anliegen und die Rolle des Rollenhebels 7 einen Abstand von **0,3 mm** zur Steuerkurve 3 haben.
2. In Fadenhebel o.T. soll die Steuerkurve 3 den Rollenhebel 7 gerade in seine Ruhestellung gebracht haben und Stelling 8 an Rolle 10 anliegen.



- Unter Beachtung, dass der Stößel 6 am linken Anschlag steht, Magnet 1 (2 Schrauben) entsprechend der **Regel 1** verschieben.
- Steuerkurve 3 (Schrauben 4) entsprechend der **Regel 2** verdrehen.
- Stelling 8 (Schrauben 9) an Rolle 10 anlegen.

1.06.02 Stellung des Fadenfänger-Trägers

Requirement

1. Zwischen Zahnrad 3 und Zahnsegment 4 soll ein minimales Spiel vorhanden sein.
2. Sowohl in Ruhestellung, als auch im vorderen Umkehrpunkt des Fängers soll der Abstand des Zahnsegments 4 zur Außenkante des Fadenfänger-Trägers 1 gleich groß sein (siehe Pfeil).

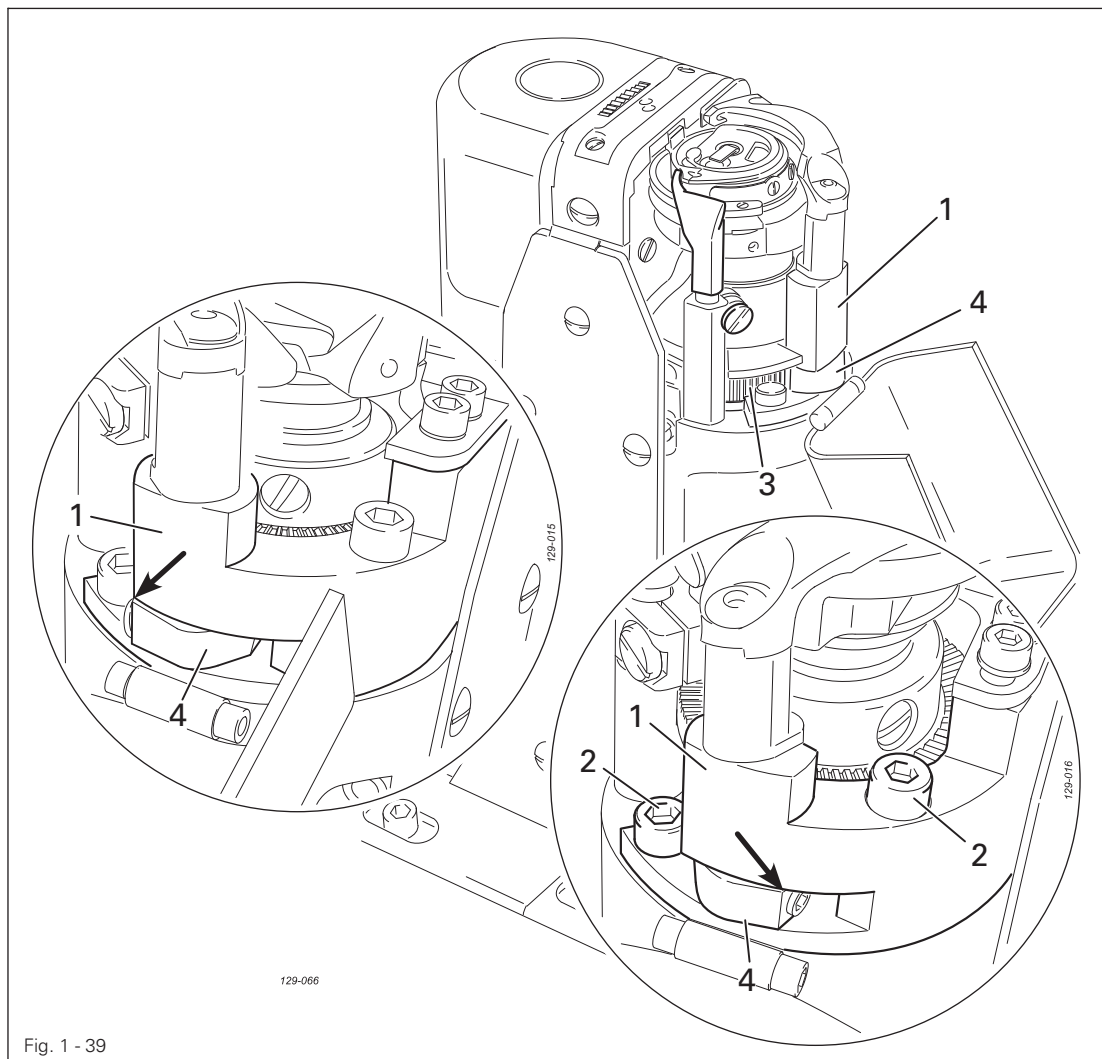
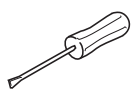


Fig. 1 - 39



- Fadenfänger-Träger 1 (Schrauben 2) entsprechend den Regeln einstellen.

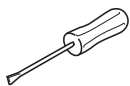
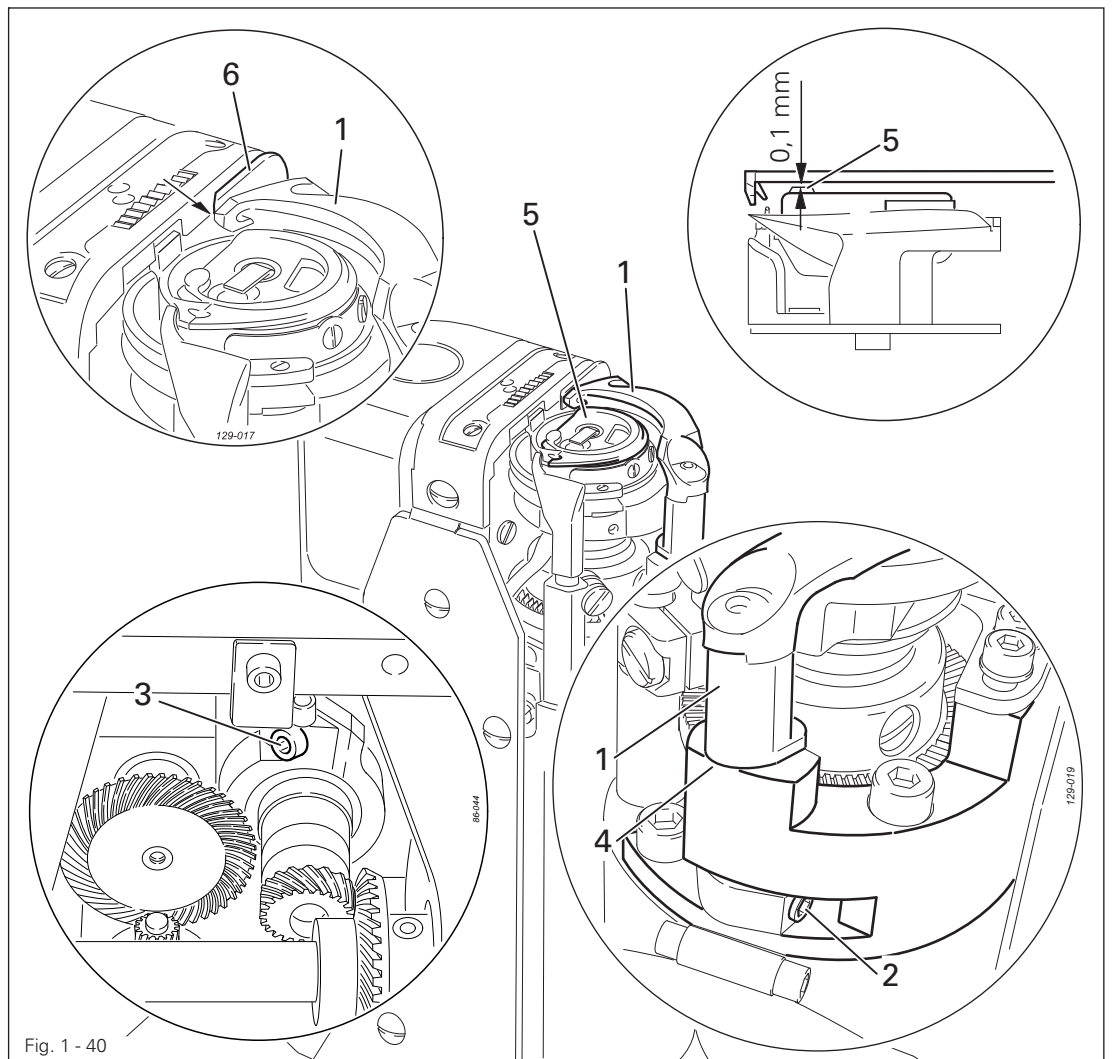


Sollte die Regel 2 nicht erreicht werden, Schraube 2 lösen und Zahnsegment 4 um einen Zahn versetzen.

1.06.03 Fadenfänger-Stellung

Regel

1. Die Unterkante des Fadenfängers **1** soll einen Abstand von **0,1 mm** zum Horn der Spulenkapsel **5** haben.
2. In Ruhestellung der Fadenschneid-Einrichtung soll die Vorderkante des Fadenfängers **1** mit der Kante des Messers **6** bündig stehen.



- Fadenfänger **1** (Schrauben **2**, zwei Stück) entsprechend der **Regel 1** verschieben.
- Fadenfänger **1** (Schraube **3**) entsprechend der **Regel 2** verdrehen.

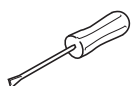
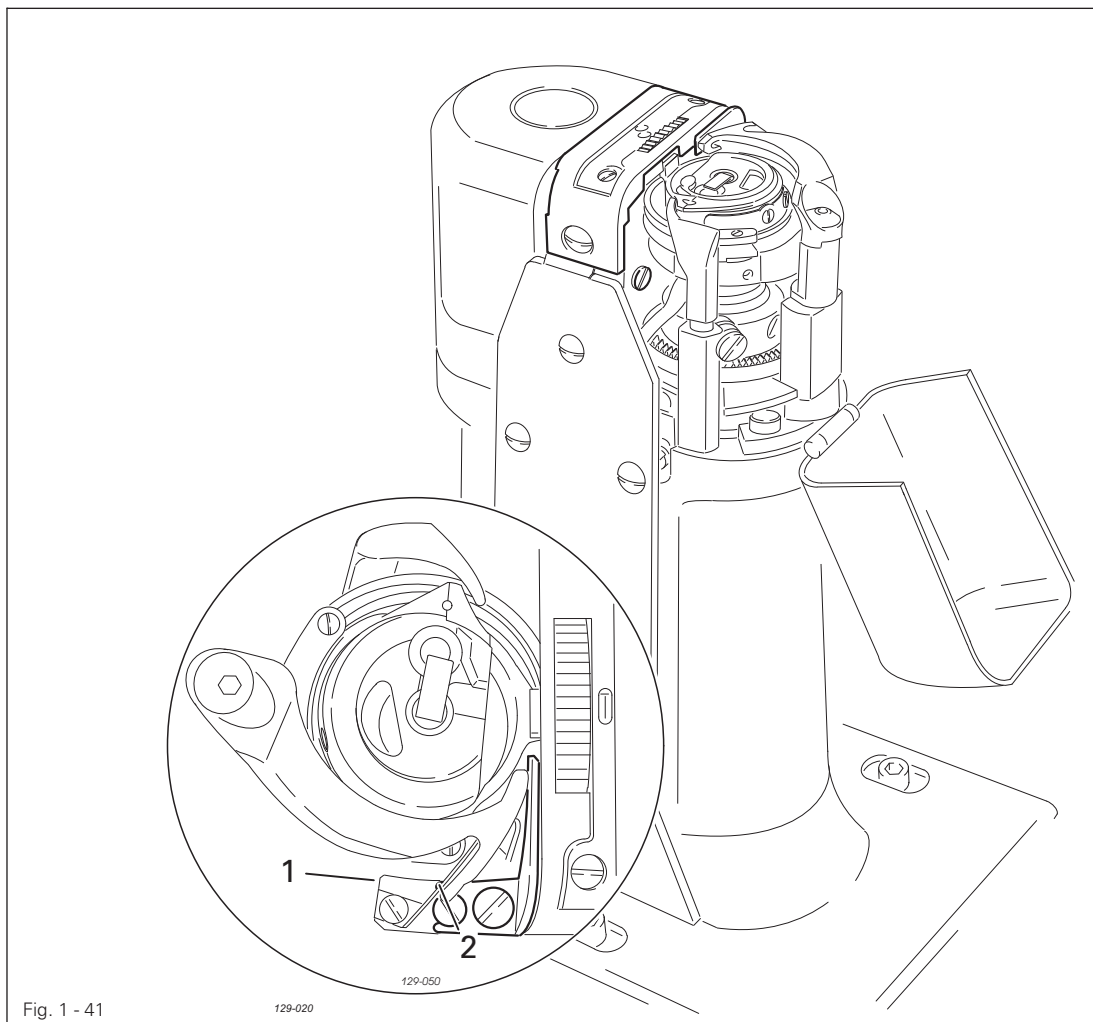


Der Fadenfänger **1** muss parallel zur Fläche des Fadenfänger-Trägers **4** stehen.

1.06.04 Messerposition und Messerdruck

Regel

Der Messerdruck soll möglichst gering eingestellt sein, dabei soll der Schneidvorgang sicher ausgeführt werden.

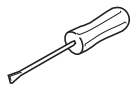
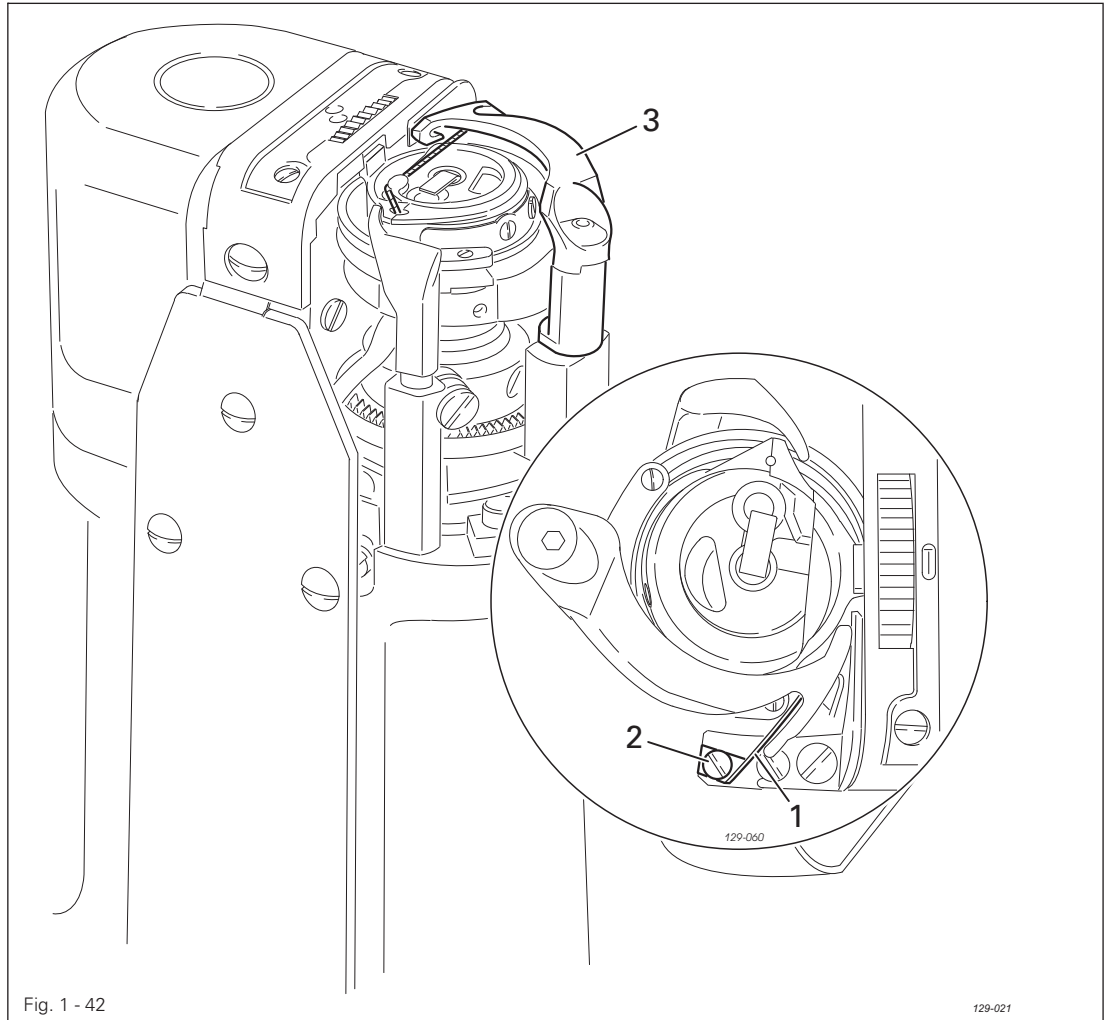


- Exzenter 1 (Schraube 2) entsprechend der Regel einstellen.

1.06.05 Unterfaden-Klemmfeder

Regel

Die Federkraft der Unterfaden-Klemmfeder soll so gering wie möglich sein aber den Unterfaden nach dem Schneidvorgang sicher klemmen.



- Unterfaden-Klemmfeder 1 (Schraube 2) entsprechend der **Regel** einstellen.

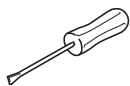
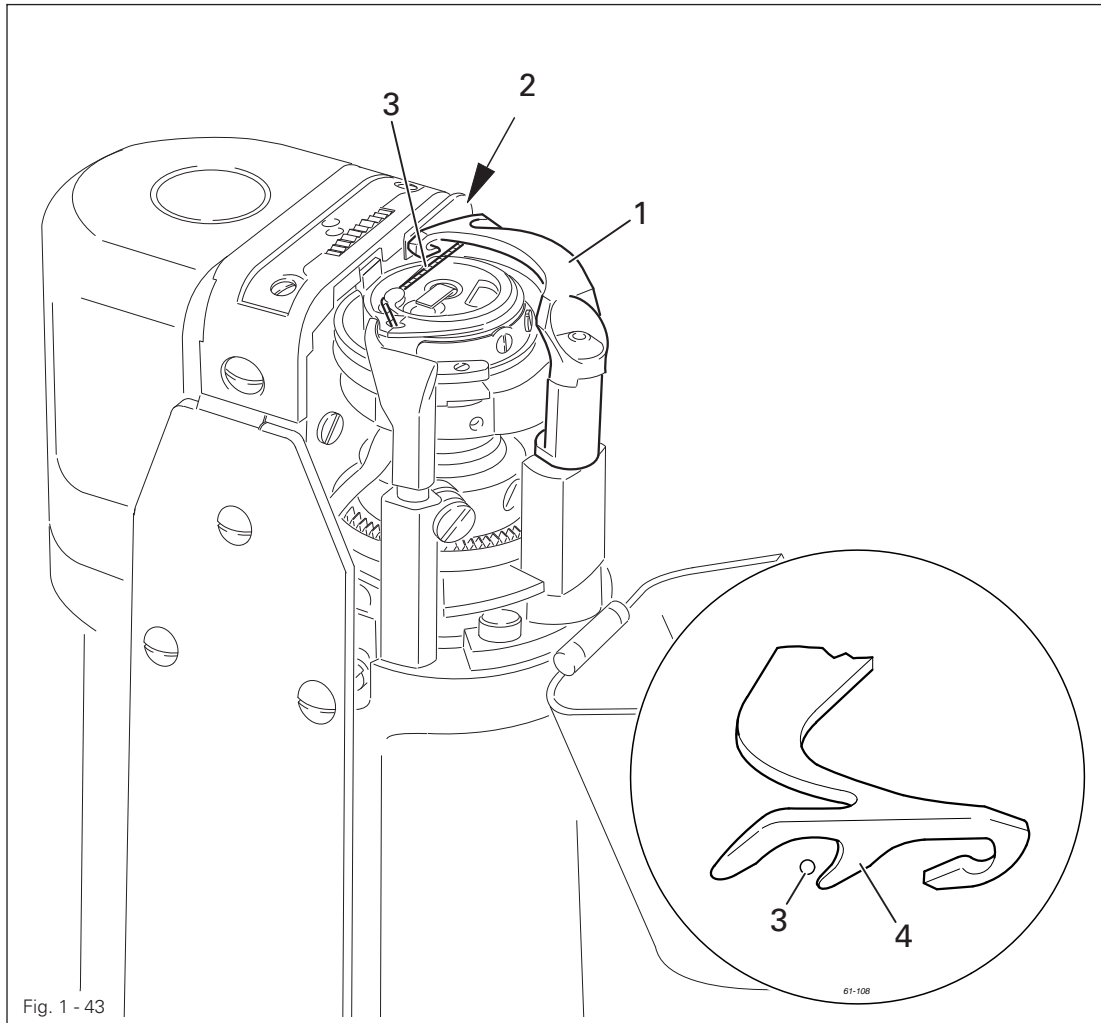
Kontrolle

- Nach dem Fadenabschneiden durch Drehen am Handrad einige Stiche nähen und dabei prüfen, ob zwischen dem 1. und 3. Stich der Unterfaden aus der Unterfaden-Klemmfeder gezogen wird. Evtl. Federkraft korrigieren.

1.06.06 Manuelle Schneidprobe

Regel

1. Der Fadenfänger 1 darf bei seiner Vorwärtsbewegung den Unterfaden 3 nicht vor sich herschieben.
2. Im vorderen Umkehrpunkt des Fadenfägers 1 soll der Unterfaden 3 vom Haken 4 sicher gefangen werden.
3. Nach Beendigung des Schneidvorgangs müssen Ober- und Unterfaden einwandfrei geschnitten und der Unterfaden 3 geklemmt sein.



- Einige Stiche nähen.
- Hauptschalter ausschalten.
- Schneidvorgang manuell durchführen.
- **Regel 1** und **2** überprüfen, ggf. Fadenfänger **1** entsprechend Kapitel **1.06.03** Fadenfänger-Stellung nachjustieren.
- **Regel 3** überprüfen, ggf. Unterfaden-Klemmfeder **2** entsprechend Kapitel **1.06.05** Unterfaden-Klemmfeder nachjustieren.

1.06.07 Spannungslüftung

Regel

Bei betätigtem Magneten sollen die Spannungsscheiben **3** mindestens **0,5 mm** voneinander entfernt sein.

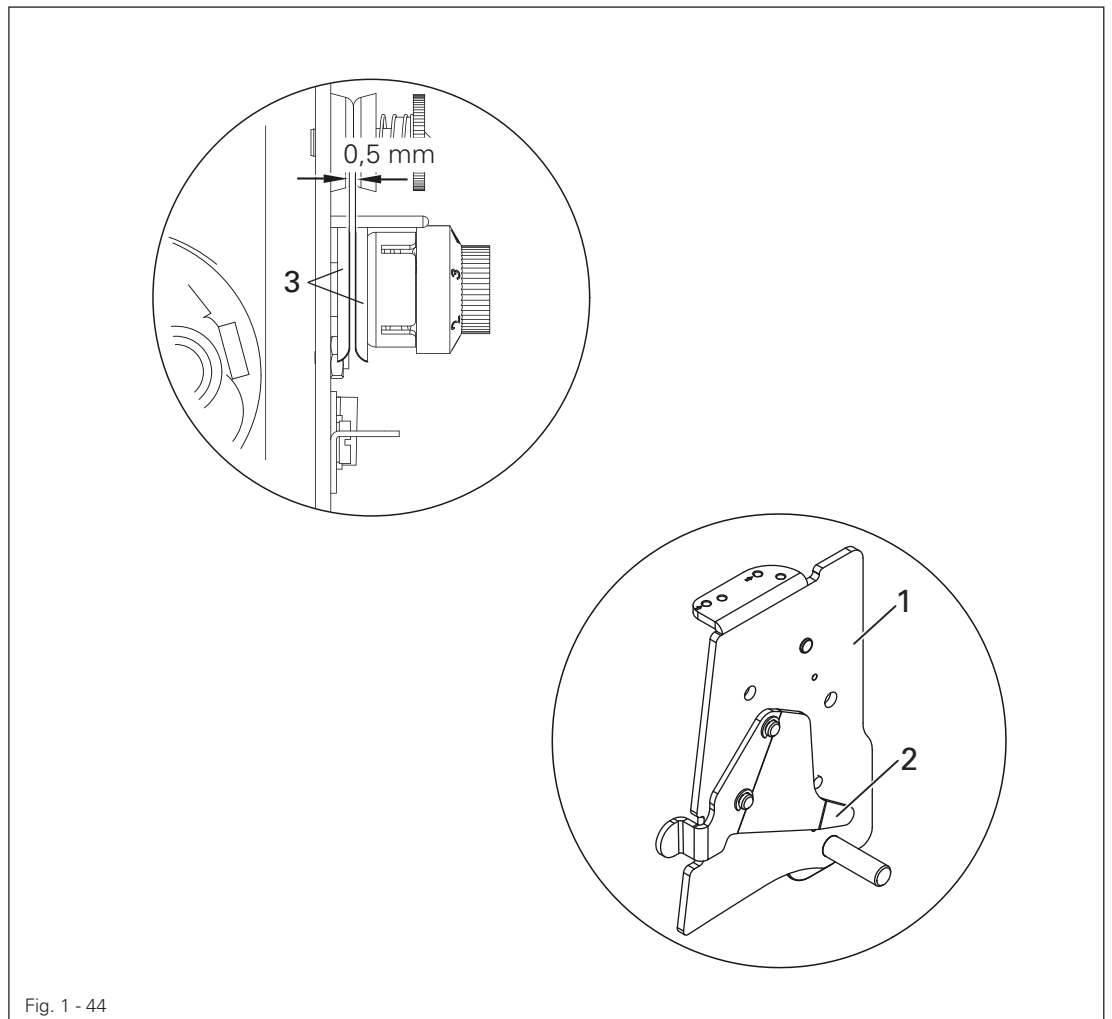
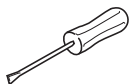


Fig. 1 - 44



- Magnet betätigen.
- Spannungs-Trägerplatte **1** abschrauben und Druckplatte **2** entsprechend der **Regel** richten.

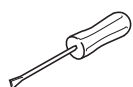
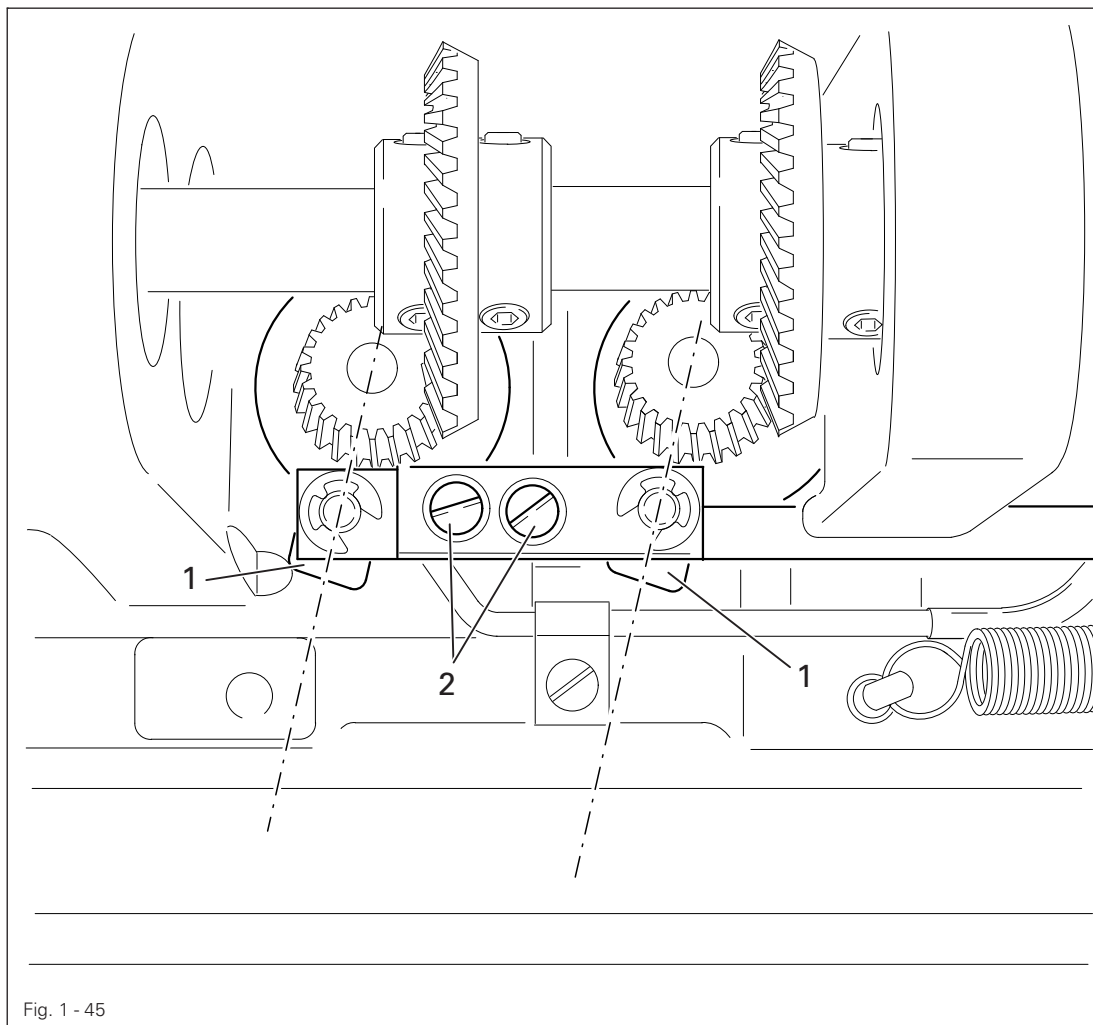


Der Zeitpunkt der Spannungslösung kann über Parameterfunktionen eingestellt werden, siehe Kapitel **1.08 Parametereinstellungen**.

1.06.08 Übertragungsgestänge (nur bei der PFAFF 574)

Regel

In Ruhestellung der Fadenschneid-Einrichtung sollen die Antriebshebel **1** parallel stehen.



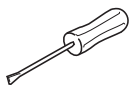
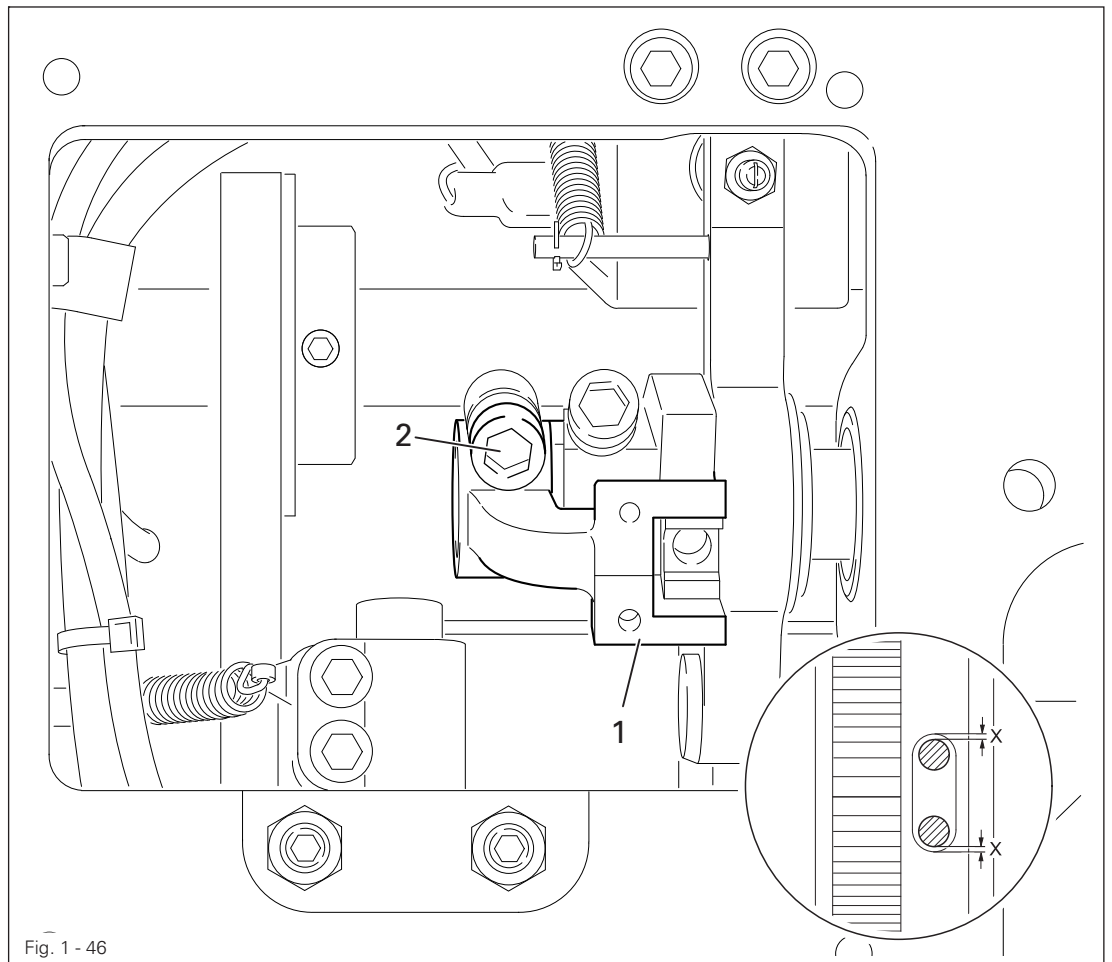
- Antriebshebel **1** (Schrauben **2**) entsprechend der **Regel** einstellen.

1.07 Justierung der Verriegelungs-Einrichtung -911/..

1.07.01 Nadel im Stichloch (nur bei der PFAFF 571 und 591)

Regel

Bei größter Stichlängeneinstellung soll die Nadel sowohl beim Vorwärts- als auch beim Rückwärtsstich den gleichen Abstand zur Stichlochinnenkante haben.

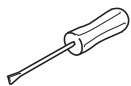
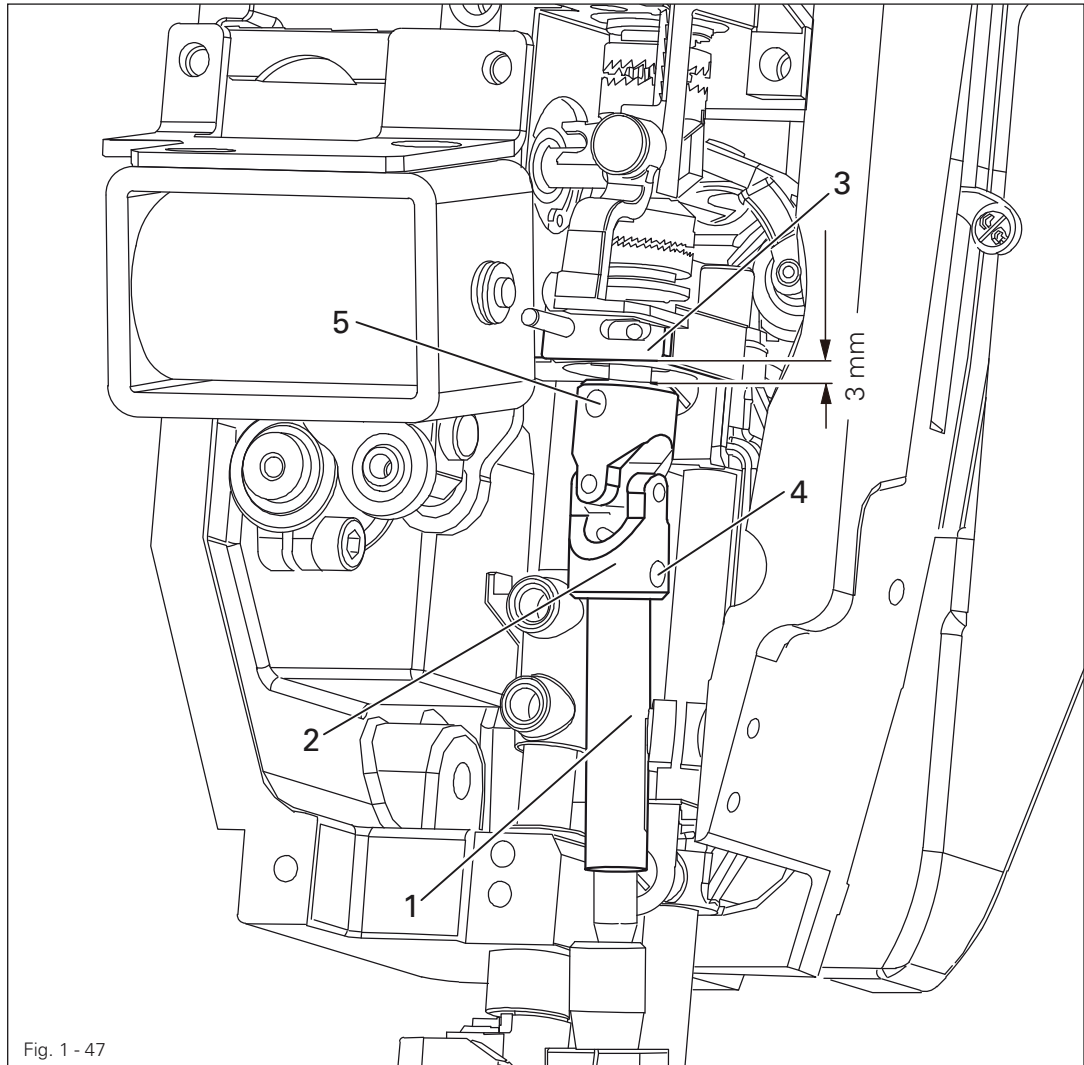


- Kurbel 1 (Schraube 2) entsprechend der Regel verdrehen.

1.07.02 Kupplung zum Rollfußantrieb

Regel

1. Zwischen Kreuzgelenk 2 und Verbindungsstange 1 sollte kein Spiel sein.
2. Zwischen Kreuzgelenk 2 und Halterung 3 soll ein Abstand von 3 mm bestehen, wenn der Rollfuß befestigt ist.



- Verbindungsstange 1 (Schraube 4) entsprechend den **Regel 1** verbinden.
- Kreuzgelenk 2 (Schraube 5) entsprechend den **Regel 2** verbinden.

1.07.03 Justierung des Rollfußantriebs

Regel

1. Bringe Kegelrad 5, 2 und 3 in ihre Position. Es muss ein geringes Spiel zwischen Kegelrad 5, 2 und 3 sein.
2. Beim vorwärts Nähen, Kegelrad 3 und Kegelrad 4 sind eingerastet, Kegelrad 5, 2, 3 und 4 müssen zur gleichen zeit sich bewegen.
3. Beim rückwärts Nähen, Kegelrad 1 und Kegelrad 2 sind eingerastet, Kegelrad 5, 1, 2 und 3 müssen zur gleichen zeit sich bewegen.
4. Beim rückwärts Nähen, Kurbel 11 muss ich in seiner richtigen Lage befinden, Magnet- hebel 12 muss beim grössten Hub sein, um Kubel 11 genau zu erreichen.

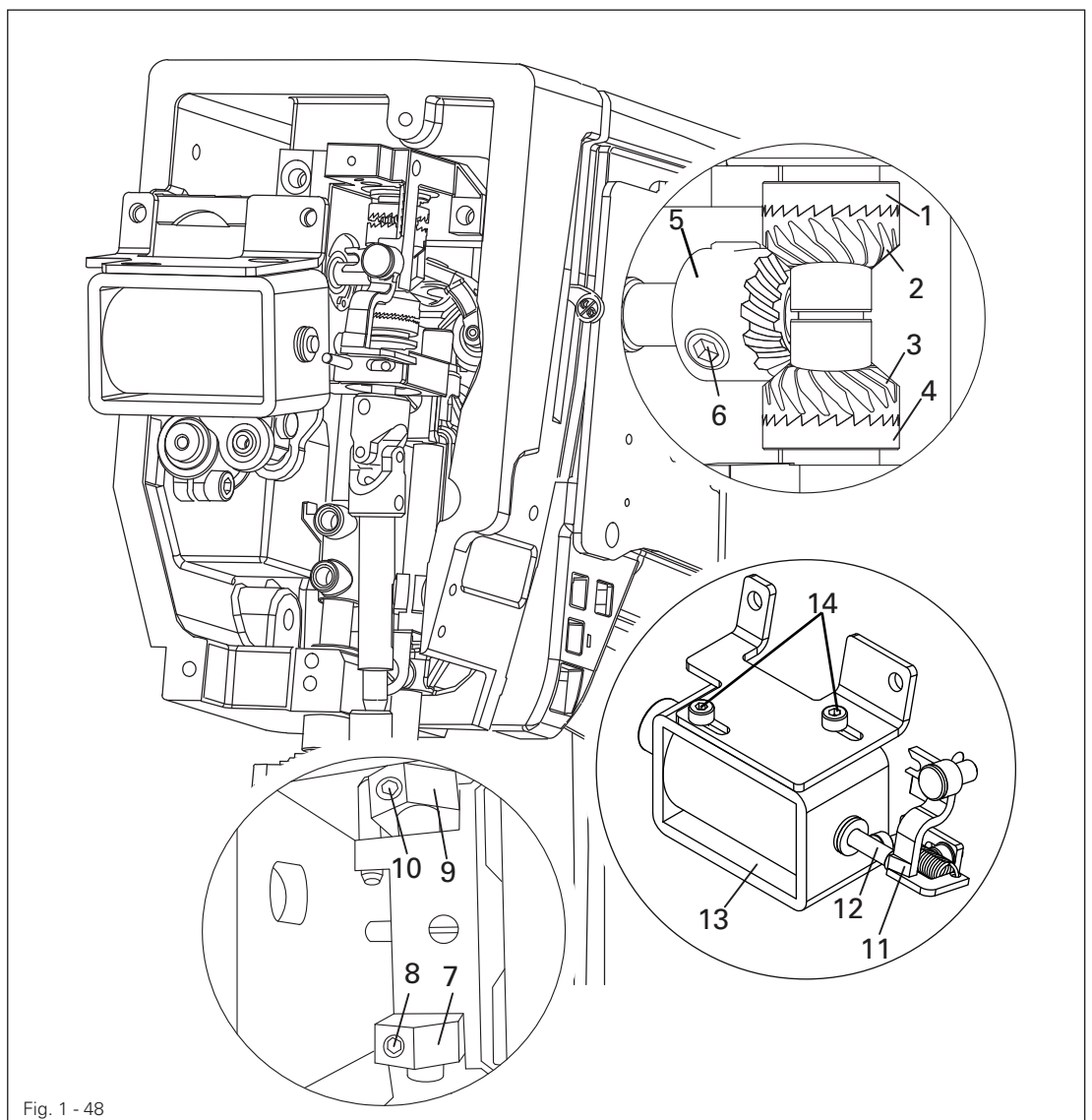
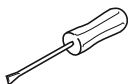


Fig. 1 - 48

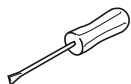
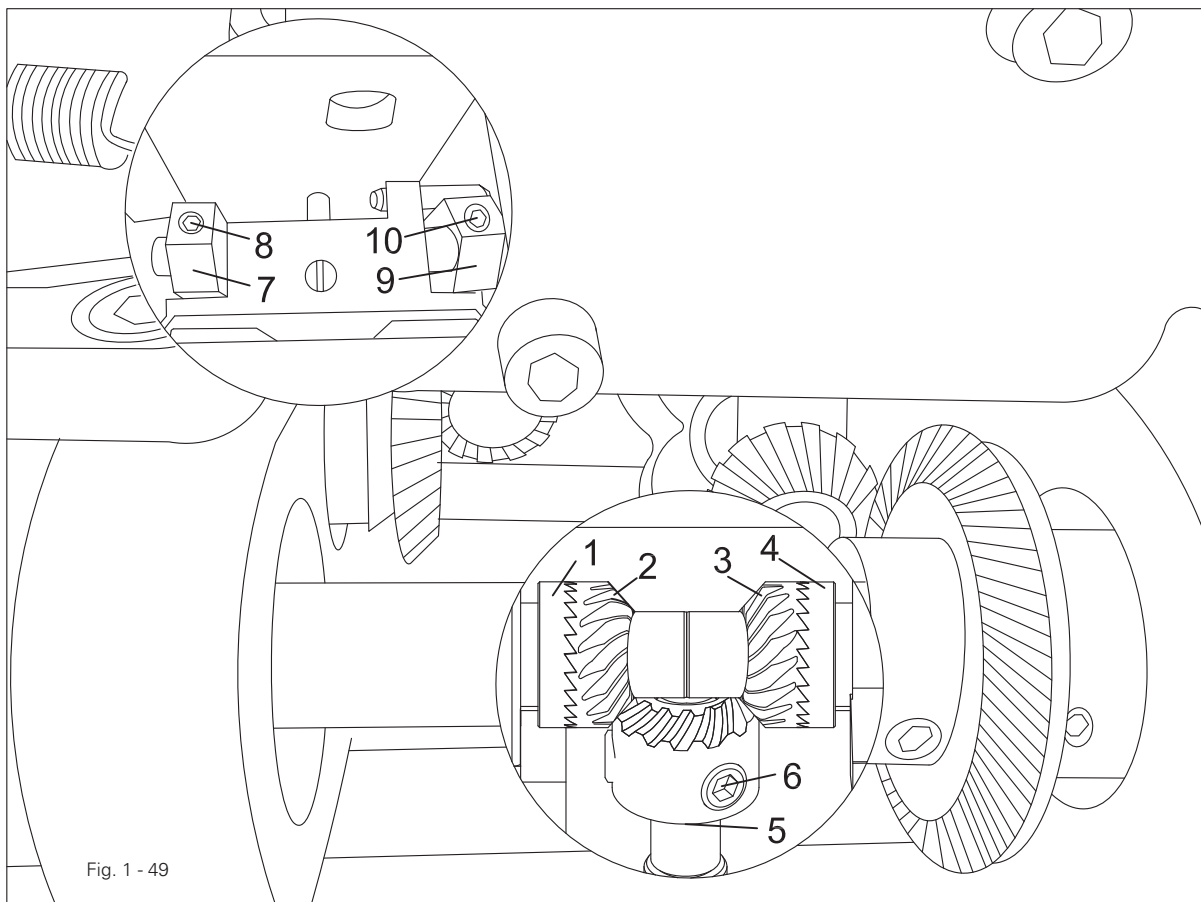


- Kegelrad 5 (Schraube 6) entsprechend der Regel 1 einstellen.
- Befestigung 9 (Schraube 10) entsprechend der Regel 2 einstellen.
- Befestigung 7 (Schraube 8) entsprechend der Regel 3 einstellen.
- Elektromagnet 13 (Schraube 14) entsprechend der Regel 4 einstellen.

1.07.04 Kegelräder zum Schiebradantrieb

Regel

1. Bringe Kegelrad **5**, **2** und **3** in ihre Position. Es muss ein geringes Spiel zwischen Kegelrad **5**, **2** und **3** sein.
2. Beim vorwärts Nähen, Kegelrad **3** und Kegelrad **4** sind eingerastet, Kegelrad **5**, **2**, **3** und **4** müssen zur gleichen Zeit sich bewegen.
3. Beim rückwärts Nähen, Kegelrad **1** und Kegelrad **2** sind eingerastet, Kegelrad **5**, **1**, **2** und **3** müssen zur gleichen Zeit sich bewegen.

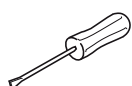
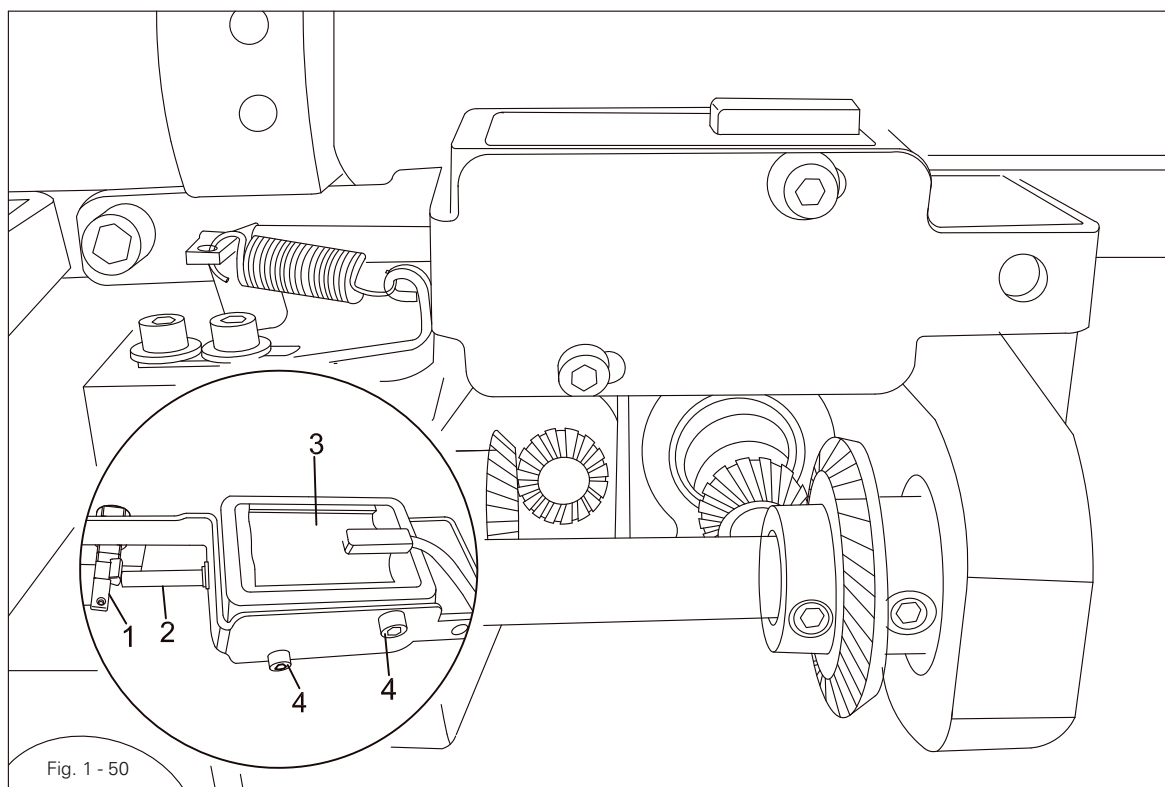


- Kegelrad **5** (Schraube **6**) entsprechend der **Regel 1** einstellen.
- Befestigung **7** (Schraube **8**) entsprechend der **Regel 2** einstellen.
- Befestigung **9** (Schraube **10**) entsprechend der **Regel 3** einstellen.

1.07.05 Einstellung des Schaltmagneten zum Schiebradantrieb

Regel

Beim rückwärts Nähen, Kurbel 1 muss sich in seiner linken Lage befinden, Magnet-
hebel 2 muss beim grössten Hub sein, um Kubel 1 genau zu erreichen.



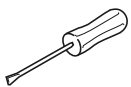
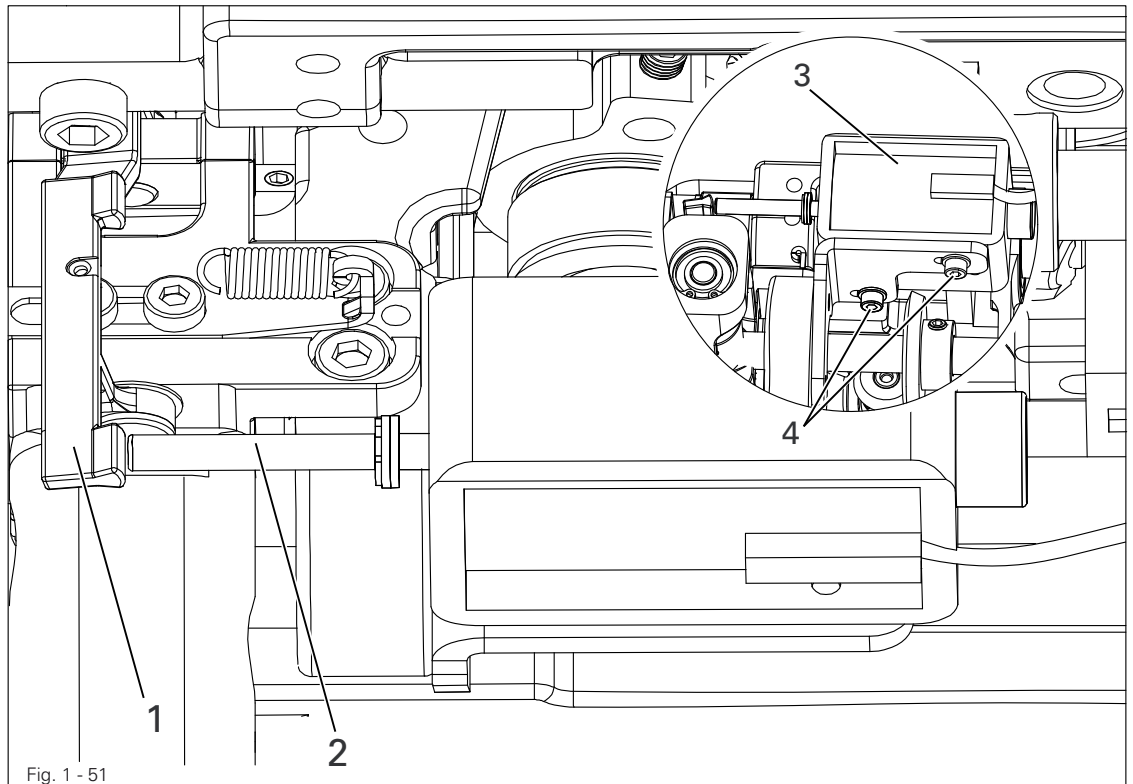
- Magnet 3 (Schraube 4) entsprechend der **Regel** einstellen.

1.07.06

Einstellung des Schaltmagneten zum Schiebradantrieb (bei -725/04)

Regel

Beim rückwärts Nähen, Kurbel **1** muss sich in seiner linken Lage befinden, Magnethebel **2** muss beim grössten Hub sein, um Kurbel **1** genau zu erreichen.



- Magnet **3** (Schraube **4**) entsprechend der **Regel** einstellen.

1.08 Parametereinstellungen

(nur bei Maschinen mit EcoDrive und Steuerung P40 ED oder PicoDrive und Steuerung P44 PD-L)

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

1.08.01 Liste der Parameter

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Nutzerebene	Einstellbereich	Einstellwert P40 ED	Einstellwert P44 PD-L
1	105	Drehzahl am Nahtanfang für Anfangsriegel	B, C B, C	100 - 2000 300 - 2000	700	700
	110	Drehzahl am Nahtende für Endriegel	B, C B, C	100 - 2000 300 - 2000	700	700
5	523	Riegel ON = Zierriegel (Stich-in-Stich) OFF = Normalriegel	A,B,C	ON - OFF	ON	ON
6	605	Drehzahlanzeige ON = ein OFF = aus	B, C	ON - OFF	OFF	OFF
	606	Drehzahl min.	B, C B, C	60 - 650 120 - 800	180	180
	607	Drehzahl max.	B, C	300 - 3200	▲	▲
	609	Schneiddrehzahl 1	B, C B, C	60 - 300 100 - 700	180	180
	660	Spulenfadenüberwachung 0 = aus, 1 = über Sensor , 2 = über Stichzählungen	A, B, C	0 - 2	0	
7	700	Nadelposition 0 (Referenzposition der Nadel)	B, C	0 -255	*	*
	702	Nadelposition 1 (Nadel unten)	B, C	0 -255	15	15
	703	Nadelposition 2 (Fadenhebel oben)	B, C	0 -255	230	571 224 574 230 591 224
	705	Nadelposition 5 (Ende Schneidsignal1)	B, C	0 - 255	200	100
	706	Nadelposition 6 (Start Schneidsignal2)	B, C	0 - 255	15	17

▲ Siehe Kapitel 3 Technische Daten (in der Betriebsanleitung der Maschine)

* Adjustment see Chapter 8.09 Basic position of the machine drive unit (in the machine instruction manual).

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Nutzerebene	Einstellbereich	Einstellwert P40 ED	Einstellwert P44 PD-L
7	707	Nadelposition 9 (Start Fadenspannungslösen / Start Fadenfänger)	B, C	0 - 255	195	195
	760	Multiplikator für den Festwert (200) zur Stichzählung	A,B,C	0 - 250	5	
	798	Nutzerebene 0 = Bediener Ebene 1 = Mechaniker Ebene 11 = Serviceebene	A,B,C	0 - 20	0	0
	799	Maschinenklasse	C	P40 1 - 8 P44 1 - 7	2	◆
8	800	Drehrichtung	C	0 - 1	1	1
	802	Untersetzung Hauptantrieb 0 = 1:1 1 = variabel	C	0 - 1		571 0 574 1 591 0

◆ = Bei der PFAFF 574 ist die Maschinenklasse 6 und bei der PFAFF 591 ist die Maschinenklasse 4 einzutragen.



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

2 Stromlaufpläne

2.01 Referenzliste zu den Stromlaufplänen 91-191 524-95 und 91-191 534-95

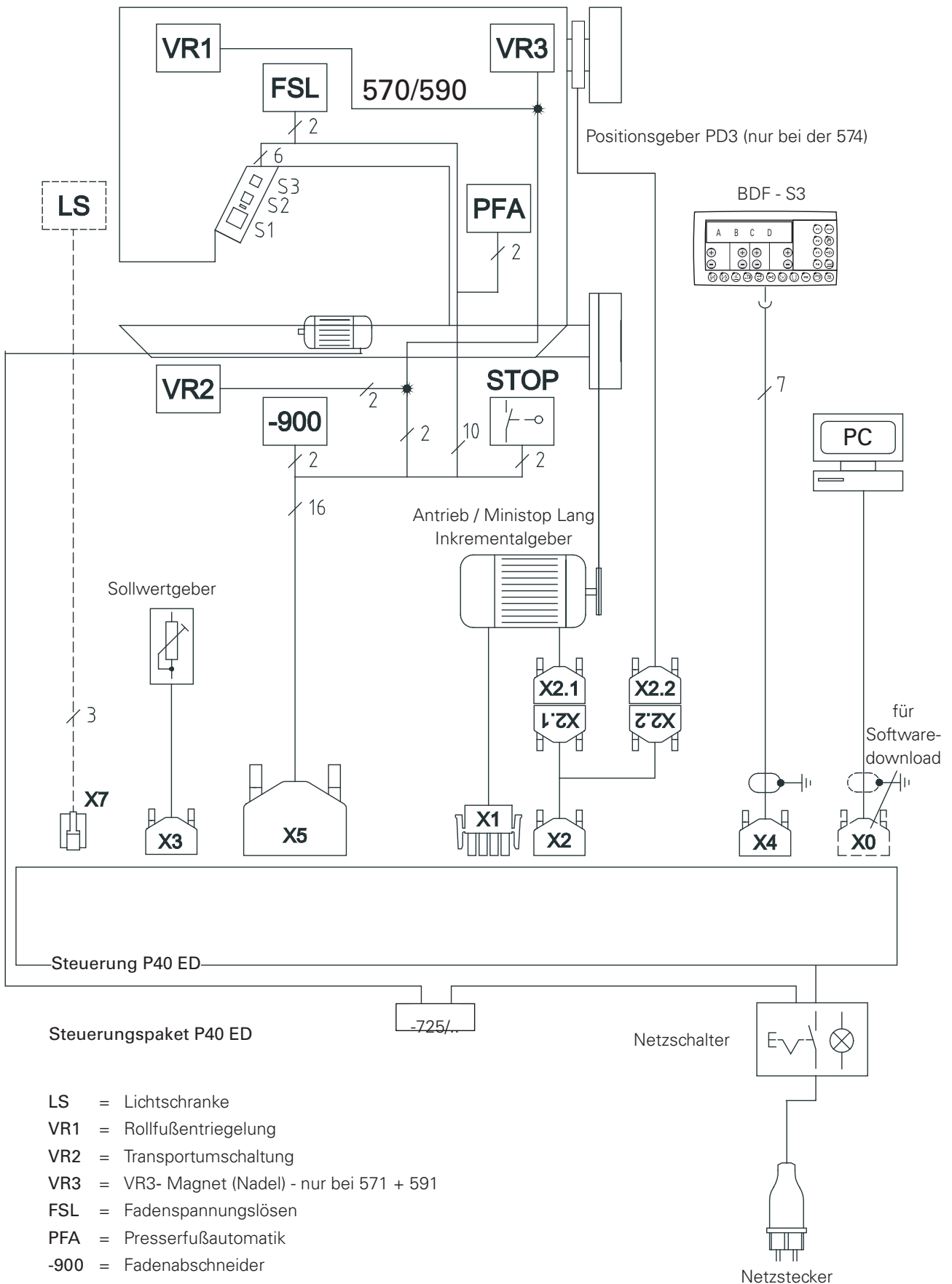
Steuerungspaket		
	P40 ED	P44 PD-L
	91-191 524-95	91-191 534-95
A1	Steuergerät P40ED	Steuergerät P44PD
A2	Bedienfeld BDF-S2	Bedienfeld PicoTop
A14	Oberteilerkennung (OTE)	-
C1	Anlaufkondensator Messermotor	-
H1	Nähleuchte	
H10	LED Stichrückzählung	-
HQ1	-	Kontrollleuchte Hauptschalter
K1	Relais Messermotor	-
M1	Nähmotor	
M10	Messermotor	-
PD3	Externer Positionsgeber PD6 (574)	-
Q1	Hauptschalter	
R1	-	Vorwiderstand LED
S1	Pedal (Sollwertgeber)	
S10	Taste Messermotor	-
S41	Taste Verriegelung von Hand	
S42	Taste Nadelpositionswechsel / Einfädeln	
S43	Taste Einzelstich	
S46	Schalter Anlaufsperr	
T10	Transformator Messermotor	-
X0	Stecker RS 232 Schnittstelle (PC)	-
X1	Stecker Nähmotor	
X2	Stecker Inkrementalgeber	
X2.1	Stecker Inkrementalgeber	-
X2.2	Stecker Positionsgeber PD3	-
X3	Stecker Pedal (Sollwertgeber)	
X4	Stecker Bedienfeld BDF-S1	Stecker Bedienfeld PicoTop / RS232 (PC)
X5	Stecker Aus- / Eingänge	
X6	Stecker Unterfadenüberwachung (Option)	-
X7	Stecker Lichtschranke (Option)	Stecker Positionsgeber PD3
X8	-	Stecker Lichtschranke (Option)
X22	Stecker Fadenabschneider (-900/..)	
X24	Stecker Presserfußautomatik (-910/..)	
X25.0	Stecker Verriegelungseinrichtung (-911/..)	
X25.1	Stecker Verriegelungseinrichtung (-911/..) Rollfuß	
X25.2	Stecker Verriegelungseinrichtung (-911/..) Schiebrad	

Stromlaufpläne

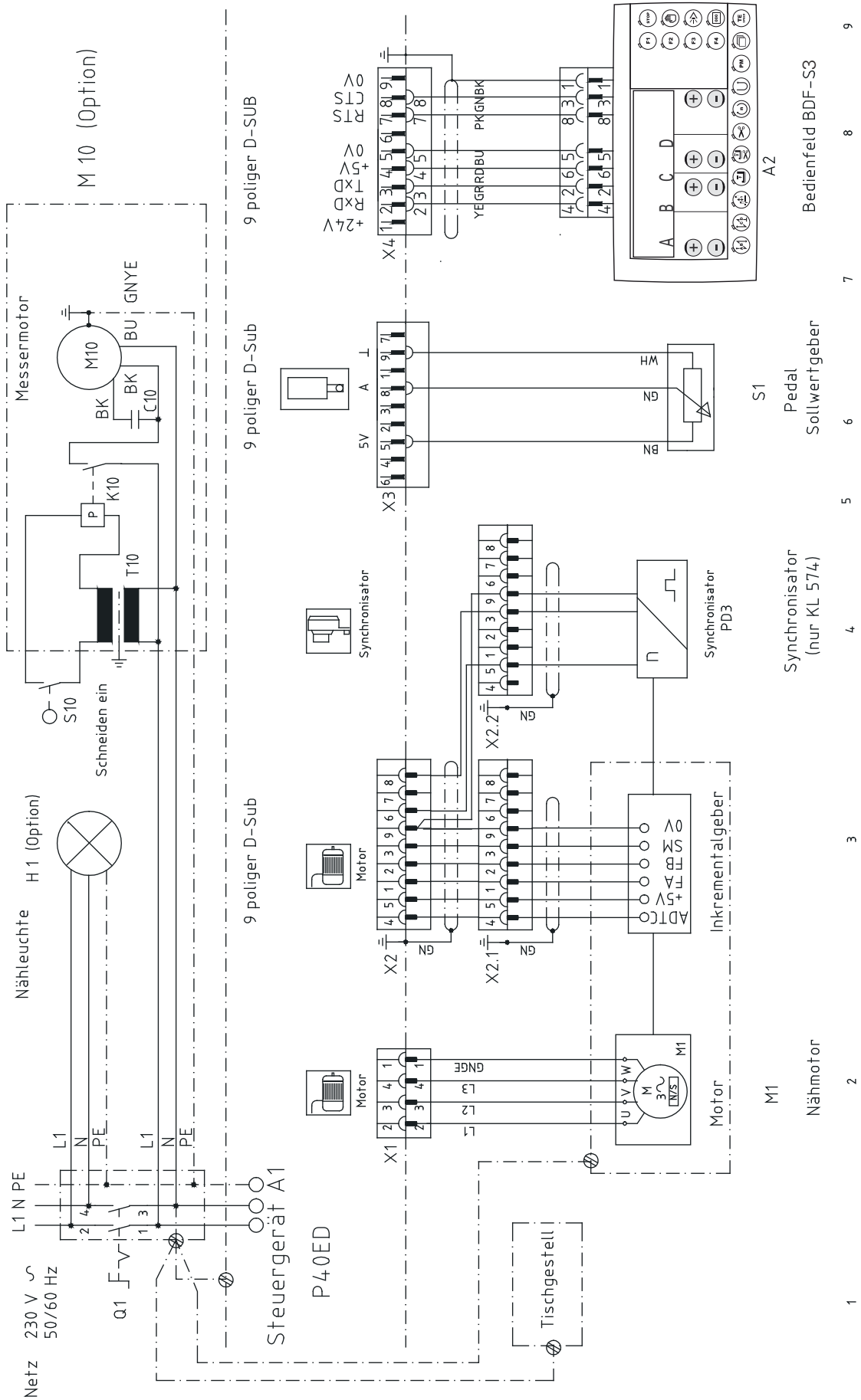
Steuerungspaket		
	P40 ED	P44 PD-L
	91-191 524-95	91-191 534-95
X25.3	Stecker Verriegelungseinrichtung (-911/..) Nadel bei 574	
X28	Stecker Fadenspannungslösen (FSL)	
X40	Stecker Tastenfeld	
X46	Stecker Anlaufsperr	
X50	Stecker Oberteilerkennung	-
Y1	-	Presserfußautomatik (-910/..)
Y2	Fadenabschneider (-900/..)	-
Y2.1	-	Verriegelungseinrichtung (-911/..) Rollfuß
Y2.2	-	Verriegelungseinrichtung (-911/..) Schiebrad
Y2.3	-	Verriegelungseinrichtung (-911/..) Nadel bei 574
Y3	-	Fadenabschneider (-900/..)
Y4	Presserfußautomatik (-910/..)	Fadenspannungslösen (FSL)
Y5	-	LED Drehzahl
Y5.1	Verriegelungseinrichtung (-911/..) Rollfuß	-
Y5.2	Verriegelungseinrichtung (-911/..) Schiebrad	-
Y5.3	Verriegelungseinrichtung (-911/..) Nadel	-
Y8	Fadenspannungslösen (FSL)	-

2.02

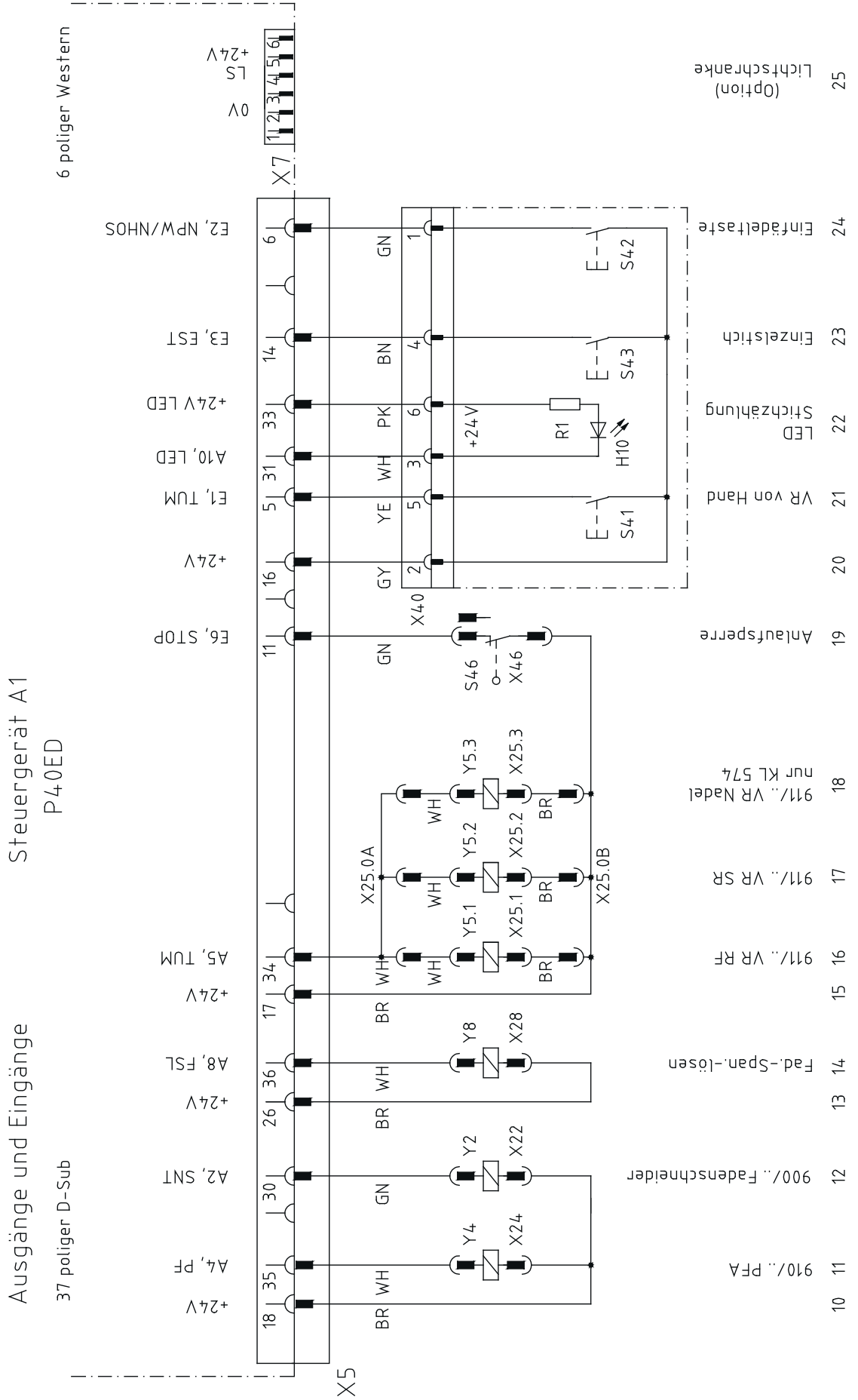
Blockschaltbild PFAFF 570 / 590 mit Steuerungspaket P40 ED



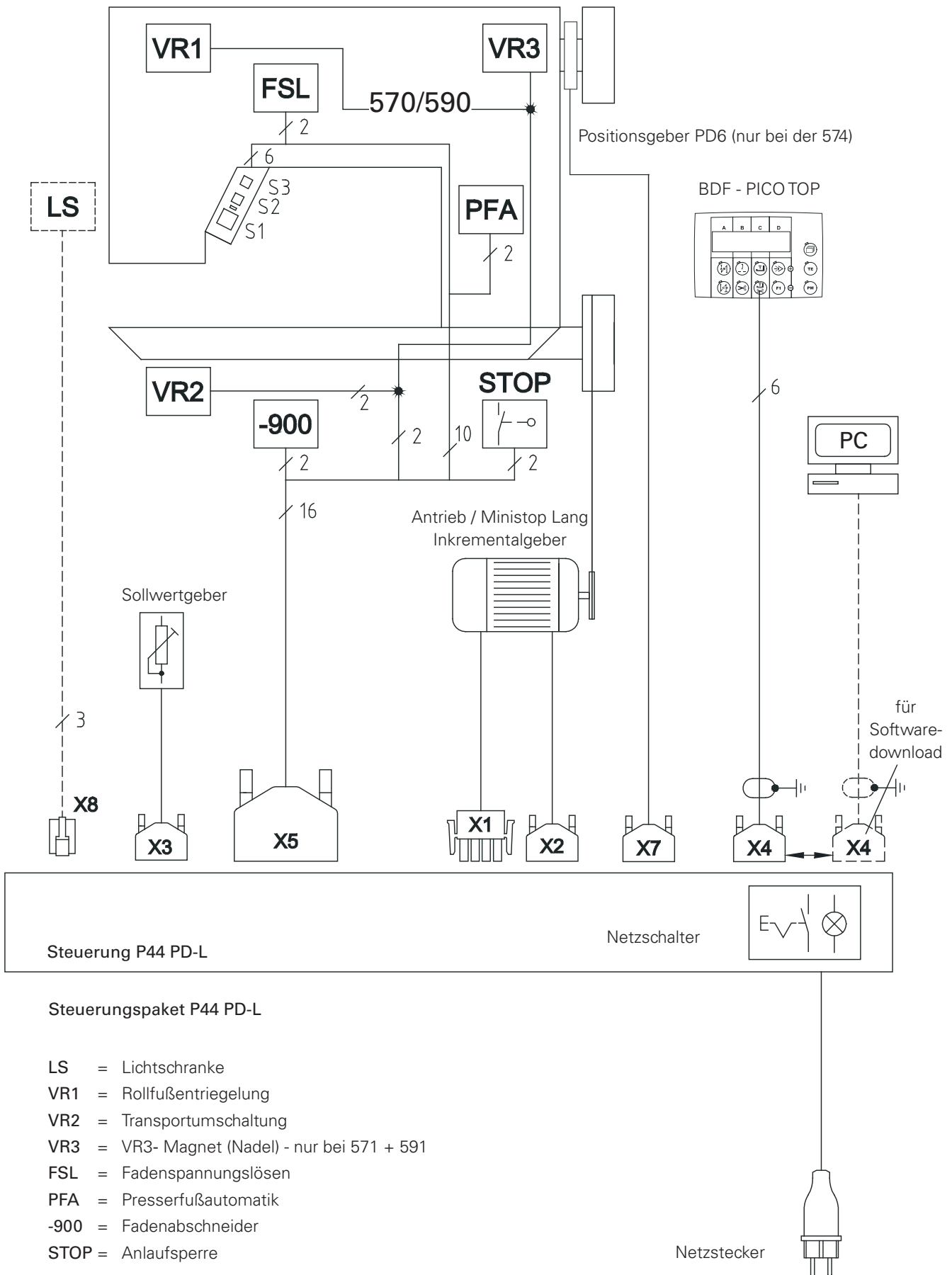
2.03 Stromlaufpläne 91-191 524-95



- 1 Tischgestell
- 2 Motor M1 Nähmotor
- 3 Inkrementalgeber
- 4 Synchronisator (nur KL 574)
- 5 Synchronisator Pedal Sollwertgeber
- 6 S1
- 7 Bedienfeld BDF-S3
- 8 A2
- 9 9 poliger D-SUB



2.04 Blockschaltbild PFAFF 570 / 590 mit Steuerungspaket P44 PD-L

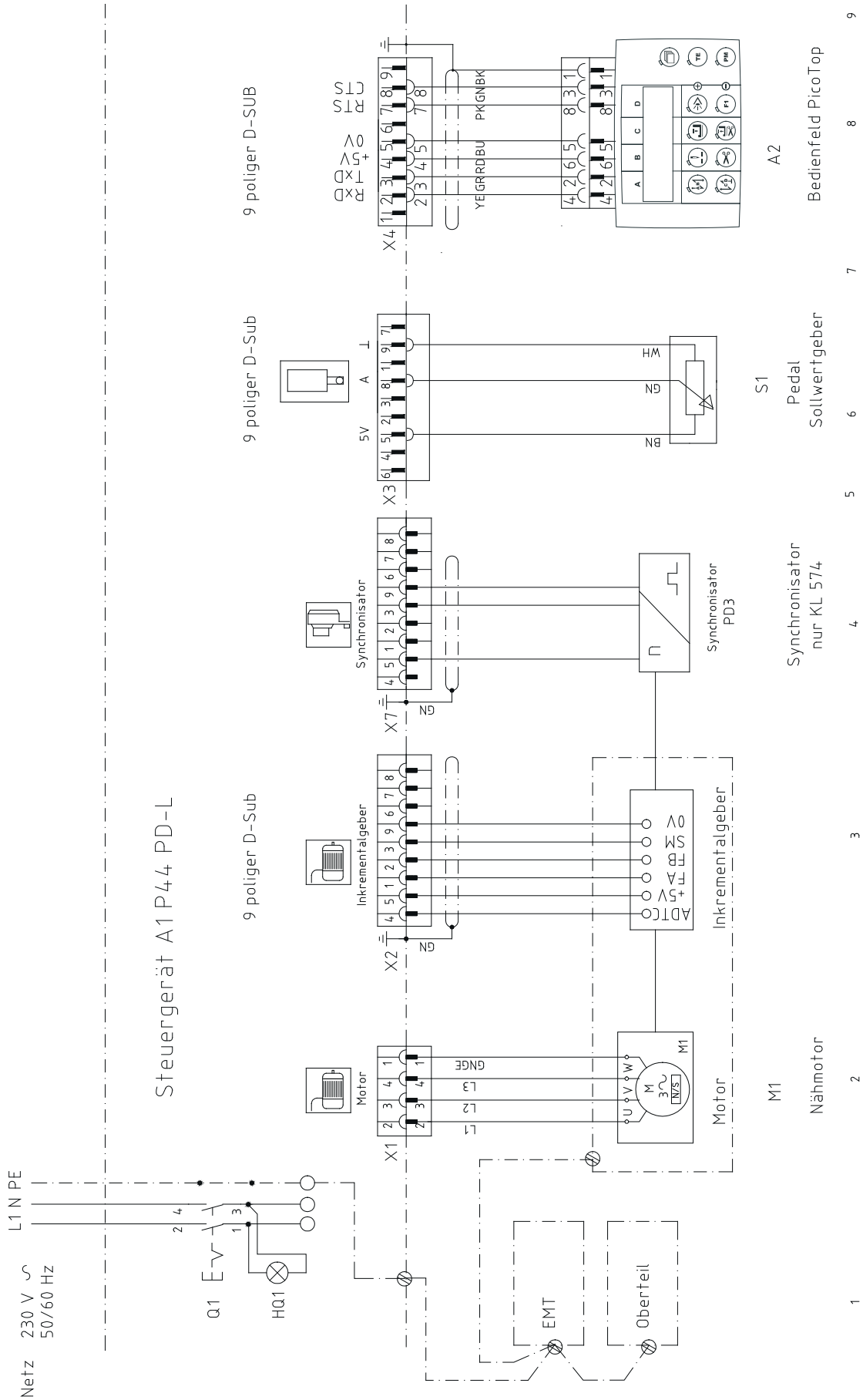


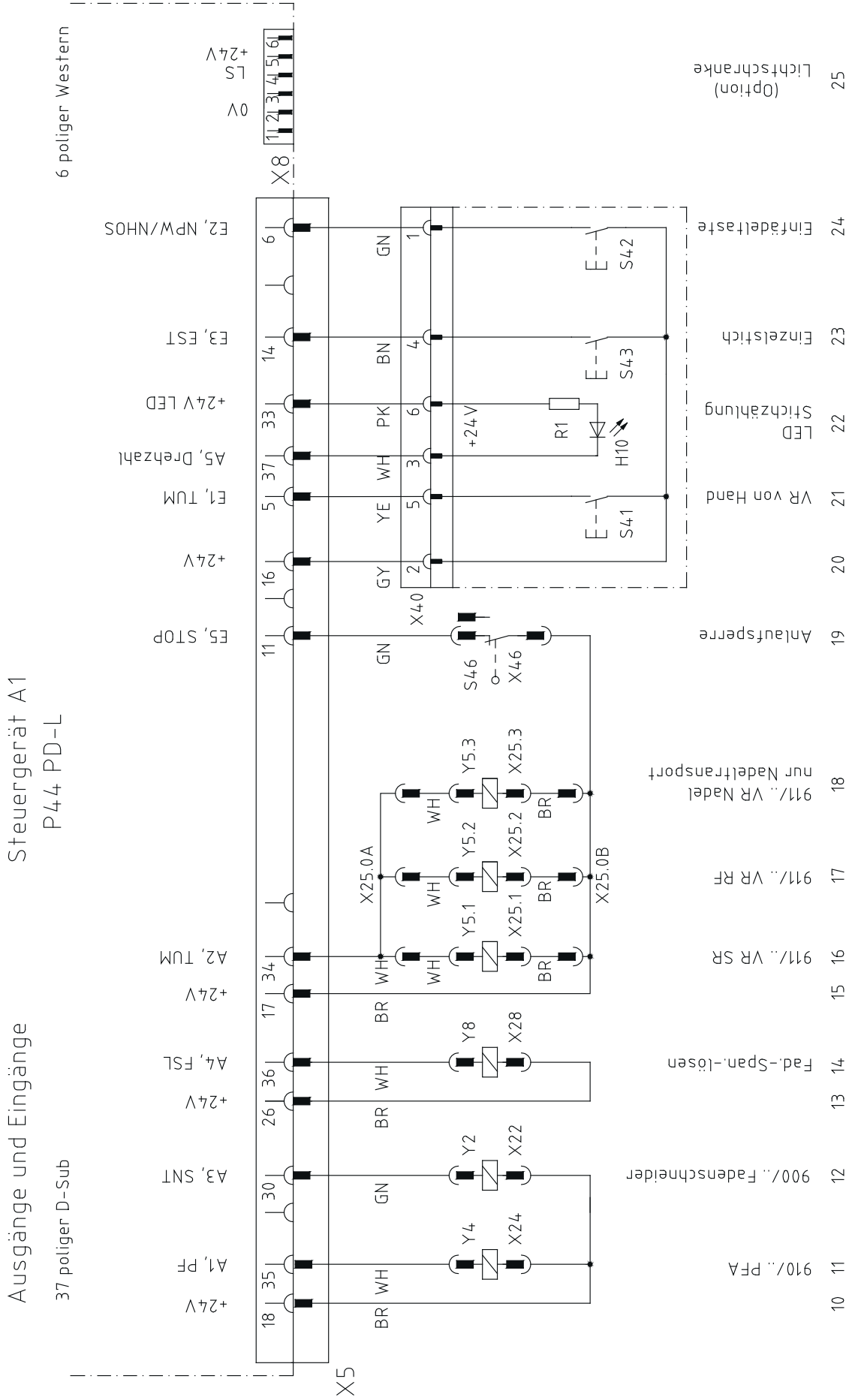
Steuerungspaket P44 PD-L

- LS = Lichtschanke
- VR1 = Rollfußentriegelung
- VR2 = Transportumschaltung
- VR3 = VR3- Magnet (Nadel) - nur bei 571 + 591
- FSL = Fadenspannungslösen
- PFA = Presserfußautomatik
- 900 = Fadenabschneider
- STOP = Anlaufsperr

Netzstecker

2.05 Stromlaufpläne 91-191 534-95







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

Hotlines:

Technischer Service: +49-175/2243-101
Nähtechnik/Fachberatung: +49-175/2243-102
Ersatzteile-Hotline: +49-175/2243-103

Gedruckt in der BRD