

POWERline

2571 ME PLUS

2574 ME PLUS

MANUALE DI ISTRUZIONI

2591 ME PLUS

Questo manuale istruzioni è valido per macchine con versione software a partire dalla versione software **0389/001** e numero di serie **2 766 760**.



Il presente manuale è valido per tutti i modelli e le sottoclassi indicati nel **Capitolo 3 Specifiche tecniche**.



È possibile effettuare gratuitamente il download delle istruzioni di regolazione della macchina all'indirizzo www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads. In alternativa al download è possibile ordinare le Istruzioni di regolazione in forma cartacea con il N. ordine **296-12-19 129/005**.

La ristampa, riproduzione o traduzione, anche parziale, di manuali di istruzioni PFAFF è autorizzata soltanto previo accordo con la stessa e con indicazione delle fonti.

**PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG**

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

Contenuto	Pagina
1	Sicurezza..... 5
1.01	Direttive..... 5
1.02	Norme generali di sicurezza..... 5
1.03	Simboli di sicurezza..... 6
1.04	Raccomandazioni per l'utente..... 6
1.05	Operatori e personale qualificato 7
1.05.01	Operatori..... 7
1.05.02	Personale qualificato 7
1.06	Indicazioni di pericolo..... 8
2	Utilizzo conforme alla destinazione d'uso 9
3	Dati tecnici 10
3.01	PFAFF 2571 ME, 2574 ME, 2591 ME 10
3.02	Equipaggiamento della macchina e opzioni 11
4	Smaltimento della macchina 12
5	Trasporto, imballaggio e magazzinaggio 13
5.01	Trasporto all'azienda del cliente 13
5.02	Trasporto all'interno dell'azienda del cliente 13
5.03	Smaltimento dell'imballaggio 13
5.04	Magazzinaggio 13
6	Legenda dei simboli..... 14
7	Elementi di comando..... 15
7.01	Interruttore generale / Interruttore lampadina (opzionale) 15
7.02	Pedale 15
7.03	Tasti sulla testa della macchina..... 16
7.04	Estensione del piedino a rullo 17
7.05	Leva a ginocchiera..... 17
7.06	Regolazione della tensione del filo superiore..... 18
7.07	Dispositivo tagliacimossa -725/04 per PFAFF 2571 ME..... 19
7.08	Dispositivo tagliacimossa -725/04 per PFAFF 2591 ME..... 20
7.09	Unità di comando..... 21
7.09.01	Tasti di selezione..... 21
7.09.02	Tasti funzione 22
8	Montaggio 24
8.01	Inserimento dell'ago 24
8.02	Spolatura del filo inferiore, messa in tensione preliminare del filo..... 25

	Contenuto	Pagina
8.03	Estrazione / introduzione della capsula della spolina.....	26
8.04	Infilatura della capsula della spolina, regolazione della tensione del filo inferiore	26
8.05	Infilatura del filo superiore / Regolazione della tensione del filo superiore nella PFAFF 2571 e 2591 ME	27
8.06	Infilatura del filo superiore / Regolazione della tensione del filo superiore nella PFAFF 2574 ME	28
8.07	Immissione della lunghezza del punto.....	29
8.08	Attivazione/disattivazione delle funzioni di cucitura	29
8.09	Modifica del conteggio punti delle travette.....	30
8.10	Immissione / modifica codici	31
8.11	Controllo del filo della spolina	33
9	Cucitura.....	35
9.01	Cucitura manuale	35
9.01.01	Attivazione/disattivazione delle funzioni di cucitura	36
9.01.02	Modifica del conteggio punti delle travette.....	36
9.01.03	Selezione dei parametri impostati.....	37
9.01.04	Selezione della velocità massima.....	37
9.02	PCucitura programmata	38
9.03	Messaggi di errore	39
10	Inserimento	40
10.01	Programmazione di cucitura.....	40
10.02	Elenco dei parametri per il controllo P320/P321	43
10.03	Errori visualizzati e significato	48
10.04	Errore motore	49
11	Manutenzione e cura	50
11.01	Intervalli di manutenzione	50
11.02	Pulizia	50
11.03	Lubrificazione ad olio del crochet.....	51
11.04	Controllo del livello dell'olio di crochet e parti della testa	51
11.05	Lubrificazione delle ruote coniche.....	52
11.06	Pulizia del filtro dell'aria.....	52
12	Parti soggette a usura	53

1 Sicurezza

1.01 Direttive

La macchina è stata costruita in base alle norme europee riportate nella dichiarazione di conformità e/o nella dichiarazione del fabbricante.

In aggiunta alle presenti istruzioni, osservare anche le disposizioni e norme di legge generali ed altre (anche quelle del paese in cui viene installata la macchina) e le disposizioni vigenti in materia di difesa ambientale! Osservare sempre le disposizioni nazionali vigenti dell'ente antinfortuni o di altre autorità di controllo!

1.02 Norme generali di sicurezza

- Usare la macchina solo dopo aver preso visione delle relative istruzioni; la macchina dovrà essere usata solo da operatori appositamente addestrati!
- Prima della messa in funzione, leggere attentamente anche le norme di sicurezza e il manuale di istruzioni del costruttore del motore!
- Osservare le avvertenze e i segnali di pericolo apportati sulla macchina stessa!
- Usare la macchina solo conformemente alla sua destinazione e sempre con i relativi dispositivi di sicurezza, tenendo conto di tutte norme di sicurezza pertinenti.
- Per la sostituzione di pezzi della macchina (come ad es. ago, piedino, placca d'ago e spolina), l'infilatura, l'abbandono del posto di lavoro e gli interventi di manutenzione, disinserire la macchina staccando la spina dalla presa di corrente o azionando l'interruttore generale!
- I lavori di manutenzione ordinaria giornaliera devono essere eseguiti esclusivamente da personale appositamente addestrato!
- Riparazioni e lavori di manutenzione straordinaria devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato o appositamente addestrato!
- Gli interventi su apparecchi elettrici devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato!
- Non eseguire lavori su componenti ed apparecchiature sotto tensione!
- Per le eccezioni si rimanda alle norme EN 50110.
- Per modifiche o rimaneggiamenti della macchina, osservare assolutamente tutte le norme di sicurezza pertinenti!
- Per riparazioni utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio da noi autorizzati! Facciamo presente esplicitamente che ricambi ed accessori non di nostra consegna non sono stati da noi né testati né autorizzati.
Il montaggio e/o l'uso di tali prodotti può quindi eventualmente modificare negativamente le caratteristiche costruttive di fabbrica della macchina. Non rispondiamo di danni causati dall'uso di pezzi non originali.

1.03 Simboli di sicurezza



Zona pericolosa!
Avvertenze da tenere presente attentamente.



Pericolo di lesioni per operatori e personale qualificato!



Attenzione!

È obbligatorio l'uso dei mezzi di protezione antinfortunistica in dotazione alla macchina! Prima di effettuare l'infilatura, la sostituzione della spola o dell'ago o interventi di pulizia ecc., spegnere sempre l'interruttore principale!

1.04 Raccomandazioni per l'utente

- Le presenti istruzioni sono parte integrante della macchina e devono essere tenute in qualsiasi momento a portata di mano dall'operatore. Leggere le istruzioni prima di mettere in funzione per la prima volta la macchina.
- Istruire gli operatori ed il personale qualificato sui dispositivi di sicurezza della macchina e su metodi di lavoro sicuri!
- L'utente è tenuto a mantenere la macchina in perfetto stato.
- L'utente è tenuto a controllare che i dispositivi di sicurezza non vengano smontati o disattivati.
- L'utente è tenuto ad assicurarsi che la macchina venga usata esclusivamente da personale autorizzato.

Per ulteriori informazioni si prega di rivolgersi al rivenditore competente.

1.05 Operatori e personale qualificato

1.05.01 Operatori

Gli operatori sono le persone responsabili del montaggio, dell'azionamento e della pulizia della macchina, nonché della riparazione di anomalie derivanti dalle operazioni di cucito.

Gli operatori sono tenuti ad osservare le seguenti norme di comportamento:

- Osservare per tutti i lavori le norme di sicurezza riportate nel manuale di istruzioni!
- Non eseguire alcuna operazione che possa pregiudicare la sicurezza della macchina!
- Indossare indumenti attillati. Evitare di portare gioielli come collane o anelli!
- Accertarsi che solo persone autorizzate si trovino nella zona di pericolo della macchina!
- Avvisare subito l'utente se la sicurezza della macchina, in seguito all'apporto di modifiche, non è più garantita!

1.05.02 Personale qualificato

Il personale qualificato è rappresentato da elettricisti, elettrotecnici ed elettromeccanici, responsabili della lubrificazione, manutenzione, riparazione e messa a punto delle macchine.

Il personale qualificato è tenuto ad osservare le seguenti norme di comportamento:

- Osservare per tutti i lavori le norme di sicurezza riportate nel manuale di istruzioni!
- Prima di procedere a interventi di messa a punto e riparazione, spegnere l'interruttore generale ed assicurarsi che la macchina si riaccenda!
- Non eseguire lavori su componenti e dispositivi sotto tensione!
Per le eccezioni si rimanda alle norme EN 50110.
- Dopo lavori di riparazione o manutenzione, rimettere a posto i ripari e richiudere il vano comandi elettrici!

1.06

Indicazioni di pericolo



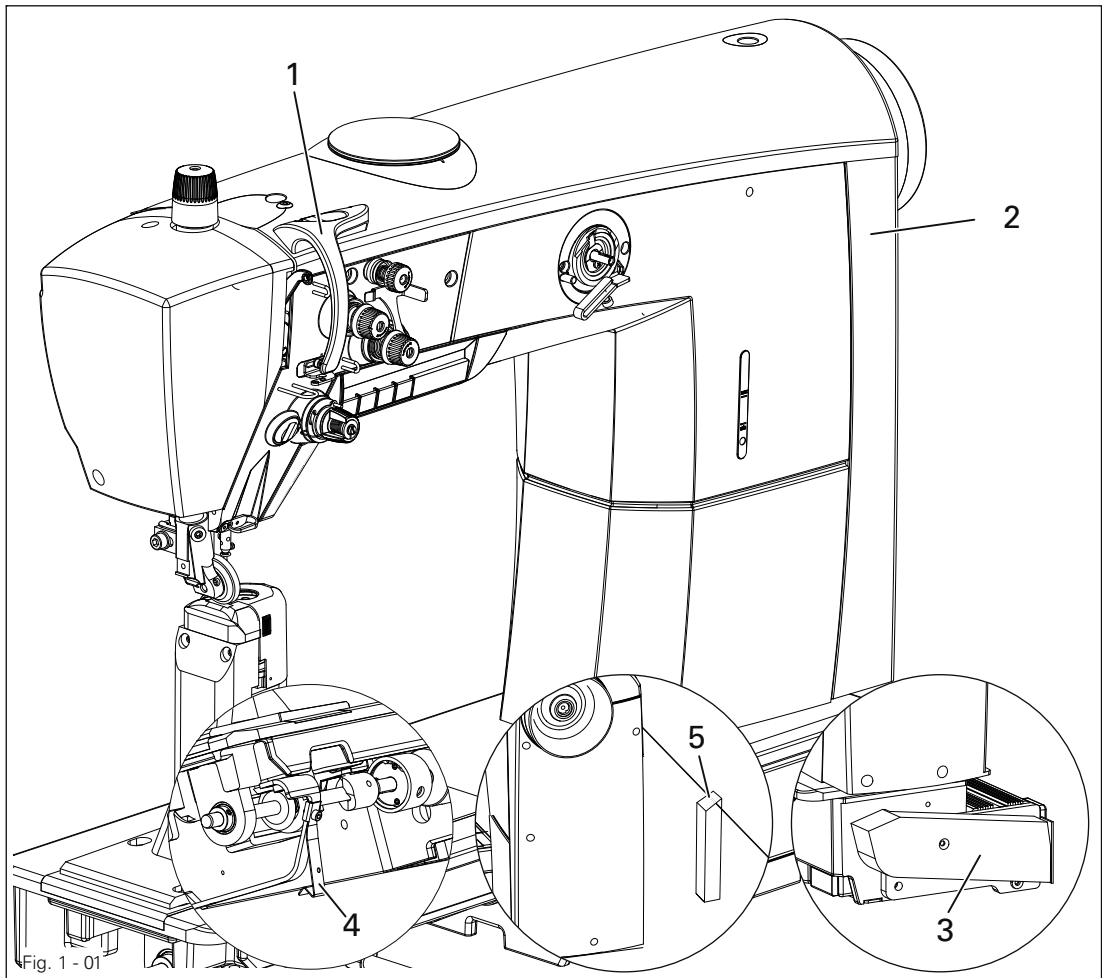
Durante il funzionamento tenere sgombro davanti e dietro alla stessa uno spazio di 1 m, per potervi avere libero accesso in qualunque momento.



Durante la cucitura non avvicinare mai le mani agli aghi!
Pericolo di lesioni dovute all'ago!



Non lasciare oggetti sul tavolo durante le operazioni di regolazione!
Potrebbero incastrarsi o venire scagliati via dalla macchina!
Pericolo di lesioni dovute a oggetti volanti!



Non azionare mai la macchina senza la protezione della leva tendifilo 1!
Pericolo di lesioni dovute al movimento della leva!



Non azionare la macchina senza il copricinghia 2 e 3! Pericolo di lesioni dovute allo scorrimento della cinghia!



Non azionare la macchina senza fermo antiribaltamento 4!
Pericolo di contusioni tra parte superiore della macchina e piano del tavolo!



Non far funzionare la macchina senza supporto 5! Pericolo dovuto alla parte superiore della macchina contenente la testa! La macchina può rovesciarsi mentre viene ribaltata!

2 Utilizzo conforme alla destinazione d'uso

La PFAFF 2571 ME e la PFAFF 2591 ME sono cucitrici rapide monoago a colonna con ruota per il trasporto in avanti e indietro e piedino a rullo, nonché ago mobile.

PFAFF 2571 ME colonna a sinistra dell'ago.

PFAFF 2591 ME colonna a destra dell'ago.

La PFAFF 2574 ME è una cucitrice rapida a colonna a due aghi con ruota per il trasporto avanti e indietro e piedino a rullo.

Le macchine servono per la creazione di cuciture a doppio punto annodato per l'industria della pelle e degli imbottiti.



Qualsiasi uso non autorizzato dal produttore è considerato un uso improprio!

Il produttore non risponde per danni causati da un uso improprio! Rientra in un utilizzo conforme alla destinazione d'uso anche il rispetto delle istruzioni d'uso, regolazione, manutenzione e riparazione prescritte dal produttore!

3 Dati tecnici *

3.01 PFAFF 2571 ME, 2574 ME, 2591 ME

Tipo di punto:	301 (Doppio punto annodato)
Sistema di aghi nella :	
2571, 2591	134
2574	134 - 35
Modello:.....	A, B, C
Titolo degli aghi in 1/ 100 mm:	
Modello A:.....	70
Modello B:	100
Modello C:	130
Lunghezza del punto max.:	5,0 mm
Groszezza s del filo. max. Sintetico:	
Modello A:.....	60/3▲
Modello B:	40/3▲
Modello C:	15/3▲
Passaggio sotto al piedino a rullo:	7 mm
Larghezza passaggio:	345 mm
Altezza passaggio:	290 mm
Altezza della colonna:.....	180 mm
Max. velocità:	
PFAFF 2571, 2591 Modello A + B.....	3500 punti/min ◆
PFAFF 2574 Modello A + B.....	2600 punti/min ◆
PFAFF 2574, 2591 Modello C.....	2000 punti/min ◆
Distanza di taglio (-725/..):.....	0,8 - 2,5 mm
Velocità di taglio (-725/..):.....	2800 Schn./min
Rumorosità:	
Livello di pressione acustica delle emissioni sul posto di lavoro alla velocità indicata (Misura della rumorosità secondo DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)	
modelli A + B a n = 2800 min-1:.....	$L_{pA} = 80$ dB(A) ■
modello C a n = 1600 min-1:	$L_{pA} = 74$ dB(A) ■
Alimentazione:	
Tensione d'esercizio:	230 V ± 10%, 50/60 Hz
Max. potenza assorbita:	1,2 kVA
Fusibili:	1 x 16 A, lenti
Corrente dispersa:	≤ 5 mA**
Peso netto della testa:	circa 87 kg
Peso lordo della testa:	circa 97 kg

* Le specifiche sono soggette a variazioni

** Con l'impiego di filtri di rete si ha una corrente dispersa ≤ 5 mA.

◆ In funzione del materiale, della lavorazione e della lunghezza del punto.

▲ o grossezze comparabili di altri tipi di filato

■ $K_{pA} = 2,5$ dB

3.02 Equipaggiamento della macchina e opzioni

Crochet verticale	●
Dispositivo rasafilo (-900/81), < 13 mm lunghezza del filo restante	●
Sollevamento del piedino premistoffa (-910/..), elettromagnetico	●
Bloccaggio mediante pulsante meccanico	●
Dispositivo di bloccaggio automatico	●
Controllo livello dell'olio nel tubo di livello	●
Pressione del piedino premistoffa, regolabile manualmente	●
Motore DC funzionalità	●
Unità di comando BDF-PicoTop	●
Pulsanti multifunzione integrati nella testa macchina	●
Lampadina LED integrata nella testa di cucitura	●
Dispositivo di spolatura del filo inferiore	●
Tagliaorli -725/.. (solo per 2571 e 2591)	○

● = Standard, ○ = Opzione

4 Smaltimento della macchina

- Uno smaltimento regolare della macchina è compito del cliente.
- I materiali utilizzati per la macchina sono acciaio, alluminio, ottone e diverse materie plastiche. L'impianto elettrico è costituito da plastica e rame.
- La macchina deve essere smaltita in conformità alle norme di tutela dell'ambiente vigenti in loco, incaricare eventualmente un'impresa specializzata.



Accertarsi che le parti a contatto con lubrificante siano smaltite separatamente in conformità alle vigenti disposizioni locali in materia di tutela ambientale!

5 Trasporto, imballaggio e magazzinaggio

5.01 Trasporto all'azienda del cliente

Le macchine sono consegnate completamente imballate.

5.02 Trasporto all'interno dell'azienda del cliente

Il produttore non risponde del trasporto all'interno dell'azienda del cliente e nei singoli luoghi d'impiego. Fare attenzione che le macchine siano trasportate unicamente in posizione verticale.

5.03 Smaltimento dell'imballaggio

L'imballaggio di queste macchine consiste in carta, cartone e VCE. Il cliente è tenuto a smaltire correttamente l'imballaggio.

5.04 Magazzinaggio

In caso di non utilizzo, la macchina può restare in magazzino fino a **6** mesi. In tal caso deve essere protetta dalla sporcizia e dall'umidità. In caso di magazzinaggio della macchina per un periodo prolungato, proteggere i singoli componenti ed in particolare le loro superfici di scorrimento dalla corrosione, per esempio con un velo d'olio.

6 Legenda dei simboli

Nel presente manuale d'uso i lavori da svolgere o le informazioni importanti sono sottolineati mediante simboli. I simboli utilizzati hanno il seguente significato:



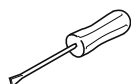
Nota, informazione



Pulizia, cura



Lubrificazione



Manutenzione, riparazioni, registrazioni, manutenzione straordinaria
(interventi eseguiti esclusivamente da personale specializzato)

7 Elementi di comando

7.01 Interruttore generale / Interruttore lampadina (opzionale)

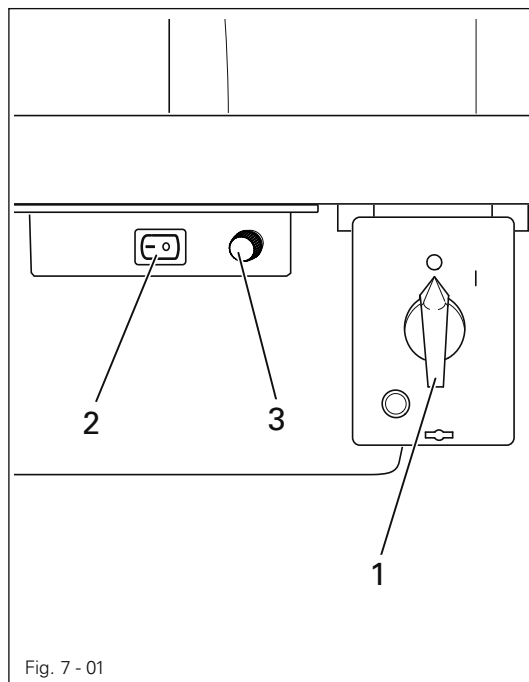


Fig. 7 - 01

- Per accendere/spegnere la macchina occorre ruotare l'interruttore generale 1
- Azionando l'interruttore 2 è possibile accendere/spegnere la lampadina integrata nella testa della macchina.
- Con la manopola 3 si regola la luminosità della lampadina.

7.02 Pedale

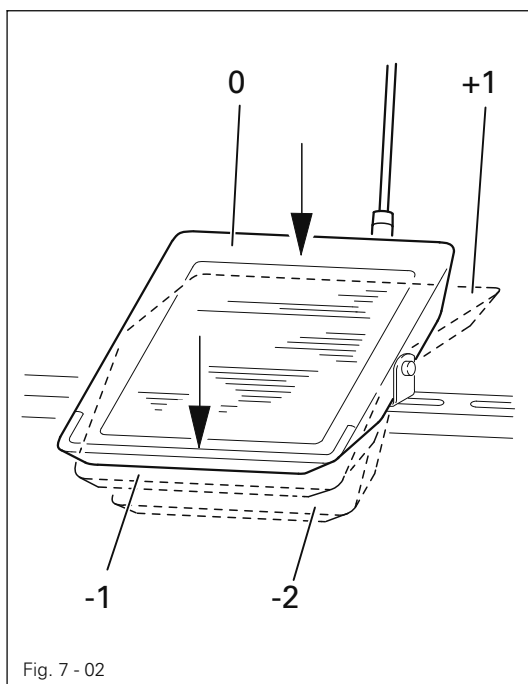
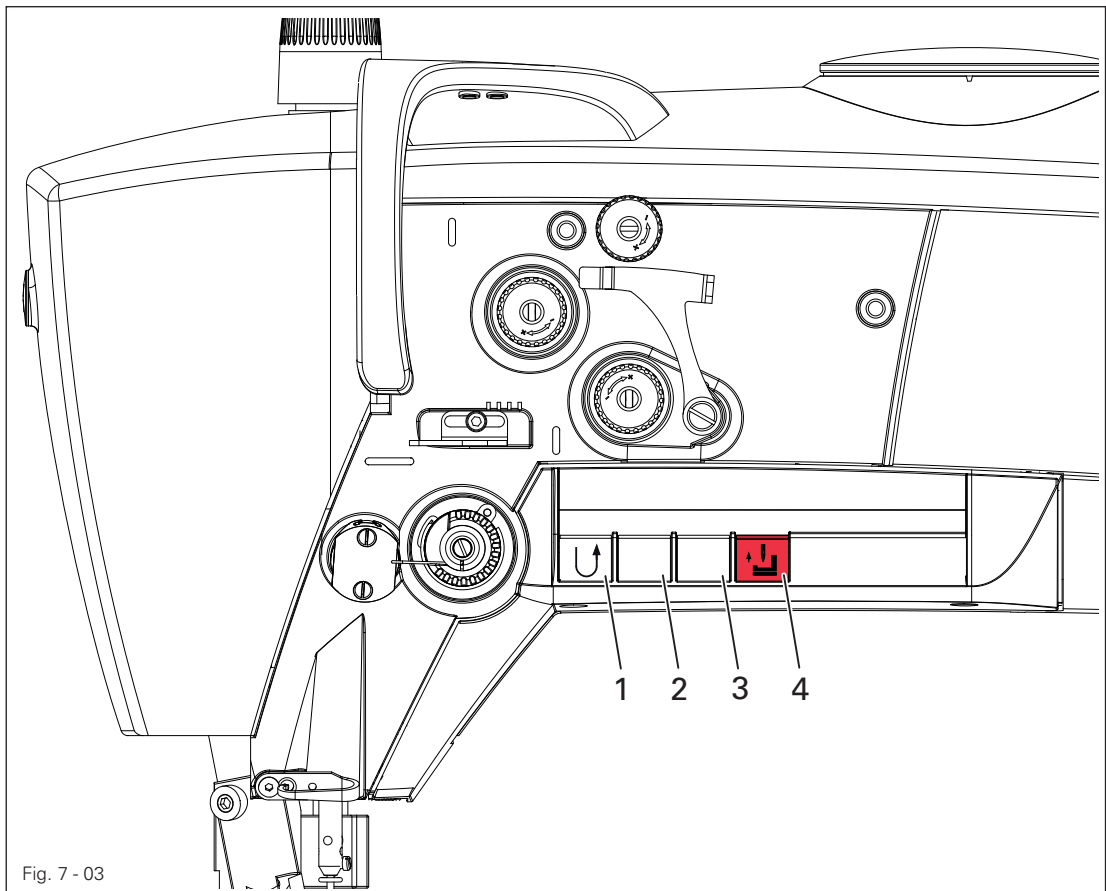


Fig. 7 - 02

- Con l'interruttore generale inserito:
 - 0 = Posizione di riposo
 - +1 = Cucitura
 - 1 = Sollevamento del piedino
 - 2 = Taglio del filo cucirino
(nelle macchine con rasafilo)



● Sulla macchina sono presenti 4 tasti con cui è possibile attivare diverse funzioni.

● Premendo i tasti 1 - 4, nella mappatura standard vengono eseguite le seguenti funzioni

Tasto 1: Cucitura a ritroso/fermatura intermedia all'interno della cucitura

Tasto 2: Modifica della posizione dell'ago / mezzo punto

Con il parametro 203 è possibile assegnare a questo tasto le seguenti funzioni:

1 = mezzo punto, 2 = modifica posizione ago, 3 = leva a ginocchiera

Tasto 3: Modifica della posizione dell'ago / punto singolo

Con il parametro 204 è possibile assegnare a questo tasto le seguenti funzioni:

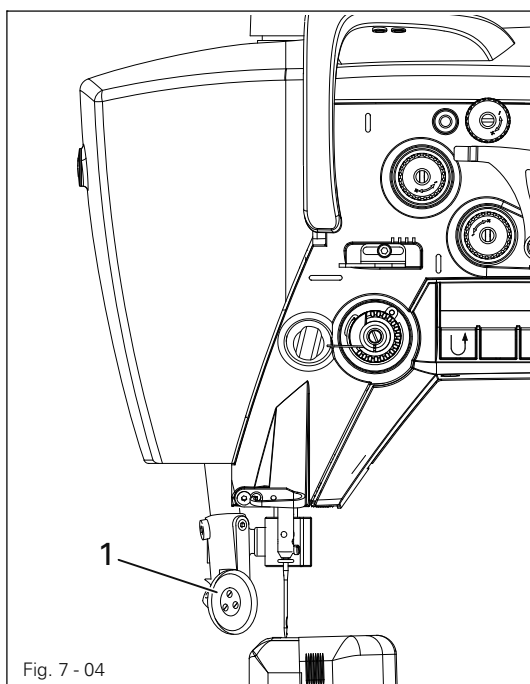
1 = punto singolo, 2 = modifica posizione ago, 3 = leva a ginocchiera

Tasto 4: Tasto di emergenza

(l'ago si porta nella posizione più alta senza rasare il filo, viene sbloccata la tensione del filo, il piedino premistoffa è sollevato e il blocco di avviamento del motore viene attivato).

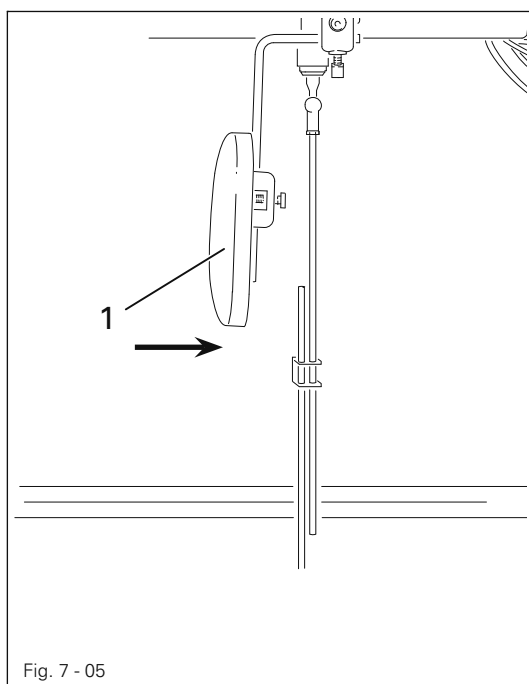
Premendo il tasto di "scorrimento" sulla unità di comando il blocco di avviamento del motore viene nuovamente disattivato.

7.04 Estensione del piedino a rullo



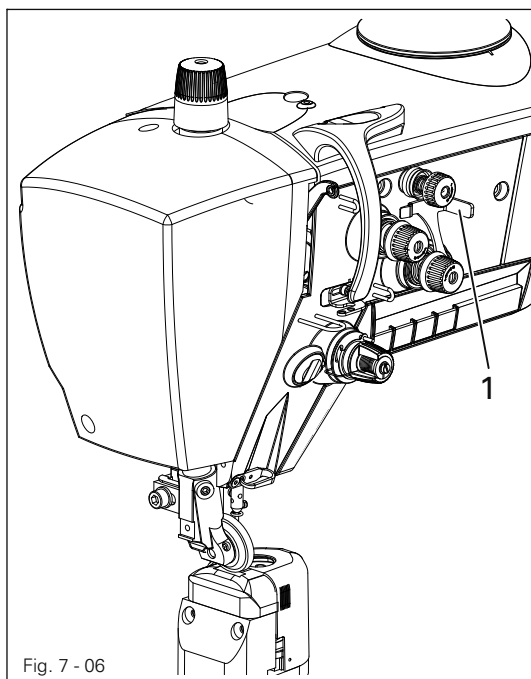
- Quando il piedino a rullo **1** è sollevato, il piedino a rullo **1** può essere aperto tirandolo leggermente verso il basso.

7.05 Leva a ginocchia



- Premendo la leva a ginocchio **1** in direzione della freccia, il piedino a rullo viene sollevato.

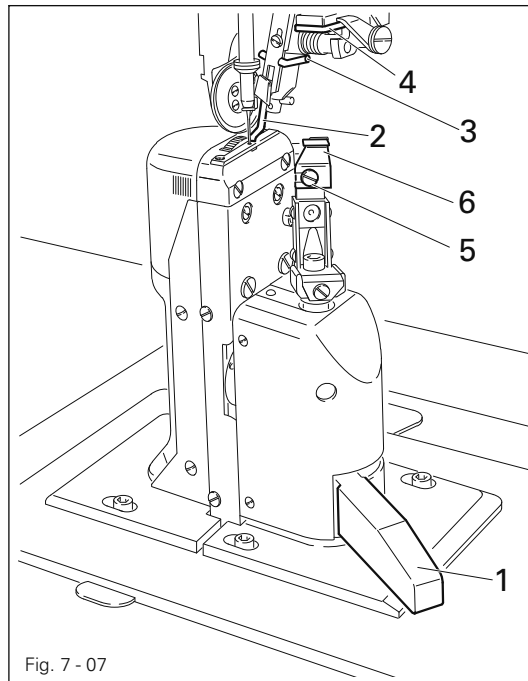
7.06 Regolazione della tensione del filo superiore



- Orientando la leva 1 a destra, è possibile aumentare la tensione del filo superiore.

7.07

Dispositivo tagliacimossa -725/04 per PFAFF 2571 ME



Non toccare la lama in movimento! Pericolo di lesioni!

Accensione dell'azionamento lama:

- Ruotare la leva 1 indietro, la lama si sposta in posizione di lavoro.

Spegnimento dell'azionamento lama:

- Premere la leva 1, la lama ruota verso il lato posteriore.

Attivazione guidacimosse:

- Ruotare manualmente il guidacimosse 2 e premere la leva 3, il guidacimosse 2 si sposta in posizione di lavoro.

Disattivazione del guidacimosse:

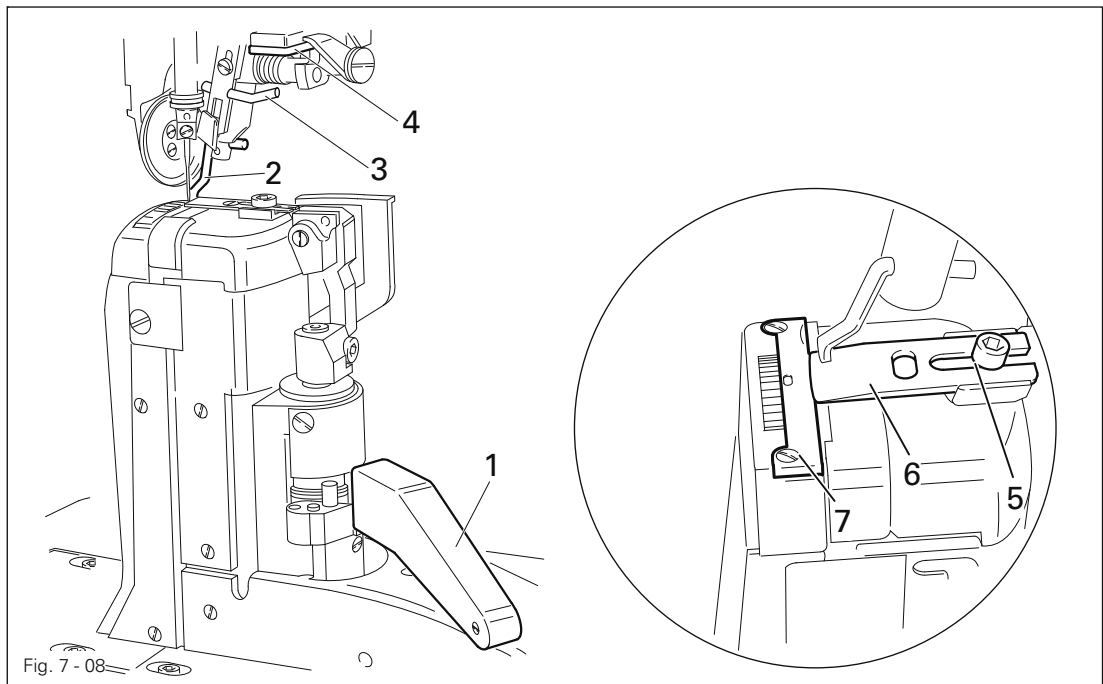
- Sollevare il guidacimosse 2 e innestarlo, il guidacimosse 2 è disattivato.
- Sollevare la leva 4, il guidacimosse ruota verso il retro.

Sostituzione della lama:



I seguenti lavori possono essere eseguiti unicamente da personale specializzato o da personale adeguatamente istruito!

- Spegnere la macchina.
- Svitare la vite 5 e togliere la lama 6.
- Inserire una nuova lama e avvitare leggermente la vite 5.
- Regolare la lama in base alle istruzioni del capitolo 1.06.05 Movimenti della lama nelle istruzioni di regolazione e quindi stringere la vite 5.



Non toccare la lama in movimento! Pericolo di lesioni!

Accensione dell'azionamento lama:

- Ruotare la leva 1 indietro, la lama si sposta in posizione di lavoro.

Spegnimento dell'azionamento lama:

- Premere la leva 1, la lama ruota verso il lato posteriore.

Attivazione guidacimosse:

- Ruotare manualmente il guidacimosse 2 e premere la leva 3, il guidacimosse 2 si sposta in posizione di lavoro.

Disattivazione del guidacimosse:

- Sollevare il guidacimosse 2 e innestarlo, il guidacimosse 2 è disattivato.
- Sollevare la leva 4, il guidacimosse ruota verso il retro.

Sostituzione della lama:



I seguenti lavori possono essere eseguiti unicamente da personale specializzato o da personale adeguatamente istruito!

- Spegnere la macchina.
- Svitare la vite 5 e togliere la lama 6.
- Inserire una nuova lama e accostarla alla placchetta della placa d'ago 7.
- Stringere leggermente la vite 5.
- Regolare la lama seguendo il capitolo 1.06.07 Posizione della lama nelle istruzioni di regolazione e stringere la vite 5.

7.09 Unità di comando

L'unità di comando serve per indicare e avviare le funzioni della macchina per il montaggio e la cucitura, per l'inserimento dei valori dei parametri e per la lettura dei messaggi d'errore e delle impostazioni di servizio.

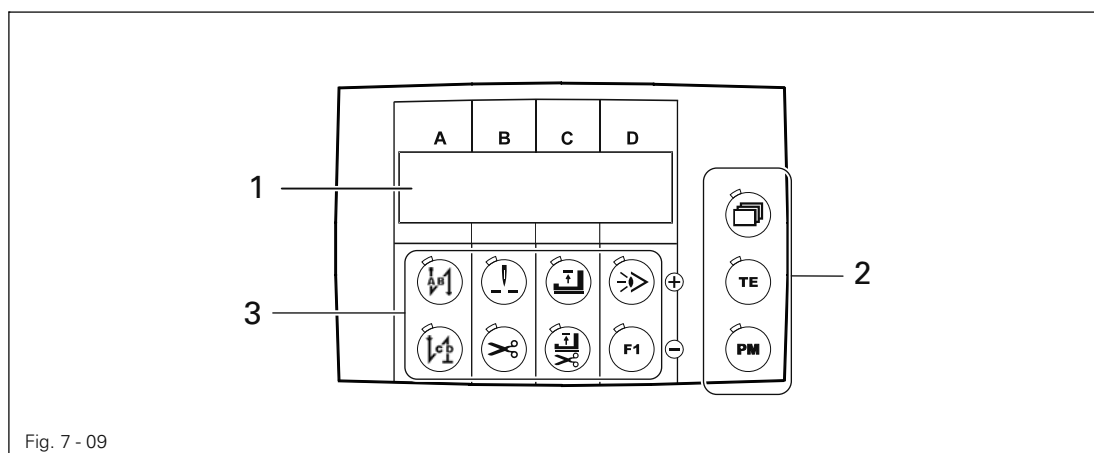


Fig. 7 - 09

L'unità di comando dispone dei seguenti elementi di comando e indicazione:

- Il display 1 è fatto di una matrice LCD ad una sola riga con 8 caratteri e serve a mostrare i parametri di selezione e le relative informazioni.
- I tasti di scelta 2 servono per modificare la rappresentazione del display, per la commutazione dei tasti funzione e per la selezione della modalità operativa (**cucitura manuale / programmata**).
- i tasti funzione 3 sotto il display servono a seconda della selezione per attivare o disattivare la funzione corrispondente o per modificare il valore del campo di regolazione corrispondente (A, B, C o D).

7.09.01 Tasti di selezione

Di seguito vengono descritte nel dettaglio le funzioni dei tasti di selezione 2.



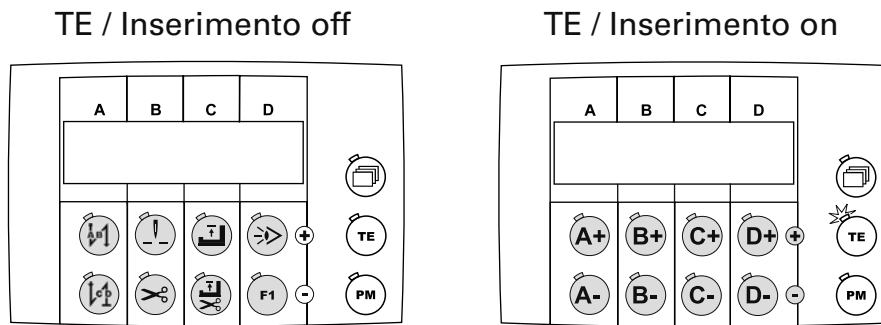
Scorrimento

- Con questo tasto di selezione si può commutare tra i diversi menù visualizzati sul display. Il numero dei menù e dei valori di regolazione visualizzati è indipendente dalla selezione della modalità operativa, vedi anche **Capitolo 9.01 Cucitura manuale** e **Capitolo 9.02 Cucitura programmata**.



TE / Inserimento

- Con questo tasto selezione avviene la commutazione dei tasti funzione 3, vedi anche **Capitolo 6.03.02 Tasti funzione**:
Quando la funzione è disattivata (**LED off**) si può attivare o disattivare la corrispondente funzione di cucitura con i tasti funzione 3.
Quando la funzione è attivata (**LED on**) si possono modificare i valori di regolazione dei relativi campi di regolazione con i tasti funzione 3 (A, B, C e D).
- Premendo questo tasto selezione si può confermare la riparazione di un errore, vedi **Capitolo 9.03 Messaggi di errore**.



PM / modalità operativa

- Premendo il tasto di selezione si commuta tra cucitura manuale e cucitura programmata. Se il LED è acceso è attivata la cucitura programmata.

7.09.02 Tasti funzione

In linea di massima tutti i tasti funzione **3** descritti di seguito dispongono di due funzioni di base ciascuno:

- Attivazione/disattivazione della funzione cucitura (**LED** del tasto "TE / inserimento" **off**)
Una funzione attivata viene indicata sempre attraverso il corrispondente LED acceso.
- Modifica dei valori di regolazione indicati nel display (**LED** del tasto "TE / inserimento" **on**)
Mantenendo premuti i relativi tasti funzione si modificano i valori di regolazione indicati dapprima lentamente. Se si mantiene premuto più a lungo il tasto funzione, i valori di regolazione cambiano più rapidamente.

Spiegazione dettagliata delle funzioni:

Travetta iniziale / A+



- Quando il tasto selezione "TE / inserimento" è disattivato si accende/spegne il blocco cucitura all'inizio della cucitura (travetta iniziale), vedi **Capitolo 9.01.02 Inserimento dei punti per travetta**.
- Quando il tasto selezione "TE / inserimento" è attivato serve come funzione + per il campo di regolazione (A).

Travetta finale / A-



- Quando il tasto selezione "TE / inserimento" è disattivato si accende/spegne il blocco cucitura all'inizio della cucitura (travetta finale), vedi **Capitolo 9.01.02 Inserimento dei punti per travetta**.
- Quando il tasto selezione "TE / inserimento" è attivato serve come funzione - per il campo di regolazione (A).



Posizione dell'ago in alto in caso di arresto della cucitura / B+

- Quando il tasto selezione "TE / inserimento" è disattivato si attiva/disattiva la funzione "posizione dell'ago in alto in caso di arresto della cucitura". Quando la funzione è attivata dopo l'arresto della cucitura l'ago si posiziona nel p.m.s. del tendifilo.
- Quando il tasto selezione "TE / inserimento" è attivato serve come tasto funzione + per il campo di regolazione (B).



Taglio del filo / B-

- Quando il tasto selezione "TE / inserimento" è disattivato si attiva/disattiva il tagliafilo.
- Quando il tasto selezione "TE / inserimento" è attivato serve come funzione - per il campo di regolazione (B).



Posizione piedino in alto dopo l'arresto della cucitura / C+

- Quando il tasto selezione "TE / inserimento" è disattivato si attiva/disattiva la funzione "posizione del piedino in alto in caso di arresto dell'ago". Quando la funzione è attivata dopo un arresto della cucitura il piedino si posiziona verso l'alto.
- Quando il tasto selezione "TE / inserimento" è attivato serve come funzione + per il campo di regolazione (C).



Posizione del piedino in alto alla fine dell'area di cucitura / C-

- Quando il tasto selezione "TE / inserimento" è disattivato si attiva/disattiva la funzione "posizione del piedino in alto alla fine dell'area di cucitura". Quando la funzione è attivata il piedino viene sollevato alla fine dell'area di cucitura.
- Quando il tasto selezione "TE / inserimento" è attivato serve come funzione - per il campo di regolazione (C).



F1 / D-

- Con il tasto di selezione "TE / inserimento" a seconda dell'impostazione del parametro 205 si può attivare la funzione nascondi travetta o ago alto senza tagliare.
- Quando il tasto selezione "TE / inserimento" è attivato serve come funzione + per il campo di regolazione (D).

8

Montaggio



Osservare tutte le norme e avvertenze riportate nel presente manuale.
Prestare particolare attenzione a tutte le norme di sicurezza!



Tutti i lavori di montaggio dovranno essere eseguiti esclusivamente da personale appositamente addestrato. Prima di procedere alle operazioni di montaggio, disinserire la macchina azionando l'interruttore generale o staccando la spina dalla presa di corrente elettrica!

8.01

Inserimento dell'ago

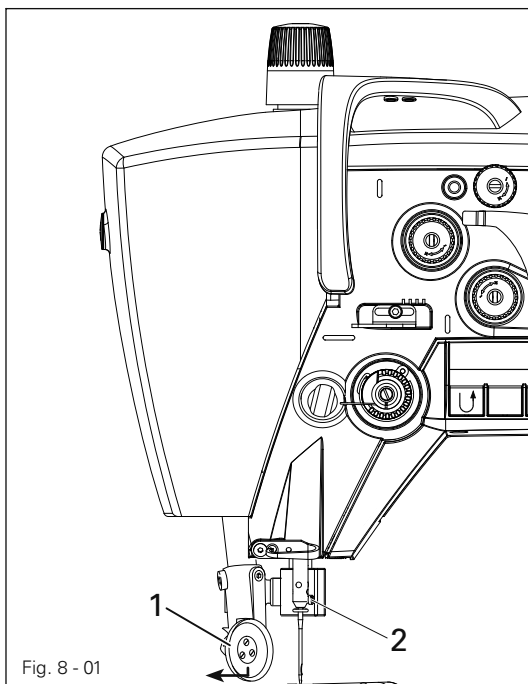


Fig. 8 - 01

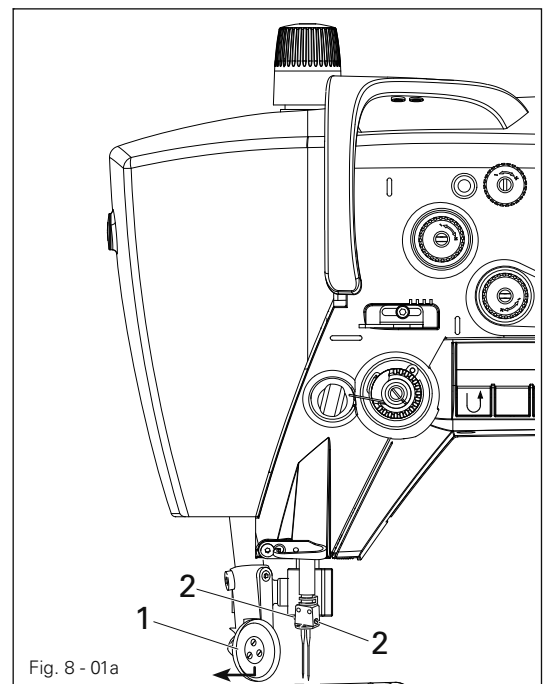


Fig. 8 - 01a



Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!



Utilizzare soltanto aghi del sistema previsto per la macchina,
vedi capitolo 3 Dati tecnici!

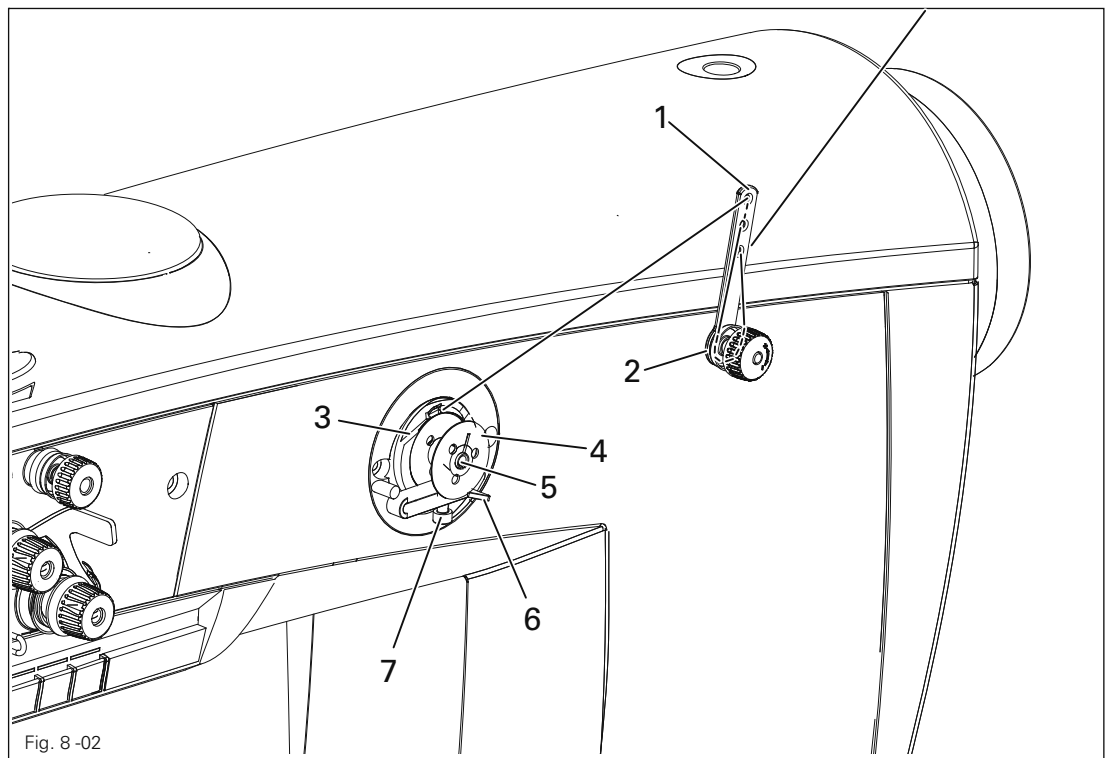
PFAFF 2571 und 2591

- Sollevare il piedino a rullo 1 e allontanarlo.
- Svitare la vite 2 e inserire l'ago fino al fermo. La scanalatura lunga deve essere rivolta verso destra nella 2571 e verso sinistra nella 2591.
- Stringere la vite 2 e allontanare il piedino a rullo 1.

PFAFF 2574

- Sollevare il piedino a rullo 1 e allontanarlo.
- Allentare le viti 2 e inserire gli aghi in modo tale che la scanalatura lunga dell'ago sinistro sia rivolta verso destra e quella dell'ago destro verso sinistra.
- Stringere le viti 2 e allontanare il piedino a rullo 1.

8.02 Spolatura del filo inferiore, messa in tensione preliminare del filo



- Far passare il filo del supporto rocchetti attraverso la guida 1 nel pretensionamento 2 e quindi tirarlo dietro il serrafilo 3.
- Strappare il filo nel serrafilo 3. In questo modo il filo viene fissato.
- Inserire la spolina vuota 4 sul fuso della spolina 5.
- Per accendere la spolatrice spingere in alto la leva 6.

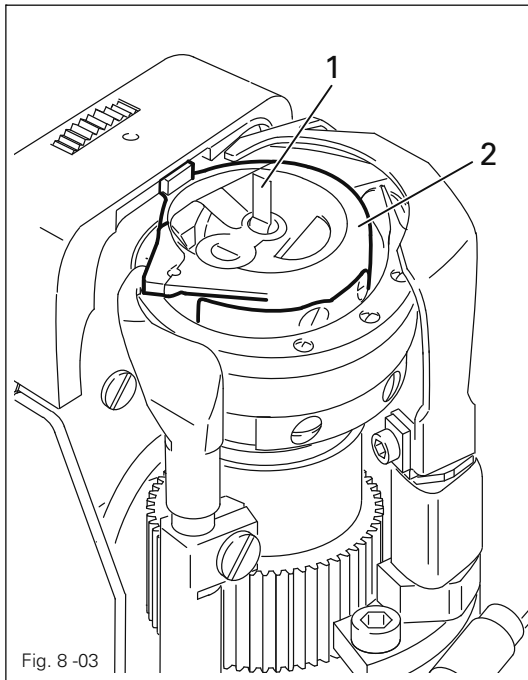


La spolina viene sempre riempita durante la cucitura.

- La spolatrice si ferma automaticamente quando la spolina 4 è piena.
- Prelevare la spolina 4 piena e strappare il filo nel serrafilo 3
- La tensione del filo sulla spolina 4 può essere regolato sul pretensionamento 2.
- La quantità di riempimento della spolina 4 può essere regolata sulla vite 7.

8.03

Estrazione / introduzione della capsula della spolina



Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

Estrazione della capsula della spolina:

- Aprire il coperchio della colonna.
- Sollevare la staffa 1 ed estrarre la capsula della spolina 2.

Introduzione della capsula della spolina:

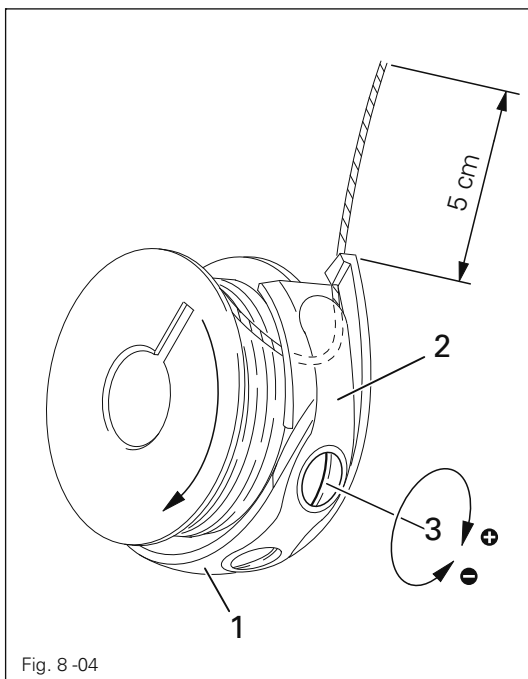
- Introdurre la capsula della spolina 2.
- Richiudere la staffa e chiudere il coperchio della colonna.



Non azionare la macchina con la copertura del montante 1 aperta!
Pericolo di lesioni causate dal crochet in rotazione!

8.04

Infilatura della capsula della spolina, regolazione della tensione del filo inferiore

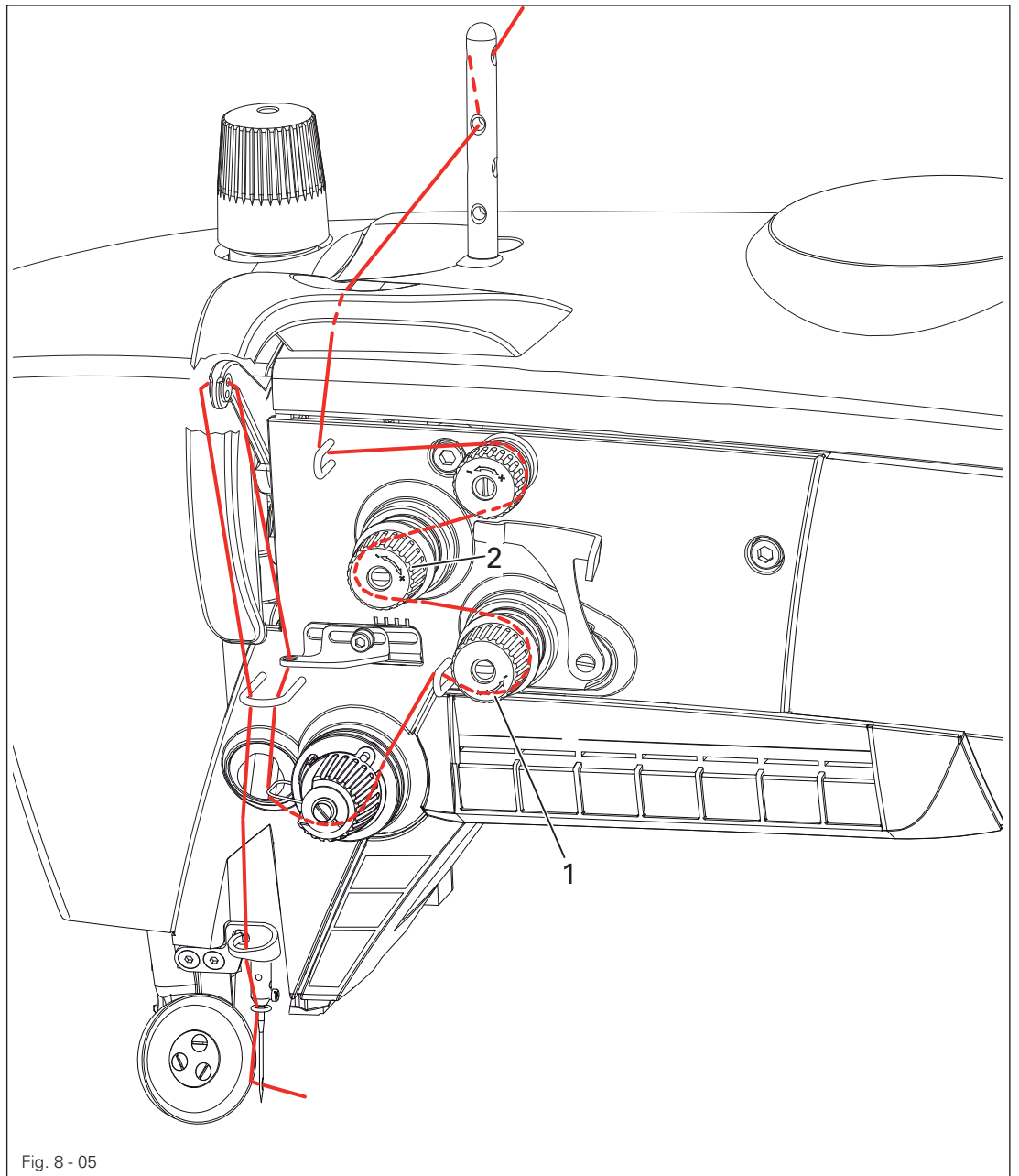


- Inserire la spolina nella sua capsula 1.
- Fare passare il filo nella fessura sotto la molla 2.
- Far passare quindi il filo attraverso la scanalatura.
- Regolare la tensione del filo avvitando o svitando la vite 3.



Svolgendo il filo dalla spolina, essa deve ruotare nella direzione della freccia.

8.05 Infilatura del filo superiore / Regolazione della tensione del filo superiore nella PFAFF 2571 e 2591 ME

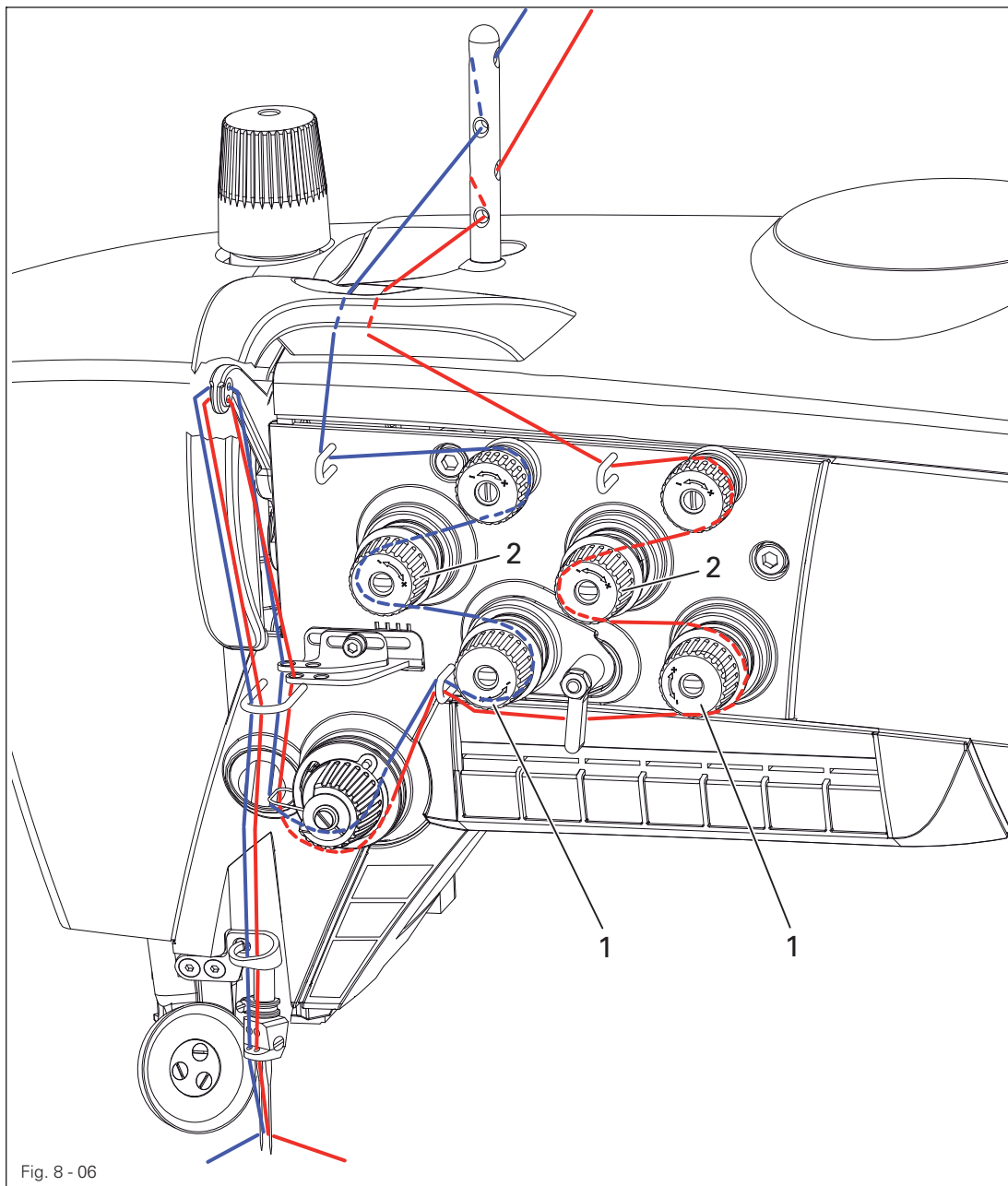


Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

- Eseguire l'infilatura come indicato nella Fig. 8 - 05.
- Regolare la tensione del filo superiore agendo sulla vite zigrinata 1 o 2.

8.06

Infilatura del filo superiore / Regolazione della tensione del filo superiore nella PFAFF 2574 ME



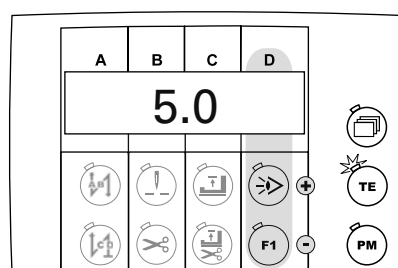
Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni in caso di avviamento improvviso della macchina!

- Eseguire l'infilatura come indicato nella Fig. 8 - 06.
- Regolare la tensione del filo superiore agendo sulla vite zigrinata 1 o 2.

8.07 Immissione della lunghezza del punto

- Accendere la macchina
- Premendo il tasto nel menu passare all'inserimento della lunghezza del punto.
- Azionare "TE / inserimento" (Il LED s'illumina).



La lunghezza del punto visualizzata nel display può essere aumentata o diminuita premendo i tasti D+ o D-.

8.08 Attivazione/disattivazione delle funzioni di cucitura

- Quando il tasto selezione "TE / inserimento" è **disattivato** si possono attivare o disattivare le funzioni per la cucitura manuale. Attivando la funzione s'illumina il diodo del tasto corrispondente:



Affrancatura iniziale on/off



Accensione/spegnimento posizione del piedino in alto dopo arresto cucitura



Affrancatura finale on/off



Posizione del piedino in alto alla fine dell'area di cucitura on/off



Posizione dell'ago in alto on/off



Cellula fotoelettrica on/off



Taglio del filo on/off



Funzione on/off

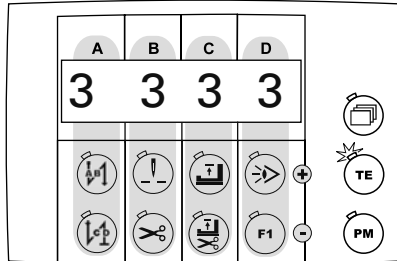
8.09 Modifica del conteggio punti delle travette



- Richiamare la schermata del display per i punti della travettatura iniziale e finale (eventualmente premere più volte il tasto).



- Azionare "TE / inserimento" (Il LED s'illumina).



Sul display vengono indicati i numeri dei punti delle travette che possono essere modificati come segue durante l'inattività della macchina:



Aumentare il numero dei punti in avanti della travetta iniziale (A+). Valore "0" = travetta iniziale semplice



Ridurre il numero dei punti a ritroso della travetta finale (C+)



Aumentare il numero dei punti avanti della travetta iniziale (A-)



Ridurre il numero dei punti a ritroso della travetta finale (C-)



Aumentare il numero dei punti a ritroso della travetta iniziale (B+)



Aumentare il numero dei punti in avanti della travetta finale (D+)



Ridurre il numero dei punti a ritroso della travetta iniziale (B-)



Aumentare il numero dei punti in avanti della travetta finale (D-)

8.10 Immissione / modifica codici

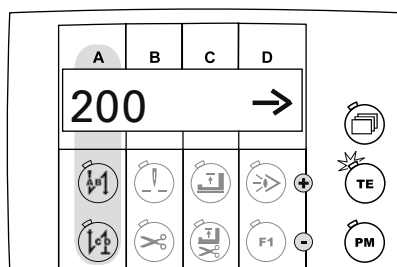
- Accendere la macchina.



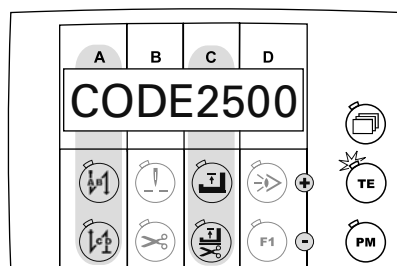
- Richiamare la schermata del parametro (eventualmente premere il tasto più volte).



- Azionare "TE / inserimento" (Il LED s'illumina).



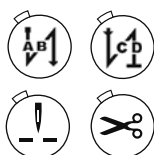
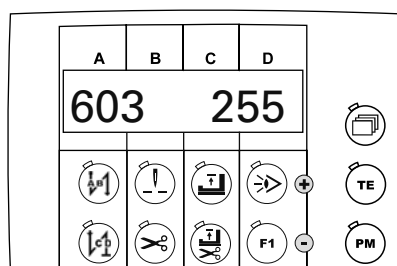
- Premendo il tasto A selezionare il gruppo di parametri 600.
- Premere il tasto D+.



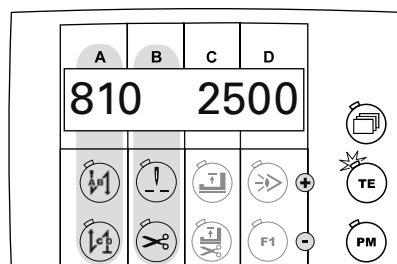
- Inserire il numero di codice premendo i tasti corrispondenti (in fabbrica il codice è impostato su "2500").



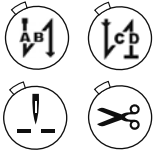
- Premere il tasto selezione fino a che non viene visualizzato il livello parametri.



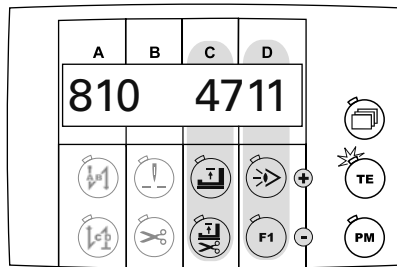
- Selezionare il parametro "810".



Montaggio



- Inserire il codice desiderato es. 4711.



- Terminare l'inserimento premendo il tasto selezione. Il nuovo codice è memorizzato.



Fino a quando la macchina non viene spenta tutti i parametri sono accessibili senza bisogno di reinserire il numero di codice.

Non dimenticare il codice!

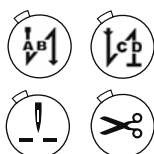
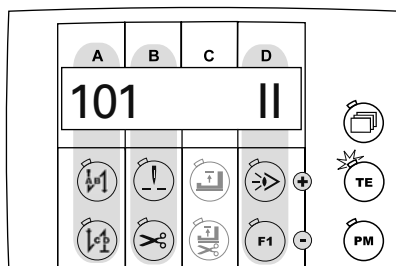
Senza il codice corrispondente non si possono richiamare le funzioni protette! E' possibile ottenere assistenza soltanto attraverso il servizio clienti PFAFF.

8.11 Controllo del filo della spolina

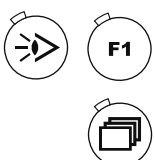
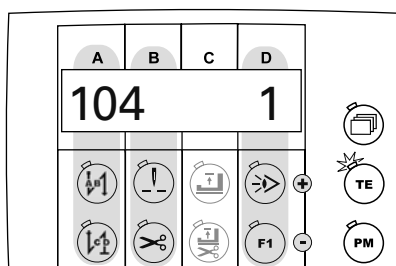


Das Aktivieren der Spulenfadenkontrolle erfolgt über Parameter "104", siehe **Kapitel 11.04** Liste der Parameter.

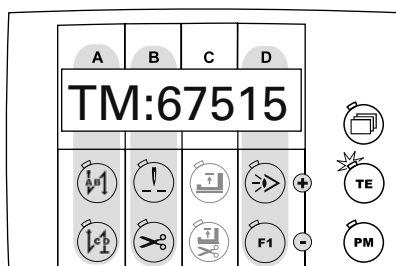
- Accendere la macchina.
- Richiamare la schermata del parametro (eventualmente premere il tasto più volte).
- Azionare "TE / inserimento" (il LED s'illumina).



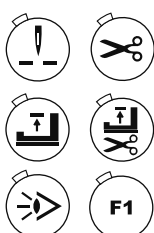
- Selezionare il parametro "104".



- Inserire il valore di regolazione "1" (controllo del filo della spolina attraverso il conteggio dei punti).
- Scorrendo richiamare la schermata successiva ("TM" = Thread Monitor).



- Premendo i relativi tasti funzione inserire il numero di punti che si possono cucire con una spolina piena.

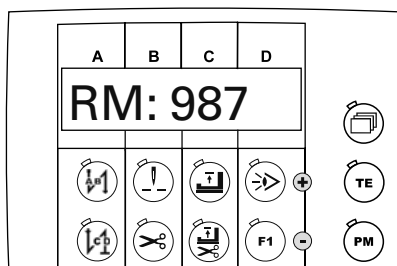


Tasti funzione per la selezione delle migliaia del parametro.

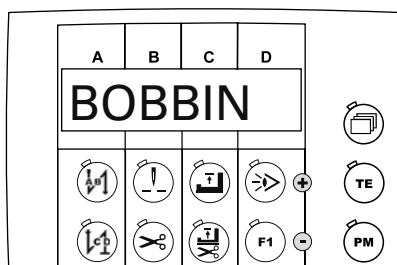
Tasti funzione per la selezione delle centinaia del parametro.

Tasti funzione per la selezione delle decine del parametro.

- TE** ● Disattivare "TE / inserimento" (il LED è off).



- Dopo aver cucito la quantità di filo della spolina preimpostata, dopo il taglio del filo viene visualizzato il messaggio sul display "BOBBIN".



- F1** ● Sostituire la capsula della spolina e premere il tasto "F1".
● Il contapunti torna al valore preimpostato.

9 Cucitura

Durante la cucitura sul display vengono visualizzate tutte le impostazioni di rilievo per l'operazione di cucitura. Premendo i tasti è possibile accendere o spegnere le funzioni e modificare i valori di regolazione relativi ai parametri più importanti.



Tramite il tasto selezione "PM" si seleziona tra cucitura manuale (LED del tasto selezione off) e cucitura programmata (LED del tasto funzione on).

9.01 Cucitura manuale

- Accendere la macchina

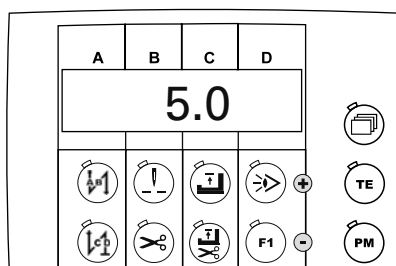


- Premendo il tasto "PM" selezionare cucitura manuale (Il LED del tasto selezione è off).

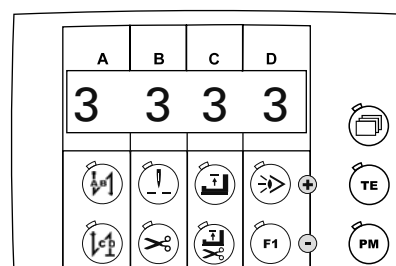


- Premendo il tasto "scorrimento" si può commutare tra le seguenti schermate del display:

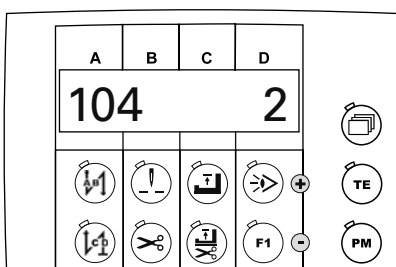
Lunghezza punto



Punti travettatura iniziale e finale

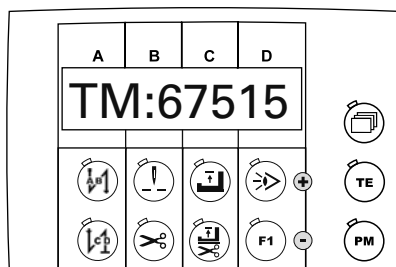


Parametro

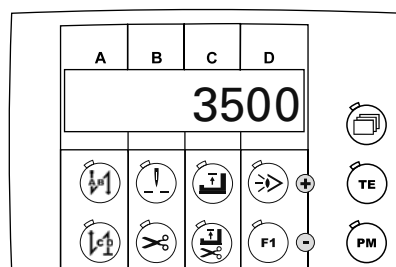


Indicazione della quantità di filo inferiore rimasta

(il LED del tasto "TE" è acceso)

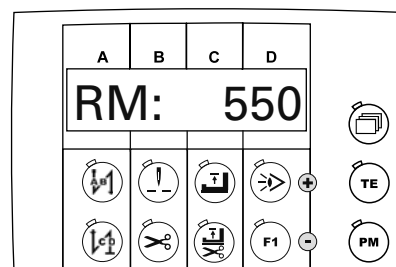


Velocità



Visualizzazione della quantità di filo inferiore rimasta

(il LED del tasto "TE" è spento)



Quando si accende la macchina appare sempre la schermata del display della lunghezza del punto.

9.01.01 Attivazione/disattivazione delle funzioni di cucitura

- Quando il tasto selezione "TE / inserimento" è **disattivato** si possono attivare o disattivare le funzioni per la cucitura manuale. Attivando la funzione s'illumina il diodo del tasto corrispondente:



Affrancatura iniziale on/off



Accensione/spegnimento posizione del piedino in alto dopo arresto cucitura



Affrancatura finale on/off



Posizione del piedino in alto alla fine dell'area di cucitura on/off



Posizione dell'ago in alto on/off



Cellula fotoelettrica on/off



Taglio del filo on/off



Funzione on/off

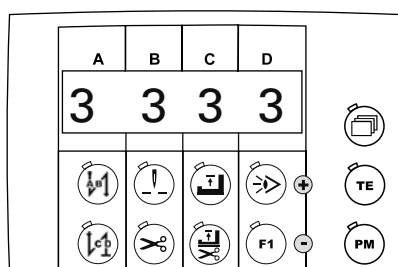
9.01.02 Modifica del conteggio punti delle travette



- Richiamare la schermata del display per i punti della travettatura iniziale e finale (eventualmente premere più volte il tasto).



- Azionare "TE / inserimento" (Il LED s'illumina).



Sul display vengono indicati i numeri dei punti delle travette che possono essere modificati come segue durante l'inattività della macchina:



Aumentare il numero dei punti in avanti della travetta iniziale (A+). Valore "0" = travetta iniziale semplice



Ridurre il numero dei punti a ritroso della travetta finale (C+)



Aumentare il numero dei punti avanti della travetta iniziale (A-)



Ridurre il numero dei punti a ritroso della travetta finale (C-)



Aumentare il numero dei punti a ritroso della travetta iniziale (B+)



Aumentare il numero dei punti in avanti della travetta finale (D+)



Ridurre il numero dei punti a ritroso della travetta iniziale (B-)



Aumentare il numero dei punti in avanti della travetta finale (D-)

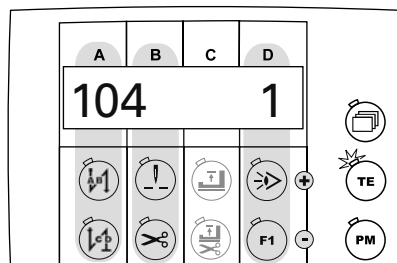
9.01.03 Selezione dei parametri impostati



- Richiamare la schermata del parametro (eventualmente premere il tasto più volte).



- Azionare "TE / inserimento" (Il LED s'illumina).



Sul display viene visualizzato il primo parametro con il relativo valore di regolazione. La selezione del parametro e la modifica del valore possono avvenire come segue:



Selezione delle centinaia del parametro (A+)



Selezione delle decine e delle unità del parametro (B-)



Selezione delle centinaia del parametro (A-)



Ridurre il valore di regolazione del parametro (D+)



Selezione delle decine e delle unità del parametro (B+)



Ridurre il valore di regolazione del parametro (D-)

- Selezionare il parametro e modificare il valore di regolazione, vedi **Capitolo 9.03 Inserimento dei parametri**.

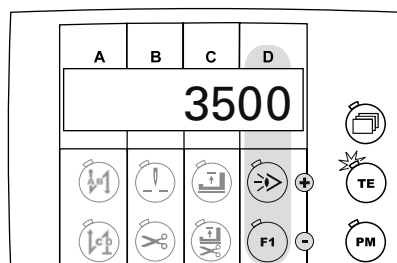
9.01.04 Selezione della velocità massima



- Richiamare la schermata del display della velocità (eventualmente premere il tasto più volte).



- Azionare "TE / inserimento" (Il LED s'illumina).



Durante l'inattività della macchina viene visualizzata la velocità massima e si può modificare in centinaia attraverso i tasti funzione.

9.02 PCucitura programmata

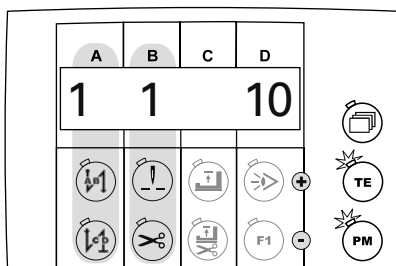


- Accendere la macchina.
- Premendo il tasto "PM" selezionare cucitura programmata (il LED del tasto selezione s'illumina).
- Se necessario inserire il codice e confermare con il tasto selezione.

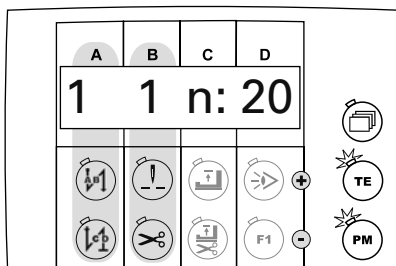


Per la cucitura programmata si devono creare prima i programmi (vedi capitolo 10.01 Programmazione della cucitura).

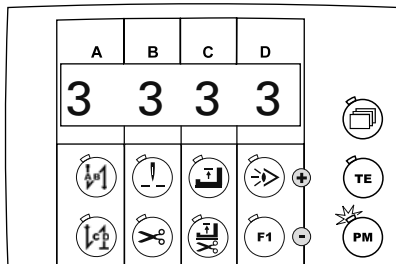
Selezione del numero del programma di cucitura (A), del numero del tratto di cucitura (B) e visualizzazione dei punti del tratto di cucitura.



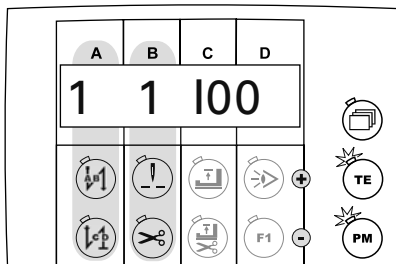
Visualizzare il limite di velocità del tratto di cucitura (se attivato)



Visualizzazione dei punti della travetta iniziale e della travetta finale

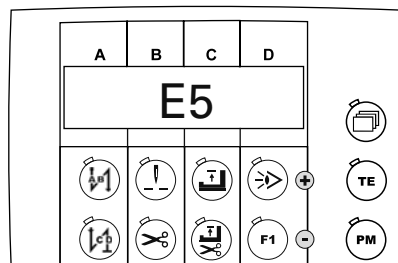


Visualizzazione del numero di programma di cucitura, del tratto di cucitura e della funzione speciale.



9.03 Messaggi di errore

In caso di malfunzionamento appare sul display il testo "E" insieme ad un codice di errore, come indicato nell'esempio seguente. Un messaggio di errore può essere provocato da impostazioni sbagliate, da elementi difettosi o da stati di sovraccarico.



- Riparare gli errori.



- Eventualmente confermare la riparazione dell'errore.



Per la spiegazione degli errori vedi le Istruzioni di regolazione capitolo 1.08

Visualizzazione degli errori e significato.

10 Inserimento

10.01 Programmazione di cucitura



Le schermate del display elencate di seguito servono da esempio per le relative possibilità d'inserimento. I valori di regolazione rappresentati sulla macchina possono differire.



- Accendere la macchina.
- Richiamare la schermata del parametro (eventualmente premere il tasto più volte).



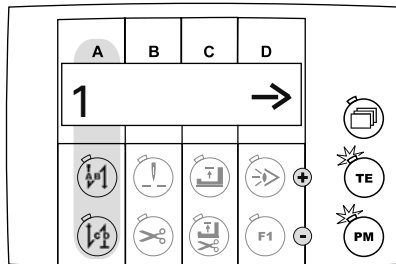
- "Attivare "TE / inserimento" (LED s'illumina).



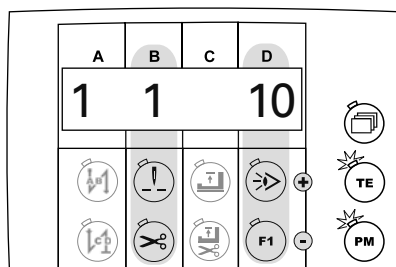
- Premendo il tasto "PM" selezionare cucitura programmata (il LED del tasto selezione s'illumina).



- Se necessario inserire il codice e confermare con il tasto selezione.



- Selezionare il numero di programma (1 - 9).
- Premere il tasto D+ per confermare il numero di programma.



- Nel display appaiono il numero di programma (A) e l'area di cucitura (B).
- Inserire il numero di punti (D) - appare sul display - - - il conteggio dei punti è inattivo.

- Quando il tasto selezione "TE / inserimento" è **disattivato** si possono attivare o disattivare le funzioni per la cucitura manuale. Attivando la funzione s'illumina il diodo del tasto corrispondente:



Affrancatura iniziale on/off



Accensione/spegnimento posizione del piedino in alto dopo arresto cucitura



Affrancatura finale on/off



Posizione del piedino in alto alla fine dell'area di cucitura on/off



Posizione dell'ago in alto on/off



Cellula fotoelettrica on/off



Taglio del filo on/off



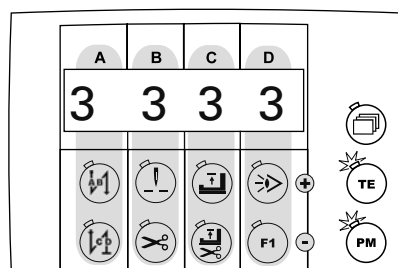
Funzione on/off



- Per inserire altre funzioni di programma premere nuovamente il tasto "TE / inserimento" (il LED s'illumina)



- Premere il tasto selezione fino a che non appare la schermata per l'inserimento dei punti per travetta dell'area di cucitura (le travette prive di senso non vengono eseguite).



Sul display vengono indicati i numeri dei punti delle travette che possono essere modificati come segue durante l'inattività della macchina:



Aumentare il numero dei punti in avanti della travetta iniziale (A+). Valore "0" = travetta iniziale semplice



Ridurre il numero dei punti a ritroso della travetta finale (C-)



Aumentare il numero dei punti avanti della travetta iniziale (A-)



Ridurre il numero dei punti a ritroso della travetta finale (C-)



Aumentare il numero dei punti a ritroso della travetta iniziale (B+)



Aumentare il numero dei punti in avanti della travetta finale (D+)



Ridurre il numero dei punti a ritroso della travetta iniziale (B-)

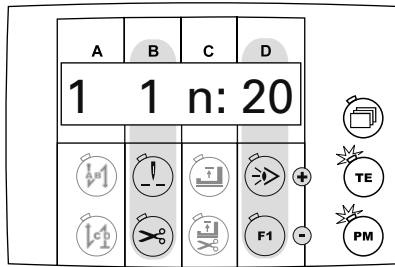


Aumentare il numero dei punti in avanti della travetta finale (D-)

Inserimento



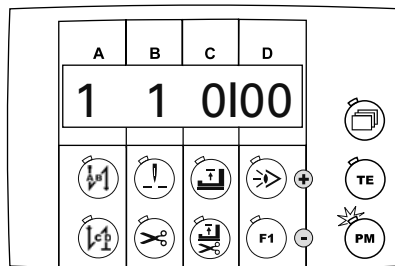
- Premere il tasto selezione fino a che non appare sul display la schermata per l'inserimento della velocità massima per l'area di cucitura.



- Inserire la velocità massima per quest'area di cucitura. (visualizzazione x 100)



- Premere il tasto selezione fino a che non appare sul display la schermata per l'inserimento delle funzioni speciali dell'area di cucitura.



- Tramite i seguenti tasti funzione assegnare la funzione speciale desiderata al tratto di cucitura selezionato (vedi anche tabella seguente) (campo di regolazione C + D).
- Se il programma da creare deve avere molte aree di cucitura, inserire nel campo di regolazione "C" il valore "0".
- Per terminare il programma, per l'ultimo tratto di cucitura inserire nel campo di regolazione "C" il valore "1".

Posizione nel display	Tasto	Funzione
1. posizione		1 - il programma termina con l'area di cucitura attuale 0 - seguono altre aree di cucitura
2. posizione		1 - Arresto automatico alla fine dell'area di cucitura attivo 0 - Arresto automatico alla fine dell'area di cucitura non attivo
3. posizione		1 - Area di cucitura cucita a ritroso 0 - Area di cucitura cucita in avanti
4. posizione		1 - Fine dell'area di cucitura con pedale a ritroso 0 - Fine dell'area di cucitura senza pedale



- Premendo il tasto "PM" uscire dall'inserimento programmi.



- Terminare l'inserimento premendo il tasto selezione.

10.02

Elenco dei parametri per il controllo P320/P321



I parametri "100" sono liberamente accessibili agli operatori. E' possibile modificare i parametri "200" – "800" solo inserendo il codice. La modifica può essere eseguita solo da personale specializzato autorizzato.

Gruppo	Parametro	Significato	Campo di regolazione	Valore di regolazione
1	101	Travetta iniziale dipendente da pedale I = OFF, II = ON	I - II	I
	102	Rotazione antioraria I = OFF, II = ON	I - II	I
	103	Punto selezionato I = OFF, II = ON	I - II	I
	104	Controllo filo inferiore 0 = off, 1 = contatore indietro	0 - 1	1
	105	Contatore indietro filo inferiore (solo 2500 ME PREMIUM)	0 - 99999	12000
	106	Contatore filo rimanente (solo 2500 ME PREMIUM)	0 - 999	100
	107	Pareggiamento lunghezza punto (solo 2500 ME PLUS)	-0,2 - + 0,2 mm	0
	108	Visualizzare vers. software processore principale		
	109	Visualizzare vers. software processore motore passo passo		
	110	Visualizzare vers. software unità di comando		
	111	Visualizzare vers. software motore macchina per cucire		
	112	Suono tasti dell'unità di comando (solo 2500 ME PREMIUM), I = OFF, II = ON	I - II	II
	113	Suono tasti dell'unità di comando con cambio d'area (solo 2500 ME PREMIUM), I = OFF, II = ON	I - II	I
	116	Visualizzare il numero di serie della macchina	-	-
2	201	Configurazione della macchina 8 = 2571, 2591, 9 = 2571, 2591 con fotocellula, 10 = riservato, 11 = riservato, 12 = 2574, 13 = 2574 con fotocellula, 14 = riservato	8 - 14	8

Gruppo	Parametro	Significato	Campo di regolazione	Valore di regolazione
2	202	Diseccitazione piedino premistoffa I = OFF II = ON I = il piedino premistoffa si abbassa lentamente. Da impostare con pressione del piedino premistoffa elevata II = il piedino premistoffa si abbassa velocemente. Da impostare con pressione del piedino premistoffa bassa	I - II	I
	203	Assegnazione tasto punto singolo, 1 = punto singolo, 2 = ago in alto, 3 = interruttore a ginocchiera	1 - 3	1
	204	Assegnazione tasto mezzo punto, 1 = mezzo punto, 2 = ago in alto, 3 = interruttore a ginocchiera	1 - 3	1
	205	Assegnazione tasto F1 (solo 2500 ME PLUS), I = disattivazione travetta II = ago in alto	I - II	I
	206	Aprire tensione filo all'arresto e sollevare piedino premistoffa I = OFF, II = ON	I - II	I
	207	Aprire tensione filo dopo il taglio e sollevare piedino premistoffa I = OFF, II = ON	I - II	I
3	301	Posizione posafilo p.m.s.		
		2571, 2591	0 - 127	124
		2574	0 - 191	1
	302	Posizione ago sotto p.m.i.		
		2571, 2591	0 - 127	16
		2574	0 - 191	30
	303	Posizione magnete di taglio on		
		2571, 2591	0 - 127	16
		2574	0 - 191	30
	304	Posizione magnete di taglio temporizzazione		
		2571, 2591	0 - 127	93
		2574	0 - 191	83
305	Posizione magnete di taglio off			
	2571, 2591	0 - 127	113	
	2574	0 - 191	173	

Gruppo	Parametro	Significato	Campo di regolazione	Valore di regolazione
3	306	Posizione rotazione antioraria		
		2571, 2591	0 - 127	93
		2574	0 - 191	173
	307	Posizione punto selezionato		
		2571, 2591	0 - 127	7
		2574	0 - 191	7
	308	Posizione rilascio tensione filo		
		2571, 2591	0 - 127	30
		2574	0 - 191	160
4	401	Tempo ritardo sollevamento piedino	0,01s - 1,5s	0,02s
	402	Ritardo avvio dopo abbassamento piedino premistoffa	0,01s - 1,5s	0,15s
	403	Regolazione sollevamento piedino (deve essere eventualmente aumentata con pressione piedino elevata)	0,01s - 0,2s	0,03s
	404	Temporizzazione magneti di taglio	10 -50%	35%
5	501	Numero di giri max.		
		2571, 2591	100 - 3500	3500
		2574	100 - 2600	2600
	502	Numero di giri travetta iniziale	100 - 1500	700
	503	Numero di giri travetta finale	100 - 1500	700
	504	Numero di giri soft start	100 - 3500	1500
	505	Punti soft start	0 - 15	0
6	601	Spostare piedino premistoffa e rotella di trasporto motore passo passo		

Gruppo	Parametro	Significato	Campo di regolazione	Valore di regolazione
6	602	Entrate: 0123456789ABCDEF (solo 2571, 2574, 2591 ME PREMIUM) 0 = posizione centrale ago (E16) 1 = posizione finale ago (E15) 2 = codifica intermittente (E14) 3 = libero (E13) 4 = libero (E12) 5 = libero (E11) 6 = libero (E10) 7 = libero (E9) 8 = tasto emergenza (E8) 9 = libero (E7) A = interruttore a ginocchiera (E6) B = fotocellula (E5) C = blocco avvio (E4) D = tasto punto singolo su testa macchina (E3) E = tasto mezzo punto su testa macchina (E2) F = tasto indietro su testa macchina (E1)		
	603	Posizione di base del motore della macchina (cfr. Capitolo Istruzione per il montaggio)	0 - 127	8 ± 2
	604	Eseguire soft start		
	605	Creazione punto con motore passo passo mediante volantino		
	606	Visualizzare il valore del trasduttore del valore nominale		
7	701	Regolatore di velocità quota P		
		2571, 2591	1 - 50	30
		2574	1 - 50	20
	702	Regolatore di velocità quota I	0 - 100	50
	703	Regolatore di posizione quota P	1 - 50	20
	704	Regolatore di posizione quota D	1 - 100	30
	705	Tempo regolatore di posizione	0 - 100	25
	706	Regolatore di posizione freno residuo quota P	1 - 50	25
	707	Regolatore di posizione freno residuo quota D	1 - 50	15
	708	Momento massimo freno residuo	0 - 100	0
	709	Velocità minima macchina	3 - 64	6

Gruppo	Parametro	Significato	Campo di regolazione	Valore di regolazione
7	710	Numero di giri max.macchina		
		2571, 2591	1 - 35	35
		2574	1 - 26	26
	711	Numero di giri motore max.		
		2571, 2591	1 - 35	35
		2574	1 - 40	40
	712	Velocità di posizione	3 - 25	18
	713	Rampa di accelerazione	1 - 50	35
	714	Rampa di frenatura	1 - 50	30
	715	Posizione di riferimento		
		2571, 2591	0 - 127	10
		2574	0 - 191	35
	716	Tempo uomo morto	0 - 255	40
	717	Corrente di avvio motore	3 - 10	8
718	Filtro antivibrazioni	1 - 10	6	
719	Assegnazione senso di rotazione	0 - 1	0	
720	Spostamento di posizione	1 - 2	2	
8	801	Diritti di accesso gruppo di funzioni 100 (livello utente)	0 - 1	0
	802	Diritti di accesso gruppo di funzioni 200 (livello tecnico)	0 - 1	1
	803	Diritti di accesso gruppo di funzioni 300 (posizioni motore macchina per cucire)	0 - 1	1
	804	Diritti di accesso gruppo di funzioni 400 (tempi)	0 - 1	1
	805	Diritti di accesso gruppo di funzioni 500 (contatore e contagiri)	0 - 1	1
	806	Diritti di accesso gruppo di funzioni 600 (servizio)	0 - 1	1
	807	Diritti di accesso gruppo di funzioni 700 (motore macchina per cucire)	0 - 1	1
	808	Diritti di accesso gruppo di funzioni 800 (diritti di accesso)	0 - 1	1
	809	Diritti di accesso posizione programmatore	0 - 1	1
	810	Inserire il codice di accesso	0 - 9999	2500

10.03 Errori visualizzati e significato

Errore	Significato
E 1	Errore di sistema
E 2	Motore macchina per cucire E002/BB/xxx BB = 20: uomo morto 02: posizionamento avanti 03: posizionamento indietro 05: posizionamento corsa più breve 09: parametro scrittura 10: numero di giri 0A: reset contapunti 0B: arresto dopo xxx punti 30: timeout innesto velocità 31: timeout posizionamento incerto 32: timeout comando uomo morto 33: timeout cancellazione errore 34: timeout arresto di emergenza 35: timeout scrittura parametri 36: timeout reset contapunti 37: timeout comando arresto dopo x punti 38: timeout inizializzazione 39. contatto all'accensione Xxx = byte errore del controllo del motore della macchina per cucire (cfr. Errore motore)
E 3	Area
E 4	Fine area
E 5	Pedale o tasto mezzo punto o tasto punto singolo (testa macchina) azionato all'accensione
E 6	Errore di comunicazione con il processore del motore passo passo
E 7	Fine rampa
E 8	Posizione finale motore ago non trovata
E 9	Posizione centrale motore ago non trovata
E 10	Errore del processore del motore passo passo
E 11	Frequenza passo del motore passo passo troppo alta
E 12	Errore deviazione cucitura
E 13	Errore sistema documentazione cucitura
E 14	Numero programma errato (maggiore di 99)
E 15	Numero area errato
E 16	Memoria piena
E 17	Lunghezza punto errata
E 18	Libero
E 19	Interfaccia per controllo esterno
E 20	Controllo errato
E 21	Alimentatore sovraccarico (24V)
E 22	Tensione di rete
E 23	Alimentazione 24V troppo bassa

10.04 Errore motore

Errore	Significato
33	Valore parametro: non valido
35	Errore di comunicazione
36	Iniz. non pronta
37	Sovraccarico comando
64	Rete disattivata durante l'inizializzazione
65	Sovraccarico di corrente direttamente dopo l'attivazione della rete
66	Cortocircuito
68	Sovraccarico di corrente durante l'esercizio
70	Motore bloccato
71	Nessun connettore incrementale
74	Trasduttore incrementale con trasmissione assente
173	Motore bloccato 1. punto
175	Errore interno avvio
222	Controllo uomo morto

11 Manutenzione e cura

11.01 Intervalli di manutenzione

Pulizia	giornaliera, in caso di esercizio continuo anche più volte al giorno
Pulizia della zona del crochet.....	giornaliera, in caso di esercizio continuo anche più volte al giorno
Controllo livello dell'olio.....	giornaliero, prima della messa in funzione
Lubrificazione con grasso delle ruote coniche	una volta all'anno
Pulizia del filtro dell'aria	quando necessario



Gli intervalli di manutenzione si riferiscono ad un tempo di funzionamento della macchina medio in esercizio ad un turno. In caso di tempi macchina maggiori, si consigliano intervalli di manutenzione inferiori.

11.02 Pulizia

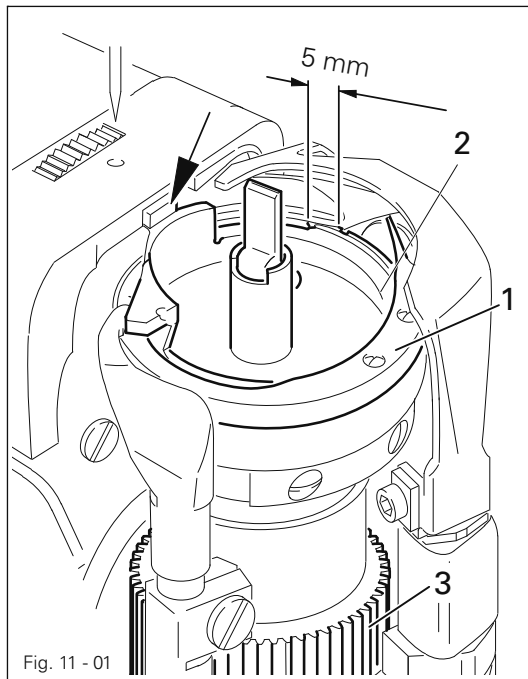
Il ciclo di pulizia necessario per una macchina dipende dai seguenti fattori:

- Esercizio a uno o più turni
- Accumulo di polvere dai vari tessuti

Pertanto, è possibile determinare istruzioni di pulizia appropriate soltanto su base individuale per ciascuna macchina.



Per qualsiasi operazione di pulizia della macchina, spegnere l'interruttore generale o staccare la spina dalla presa di corrente elettrica! Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

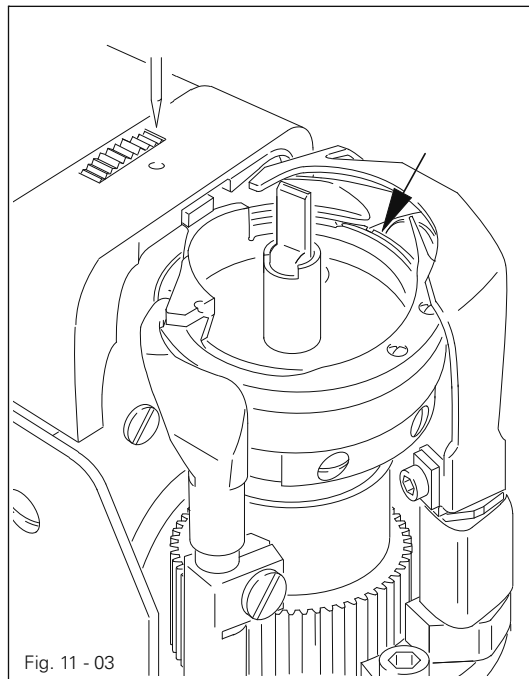


- Portare la barra d'ago al punto più alto.
- Aprire il coperchio della colonna ed estrarre la parte superiore della capsula della spolina insieme alla spolina.
- Svitare la staffa del crochet 1.
- Ruotare il volantino fino a quando la punta della capsula inferiore 2 è inserita nella scanalatura del crochet per circa 5 mm.
- Estrarre la capsula inferiore 2.
- Pulire la corsiera del crochet con petrolio.
- Nell'inserire la capsula inferiore 2 fare attenzione che la punta della capsula inferiore 2 sia inserita nella scanalatura della placca d'ago (vedi freccia).
- Avvitare la staffa del crochet 1.
- Inserire la capsula della spolina con spolina e chiudere il coperchio della colonna.



Non azionare la macchina con la copertura del montante aperta!
Pericolo di lesioni causate dal crochet in rotazione!

11.03 Lubrificazione ad olio del crochet



Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Prima di mettere la prima volta in funzione la macchina e in caso di inattività prolungata, versare anche alcune gocce di olio nella corsiera del crochet (vedi freccia).

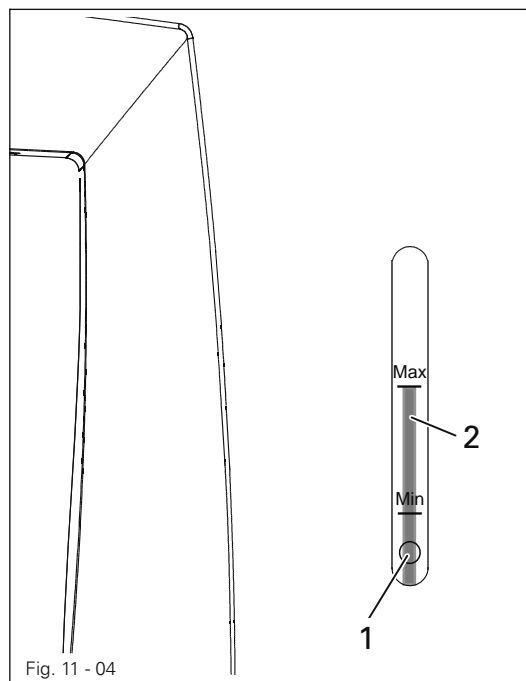


Utilizzare esclusivamente olio con viscosità $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$ a 40° C e densità $0,865 \text{ g/cm}^3$ a 15° C .



Consigliamo olio per macchine da cucire PFAFF N. d'ordine 280-1-120 144

11.04 Controllo del livello dell'olio di crochet e parti della testa



- Prima di mettere la prima volta in funzione la macchina, riempire l'olio nel serbatoio attraverso il foro 1 fino a quando l'indicatore del livello dell'olio 2 si troverà sulla tacca **MAX**.
- Controllare giornalmente il livello dell'olio prima di ogni messa in funzione!

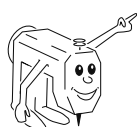


È necessario che l'indicatore del livello dell'olio 2 non scenda mai al di sotto della tacca "MIN" e che non salga mai oltre la tacca "MAX".

- All'occorrenza, rabboccare l'olio attraverso il foro 1 del serbatoio.

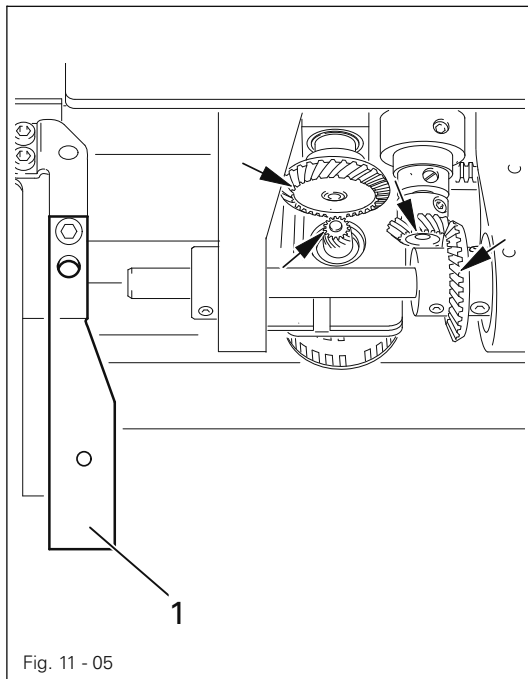


Utilizzare esclusivamente olio con viscosità $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$ a 40° C e densità $0,865 \text{ g/cm}^3$ a 15° C .



Consigliamo olio per macchine da cucire PFAFF N. d'ordine 280-1-120 144

11.05 Lubrificazione delle ruote coniche

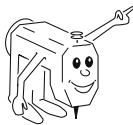


Spegnere la macchina!
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Una volta all'anno spalmare di grasso tutte le ruote coniche.
- Portare indietro la parte superiore della macchina, poggiandola sul suo supporto.
- Per raddrizzare la parte superiore della macchina, premere verso il lato posteriore il dispositivo antiribaltamento 1 e raddrizzare la parte superiore della macchina con entrambe le mani.

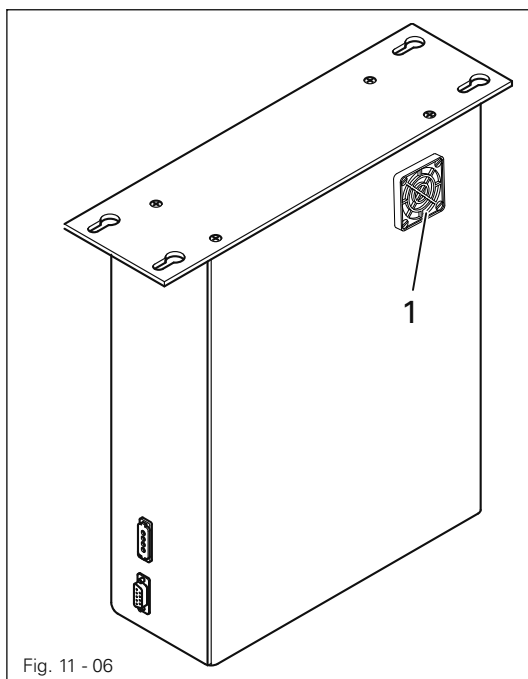


Raddrizzare la parte superiore della macchina con entrambe le mani! Pericolo di contusioni tra parte superiore della macchina e piano del tavolo!



Consigliamo grasso al sapone di sodio PFAFF con un punto di sgocciolamento di circa 150°C. N. ordine 280-1-120 243.

11.06 Pulizia del filtro dell'aria



- Rimuovere il coperchio 1.
- Estrarre l'inserto del filtro e pulirlo con aria compressa.
- Inserire l'inserto del filtro pulito e rimettere il coperchio 1.

12

Parti soggette a usura

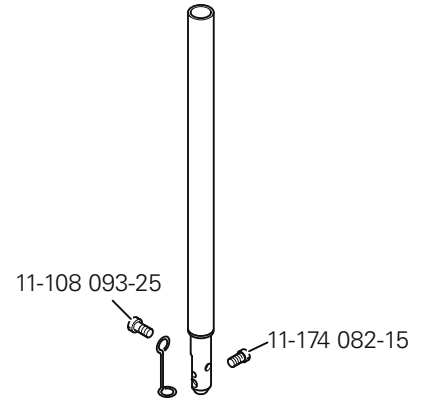
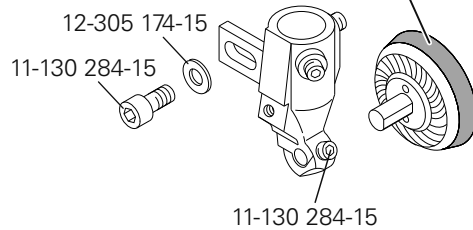


La presente lista mostra le principali parti soggette a usura.

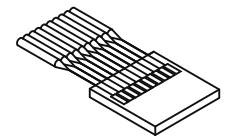
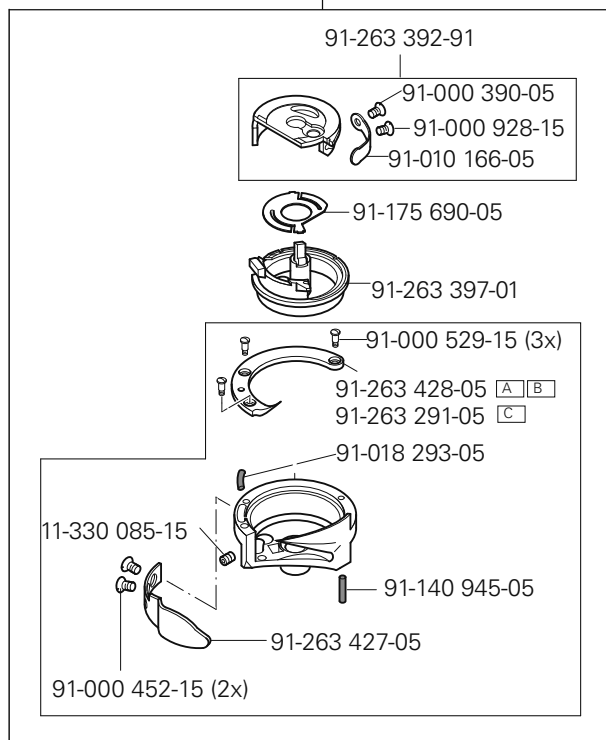
Il download della lista completa per l'intera macchina può essere effettuato alla pagina Internet www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads.

In alternativa al download è possibile ordinare l'Elenco delle parti in forma cartacea con il N. ordine 296-12-19 128.

91-164 697-93/001 (Piedino a rullo, ø 35 mm, larghezza 4,0 mm, dentato)



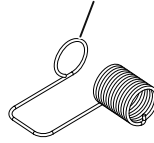
91-263 430-91 A B
91-263 435-91 C



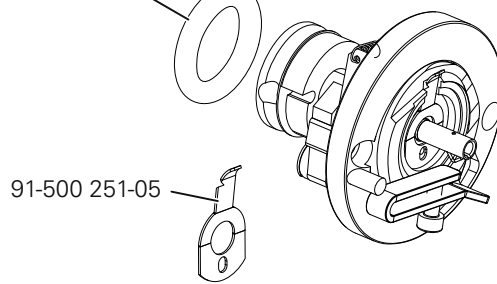
Sistema 134 (2571 + 2591)
Sistema 134-35 (2574)



91-500 460-05



99-137 520-05



91-500 251-05

-900/81

11-130 092-15 (2x)



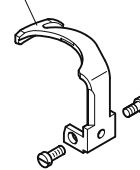
91-263 139-05

91-263 348-05

12-315 080-15 (2x)

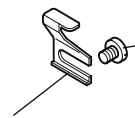
11-108 846-15 (2x)

91-263 294-05



11-108 093-15 (2x)

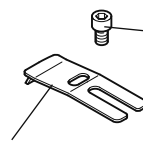
2571-725/04



91-119 202-04/001

11-173 168-15

2591-725/04



91-011 165-04/001



11-130 167-15



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