PFAFF® Industrial

571
574
使用说明
591

本校验说明对下列系列编号起的机器有效
7 250 050 →

296-12-19 232/014
Betriebsanleitung 中文版 10.14

本使用说明适用于所有在**第 3 章“技术数据”**中所列类型的机器及其下属分机型的机器。

本缝纫机的校验说明可以免费从下列网址下载：

www.pfaff-industrial.de/pfaff/de/service/downloads

除网上下载之外，也可以用订货号 296-12-19 233/014 订购校验说明书。

全部或部分翻印、复制以及翻译百福缝纫机使用说明必须事先经由我们同意并且注明来源。

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG

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

内容 ..... 页码

1 **安全** 5
1.01 规范 5
1.02 一般安全说明 5
1.03 注意安全图标 6
1.04 工作中特殊注意事项 6
1.05 操作人员和专业人员 7
1.05.01 操作人员 7
1.05.02 专业人员 7
1.06 危险警告 8

2 **应用规定** 9

3 **技术数据▲** 10
3.01 PFAFF 571, 574, 591 10
3.02 针和线 11
3.02 可选款式和子机型 11

4 **报废机器的处理** 12

5 **运输，包装和库存** 13
5.01 至客户厂区的运输 13
5.02 客户厂区内的运输 13
5.03 包装材料处理 13
5.04 库存 13

6 **图标说明** 14

7 **操作元件** 15
7.01 总开关 15
7.02 机头上的按键（仅带-911/..机器有） 15
7.03 带线迹计数的底线监测(仅带 EcoDrive 的机器有） 16
7.04 踏板 16
7.05 抬起滚轮压脚扳手 17
7.06 膝抬连杆 17
7.07 设置针距按键 18
7.08 翻转滚轮压脚 18
7.09 用于571-725/04机型的切边器 19
7.10 用于591-725/04机型的切边器 20
7.11 控制面板(仅带Eco drive 或 Pico drive 的机器有） 21

8 **安装和试车** 22
8.01 安装 22
8.01.01 台板高度调整 22
8.01.02 安装翻转保险 23
8.01.03 安装机器护罩 23
8.02 安装法兰电机 24
8.02.01 安装法兰电机到支撑板 24
8.02.02 将法兰电机装到机器上 24

目录

内容 ..... 页码

8.02.03 安装齿形皮带和调节张力 25
8.02.04 安装法兰电机皮带保护罩 25
8.03 连接电缆插头和接地线 26
8.04 连接安全开关 27
8.05 启动抑制功能的检查 27
8.06 安装线轴架 28
8.07 首次试车 28
8.08 机器的启动/关闭 28
8.09 机器驱动单元的基准位置 29
8.09.01 在带 EcoDrive 和控制单元 P40ED 机器上 29
8.09.02 在带 PcoDrive 和控制单元 P44PD-L 机器上 30

9 机器准备 31
9.01 装针 31
9.02 绕底线, 调节底线张力 32
9.03 取出/装入梭壳 33
9.04 梭壳穿线/调节底线的张力 33
9.05 571和591机型穿面线和调节面线张力 34
9.06 574机型穿面线和调节面线张力 35
9.07 设置针距 36
9.08 调节针迹计数器底线控制（仅带电机和 P40(ED) 控制单元的机器有） 36

10 维护与保养 37
10.01 维护与保养的间隔 37
10.02 清洁 37
10.03 给旋梭加油 38
10.04 旋梭润滑油盒 38
10.05 锥齿轮润滑 39
10.06 给线润滑装置的油盒加油 40
10.07 参数设置 40
10.07.01 参数表 40

11 安装台板 42
11.01 倾斜的底座 42
11.02 台板裁剪图 42
11.03 安装台板（带 EcoDrive 和控制单元 P40ED） 43
11.04 安装台板（带 PcoDrive 和控制单元 P44PD-L） 44
11.05 电路图 45
11.05.01 电路图参考列表91-191 524-95和91-191 534-95 45
11.05.02 PFAFF 570/590带控制单元 P40ED 的方块图 47
11.05.03 电路图 91-191 524-95 48
11.05.04 PFAFF 570/590带控制单元 P44PD-L 的方块图 50
11.05.05 电路图 91-191 534-95 51

12 易损件 53

1 安全

1.01 规范

本机器是按照在符合性及制造商声明中给出的欧洲规范制造的。
对本使用说明的补充，请您注意通用有效的、包括机器营运所在国家在内的有关法律和其它的规定及法规，以及有效的环保规定！始终要注意当地同业工伤事故联合会的规定，或者其它监督机构的规定！

1.02 一般安全说明

- 机器只能由受过培训的操作人员在读懂使用说明之后操作！
- 在试车调试之前一定要首先阅读电机生产厂家的安全提示和使用说明！
- 请注意在机器上的危险警告和安全提示！
- 只允许根据机器的规定操作机器，并且不得在没有所属的保护装置的情况下，使机器运行，同时要注意有关的安全规定。
- 在更换缝纫工具(例如：机针、压脚、针板和线梭）、穿线、离开工作位置，以及对机器进行维修保养时，必须操作总开关或将电源插头拉下，以切断机器的电源！
- 每天的保养工作只能由受过相应培训的人员完成！
- 修理工作以及专门的保养工作只允许专业人员以及受过相应培训的人员完成！
- 在电器设备上的工作只允许有相应资格的人员完成！
- 不允许在带电的部件和设备上工作！
- 特殊情况根据 EN 50110 规定执行。
- 所有机器的改建和修改工作只允许在满足相应的安全规定的条件下进行！
- 在修理工作中只允许使用我们所允许使用的备件！明确指出的是，所有不是由我们供货的备件和附件都未经我们检查，也没有被我们批准使用。装入和或使用这些产品可能在一定的情况下会对机器的设计特性造成负面改变。对由于使用非原装件所造成的损失，我们不负任何责任。

1.03 注意安全图标

危险位置！
特别注意点！

对操作人员或专业人员有受伤的危险！

注意
不允许在没有护指器和保护装置的情况下工作！
在穿线、换梭芯、换针、清洁等工作之前，
关闭总开关！

1.04 工作中的特殊注意事项

- 使用说明书属于机器的一部分，因此，操作人员必须可以随时取用。
- 在首次试车 调试之前，必须阅读使用说明书。
- 必须对操作人员和专业人员进行有关机器的防护装置及安全工作法方面的培训。
- 机器营运者有责任保证机器在正常的无故障状态下运作。
- 机器营运者必须注意，不许拆除任何安全装置以及使它们失效。
- 机器营运者必须注意，只允许被授权的人员在机器上工作。

更多信息可从您的PFAFF代理商来获得。

1.05 操作人员和专业人员

1.05.01 操作人员

操作人员指的是那些负责机器的机器准备、操作和清洁以及排除缝纫范围故障的人员。

操作人员有责任注意和遵守下列事项：

- 在所有工作中注意使用说明中所列的安全提示！
- 绝不许使用任何影响机器安全生产的工作方法！
- 穿贴身服装，不许带首饰，如项链和戒指！
- 必须保证，只让被授权的人员在机器的危险区内逗留！
- 在机器上出现影响机器安全生产的变化时，立即向机器营运者报告！

1.05.02 专业人员

专业人员指的是那些在电/电子和机械方面受过专业训练的人员。他们负责机器的润滑、保养、修理和校验工作。

专业人员有责任注意和遵守下列事项：

- 在所有工作中注意使用说明中所列的安全提示！
- 在校验和修理工作开始之前必须关闭总开关，并且确保防止意外地启动机器！
- 不许在带电的零件和设备上工作！特殊情况按 EN 50110 规定处理。
- 修理和保养工作完成之后，必须将防护罩重新盖好！

1.06 危险警告

机器运作过程中，必须在机器的前后各保留 1 米的自由工作范围，以保证人员能够随时地、不受阻地接近机器。

在缝纫过程中，不许在缝纫针区域抓取任何东西！
有被针伤的危险！

调整工作过程中，不许在工作台上放任何物品！
物品有被卡住或甩走的可能！有被四下乱飞的物品伤害的危险！

不允许使用没有支架 1 的机器！过重的机头会产生危险，当向后倾斜时机器有可能翻倒.

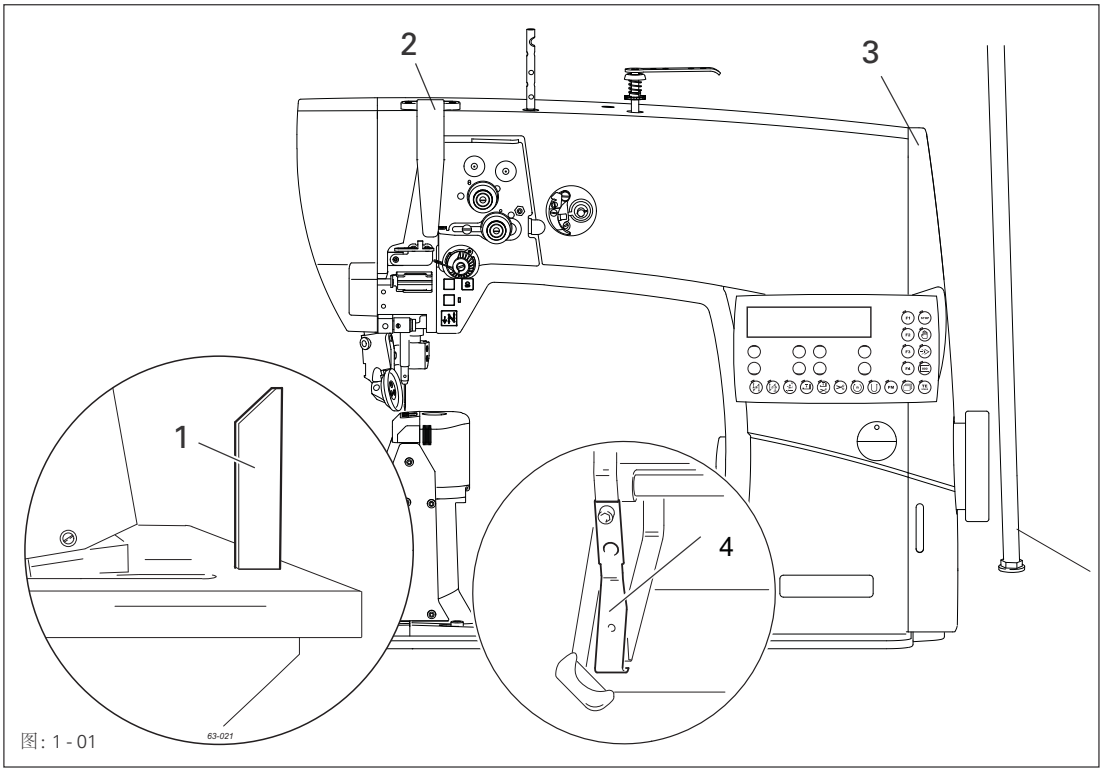


图: 1 - 01

在向后倾斜机器前关闭总开关！
有被机器意外地起动伤害的危险！

不许开动没有挑线杆护罩 2 的机器！
有被挑线杆的动作伤害的危险

禁止运行没有皮带保护罩 3 的机器！
转动的部件会造成伤害！

不许开动没有翻转保险 4 的机器！
有在机头和抬板之间被挤伤的危险！

2 应用规定

PFAFF 571 是单针、高速，带有被动送料轮、滚轮压脚和同步针的柱式底座缝纫机（立柱在针左边）。

PFAFF 574 是双针、高速，带有被动送料轮、滚轮压脚的柱式底座缝纫。

PFAFF 591 是单针、高速，带有被动送料轮、滚轮压脚和同步针的柱式底座缝纫机（立柱在针右边）。

这些机器用于皮革制品和装饰工业中完成锁式线迹缝纫。

任何未经机器制造商准许的应用，都被视为违反规定！对由于违反规定的应用引起的损失，机器制造商不负任何责任！属于应用规定的内容也包括遵守由机器制造商所给出的各种操作方法、调节方法、保养和修理措施！

3 技术数据

3.01 PFAFF 571, 574 , 591 ·

线迹型式: ..... 301 (锁式线迹)

在滚轮压脚下通过高度: ..... 7 mm
空间宽度: ..... 245 mm
空间高度: ..... 115 mm
柱式底座高度: ..... 180 mm

缝纫机机头尺寸:
长度: ..... 大约 562 mm
宽度: ..... 大约 250 mm
高度(台板以上): ..... 大约 505 mm
底板尺度: ..... 518 x 177 mm

最高速度:
PFAFF 571, 574, 591 B 型 ..... 3000 线迹/分·
PFAFF 574, 591 C 型 ..... 2000 线迹/分·
切割深度(对 -725/..): ..... 0.8 - 2.5 mm
切割速度(对 -725/..): ..... 2800 刀/分

接线数据:
工作电压: ..... 230 V ± 10 %, 50/60 Hz
最大耗用功率: ..... 1.2 kVA
保险丝: ..... 1 x 16 A, 内置

噪音数据:
在工作场所以合适的速度工作发出的噪音水平
(噪音测量按照 DIN 45 635-48-A-1,ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)
PFAFF 571和 591，B 型 在速度 2400 在线迹/分: ..... L_{pA} = 79 dB(A) ··
PFAFF 574，C 型 在速度 1600 在线迹/分: ..... L_{pA} = 75 dB(A) ··
PFAFF 591，C 型 在速度 1600 在线迹/分: ..... L_{pA} = 73 dB(A) ··
机器净重: ..... 大约 63.5 kg
机器毛重: ..... 大约 83 kg

·· 保留技术更改的权利

·· 取决于材料、工序、和针距

·· K_{pA} = 2.5 dB

3.02 针和线

机型	线规格· (Nm)最大 人造纤维线	针规格 单位 1/100 mm	PFAFF 571 机针系统	PFAFF 574 机针系统	PFAFF 591 机针系统
B	40-60/3	100	134	134 - 35	134
C	15/3	130	134	134 - 35	134

▲ 或使用具有同样强度的其它种类的线

3.03 可选款式及子机型

PFAFF 571, 591

B 型 ..... 适用于缝纫中等厚度材料

PFAFF 574, 591

C 型 ..... 适用于缝纫厚材料

附加装置：

分机型 -725/04 ..... 整边器
分机型 -900/83 ..... 剪线器
分机型 -910/17 ..... 自动抬压脚装置
分机型 -911/50 ..... 倒缝装置
分机型 -940/02 ..... 在缝纫方向呈圆弧状的针板

4 报废机器的处理

- 由用户负责按照相关规定处理报废的机器。
- 机器中使用的材料是：钢、铝、黄铜和各种塑料。电设备由塑料和铜组成。
- 机器要按照当地有效的环保规定进行处理，有可能要由专门的公司帮助处理。

特别要注意的是，带有润滑剂的部件要按照当地有效的环保规定进行特别处理！

5 运输、包装和库存

5.01 至客户厂区的运输

所有的机器都包装完毕供货。

5.02 客户厂区内的运输

对于机器在客户厂区内的运输，或者至具体应用场地的运输，机器制造商不负任何责任。
要特别注意，机器要直立的运输。

5.03 包装材料处理

机器的包装材料为纸、纸盒和 VCE 纤维网。由用户负责按相关规定处理机器的包装。

5.04 库存

在未使用的情况下，机器可以存放 6 个月。对机器要进行防尘和防潮保护。机器长期存放时，要对各部件，特别是滑动面进行防腐保护，例如涂油膜。

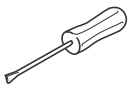
6 图标说明

在本使用说明中，所要进行的工作和重要信息都由相应的图标表达。所使用的图标具有下列含义：

提示，信息

清洁，保养

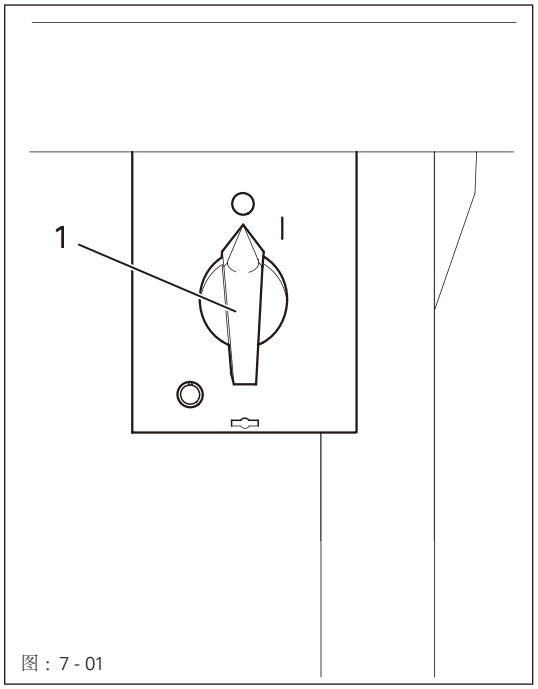
润滑



维护，修理，校验，维修
(只能由专业人员完成的工作)

7 操作元件

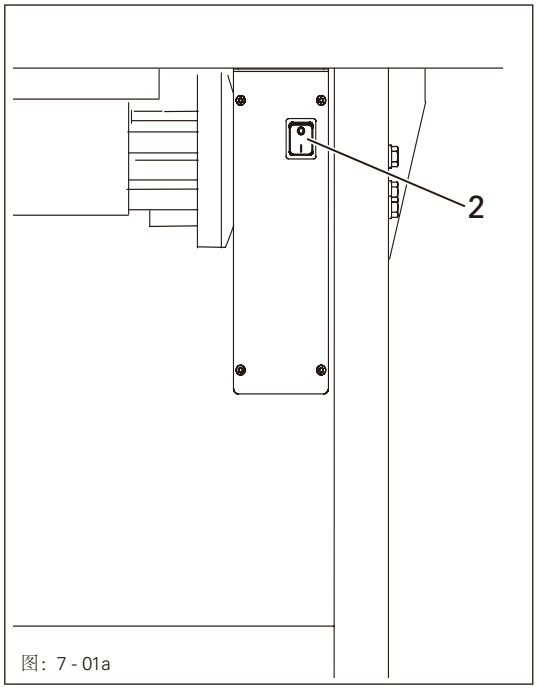
7.01 总开关



图：7 - 01

带 EcoDrive 的机器

- 通过旋转总开关 1 来接通或关闭机器电源。

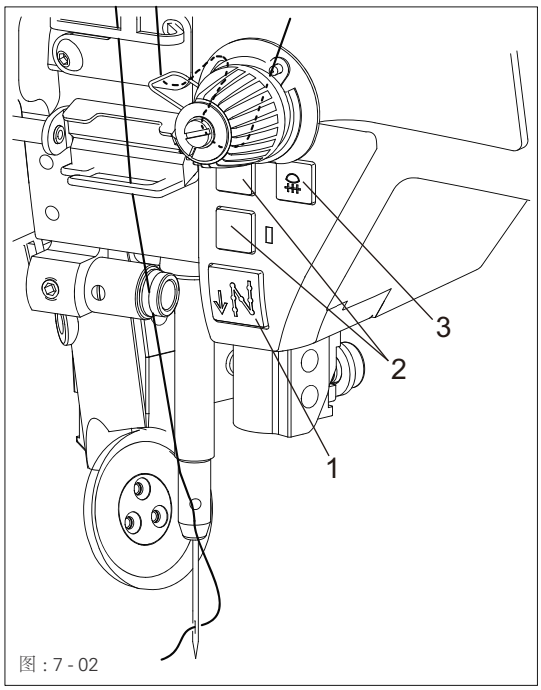


图：7 - 01a

带 PicoDrive 的机器

- 接通主开关 2 来开启或关闭机器。

7.02 机头上的按键（仅带-911/. . 的机器有）



图：7 - 02

- 在缝纫过程中只要按住按键 1 机器则进入倒缝。
- 按键 2 可以用于参数设置（见电机使用说明书参数446和748）。
- 通过操作开关 3 可开关缝纫机头部的缝纫灯。

7.03 带线迹计数的底线监控（仅带 EcoDrive 的机器有）

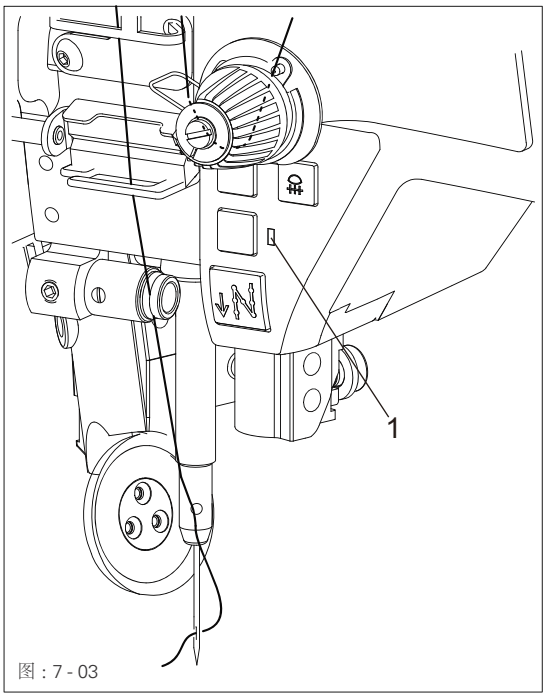


图 : 7 - 03

- 在达到预设的线迹数后，二极管1闪烁。
- 在切线和更换梭心后，重新开始针迹计数。

预设线迹数量（见电机使用说明书的描述）

7.04 踏板

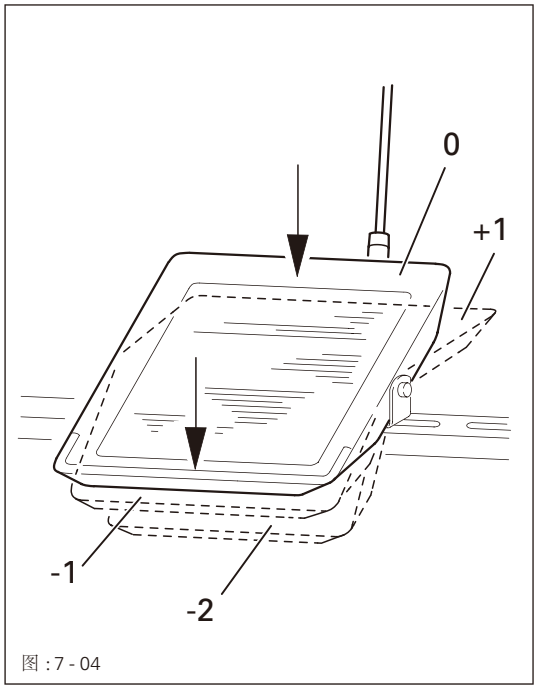


图 : 7 - 04

0 = 静止位置
+1 = 缝纫
-1 = 抬起滚轮压脚（仅带 -910/.. 机器有）
-2 = 切线（仅带 -900/.. 机器有）

7.05 抬起滚轮压脚扳手

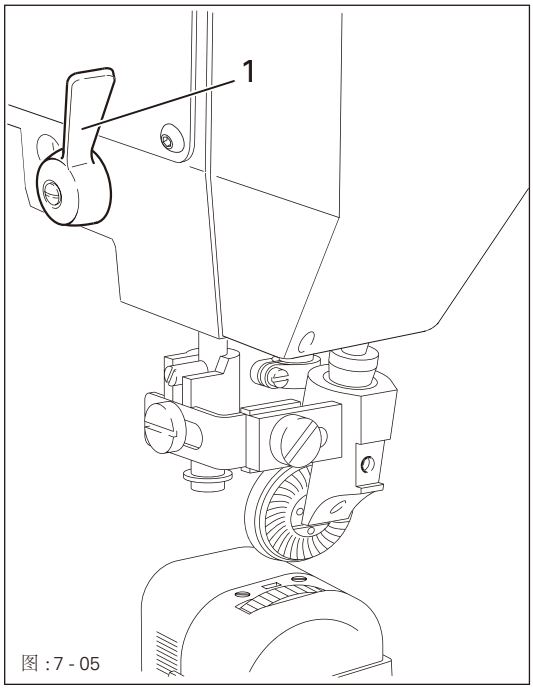


图 : 7 - 05

- 通过转动扳手1将滚轮压脚抬起

7.06 膝抬连杆

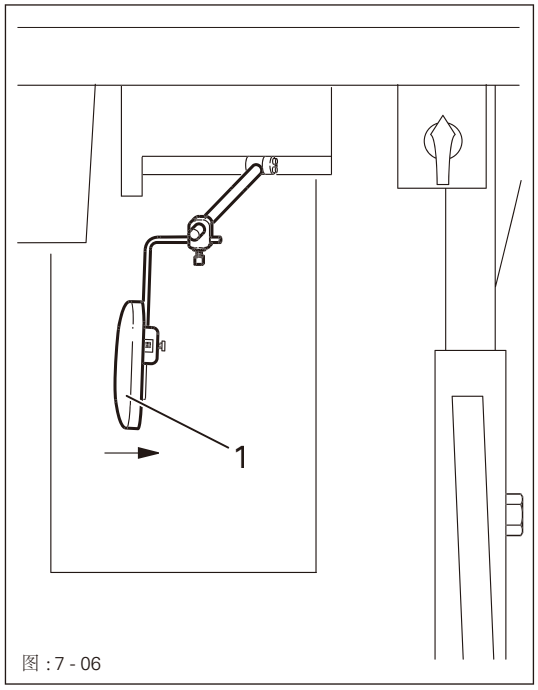


图 : 7 - 06

- 按箭头方向挤压连杆1可以抬起滚轮压脚。

7.07 设置针距按键

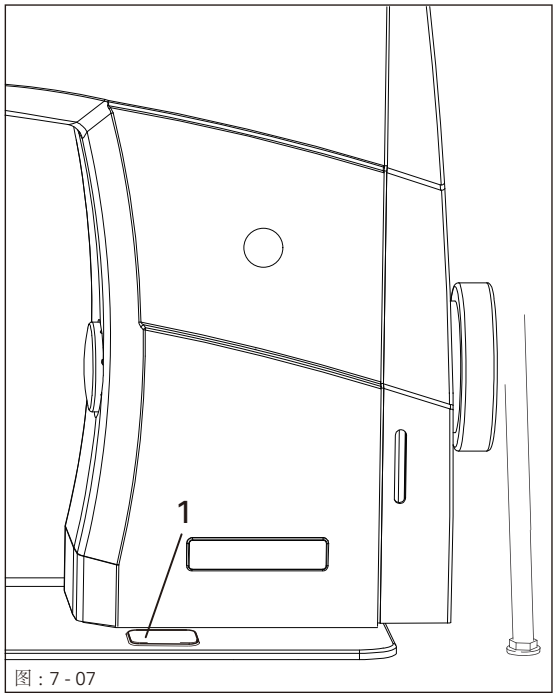


图 : 7 - 07

- 通过按下按键**1**并转动手轮来设置针距（见章节**9.07**设置针距）。

7.08 翻转滚轮压脚

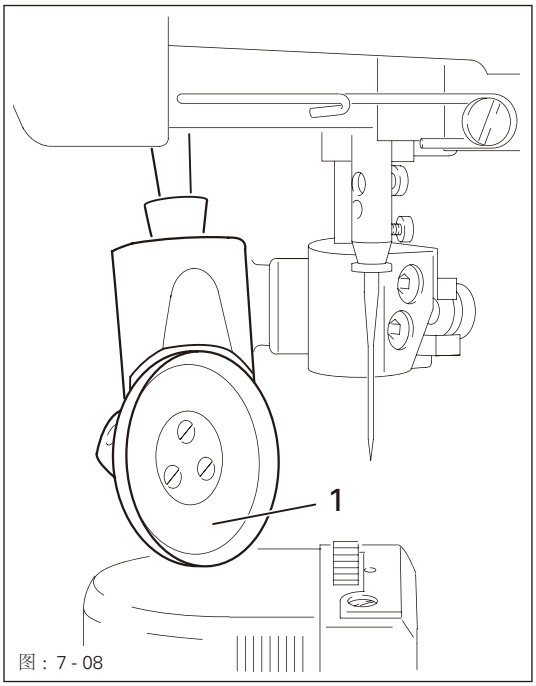


图 : 7 - 08

- 当滚轮压脚抬起后，可以通过向下转拉它将其向外翻转。

7.09 用于571机型的切边器-725/04

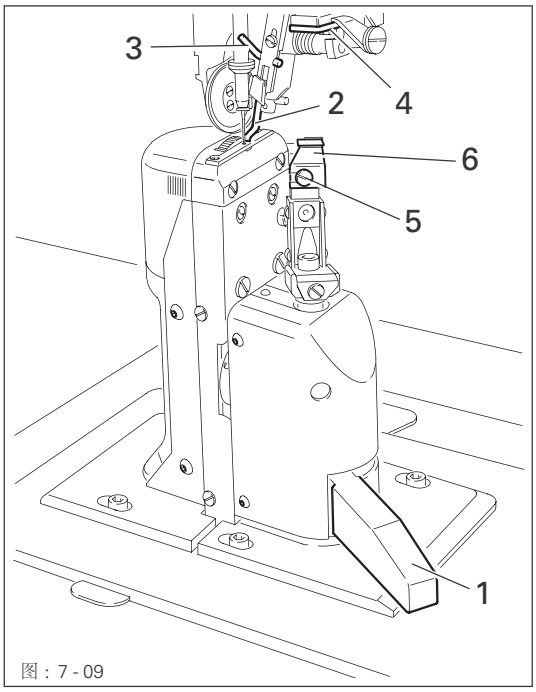


图 : 7 - 09

请将手远离运动的切刀! 有造成伤害的危险!

启动切刀驱动装置:

- 向后推动杠杆1, 切刀移动到工作位置。

关闭切刀驱动装置:

- 向下压杠杆1, 切刀向后摆动。

启动导边器:

- 用手摆动导边器2到位并压下杠杆3。导边器2进入它的工作位置。

关闭导边器:

- 抬起导边器2并使其吻合嵌入定位位置, 导边器2脱离工作。
- 抬起杠杆4, 将导边器向后摆动。

更换切刀:

下列工作只允许专业人员及受过相关培训的人员完成。

- 关闭机器。
- 松开螺丝5并取下切刀6。
- 装入新的切刀并轻微锁紧螺丝5。
- 按照校验说明书章节1.05.05 切边行程来调整切刀并锁紧螺丝5。

7.10 用于591机型的切边器-725/04

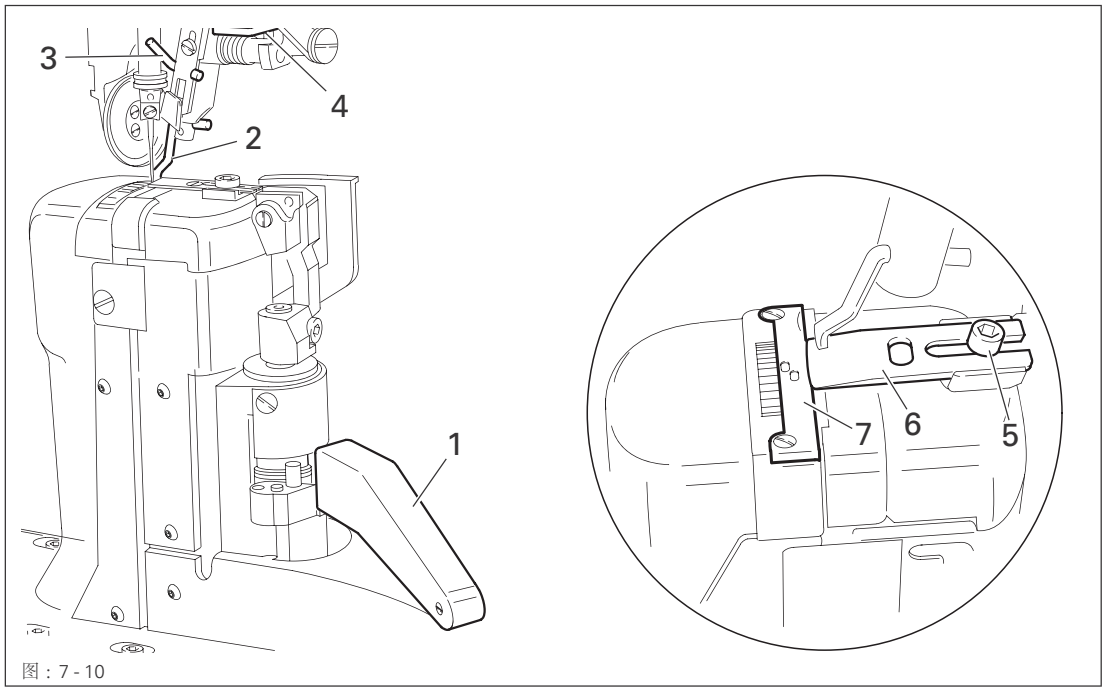


图 : 7 - 10

请将手远离运动的切刀! 有造成伤害的危险!

启动切刀驱动装置:

- 向后推动杠杆1, 切刀移动到工作位置。

关闭切刀驱动装置:

- 向下压杠杆1, 切刀向后摆动。

启动导边器:

- 用手摆动导边器2到位并压下杠杆3。导边器2进入它的工作位置。

关闭导边器:

- 抬起导边器2并使其吻合嵌入定位位置, 导边器2脱离工作。
- 抬起杠杆4, 将导边器向后摆动。

更换切刀:

下列工作只能由技术人员或受过相应培训的人员进行!

- 关闭机器电源。
- 松开螺钉5, 取下切刀6。
- 插入新切刀并将切刀推到接近小针板7。
- 轻微地拧紧螺钉5。
- 按照校验说明书章节1.05.07 “切刀位置调整”调节切刀并锁紧螺钉5。

7.11 控制面板（仅带 Eco drive 或 Pico drive 机器有）

控制面板的说明可以在单独的使用说明书里找到。

8 安装和试车

只允许有资格的人员对机器进行安装和试车!
这里必须注意所有有关的安全规定!

如果缝纫机不带台板供货，则工作时所用的机架和台板必须保证能够承受机器和电机的重量。
即使在缝纫运行中台座也要保证足够的稳定性。

8.01 安装

必须保证在机器安装地点有合适的电源供给,见章节3技术数据。
必须保证机器安装地点地面是平整和坚实的，以及足够的照明。

根据台板款式的不同，由于包装的原因，台板被落下。台板高度的调节如下所述。

8.01.01 台板高度调整

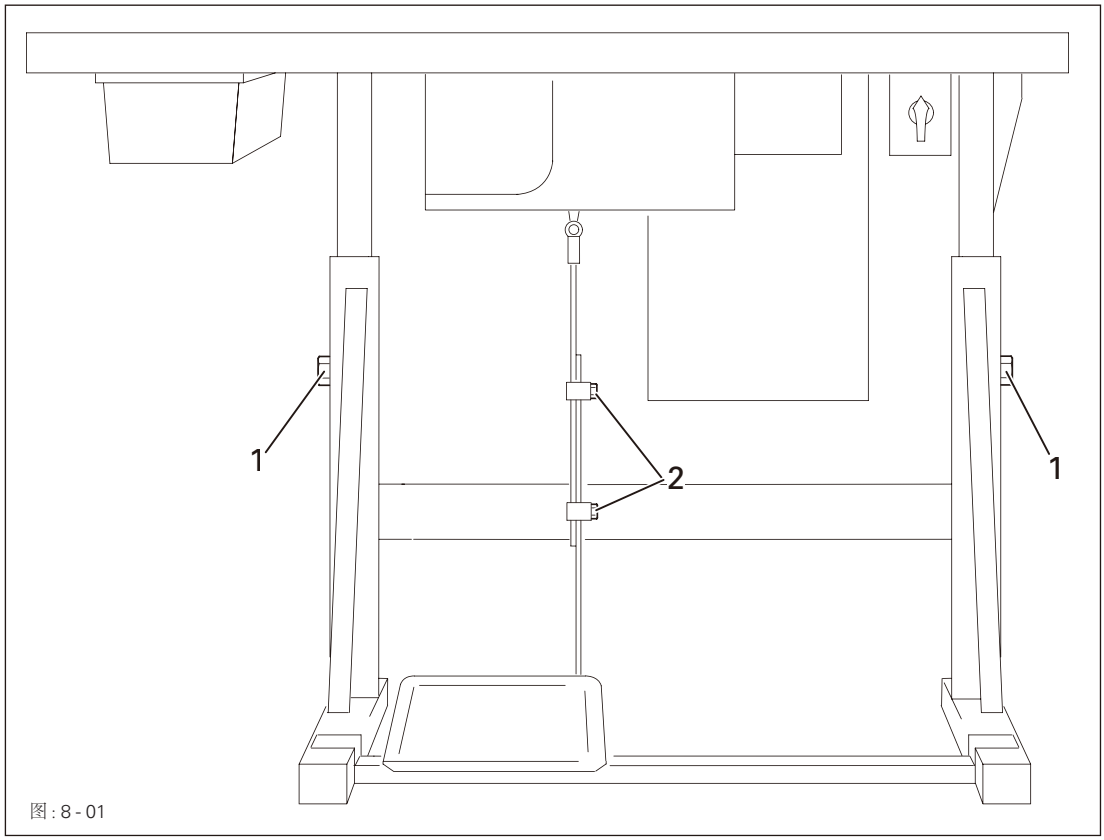
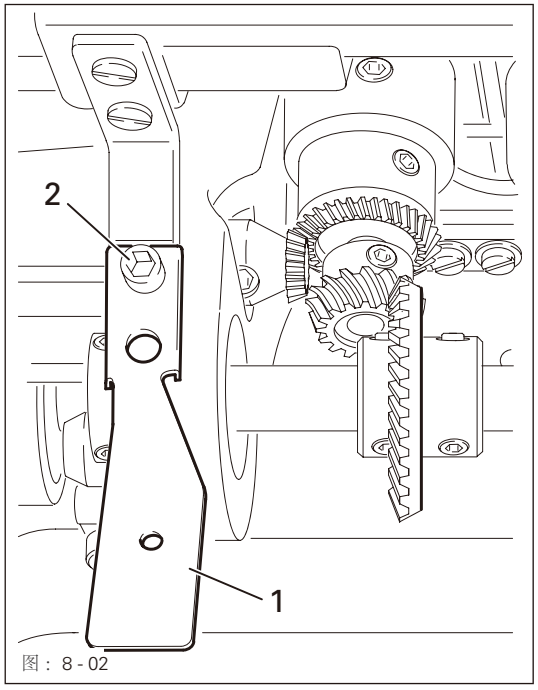


图 : 8 - 01

- 松开螺钉1和2，并将台板调整至所需的高度。
- 将螺钉1很好地拧紧。
- 将踏板调至所需的位置，并且将螺钉2拧紧。

8.01.02 安装翻转保险



图：8 - 02

关闭机器！
无意的引起机器启动有受伤的危险！

- 用螺钉 2 锁紧由配件中提供的翻转保险 1.

严禁操作没有翻转保险 1的机器。
有被机头和台板间挤伤的危险！

8.01.03 安装机器护罩

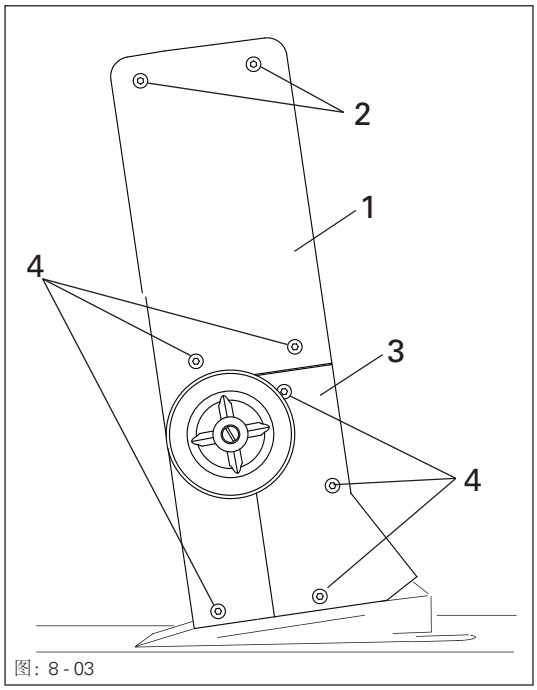


图: 8 - 03

- 用螺钉 2（2个）和螺钉 4（3个）将护罩 1 固定在机壳上。
- 将护罩 3 扣在护罩 1 上并用螺钉 4（3个）固定。

8.02 安装法兰电机

8.02.01 安装法兰电机到支撑板

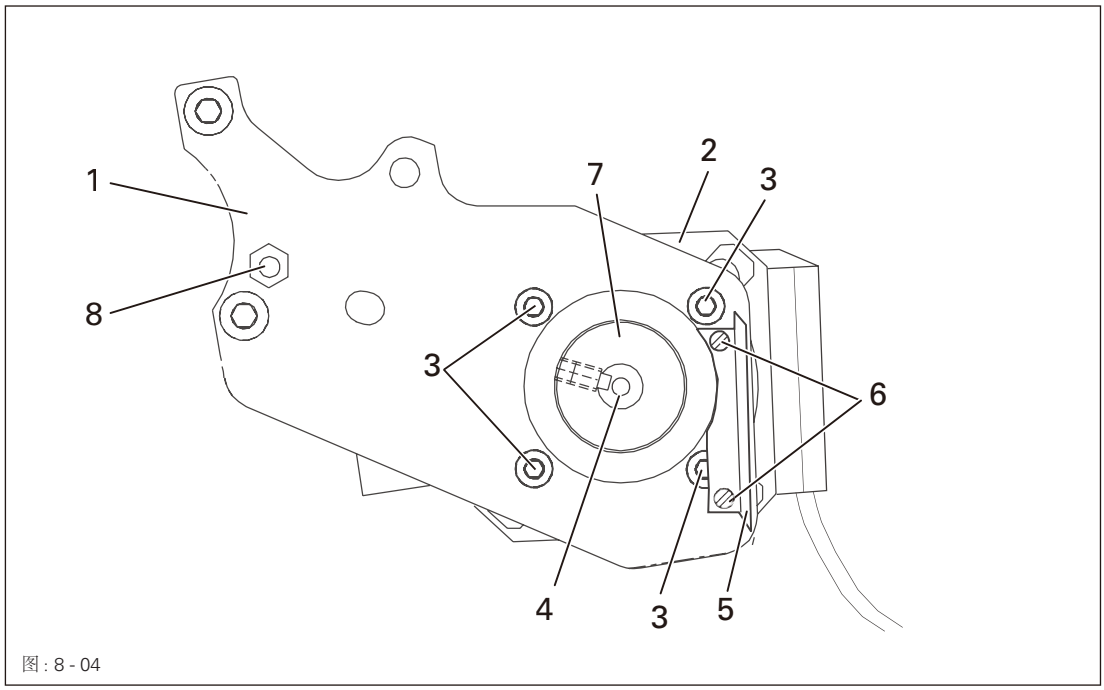


图 : 8 - 04

- 如图8-04所示将支撑板1与电机2相连并用螺丝3固定。
- 从电机轴4上拆下楔块。
- 用螺丝6将角钢5固定。
- 将齿形带轮7安装在电机轴上，使螺钉的尖头部分嵌入电机轴的凹槽中。
- 将螺栓8拧在支撑板上。

8.02.02 将法兰电机装到机器上

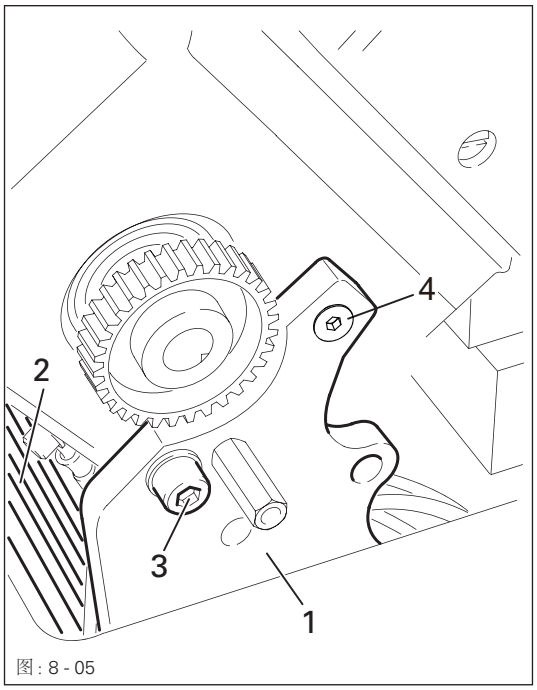


图 : 8 - 05

- 用螺丝3和4将支撑板1和电机2固定在机器底板上（仅仅轻微的拧紧螺丝3和4）。

8.02.03 安装齿形皮带和 调节 皮带张力

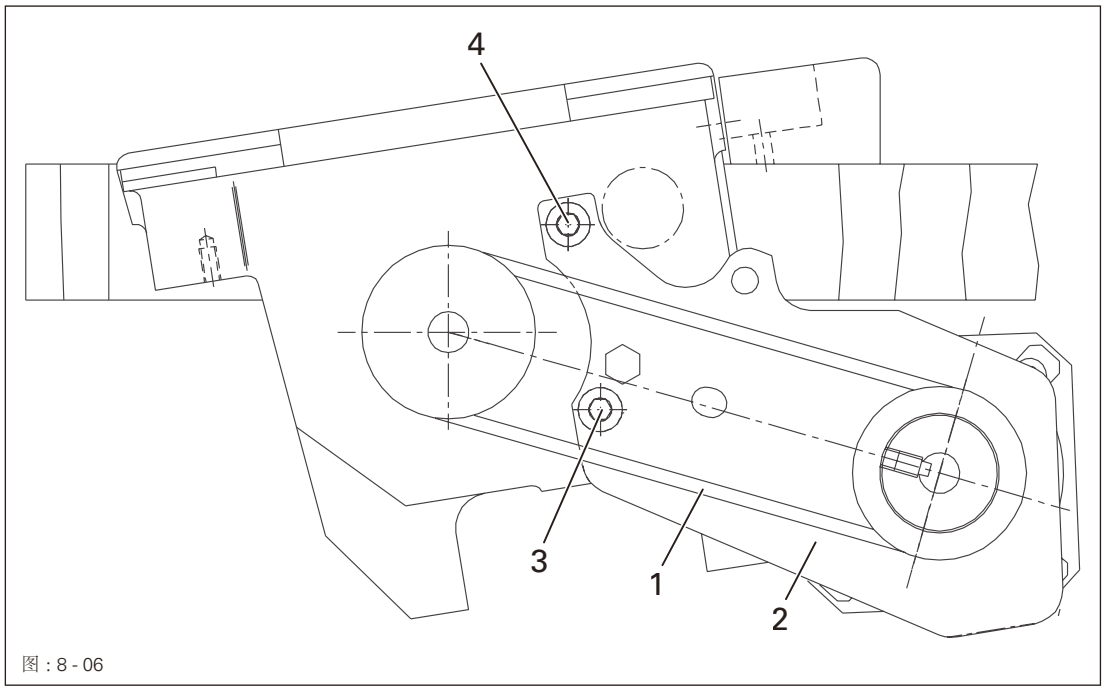


图 : 8 - 06

- 在这种状态下安装齿形皮带1。
- 摆动电机支撑板2以便皮带张紧
- 在这种转状态下锁紧螺丝3和4。

8.02.04 安装法兰电机的皮带保护罩

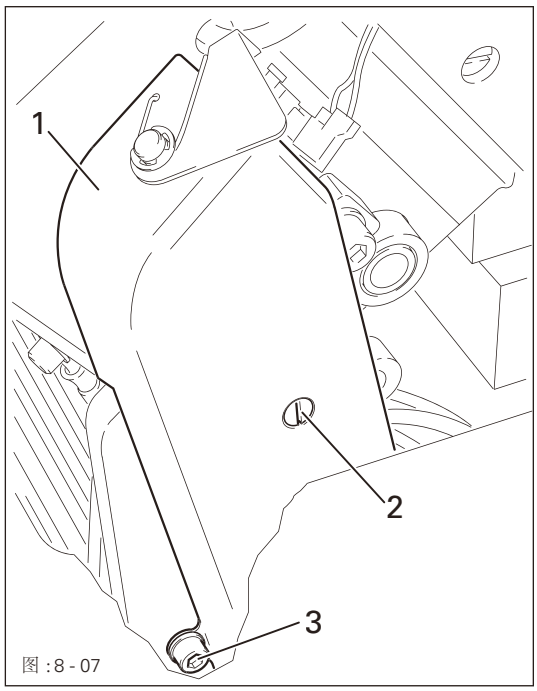


图 : 8 - 07

- 用螺钉2和3安装皮带保护罩1。

台板安装和电路图（见11章）

8.03 连接插头和接地线

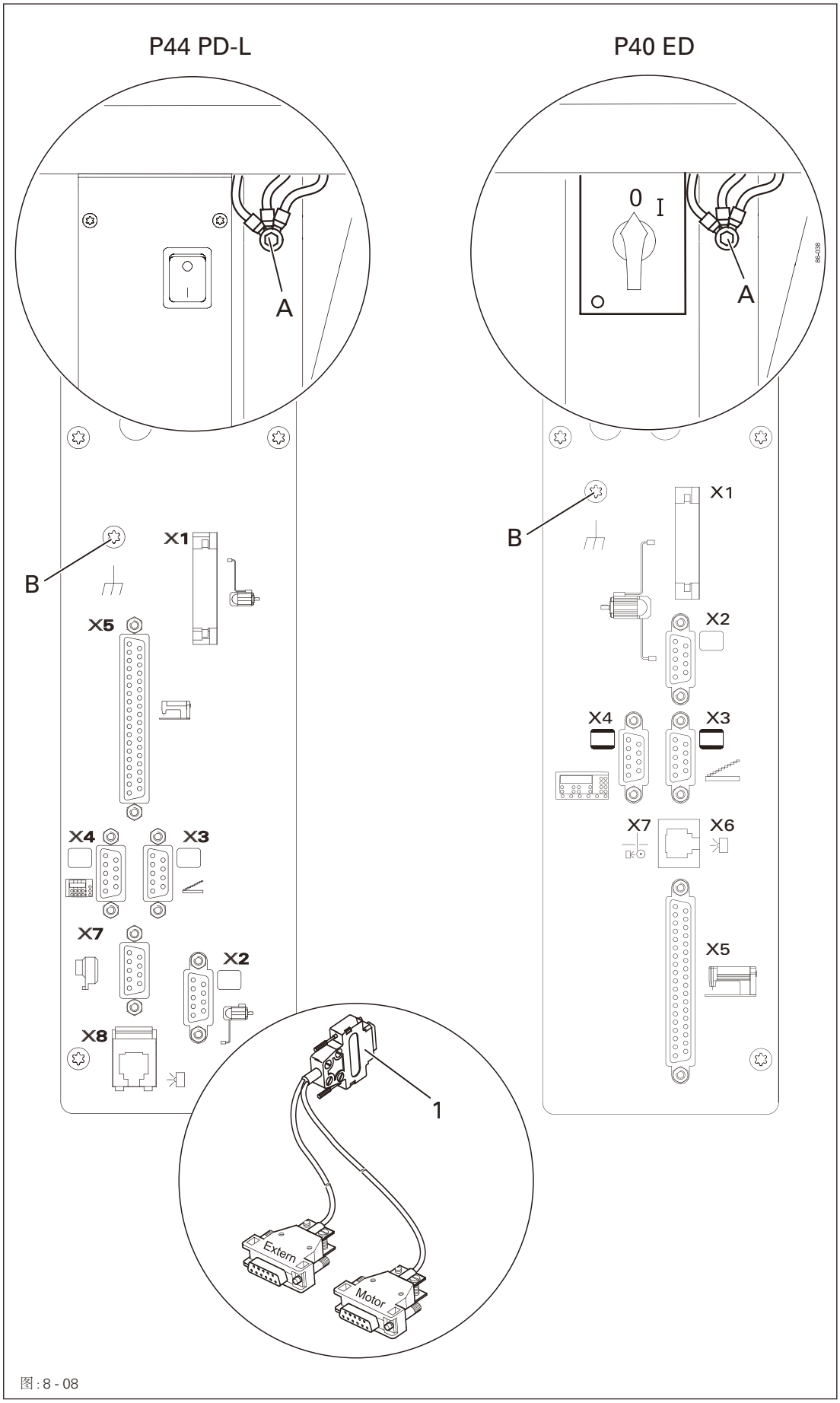
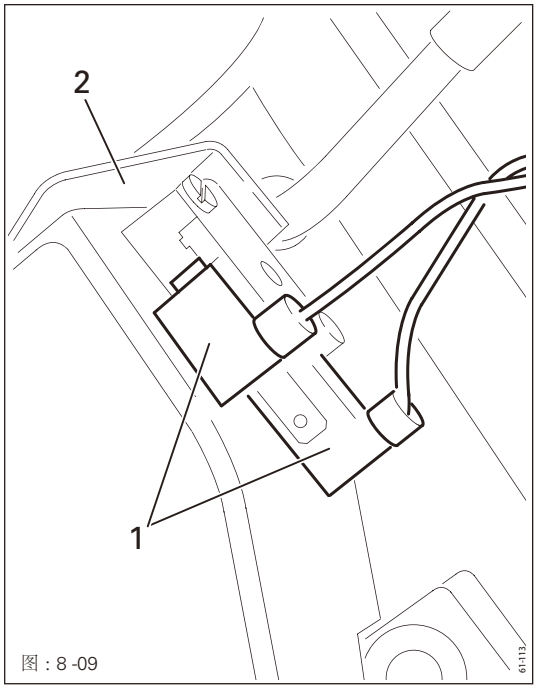


图 : 8 - 08

- 按照标签将所有插头连接到控制箱上。
- 在PFAFF 574上带有控制单元P40ED适配器的插头（见爆炸图）应该插入插座X2中。电机和同步器的“external”插头应该连接到“motor”插头上。
- 在PFAFF 574上带有控制单元P44ED-L同步器插头应该直接插入插座X7中。
- 从机头和主开关接地A点用螺丝将接地电缆固定。
- 用地线将接地点A和B相连。
- 固定接地电缆插头从X1到接地点B。

8.04 连接安全开关



图：8-09

- 如图8-09所示连接安全开关2的插头1 。

当机头向后倾斜时，安全开关阻止机器启动，当主开关处于打开状态。

8.05 检查启动抑制功能

- 接通在机器上的主开关和向后倾斜机头。
- 错误信息“Error”必须出现在控制面板上。
- 如果信息没有出现，请检查安全开关2的设置。
- 机头已经返回到垂直位置之后，机器再次准备运行。

8.06 安装线轴架

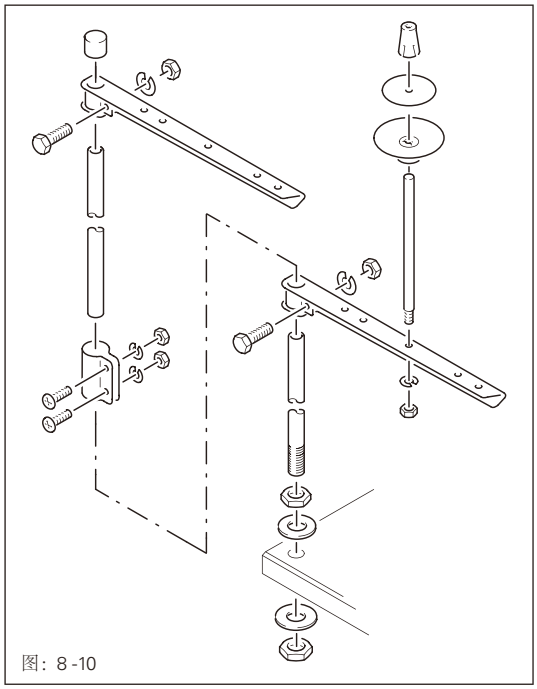


图: 8-10

- 线轴架如图8-10所示进行安装。
- 然后将线轴架插入台板上的孔中并且用附带的螺母固定。

8.07 首次试车

- 检查机器，特别是电缆线是否有损伤。
- 对机器进行彻底的清洁然后上油（见10章节，维护与保养）。
- 由专业人员检查机器的电机是否允许使用现有的电源电压驱动，并且电机要正确地插入接线盒。

在有差异的情况下无论如何都不允许本将机器投入使用。

首次启动机器之前，由专业人员检查参数 799（机型）是否被设置为“2,4”或“6”，这取决于控制单元，以及参数800（缝纫方向）设置为“1”（见第一章8.09机器驱动单元的基本位置）。在带PicoDrive和控制单元P44PD-L的机器上还需要检查参数802是否在571和591机器上被设定为“0”，在574机器上为“1”。如果有必要，可做相应调整。

本机只可连接到接地的插座！

8.08 机器的启动/关闭

- 机器的启动或关闭（见章节7.01总开关）

8.09 机器驱动单元的基准位置

8.09.01 在带有EcoDrive和控制单元P40ED机器上

- 接通机器
- 按压 TE/speed 键两次选择输入模式。
- 通过按压相应的 +/-键选择参数798，选择服务等级C，见章节选择用户等级的控制面板使用说明书。
- 通过按压相应的 +/-键选择参数799(选择机器型号）。
- 检查数值“2”是否被设置，如有必要请进行纠正。

如果该参数被改变，操作TE/ Speed键，关闭机器，并再次接通，然后再次选择服务的C级，如上所述。

- 通过按压相应的 +/-键选择参数800(选择缝纫方向）。
- 通过按压相应的 +/-键选择参数值为1。
- 通过按压相应的 +/-键选择参数700。
- 通过操作踏板缝一针。
- 沿缝纫方向转动手轮，直到针尖下降到与针板的上边缘平齐。
- 然后检查在参数列表中列出的参数值（见章节10.07参数设置），如有必要可进行调整。
- 通过按压TE/ Speed键结束缝纫电机的调整。

8.09.02 在带有PicoDrive和控制单元P40PD-L机器上

- 接通机器。
- 通过按压“scroll”键调出参数输入。
- 切换功能键到输入(模式)(TE键的LED灯点亮)，按TE键。
- 通过按相应的+/- 键，选择参数**“798”**和服务等级C,见章节选择用户等级的独立控制面板使用说明书中。
- 通过按相应的+/- 键，选择参数**“799”**。
- 检查在571和591机器上的值是否被设置为**“4”**，并在574机器上设置为**“6”**，如有必要请更改。
- 关闭机器，然后重新打开。
- 通过按相应的+/- 键，选择参数**“800”**。
- 检查数值是否被设置为**“1”**（手轮朝操作人员转动），如有必要请更改。
- 通过按相应的+/- 键，选择参数**“802”**。
- 检查数值是否在571和591机器上（=没有齿速比降低）设定为**“0”**，以及在574机器上（=齿速比降低）设置为**“1”**，如有必要请更改。
- 通过按相应的+/- 键，选择参数**“700”**。
- 通过操作踏板缝一针。
- 沿缝纫方向转动手轮，直到针尖下降到与针板的上边缘平齐。
- 检查在参数列表中列出的参数值（见章节10.07参数设置），如有必要可进行调整。
- 通过按压TE/ Speed键结束缝纫电机的调整。

9 机器准备

注意本使用说明中的所有规定和提示。
特别要注意所有的安全规定。

所有机器准备工作只允许受过相应培训的人员完成。在所有的机器准备工作时，必须通过总开关或者拔掉电源插头使机器和电源分开。

9.01 装针

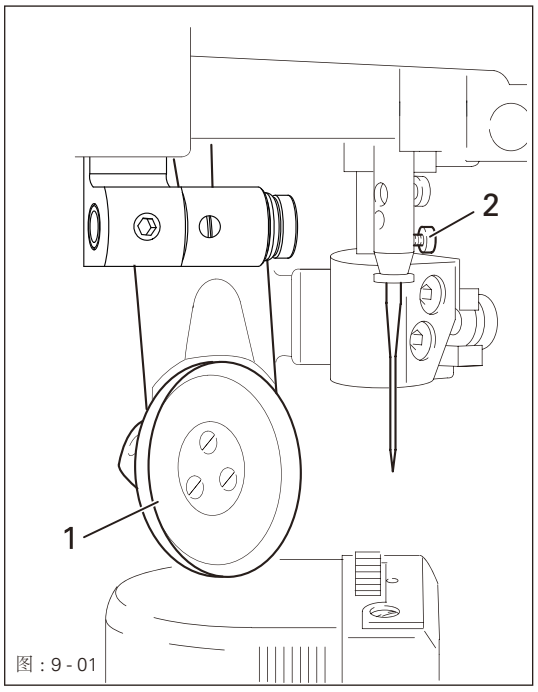


图 : 9 - 01

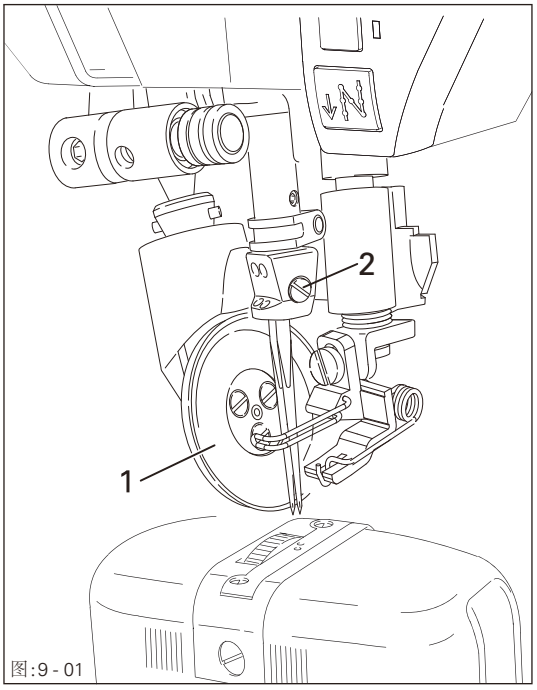


图:9 - 01

关闭机器!
无意的引起机器启动有受伤的危险!

仅使用机器系统指定的机针，见章节3应用规定

PFAFF 571 and 591

- 抬起滚轮压脚1并将它向外翻转。
- 松开螺钉2并将针插到底。在款式571上长针槽必须朝右，在款式591上则必须朝左。
- 拧紧螺钉2并将滚轮压脚1扳转回原位。

PFAFF 574

- 抬起滚轮压脚1并将它向外翻转。
- 松开螺钉2并装入机针，以便左边机针的长针槽是朝右边而右边机针则是朝左边。
- 拧紧螺钉2并将滚轮压脚1扳转回原位。

9.02 绕底线，调节底线张力

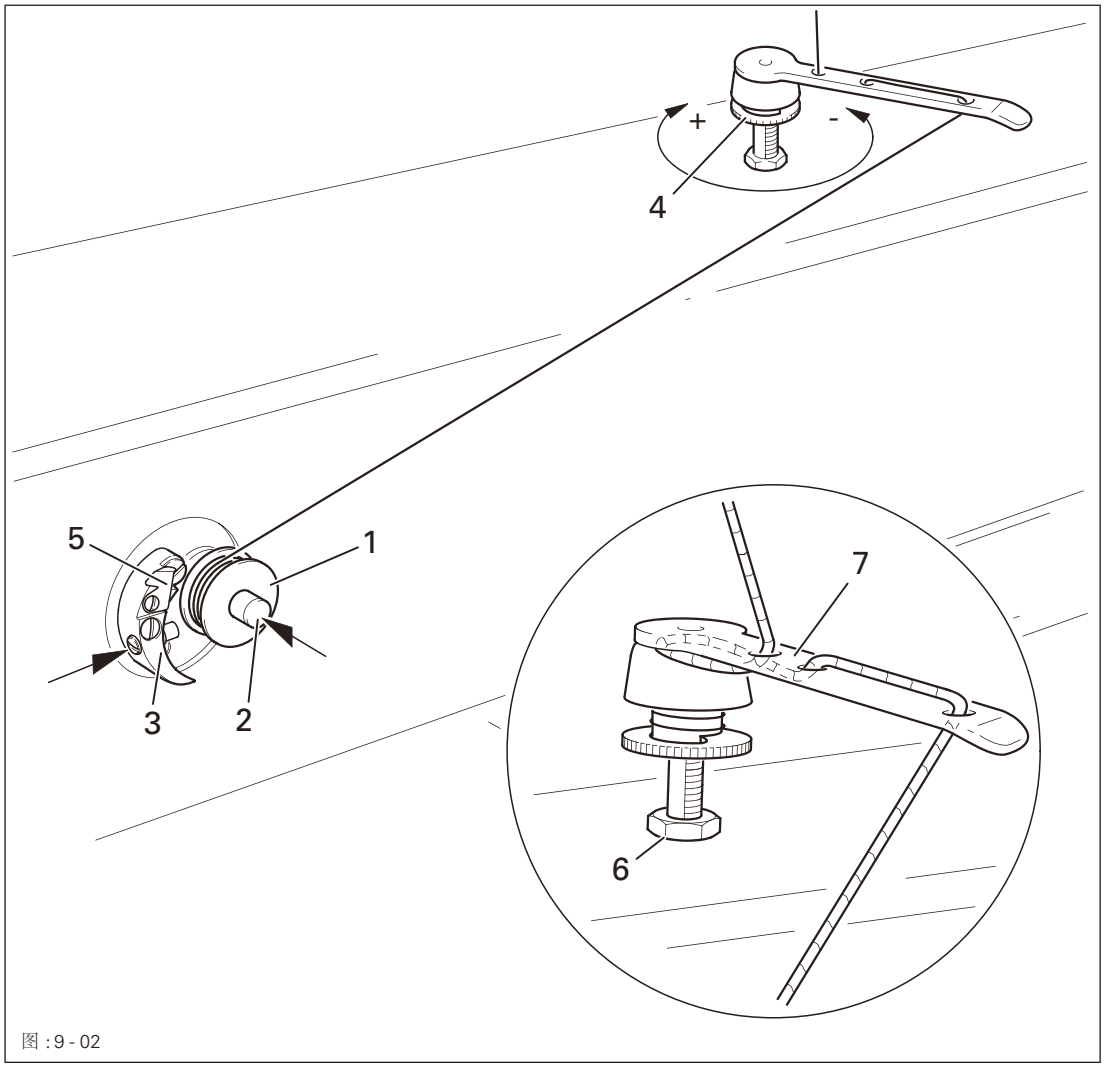


图 : 9 - 02

- 将空梭心1套在绕线器轴2上。
- 按图9-02所示穿底线并按顺时针方向在梭心1上绕几圈。

- 通过同时按压绕线器轴2和杠杆3启动绕线器。

梭心在缝纫过程中绕满。

- 梭心1上的线张力可以通过滚花螺丝4调节。
- 当梭心1足够绕满时，绕线器会自动停止。
- 取出绕满的梭心1并在切刀5上剪掉缝线。

当绕线不规律时，松开螺母6, 相应地转动导线杆7, 调整后拧紧螺母6。

9.03 取出/装入梭壳

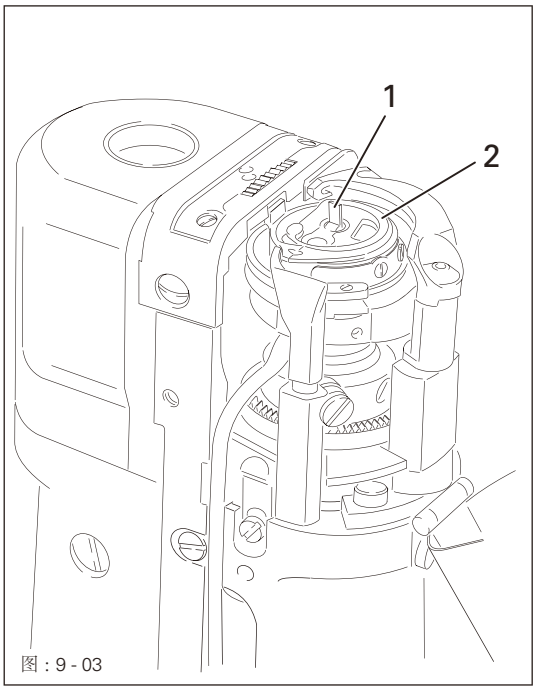


图 : 9 - 03

关闭机器!
无意地引起机器起动有受伤的危险!

取出梭壳:

- 打开旋梭柱盖子。
- 抬起梭门闩 1 并取出梭壳 2。

装入梭壳:

- 装入梭壳 2。
- 关闭梭门闩并重新盖上旋梭柱盖子。

图9-03所示为574.

9.04 梭壳穿线 / 调节底线的张力

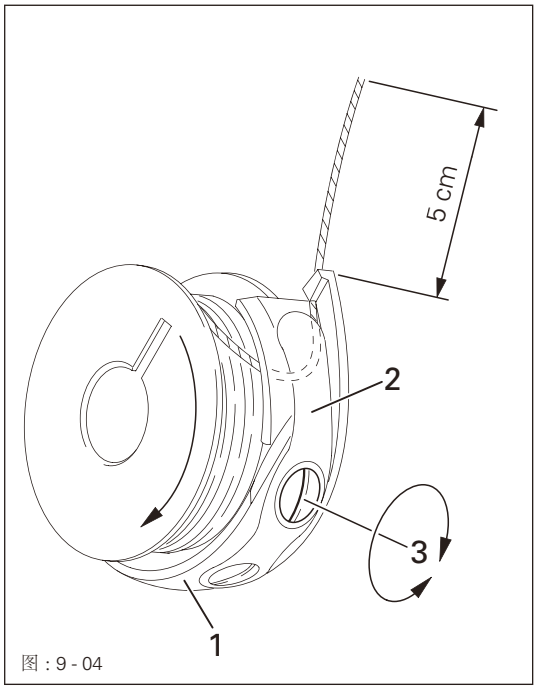


图 : 9 - 04

- 将梭心放入梭壳 1 中。
- 将线穿过弹簧 2 下的狭槽中。
- 将线穿过凹口处。
- 通过转动螺钉 3 调节梭心线张力。

当拉线时，梭心必须朝箭头方向旋转。

9.05 571和591机型穿面线和调节面线张力

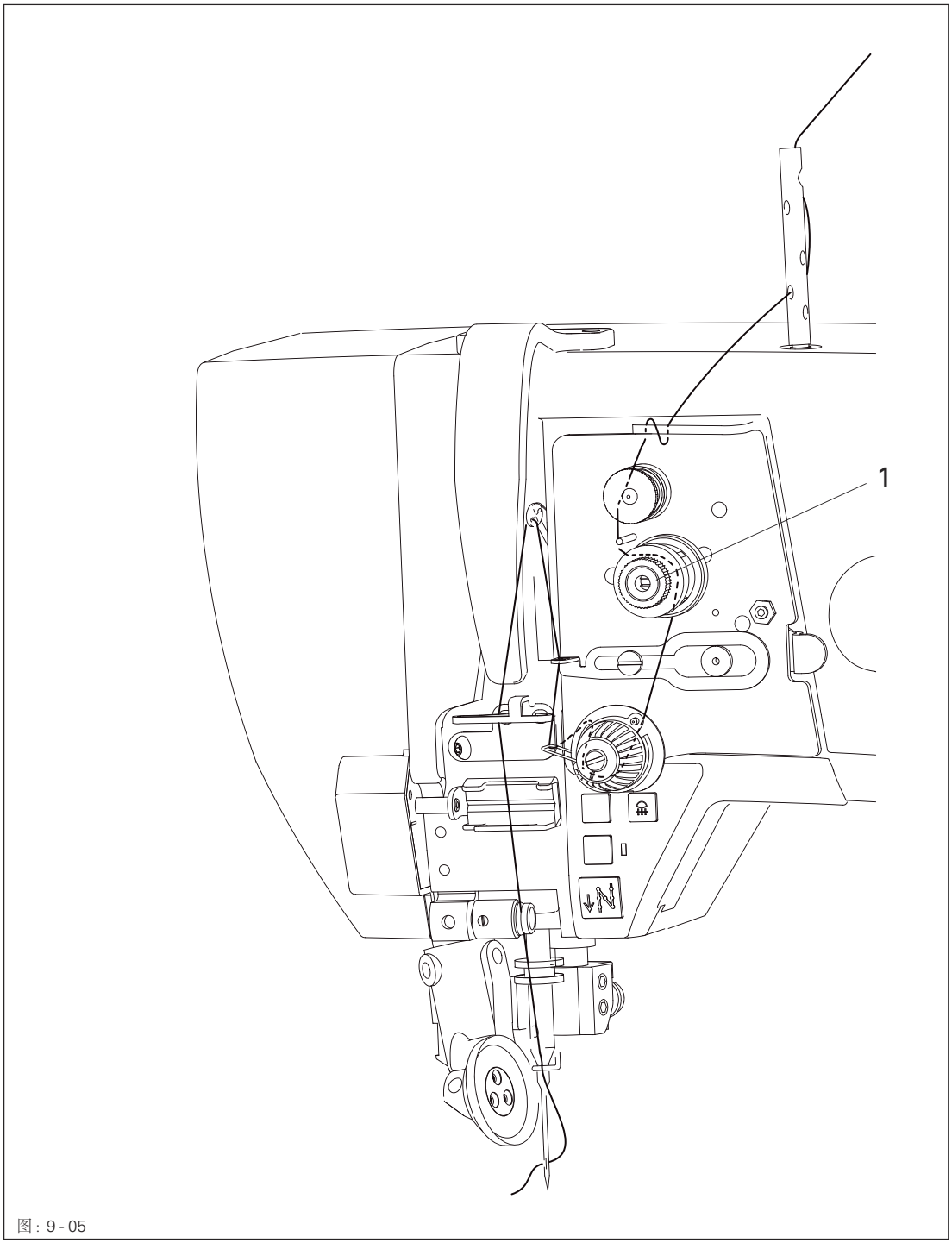


图: 9 - 05

关闭机器!
无意地引起机器起动有受伤的危险!

- 如图9-05所示穿入面线。
- 571机型从针右边往左穿线，591机型从针左边往右穿线。
- 通过旋转滚花螺栓 1调节面线张力。

9.06 574机型穿面线和调节面线张力

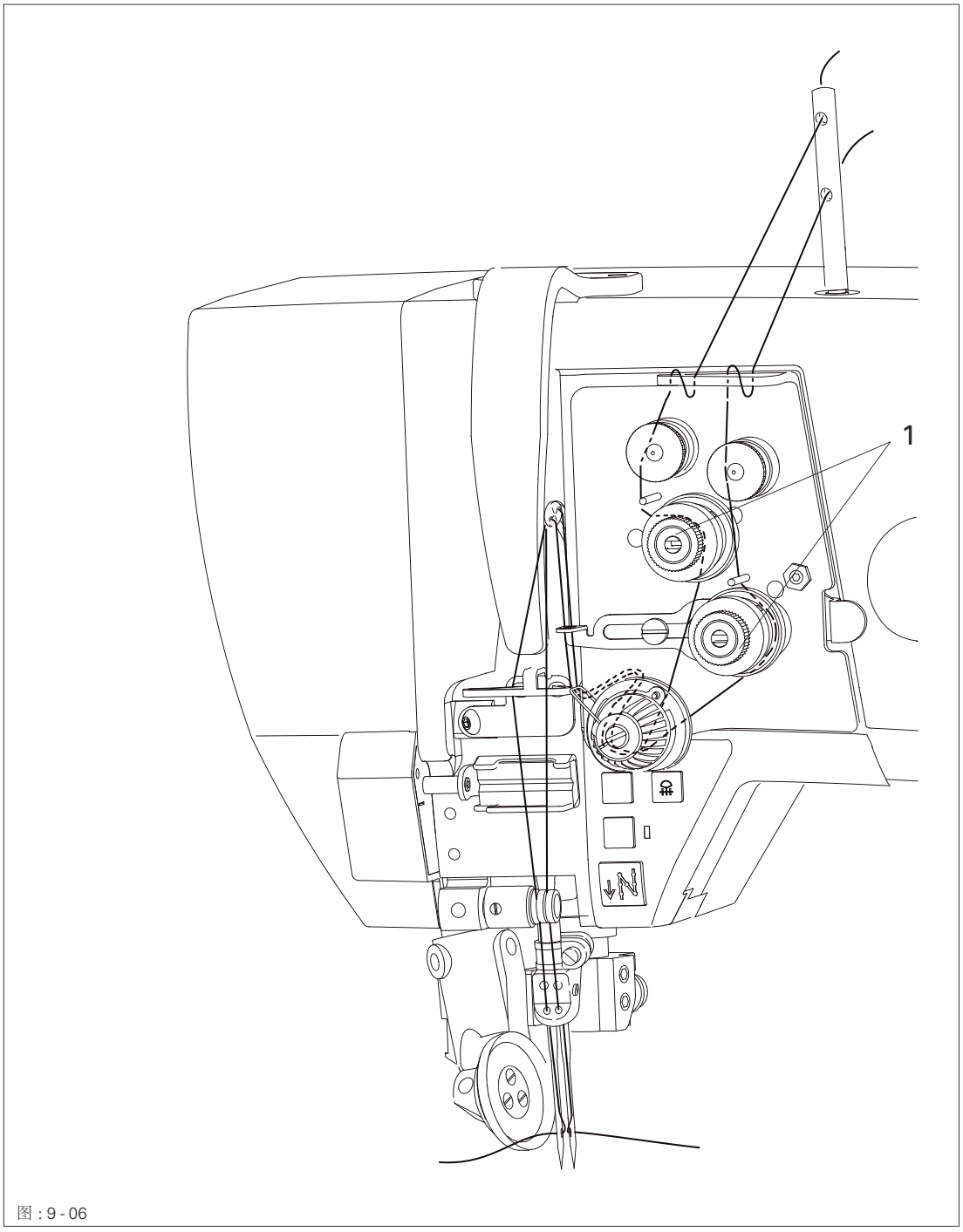
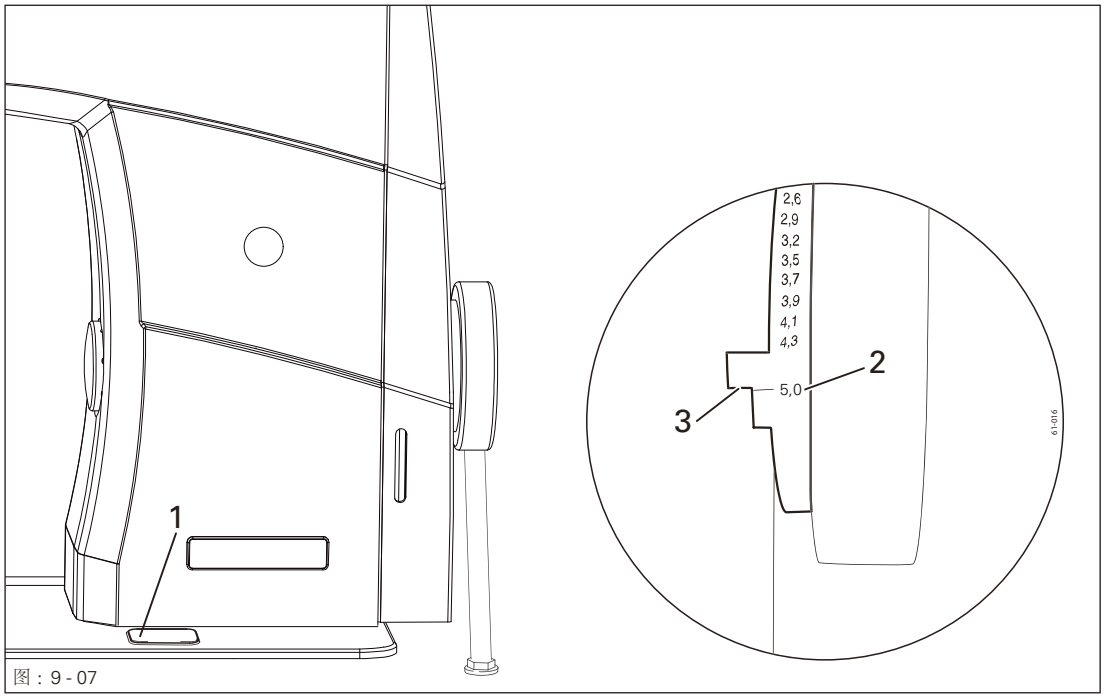


图 : 9 - 06

关闭机器！
无意地引起机器起动有受伤的危险！

- 如图9-06所示穿入两根面
- 左边的针从右往左穿线，右边的针从左往右穿
- 通过旋转滚花螺栓 1 调节面线张力。

9.07 设置针距



图：9 - 07

- 按下键1，并同时转动手轮，直到线迹调节器吻合嵌入定位位置。
- 保持按下键1，并来回转动手轮，直到在刻度盘 2 上所需的针距与皮带护罩凹槽的下边缘3对齐。

9.08 调节针迹计数器底线控制

(仅带电机和 P40(ED)控制单元的机器上有)

请参见单独的控制面板使用说明书中的描述。

10 维护与保养

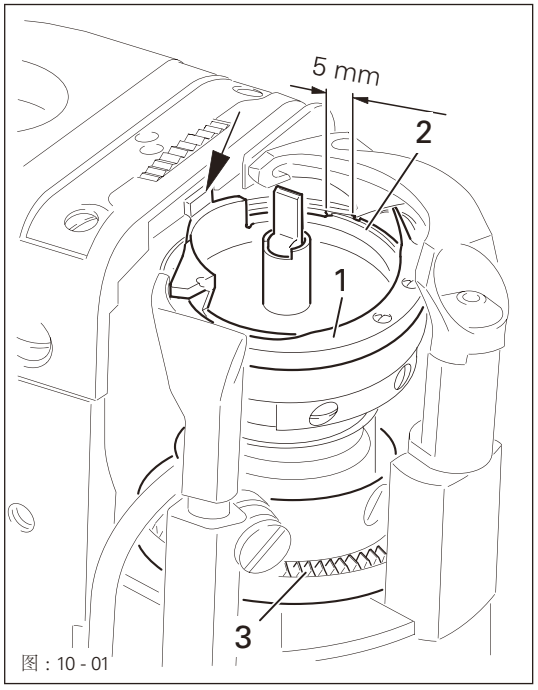
10.01 维护和保养间隔

清洁机器	每天, 如果持续运行时, 每天多次
清洁旋梭舱	每天, 开机之前
油量检查	每天, 开机之前
锥齿轮润滑	每年一次

上述的保养间隔是根据每天单班作业的机器平均运行时间设定的。
在机器运行时间增加的情况下, 建议缩短保养间隔。

10.02 清洁

每天清洁旋梭，旋梭舱和送料轮 3，如果持续运行, 每天清洁多次。



图：10 - 01

关闭机器电源!
有被机器意外地起动伤害的危险!

- 将针杆上升到最高位置。
- 打开旋梭盖并取出梭壳和梭心
- 拧开内梭固定板 1。
- 转动手轮直到内梭 2 的尖端进入到旋梭的导槽内大约 5㎜。
- 取出内梭 2。
- 用石蜡清洁旋梭槽。
- 在装入内梭 2 时，要确保内梭 2 的凸鼻部分啮合入针板的凹槽中。
- 装回内梭固定板 1 并锁紧并盖上旋梭盖。

10.03 给旋梭加油

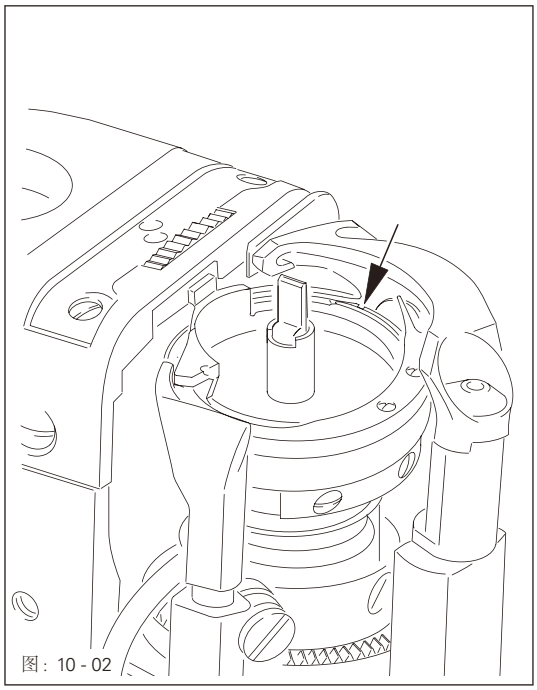


图: 10 - 02

关闭机器!
无意的引起机器启动有受伤的危险!

- 在机器试车前及在长期停机后，注入几滴油到旋梭的槽中（见箭头所示）。

10.04 旋梭润滑油盒

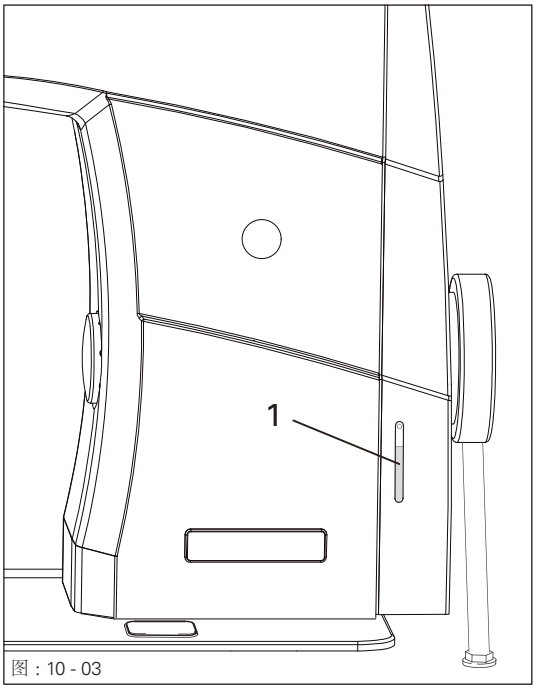
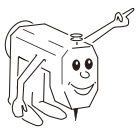


图 : 10 - 03

在每次开机前检查油位。
必须始终保持油盒**1**中有油。

- 如有需要可通过加油孔加油。

只允许使用在40℃时平均粘度为 22.0 mm^2/s 和在15℃时密度为 0.865 g/cm^3 的润滑油!



我们推荐使用 PFAFF 的缝纫机油,订货号：280-1-120 144.

10.05 锥齿轮润滑

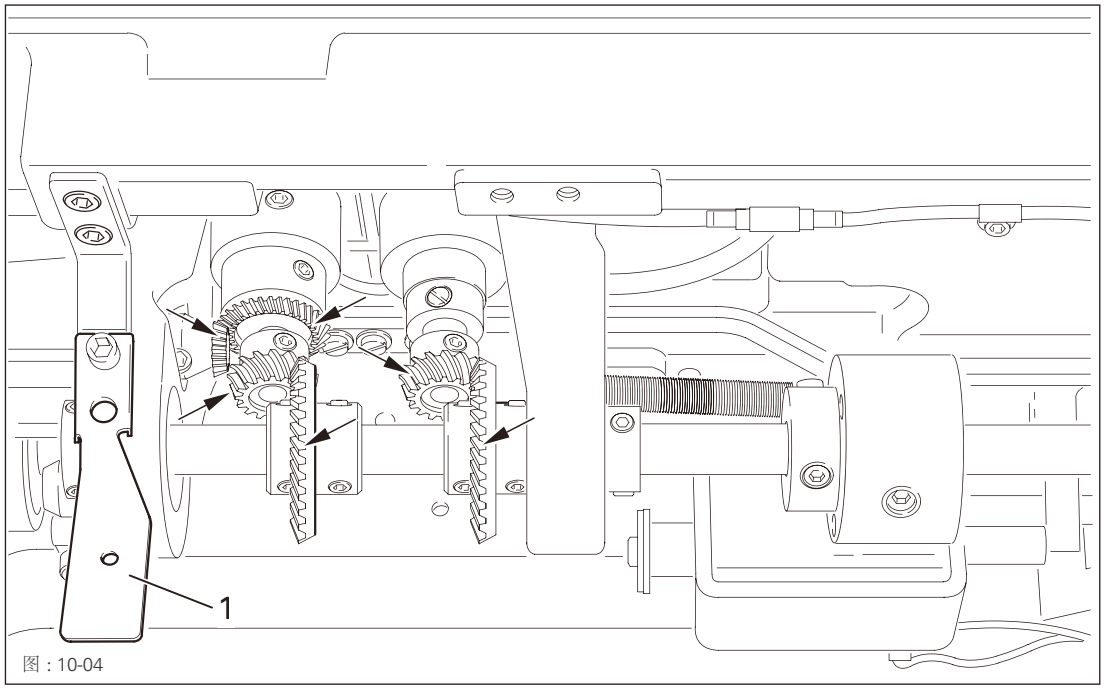


图 : 10-04

关闭机器！
无意地引起机器起动有受伤的危险！

- 所有锥齿轮必须每年加一次新油脂。
- 向后翻转机头到支撑件上。

图10-04显示的是 574 的锥齿轮。

- 在将机头放回垂直位置时，先向后按翻转保险 1 并用双手将机头放回。

必须用双手将机头放回垂直位置！
有被机头和台板间挤伤的危险！

我们建议使用滴点大约为150℃的 PFAFF 含钠油脂
订货号：280-1-120 243.

10.06 给线润滑装置的油盒加油

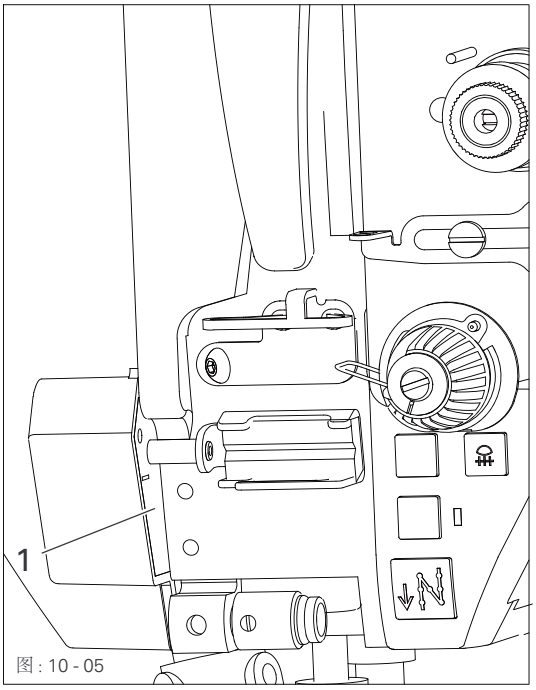
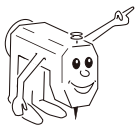


图 : 10 - 05

在每次开机前检查油量。
必须始终保持油盒 1 中有油。

- 如有需要可通过加油孔重新加油。



我们推荐使用 PFAFF 线润滑油，
订货号：280-1-120 217.

10.07 参数设置

（仅适用于带EcoDrive和控制单元 P40ED 或 PicoDrie和控制单元 P44PD-L 的机器）.

- 用户等级的选择和参数的改变在单独的使用说明书驱动单元上描述.

10.07.01 参数列表

组别	参数	说明	用户等级	设置范围	设定值 P40ED	设定值 P44PD-L
1	105	起始套结转速	B, C B, C	100 - 2000 300 - 2000	700	700
	110	终点套结转速	B, C B, C	100 - 2000 300 - 2000	700	700
5	523	加固缝 ON ...= 装饰性加固缝（针迹重叠） OFF = 标准加固缝	A, B, C	ON - OFF	ON	ON
6	605	速度显示 ON = 打开 OFF = 关闭	B, C	ON - OFF	OFF	OFF

▲ 见章节3应用规定

* 调整参见章节8.09机器驱动单元的基准位置

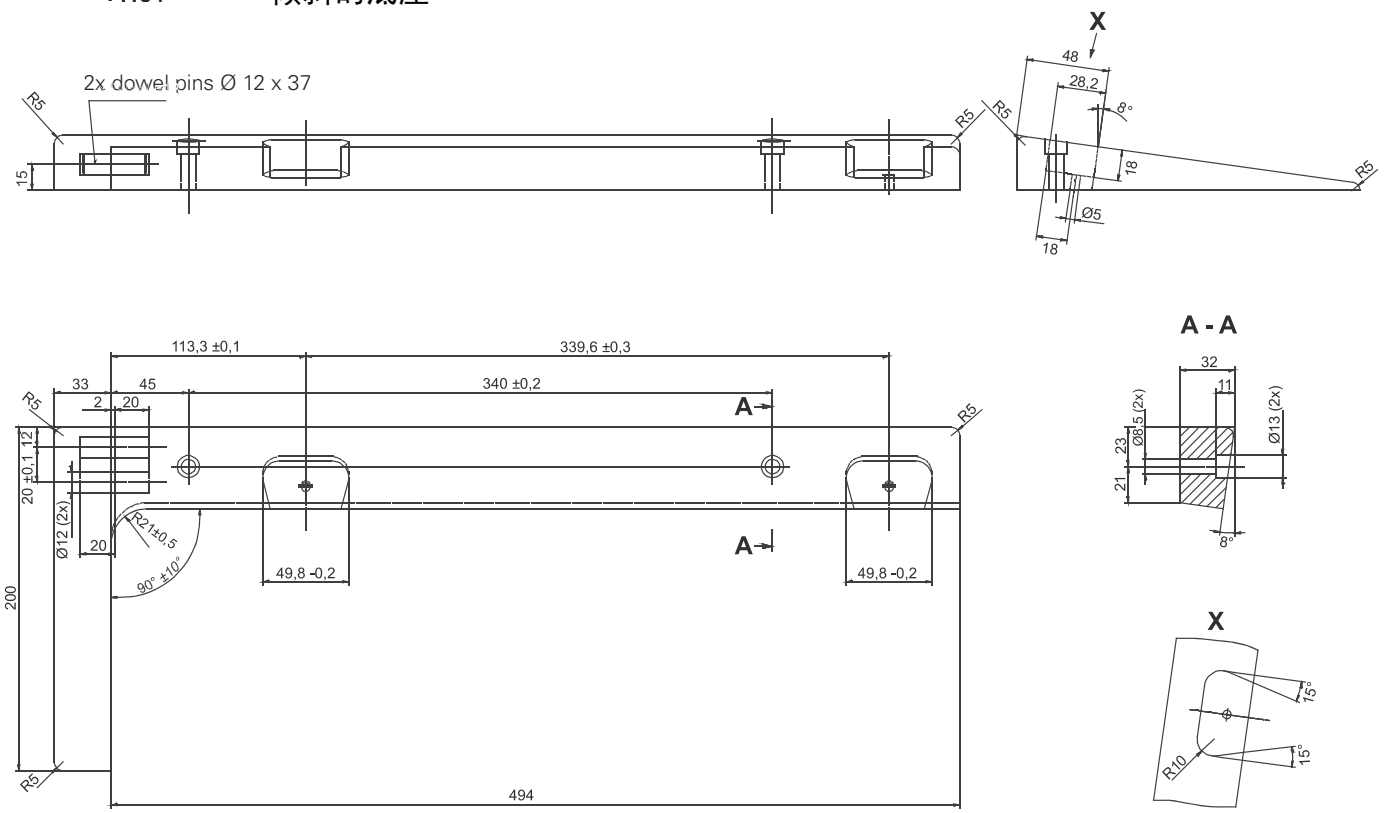
组别	参数	说明	用户等级	设置范围	设定值 P40ED	设定值 P44PD-L
6	606	最小转速	B, C B, C	60 - 650 120 - 800	180	 180
	607	最大转速	B, C	300 - 3200	▲	▲
	609	切线速度	B, C B, C	60 - 300 100 - 700	180	 180
	660	底线控制 0 = 关, 1 = 底线监控器, 2 = 倒计数器	A, B, C	0 - 2	0	
7	700	机针位置 0 (机针基准位置)	B, C	0 -255	*	*
	702	机针位置1（针下位）	B, C	0 -255	15	15
	703	机针位置2（挑线杆上位）	B, C	0 -255	230	571 224 574 230 591 224
	705	机针位置5（剪线信号1结束）	B, C	0 - 255	200	100
	706	机针位置6（剪线信号2开始）	B, C	0 - 255	15	17
	707	机针位置9(启动线张力释放/ 动刀启动）	B, C	0 - 255	195	195
	760	线迹计数的固定值(200)乘法器	A,B,C	0 - 250	5	
	798	用户等级 0 = 操作人员等级 1 = 技术人员等级 11 = 服务人员等级	A,B,C	0 - 20	0	0
	799	所选机器型号	C	P40 1 - 8 P44 1 - 7	2	◆
8	800	电机转向	C	0 - 1	1	1
	802	主驱动缩小比率 0 = 1:1 1 = 可变的	C	0 - 1		571 0 574 1 591 0

◆ = 在PFAFF 574上机型6以及在PFAFF 571和591上机型4必须输入。

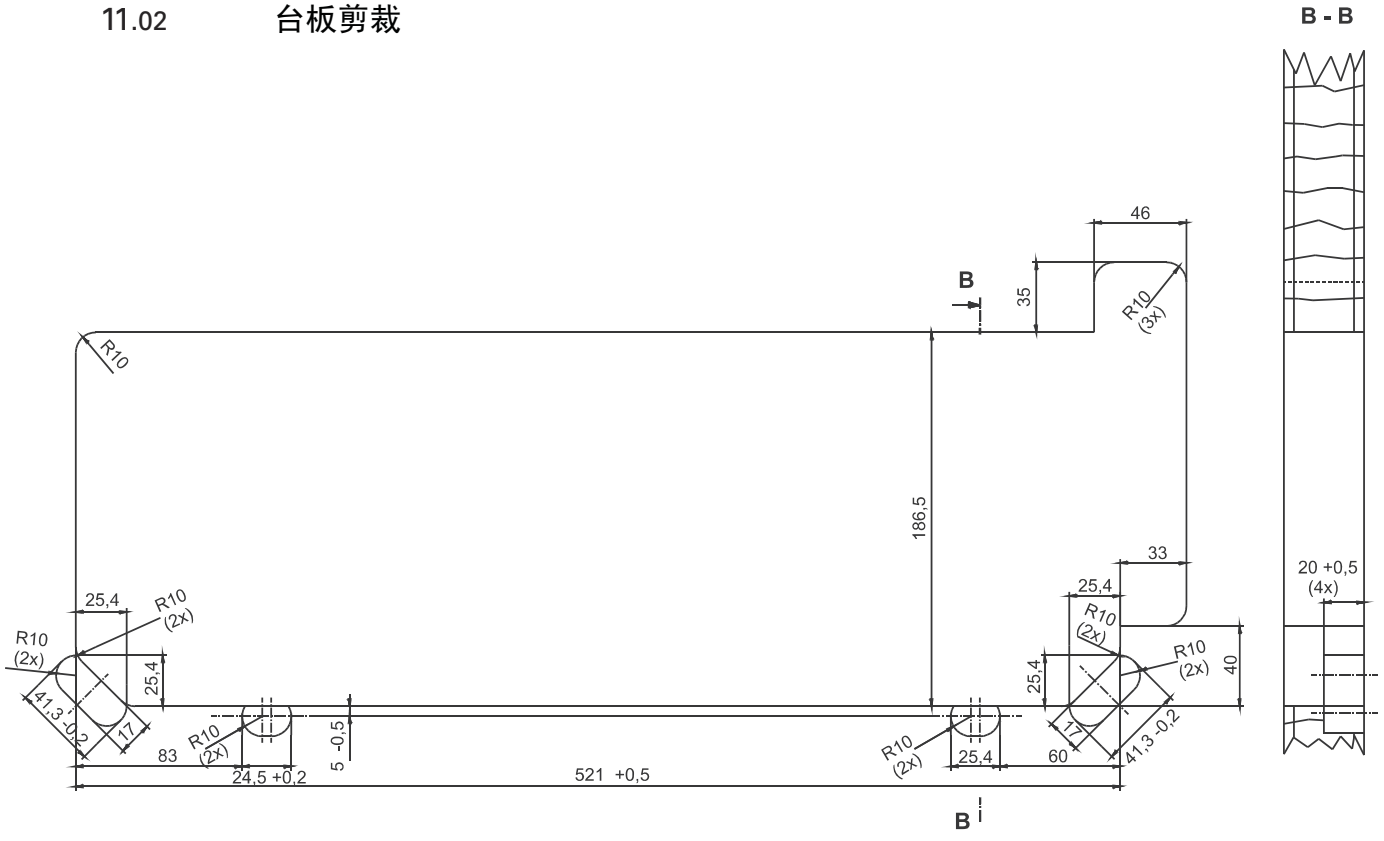
更多的参数和机器软件的网络更新说明和机器的重置/冷启动可以在控制面板使用说明书中可以找到。

11 安装台板

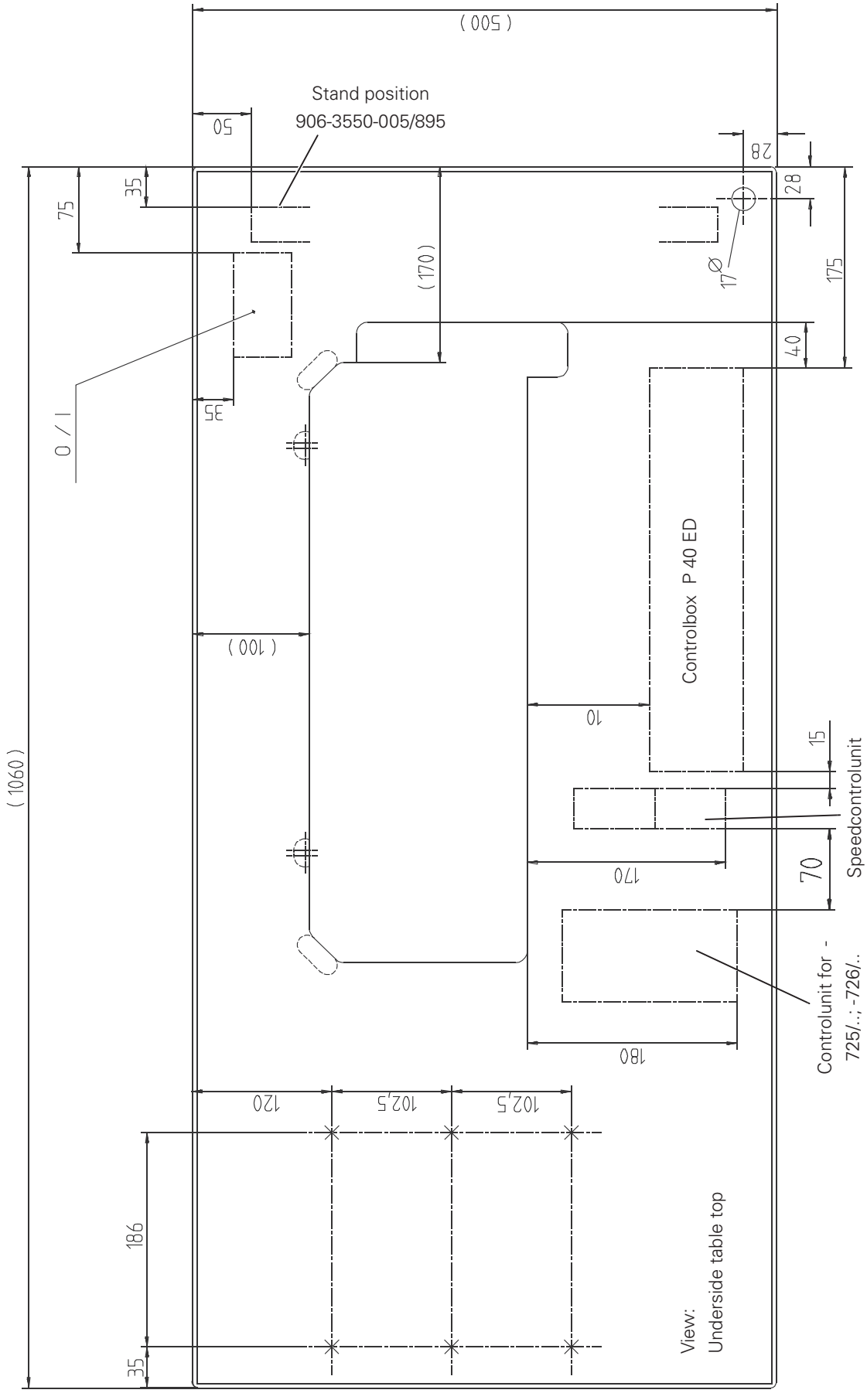
11.01 倾斜的底座



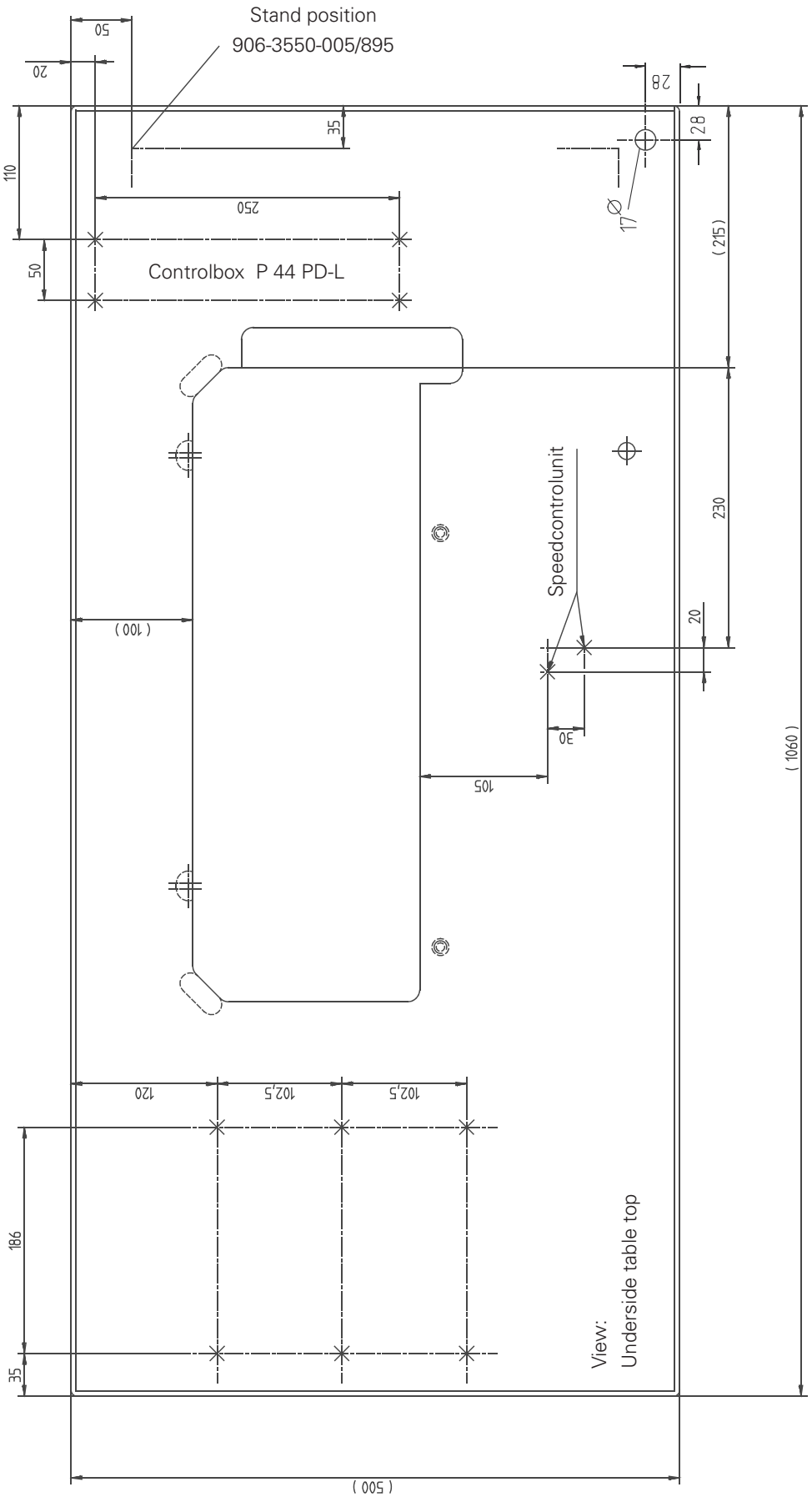
11.02 台板剪裁



11.03 安装台板（带 EcoDrive 和控制单元 P40ED）



11.04 安装台板（带 PicoDrive 和控制单元 P40PD-L）



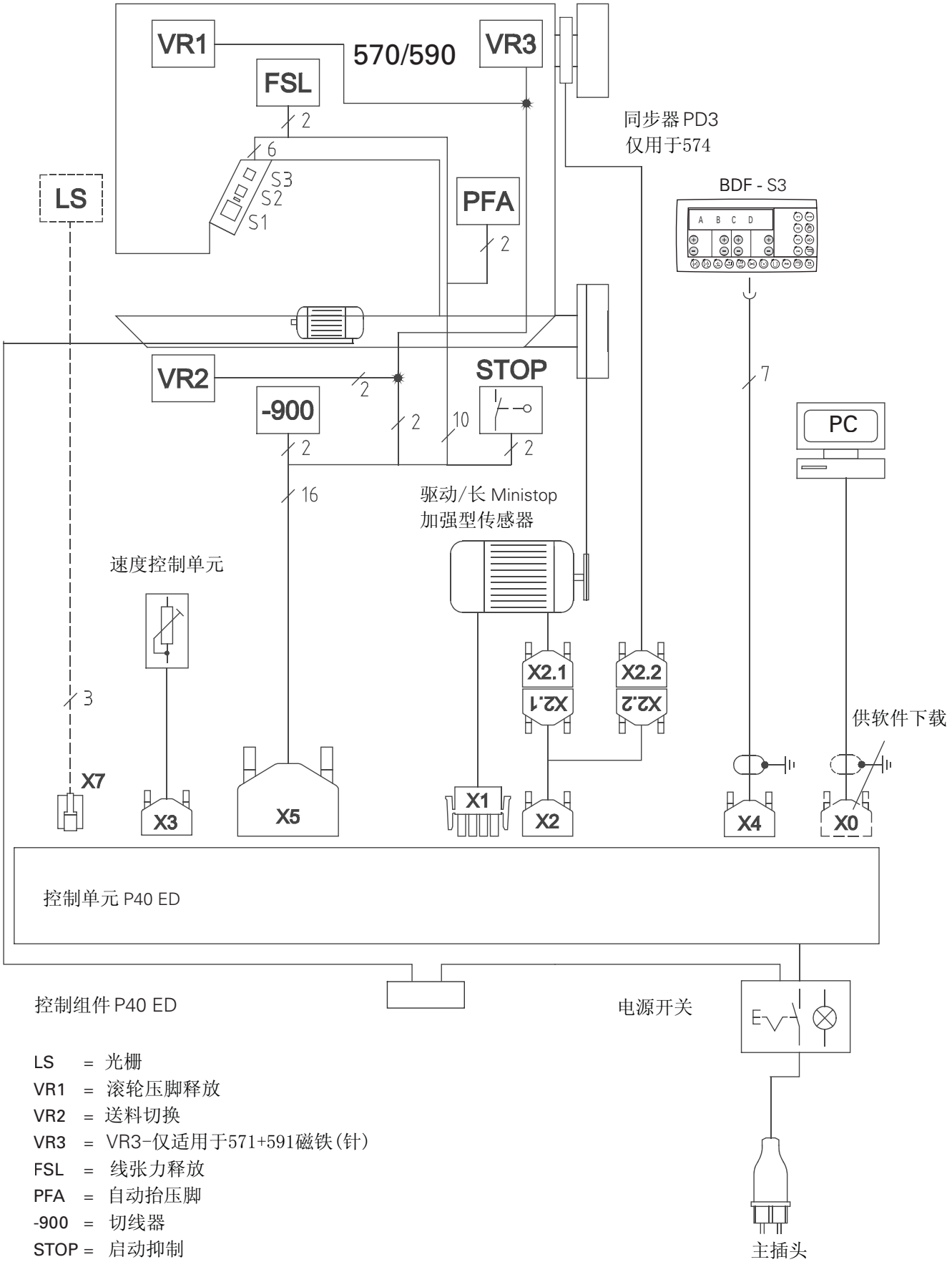
11.05 电路图

11.05.01 电路图参考列表 91-191 524-95 和 91-191 534-95

控制组件		
	P40 ED	P44 PD-L
	91-191 524-95	91-191 534-95
A1	控制单元 P40E	控制单元 P44PD
A2	BDF-S3 控制面板	Pico Top 控制面板
A14	缝纫机头识别 (OTE)	-
C1	启动电容器	-
H1	缝纫灯	
H10	LED 线迹倒计数器	-
HQ1	-	控制灯主开关
K1	切刀马达继电器	-
M1	带增量发射器的车缝马达	
M10	切刀马达	-
PD3	外接同步器 PD3 (574)	
Q1	主开关	
R1	-	LED 串联电阻
S1	踏板（速度控制单元）	
S10	切刀马达按键	-
S41	手动倒缝按键	
S42	针位置改变/穿线按键	
S43	单针键	
S46	启动抑制开关	
T10	切刀马达变压器	-
X0	RS 232 电脑接口	-
X1	缝纫马达插头	
X2	增量传感器插头	
X2.1	增量传感器插头	-
X2.2	同步器 PD3 插头	-
X3	踏板（速度控制单元）插头	
X4	BDF-S3 控制面板插头	Pico Top 控制面板插头/RS 232（电脑）
X5	输出/输入插头	
X6	底线监测器插头（选项）	-
X7	光栅插头（选项）	同步器插头
X8	-	光栅插头（选项）
X22	切线器插头 (-900/..)	
X24	自动抬压脚插头 (-910/..)	
X25.0	倒缝装置插头 (-911/..)	
X25.1	倒缝装置插头 (-911/..) -滚轮压脚	
X25.2	倒缝装置插头 (-911/..) -送料轮	
X25.3	倒缝装置插头 (-911/..) -机针	

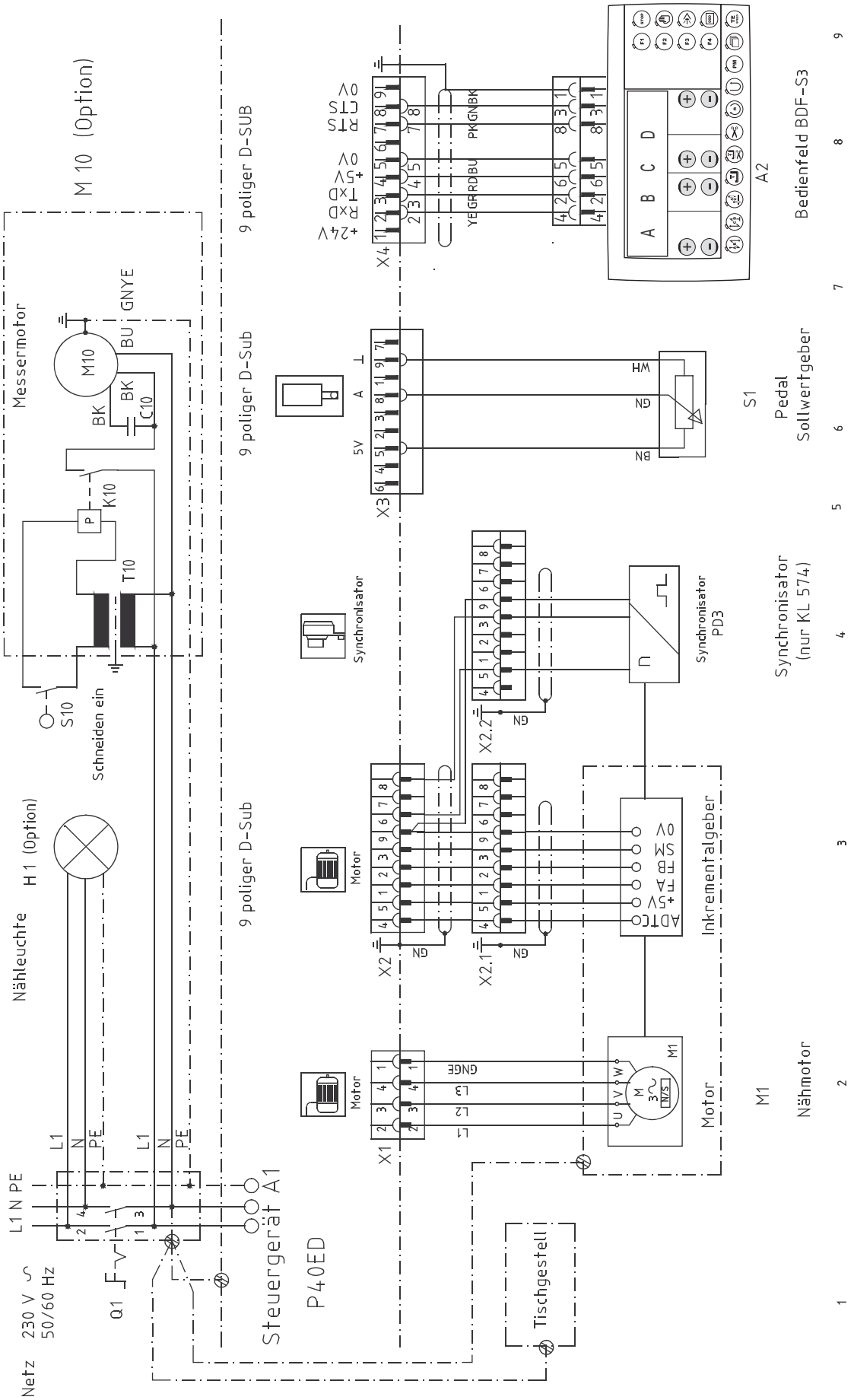
控制组件		
	P40 ED	P44 PD-L
	91-191 524-95	91-191 534-95
X28	线张力释放插头 (FSL)	
X40	控制面板插头	
X46	启动抑制插头	
X50	缝纫机识别插头	-
Y1	-	自动抬压脚 (-910/..)
Y2	切线器插头 (-900/..)	-
Y2.1	-	倒缝装置 (-911/..) -滚轮压脚
Y2.2	-	倒缝装置 (-911/..) -送料轮
Y2.3	-	倒缝装置 (-911/..) -机针在574上
Y3	-	切线器 (-900/..)
Y4	自动抬压脚 (-910/..)	线张力释放 (FSL)
Y5	-	LED 转速
Y5.1	倒缝装置 (-911/..) -滚轮压脚	-
Y5.2	倒缝装置 (-911/..) -送料轮	-
Y5.3	倒缝装置 (-911/..) -机针	-
Y8	线张力释放 (FSL)	-

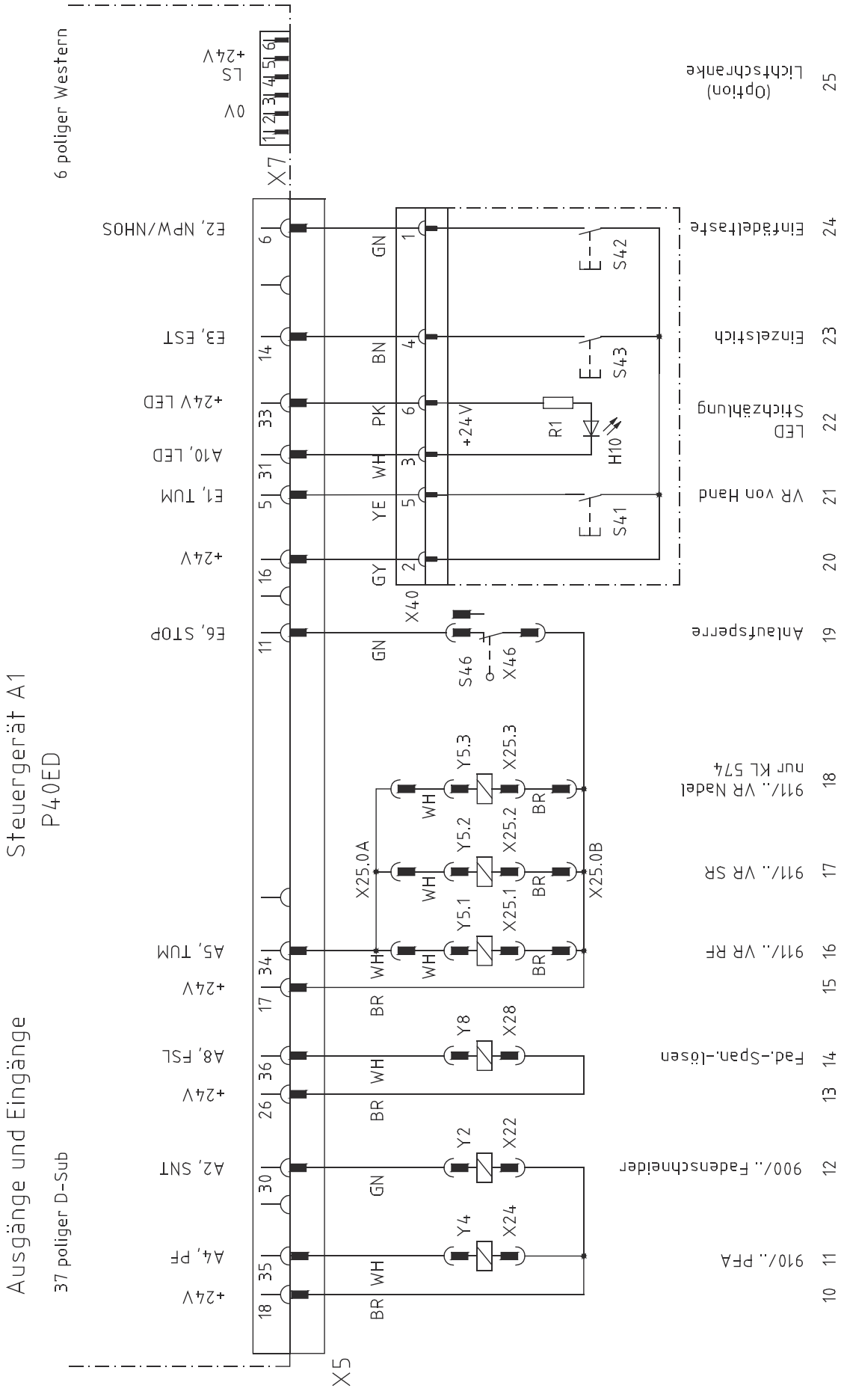
11.05.02 PFAFF 570/590带控制单元的P40 ED 方块图



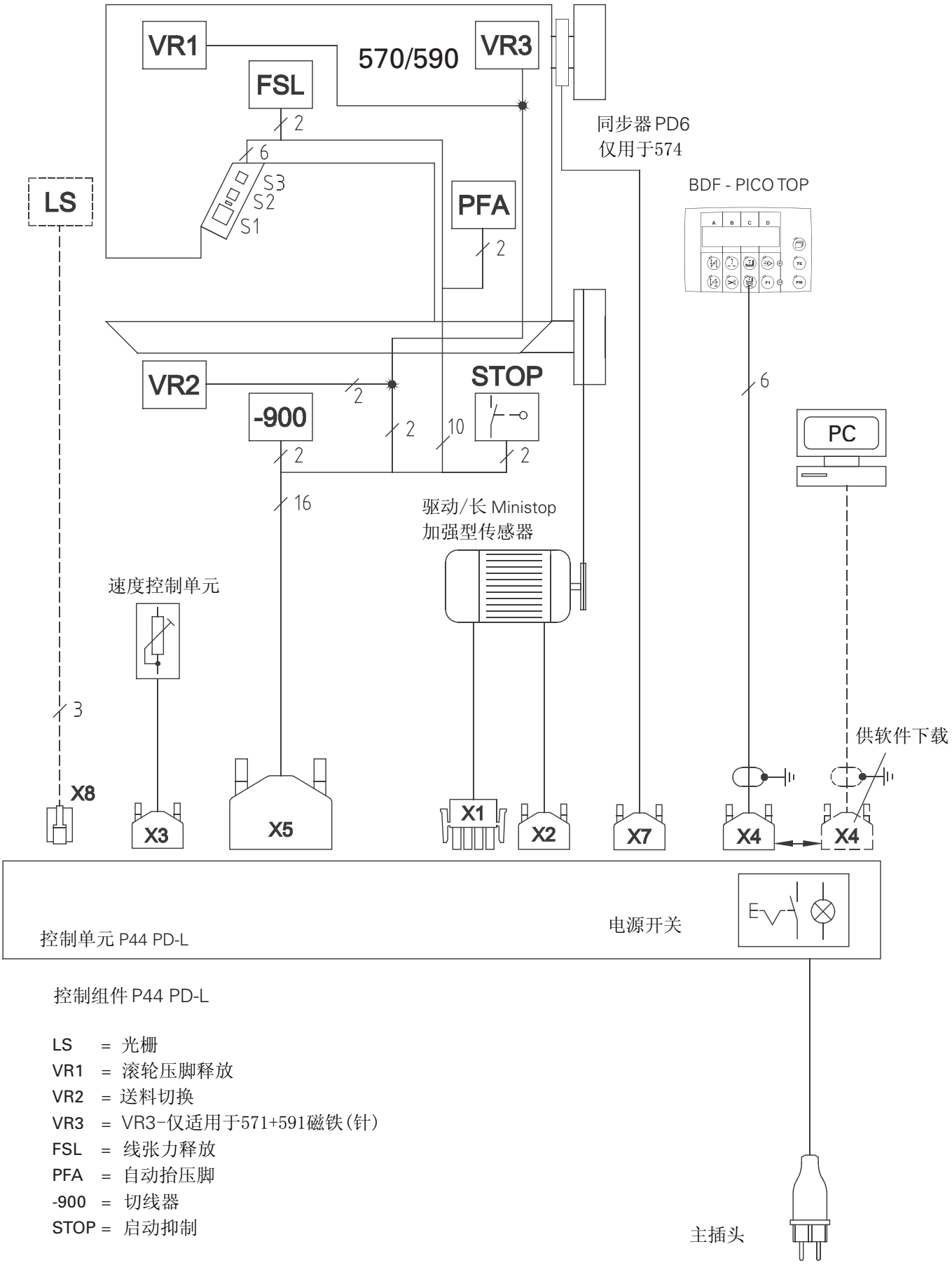
LS = 光栅
VR1 = 滚轮压脚释放
VR2 = 送料切换
VR3 = VR3-仅适用于571+591磁铁(针)
FSL = 线张力释放
PFA = 自动抬压脚
-900 = 切线器
STOP = 启动抑制

11.05.03 电路图 91-191 524-95




Steuergerät A1
P40ED
Ausgänge und Eingänge
37 poliger D-Sub
X5
6 poliger Western
X7
0V
LS
+24V
Lichtschranke
(Option)
Einfädeltaste
Einzelstich
LED
Stichzählung
VR von Hand
Anlaufsperre
911/.. VR Nadel
nur KL 574
911/.. VR SR
911/.. VR RF
Fad.-Span.-lösen
900/.. Fadenschneider
910/.. PFA
E2, NPW/NHOS
E3, EST
+24V LED
A10, LED
E1, TUM
+24V
E6, STOP
A5, TUM
+24V
A8, FSL
+24V
A2, SNT
A4, PF
+24V
X40
S42
S43
S41
S46
X46
R1
H10
+24V
Y5.3
X25.3
Y5.2
X25.2
Y5.1
X25.1
X25.0A
X25.0B
Y8
X28
Y2
X22
Y4
X24
GN
BN
PK
WH
YE
GY
BR

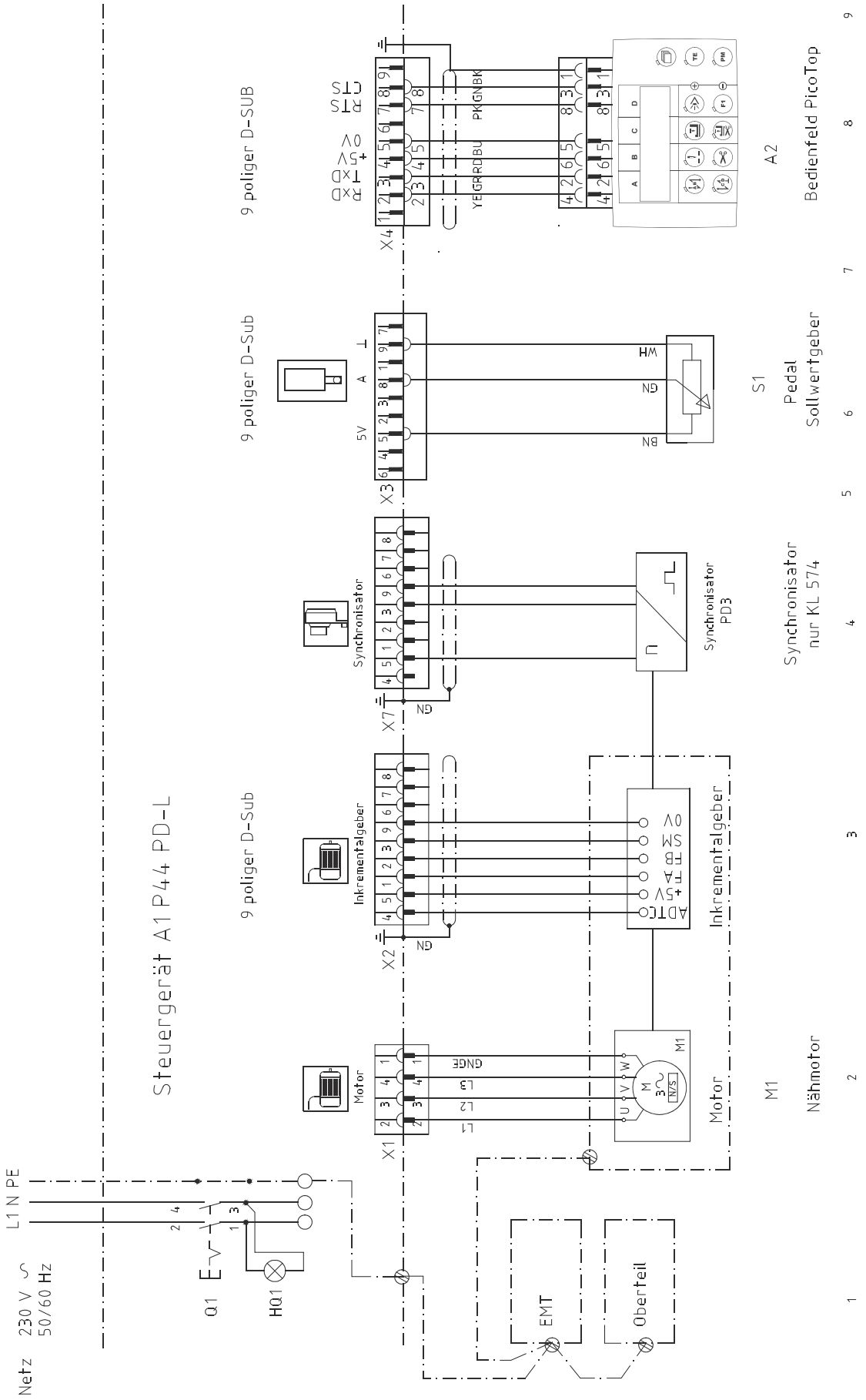
11.05.04 PFAFF 570/590带控制单元的P44 PD-L方块图

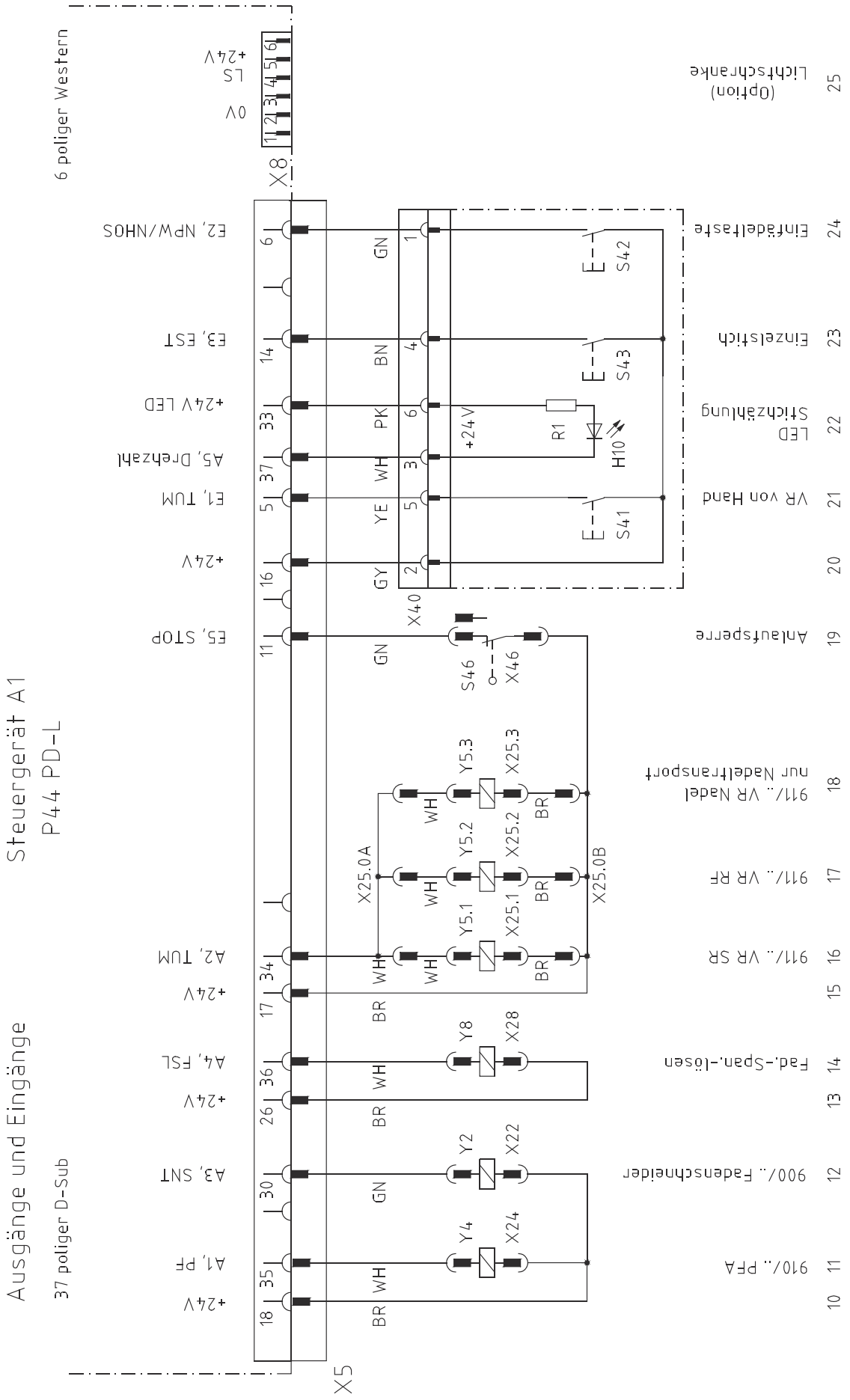


控制组件 P44 PD-L

LS = 光栅
VR1 = 滚轮压脚释放
VR2 = 送料切换
VR3 = VR3-仅适用于571+591磁铁(针)
FSL = 线张力释放
PFA = 自动抬压脚
-900 = 切线器
STOP = 启动抑制

11.05.05 电路图 91-191 534-95

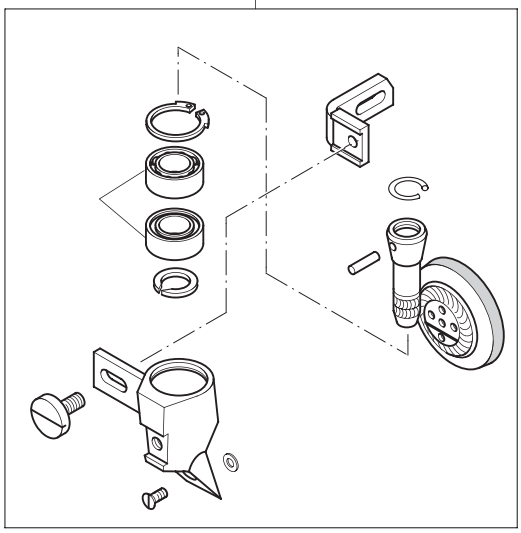



Steuergerät A1
P44 PD-L
Ausgänge und Eingänge
37 poliger D-Sub
X5
6 poliger Western
X8
0V
LS
+24V
E2, NPW/NHOS
E3, EST
+24V LED
A5, Drehzahl
E1, TUM
+24V
E5, STOP
A2, TUM
+24V
A4, FSL
+24V
A3, SNT
A1, PF
+24V
X40
S46
X46
S41
S42
S43
R1
H10
+24V
Y5.3
Y5.2
Y5.1
Y8
Y2
Y4
X25.3
X25.2
X25.1
X28
X22
X24
X25.0A
X25.0B
Einfädeltaste
Einzelstich
LED Stichzählung
VR von Hand
Anlaufsperre
911/.. VR Nadel nur Nadeltransport
911/.. VR RF
911/.. VR SR
Fad.-Span.-lösen
900/.. Fadenschneider
910/.. PFA
Lichtschranke (Option)

12 易损件

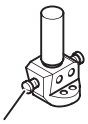
此表列出的是最重要的易损件
一份全部机器的详细零件表在配件中
如果零件表不慎丢失，也可以通过下列网址下载：
www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads
另外，除网上下载之外，也可以按编号 **296-12-19 232** 索取书面形式的零件表.

91-263 934-91 滚轮压脚直径32 mm 宽度 4.0 mm
塑料涂层表面
91-263 433-91 滚轮压脚直径30 mm 宽度 4.0 mm
齿形表面

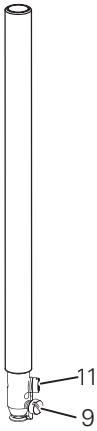


PFAFF 574

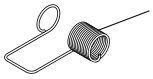
91-165 344-15 (2x)



PFAFF 571, 591

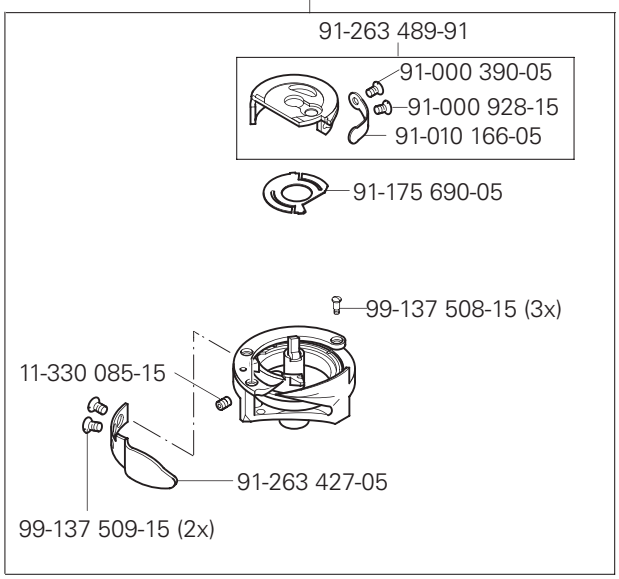


91-500 460-05



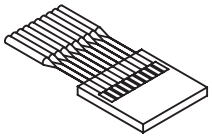
11-108 093-15
91-173 664-15

91-263 490-91 B
91-263 495-91 C



91-118 308-05

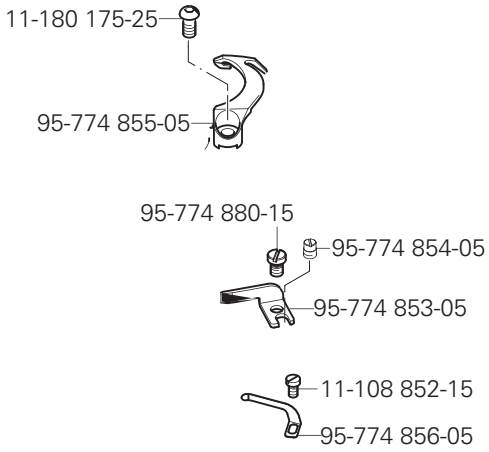
95-774 789-05 (-900/83)

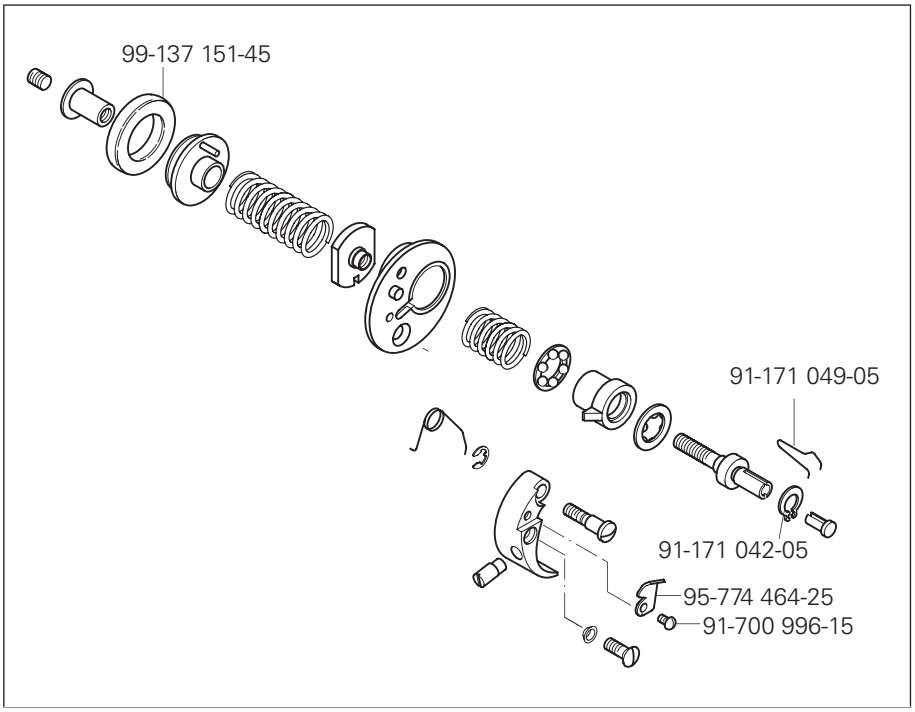


PFAFF 571, 591
系统 134

PFAFF 574
系统 134-35

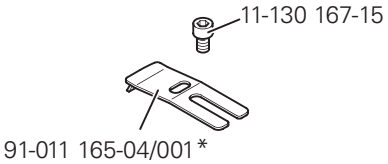
用于子机型 -900/83



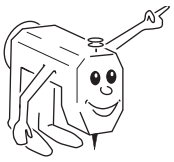


571-725/..

591-725/..



* 更多的切刀见零件表



備注

PFAFF® Industrial

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

Gedruckt in der BRD / Printed in Germany / Imprimé en la R.F.A. / Impreso en la R.F.A

© PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG 2009, PFAFF is the exclusive trademark of VSM Group AB.PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG is an authorized licensee of the PFAFF trademark.