

POWERline

2571 ME PREMIUM

2574 ME PREMIUM

MANUAL DE AJUSTE

2591 ME PREMIUM

Este manual de ajuste tiene validez para máquinas a partir del número de serie **2 766 760** y versión de software **0389/001**. →

La reimpresión, reproducción y traducción de los manuales de ajustes
PFAFF - aunque sólo sea parcial - sólo está autorizada con nuestro permiso previo e
indicando la fuente.

**PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG**

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

| Contenido | Página |
|-----------------|---|
| 1 | Ajuste 5 |
| 1.01 | Instrucciones de ajuste 5 |
| 1.02 | Herramientas, calibres y útiles especiales 5 |
| 1.03 | Abreviaturas 5 |
| 1.04 | Descripción de los símbolos 5 |
| 1.05 | Ajuste de la máquina base 6 |
| 1.05.01 | Ajuste básico del volante (útil de ajuste) 6 |
| 1.05.02 | Contrapeso de ajuste 7 |
| 1.05.03 | Posición de la aguja en la dirección de costura (en la 2571 ME y 2591 ME) 8 |
| 1.05.04 | Posición de la aguja en el sentido de la costura (en la 2574 ME) 9 |
| 1.05.05 | Limitación del balancín de la barra de aguja (sólo en la 2571 ME y 2591 ME) 10 |
| 1.05.06 | Preajuste de la altura de la aguja 11 |
| 1.05.07 | Carrera del bucle, distancia de la lanzadera, altura de la aguja y protección de la aguja (en la 2571 ME) 12 |
| 1.05.08 | Carrera del bucle, distancia de la lanzadera, altura de la aguja y protección de la aguja (en la 2574 ME) 14 |
| 1.05.09 | Carrera del bucle, distancia de la lanzadera, altura de la aguja y protección de la aguja (en la 2591 ME) 16 |
| 1.05.10 | Posición de la aguja en el sentido transversal a la costura (en la PFAFF 2571 ME) 18 |
| 1.05.11 | Posición de la aguja en el sentido transversal a la costura (en la PFAFF 2574 ME) 19 |
| 1.05.12 | Posición de la aguja en el sentido transversal a la costura (en la 2591 ME) 20 |
| 1.05.13 | Altura y recorrido del aflojador de la cápsula 21 |
| 1.05.14 | Altura de la rueda impelente (en la PFAFF 2571 ME) 22 |
| 1.05.15 | Altura de la rueda impelente (en la PFAFF 2574 ME) 23 |
| 1.05.16 | Altura de la rueda impelente (en la 2591 ME) 24 |
| 1.05.17 | Pie rodante 25 |
| 1.05.18 | Espacio de pasaje entre el pie rodante y el transportador rotativo inferior 26 |
| 1.05.19 | Palanca rodillera 27 |
| 1.05.20 | Aireación de tensión 28 |
| 1.05.21 | Resorte tensor del hilo y regulador de hilo 29 |
| 1.05.22 | Bobinadora 30 |
| 1.05.23 | Presión del pie costura 31 |
| 1.05.24 | Lubricación 32 |
| 1.05.25 | Encaje del acoplamiento de resbalamiento 33 |
| 1.06 | Ajuste del dispositivo recortador –725/04 34 |
| 1.06.01 | Posición del portacuchillas en la PFAFF 2571 ME 34 |
| 1.06.02 | Posición del portacuchillas en la PFAFF 2591 ME 35 |
| 1.06.03 | Carrera de la cuchilla en la PFAFF 2571 ME 36 |
| 1.06.04 | Carrera de la cuchilla en la PFAFF 2591 ME 37 |
| 1.06.05 | Movimiento de la cuchilla en la PFAFF 2571 ME 38 |
| 1.06.06 | Movimiento de la cuchilla en la PFAFF 2591 ME 39 |
| 1.06.07 | Posición de la cuchilla 40 |

| | Contenido | Página |
|---------|--|--------|
| 1.07 | Ajuste del cortahilos -900/81 | 41 |
| 1.07.01 | Posición de reposo de la palanca de rodillo / Posición radial de la leva | 41 |
| 1.07.02 | Posición del portacazahilos | 42 |
| 1.07.03 | Distancia entre el cazahilos y la placa de aguja..... | 43 |
| 1.07.04 | Posición del cazahilos | 44 |
| 1.07.05 | Posición y presión de cuchilla | 45 |
| 1.07.06 | Resorte de sujeción de hilo inferior | 46 |
| 1.07.07 | Prueba de corte manual | 47 |
| 1.07.08 | Varillaje de transmisión (sólo en la PFAFF 2574 ME)..... | 48 |
| 1.08 | Lista de los parámetros para el control P320 / P321 | 49 |
| 1.09 | Indicaciones de error y significado..... | 54 |
| 1.10 | Error del motor..... | 55 |
| 1.11 | Actualización online del software de la máquina..... | 56 |
| 1.11.01 | Actualización a través de un cable de módem cero | 56 |
| 1.11.02 | Actualización mediante una tarjeta SD..... | 57 |
| 6 | Esquemas de circuitos..... | 59 |

1 Ajuste



Es preciso tener en cuenta todas las indicaciones de seguridad que figuran en el capítulo 1 Seguridad del manual de instrucciones. Deberá ponerse especial atención en comprobar, tras el ajuste, la reposición, en perfectas condiciones de montaje, de todos los elementos de protección; véase el capítulo 1.06 Indicaciones de peligro del manual de instrucciones.



Si no se especifica lo contrario, antes de realizar cualquier operación de ajuste, desconectar la máquina de la red eléctrica.
¡Peligro de daños por arranque inadvertido de la máquina!

1.01 Instrucciones de ajuste

Todos los ajustes que se describen en las presentes instrucciones se refieren a la máquina completamente montada, y deben ser realizados por técnicos especializados. En el texto no se incluyen las tapas de la máquina que deben ser desmontadas quitando los tornillos para realizar los ajustes y los controles, y vueltas a atornillar en la máquina una vez terminados estos trabajos. La secuencia de los capítulos que sigue a continuación se corresponde con el orden de trabajo requerido por una máquina que debe ser ajustada completamente. Si en algún caso sólo es necesario un paso de trabajo de ajuste concreto, es imprescindible el control de todos y cada uno de los capítulos que anteceden y preceden al del paso de ajuste que se necesita. Los tornillos y tuercas que se indican entre paréntesis () corresponden a elementos de montaje de la máquina, y deben aflojarse antes de los ajustes, y volver a apretarse al final.

1.02 Herramientas, calibres y útiles especiales

- 1 juego de destornilladores con ancho de hoja de 2 a 10 mm
- 1 juego de llaves destornilladoras con anchos de boca de 7 a 14 mm
- 1 juego de llaves Allen de 1,5 a 6 mm
- Calibre ajustador (posición de la aguja en sentido de costura n.º de pedido 61-111 641-48)
- Calibre ajustado (nº de pedido 61-111 633-60)
- 1 regla de metal (nº de pedido 08-880 218-00)
- Agujas y material de costura

1.03 Abreviaturas

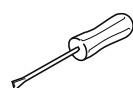
pms = punto muerto superior
pmi = punto muerto inferior

1.04 Descripción de los símbolos

En las presentes instrucciones de ajuste, las actividades a realizar o las informaciones de mayor importancia se destacan mediante símbolos. Los símbolos utilizados tienen los significados que se relacionan a continuación:



Nota, Información



Mantenimiento, reparación, ajuste, conservación
(trabajos a realizar exclusivamente por técnicos especializados)

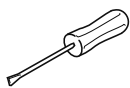
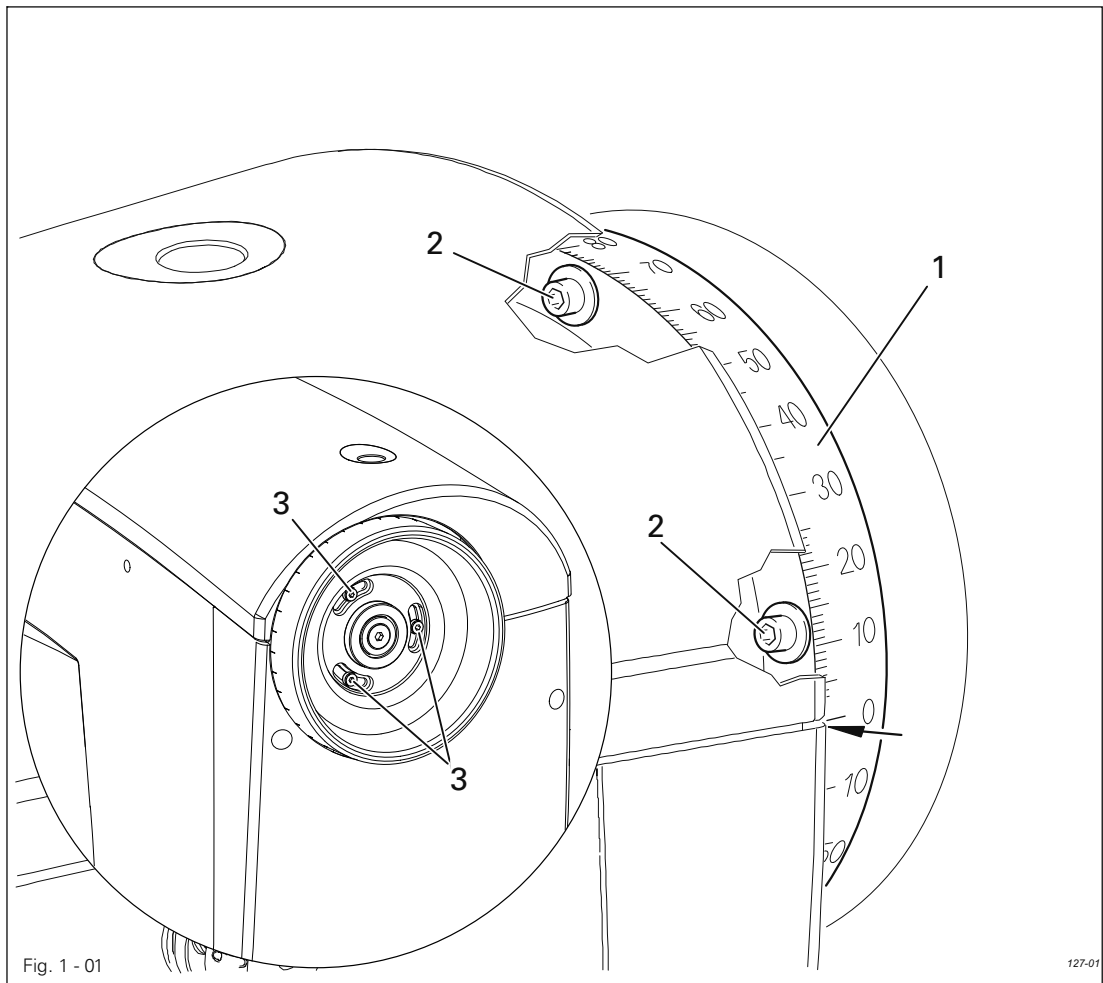
Ajuste

1.05 Ajuste de la máquina base

1.05.01 Ajuste básico del volante (útil de ajuste)

Norma

En el pms de la palanca de la aguja, la marca "0" de la escala debe encontrarse a la altura del borde superior de la protección de la correa (véase la flecha).

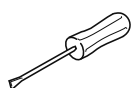
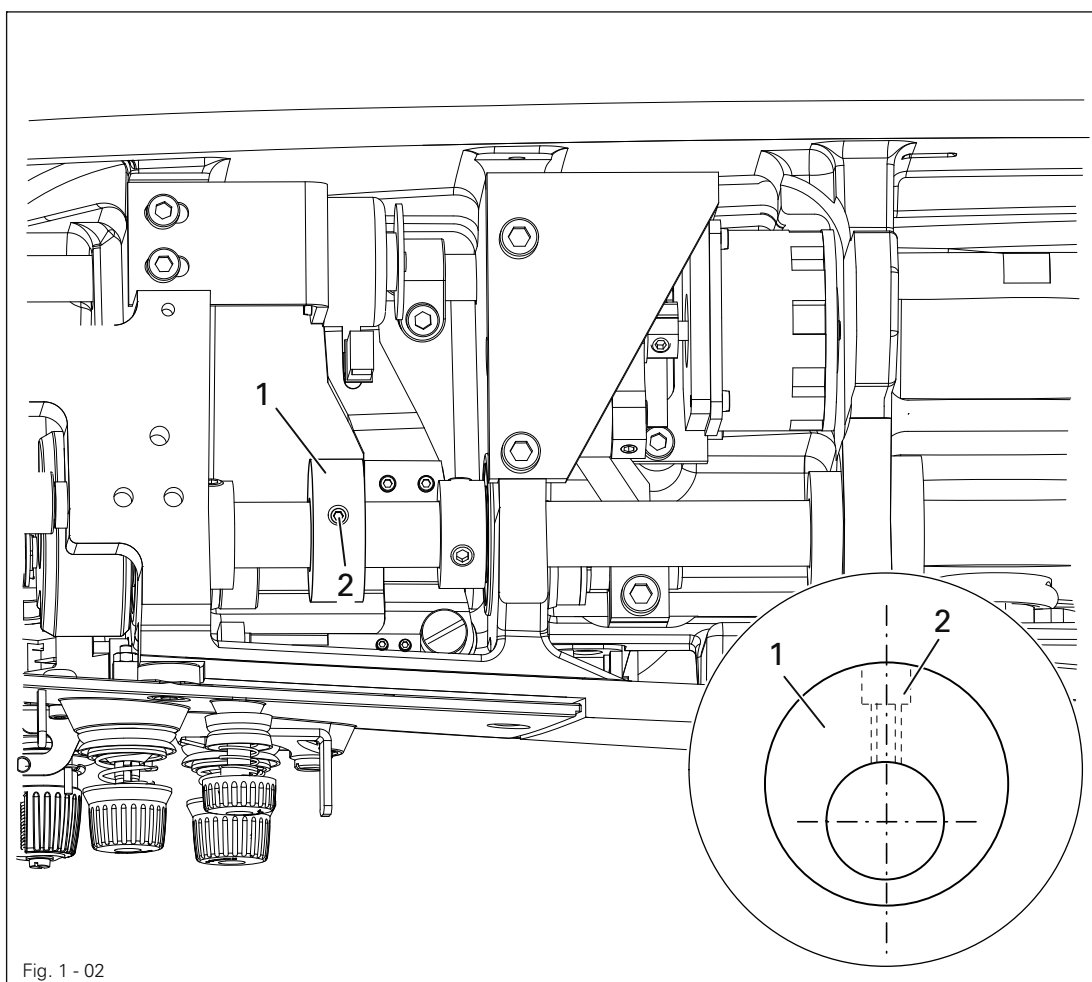


- Gire el anillo de escala 1 (dependiendo de la versión, tornillos 2 o 3) conforme a la norma.

1.05.02 Contrapeso de ajuste

Norma

En el pmi de la palanca de la aguja (posición del volante **180°**), la excentricidad máxima del contrapeso de ajuste **1** debe encontrarse arriba.



- Gire el contrapeso de ajuste **1** (tornillo **2**) conforme a la norma.

1.05.03 Posición de la aguja en la dirección de costura (en la 2571 ME y 2591 ME)

Norma

Con el ajuste del largo de puntada "5", la aguja debe mostrar en su posición de inversión delantera y posterior la misma distancia frente a los bordes interiores del agujero de la placa de aguja.

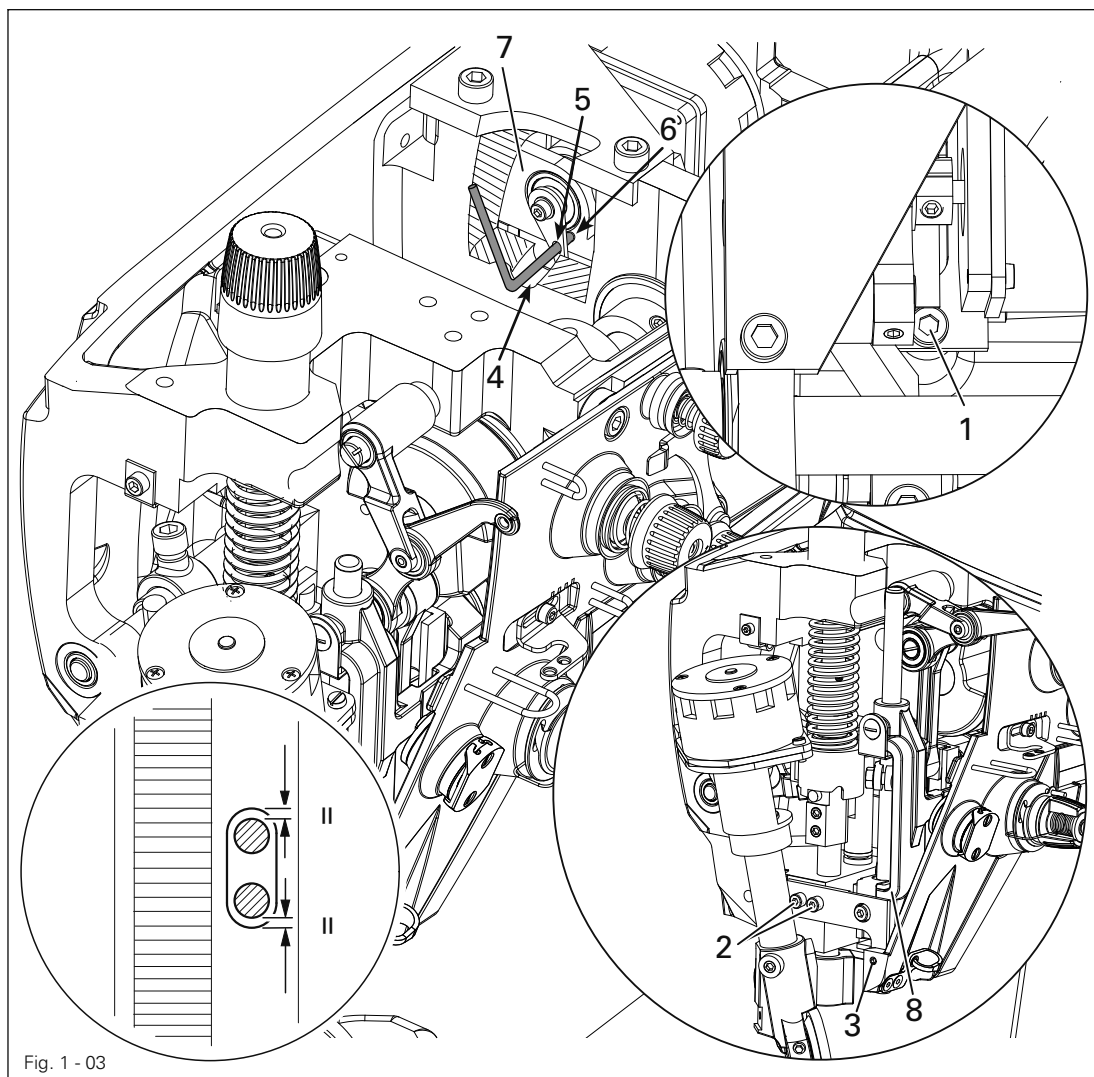
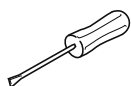


Fig. 1 - 03



- Conectar la máquina y ajustar la longitud de puntada "5".
- Conectar y desconectar la máquina (sincronización del portaaguja para la longitud de puntada).
- Coser una puntada y comprobar la posición trasera de la aguja según la **norma**.
- Accionar la tecla de inversión de puntada, coser una puntada y comprobar la posición delantera de la aguja según la **norma** y, si fuera necesario, realizar el siguiente ajuste.
- Desconectar la máquina y soltar tornillos 1, 2 y 3.
- Introducir la parte acodada del pasador de ajuste (nº de pedido 61-111 641-48 a través de los orificios 4 y 5 en el orificio 6 soporte del cojinete 7.
- Desplazar el bastidor del portaaguja 8 según la **norma** y apretar el tornillo 1.
- Ejecutar controles según la **norma**.
- Los tornillos 2 y 3 permanecen sueltos para el siguiente ajuste.

1.05.04 Posición de la aguja en el sentido de la costura (en la 2574 ME)

Norma

La aguja, vista en el sentido de la costura, tendrá que penetrar por el centro de su agujero pasante.

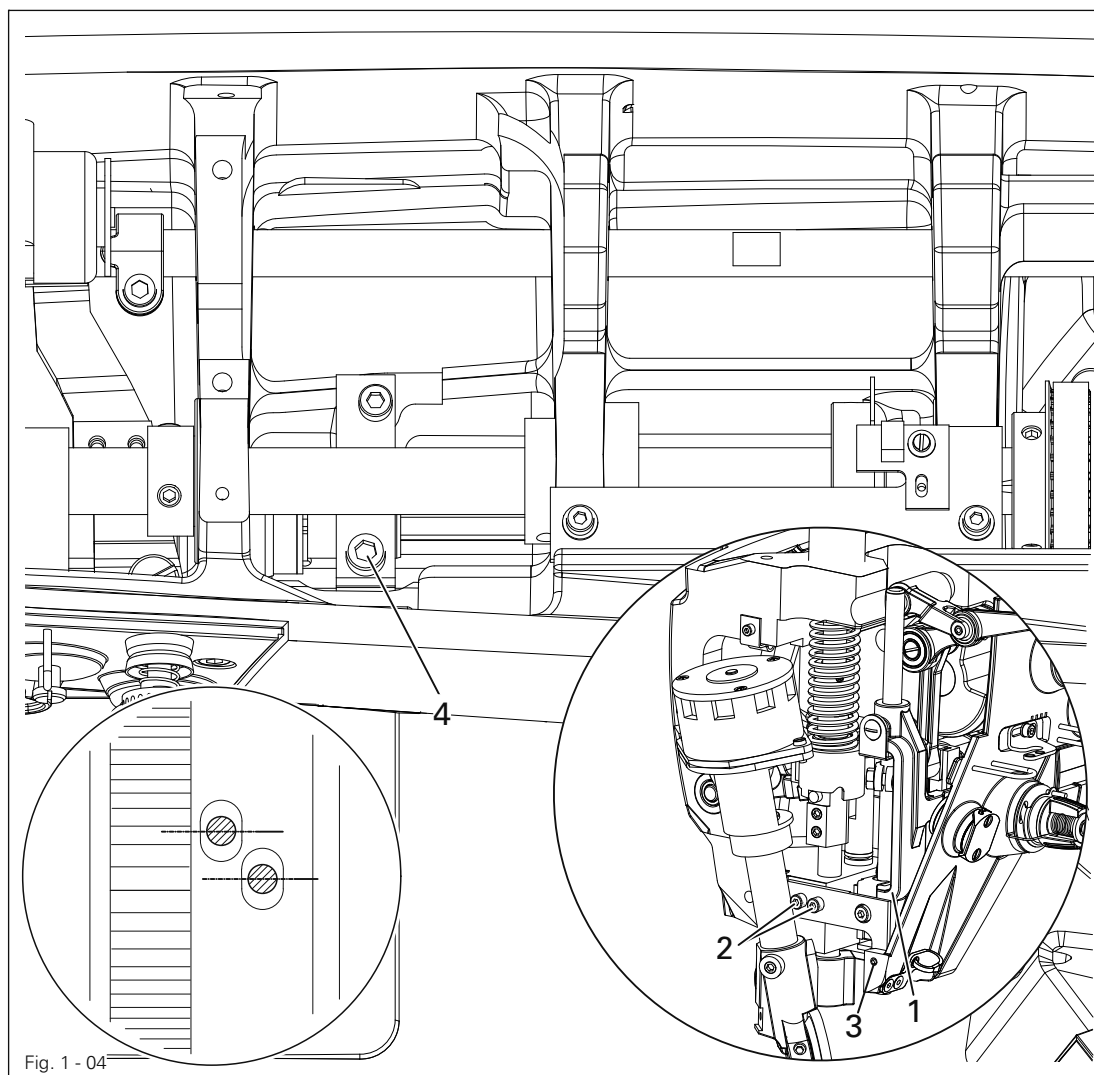


Fig. 1 - 04

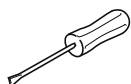
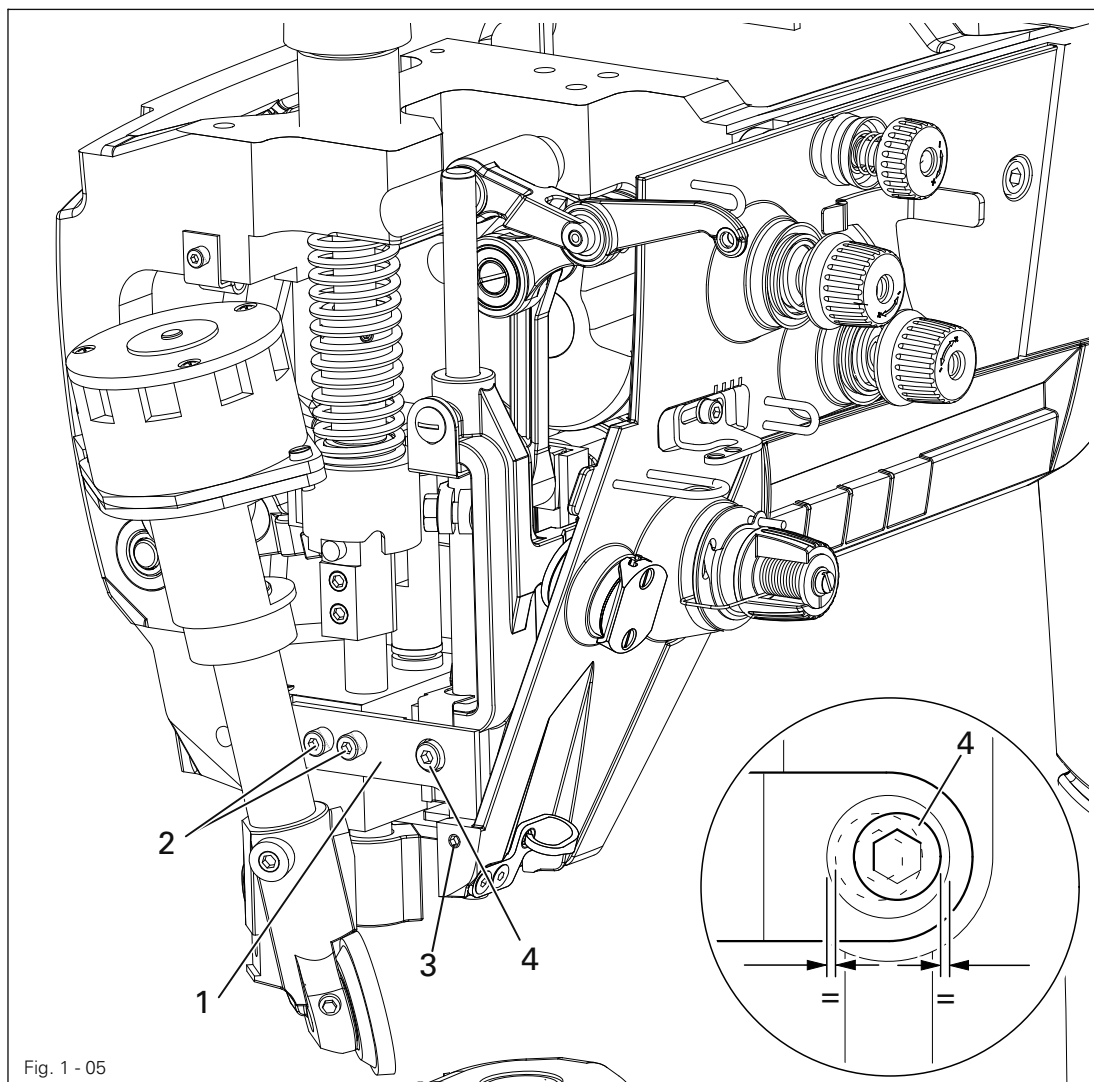


- Desplace la armazón 1 de la barra de aguja (tornillos 2 y 4 y tuerca 3) conforme a la Norma.

1.05.05 Limitación del balancín de la barra de aguja (sólo en la 2571 ME y 2591 ME)

Norma

Con el ajuste de largo de puntada "5", en el punto de inversión delantero y posterior de la aguja, el tornillo 4 tiene que mostrar la misma distancia frente al borde interior de su agujero de alojamiento.



- Ajustar la longitud de puntada "5"
- Seleccionar el parámetro 605.
- Girar la rueda manual en el sentido de giro y comprobar la "Norma".
- Si fuera necesario desplazar el estribo de ajuste 1 (tornillos 2 y 3).

1.05.06 Preajuste de la altura de la aguja

Norma

En el punto muerto superior del portaaguja (posición de la ruedecilla 0°) la distancia entre el borde superior del portaaguja y el borde superior de la oscilación de aguja debe ser de aprox. **54 mm (2571/91)** o **58 mm (2574)**.

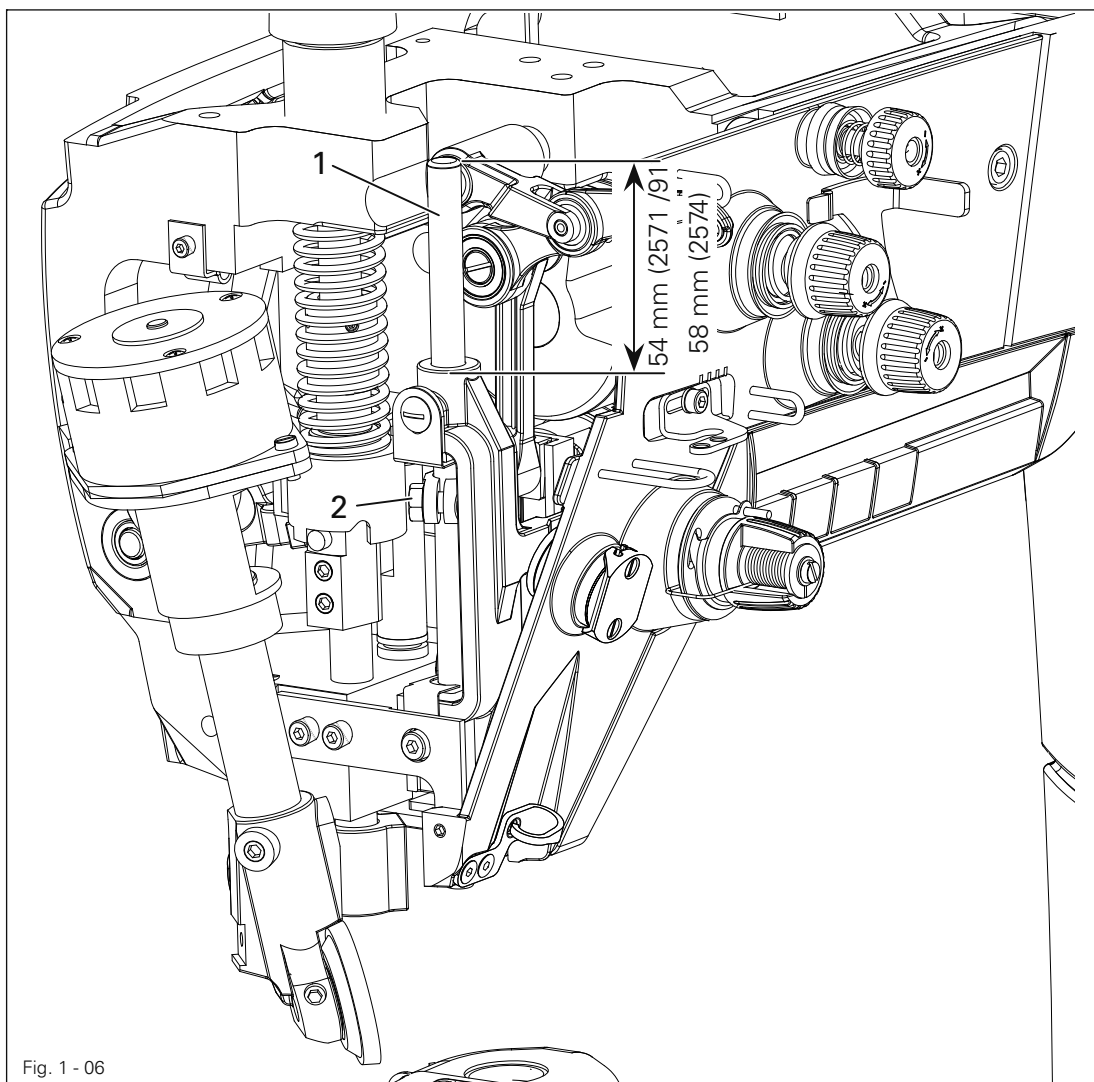
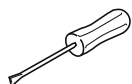


Fig. 1 - 06



- Desplace la barra de aguja (tornillo 2) - sin girarla - conforme a la Norma.

1.05.07 Carrera del bucle, distancia de la lanzadera, altura de la aguja y protección de la aguja (en la 2571 ME)

Norma

En la posición del portaaguja **2,0 mm** después del pmi (posición de la ruedecilla **202°**) y para el ajuste de la longitud de puntada **"0,8"**

1. la punta de la lanzadera debería permanecer en el centro de la aguja y tener una distancia de **0,05 a 0,1 mm** hasta la media caña de la aguja,
2. el borde superior del ojo de la aguja debería estar **0,8 a 1,0 mm** debajo de la punta de la lanzadera,
3. la protección de la aguja **7** debería rozar ligeramente la aguja.

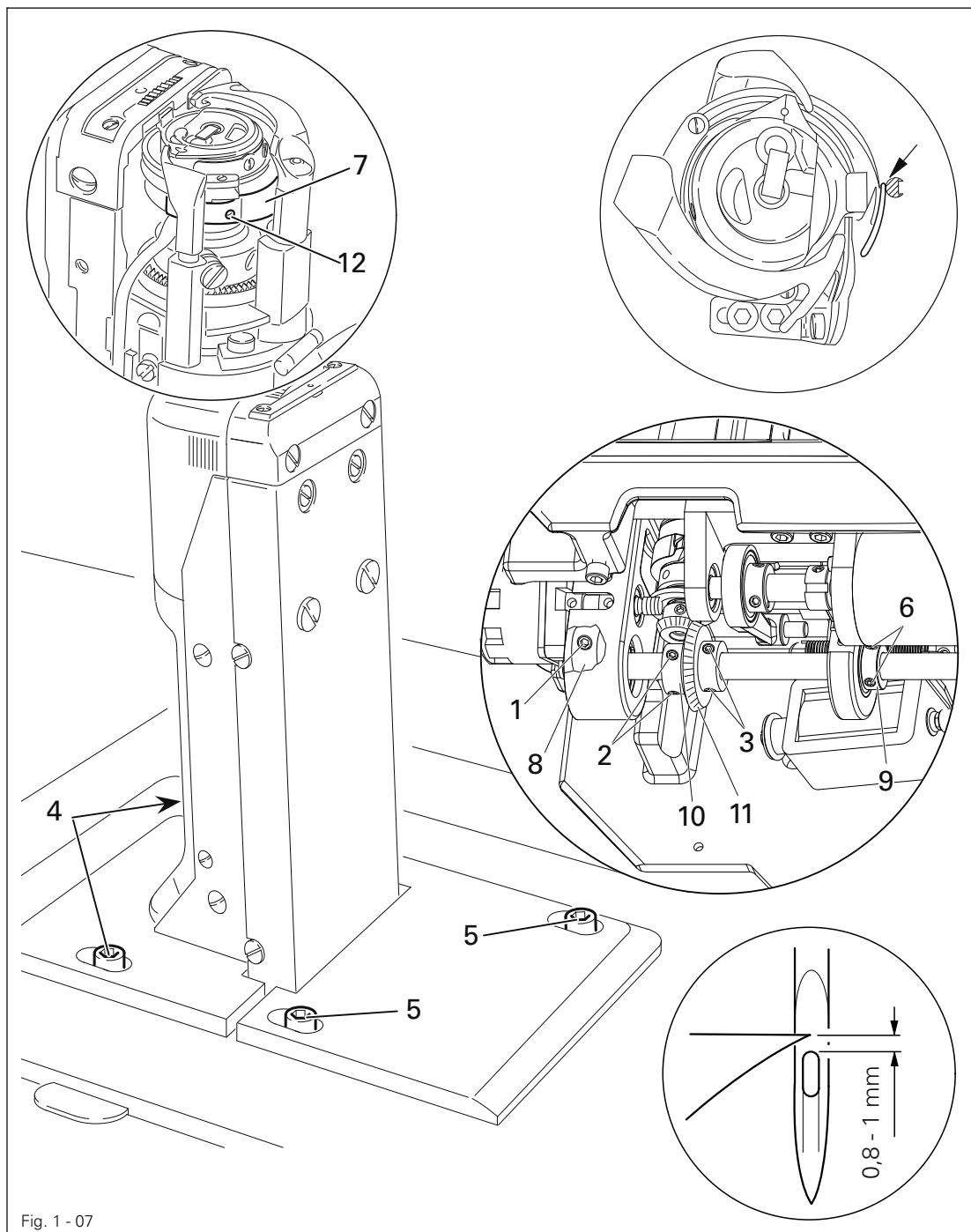
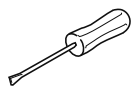
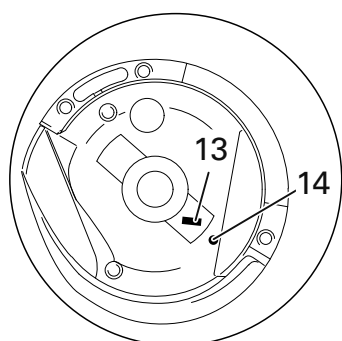


Fig. 1 - 07



- Colocar la longitud de puntada a "0,8".
- Soltar los tornillos 1, 2, 3, 4, 5 y 6
- Seleccionar el parámetro 605.
- Destornille la placa de aguja.
- Girar la rueda manual cuatro giros en el sentido de giro.
- Llevar la rueda manual a la posición 202° (= posición del portaaguja 2,0 mm después pmi)
- Colocar la punta de la lanzadera en el centro de la aguja, asegurarse de que la protección de aguja 7 no desmonte la aguja.
- Ajustar la altura de la aguja en función de la **norma 2**, comparar Capítulo 1.05.05
Preajustar la altura de la aguja
- Desplazar la columna de la lanzadera según la **norma 1** y apretar los tornillos 4 y 5.
- Llevar a la instalación el anillo de ajuste 8 y apretar el tornillo 1.
- Llevar a la instalación el anillo de ajuste 9 y apretar el tornillo 6.
- Teniendo en cuenta el juego de la rueda cónica, apretar los tornillos 3.
- Llevar a la instalación el anillo de ajuste 10 en la rueda cónica 11 y apretar los tornillos 2.
- Ajustar la protección de aguja 7 (tornillo 12) según la regla 3.



En el caso de cambio de lanzadera hay que tener en cuenta que las marcas 13 y 14 están en un lado.

1.05.08

Carrera del bucle, distancia de la lanzadera, altura de la aguja y protección de la aguja (en la 2574 ME)

Norma

En la posición del portaaguja **2,0 mm** después del pmi (posición de la ruedecilla **202°**) y para el ajuste de la longitud de puntada **"0,8"**

1. las puntas de los dos garfios deberán quedar en la línea central de las agujas y guardar una distancia a éstas de **0,05 a 0,1 mm**,
2. el borde superior del ojo de las agujas deberá estar **0,8 a 1,0 mm** por debajo de las puntas de los garfios y
3. el guard agujas **9** deberá rozar ligeramente la aguja.

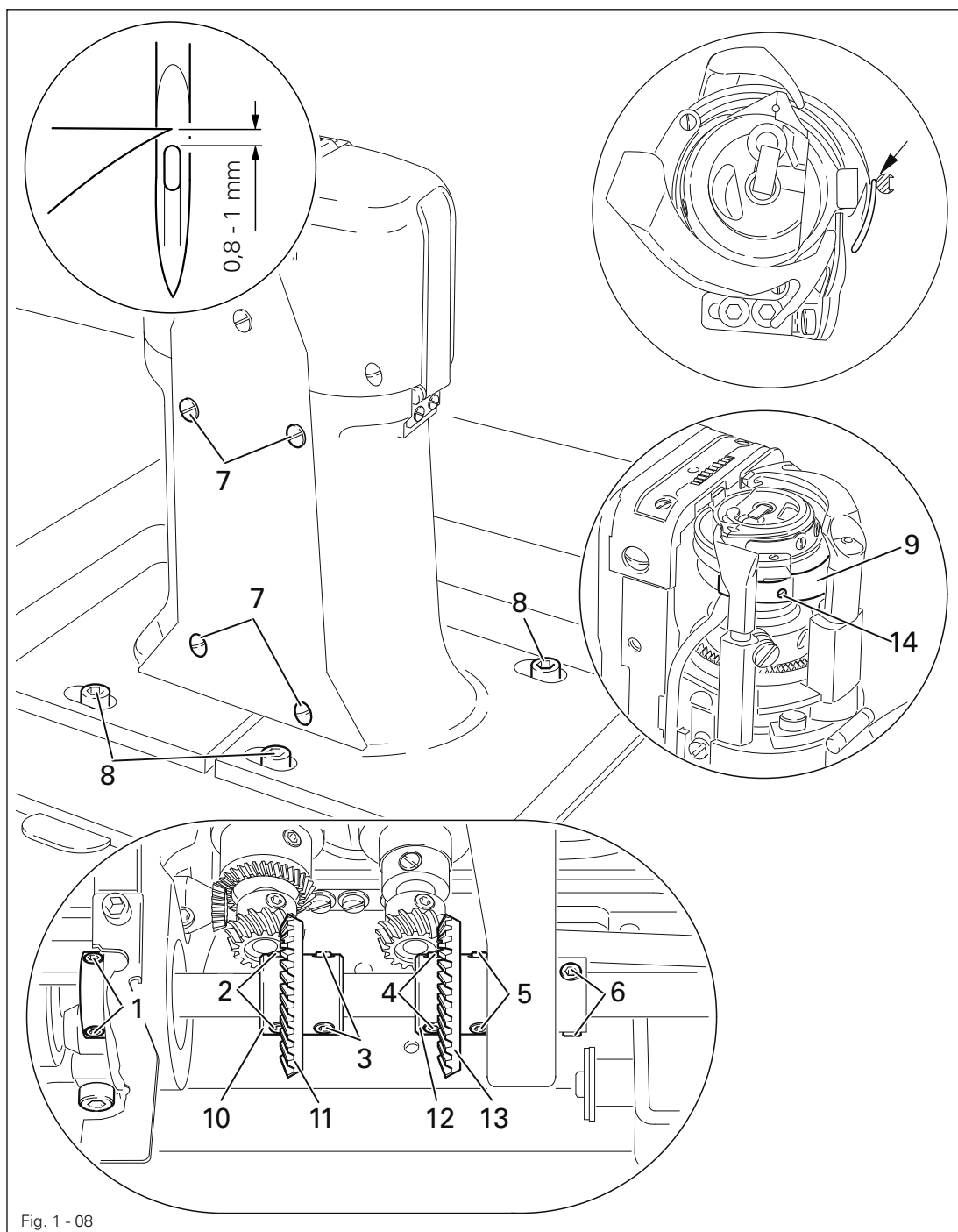
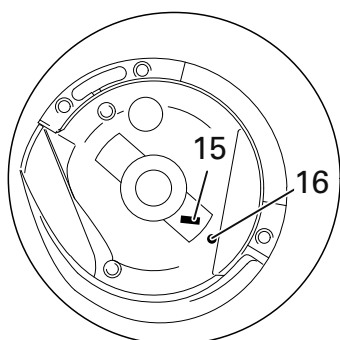


Fig. 1 - 08

- Afloje los tornillos 1, 2, 3, 4, 5, 6 y 7.
- Afloje un poco los tornillos 8.
- Seleccionar el parámetro **605**.
- Destornille la placa de aguja.
- Girar la rueda manual cuatro giros en el sentido de giro.
- Llevar la rueda manual a la posición **202°** (= posición del portaaguja **2,0 mm** después pmi)
- Colocar las dos puntas del garfio en la línea central de la aguja cuidando de que la aguja no sea presionada por el salvagujas **9**.
- Ajustar la altura de la aguja conforme a la **Norma 2**, compárese con el Capítulo 1.05.05 Ajuste previo de la altura de la aguja.
- Desplazar las dos columnas del garfio conforme a la **Norma 1** y apretar los tornillos **8**.
- Apretar los tornillos **1** y **6**.
- Apretar los tornillos **3** y **5** teniendo en cuenta el juego de las ruedas cónicas.
- Colocar el anillo de ajuste **10** contra la rueda cónica **12** y apretar los tornillos **2**.
- Colocar el anillo de ajuste **12** contra la rueda cónica **13** y apretar los tornillos **4**.
- Apretar los tornillos **7** en ambos lados de la columna.
- Ajustar el salvagujas **9** (tornillo **14**) en ambos garfios conforme a la **Norma 3**.



Cuando sea necesario cambiar el garfio, asegurarse de que las marcas 15 y 16 queden sobre el mismo lado.

1.05.09 Carrera del bucle, distancia de la lanzadera, altura de la aguja y protección de la aguja (en la 2591 ME)

Norma

En la posición del portaaguja **2,0 mm** después del pmi (posición de la ruedecilla **202°**) y para el ajuste de la longitud de puntada "**0,8**"

1. la punta de la lanzadera debería permanecer en el centro de la aguja y tener una distancia de **0,05 a 0,1 mm** hasta la media caña de la aguja,
2. el borde superior del ojo de la aguja debería estar **0,8 a 1,0 mm** debajo de la punta de la lanzadera,
3. la protección de la aguja **6** debería rozar ligeramente la aguja.

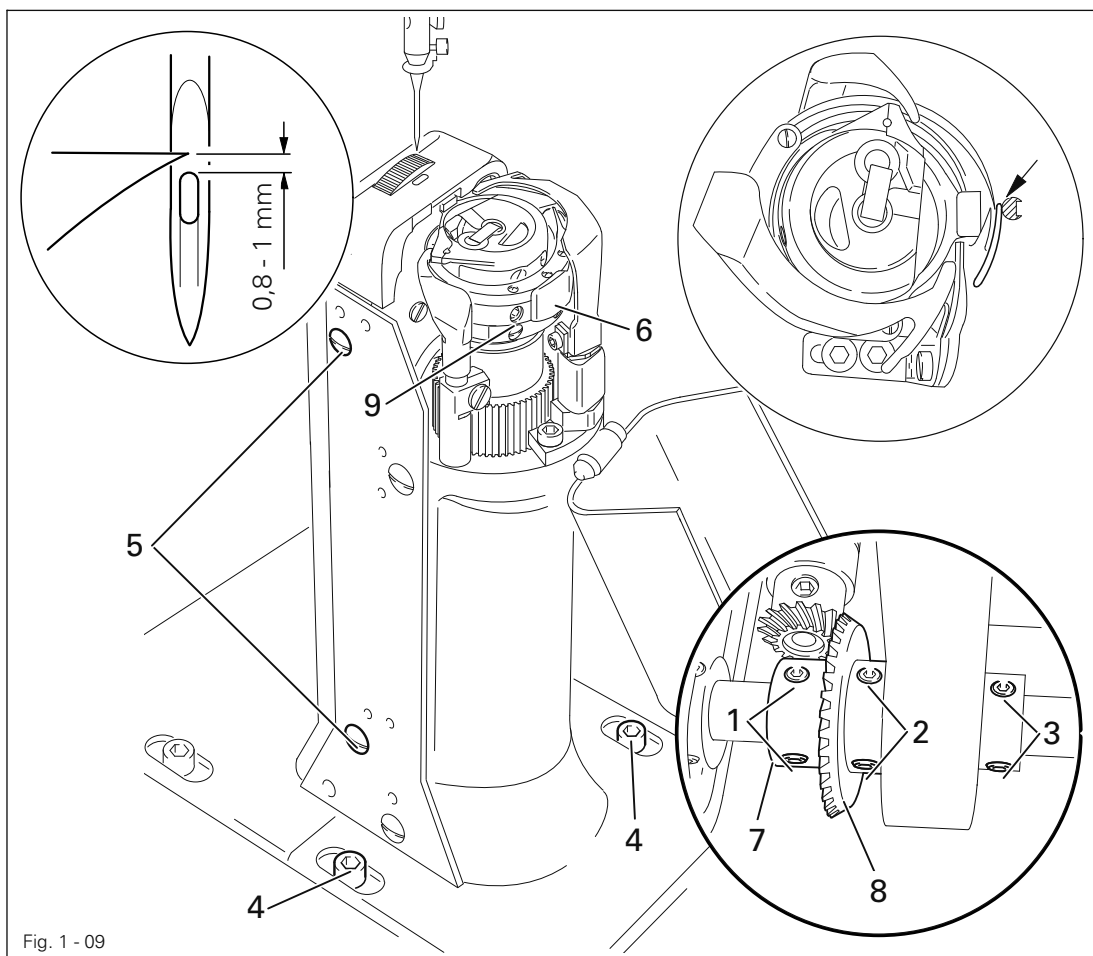
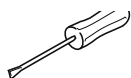
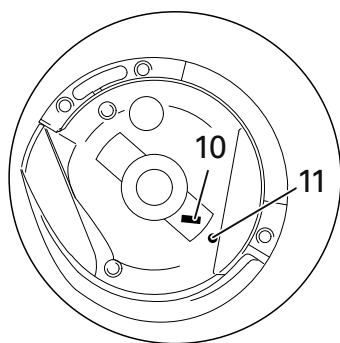


Fig. 1 - 09



- Colocar la longitud de puntada a "**0,8**".
- Aflojar los tornillos **1, 2, 3 y 4** así como los tornillos **5** a ambos lados de la columna.
- Seleccionar el parámetro **605**.
- Destornille la placa de aguja.
- Girar la rueda manual cuatro giros en el sentido de giro.
- Llevar la rueda manual a la posición **202°** (= posición del portaaguja **2,0 mm** después pmi)
- Colocar la punta de la lanzadera en el centro de la aguja, asegurarse de que la protección de aguja **6** no desmonte la aguja.

- Ajustar la altura de la aguja en función de la **norma 2**, comparar Capítulo 1.05.05
Preajustar la altura de la aguja.
- Desplazar la columna de la lanzadera según la **norma 1** y apretar los tornillos **4**.
- Tendiendo en cuenta el juego de la rueda cónica, apretar los tornillos **2**.
- Llevar a la instalación el anillo de ajuste **7** en la rueda cónica **8** y apretar los tornillos **1**.
- Los tornillos **5** permanecen sueltos para los siguientes ajustes.
- Ajustar la protección de aguja **6** (tornillos **9**) según la **norma 3**.

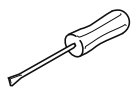
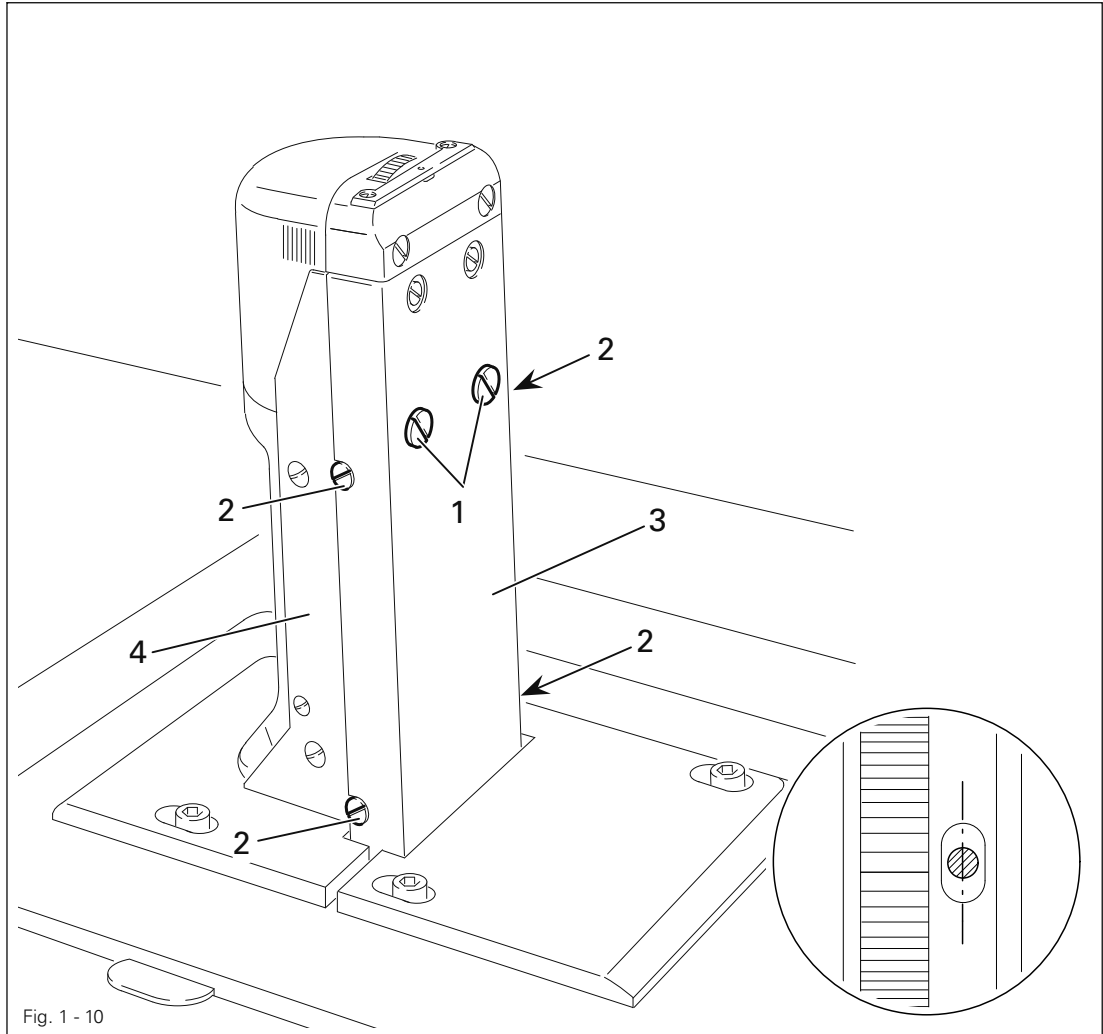


En el caso de cambio de lanzadera hay que tener en cuenta que las marcas **10** y **11** están en un lado.

1.05.10 Posición de la aguja en el sentido transversal a la costura (en la PFAFF 2571 ME)

Norma

La aguja, vista en el sentido transversal a la costura, deberá estar centrada en el agujero de la placa.

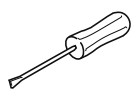
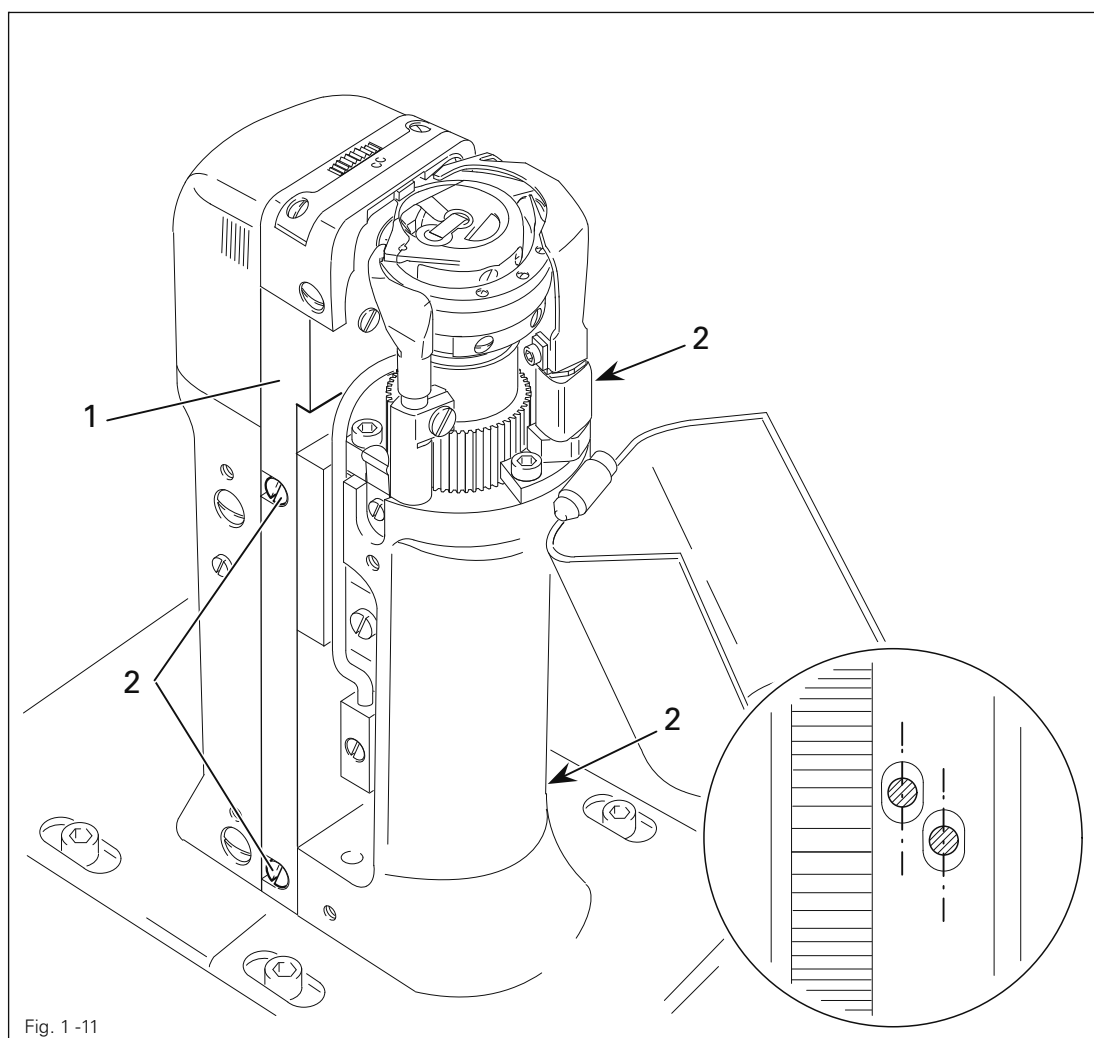


- Debe prestarse atención a que la placa portante 3 esté paralela a la columna de la lanzadera 4.

1.05.11 Posición de la aguja en el sentido transversal a la costura (en la PFAFF 2574 ME)

Norma

Las agujas, vistas en el sentido transversal a la costura, deberán estar centradas en los agujeros de la placa.

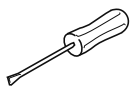
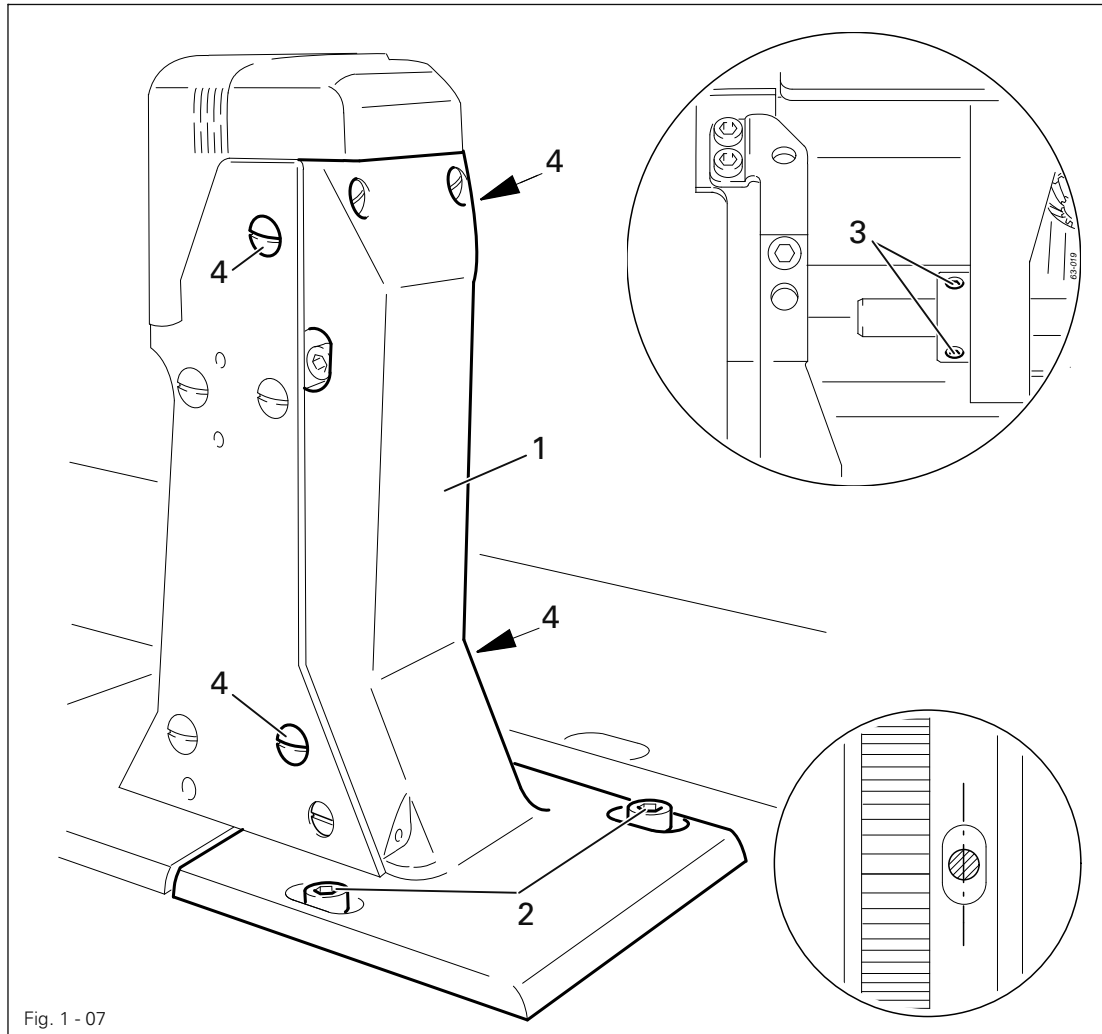


- Desplazar la placa base 1 (tornillos 2, a ambos lados de la columna) de acuerdo con la Norma.

1.05.12 Posición de la aguja en el sentido transversal a la costura (en la 2591 ME)

Norma

La aguja, vista en el sentido transversal a la costura, deberá estar centrada en el agujero de la placa.



- Desplace la columna 1 de la rueda impelente (tornillos 2, 3 y 4) de acuerdo con la Norma.

1.05.13 Altura y recorrido del aflojador de la cápsula

Norma

1. Los cantos superiores del aflojador de la cápsula **1** y del soporte de cápsula de canilla **3** deben estar a la misma altura.
2. Cuando el aflojador de la cápsula **1** ha empujado lo más posible hacia atrás el portacápsula de canilla, el talón del portacápsula de canilla debe estar a una distancia de **0,3 - 0,5 mm** con respecto al canto posterior de la escotadura de la placa de aguja.

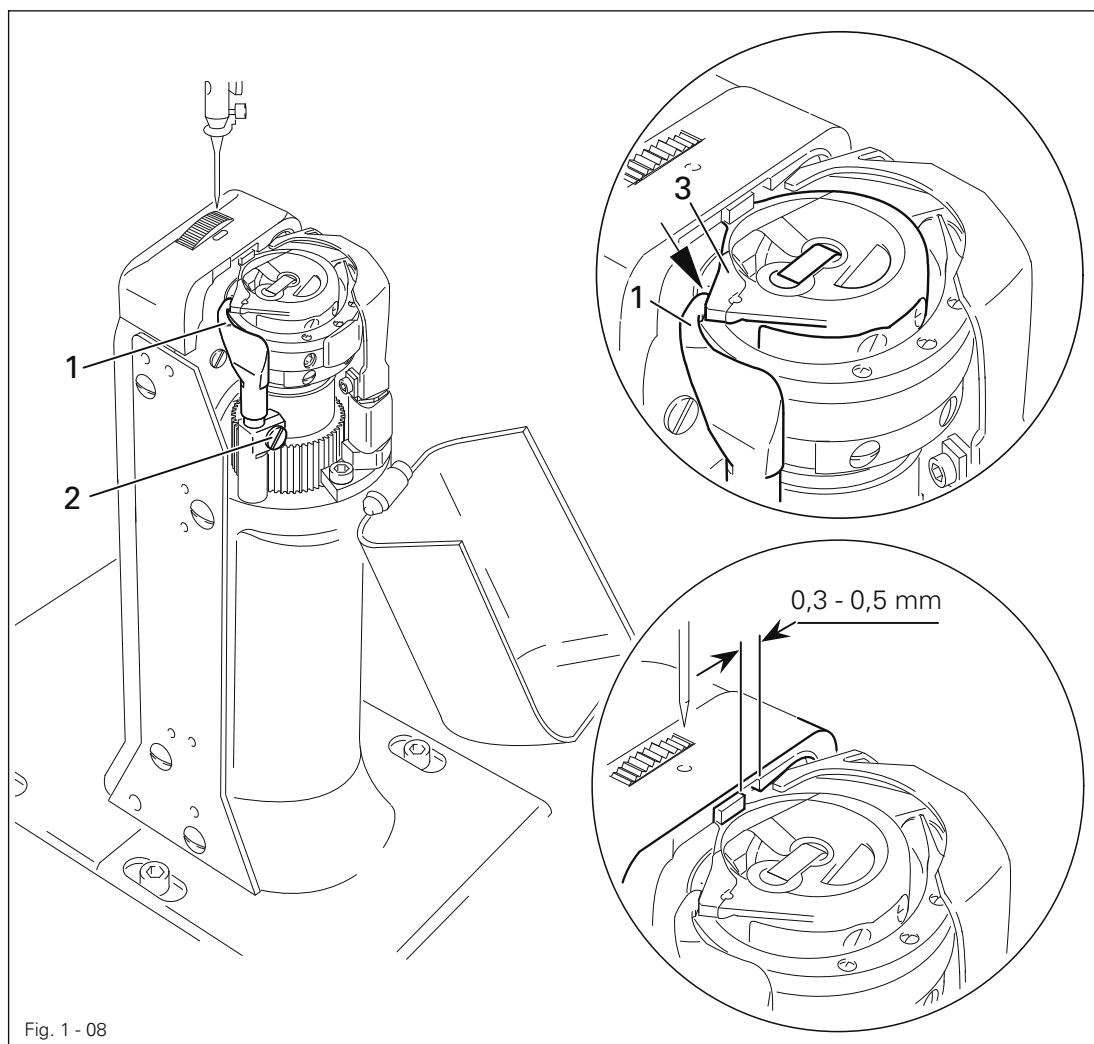
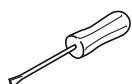


Fig. 1 - 08

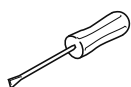
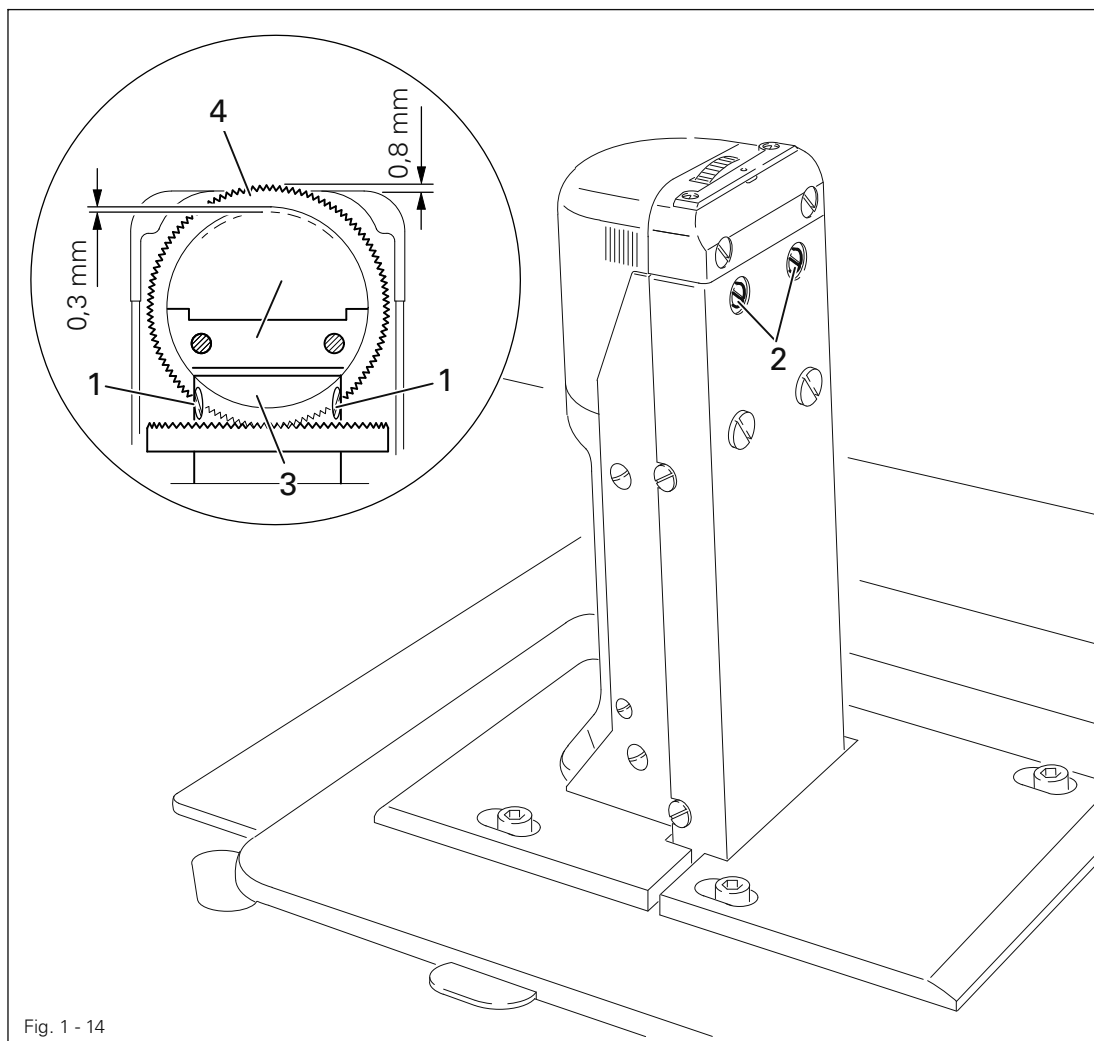


- Desplazar el aflojador de la cápsula **1** (tornillo **2**) de acuerdo con la **Norma 1**.
- Girar el volante hasta que el aflojador de la cápsula haya empujado lo más posible hacia atrás el portacápsula de canilla.
- Girar el aflojador de la cápsula **1** (tornillo **2**) de acuerdo con la **Norma 2**.

1.05.14 Altura de la rueda impelente (en la PFAFF 2571 ME)

Norma

1. La rueda impelente **4** cargada deberá sobresalir de la placa de aguja por la altura de un diente (**0,8 mm** aprox.).
2. La rueda impelente **4** descargada deberá tener un juego en la altura de **0,3 mm** aprox.



- Desvíe hacia fuera el pie rodante.
- Afloje los tornillos **1** y **2**.
- Desplace la rueda de accionamiento **3** de acuerdo con la **Norma 1**, asegurándose de que los dientes de dicha rueda engranen perfectamente con los de la rueda impelente **4**. (Las máquinas del modelo A no tienen dentado.)
- Apriete los tornillos **1**.
- Desvíe la guía **5** de acuerdo con la **Norma 2** y apriete los tornillos **2**.

1.05.15 Altura de la rueda impelente (en la PFAFF 2574 ME)

Norma

1. La rueda impelente **4** cargada deberá sobresalir de la placa de aguja por la altura de un diente (**0,8 mm** aprox.).
2. La rueda impelente **4** descargada deberá tener un juego en la altura de **0,3 mm** aprox.

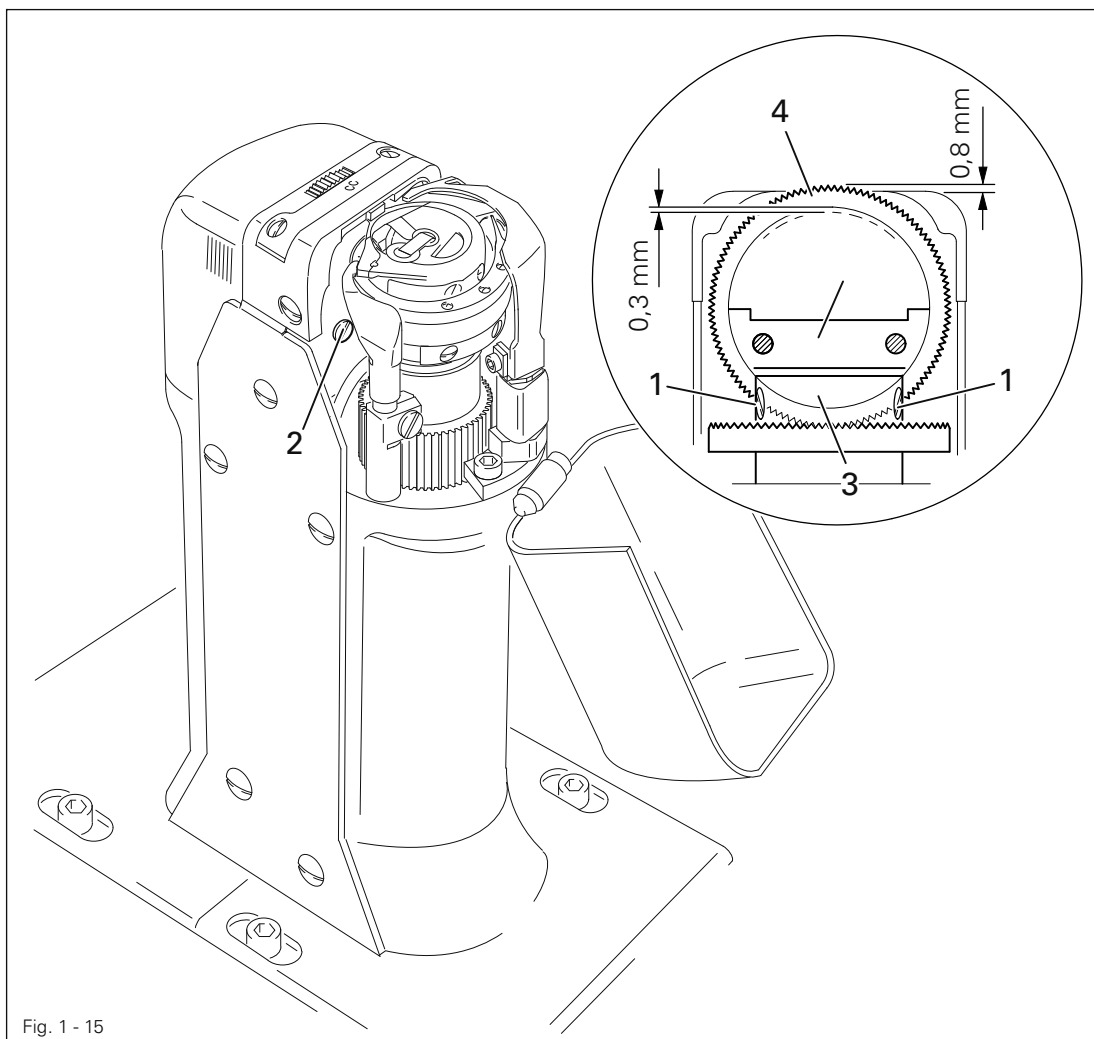
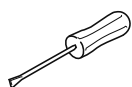


Fig. 1 - 15

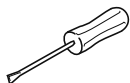
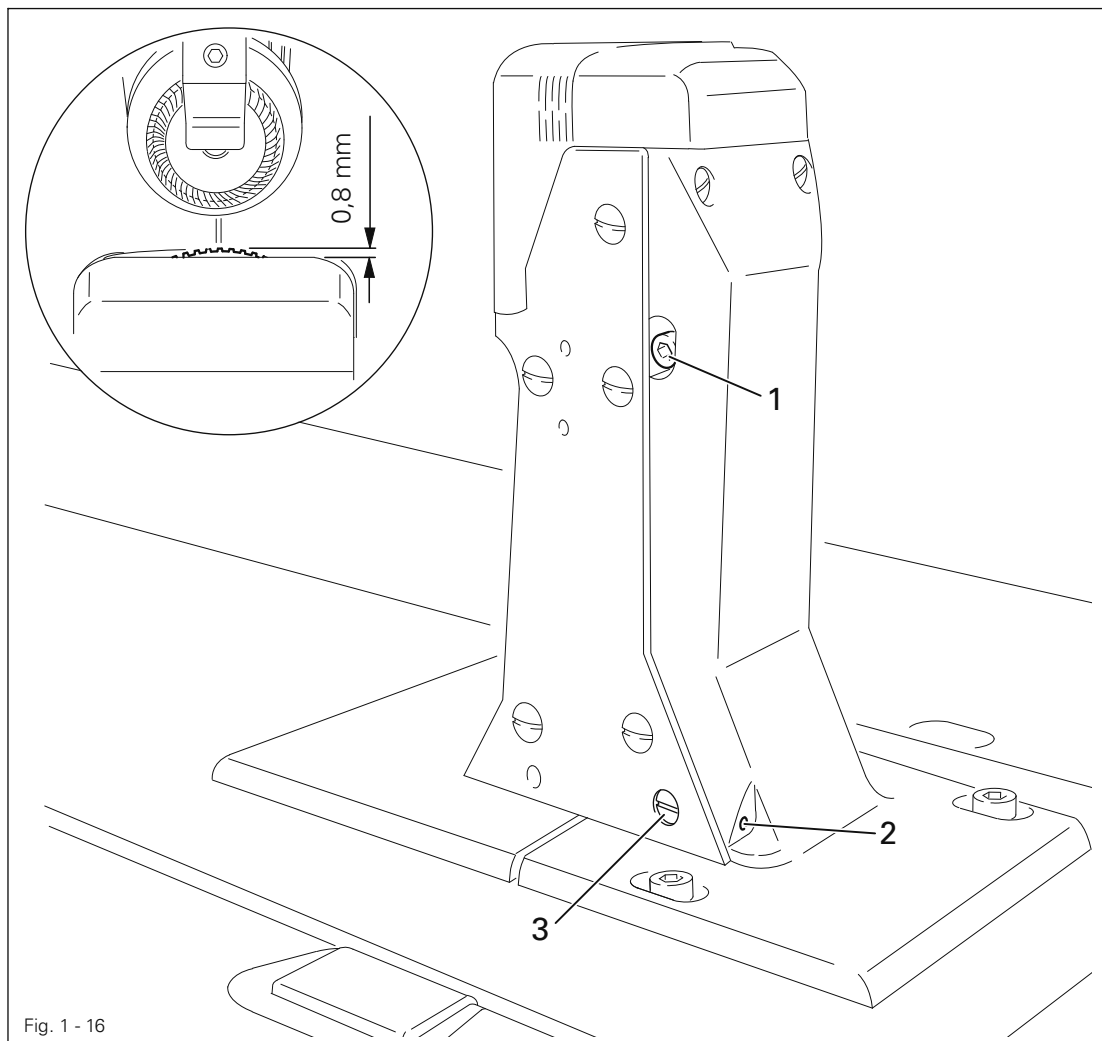


- Desvíe hacia fuera el pie rodante.
- Aflojar los tornillos **1** y **2** (por cada dos tornillos).
- Desplace la rueda de accionamiento **3** de acuerdo con la **Norma 1**, asegurándose de que los dientes de dicha rueda engranen perfectamente con los de la rueda impelente **4**.
- Apriete los tornillos **1**.
- Desvíe la guía **5** de acuerdo con la **Norma 2** y apriete los tornillos **2**.

1.05.16 Altura de la rueda impelente (en la 2591 ME)

Norma

La rueda impelente deberá sobresalir de la placa de aguja por la altura de un diente (0,8 mm aprox.)



- Desvíe hacia fuera el pie rodante.
- Afloje los tornillos 1.
- Gire el excéntrico 3 (al tornillo de fijación se accede a través del orificio 2) de acuerdo con la Norma.

1.05.17 Pie rodante

Norma

Cuando el pie rodante 1 esté asentado sobre el transportador rotativo inferior 6, aquél deberá

1. estar, visto en el sentido de la costura, paralelo respecto al transportador rotativo inferior 6,
2. visto en el sentido de la costura, centrado respecto a la aguja (izquierda),
3. visto en el sentido transversal a la costura, lo más junto posible a la aguja (izquierda).

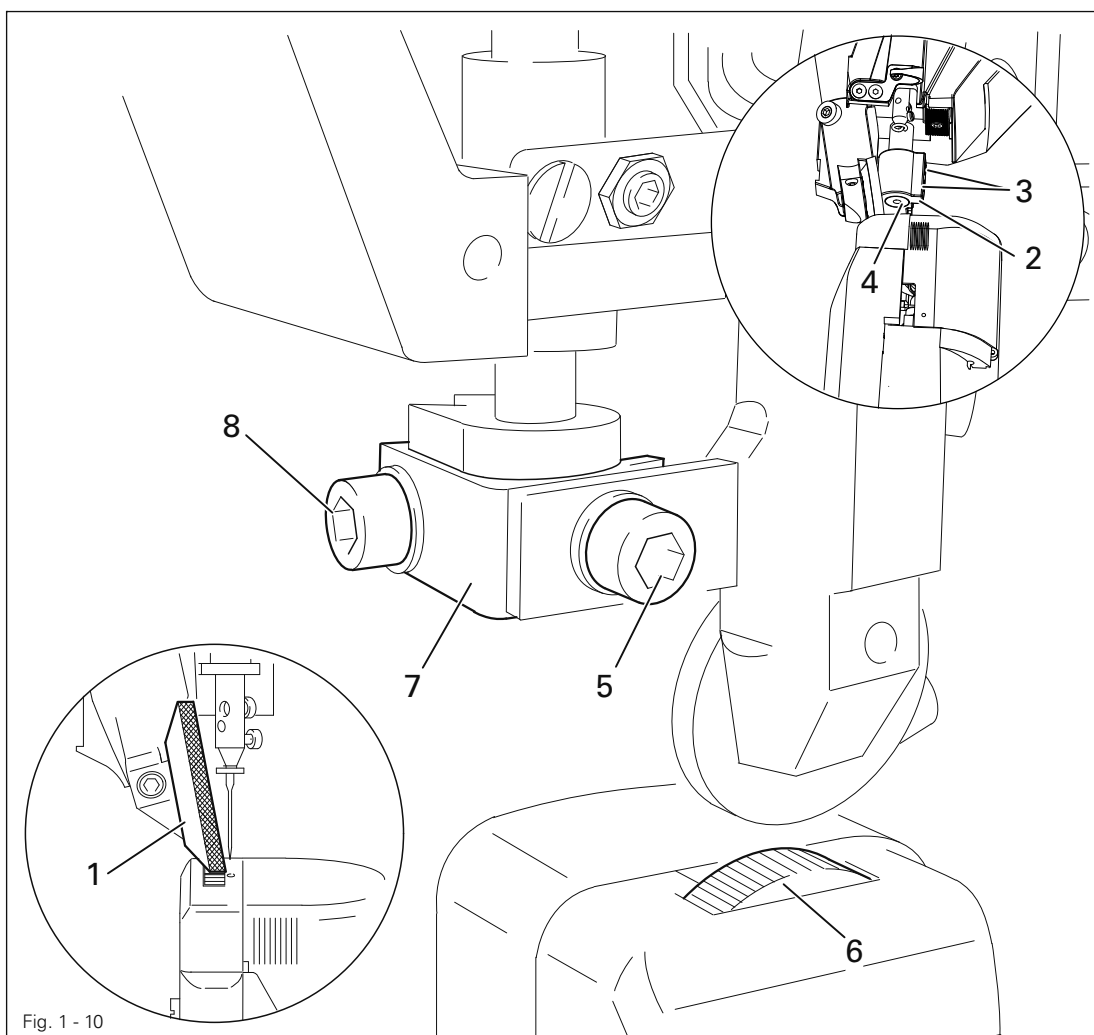
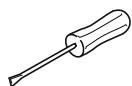


Fig. 1 - 10



- Alce el pie rodante 1.
- Colocar el soporte del prensatelas rodante 2 (tornillos 3) a ras del borde inferior de la barra prensadora.
- Al hacer los ajustes siguientes, observe siempre la **Norma 1**.
- Desplace el pie rodante 1 (tornillo 5) conforme a la **Norma 2**.
- Asiente el pie rodante 1 sobre el transportador rotativo inferior 6.
- Desplazar el soporte 7 (tornillo 8) en función de la regla 3.



Al coser curvas muy cerradas, es conveniente desplazar el pie rodante 1 un poco hacia la operaria.

1.05.18 Espacio de pasaje entre el pie rodante y el transportador rotativo inferior

Norma

1. Con el prensatelas rodante apoyado, al distancia entre la pieza de elevación **1** y la carcasa debe ser de aprox. **3 mm**.
2. Con el prensatelas rodante levantado el paso entre el prensatelas rodante y la rueda deslizante debe ser de **8 mm**.

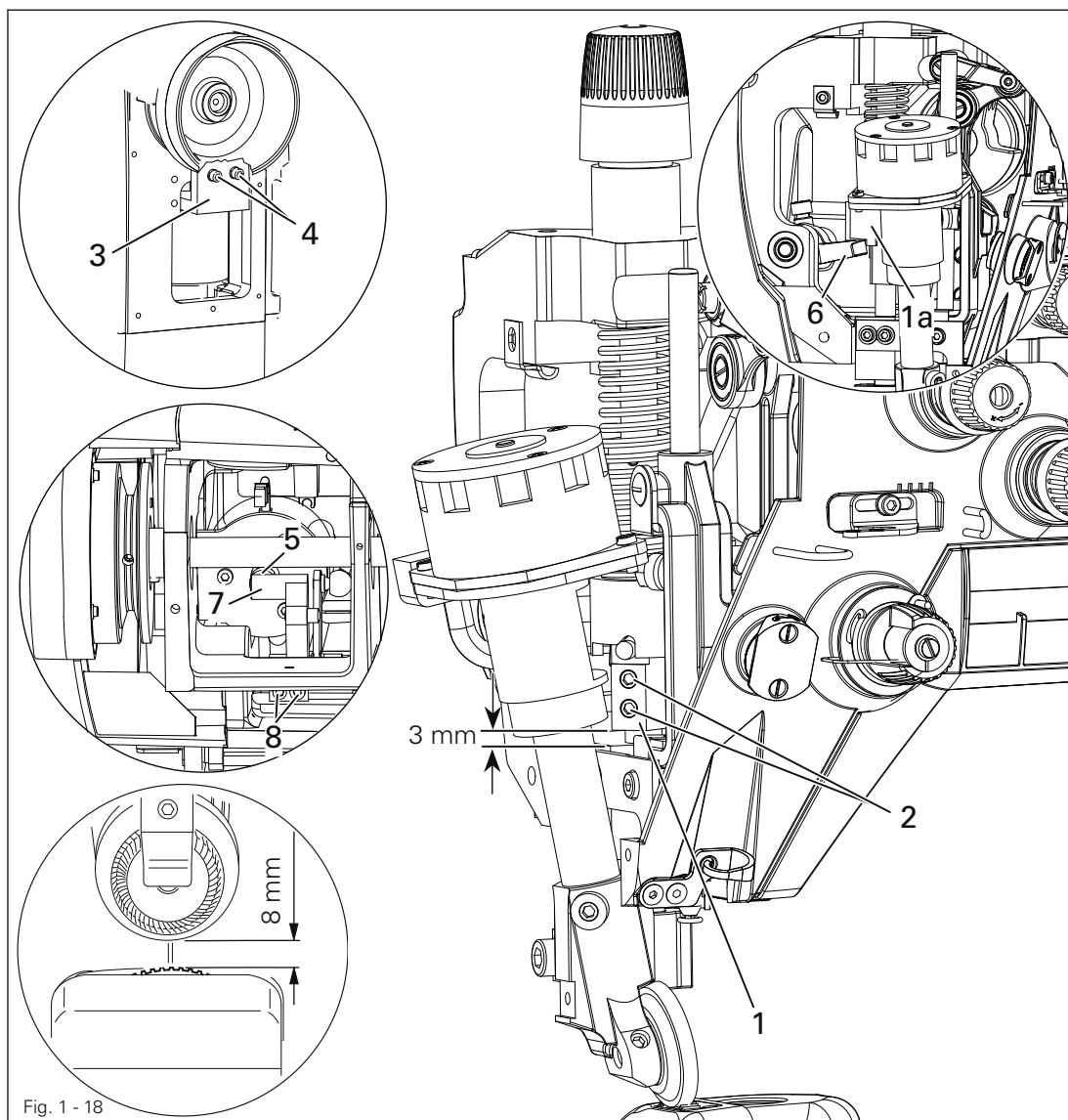
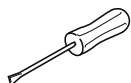


Fig. 1 - 18

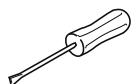
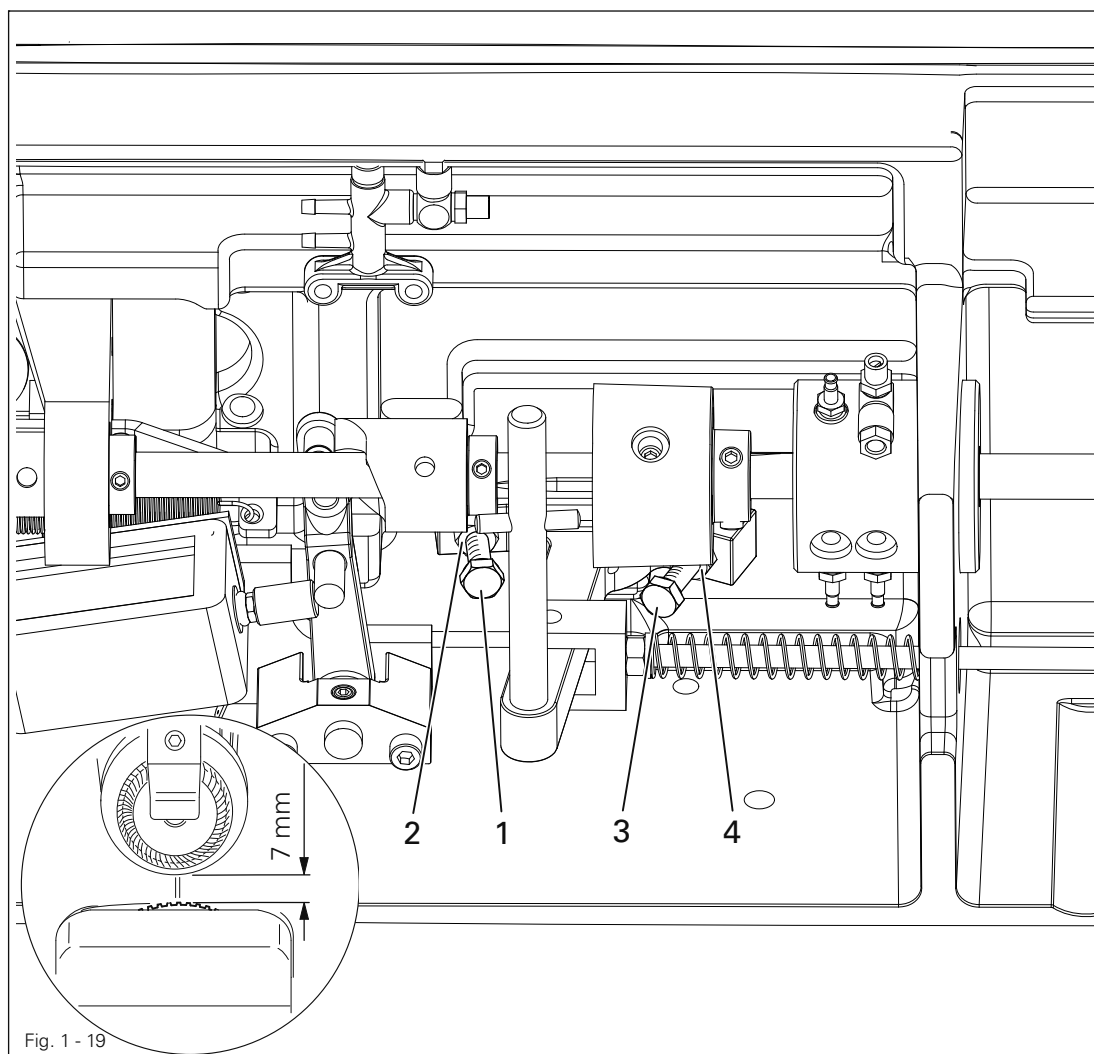


- Apoyar el prensatelas rodante sobre la placa de aguja.
- Reducir la presión del prensatelas rodante.
- Desplazar la pieza de elevación **1** (tornillos **2**) según la **regla 1**.
- Desplazar hacia abajo el soporte de imán **3** (tornillos **4**) hasta el tope.
- Levantar el prensatelas rodante y dejar un calibre de **8 mm** debajo del prensatelas rodante.
- Con el punzón magnético **5** extendido, llevar a la instalación la palanca **6** en la pieza de elevación **1a** y colocar la palanca **7** (tornillos **8**) en el punzón magnético **5**.
- Ejecutar controles según la **norma**.

1.05.19 Palanca rodillera

Norma

1. Con la palanca de rodilla accionada, el prensatelas rodantes debe levantarse **7 mm**.
2. La palanca de rodilla debe mostrar un reducido juego antes de levantar el prensatelas rodante.

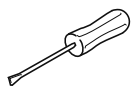
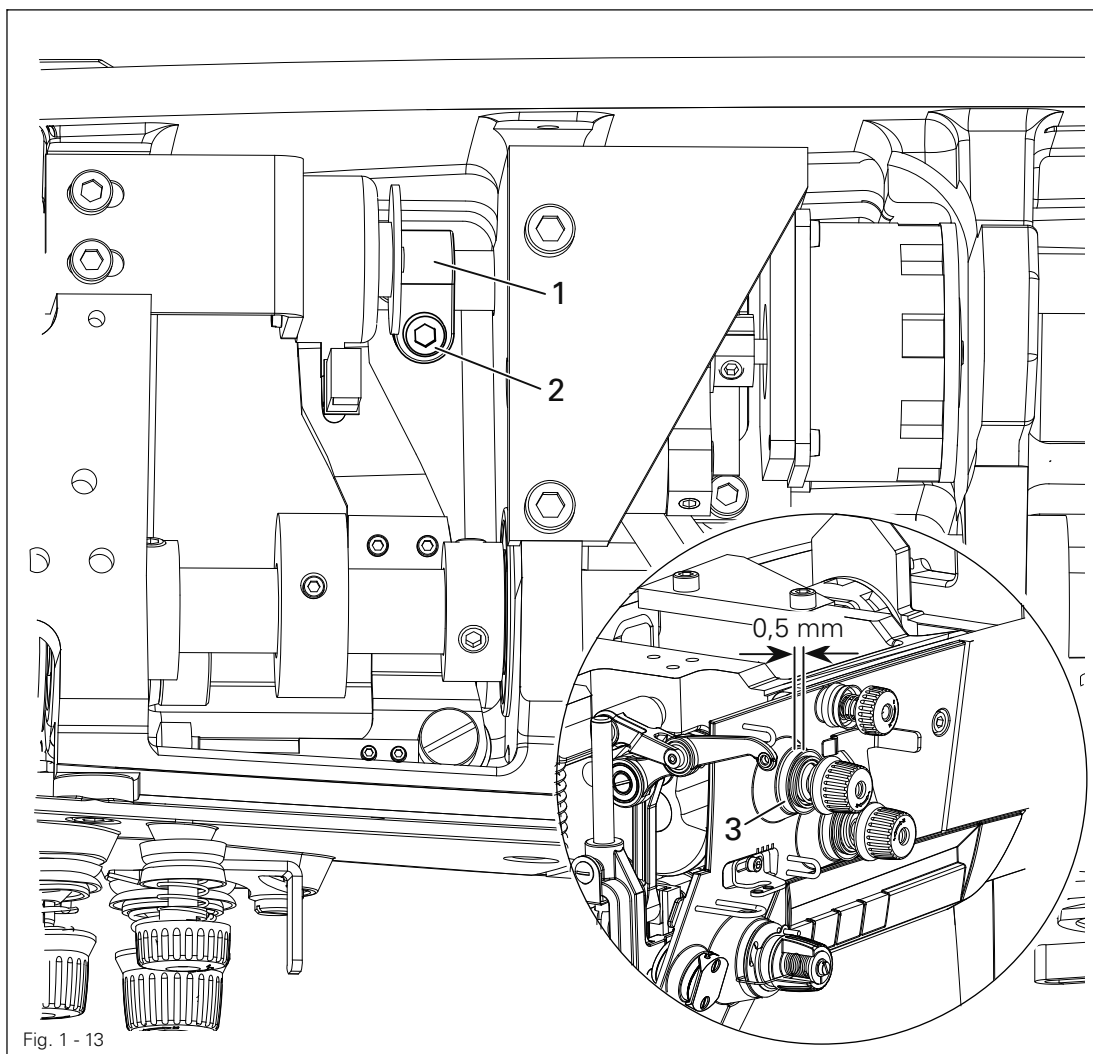


- Girar el tornillo 1 (tuerca 2) según la regla 1.
- Girar el tornillo 3 (tuerca 4) según la regla 2.

1.05.20 Aireación de tensión

Norma

Con el prensatelas rodante levantado, los discos de tensión **3** deben estar sueltos uno de otro aprox. **0,5 mm**.



- Levantar el prensatelas rodante y ajustar la palanca **1** (tornillo **2**) en función de la **Norma**.

1.05.21 Resorte tensor del hilo y regulador de hilo

Norma

1. El movimiento del resorte tensor del hilo **3** debe haber terminado cuando la punta de la aguja toca el material.
2. Con la lazada máxima durante la conducción del hilo alrededor del garfio, el resorte tensor del hilo **3** debe quedar ligeramente levantado del asiento **1**.

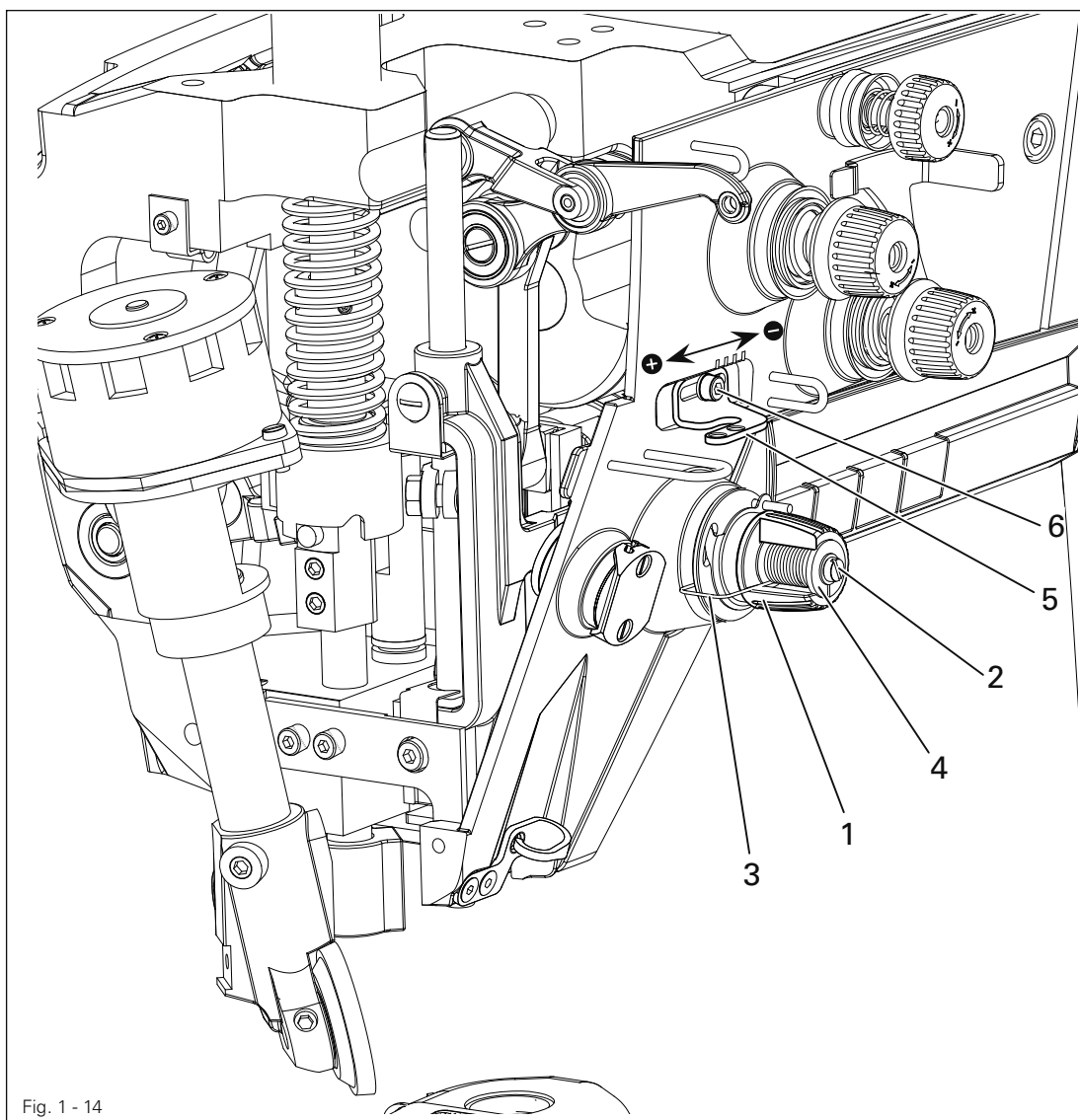
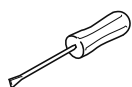


Fig. 1 - 14



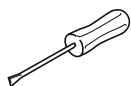
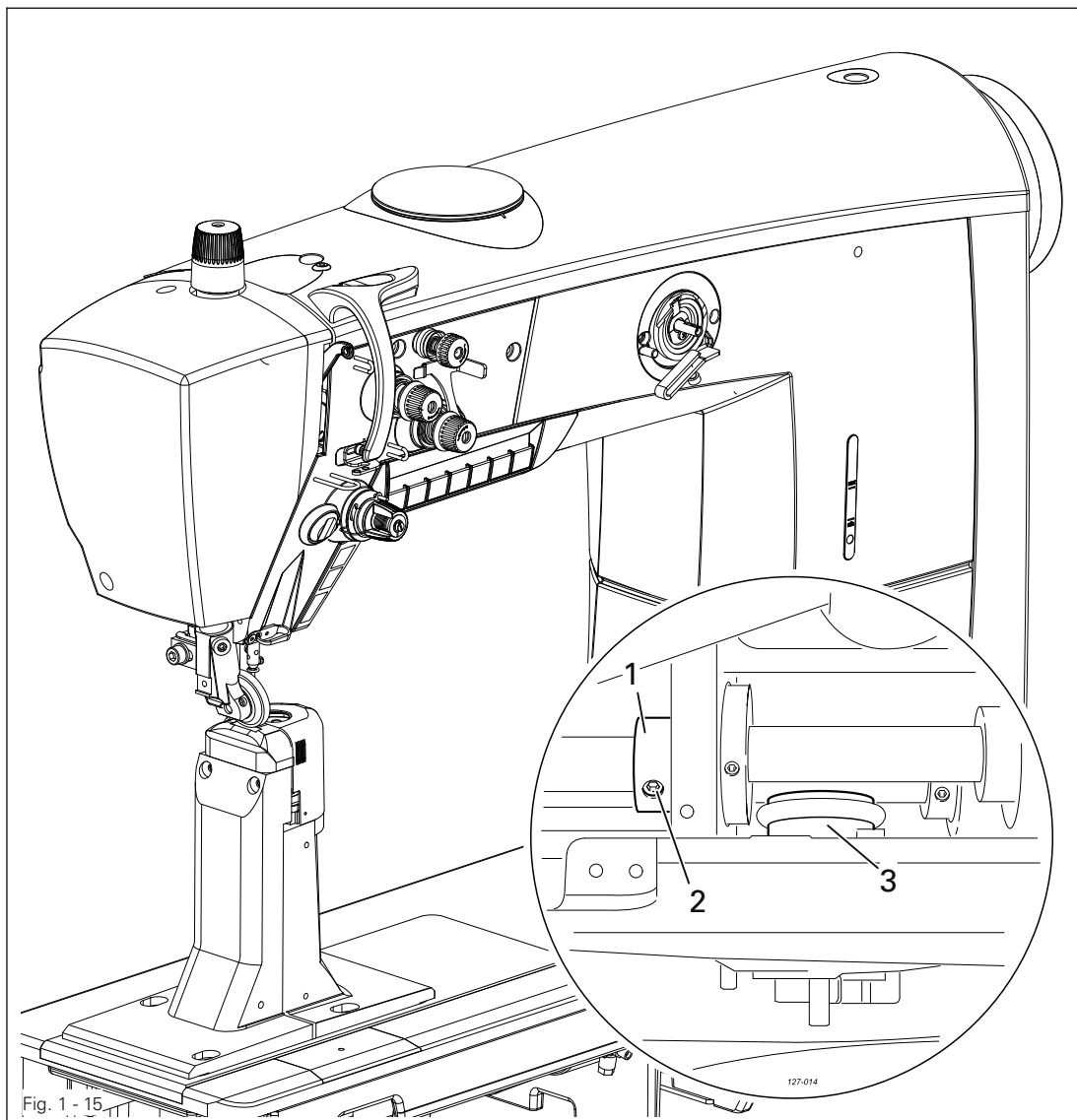
- Gire el asiento **1** (tornillo **2**) conforme a la **norma 1**.
- Para ajustar la fuerza del resorte tensor del hilo **3**, desplace el casquillo **4** (tornillo **2**) conforme a la **norma 2**.
- Desplace el regulador del hilo **5** (tornillo **6**) conforme a la **norma 2**.



Por razones técnicas de realización de las costuras, puede ser necesario que los ajustes difieran del recorrido o de la fuerza del resorte que se especifican. Desplace el regulador de hilo **5** (tornillo **6**) hacia ("**+**") (= más hilo) o hacia ("**-**") (= menos hilo).

Norma

1. Con la bobinadora activada, el eje bobinador debe estar acoplado con toda seguridad; con la bobinadora desactivada, la rueda de fricción **3** no debe tocar la rueda propulsora **1**.
2. Tras la desactivación, la bobinadora debe quedar enclavada con toda seguridad en la posición extrema (cuchilla arriba).



- Desplace la rueda de accionamiento **1** (tornillo **2**) conforme a la **norma**.

1.05.23 Presión del pie costura

Norma

El material debe transportarse en perfectas condiciones incluso con el régimen máximo de giro y la carrera mínima.

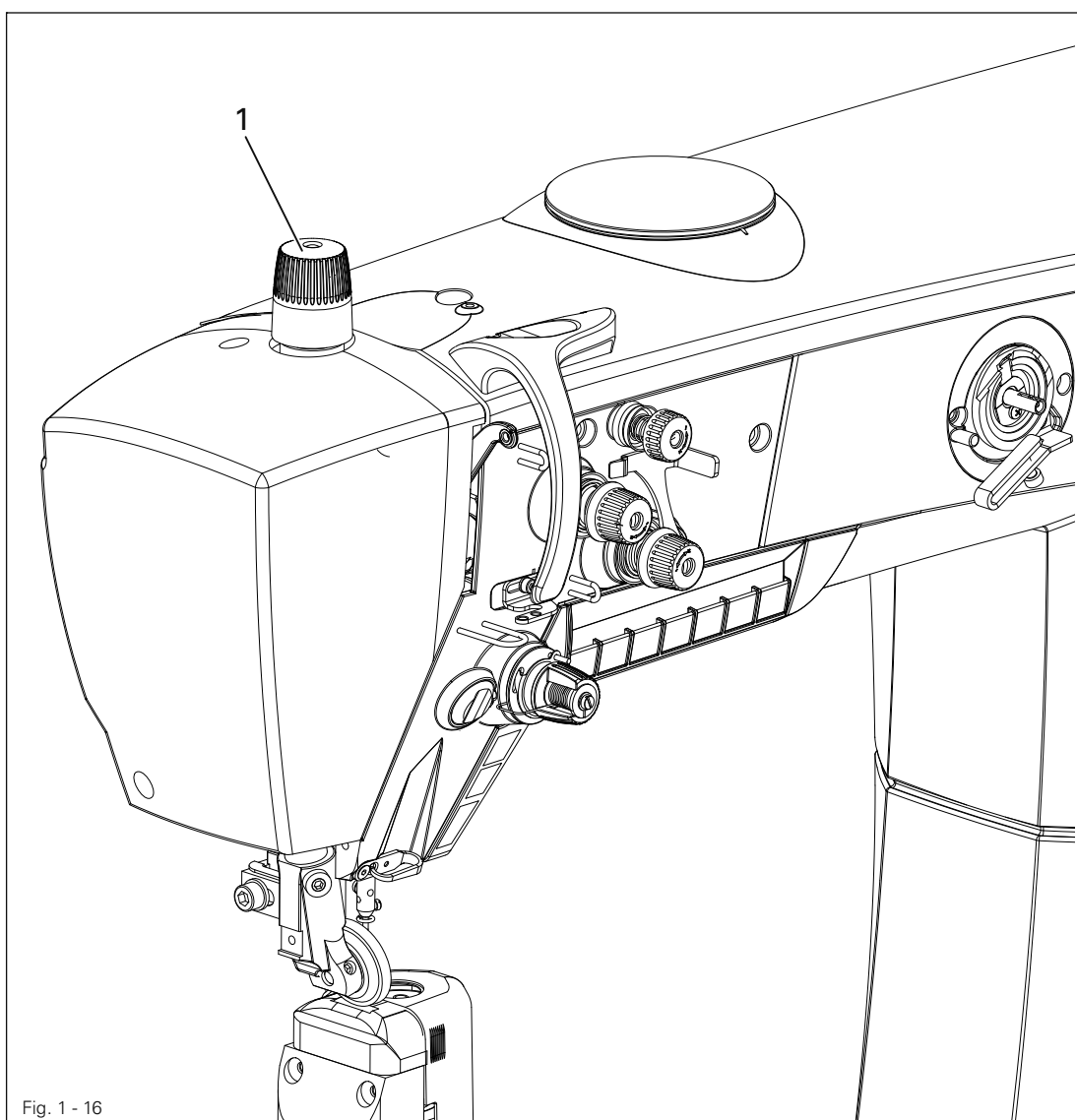
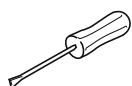


Fig. 1 - 16



- Gire la rueda de ajuste 1 conforme a la norma.

1.05.24 Lubricación

Norma

Tras **10** segundos de marcha, debe quedar marcada una línea fina de aceite en una tira de papel sujeta junto al garfio.

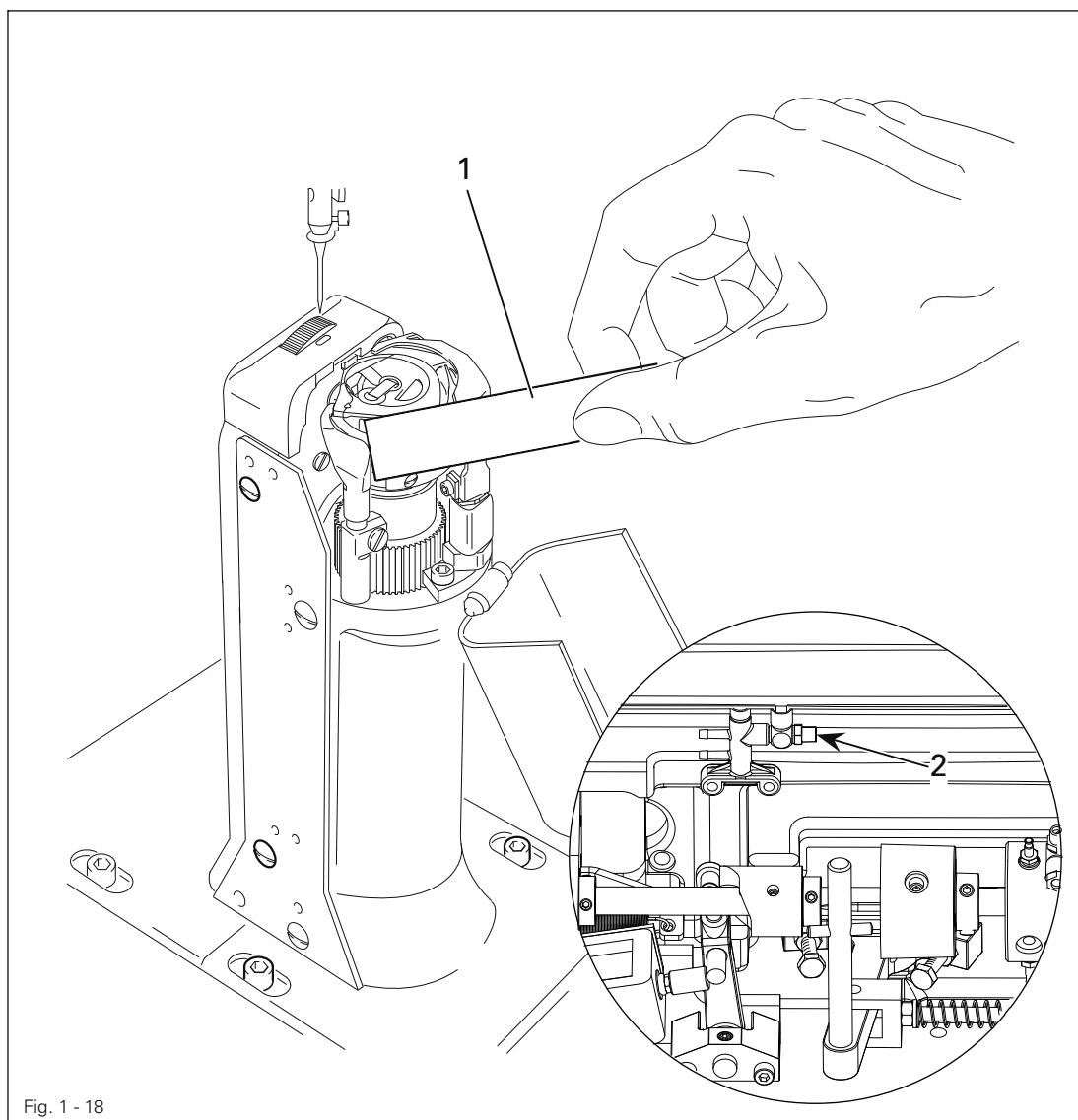
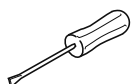


Fig. 1 - 18



- Comprobar si hay relleno de aceite y si las tuberías de aceite están sin aire.
- Dejar funcionar la máquina **2-3** min.



Con la máquina en marcha, ¡no meter la mano en las zonas de aguja o de garfio!
¡Peligro de lesión por las piezas móviles!

- Con la máquina en marcha, sujetar la tira de papel junto al garfio y comprobar si se cumple la **Norma**.
- Dado el caso, regular con el tornillo **1** la cantidad de aceite de alimentación.

1.05.25 Encaje del acoplamiento de resbalamiento



El acoplamiento 1 está instalado lateralmente. En caso de enrollarse el hilo se desenclavará el acoplamiento 1 evitando así daños en los garfios. El encaje del acoplamiento 1 se describe a continuación.

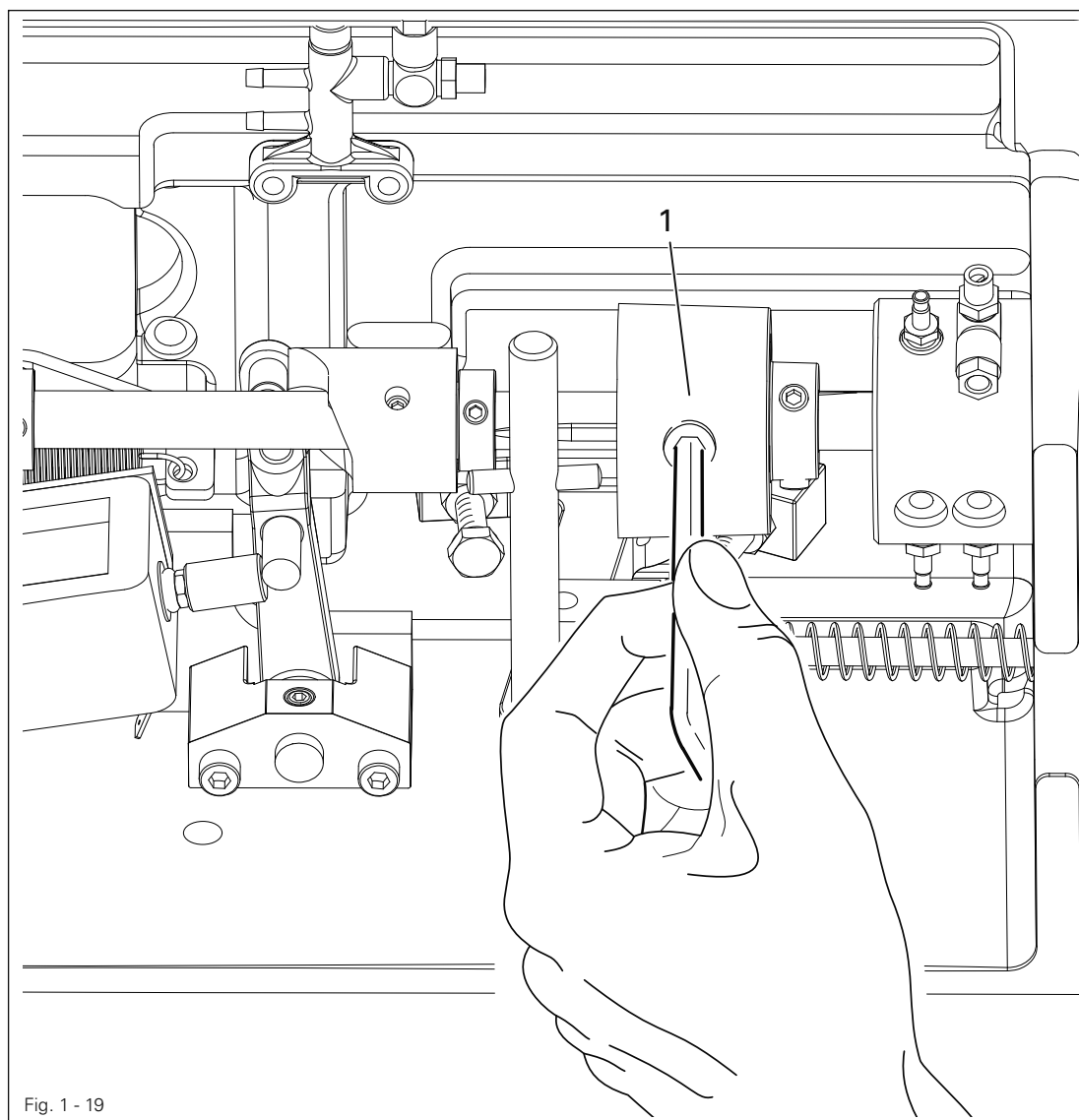


Fig. 1 - 19

- Retire el hilo enrollado.
- Sostenga en contra el acoplamiento 1 como indica la fig. 1-19, y gire el volante hasta que sienta que el acoplamiento 1 se ha encajado de nuevo.

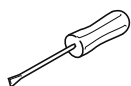
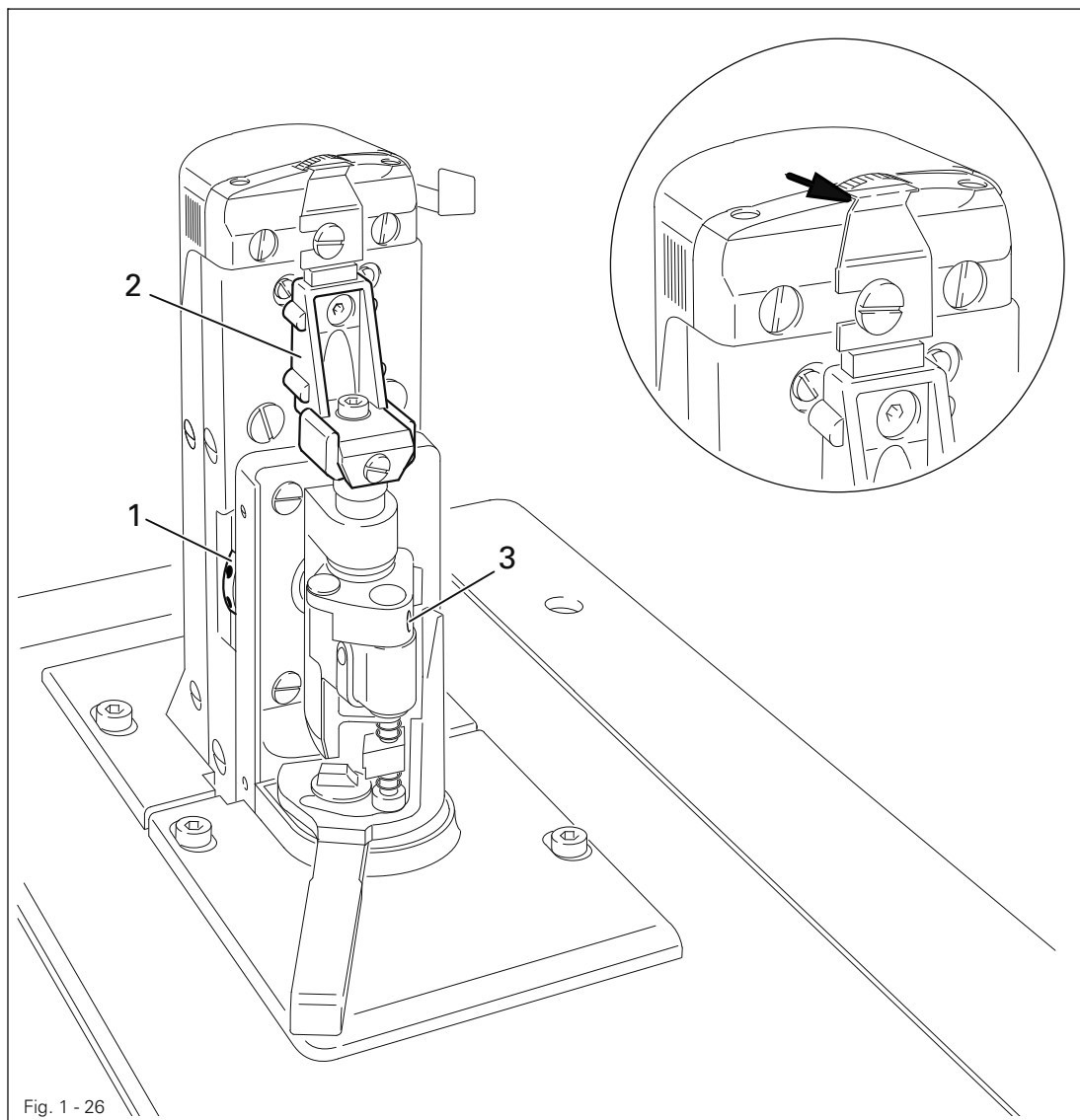
1.06 Ajuste del dispositivo recortador –725/04

1.06.01 Posición del portacuchillas en la PFAFF 2571 ME

Norma

Estando el dispositivo recortador conectado y el disco regulador **1** girado hasta el tope superior,

1. el portacuchillas **2** deberá estar paralelo con la columna y
2. el borde superior de la placa de aguja deberá estar en el centro del ángulo de la cuchilla.



- Gire el disco regulador **1** hasta el tope superior y conecte el dispositivo recortador.
- Desplace el portacuchillas **2** (tornillo **3**) de acuerdo con las Normas.

1.06.02 Posición del portacuchillas en la PFAFF 2591 ME

Norma

Estando el dispositivo recortador girado hacia dentro (encajado), el centro del ángulo de la cuchilla deberá estar a la misma altura con el borde superior de la placa de aguja.

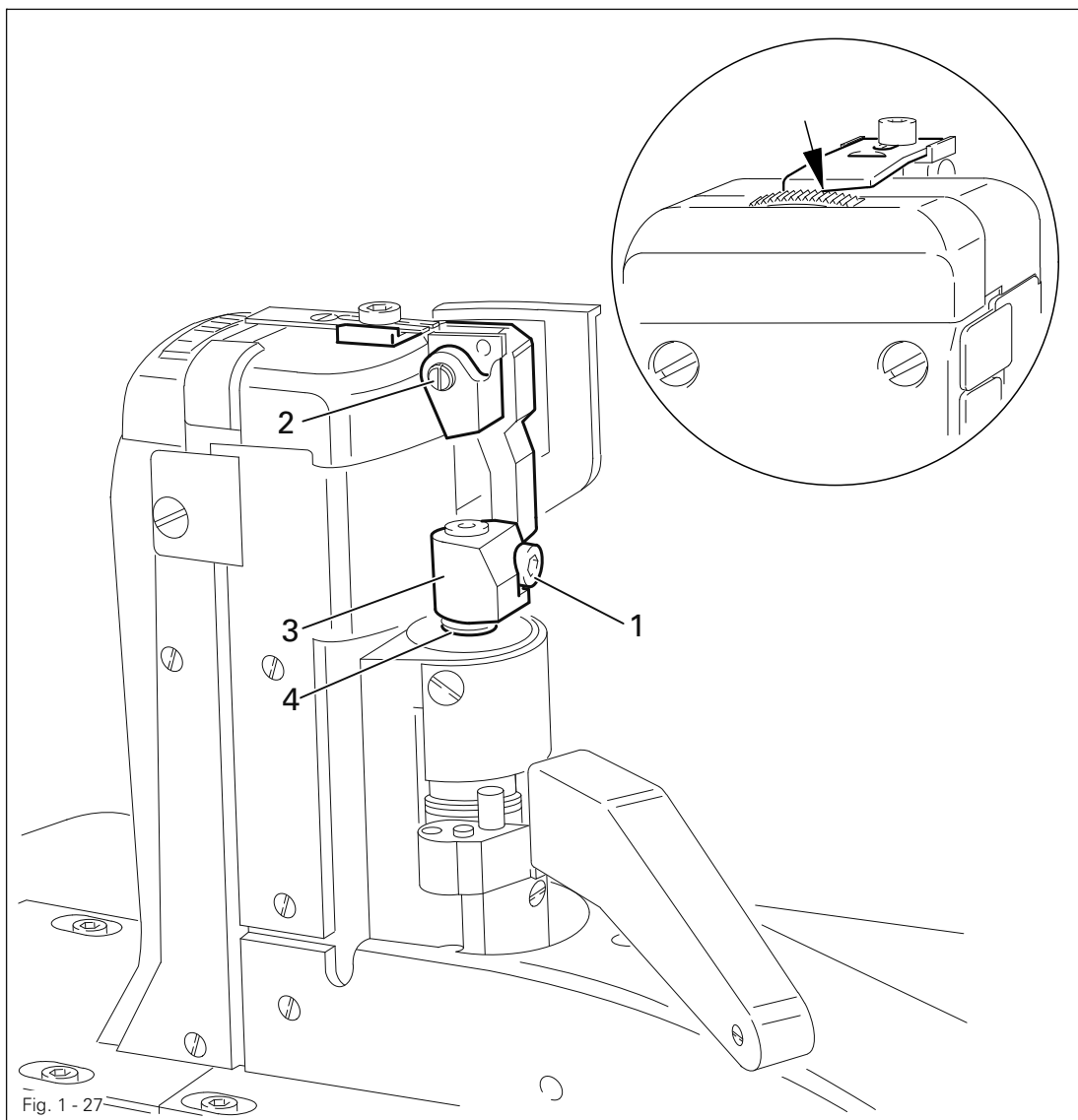
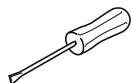


Fig. 1 - 27



- Desconecte la máquina y gire hacia dentro (encaje) el dispositivo recortador.
- Afloje el tornillo 1.
- Girando el excéntrico 2, coloque la cuchilla en su zona central de ajuste.
- Desplace el portacuchillas 3 de acuerdo con la **Norma** y apriete el tornillo 1.
- Coloque el anillo de seguridad 4 contra el portacuchillas 3.

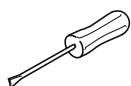
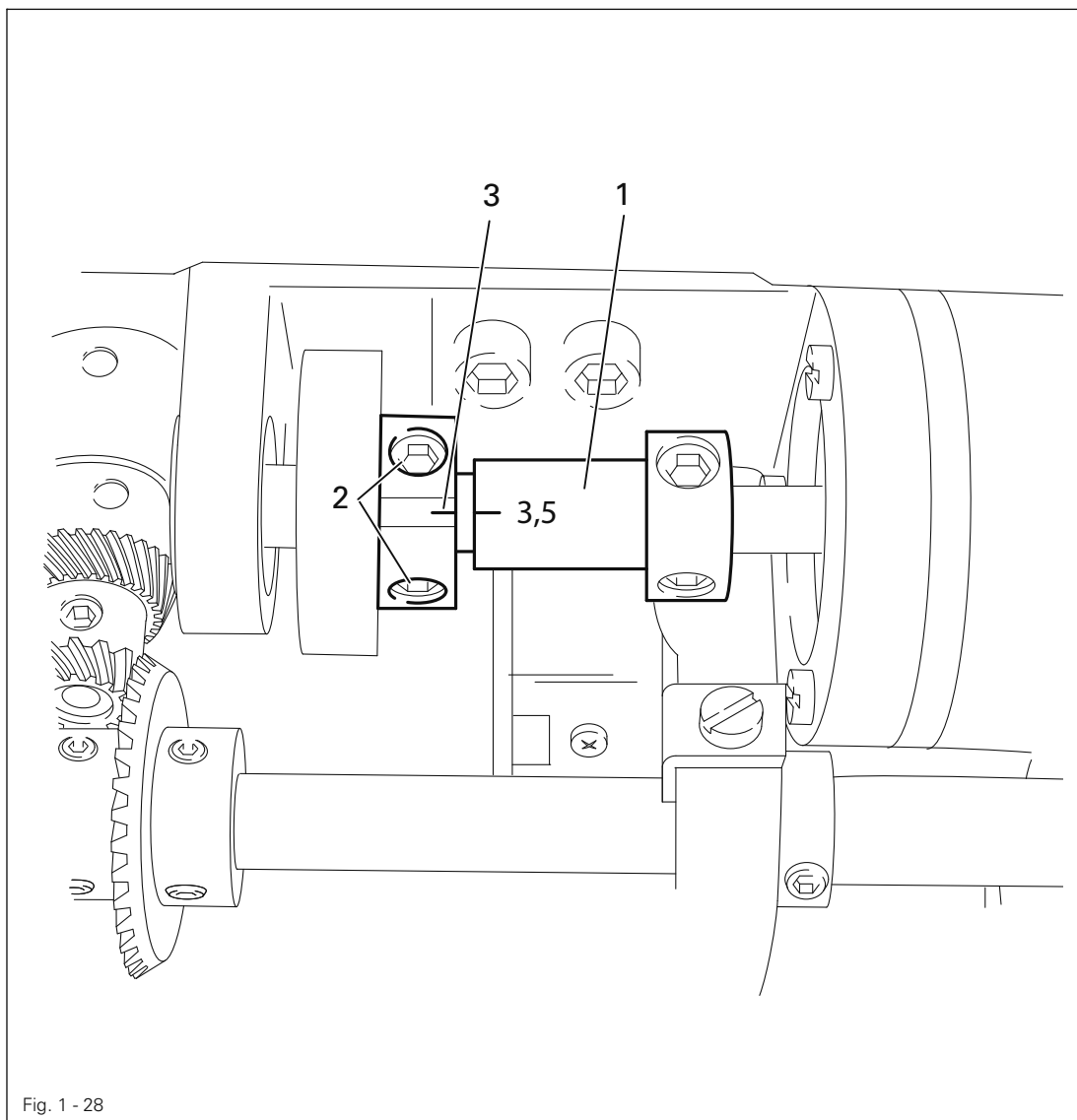


Según el grosor del material, puede ser necesario desviarse de este ajuste básico en el excéntrico 2.

1.06.03 Carrera de la cuchilla en la PFAFF 2571 ME

Norma

Para obtener una adaptación óptima a todos los materiales que se utilicen en la práctica, la carrera de la cuchilla puede ajustarse dentro de un margen de 1,0 a 3,5 mm.

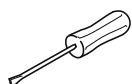
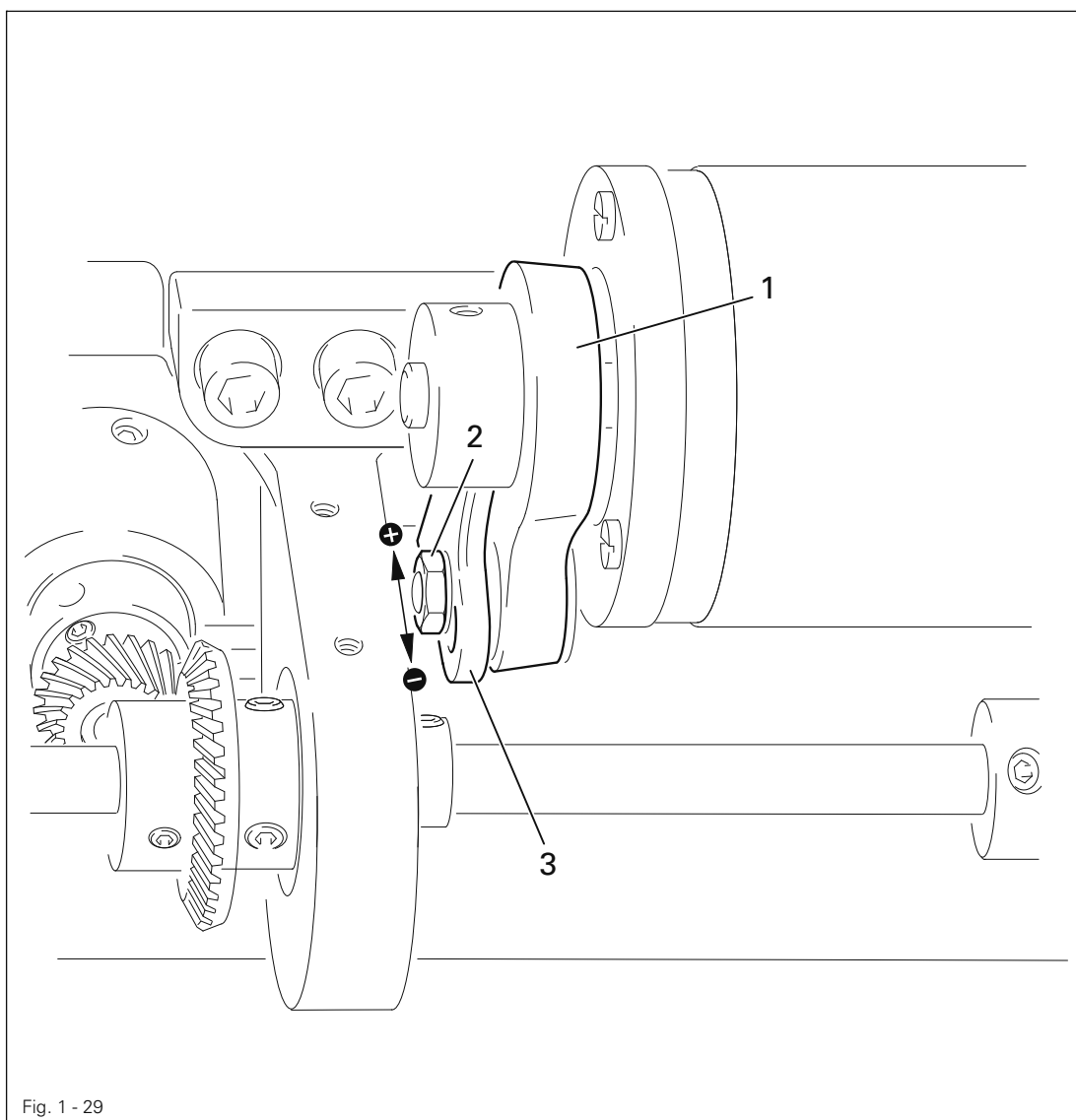


- Gire el excéntrico 1 (tornillos 2) de forma que la marca de la carrera de corte deseada quede enfrente de la marca del anillo de sujeción 3.

1.06.04 Carrera de la cuchilla en la PFAFF 2591 ME

Norma

Para obtener una adaptación óptima de todos los materiales que se utilicen en la práctica, la carrera de la cuchilla debe ajustarse dentro de un margen de 2,0 a 3,5 mm.

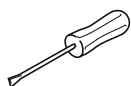
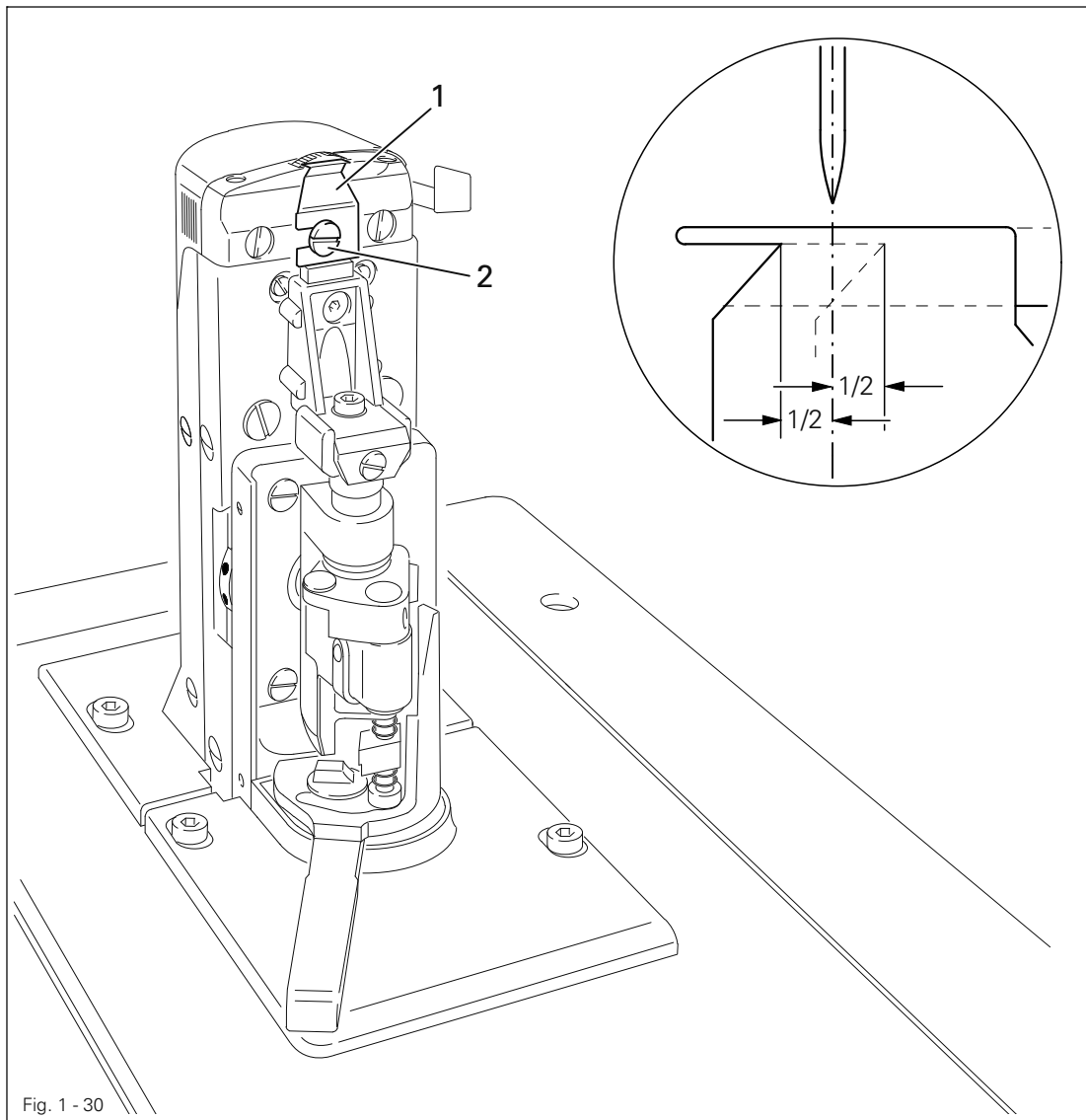


- Desplazar la manivela 1 (tuerca 2) en el balancín 3 conforme a la Norma.

1.06.05 Movimiento de la cuchilla en la PFAFF 2571 ME

Norma

Estando el dispositivo recortador girado hacia dentro y la aguja se halle en el agujero pasante de la placa, el movimiento de la cuchilla 1 deberá efectuarse la mitad delante y la otra mitad detrás de la aguja al girar el eje del motor con la mano.

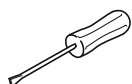
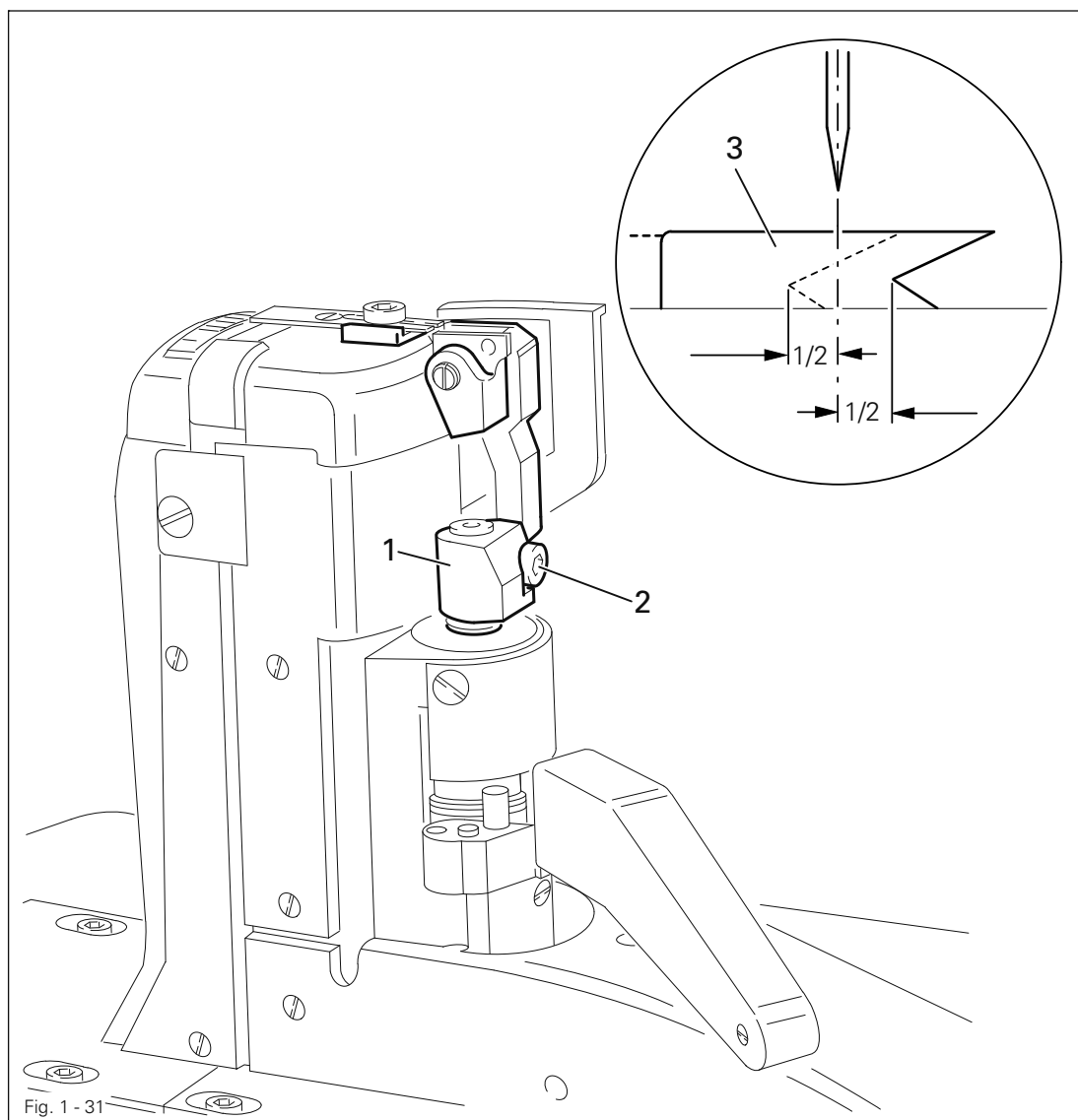


- Desconecte la máquina y gire hacia dentro el dispositivo recortador.
- Desplace la cuchilla 1 (tornillo 2) de acuerdo con la Norma.

1.06.06 Movimiento de la cuchilla en la PFAFF 2591 ME

Norma

Estando el dispositivo recortador girado hacia dentro y la aguja se halle en el agujero pasante de la placa, el movimiento de la cuchilla **3** deberá efectuarse la mitad delante y la otra mitad detrás de la aguja al girar el eje del motor con la mano.

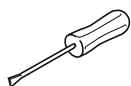
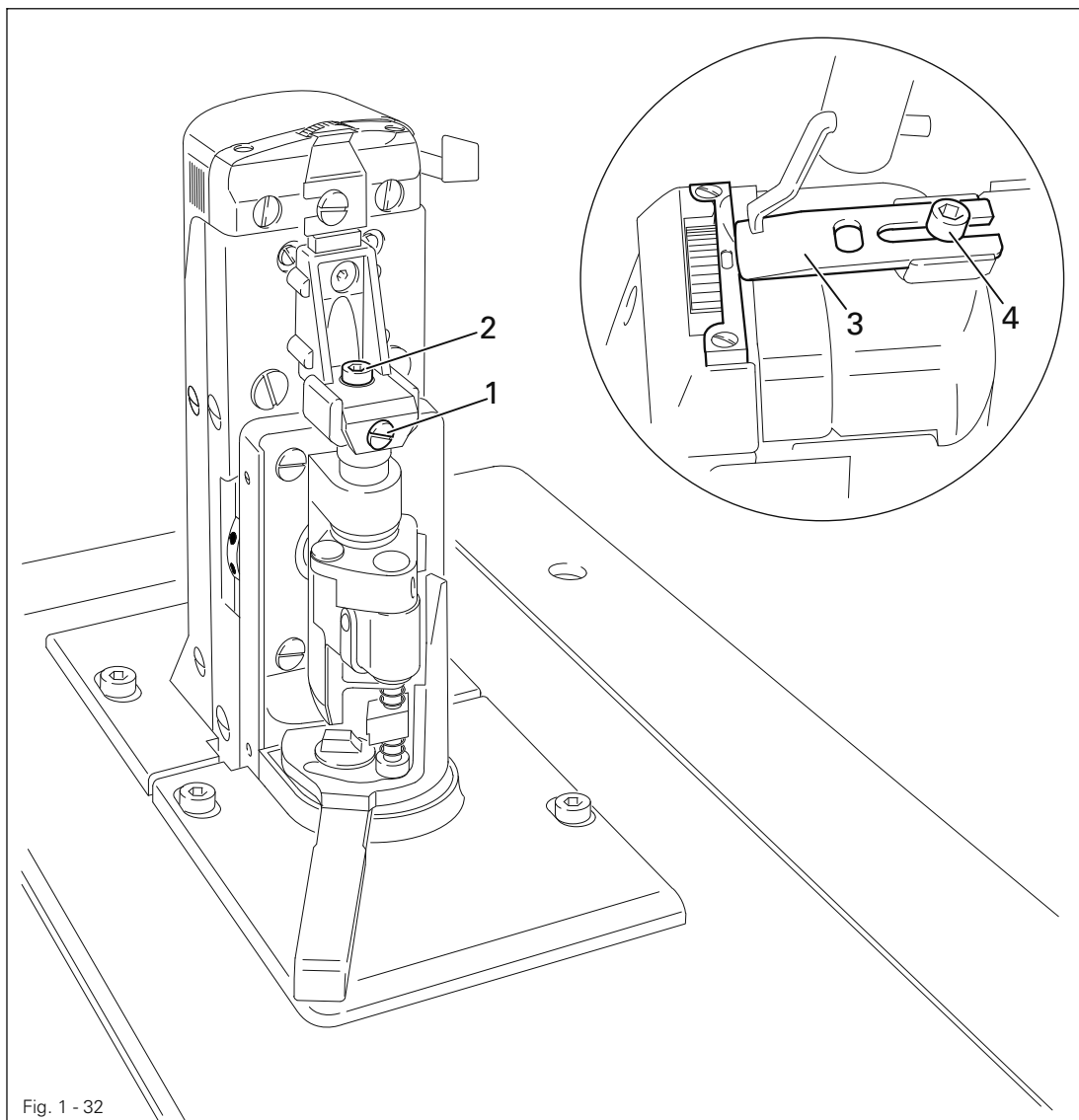


- Desconecte la máquina y gire hacia dentro el dispositivo recortador.
- Desplace el portacuchillas **1** (tornillo **2**) de acuerdo con la **Norma**.

1.06.07 Posición de la cuchilla

Norma

Estando el dispositivo recortador girado hacia dentro, la cuchilla deberá apoyarse ligeramente sobre el suplemento de la placa de aguja. Durante el proceso de corte no se deberá percibir ningún sonido sibilante.



PFAFF 2571 ME

- Gire el tornillo 1 (tornillo 2) de acuerdo con las **Normas**.
- Realice una prueba de corte y, en su caso, repita el ajuste.

PFAFF 2591 ME

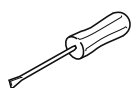
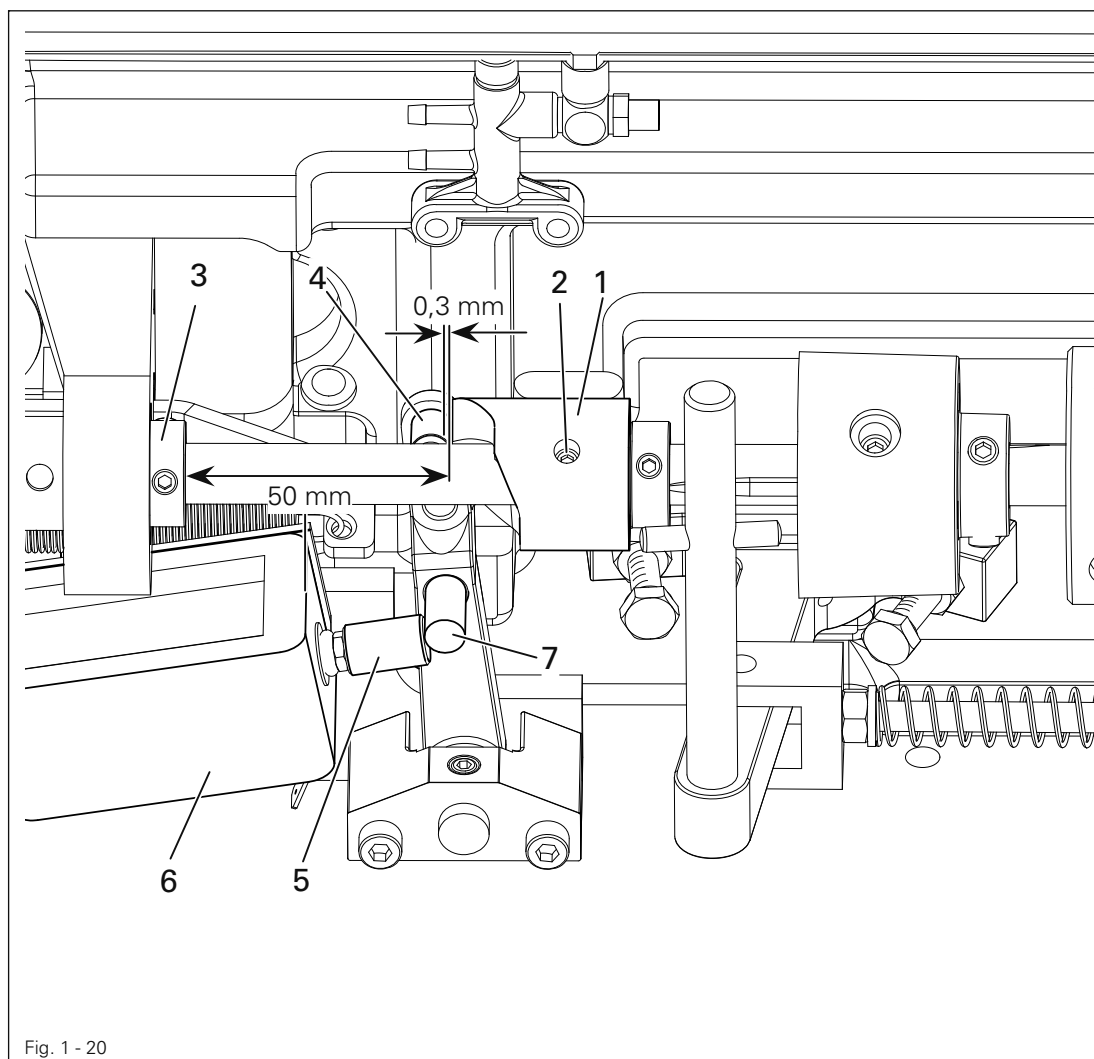
- Desplace la cuchilla 3 (tornillo 4) de acuerdo con las **Normas**.
- Realice una prueba de corte y, en su caso, repita el ajuste.

1.07 Ajuste del cortahilos -900/81

1.07.01 Posición de reposo de la palanca de rodillo / Posición radial de la leva

Norma

1. En posición de reposo del dispositivo de corte de hilo la palanca 7 debe estar en el punzón 5 y el rodillo de la palanca de rodillo 4 debe tener una distancia de **0,3 mm** sobre la leva 1.
2. Con la palanca de hilo en punto muerto superior (posición de la ruedecilla 53°) la leva 1 debe llevar la palanca de rodillo 4 a su posición de reposo.

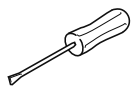
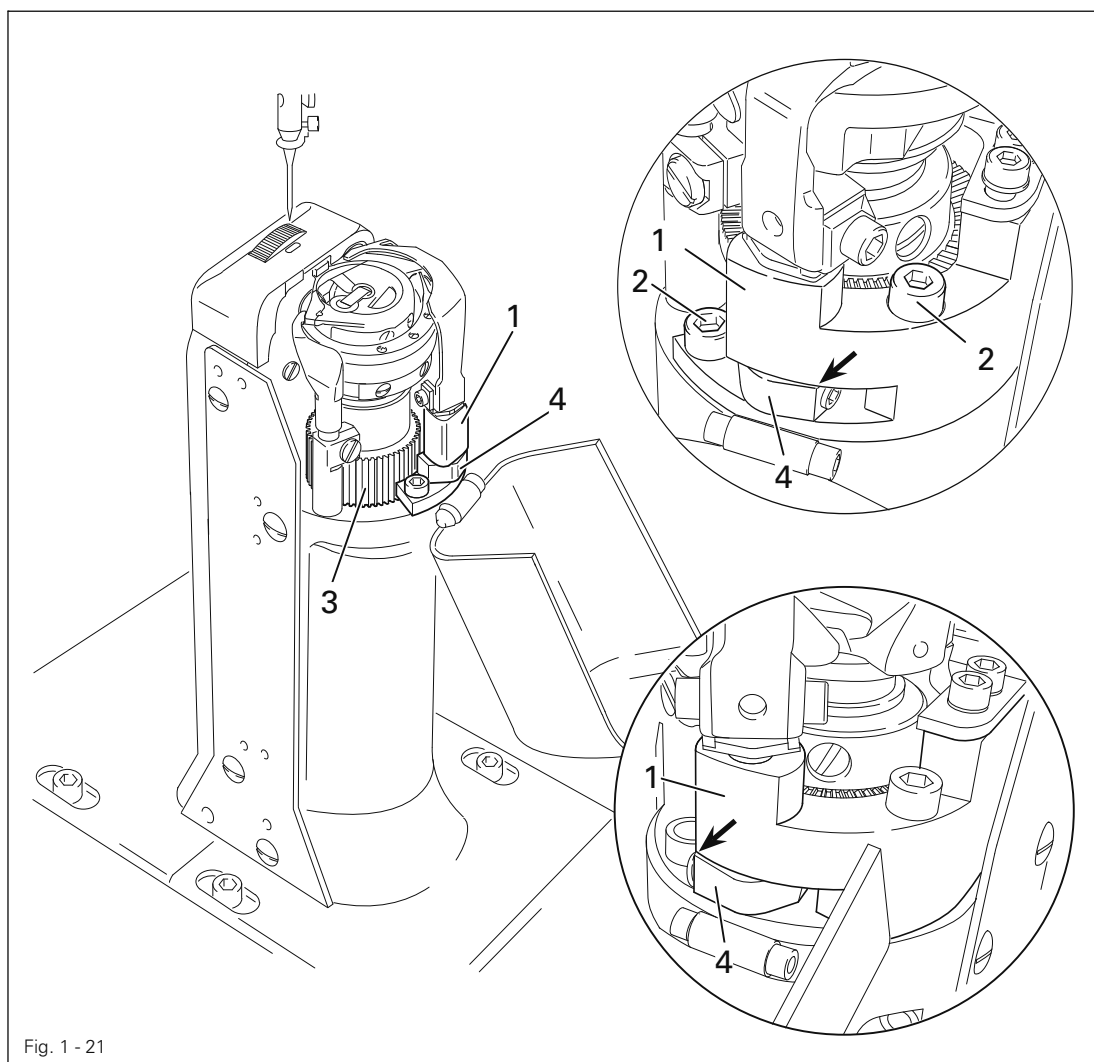


- Entre el punto más alto de la leva 1 (tornillos 2) y el anillo de ajuste 3 establecer una distancia de 50 mm.
- Llevar a la instalación el anillo de ajuste 4 en la leva 1 y apretar los tornillos 5.
- Girar la rueda manual en sentido de giro hasta que el punto más alto de la leva 1 esté frente al rodillo 6.
- Teniendo en cuenta que el punzón 5 está en el tope izquierdo, desplazar el imán 7 (dos tornillos) en función de la regla 1.
- Girar la leva 1 (tornillos 2) según la regla 2.

1.07.02 Posición del portacazahilos

Norma

1. Entre la rueda dentada **3** y el segmento dentado **4** debería existir un juego mínimo.
2. Tanto en la posición de reposo como también en el punto de inversión delantero del extractor, la distancia entre el segmento dentado **4** y el borde exterior del soporte del extractor de hilo **1** debería ser la misma (ver flecha).



- Regular el portacazahilos **1** (tornillos **2**) de acuerdo con las Normas.

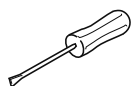
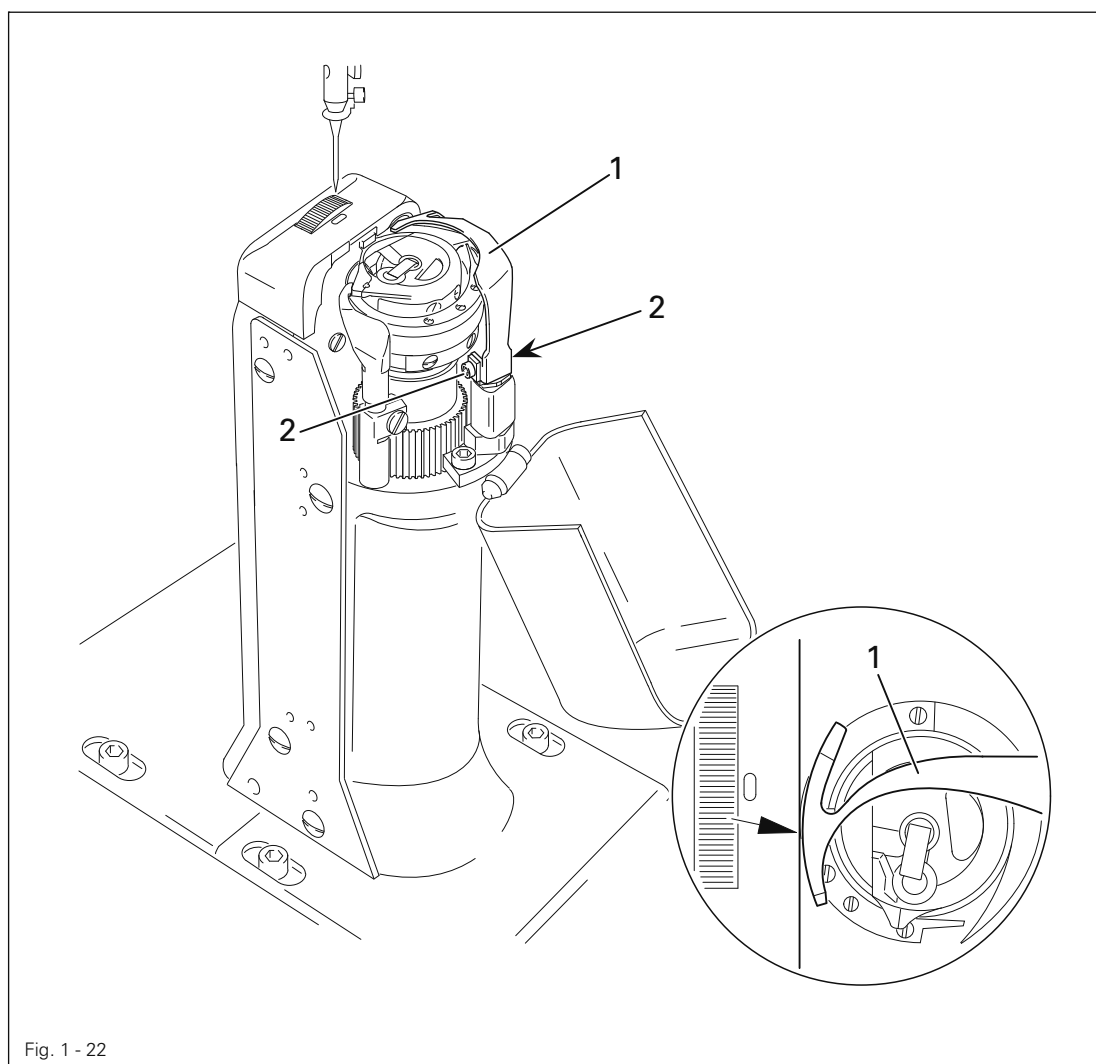


Si no se consigue cumplir la Norma **2**, aflojar el tornillo **2** y desplazar un diente el segmento dentado **4**.

1.07.03 Distancia entre el cazahilos y la placa de aguja

Norma

El cazahilos **1** debe llegar, en su movimiento de oscilación, como máximo hasta el canto de la placa de aguja (ver flecha).



- Siguiendo la **Norma**, desplazar el cazahilos **1** (tornillos **2**, dos unidades) paralelamente al portacazahilos.

1.07.04 Posición del cazahilos

Norma

1. El borde inferior del cazahilos **1** deberá hallarse a una distancia de **0,1 mm** del asta de la cápsula de canilla **5**.
2. Estando el cazahilos en posición de reposo, el borde posterior del cazahilos deberá estar aprox. **2,5 – 3 mm** detrás del borde de la cuchilla.

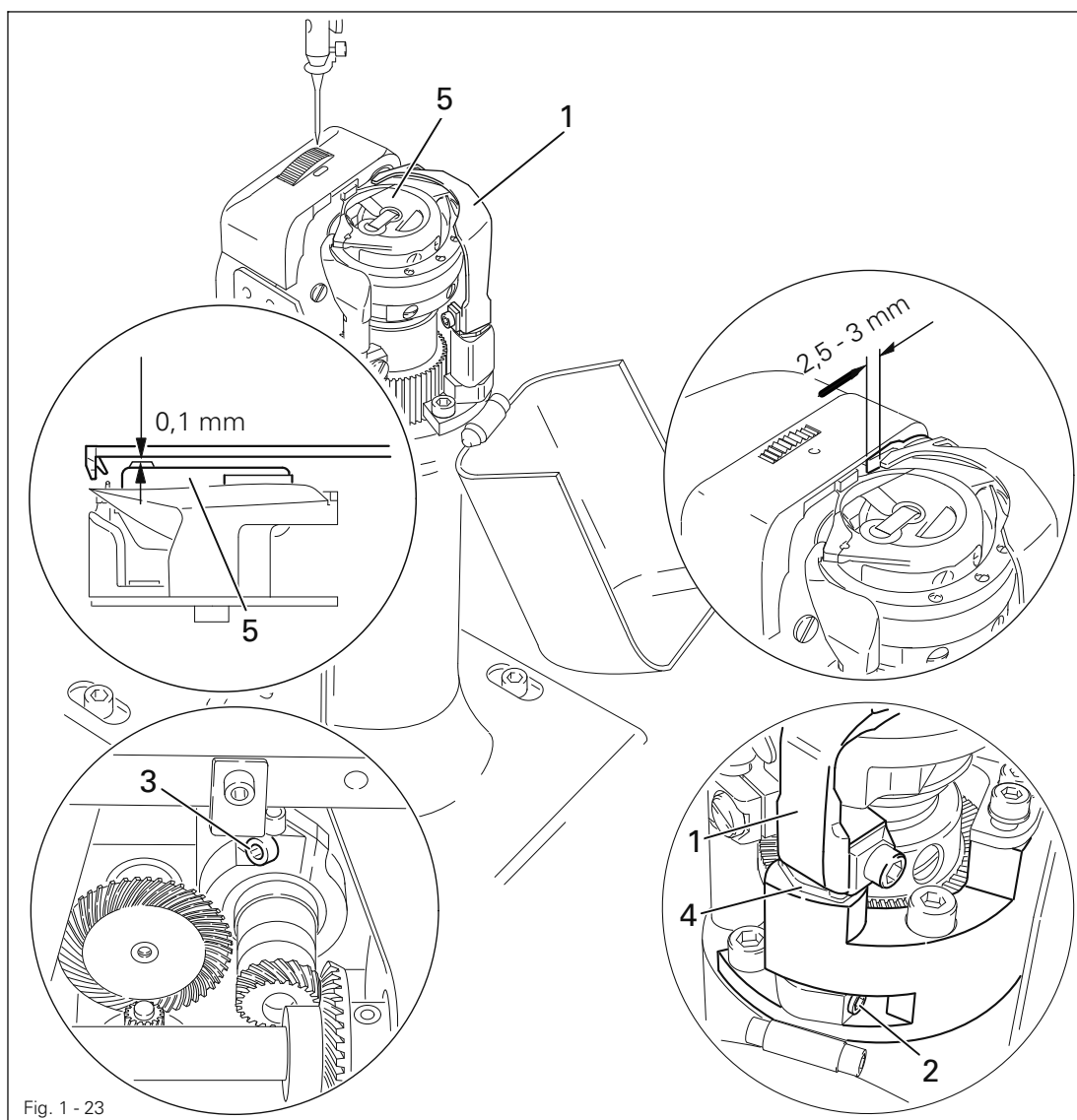
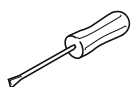


Fig. 1 - 23



- Desplazar el cazahilos **1** (tornillos **2**, dos unidades) conforme a la **Norma 1**.
- Girar el cazahilos **1** (tornillo **3**) conforme a la **Norma 2**.



El cazahilos **1** deberá estar paralelo a la superficie del soporte del cazahilos **4**.

1.07.05 Posición y presión de cuchilla

Norma

1. La cuchilla 1 debe tocar la placa de aguja.
2. La presión de cuchilla debe regularse al menor nivel posible, debiendo realizarse el corte con seguridad.

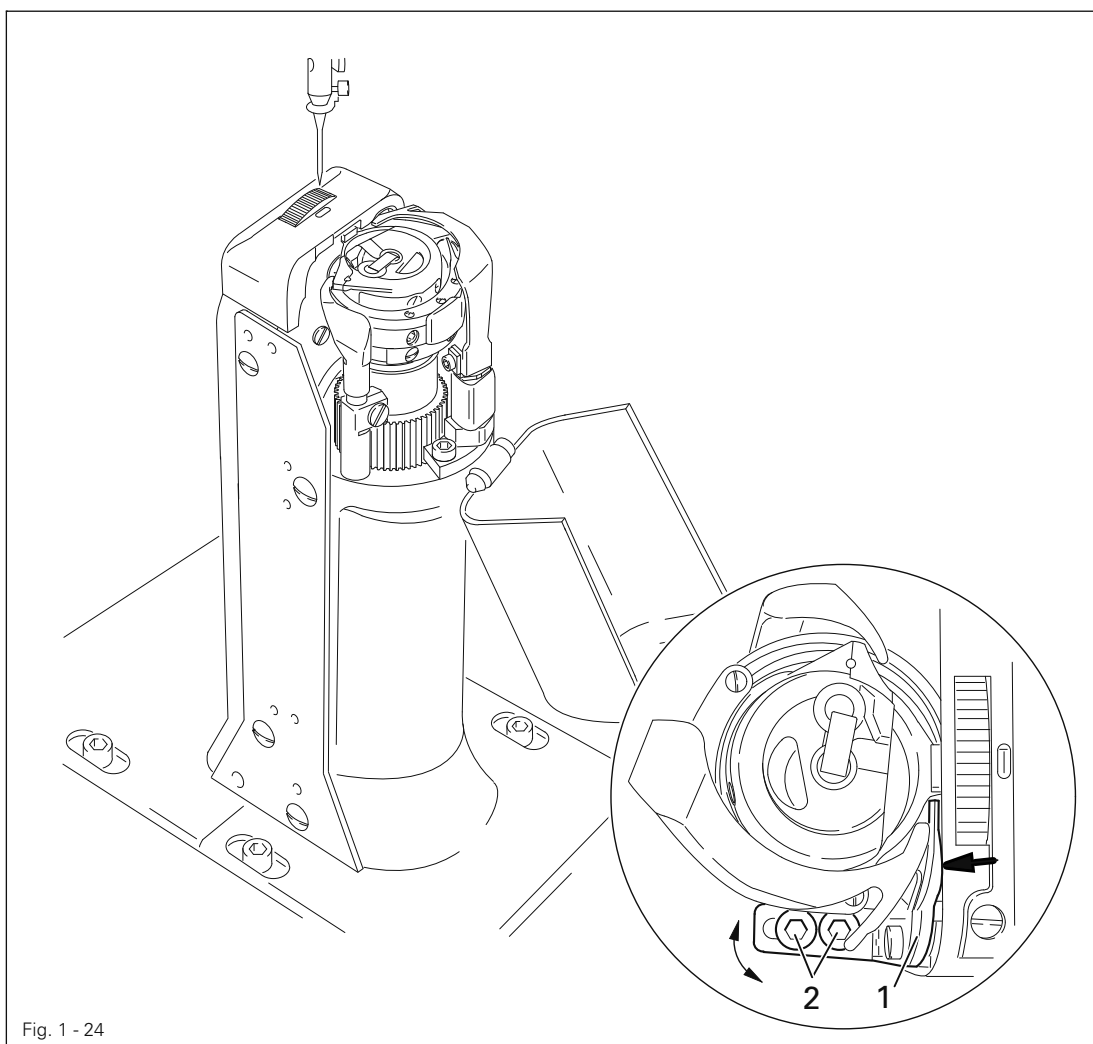
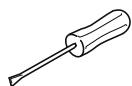


Fig. 1 - 24



- Desplazar la cuchilla 1 (tornillos 2) conforme a la Norma 1 o girar conforme a la Norma 2, según proceda.

1.07.06 Resorte de sujeción de hilo inferior

Norma

1. El muelle de apriete del hilo inferior se debería conducir con seguridad en el canal de hilo del extractor de hilo 3.
2. La fuerza de resorte del muelle de apriete del hilo inferior debería ser lo más reducida posible, para sujetar el hilo inferior con seguridad después del proceso de corte.

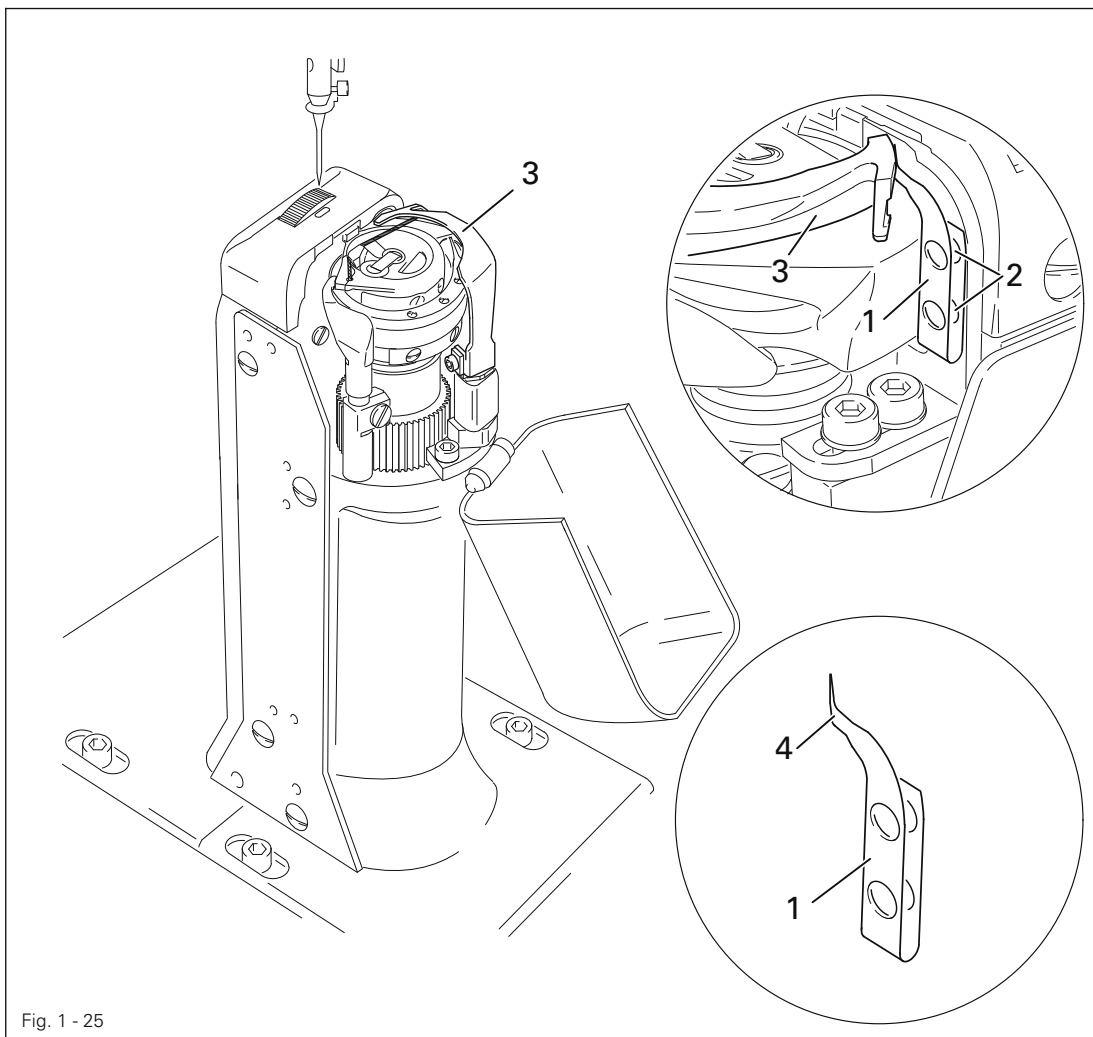
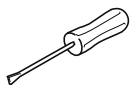


Fig. 1 - 25



- Ajustar el muelle de apriete del hilo inferior 1 (tornillos 2) conforme a la **Norma 1**.
- Ajustar la fuerza de resorte según la **Norma 2**, curvando la pata 4 del muelle de apriete del hilo inferior 1.

Control – Norma 1

- Desconectar la máquina y colocar la palanca de hilo en su punto muerto inferior.
- Girar el extractor de hilo 3 manualmente hacia dentro y hacia fuera y comprobar la **Norma 1**; en su caso, corregir el ajuste.

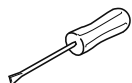
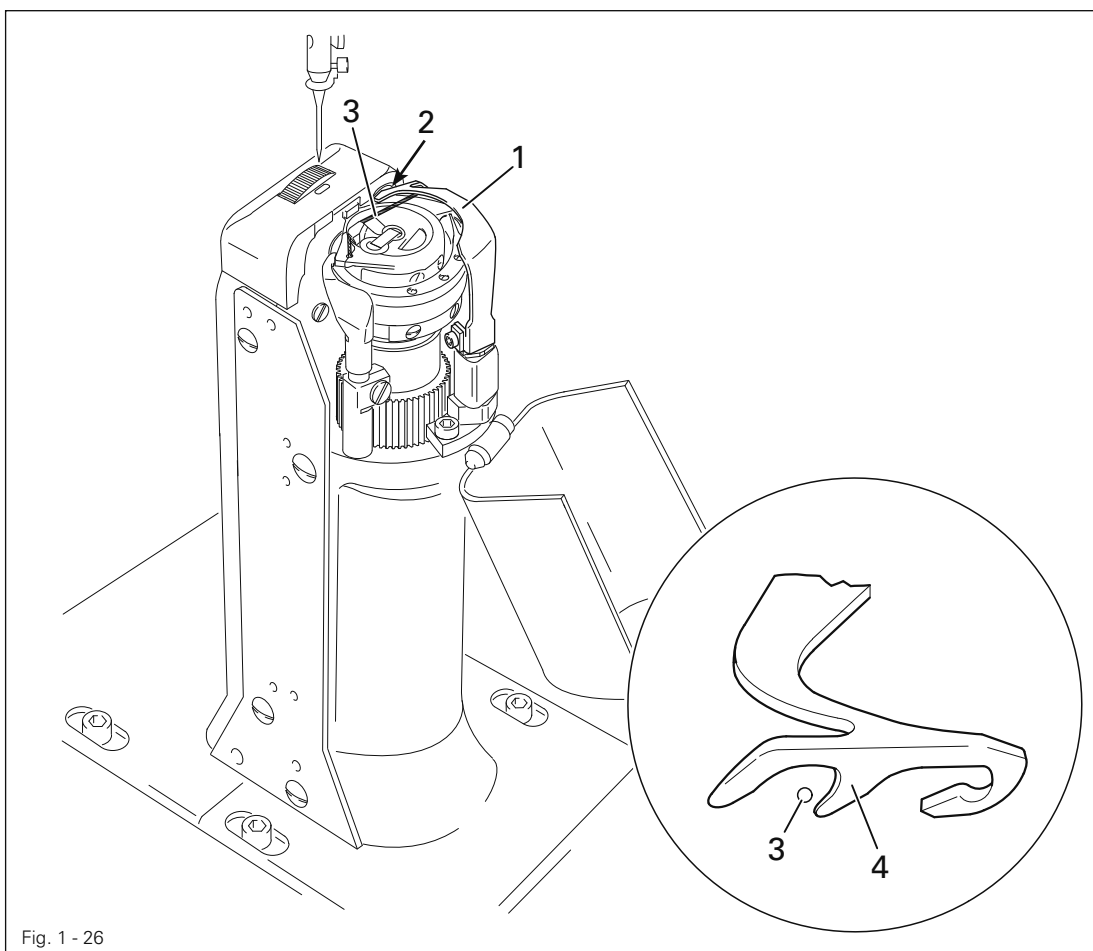
Control – Norma 2

- Después de cortar el hilo, coser varias puntadas girando la rueda de mano y comprobar durante esta operación si, entre la primera y la tercera puntada, se tira el hilo inferior del muelle de apriete del hilo inferior. En su caso, corregir la fuerza de resorte.

1.07.07 Prueba de corte manual

Norma

1. En su movimiento hacia delante, el cazahilos **1** no puede empujar delante de sí el hilo inferior **3**.
2. En el punto delantero de inversión del cazahilos **1**, el hilo inferior **3** debe ser atrapado con seguridad por el gancho **4**.
3. Tras acabar la operación de corte, deben quedar perfectamente cortados los hilos superior e inferior, y el hilo inferior **3** ha de quedar sujetado.

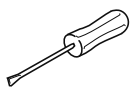
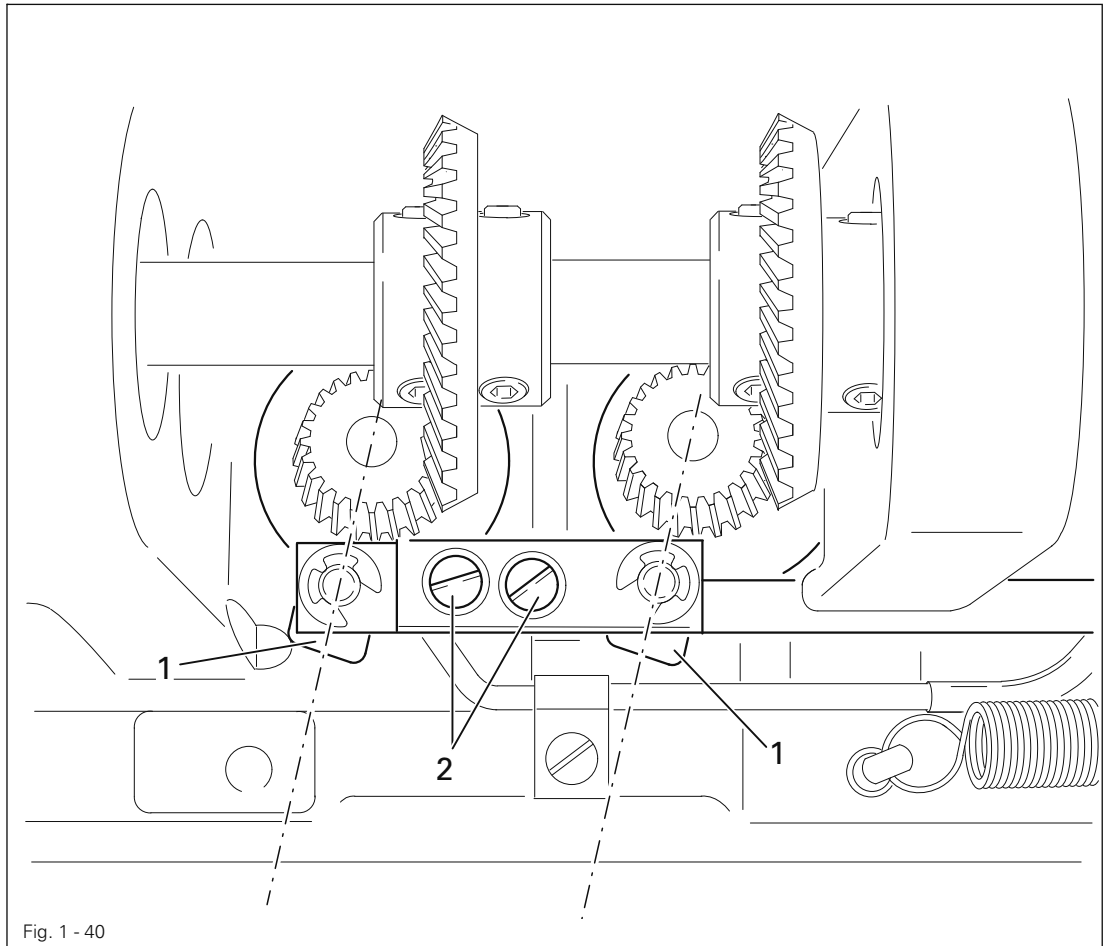


- Coser algunas puntadas.
- Desconectar el interruptor principal.
- Ejecutar el corte manual.
- Comprobar si se cumplen las **Normas 1 y 2**; dado el caso, reajustar el cazahilos **1** según se describe en el apartado **1.06.04 - Posición del cazahilos**.
- Comprobar si se cumple la **Norma 3**; dado el caso, reajustar el resorte de sujeción de hilo inferior **2** según se describe en el apartado **1.06.06 - Resorte de sujeción de hilo inferior**.

1.07.08 Varillaje de transmisión (sólo en la PFAFF 2574 ME)

Norma

En posición de reposo del cortahilos, las palancas de accionamiento 1 deben estar paralelas.



- Regular las palancas de accionamiento 1 (tornillos 2) de acuerdo con la Norma.

1.08

Lista de los parámetros para el control P320 / P321



El operario tiene acceso a los parámetros "100".

Los parámetros 200" y "800" sólo pueden ser modificados introduciendo número clave y únicamente por personal técnico autorizado.

| Grupo | Parámetro | Significado | Intervalo de ajuste | Valor de ajuste |
|-------|-----------|---|---------------------|-----------------|
| 1 | 101 | Presilla inicial en función del pedal (I = desconectado, II = conectado) | I - II | I |
| | 102 | Rotación inversa (I = desconectado, II = conectado) | I - II | I |
| | 103 | Puntada de destino (I = desconectado, II = conectado) | I - II | I |
| | 104 | Vigilancia del hilo inferior (0 = desc.; 1 = contador hacia atrás) | 0 - 1 | 1 |
| | 105 | Contador hacia atrás de hilo inferior | 0 - 99999 | 12000 |
| | 106 | Contador de resto de hilo inferior | 0 - 999 | 100 |
| | 108 | Mostrar la versión de software del procesador principal | | |
| | 109 | Versión de software del procesador del módulo de paso a paso mostrar | | |
| | 110 | Mostrar la versión de software del panel de mando | | |
| | 111 | Mostrar la versión de software de la pieza de accionamiento de costura | | |
| | 112 | Tono de las teclas del panel de control, I = desconectado, II = conectado | I - II | II |
| | 113 | Tono de las teclas del panel de control al cambiar el área, I = desconectado, II = conectado | I - II | I |
| | 116 | Mostrar el número de serie de la máquina | - | - |
| 2 | 201 | Configuración de la máquina 8 = 2571, 2591, 9 = 2571, 2591 con célula fotoeléctrica, 10 = reservado, 11 = reservado, 12 = 2574, 13 = 2574 con célula fotoeléctrica, 14 = reservado | 8 - 14 | 8 |

| Grupo | Parámetro | Significado | Intervalo de ajuste | Valor de ajuste |
|-------|-----------|--|---------------------|-----------------|
| 2 | 202 | Desexcitación del prensatelas rodante (desconectado = I, conectado = II;) I = el prensatelas baja lentamente. Debería ajustarse en caso de presión elevada del pie. II = el prensatelas baja rápidamente. Debería ajustarse en caso de presión baja del pie. | I - II | I |
| | 203 | Asignación de la tecla puntada suelta, 1 = puntada suelta, 2 = aguja arriba, 3 = tecla para la rodilla | 1 - 3 | 1 |
| | 204 | Asignación de la tecla semipuntada, 1 = semipuntada, 2 = aguja arriba, 3 = tecla para rodilla | 1 - 3 | 1 |
| | 206 | Abrir la tensión del hilo durante la parada y subir el prensatelas I = desconectado, II = conectado | I - II | I |
| | 207 | Abrir la tensión del hilo tras el corte y subir el prensatelas I = desconectado, II = conectado | I - II | I |
| | 208 | Función de la tecla "Cambio de posición de la aguja" I = Aguja arriba sin coser, II = Cambio de área por medio del interruptor de rodilla | I - II | I |
| 3 | 301 | Posición del entrega-hilos PMS | | |
| | | 2571, 2591 | 0 - 127 | 124 |
| | | 2574 | 0 - 191 | 1 |
| | 302 | Posición aguja abajo PMI | | |
| | | 2571, 2591 | 0 - 127 | 16 |
| | | 2574 | 0 - 191 | 30 |
| | 303 | Posición imán de corte de hilo conectado | | |
| | | 2571, 2591 | 0 - 127 | 16 |
| | | 2574 | 0 - 191 | 30 |
| | 304 | Posición sincronización del imán de corte de hilo | | |
| | | 2571, 2591 | 0 - 127 | 93 |
| | | 2574 | 0 - 191 | 83 |

| Grupo | Parámetro | Significado | Intervalo de ajuste | Valor de ajuste |
|-------|-----------|--|---------------------|-----------------|
| 3 | 305 | Posición imán de corte de hilo desconectado | | |
| | | 2571, 2591 | 0 - 127 | 113 |
| | | 2574 | 0 - 191 | 173 |
| | 306 | Posición de rotación inversa | | |
| | | 2571, 2591 | 0 - 127 | 93 |
| | | 2574 | 0 - 191 | 173 |
| | 307 | Posición de puntada de destino | | |
| | | 2571, 2591 | 0 - 127 | 7 |
| | | 2574 | 0 - 191 | 7 |
| | 308 | Posición de aireación de tensión del hilo | | |
| | | 2571, 2591 | 0 - 127 | 30 |
| | | 2574 | 0 - 191 | 160 |
| 4 | 401 | Tiempo de retardo levantar el prensatelas rodante | 0,01s - 1,5s | 0,02s |
| | 402 | Retardo de arranque después de bajar el prensatelas rodante | 0,01s - 1,5s | 0,15s |
| | 403 | Ajustar levantar prensatelas rodante (posiblemente deba elevarse en caso de presión del pie elevada) | 0,01s - 0,2s | 0,03s |
| | 404 | Sincronización del imán de corte de hilo | 10 -50% | 35% |
| 5 | 501 | Número máximo de revoluciones | | |
| | | 2571, 2591 | 100 - 3500 | 3500 |
| | | 2574 | 100 - 2600 | 2600 |
| | 502 | Revoluciones de la presilla inicial | 100 - 1500 | 700 |
| | 503 | Revoluciones de la presilla final | 100 - 1500 | 700 |
| | 504 | Revoluciones de arranque suave | 100 - 3500 | 1500 |
| | 505 | Puntadas de arranque suave | 0 - 15 | 0 |
| 6 | 601 | Desplazar motor de paso a paso del prensatelas rodante y la rueda deslizante | | |

| Grupo | Parámetro | Significado | Intervalo de ajuste | Valor de ajuste |
|-------|------------------------------|--|---------------------|-----------------|
| 6 | 602 | Entradas: 0123456789ABCDEF 0 = posición central de aguja (E16) 1 = posición final de aguja (E15) 2 = código intermitente (E14) 3 = libre (E13) 4 = libre (E12) 5 = libre (E11) 6 = libre (E10) 7 = libre (E9) 8 = tecla de parada de emergencia (E8) 9 = libre (E7) A = tecla para rodilla (E6) B = célula fotoeléctrica (E5) C = bloqueo de arranque (E4) D = tecla de puntada suelta en la cabeza de la máquina (E3) E = tecla de semipuntada en la cabeza de la máquina (E2) F = tecla de retorno en la cabeza de la máquina (E1) | | |
| | 603 | Posición inicial del accionamiento de la máquina (véase guía de montaje) | 0 - 127 | 8 ± 2 |
| | 604 | Inicializar de nuevo el sistema | | |
| | 605 | Formación de puntada con motores paso a paso mediante la rueda manual | | |
| | 606 | Mostrar valor del indicador del valor teórico | | |
| 7 | 701 | Regulador de revoluciones factor P | | |
| | | 2571, 2591 | 1 - 50 | 30 |
| | | 2574 | 1 - 50 | 20 |
| | 702 | Regulador de revoluciones factor I | 0 - 100 | 50 |
| | 703 | Regulador de posición factor P | 1 - 50 | 20 |
| | 704 | Regulador de posición factor D | 1 - 100 | 30 |
| | 705 | Tiempo para regulador de posición | 0 - 100 | 25 |
| | 706 | Regulador de posición factor P para freno residual | 1 - 50 | 25 |
| | 707 | Regulador de posición factor D para freno residual | 1 - 50 | 15 |
| | 708 | Momento máximo para freno residual | 0 - 100 | 0 |
| 709 | Régimen mínimo de la máquina | 3 - 64 | 6 | |

| Grupo | Parámetro | Significado | Intervalo de ajuste | Valor de ajuste |
|-------|-----------------------------------|--|---------------------|-----------------|
| 7 | 710 | Régimen máximo de la máquina | | |
| | | 2571, 2591 | 1 - 35 | 35 |
| | | 2574 | 1 - 26 | 26 |
| | 711 | Régimen máximo del motor | | |
| | | 2571, 2591 | 1 - 35 | 35 |
| | | 2574 | 1 - 40 | 40 |
| | 712 | Nº de revoluciones de posicionamiento | 3 - 25 | 18 |
| | 713 | Rampa de aceleración | 1 - 50 | 35 |
| | 714 | Rampa de frenado | 1 - 50 | 30 |
| | 715 | Posición de referencia | | |
| | | 2571, 2591 | 0 - 127 | 10 |
| | | 2574 | 0 - 191 | 35 |
| | 716 | Tiempo de hombre muerto | 0 - 255 | 40 |
| | 717 | Corriente de arranque del motor | 3 - 10 | 8 |
| | 718 | Filtro de vibración | 1 - 10 | 6 |
| 719 | Asignación del sentido de giro | 0 - 1 | 0 | |
| 720 | Desplazamiento de posicionamiento | 1 - 2 | 2 | |
| 8 | 801 | Derecho de acceso a grupo de función 100 (nivel de usuario) | 0 - 1 | 0 |
| | 802 | Derecho de acceso a grupo de función 200 (nivel de técnico) | 0 - 1 | 1 |
| | 803 | Derecho de acceso a grupo de función 300 (Posiciones del motor de costura) | 0 - 1 | 1 |
| | 804 | Derecho de acceso a grupo de función 400 (Tiempos) | 0 - 1 | 1 |
| | 805 | Derecho de acceso a grupo de función 500 (Contador y revoluciones) | 0 - 1 | 1 |
| | 806 | Derecho de acceso a grupo de función 600 (Servicio) | 0 - 1 | 1 |
| | 807 | Derecho de acceso a grupo de función 700 (Motor de coser) | 0 - 1 | 1 |
| | 808 | Derecho de acceso a grupo de función 800 (derechos de acceso) | 0 - 1 | 1 |
| | 809 | Derecho de acceso creación de programa | 0 - 1 | 1 |
| | 810 | Introducir código de acceso | 0 - 9999 | 2500 |

1.09 Indicaciones de error y significado

| Errores | Significado |
|---------|---|
| E 1 | Error de sistema |
| E 2 | Motor de costura E002/BB/xxx BB = 20: hombre muerto 02: Posicionar hacia adelante 03: Posicionar hacia atrás 05: Posicionar por el recorrido más corto 09: Escribir parámetros 10: Número de revoluciones 0A: Reset contador de puntadas 0B: Parar después de xxx puntadas 30: Tiempo excedido para intercalar número de revoluciones 31: Tiempo excedido para posicionamiento inseguro 32: Tiempo excedido para la orden de hombre muerto 33: Tiempo excedido para el borrado de errores 34: Tiempo excedido para la parada de emergencia 35: Tiempo excedido para escribir parámetros 36: Tiempo excedido para poner a cero el contador de puntadas 37: Tiempo excedido para orden de parada después de x puntadas 38: Tiempo excedido para inicializar 39: Toma de contacto al conectar xxx = byte de error del control del motor de coser (véase error de motor) |
| E 3 | Zona |
| E 4 | Fin de la zona |
| E 5 | Pedal o tecla semipuntada o tecla puntada suelta (en el cabezal de la máquina) accionado al conectar |
| E 6 | Error de comunicación con el procesador del motor paso a paso |
| E 7 | Fin de la rampa |
| E 8 | No se ha encontrado la posición final del accionamiento de la aguja |
| E 9 | No se ha encontrado la posición media del accionamiento de la aguja |
| E 10 | Error del procesador del motor paso a paso |
| E 11 | Motor paso a paso - frecuencia paso a paso muy alta |
| E 12 | Error en la desviación de empezar a coser |
| E 13 | Error del sistema de costura documentada |
| E 14 | Número de programa erróneo (mayor a 99) |
| E 15 | Número de zona erróneo |
| E 16 | Memoria llena |
| E 17 | Longitud de puntada equivocada |
| E 18 | Libre |
| E 19 | Interfaz para el control externo |
| E 20 | Control erróneo |
| E 21 | Bloque de alimentación sobrecargado (24V) |
| E 22 | Tensión de alimentación |
| E 23 | Bloque de alimentación 24V demasiado bajo |

| Errores | Significado |
|---------------|--|
| | Error del lector de tarjeta de memoria SD |
| Error 27 - 1 | No hay tarjeta de memoria SD insertada |
| Error 27 - 2 | Tarjeta errónea (no se corresponde con la máquina) |
| Error 27 - 3 | La tarjeta no está introducida correctamente |
| Error 27 - 4 | La tarjeta está protegida contra escritura |
| Error 27 - 5 | Error de datos en la tarjeta de memoria SD |
| Error 27 - 6 | Ha fallado el formateado |
| Error 27 - 7 | El archivo no se corresponde con máquina |
| Error 27 - 8 | Tamaño del archivo erróneo |
| Error 27 - 9 | Error de transmisión |
| Error 27 - 10 | No se ha podido borrar el archivo. |

1.10 Error del motor

| Errores | Significado |
|---------|--|
| 33 | Valor de parámetro no válido |
| 35 | Error de comunicación |
| 36 | Inicio no está listo |
| 37 | Exceso de comandos |
| 64 | Red desconectada durante la inicialización |
| 65 | Sobrecorriente directamente después de red conectada |
| 66 | Cortocircuito |
| 68 | Sobrecorriente en funcionamiento |
| 70 | Motor bloqueado |
| 71 | No hay clavija incremental |
| 74 | Emisor incremental para multiplicación/desmultiplicación falta |
| 173 | Motor bloqueado en la 1ª puntada |
| 175 | Error de avance interno |
| 222 | Control de dispositivo de hombre muerto |

1.11 Actualización online del software de la máquina

El programa de la máquina se puede actualizar mediante la programación flash de PFAFF. Para esta tarea, en el ordenador tienen que estar instalados el programa Boot PFP (a partir de la versión 3.25), así como el software de control correspondiente al tipo de la máquina. Los datos se pueden transferir a la máquina mediante un cable de módem cero (nº de pedido 91-291 998-91), o a través de una tarjeta SD. La tarjeta SD deberá tener el formato FAT16 y su capacidad no debe exceder los 2 Gbytes.



El programa Boot PFP y el software de control del tipo de máquina pueden descargarse de la página inicial de PFAFF siguiendo la ruta siguiente: www.pfaff-industrial.de/pfaff/de/partnerweb/downloadsoftware

1.11.01 Actualización a través de un cable de módem cero

- Una vez que se hayan descargado las herramientas PFP y el software de control, abrir el programa PFP.
- Seleccionar el tipo de máquina y P321 en el menú Control.
- En el menú Informe se muestra la versión del software.

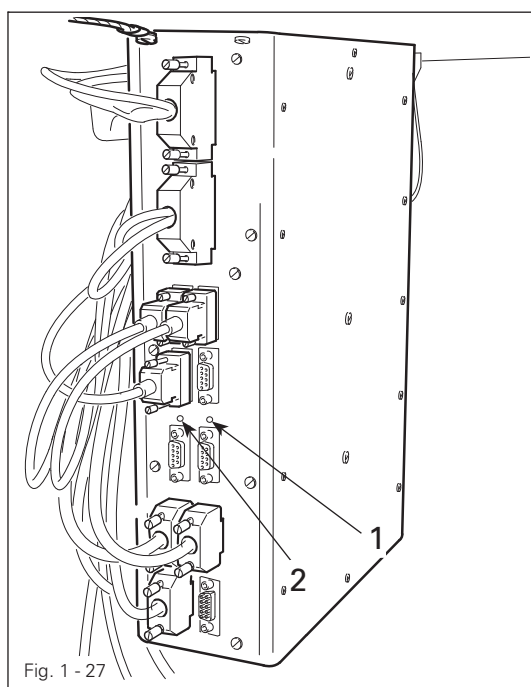
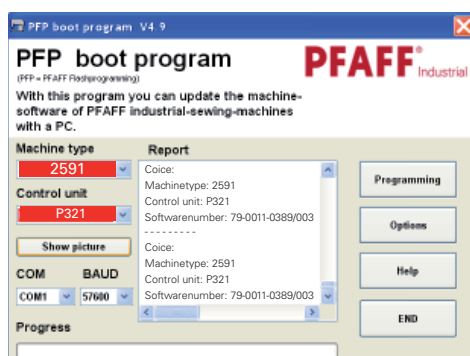


Fig. 1 - 27

- Desconectar la máquina.
- Establecer la conexión entre el ordenador (mediante una interfaz en serie o el adaptador USB correspondiente) y el control de la máquina (RS232). Es necesario desenchufar antes el conector del panel de mando.



Durante la actualización del software de la máquina no está permitido efectuar ningún trabajo de equipamiento, mantenimiento o ajuste.

- En función del software deba actualizarse, mantener presionado el pulsador de inicialización 1 o 2 y conectar la máquina.

1 = para control de máquina,

2 = para motores paso a paso

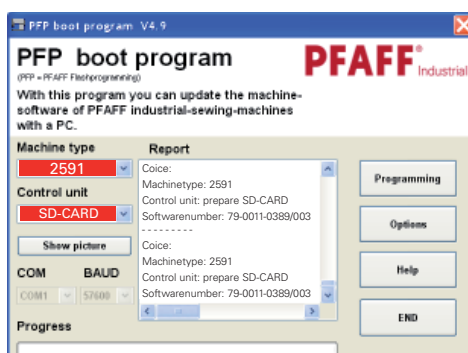
- Presionar la tecla "OK".
Se actualiza entonces el software. El avance de la actualización se ve en la indicación de barra del programa Boot PFP.
- Durante la actualización no se debe desconectar la máquina
- Una vez que haya concluido la actualización, desconectar la máquina y finalizar el programa Boot PFP.
- Desenchufar el conector entre el ordenador y el control de la máquina y volver a insertar el panel de mando en el control de la máquina.
- Conectar la máquina. El sistema ejecuta un control de plausibilidad y, en caso necesario, se inicializa de nuevo el sistema.



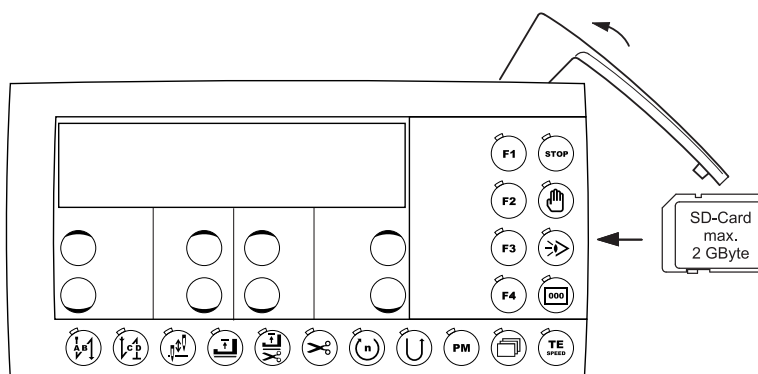
En el archivo "PFPHILFE.TXT" encontrará más información y ayuda práctica sobre este proceso. Este archivo se puede abrir pulsando la tecla de "Ayuda" en el programa Boot PFP.

1.11.02 Actualización mediante una tarjeta SD

- Una vez que se hayan descargado las herramientas PFP y el software de control, abrir el programa PFP.
- **Seleccionar el tipo de máquina y el punto TARJETA SD** en el menú de Control.
- En el menú **Informe** se muestra la versión del software.



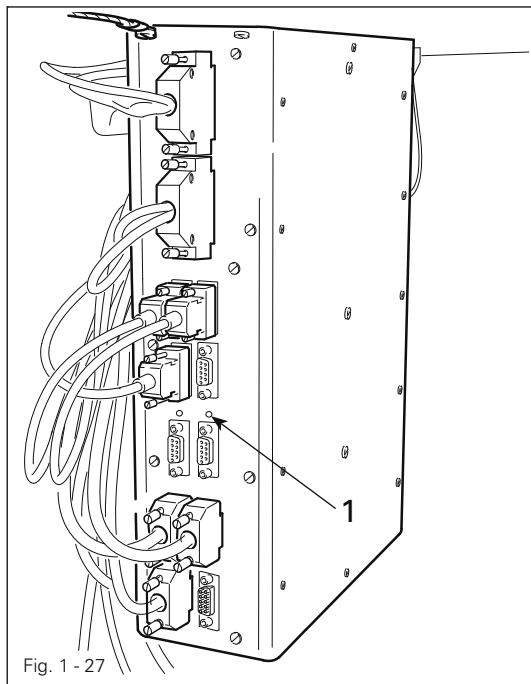
- En el punto **Programar** copiar el software de la unidad de disco mediante la tarjeta SD.
- Con **la máquina desconectada** introducir la tarjeta SD en el panel de control.



Para actualizar el software de la máquina, hay que proceder como se indica a continuación:



Durante la actualización del software de la máquina no está permitido efectuar ningún trabajo de equipamiento, mantenimiento o ajuste.



- Mantener presionado el pulsador de inicialización 1 y conectar la máquina.
- Pulsar la tecla "TE".
Se ejecuta la actualización del software de la máquina.
- Durante la actualización parpadea el diodo en la unidad de la tarjeta de memoria
- Durante la actualización no se debe desconectar la máquina
- Después de actualizar el programa, desconectar la máquina y extraer la tarjeta SD.
- Conectar la máquina.
- El sistema ejecuta un control de plausibilidad y, en caso necesario, se inicializa de nuevo el sistema.
- Para actualizar el software para los motores paso a paso, ponerse en contacto con el representante de PFAFF.

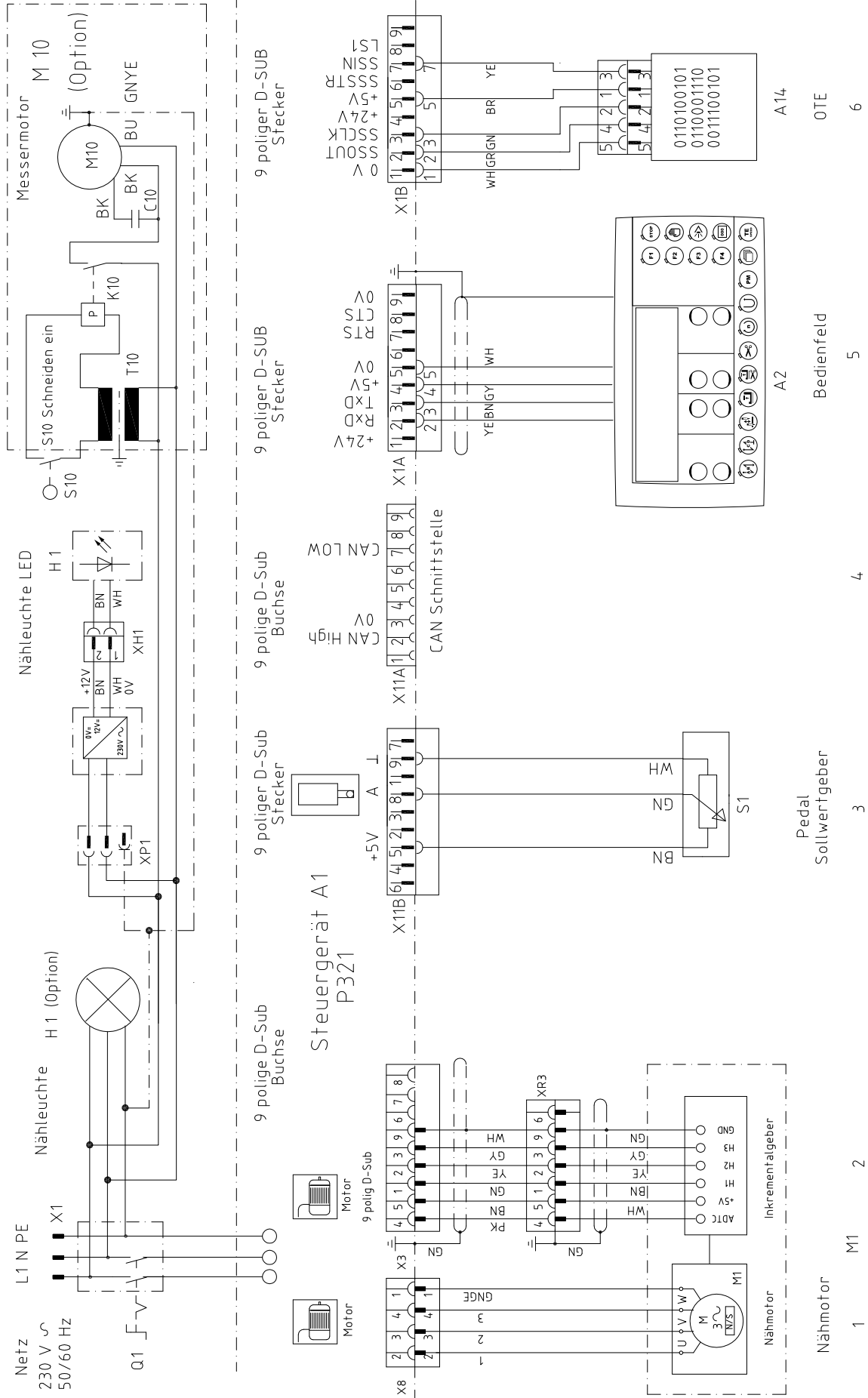


En el archivo "PFPHILFE.TXT" encontrará más información y ayuda práctica sobre este proceso. Este archivo se puede abrir pulsando la tecla de "Ayuda" en el programa Boot PFP.

Esquemas de circuitos

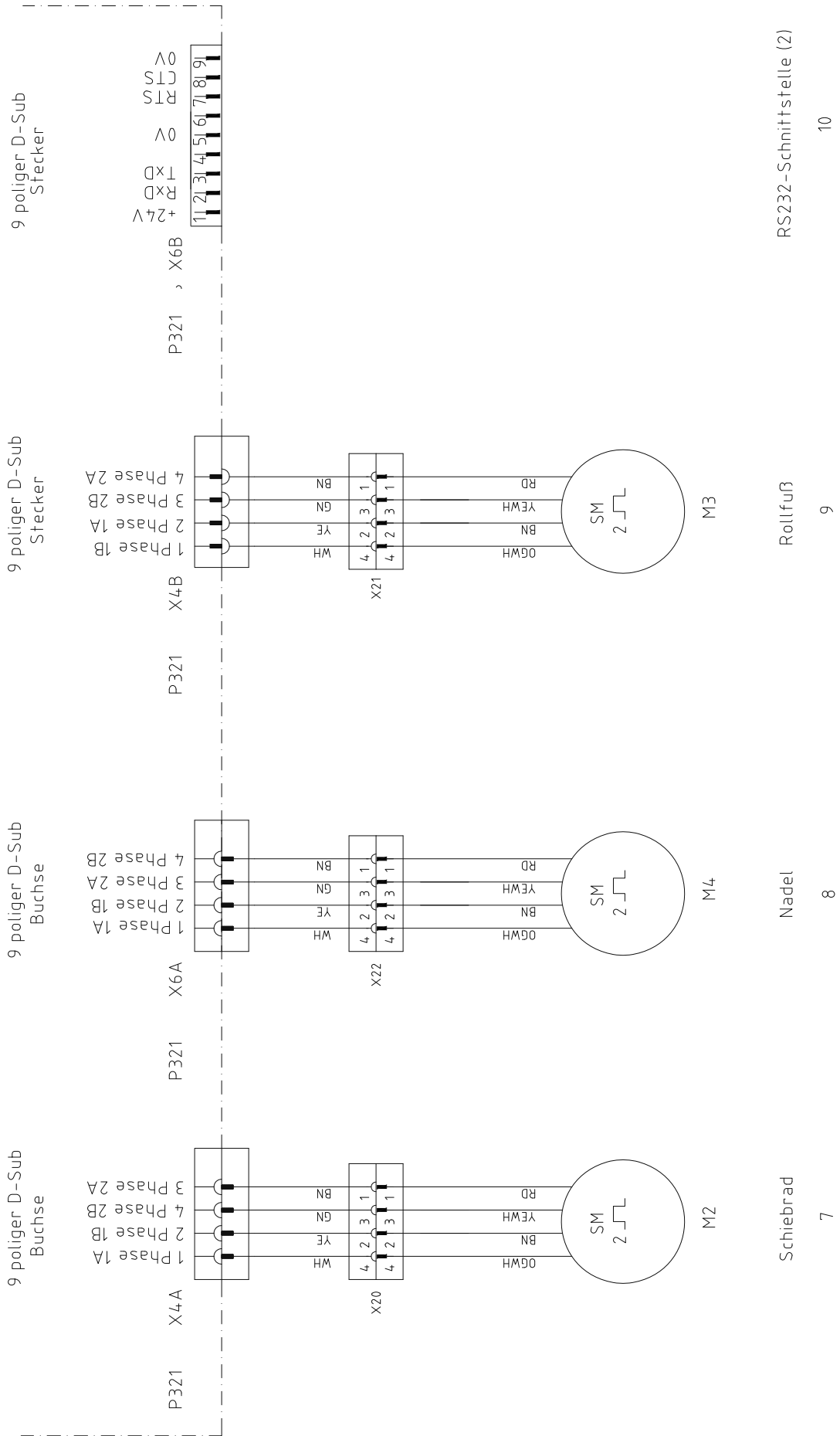
Lista de referencia de los esquemas de circuitos 91-191 559-95

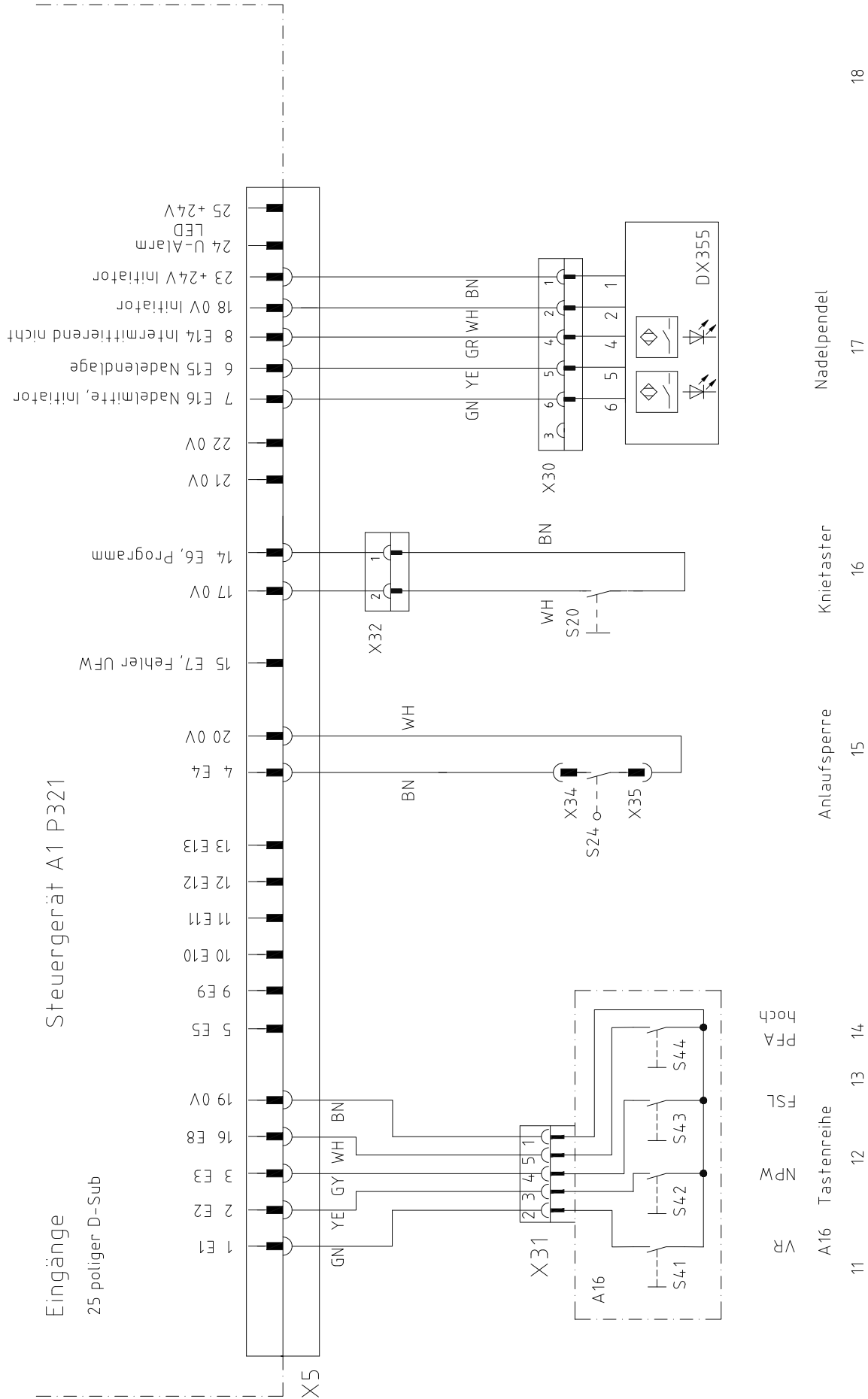
| | |
|-------|---|
| A1 | Dispositivo de control PFAFF P 320 / P321ED |
| A2 | Panel de mando BDF S3 |
| A14 | OTE (reconocimiento de la pieza superior) |
| C10 | Condensador unidad de la cuchilla |
| DX355 | Oscilamiento de la aguja |
| | |
| H1 | Luz de costura |
| K10 | Relé unidad de la cuchilla |
| M1 | Motor de coser |
| | |
| M2 | Motor paso a paso en la rueda deslizante |
| M3 | Motor paso a paso en prensatelas rodante. |
| M4 | Motor paso a paso de la aguja |
| M10 | Motor dispositivo recortador |
| Q1 | Interruptor principal |
| S1 | Pedal indicador del valor teórico |
| S10 | Interruptor fdispositivo recortador |
| S20 | Tecla para la rodilla |
| S24 | Tecla de bloqueo de arranque |
| S41 | Tecla VR a mano |
| S42 | Tecla puntada suelta (cambio de posición de la aguja) |
| S43 | Dispositivo para aflojar la tensión del hilo (FSL) |
| S44 | Sistema automático de pie de presión (PFA) |
| T10 | Transformador unidad de la cuchilla |
| X1 | Enchufe de red |
| X1A | RS232 – Interfaz 1 para el panel de mando |
| X1B | VSS OTE |
| X3 | Transductor incremental (motor de coser) |
| X4A | Motor paso a paso en la rueda deslizante |
| X4B | Motor paso a paso en prensatelas rodante. |
| X5 | Entradas |
| X6A | Motor paso a paso de la aguja |
| X6B | RS232 – Interfaces |
| X8 | Motor de coser |
| X11A | Interfaz CAN |
| X11B | Pedal indicador del valor teórico |
| X13 | Salidas |
| | |
| Y1 | -910/.. PFA |
| Y2 | -900/.. Corta hilos |
| Y3 | Dispositivo para aflojar la tensión del hilo |

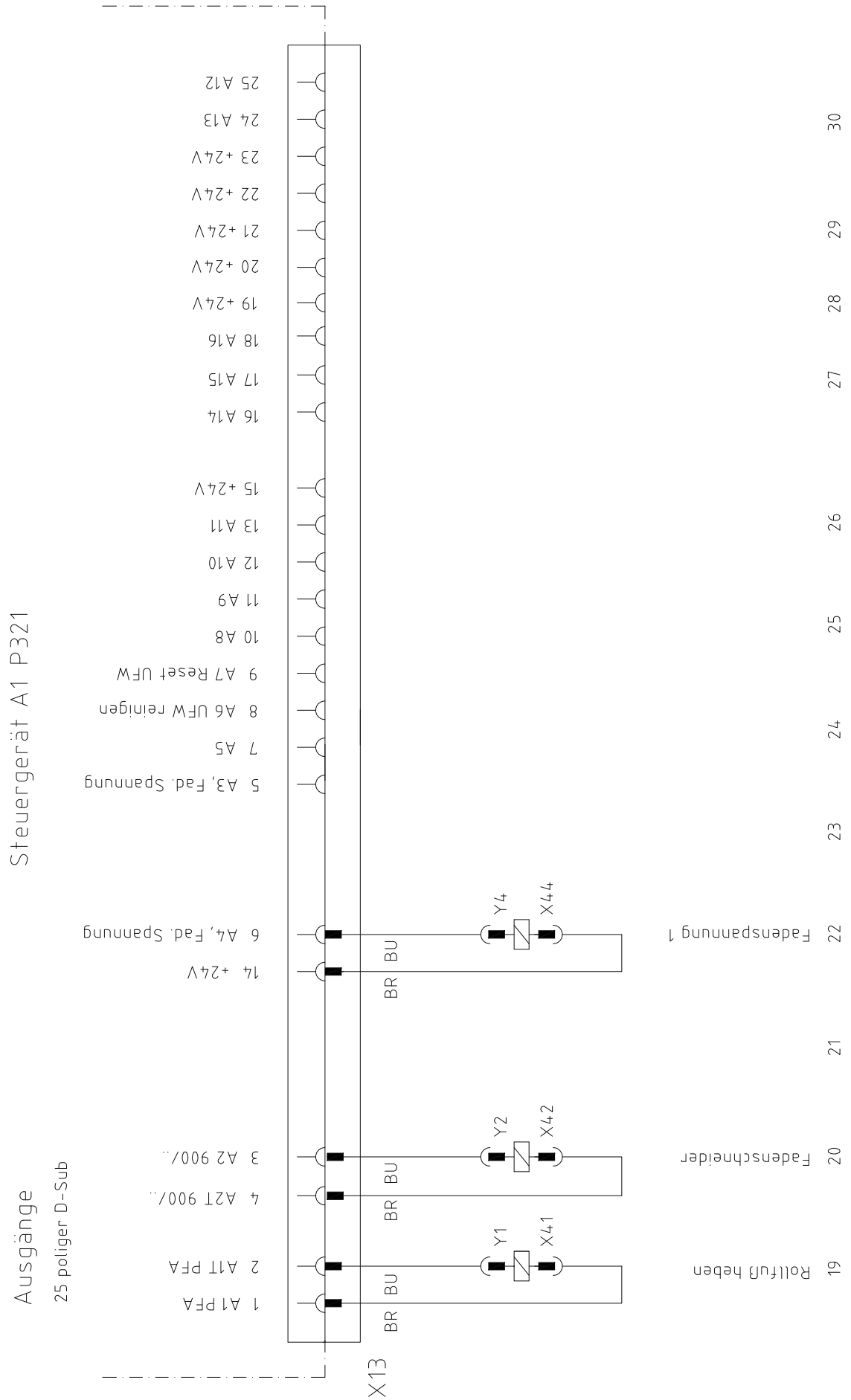


Steuergerät A1P321

Schrittmotore









Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE



PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG

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

Teléfono: +49-6301 3205-0
Fax: +49-6301 3205-1386
E-mail: info@pfaff-industrial.com