

***POWERline***

**2571** ME PLUS

**2574** ME PLUS

MANUAL DE INSTRUCCIONES

**2591** ME PLUS

Las presentes instrucciones de uso son válidas para máquinas a partir del siguiente número de serie 2 766 760 y versión de software 0389/001. →



Este manual de instrucciones tiene validez para todos los tipos y subclases relacionados en el capítulo "Datos técnicos".



Las instrucciones de ajuste de estas máquinas se pueden descargar de forma gratuita en la dirección de Internet:

**[www.pfaff-industrial.de/pfaff/de/service/downloads](http://www.pfaff-industrial.de/pfaff/de/service/downloads)**

Alternativamente a la descarga de Internet, el manual de ajuste también está disponible en forma de libro y se puede pedir con el N° de pedido

**296-12-19 129/004**

La reimpresión, reproducción y traducción de los manuales de instrucciones de servicio 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
<b>1</b>	<b>Seguridad .....</b>	<b>5</b>
1.01	Normas .....	5
1.02	Normas de seguridad en general.....	5
1.03	Símbolos de seguridad .....	6
1.04	Puntos que el usuario deberá tener muy en cuenta .....	6
1.05	Operarias y personal técnico .....	7
1.05.01	Operarias .....	7
1.05.02	Personal técnico.....	7
1.06	Indicaciones de peligro .....	8
<b>2</b>	<b>Uso debido de la máquina .....</b>	<b>9</b>
<b>3</b>	<b>Datos técnicos .....</b>	<b>10</b>
3.01	PFAFF 2571 ME, 2574 ME, 2591 ME .....	10
3.02	Equipamiento de la máquina y opciones .....	11
<b>4</b>	<b>Depolución de la máquina .....</b>	<b>12</b>
<b>5</b>	<b>Transporte, embalaje y almacenamiento.....</b>	<b>13</b>
5.01	Transporte hasta la empresa del cliente .....	13
5.02	Transporte dentro de la empresa del cliente.....	13
5.03	Depolución del embalaje.....	13
5.04	Almacenamiento.....	13
<b>6</b>	<b>Símbolos de trabajo .....</b>	<b>14</b>
<b>7</b>	<b>Elementos de mando.....</b>	<b>15</b>
7.01	Interruptor principal / Interruptor de luz de costura (opción) .....	15
7.02	Pedal .....	15
7.03	Teclado en la cabeza de la máquina .....	16
7.04	Bascular prensatelas rodante.....	17
7.05	Palanca rodillera .....	17
7.06	Tensión seleccionable del hilo superior.....	18
7.07	Dispositivo recortador -725/04 para la PFAFF 2571 ME.....	19
7.08	Dispositivo recortador -725/04 para la PFAFF 2591 ME.....	20
7.09	Panel de mando .....	21
7.09.01	Teclas de selección .....	21
7.09.02	<b>Teclas de función</b> .....	<b>22</b>
<b>8</b>	<b>Equipamiento .....</b>	<b>24</b>
8.01	Colocación de la aguja .....	24

	Contenido .....	Página
8.02	Devanado del hilo inferior / Regulación de la tensión previa del hilo.....	25
8.03	Extracción / colocación de la cápsula de la canilla .....	26
8.04	Enhebrado de la cápsula de la canilla, regulación de la tensión del hilo inferior .....	26
8.05	Enhebrado del hilo superior / Regulación de la tensión del hilo superior en las PFAFF 2571 y 2591 ME .....	27
8.06	Enhebrado de los hilos superiores / Regulación de la tensión de los hilos superiores en la PFAFF 2574 ME .....	28
8.07	Introducir la longitud de la puntada.....	29
8.08	Conexión / desconexión de las funciones de costura .....	29
8.09	Introducir puntadas para presilla inicial y final.....	30
8.10	Introducir / modificar número de código.....	31
8.11	Control del hilo de la canilla .....	33
<b>9</b>	<b>Coser .....</b>	<b>35</b>
9.01	Costura manual.....	35
9.01.01	Conexión / desconexión de las funciones de costura .....	36
9.01.02	Modificación del número de puntadas para presillas.....	36
9.01.03	Selección de la entrada de parámetros.....	37
9.01.04	Selección del régimen máximo de revoluciones.....	37
9.02	Costura programada.....	38
9.03	Avisos de error .....	39
<b>10</b>	<b>Entrada de datos .....</b>	<b>40</b>
10.01	Programación de costura .....	40
10.02	Lista de los parámetros para el control P320 / P321 .....	43
10.03	Indicaciones de error y significado.....	48
10.04	Error del motor.....	49
<b>11</b>	<b>Mantenimiento y cuidados .....</b>	<b>50</b>
11.01	Intervalos de mantenimiento.....	50
11.02	Limpieza de la máquina .....	50
11.03	Engrase del garfio .....	51
11.04	Nivel de aceite para controlar la lanzadera y el cabezal.....	51
11.05	Engrase de las ruedas cónicas.....	52
11.06	Limpiar el filtro de aire del soplante.....	52
<b>12</b>	<b>Piezas de desgaste.....</b>	<b>53</b>

## 1 Seguridad

### 1.01 Normas

La máquina se ha construido de acuerdo con las normas europeas indicadas en la declaración de conformidad y del fabricante.

¡Como complemento a este manual de instrucciones, también deberán considerarse las reglamentaciones válidas en general, las señaladas por la ley y otras normas y disposiciones legales - incluso las del país del usuario - así como las normas vigentes sobre la protección del medio ambiente! ¡Asimismo deberán tenerse en cuenta las normas locales de la asociación para la prevención y el seguro de accidentes de trabajo u otras superintendencias!

### 1.02 Normas de seguridad en general

- La máquina sólo debe ponerse en marcha después de conocer el correspondiente manual de instrucciones y únicamente por operarios debidamente instruidos.
- Antes de la puesta en marcha deberán leerse siempre las indicaciones de seguridad y el manual de instrucciones del fabricante del motor. ¡La máquina sólo deberá ponerse en marcha por el personal instruido para ello y después de haber estudiado el manual de instrucciones!
- ¡Antes de poner la máquina en marcha, lea también las normas de seguridad y las instrucciones de servicio del fabricante del motor!
- ¡Tenga en cuenta las advertencias sobre peligro y seguridad emplazadas en la máquina!
- ¡No está permitido usar la máquina más que para los trabajos para los que ha sido destinada, debiendo estar montados todos los dispositivos de protección; al mismo tiempo, deberán observarse también todas las normas de seguridad en cuestión!
- ¡Al cambiar órganos de costura ( aguja, prensatelas, placa de aguja, transportador, canilla, etc. ), lo mismo que al enhebrar, al abandonar el puesto de costura y al hacer trabajos de mantenimiento, la máquina deberá desconectarse eléctricamente con el interruptor general o retirando el enchufe de la red!
- ¡Los trabajos de mantenimiento diarios sólo deberán ser efectuados por personal instruido para ello!
- ¡No está permitido realizar trabajos de reparación y de mantenimiento especial más que a personal especializado e instruido para ello!
- ¡Los trabajos en el equipo eléctrico sólo deberán ser realizados por electricistas o por personal instruido para ello!
- ¡No está permitido realizar trabajos en piezas y dispositivos que estén bajo tensión, salvo en las excepciones de la norma EN 50110.
- ¡Al efectuar transformaciones o modificaciones en la máquina, deberán observarse estrictamente todas las normas de seguridad!
- ¡Para las reparaciones solamente deberán utilizarse las piezas de recambio autorizadas por nosotros! Hacemos observar expresamente que los accesorios y piezas de recambio que no hayan sido suministrados por nosotros, tampoco los hemos comprobado ni dado el visto bueno. De ahí que la incorporación y/o el empleo de tales productos pueda, bajo ciertas circunstancias, alterar negativamente las características constructivas que lleva la máquina en sí. Por daños causados por el uso de piezas no originales, no asumimos ninguna garantía.

## 1.03

### Símbolos de seguridad



¡Puntos de peligro!

Puntos que requieren una especial atención.



¡Peligro de lesión para la operaria o para el personal de servicio!



#### Atencion

No trabaje sin salvadedos ni sin los dispositivos de protección.

Antes del enhebrado, cambio de la canilla, cambio de la aguja y de la limpieza etc., **desconectar el interruptor general.**

## 1.04

### Puntos que el usuario deberá tener muy en cuenta

- Este manual de instrucciones es parte integrante de la máquina y deberá estar en todo momento a disposición del personal que la maneje.
- Antes de poner la máquina en marcha, habrá que leer el presente manual de instrucciones.
- El personal especializado y el que maneje la máquina deberá instruirse acerca de los dispositivos de protección y sobre métodos de trabajo seguros.
- El usuario está obligado a poner la máquina en marcha solamente cuando ésta se halle en perfecto estado de funcionamiento.
- El usuario deberá cuidar de que no se retire ningún dispositivo de protección y de que éstos no se pongan fuera de servicio.
- El usuario deberá asegurarse estrictamente que sólo trabajen en la máquina las personas autorizadas para ello.

Para otras informaciones, dirijase a la oficina de ventas competente.

## 1.05 Operarias y personal técnico

### 1.05.01 Operarias

Las operarias estarán encargadas de preparar, manejar y limpiar la máquina así como de subsanar fallos en el área de costura.

Las operarias están obligadas a considerar los siguientes puntos:

- ¡observar en todos los trabajos las normas de seguridad indicadas en el presente manual de instrucciones!
- ¡prescindir de todo modo operacional que pueda mermar la seguridad de la máquina!
- ¡llevar ropa muy ceñida al cuerpo y no ponerse joyas, tales como collares y anillos!
- ¡asegurarse de que sólo personas autorizadas se acerquen al área de peligro de la máquina!
- ¡poner en conocimiento del usuario toda modificación surgida en la máquina que pueda contrarrestar la seguridad!

### 1.05.02 Personal técnico

El personal técnico deberá tener una formación profesional en electricidad / electrónica y mecánica.

El personal técnico está obligado a observar los siguientes puntos:

- ¡considerar en todos los trabajos las normas de seguridad indicadas en este manual de instrucciones!
- ¡antes de realizar trabajos de reparación y ajuste, desconectar el interruptor general y asegurarlo contra reconexión!
- ¡no comenzar a realizar trabajos de ajuste y reparación hasta asegurarse de que el diodo luminoso en la caja de mandos no esté iluminado ni parpadee!
- ¡no realizar trabajos en piezas y dispositivos que estén bajo tensión, salvo en las excepciones de la norma EN 50110!
- ¡volver a colocar las tapas de protección después de haber terminado con los trabajos de ajuste y reparación, así como volver a cerrar el armario de distribución eléctrico!

## 1.06

### Indicaciones de peligro



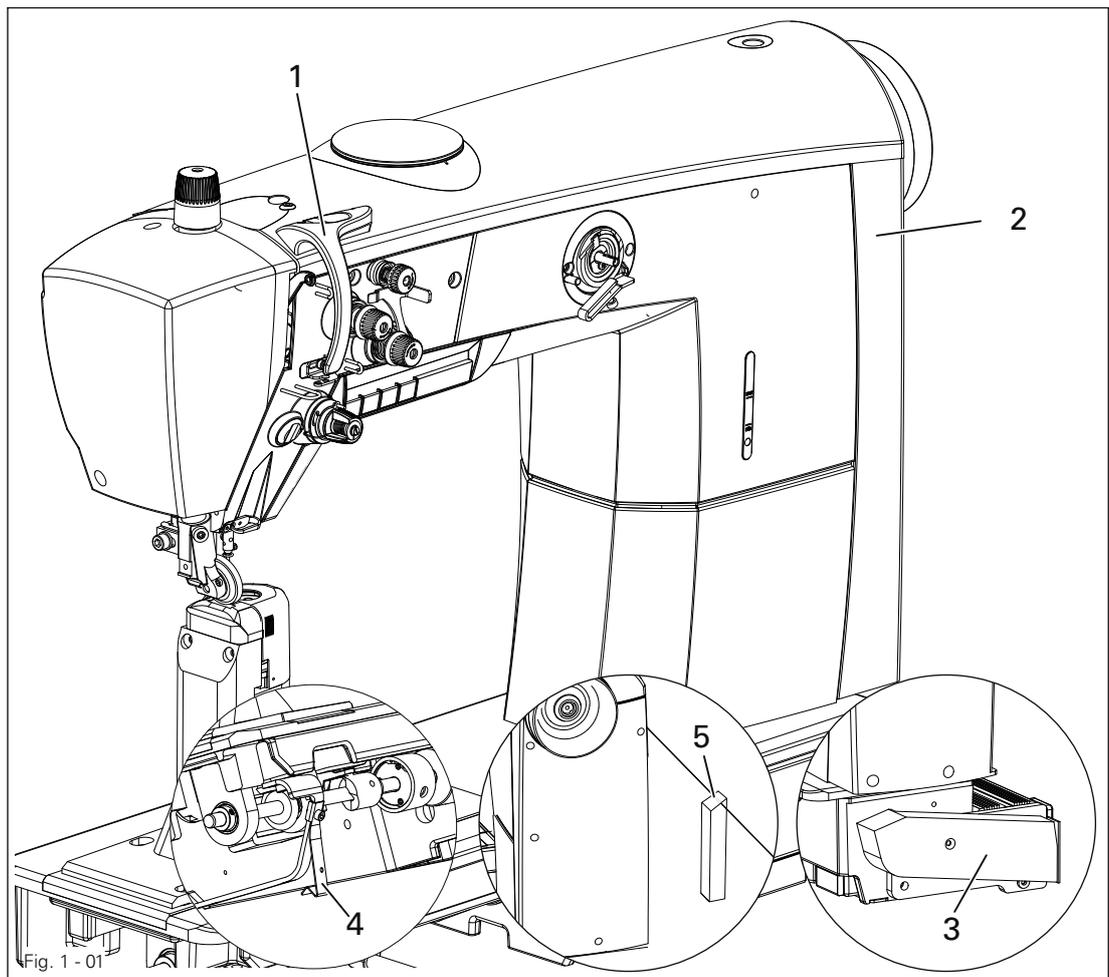
Durante la marcha de la máquina deberá mantenerse un espacio libre de 1 m delante y detrás de la misma, de forma que se pueda acceder a ella sin obstáculo alguno.



¡Durante la costura, no meta las manos en la zona de la aguja!  
¡Peligro de lesión por la aguja!



¡Durante los trabajos de ajuste, no coloque objetos de ninguna clase sobre el tablero! ¡Los objetos podrían engancharse en algún sitio o ser despedidos!  
¡Peligro de lesión!



¡No ponga en marcha la máquina sin la pieza de apoyo 1!  
¡Peligro de lesión por el movimiento de la palanca tirahilos!



No accione la máquina sin la cubierta de la máquina 2 y la protección de correa 3.  
¡Peligro de lesiones por piezas móviles!



¡No utilice nunca la máquina sin el seguro contra vuelco al realizar trabajos de servicio 4! ¡Peligro de magullamiento entre el cabezal y el tablero de costura!



¡La máquina no debe funcionar sin el apoyo 5! ¡Peligro de sobrecarga por la sección superior! ¡La máquina puede volcar al bascularla hacia atrás!

### 2 Uso debido de la máquina

**PFAFF 2571 ME** y **PFAFF 2591 ME** son pespunteadoras de columna de una aguja con rueda de arrastre para el transporte hacia delante y hacia atrás y pie de rodillo, así como aguja acompañante.

**PFAFF 2571 ME** Columna a la izquierda de la aguja.

**PFAFF 2591 ME** Columna a la derecha de la aguja.

**PFAFF 2574 ME** es una pespunteadora de columna de dos agujas con rueda de arrastre para el transporte hacia delante y hacia atrás y pie de rodillo.

Estas máquinas están concebidas para elaborar costuras de pespunte en la industria de artículos de cuero y de tapicería.



¡Todo uso de la máquina no autorizado por el fabricante regirá como uso indebido de la misma! ¡El fabricante no se hace responsable de los daños causados por uso indebido de la máquina! ¡Del uso debido de la máquina forma parte también el cumplimiento de las instrucciones de manejo, ajuste, mantenimiento y reparación prescritas por el fabricante!

### 3 Datos técnicos \*

#### 3.01 PFAFF 2571 ME, 2574 ME, 2591 ME

Tipo de puntada:	301 (pespunte doble)
Sistema de aguja:	
2571, 2591	134
2574	134 - 35
Versión:	A, B, C
Grosor de aguja en 1/ 100 mm:	
Versión A:	70
Versión B:	100
Versión C:	130
Largo máx. de puntada:	5,0 mm
Grosor de hilo máx. (sintético):	
Versión A:	60/3▲
Versión B:	40/3▲
Versión C:	15/3▲
Paso debajo del pie de rodillo:	7 mm
Ancho de paso:	345 mm
Altura de paso:	290 mm
Altura de la columna:	180 mm
Número máx. de puntadas:	
PFAFF 2571, 2591 Versión A + B	3500 puntadas / Min. ♦
PFAFF 2574 Versión A + B	2600 puntadas / Min. ♦
PFAFF 2574, 2591 Versión C	2000 puntadas / Min. ♦
Margen de corte (en -725/..):	0,8 - 2,5 mm
Velocidad de corte (en -725/..):	2800 cortes / min.
Ruidos:	
Nivel de ruido emitido en el puesto de trabajo con un número de puntadas $n = 2800 \text{ min}^{-1}$ :	$L_{pA} < 80 \text{ dB(A)}$ ■
(Medición de ruidos según DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)	
Datos de conexión:	
Tensión de servicio:	230 V $\pm$ 10%, 50/60 Hz
Consumo máx. de potencia:	1,2 kVA
Fusible:	1 x 16 A, lento
Corriente de derivación:	$\leq 5 \text{ mA}^{**}$
Peso neto de la parte superior:	aprox. 87 kg
Peso bruto de la parte superior:	aprox. 97 kg

\* Salvo modificaciones técnicas

\*\* Con la utilización de filtros de red circula una corriente de derivación nominal de  $\leq 5 \text{ mA}$ .

♦ Según material, operación y largo de puntada

▲ o grosores similares de otros tipos de hilo

■  $K_{pA} = 2,5 \text{ dB}$

3.02 Equipamiento de la máquina y opciones

Lanzadera vertical	●
Cortahilos (-900/81), < 13 mm Longitud de hilo restante	●
Ventilación de pedal de costura (-910/..), electromagnética	●
Bloqueo manual mediante pulsador manual	●
Sistema automático de bloqueo (-911/..)	●
Control del nivel de aceite en la mirilla	●
Presión de prensatelas rodante, ajustable manualmente	●
Motor DC funcionalidad	●
Panel de mando BDF-S3	●
Pulsador múltiple integrado en la cabeza de la máquina	●
Luz de costura LED integrada en el cabezal de costura	●
Dispositivo de bobinado de hilo inferior	●
Dispositivo recortador -725/.. (sólo en el modelo 2571 y 2591)	○

● = Standard, ○ = Option

### 4 Depolución de la máquina

- El cliente está obligado a efectuar la depolución de la máquina debidamente.
- Los materiales utilizados en la máquina son acero, aluminio, latón y diversos materiales de plástico. El equipo eléctrico consta de materiales de plástico y cobre.
- La depolución de la máquina deberá hacerse de acuerdo con las normas vigentes de protección del medio ambiente que rijan en la localidad del cliente o, en su caso, a través de una empresa dedicada especialmente a ello!



¡Téngase en cuenta que la depolución de los depósitos de aceite y de los tubos de aceite se realice por separado conforme a las normas vigentes de protección del medio ambiente que rijan en la localidad del cliente!

### **5 Transporte, embalaje y almacenamiento**

#### **5.01 Transporte hasta la empresa del cliente**

Las máquinas se entregan totalmente embaladas.

#### **5.02 Transporte dentro de la empresa del cliente**

El fabricante no asume responsabilidad alguna para el transporte de la máquina dentro de las dependencias del cliente o al transportarla a los lugares de utilización. Deberá observarse que la máquina sólo sea transportada en posición horizontal.

#### **5.03 Depolución del embalaje**

El embalaje de estas máquinas se compone de papel, cartón y fliselina VCE.  
El cliente está obligado a efectuar la depolución del embalaje de forma debida.

#### **5.04 Almacenamiento**

En caso de no utilización, la máquina podrá almacenarse como máximo **6** meses, debiendo preservarse de la humedad y de la suciedad.

En Caso de almacenarla por más tiempo del indicado, habrá que proteger las piezas individuales contra corrosión, especialmente las superficies de deslizamiento, mediante una capa de aceite, por ejemplo.

### 6 Símbolos de trabajo

En los trabajos descritos en el presente manual de instrucciones, las operaciones o informaciones importantes se resaltarán con símbolos, los cuales tienen el siguiente significado:



Observación, información



Limpieza, cuidados



Lubricación, engrase



Mantenimiento, reparación, ajuste  
(a realizar únicamente por personal especializado)

7 Elementos de mando

7.01 Interruptor principal / Interruptor de luz de costura (opción)

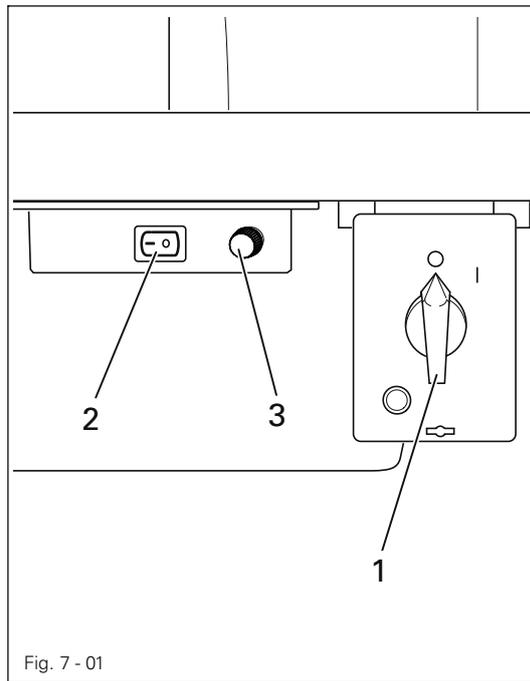


Fig. 7 - 01

- Para conectar o desconectar la máquina, gire el interruptor general 1.
- Al accionar el interruptor 2 se enciende y se apaga la luz de costura integrada en el cabezal de la máquina.
- En el botón 3 se puede regular la luminosidad de la luz de costura.

7.02 Pedal

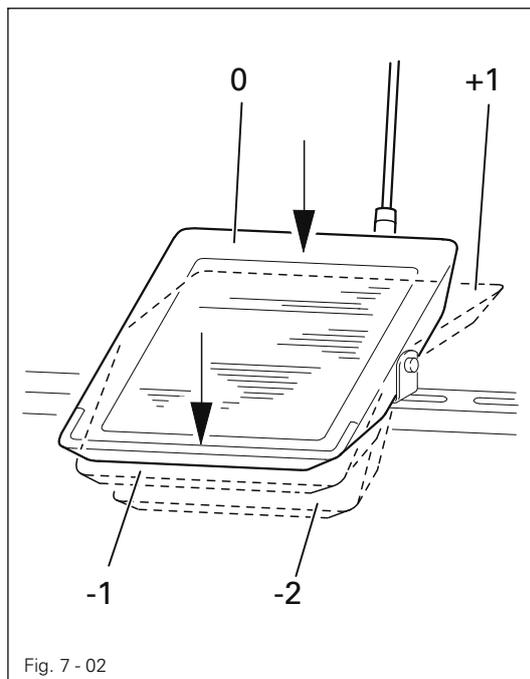


Fig. 7 - 02

- Con el interruptor general conectado
  - 0 = Posición neutra ( de reposo )
  - +1 = Costura
  - 1 = Elevación del pie rodante
  - 2 = Corte de los hilos

## 7.03 Teclado en la cabeza de la máquina

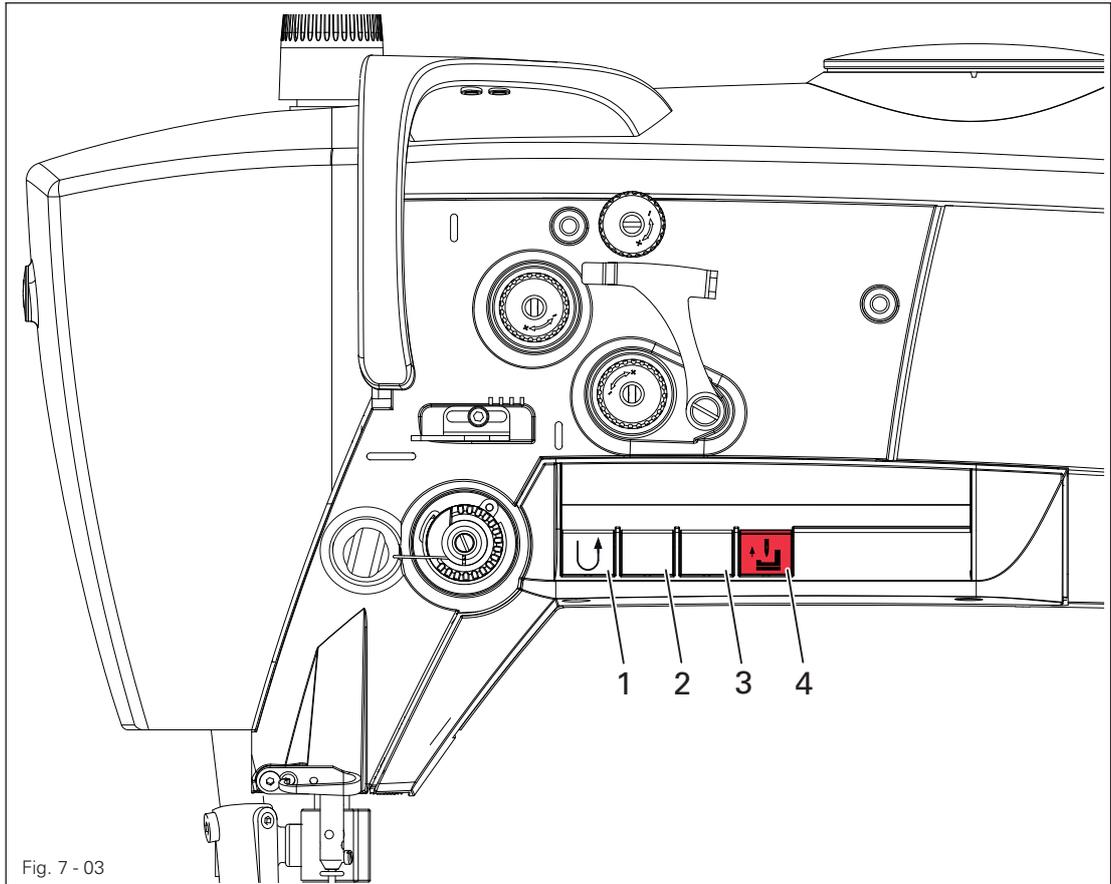


Fig. 7 - 03

- La máquina dispone de un teclado de 4 teclas para activación de las diferentes funciones.
- Mediante la activación de las teclas 1 a 4, en la distribución normal, se ejecutan las funciones que se relacionan a continuación.

Tecla 1: Costura hacia atrás o enclavamiento intermedio dentro de la costura. (Estándar)

Tecla 2: Cambio de posición de la aguja / semipuntada

Bajo el parámetro 203 esta tecla se puede ocupar con las siguientes funciones:

1 = semipuntada, 2 = cambio de posición de la aguja, 3 = Tecla para la rodilla

Tecla 3: Cambio de posición de la aguja / puntada suelta

Bajo el parámetro 204 esta tecla se puede ocupar con las siguientes funciones:

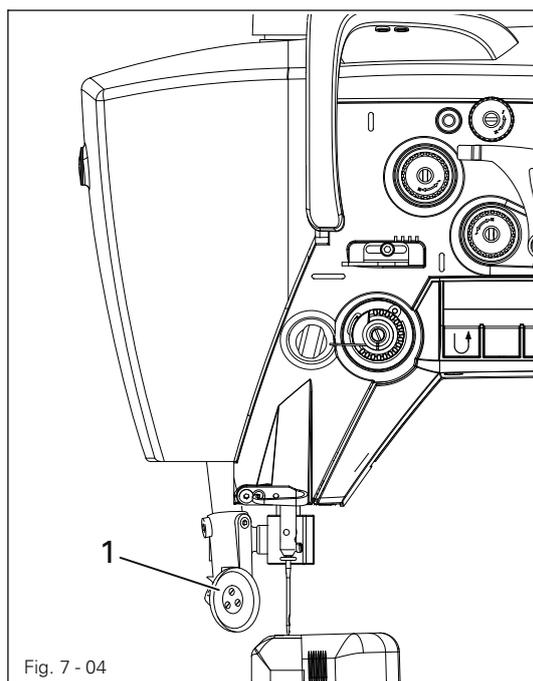
1 = puntada suelta, 2 = cambio de posición de la aguja 3 = Tecla para la rodilla

Tecla 4: Tecla de PARADA DE EMERGENCIA

(La aguja pasa a la posición superior sin que se corte el hilo, se suelta la tensión del hilo, se levanta el pié prensatelas y se activa el bloqueo de arranque del motor).

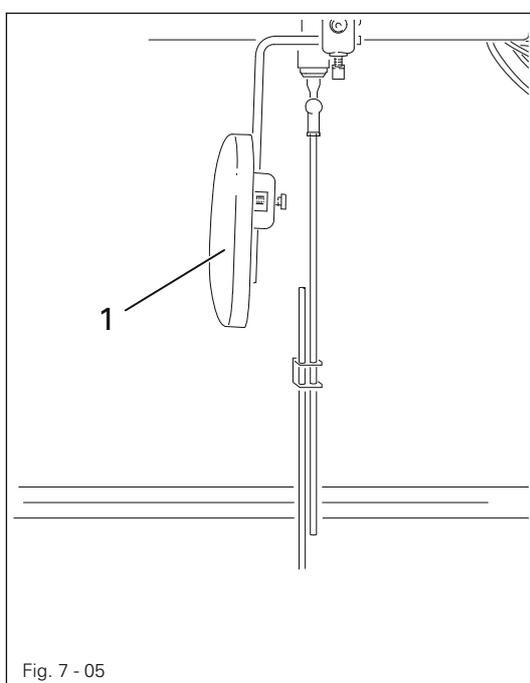
Mediante la tecla de "Paso de páginas" del panel de mandos vuelve a desactivarse el bloqueo de arranque del motor.

## 7.04 Bascular prensatelas rodante



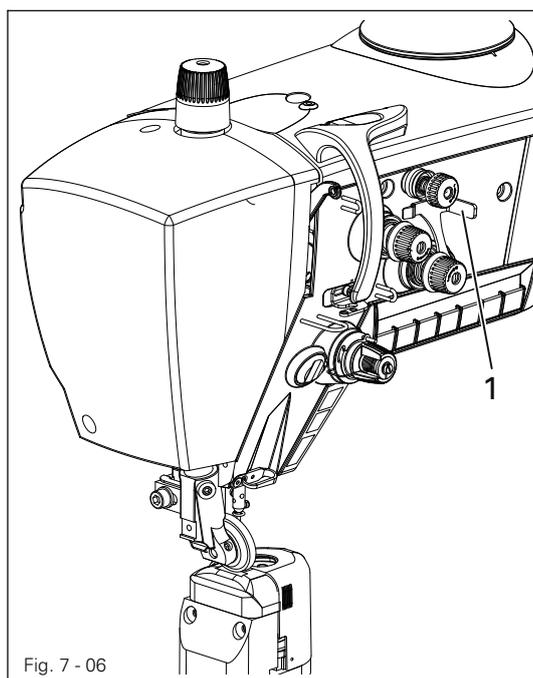
- El prensatelas rodante 1 se puede bascular estando elevado después de tirar ligeramente hacia abajo.

## 7.05 Palanca rodillera



- Accionando la palanca de rodillera 1 se levanta el pie de rodante.

### 7.06 Tensión seleccionable del hilo superior



- Basculando hacia la derecha la palanca 1 se aumenta la tensión del hilo superior.

7.07

Dispositivo recortador -725/04 para la PFAFF 2571 ME

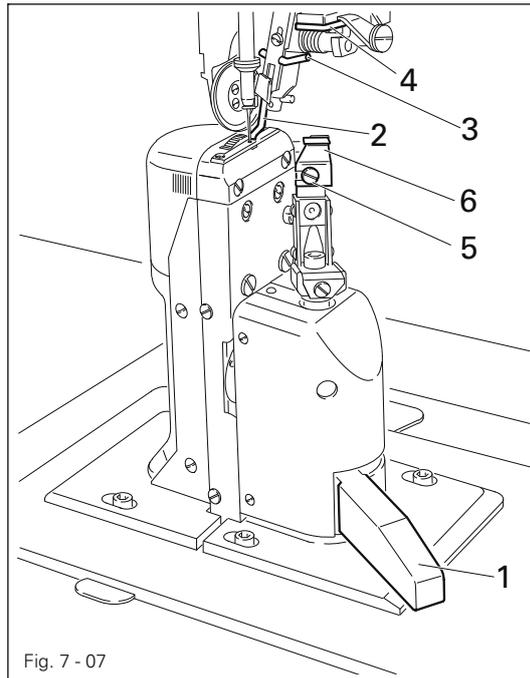


Fig. 7 - 07



¡No meta las manos en la cuchilla mientras esté funcionando! ¡Peligro de lesión!

**Conexión del accionamiento de la cuchilla:**

- Desvíe la palanca 1 hacia atrás: la cuchilla se pone en posición de trabajo.

**Desconexión del accionamiento de la cuchilla:**

- Pulse la palanca 1: la cuchilla se desvía hacia atrás.

**Conexión de la guía para bordes:**

- Gire la guía para bordes 2 con la mano hacia dentro y pulse la palanca 3: la guía para bordes 2 se pone en posición de trabajo.

**Desconexión de la guía para bordes:**

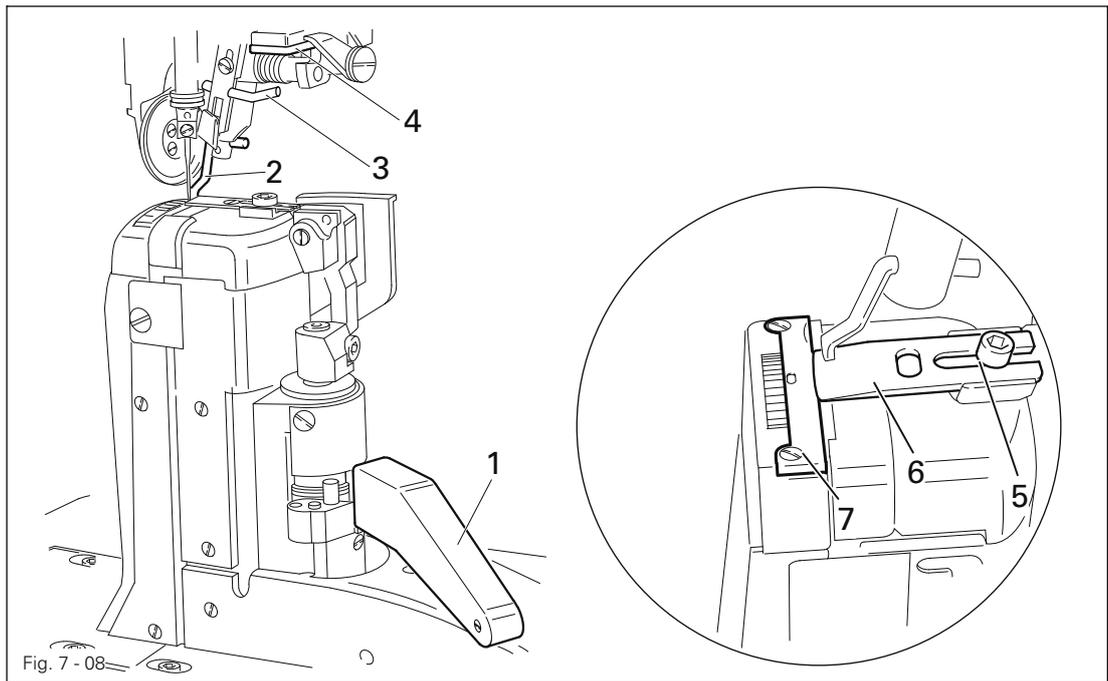
- Eleve la guía para bordes 2 y haga que encaje: la guía para bordes 2 queda fuera de servicio.
- Eleve la palanca 4: la guía para bordes se desvía hacia atrás.

**Cambio de la cuchilla:**



¡Los trabajos que se describen a continuación sólo deberán ser realizados por personal especializado o por personas instruidas el efecto!

- Desconecte la máquina.
- Afloje el tornillo 5 y saque la cuchilla 6.
- Coloque una cuchilla nueva y apriete ligeramente el tornillo 5.
- Ajuste la cuchilla conforme al Cap. 1.06.05 "Movimiento de la cuchilla" y apriete el tornillo 5.



¡No meta las manos en la cuchilla mientras esté funcionando! ¡Peligro de lesión!

#### Conexión del accionamiento de la cuchilla:

- Desvíe la palanca 1 hacia atrás: la cuchilla se pone en posición de trabajo.

#### Desconexión del accionamiento de la cuchilla:

- Pulse la palanca 1: la cuchilla se desvía hacia atrás.

#### Conexión de la guía para bordes:

- Kantenführung 2 von Hand einschwenken und Hebel 3 drücken, die Kantenführung 2 geht in Arbeitsstellung.

#### Desconexión de la guía para bordes:

- Eleve la guía para bordes 2 y haga que encaje: la guía para bordes 2 queda fuera de servicio.
- Eleve la palanca 4: la guía para bordes se desvía hacia atrás.

#### Cambio de la cuchilla:



¡Los trabajos que se describen a continuación sólo deberán ser realizados por personal especializado o por personas instruidas el efecto!

- Desconecte la máquina.
- Afloje el tornillo 5 y saque la cuchilla 6.
- Coloque una cuchilla nueva y posicónela bien pegada contra el suplemento 7 de la placa de aguja.
- Apriete ligeramente el tornillo 5.
- Ajuste la cuchilla conforme al Cap. 1.06.07 "Posición de la cuchilla" y apriete el tornillo 5.

7.09 Panel de mando

El panel de mando sirve para visualizar y acceder a las funciones de equipamiento de la máquina y al modo Coser, para introducir valores de parámetros, así como para leer avisos de error y ajustes de servicio.

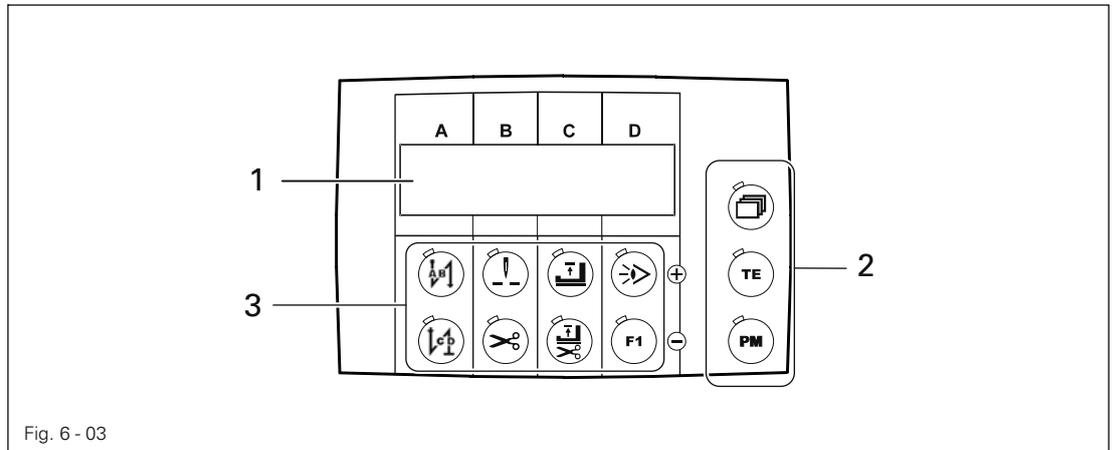


Fig. 6 - 03

El panel de mando dispone de los siguientes elementos de manejo e indicadores:

- La pantalla 1 consta de un indicador de una sola línea con matriz LCD de 8cifras que sirve para indicar la información correspondiente y los parámetros de selección.
- Las teclas de selección 2 sirven para cambiar la representación de la pantalla, para conmutar las teclas de funciones, así como para seleccionar el modo de funcionamiento (costura manual / programada).
- Las teclas de función 3 situadas debajo de la pantalla sirven para, dependiendo de la selección, conectar y desconectar la función correspondiente o para modificar los valores del intervalo de ajuste correspondientes (A, B, C o D).

7.09.01 Teclas de selección

A continuación se describen en detalle las funciones de las teclas de selección 2.



Navegar

- Mediante esta tecla de selección puede pasar de cada uno de los menús representados en la pantalla a otro. El número de menús y los valores de ajuste representados dependen de la selección del modo de funcionamiento, véase también el capítulo 9.01 Costura manual o el capítulo 9.02 Costura programada.



TE / Entrada

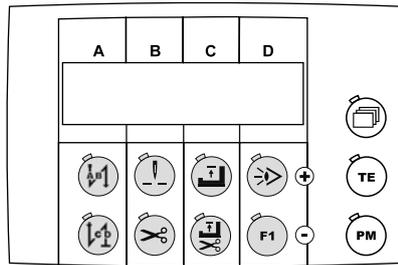
- Mediante esta tecla de selección se realiza la conmutación de las teclas de función 3, véase también el capítulo 7.07.02 Teclas de función:

Cuando la función está desactivada (LED apagado), mediante las teclas de función 3 se puede conectar o desconectar la función de costura correspondiente.

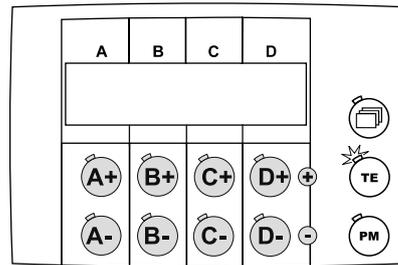
Cuando la función está activada (LED encendido), mediante las teclas de función 3 se pueden modificar los valores de ajuste de los intervalos de ajuste correspondientes (A, B, C y D).

- Pulsando esta tecla de selección se puede confirmar la resolución de un fallo, véase el capítulo 9.03 Avisos de error.

TE / Entrada desconectada



TE / Entrada conectada



## PM / Modo de funcionamiento

- Pulsando la tecla de selección se pasa de costura manual a costura programada y viceversa. Cuando el LED está iluminado, la costura programada está activa.

### 7.09.02

## Teclas de función

Fundamentalmente, cada una de las teclas de función **3** descritas a continuación disponen de dos funciones básicas:

- Conexión o desconexión de la función de costura (**LED** de la tecla "TE / Entrada" **apagado**) Una función conectada se indica siempre mediante el encendido del LED correspondiente.
- Modificación de los valores de ajuste indicados en la pantalla (**LED** de la tecla "TE / Entrada" **encendido**) Al presionar y mantener pulsada la tecla de función correspondiente se va cambiando primero lentamente el valor de ajuste indicado arriba. Si la tecla de función se mantiene pulsada por más tiempo, el valor de ajuste cambia más rápido.

Explicación de las funciones en detalle:



### Presilla inicial / A+

- Cuando la tecla de selección "TE / Entrada" está desconectada, se conecta o desconecta el bloqueo al inicio de la costura (presilla inicial), véase el **capítulo 9.01.02 Entrada de puntadas de presilla**.
- Cuando la tecla de selección "TE / Entrada" está conectada, esta tecla de función sirve como función + (más) para el intervalo de ajuste (A).



### Presilla inicial / A-

- Cuando la tecla de selección "TE / Entrada" está desconectada, se conecta o desconecta el bloqueo al final de la costura (presilla final), véase también el **capítulo 9.01.02 Entrada de puntadas de presilla**.
- Cuando la tecla de selección "TE / Entrada" está conectada, esta tecla de función sirve como función - (menos) para el intervalo de ajuste (A).



### Posición superior de la aguja al terminar de coser / B+

- Cuando la tecla de selección "TE / Entrada" está desconectada, se conecta o desconecta la función "Posición superior de la aguja al terminar de coser". Cuando la función está conectada, la aguja se posiciona al terminar de coser en la palanca de hilo (punto muerto superior).
- Cuando la tecla de selección "TE / Entrada" está conectada, esta tecla de función sirve como función + (más) para el intervalo de ajuste (B).



### Corte del hilo / B-

- Cuando la tecla de selección "TE / Entrada" está desconectada, se conecta o desconecta el corte del hilo.
- Cuando la tecla de selección "TE / Entrada" está conectada, esta tecla de función sirve como función - (menos) para el intervalo de ajuste (B).



### Posición superior del pedal al terminar de coser / C+

- Cuando la tecla de selección "TE / Entrada" está desconectada, se conecta o desconecta la función "Posición superior del pedal al terminar de coser". Cuando la función está conectada, el pedal de costura se eleva al terminar de coser.
- Cuando la tecla de selección "TE / Entrada" está conectada, esta tecla de función sirve como función + (más) para el intervalo de ajuste (C).



### Posición superior del pedal al final del área de costura / C-

- Cuando la tecla de selección "TE / Entrada" está desconectada, se conecta o desconecta la función "Posición superior del pedal al final del área de costura". Cuando la función está conectada, el pedal de costura se eleva al final del área de costura.
- Cuando la tecla de selección "TE / Entrada" está conectada, esta tecla de función sirve como función - (menos) para el intervalo de ajuste (C).



### F1 / D-

- Cuando la tecla de selección "TE / Entrada" está desconectada, se puede conectar la función supresión de presilla o aguja arriba sin cortar dependiendo del ajuste bajo el parámetro 205.
- Cuando la tecla de selección "TE / Entrada" está conectada, esta tecla de función sirve como función - (menos) para el intervalo de ajuste (D-).

## 8 Equipamiento

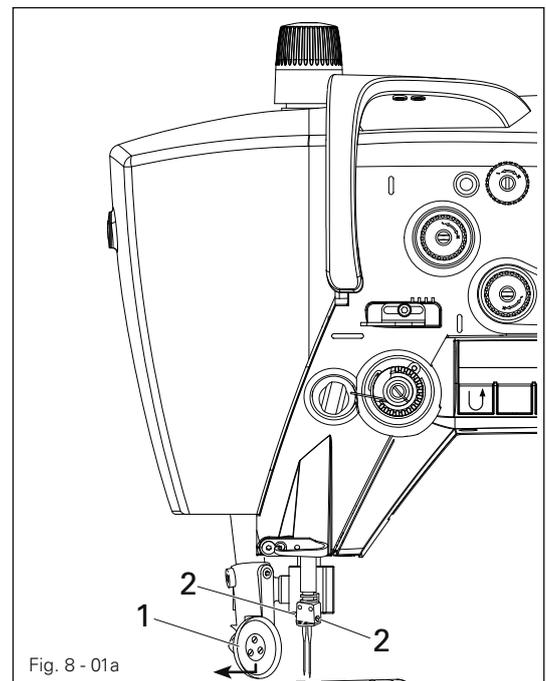
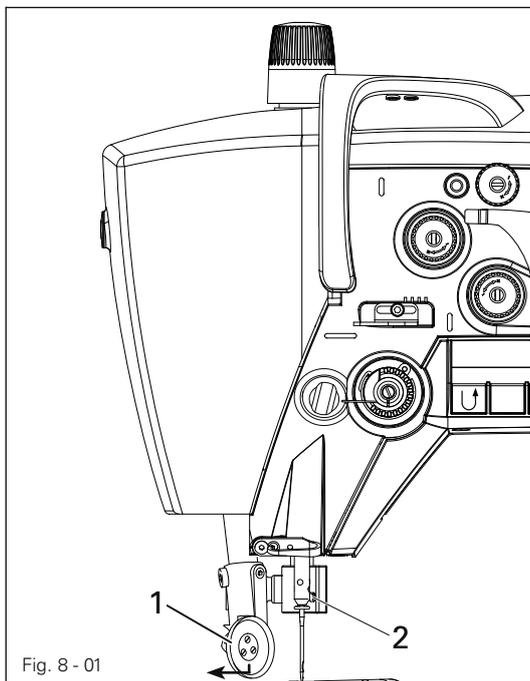


Deberán observarse todas las normas e indicaciones incluidas en este manual de instrucciones. ¡Especial atención deberá prestarse a todas las normas de seguridad!



Los trabajos de equipamiento sólo deberán ser realizados por personal instruido para ello. ¡Al efectuar cualquier trabajo de equipamiento, la máquina deberá desconectarse eléctricamente con el interruptor general o retirando el enchufe de la red!

### 8.01 Colocación de la aguja



¡Desconecte la máquina!  
¡Peligro de lesión debido a una puesta en marcha repentina de la máquina!



Utilice sólo la agujas que han sido previstas para el sistema de la máquina, véase Capítulo 3 Datos técnicos.

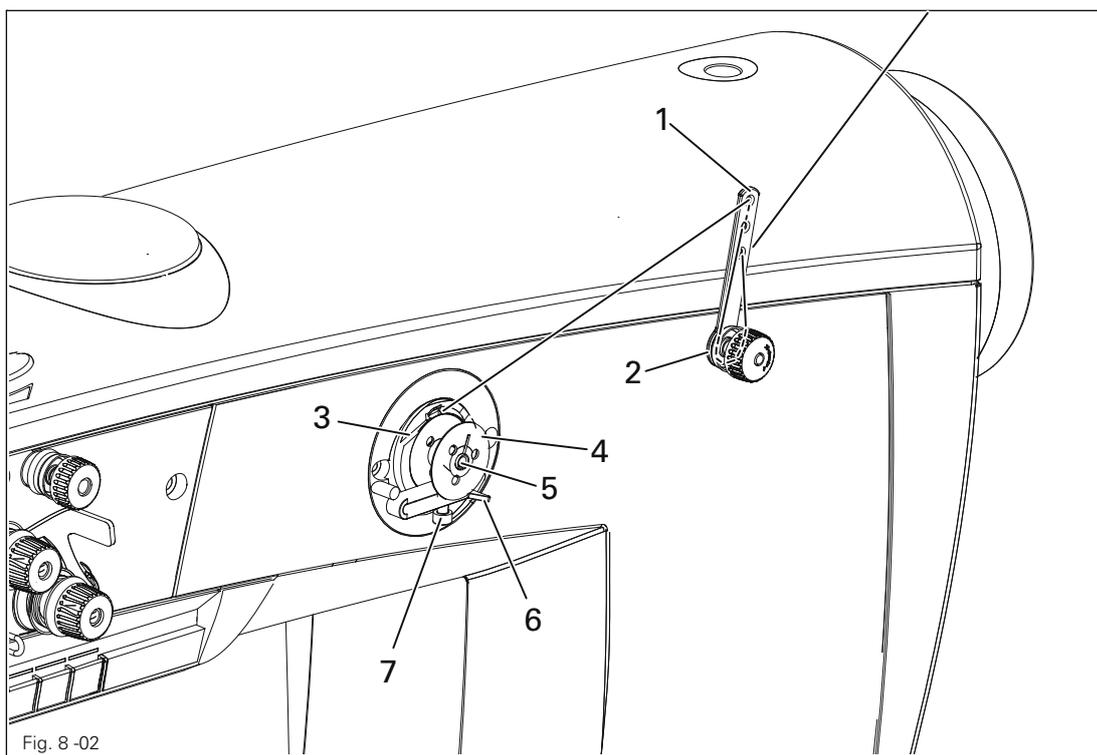
#### PFAFF 2571 y 2591

- Levante el pie rodante 1 y vírelo hacia fuera.
- Afloje el tornillo 2 e introduzca la aguja hasta el tope. La ranura larga de la 2571 y de la 2591 deberá mirar hacia la derecha y hacia la izquierda respectivamente.
- Apriete el tornillo 2 y vire hacia dentro el pie rodante 1.

#### PFAFF 2574

- Levante el pie rodante 1 y vírelo hacia fuera.
- Afloje los tornillos 2 e introduzca las agujas hasta el tope, de forma que la ranura larga de la aguja izquierda mire hacia la derecha y la de la aguja derecha hacia la izquierda.
- Apriete los tornillos 2 y vire hacia dentro el pie rodante 1.

## 8.02 Devanado del hilo inferior / Regulación de la tensión previa del hilo



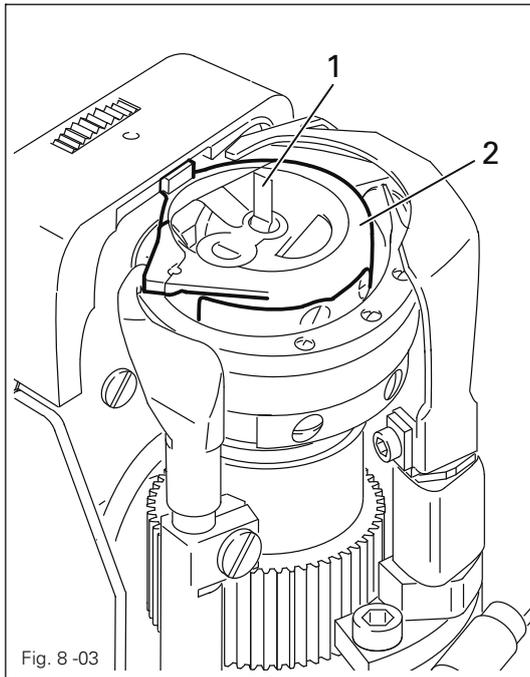
- Pase el hilo del soporte de la bobina a través de la guía 1 hacia el tensor previo 2, y por la parte posterior de la fijación del hilo 3.
- Corte el hilo en la fijación 3. De esta forma, el hilo queda sujeto.
- Coloque una bobina vacía 4 en el eje 5.
- Para activar el devanador, presione hacia arriba la palanca 6.



La bobina se llena durante el proceso de costura.

- El devanador se para automáticamente cuando la bobina 4 se llena.
- Retire la bobina llena 4 y corte el hilo en la fijación del hilo 3.
- La tensión del hilo en la bobina 4 puede ajustarse en el previo 2.
- La cantidad de carga de llenado de la bobina 4 puede regularse mediante el tornillo 7.

## 8.03 Extracción / colocación de la cápsula de la canilla



¡Desconecte la máquina!  
¡Peligro de lesión debido a una puesta en marcha repentina de la máquina!

### Extracción de la cápsula de la canilla:

- Abra el casquete de la columna.
- Alce la bisagrita 1 y saque la cápsula 2 de la canilla.

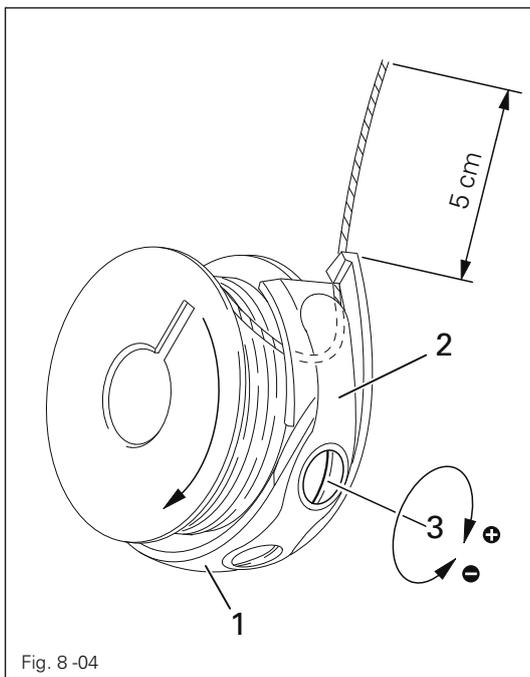
### Colocación de la cápsula de la canilla:

- Coloque la cápsula 2 de la canilla.
- Rebata la bisagrita y cierre el casquete de la columna.



No accione la máquina con la cubierta de la columna 1 abierta.  
¡Peligro de lesiones por lanzadera rotatoria!

## 8.04 Enhebrado de la cápsula de la canilla, regulación de la tensión del hilo inferior

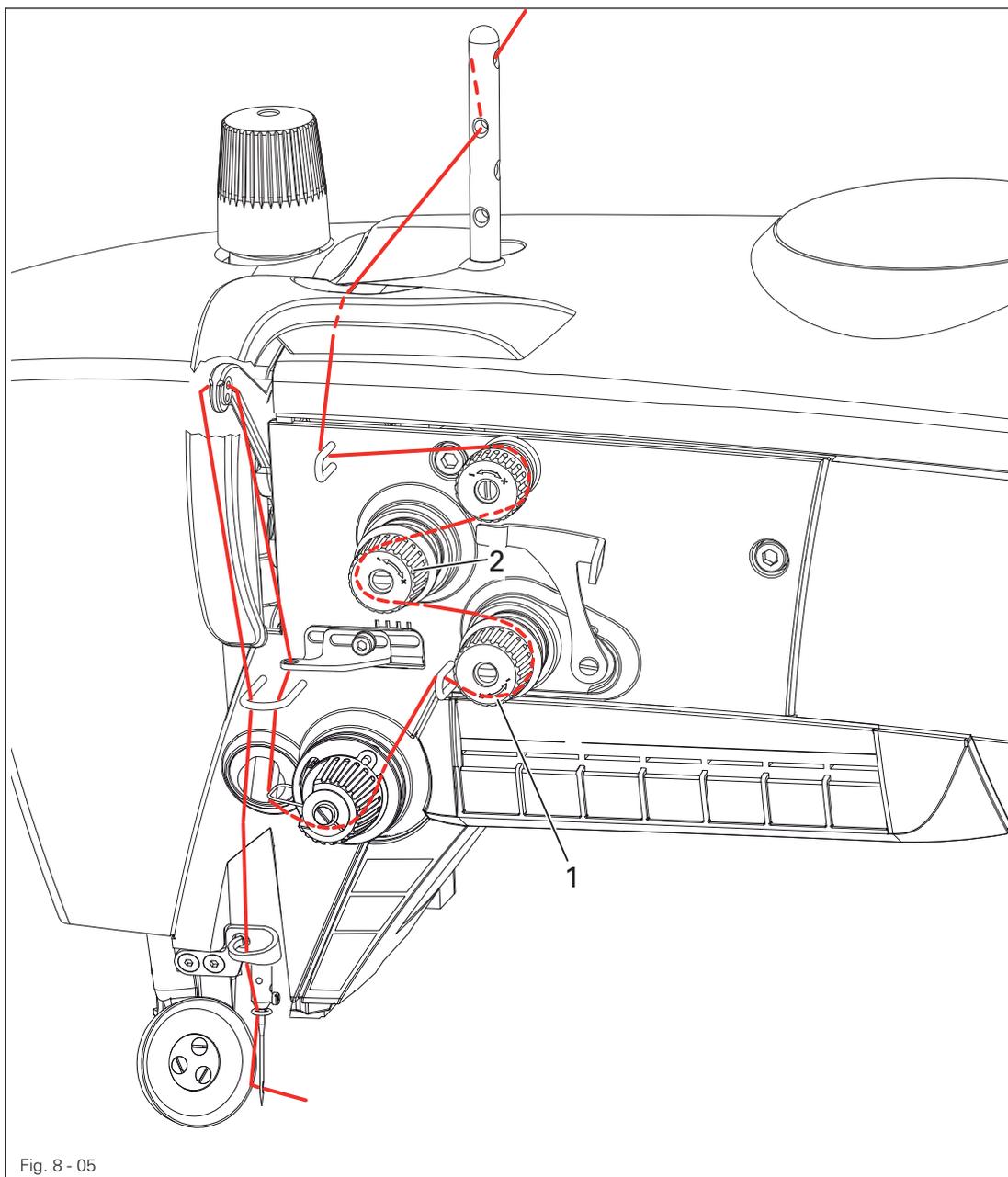


- Coloque la canilla en la cápsula 1.
- Meta el hilo en la ranura y por debajo del muelle 2.
- Guíe ahora el hilo por la muesca.
- Regule la tensión del hilo girando el tornillo 3.



Al tirar del hilo, la canilla deberá girar en el sentido de la flecha.

8.05 Enhebrado del hilo superior / Regulación de la tensión del hilo superior en las PFAFF 2571 y 2591 ME



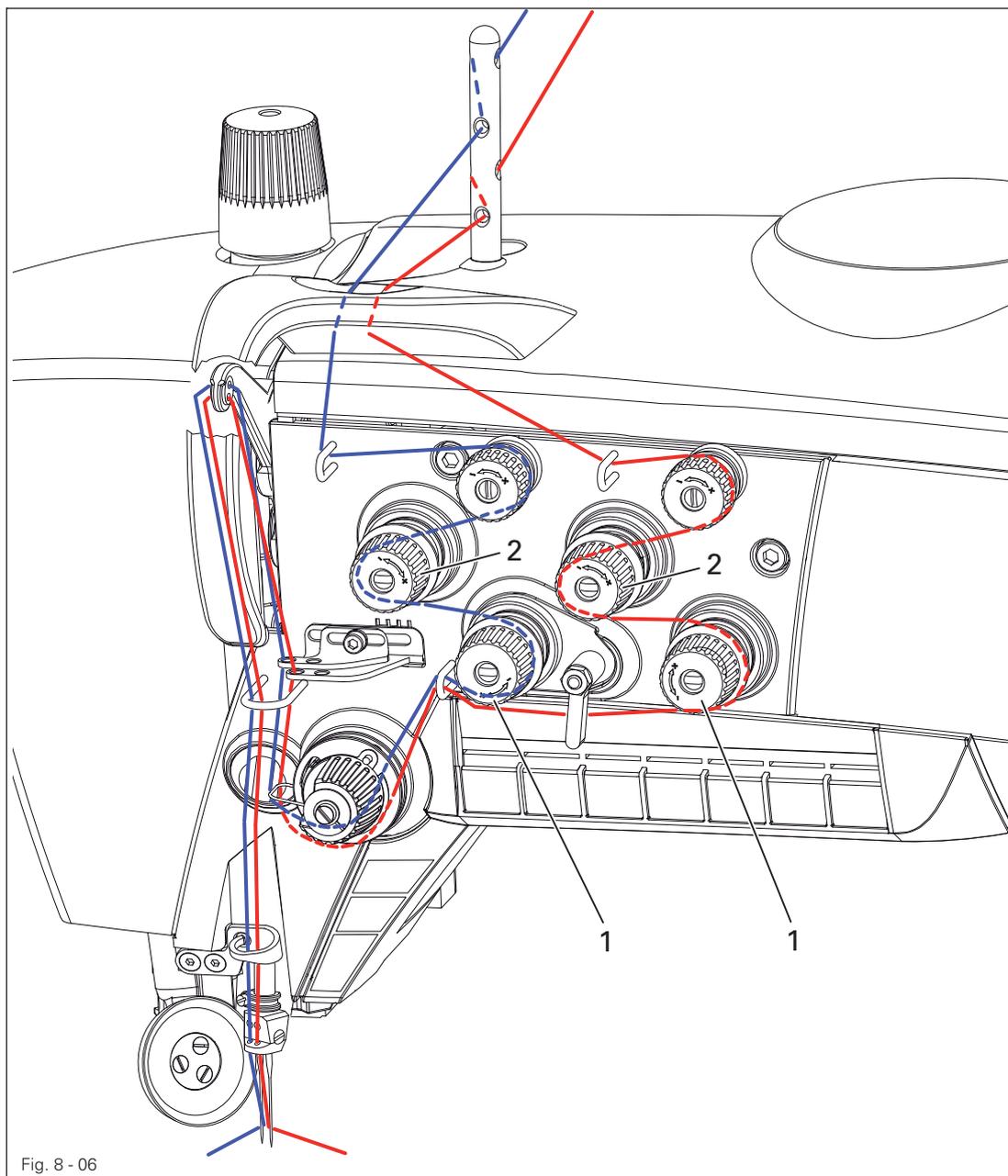
¡Desconecte la máquina!

¡Peligro de lesión debido a una puesta en marcha repentina de la máquina!

- Enhebre el hilo superior conforme a la Fig. 8 - 05.
- Regule la tensión del hilo superior girando el tornillos moleteado 1 y 2.

8.06

### Enhebrado de los hilos superiores / Regulación de la tensión de los hilos superiores en la PFAFF 2574 ME



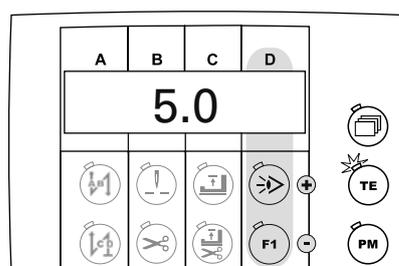
¡Desconecte la máquina!

¡Peligro de lesión debido a una puesta en marcha repentina de la máquina!

- Enhebre el hilo superior conforme a la Fig. 8 - 06.
- Regule la tensión del hilo superior girando el tornillos moleteado 1 y 2.

## 8.07 Introducir la longitud de la puntada

- Conectar la máquina
- Al pulsar esta tecla cambiar al menú para entrada de longitud de puntada.
- Pulsar tecla "TE / Entrada" (el LED de la tecla de selección está encendido).



La longitud de puntada mostrada en la pantalla se puede ampliar o reducir accionando la tecla D+ o bien D-.

## 8.08 Conexión / desconexión de las funciones de costura

- Cuando la tecla de selección "TE / Entrada" está **desconectada** se pueden conectar o desconectar las funciones de costura de la costura manual. Cuando la función está conectada se ilumina el LED de la tecla correspondiente.



Conectar/desconectar presilla inicial



Conectar/desconectar la posición superior del pedal al terminar de coser



Conectar/desconectar presilla final



Conectar/desconectar la posición superior del pedal al final del área de costura



Conectar/desconectar posición superior de la aguja



Conectar/desconectar la barrera fotoeléctrica



Conectar/desconectar corte de hilo



Conectar/desconectar función

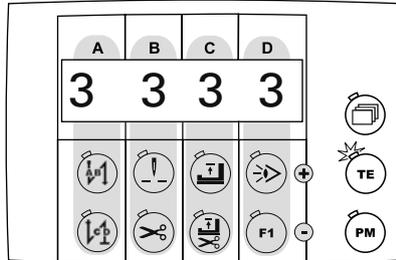
## 8.09 Introducir puntadas para presilla inicial y final



- Acceder a la representación de pantalla de las puntadas para presilla inicial y final (si es necesario, pulsar varias veces la tecla).



- Conectar "TE / Entrada" (el LED está encendido).



En la pantalla se indican los números de puntadas de las presillas que se pueden modificar como sigue al detenerse la máquina:



Aumentar el número de puntadas de avance de la presilla inicial (A+)



Aumentar el número de puntadas de retroceso de la presilla final (C+)



Reducir el número de puntadas de avance de la presilla inicial (A-)



Reducir el número de puntadas de retroceso de la presilla final (C-)



Aumentar el número de puntadas de retroceso de la presilla inicial (B+)



Aumentar el número de puntadas de avance de la presilla final (D+)



Reducir el número de puntadas de retroceso de la presilla inicial (B-)



Reducir el número de puntadas de avance de la presilla final (D-)

## 8.10 Introducir / modificar número de código

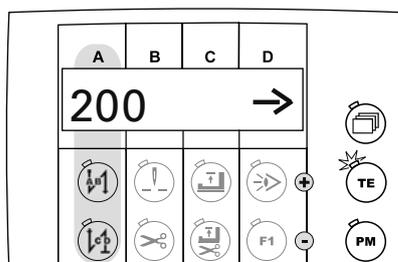
- Conectar la máquina.



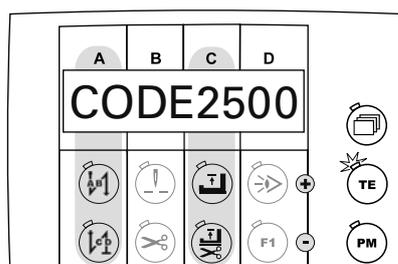
- Acceder a la representación de pantalla de los parámetros (si es necesario, pulsar varias veces la tecla).



- Conectar "TE / Entrada" (el LED está encendido).



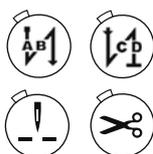
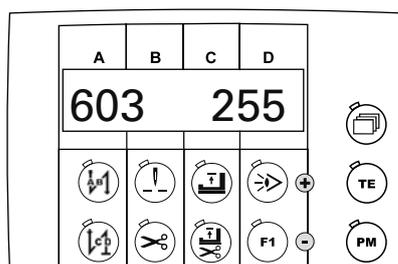
- Pulsando la tecla A seleccionar grupo de parámetros 600
- Pulsar tecla D+



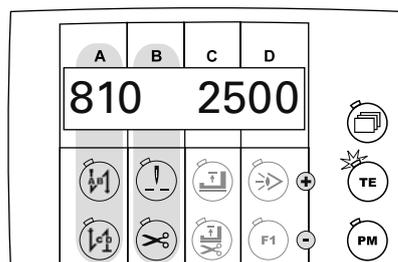
- Introducir número de código pulsando la tecla correspondiente (de fábrica viene ajustado el código "2500").

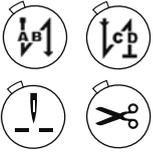


- Pulsar la tecla de selección hasta que se muestra el nivel de parámetros.

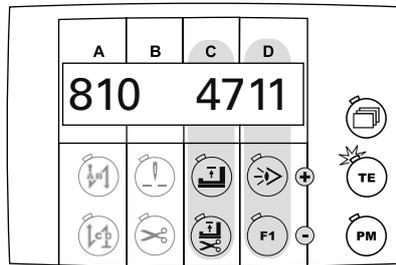


- Seleccionar el parámetro 810





- Introducir el código deseado, p.ej. 4711.



- Finalizar la entrada accionando la tecla de selección.  
Se ha guardado el nuevo código.



Siempre que la máquina no se desconecte, todos los parámetros son accesibles libremente sin volver a introducir el número de código.

**¡No olvide el código!**

No se puede acceder a las funciones protegidas sin el código correspondiente. La ayuda sólo puede realizarse a través del servicio de asistencia de PFAFF.

## 8.11 Control del hilo de la canilla



La activación del control del hilo de la canilla se lleva a cabo mediante el parámetro "104", véase el capítulo 11.04 Lista de los parámetros.

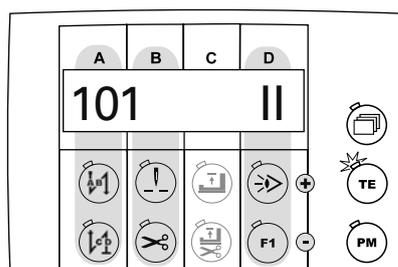
- Conectar la máquina.



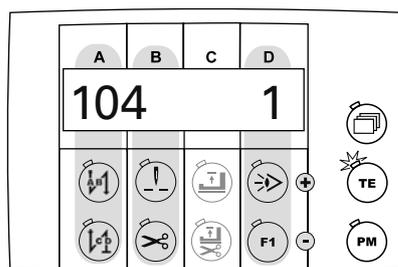
- Acceder a la representación de pantalla de los parámetros (si es necesario, pulsar varias veces la tecla).



- Conectar "TE / Entrada" (el LED está encendido).



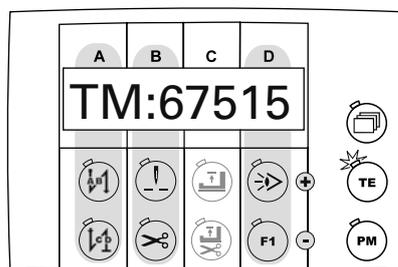
- Seleccionar parámetro "104".



- Introducir el valor de ajuste "1" (control del hilo de la canilla mediante el cómputo hacia atrás de las puntadas).



- Navegue para acceder a la siguiente representación de pantalla ("TM" =Thread Monitor).



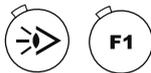
- Mediante las teclas de función correspondientes, ajustar el número de puntadas que se pueden coser con una canilla.



Teclas de función para seleccionar la cifra de las decenas de miles del parámetro.



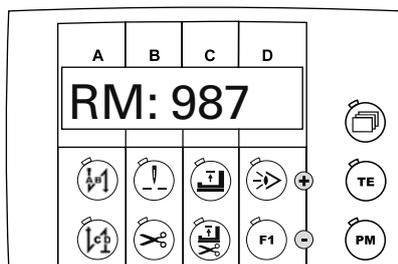
Teclas de función para seleccionar la cifra de las centenas del parámetro



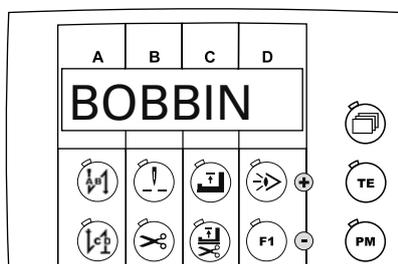
Teclas de función para seleccionar la cifra de decenas del parámetro.



- Desconectar "TE / Entrada" (el LED está apagado).



- Después de coser la cantidad de hilo de canilla predefinido, aparece en la pantalla el mensaje "BOBBIN" después de cortar el hilo.



- Cambiar la cápsula del portacanilla y accionar la tecla "F1".
- El contador de puntadas se coloca en el valor preestablecido.

9 Coser

Al coser se muestran en la pantalla todos los ajustes relevantes para el proceso de costura. Las funciones se pueden conectar o desconectar pulsando su tecla, los valores de ajuste de los parámetros más importantes se pueden modificar directamente.



Mediante la tecla "PM" se escoge entre costura manual (LED de la tecla **desconectado**) y costura programada (LED de la tecla **conectado**).

9.01 Costura manual

- Conectar la máquina

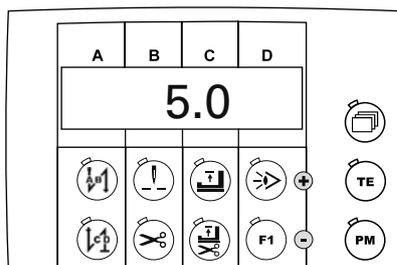


- Seleccionar la costura manual pulsando la tecla "PM" (el LED de la tecla está **desconectado**).

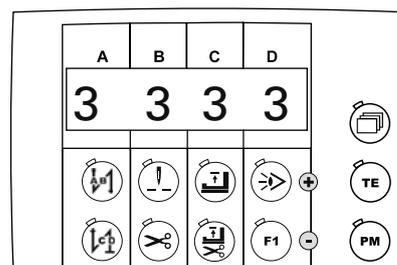


- Al pulsar esta tecla se puede cambiar entre las siguientes representaciones de pantalla:

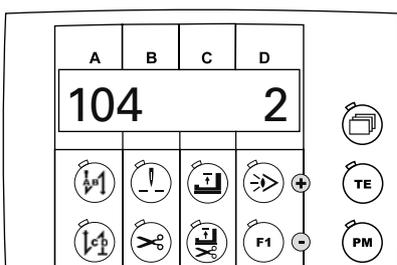
Longitud de puntada



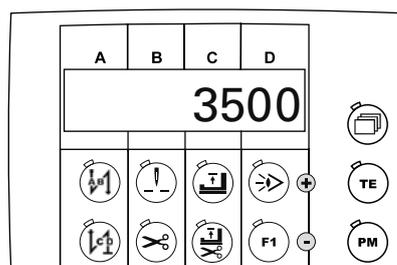
Puntadas para presilla inicial y final



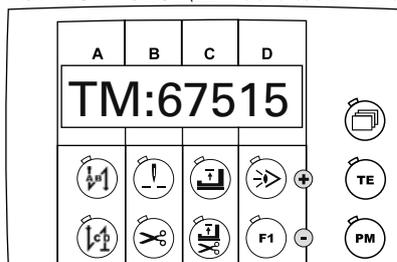
Parámetro



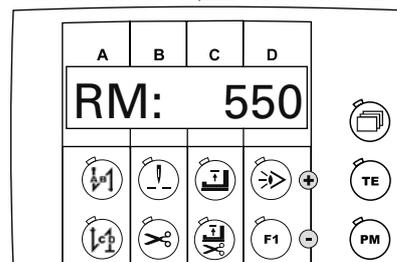
Número de revoluciones



Especificaciones de la cantidad residual O bien del hilo inferior (LED de la tecla "TE" encendido)



Indicaciones de la cantidad residual del hilo inferior (LED de la tecla "TE" apagado)



Al conectar la máquina siempre aparece siempre la representación de pantalla de la longitud de puntada.

9.01.01

## Conexión / desconexión de las funciones de costura

- Con la Tecla "TE / Entrada" **desconectada** se pueden conectar y desconectar las funciones de costura para la costura manual. Cuando la función está conectada se ilumina el LED de la tecla correspondiente:



Conectar/desconectar presilla inicial



Conectar/desconectar la posición superior del pedal al terminar de coser



Conectar/desconectar presilla final



Conectar/desconectar la posición superior del pedal al final del área de costura



Conectar/desconectar posición superior de la aguja



Conectar/desconectar la barrera fotoeléctrica



Conectar/desconectar corte de hilo



Conectar/desconectar función F1

9.01.02

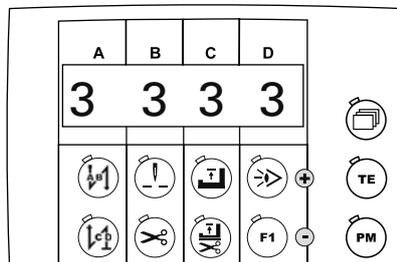
## Modificación del número de puntadas para presillas



- Acceder a la representación de pantalla de las puntadas para presilla inicial y final (si es necesario, pulsar varias veces la tecla).



- Conectar "TE / Entrada" (el LED está encendido).



En la pantalla se indican los números de puntadas de las presillas que se pueden modificar como sigue al detenerse la máquina:



Aumentar el número de puntadas de avance de la presilla inicial (A+). Valor "0" = presilla inicial sencilla



Aumentar el número de puntadas de retroceso de la presilla final (C+)



Reducir el número de puntadas de avance de la presilla inicial (A-).



Reducir el número de puntadas de retroceso de la presilla final (C-)



Aumentar el número de puntadas de retroceso de la presilla inicial (B+).



Aumentar el número de puntadas de avance de la presilla final (D+)  
Valor "0" = presilla final sencilla



Reducir el número de puntadas de retroceso de la presilla inicial (B-).



Reducir el número de puntadas de avance de la presilla final (D-)

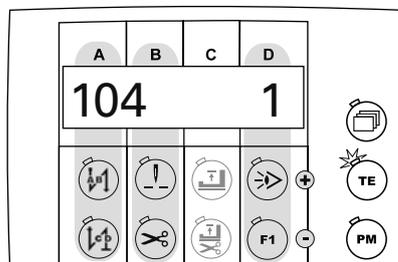
### 9.01.03 Selección de la entrada de parámetros



- Acceder a la representación de pantalla de los parámetros (si es necesario, pulsar varias veces la tecla).



- Conectar "TE / Entrada" (el LED está encendido).



En la pantalla se muestra el primer parámetro con el valor de ajuste correspondiente. La selección de parámetros y la modificación de los valores se puede realizar como sigue:



Selección de la cifra de centenas del parámetro (A+)



Selección de la cifra de decenas y unidades del parámetro (B-)



Selección de la cifra de centenas del parámetro (A-)



Aumentar el valor de ajuste del parámetro (D+)



Selección de la cifra de decenas y unidades del parámetro (B+)



Reducir el valor de ajuste del parámetro (D-)

- Seleccionar el parámetro y modificar el valor de ajuste, véase el **Capítulo 9.03 Entrada de parámetros**.

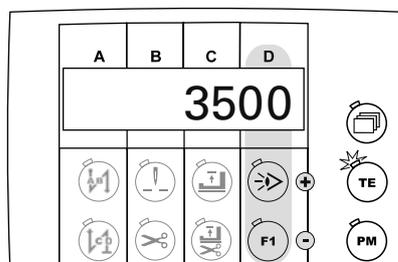
### 9.01.04 Selección del régimen máximo de revoluciones



- Acceder a la representación de pantalla del número de revoluciones (si es necesario, pulsar varias veces la tecla).



- Conectar "TE / Entrada" (el LED está encendido).



Al detenerse la máquina se indica el régimen máximo de revoluciones y se puede modificar de centena en centena mediante las teclas de función.

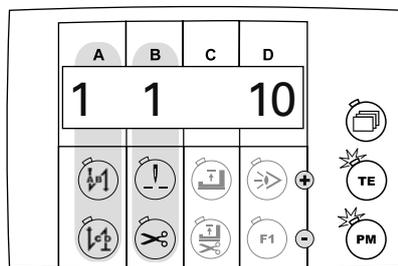
## 9.02 Costura programada

- Conectar la máquina.
- Seleccionar la costura programada pulsando la tecla "PM" (el LED de la tecla está encendido).
- Introducir el código si fuera necesario y confirmar con la tecla de selección.

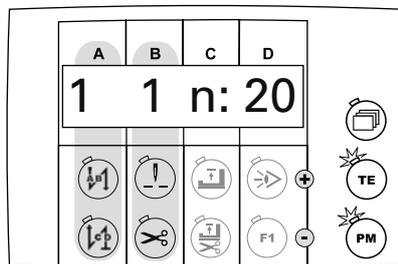


Para la costura programada antes se deben elaborar los programas (véase el Capítulo 10.01 Programación de costura).

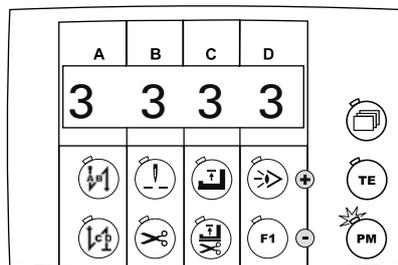
Selección del número de programa de costura (A), número de tramos de costura (B) y la indicación de las puntadas del tramo de costura



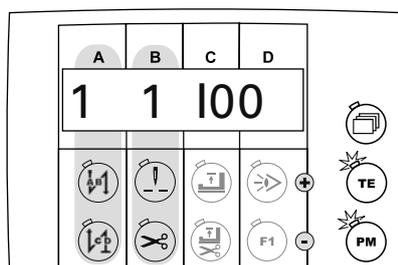
Indicar la limitación de revoluciones de tramo de costura (en caso de que esté activada)



Indicación de la puntada para presilla inicial y final

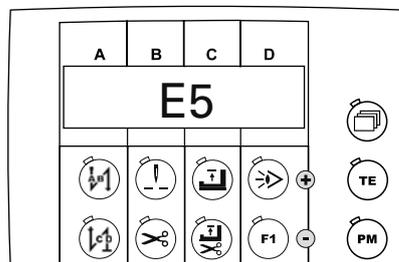


Indicación del número de programa de costura, tramo de costura y función especial



### 9.03 Avisos de error

Cuando se produce una avería, en la pantalla aparece el texto "E" junto con un código de error, tal y como se muestra en el ejemplo siguiente. Los avisos de error se pueden originar por ajustes erróneos, defectos en elementos o por sobrecargas.



- Solucionar error.



- Si es necesario, confirmar la subsanación del error.



Explicación del error, véase Manual de ajuste Capítulo 1.08 Indicaciones de error y significado.

## 10 Entrada de datos

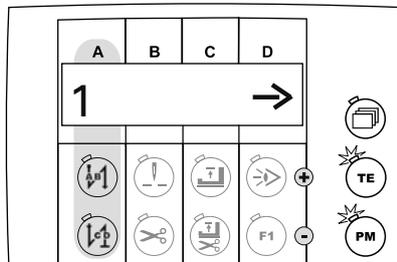
### 10.01 Programación de costura



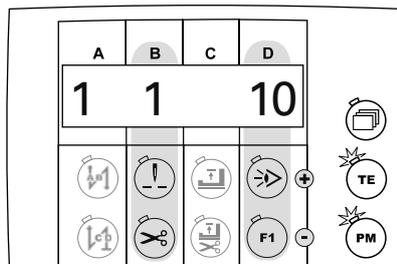
Las representaciones de la pantalla que se muestran a continuación sirven de ejemplo de las posibilidades de introducción de datos correspondientes. Los valores de ajuste representados en la máquina pueden diferir de ellos.



- Conectar la máquina
- Acceder a la representación de pantalla de los parámetros (si es necesario, pulsar varias veces la tecla).
- Conectar "TE / Entrada" (el LED está encendido)
- Seleccionar la costura programada pulsando la tecla "PM" (el LED de la tecla está encendido).
- Introducir el código si fuera necesario y confirmar con la tecla de selección.



- Seleccionar número de programa (1 - 9).
- Accionar la tecla D+ para adoptar el número de programa.



- En la pantalla aparece el número de programa (A) y el área de costura (B).
- Introducir el número de puntadas (D) - aparece en pantalla - - - el recuento de puntadas está inactivo.

- Con la Tecla "TE / Entrada" desconectada se pueden conectar y desconectar las funciones de costura para la costura programada. Cuando la función está conectada se ilumina el LED de la tecla correspondiente:

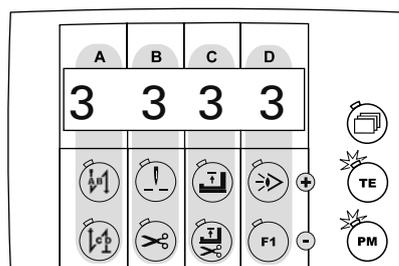
	Conectar/desconectar presilla inicial		Conectar/desconectar la posición superior del pedal al terminar de coser
	Conectar/desconectar presilla final		Conectar/desconectar la posición superior del pedal al final del área de costura
	Conectar/desconectar posición superior de la aguja		Conectar/desconectar la barrera fotoeléctrica
	Conectar/desconectar corte de hilo		Conectar/desconectar función



- Para introducciones posteriores de funciones de programa conectar de nuevo la tecla "TE / Entrada" (LED encendido)



- Pulsar la tecla de selección hasta que aparezca la indicación para introducir la puntada de presilla del área de costura (no se llevan a cabo presillas que no sean prácticas).



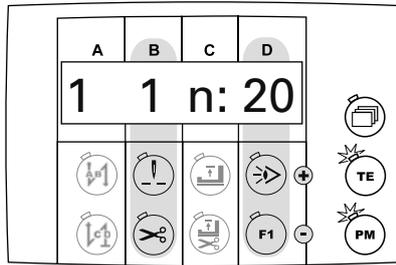
En la pantalla se indican los números de puntadas de las presillas que se pueden modificar como sigue:

	Aumentar el número de puntadas de avance de la presilla inicial (A+). Valor "0" = presilla inicial sencilla		Aumentar el número de puntadas de retroceso de la presilla final (C+)
	Reducir el número de puntadas de avance de la presilla inicial (A-).		Reducir el número de puntadas de retroceso de la presilla final (C-)
	Aumentar el número de puntadas de retroceso de la presilla inicial (B+). Valor "0" = presilla final sencilla		Aumentar el número de puntadas de avance de la presilla final (D+)
	Reducir el número de puntadas de retroceso de la presilla inicial (B-).		Reducir el número de puntadas de avance de la presilla final (D-)

## Entrada de datos



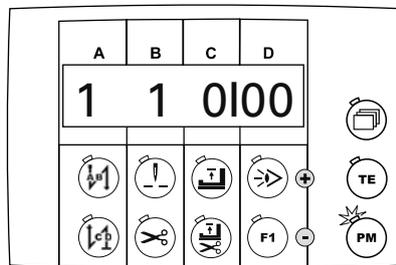
- Pulsar la tecla de selección hasta que aparezca en la pantalla la indicación para introducir el número máximo de revoluciones del área de costura.



- Introducir el número máximo de revoluciones para este área de costura. (indicación x 100)



- Pulsar la tecla de selección hasta que aparezca en la pantalla la indicación para introducir las funciones especiales del área de costura.



- Mediante las teclas de funciones siguientes, asignar las funciones especiales (véase la siguiente tabla) que desee al tramo de costura seleccionado (intervalo de ajuste C + D).
- Si el programa de creación tiene más áreas de costura, deberá colocarse a "0" el valor en la zona de ajuste "C".
- Para finalizar el programa se colocará el valor a "1" en la zona de ajuste "C" para el último tramo de costura.

Posición en pantalla	Tecla	Función
1. Posición		1 – El programa finaliza con el área de costura actual 0 – siguen más áreas de costura
2. Posición		1 - Para automática en el extremo del área de costura conectado 0 - Parada automática en el extremo del área de costura desconectado
3. Posición		1 - El área de costura se cose en sentido inverso 0 - El área de costura se cose en sentido de avance
4. Posición		1 – Extremo del área de costura con retroceso de pedal 0 - Extremo del área de costura no con pedal



- Salir del programa pulsando la tecla "PM" de introducción de programa.



- Finalizar la entrada accionando la tecla de selección.

10.02 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 (solo 2500 PREMIUM)	0 - 99999	12000
	106	Contador de resto de hilo inferior (solo 2500 PREMIUM)	0 - 999	100
	107	Compensación de longitudes de puntadas (solo 2591 ME PLUS)	-0,2 - +0,2 mm	0
	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 (solo 2500 PREMIUM), I = desconectado, II = conectado	I - II	II
	113	Tono de las teclas del panel de control al cambiar el área (solo 2500 PREMIUM), I = desconectado, II = conectado	I - II	I
116	Mostrar el número de serie de la máquina	-	-	

Grupo	Parámetro	Significado	Intervalo de ajuste	Valor de ajuste
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
	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
	205	Asignación de la tecla F1 (solo 2500 ME PLUS), I = supresión de presilla, II = aguja arriba	I - II	I
	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
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

Grupo	Parámetro	Significado	Intervalo de ajuste	Valor de ajuste
3	304	Posición sincronización del imán de corte de hilo		
		2571, 2591	0 - 127	93
		2574	0 - 191	83
	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		

## Entrada de datos

Grupo	Parámetro	Significado	Intervalo de ajuste	Valor de ajuste
6	602	Entradas: 0123456789ABCDEF (solo 2571, 2574, 2591 ME PREMIUM) 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

## 10.03 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

10.04 **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

## 11 Mantenimiento y cuidados

### 11.01 Intervalos de mantenimiento

Limpeza.....	diaria, varias veces en funcionamiento continuo
Limpeza de la cavidad de la lanzadera.....	diaria, varias veces en funcionamiento continuo
Control del nivel de aceite.....	diaria, antes de la puesta en marcha
Lubricación de las ruedas cónicas.....	una vez al año
Limpeza del filtro de aire del soplador.....	en caso necesario



Estos intervalos de mantenimiento se refieren a un tiempo de marcha medio de la máquina al trabajar en régimen de un turno. En caso de que los tiempos de marcha de la máquina sean más largos, es aconsejable acortar los intervalos de mantenimiento.

### 11.02 Limpieza de la máquina

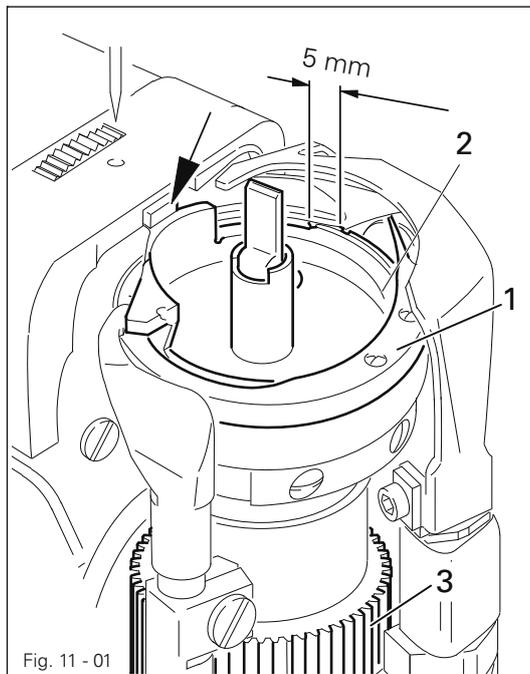
Los ciclos de limpieza que requiere la máquina dependen de los siguientes factores:

- Funcionamiento en uno o varios turnos
- Producción de polvo condicionada a la costura

En consecuencia, las instrucciones óptimas de limpieza deben fijarse para cada caso concreto de explotación.



Para todos los trabajos de limpieza, desconectar previamente la máquina a través del interruptor general o soltando el enchufe de red ¡Riesgo de daños por arranque inadvertido de la máquina!

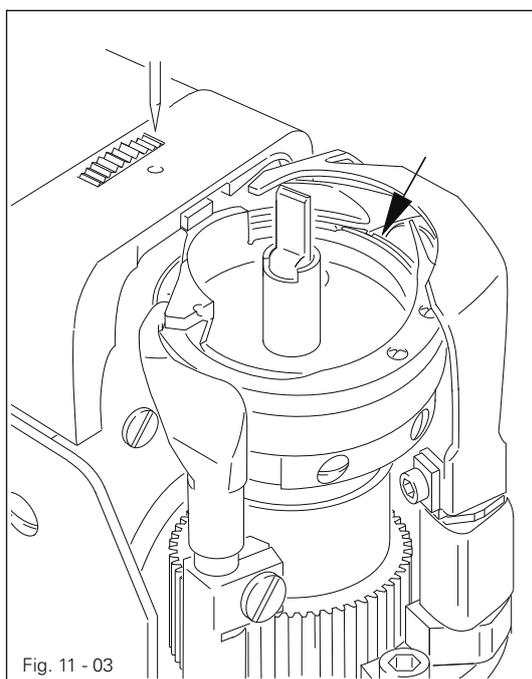


- Ponga la barra de aguja en su posición superior.
- Abra el casquete de la columna y saque la parte superior de la cápsula portacañillas junto con la canilla.
- Destornille y quite el estribo 1 del garfio.
- Gire el volante hasta que la punta del portacápsulas 2 haya penetrado 5 mm aprox. en la muesca de la pista del garfio.
- Saque el portacápsulas 2.
- Limpie la pista del garfio con petróleo.
- Al colocar el portacápsulas 2, asegúrese de que su saliente encaje en la muesca de la placa de aguja.
- Atornille el estribo 1 del garfio.
- Coloque la cápsula con la canilla y cierre el casquete de la columna.



No accione la máquina con la cubierta de la columna abierta.  
¡Peligro de lesiones por lanzadera rotatoria!

## 11.03 Engrase del garfio



¡Desconecte la máquina!  
¡Peligro de lesión debido a una puesta en marcha repentina de la máquina!

- Antes de la primera puesta en marcha y después de un tiempo de parada más largo de lo normal, eche varias gotas de aceite en la pista del garfio (véase la flecha).

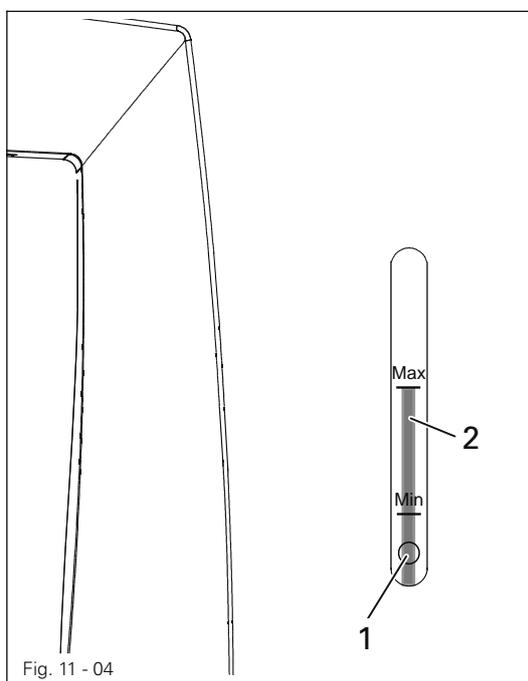


Utilice únicamente aceite con una viscosidad media de  $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$  a  $40 \text{ }^\circ\text{C}$  y una densidad de  $0,865 \text{ g}/\text{cm}^3$  a  $15 \text{ }^\circ\text{C}$ .



Recomendamos el uso de aceite PFAFF para máquinas de coser, nº de pedido 280-1-120 144.

## 11.04 Nivel de aceite para controlar la lanzadera y el cabezal



- Antes de la primera puesta en marcha, aplicar aceite a través del orificio 1, hasta que el indicador de nivel 2 llegue a "MAX."
- ¡El nivel de aceite debe controlarse a diario, antes de la puesta en funcionamiento!

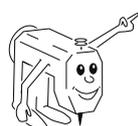


El indicador de nivel de aceite 2 no debe bajar nunca de la marca "MIN." ni sobrepasar la de "MAX".

- Cuando sea necesario, el nivel de aceite del depósito debe reponerse a través del orificio 1.

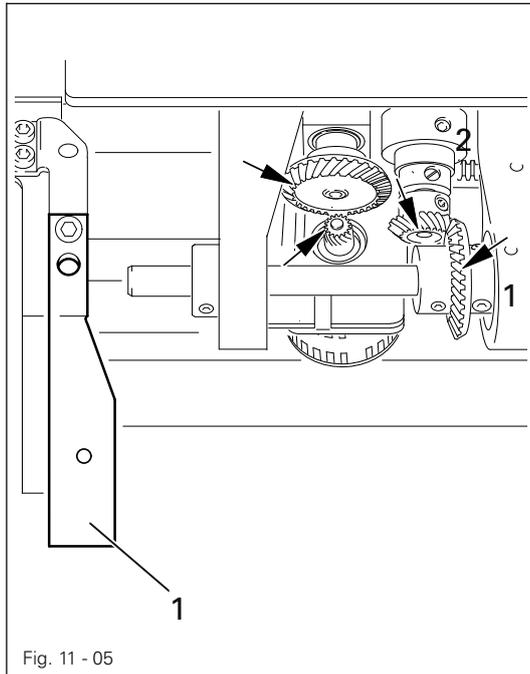


Utilice únicamente aceite con una viscosidad media de  $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$  a  $40^\circ\text{C}$  y una densidad de  $0,865 \text{ g}/\text{cm}^3$  a  $15^\circ\text{C}$ .



Nosotros recomendamos aceite PFAFF para máquinas de coser, N° de pedido 280-1-120 144.

## 11.05 Engrase de las ruedas cónicas

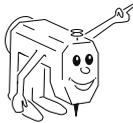


¡Desconecte la máquina!  
¡Peligro de lesión debido a una puesta en marcha repentina de la máquina!

- Engrase todos los engranajes cónicos una vez al año con grasa limpia.
- Vuelque el cabezal hacia atrás hasta que descansa sobre su pieza de apoyo.
- Para volver a poner el cabezal a su posición normal, presione el seguro contra vuelco 1 y agarre el cabezal con las dos manos hasta llevarlo a su posición primitiva.

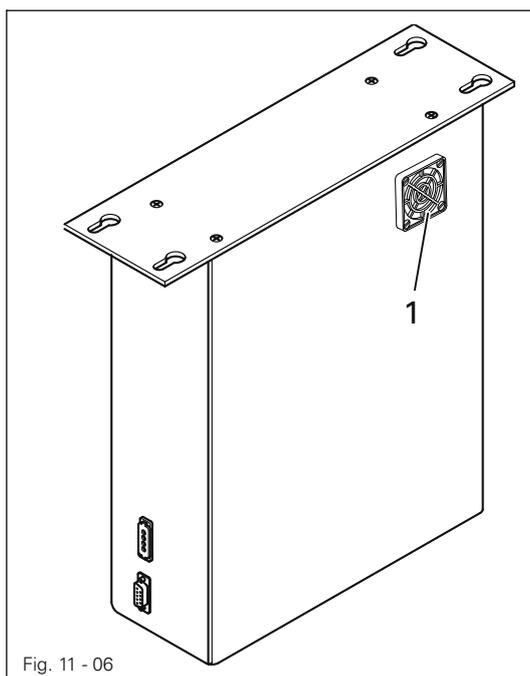


¡Coloque el cabezal en su posición normal sirviéndose de ambas manos!  
¡Peligro de pillarse los dedos entre el cabezal y el tablero de costura!



Nosotros recomendamos grasa sódica con un punto de goteo de 150°C aprox.  
Nº de pedido: 280-1-120 243.

## 11.06 Limpiar el filtro de aire del soplante



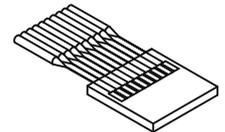
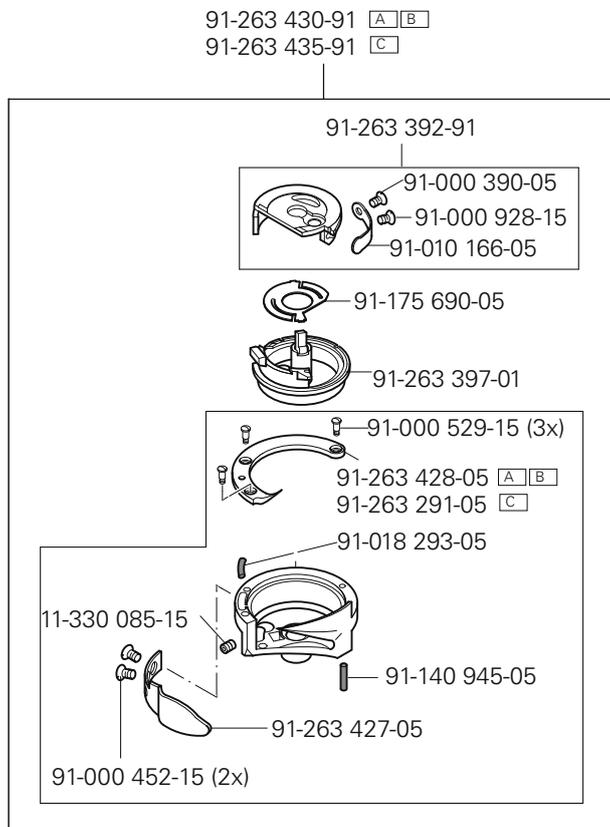
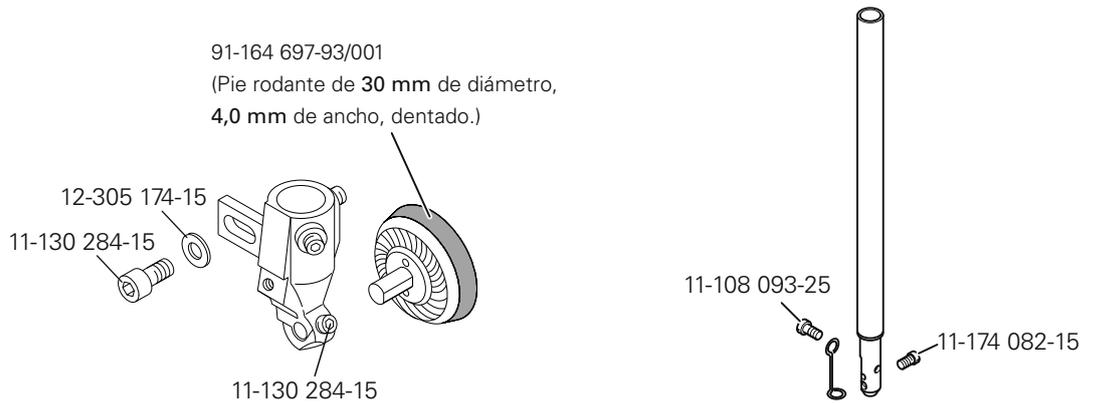
- Retirar la tapa 1.
- Saque el filtro y soplelo con aire comprimido.
- Inserte el filtro ya limpio y coloque la tapa 1.

12

Piezas de desgaste



Esta lista muestra las piezas de desgaste más importantes. Entre los accesorios se encuentra una lista detallada de las piezas para la máquina completa. En caso de pérdida, la lista de piezas podrá ser descargada en la dirección de Internet [www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads](http://www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads). Alternativamente a la descarga de Internet, la lista de piezas también está disponible en forma de libro y se puede pedir con el N° de pedido 296-12-19 128.



Sistema 134 (2571 + 2591)

Sistema 134-35 (2574)



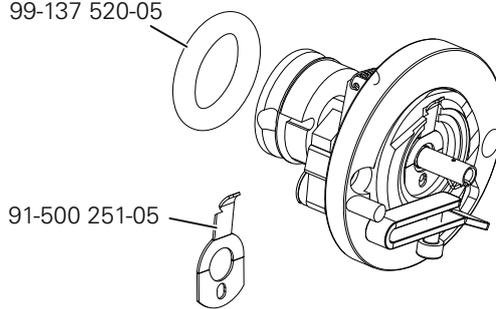
91-118 308-05

91-500 460-05



99-137 520-05

91-500 251-05



Subclase -900/81

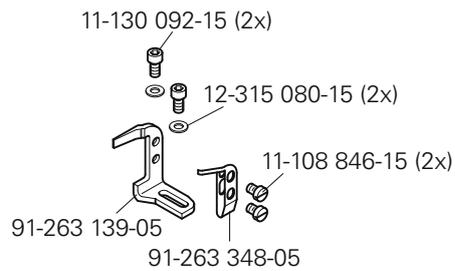
11-130 092-15 (2x)

12-315 080-15 (2x)

11-108 846-15 (2x)

91-263 139-05

91-263 348-05



91-263 294-05



11-108 093-15 (2x)

2571-725/04

11-173 168-15

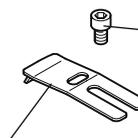
91-119 202-04/001



2591-725/04

11-130 167-15

91-011 165-04/001







**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](mailto:info@pfaff-industrial.com)