

POWERline

2571 ME PLUS

2574 ME PLUS

BETRIEBSANLEITUNG

2591 ME PLUS

Diese Betriebsanleitung hat für Maschinen ab
Seriennummer **2 766 760** und Softwareversion
0389/001 Gültigkeit. →



Diese Betriebsanleitung hat für alle in **Kapitel 3 Technische Daten** aufgeführten Ausführungen und Unterklassen Gültigkeit.



Die Justieranleitung zur Maschine kann kostenlos unter der Internet-Adresse **www.pfaff-industrial.de/pfaff/de/service/downloads** heruntergeladen werden. Alternativ zum Internet-Download kann die Justieranleitung auch als Buch unter der Best.-Nr. **296-12-19 129/001** bestellt werden.

Der Nachdruck, die Vervielfältigung sowie die Übersetzung - auch auszugsweise - aus PFAFF-Betriebsanleitungen ist nur mit unserer vorherigen Zustimmung und mit der Quellenangabe gestattet.

**PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG**

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

	Inhalt	Seite
1	Sicherheit.....	5
1.01	Richtlinien	5
1.02	Allgemeine Sicherheitshinweise	5
1.03	Sicherheitssymbole.....	6
1.04	Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers	6
1.05	Bedien- und Fachpersonal.....	7
1.05.01	Bedienpersonal	7
1.05.02	Fachpersonal	7
1.06	Gefahrenhinweise	8
2	Bestimmungsgemäße Verwendung	9
3	Technische Daten	10
3.01	PFAFF 2571 ME, 2574 ME, 2591 ME	10
3.02	Maschinenausstattung und Optionen	11
4	Entsorgung der Maschine	12
5	Transport, Verpackung und Lagerung.....	13
5.01	Transport zum Kundenbetrieb	13
5.02	Transport innerhalb des Kundenbetriebes.....	13
5.03	Entsorgung der Verpackung	13
5.04	Lagerung	13
6	Arbeitssymbole	14
7	Bedienungselemente.....	15
7.01	Hauptschalter / Schalter zur Nähleuchte (Option)	15
7.02	Pedal	15
7.03	Tastenfeld am Maschinenkopf	16
7.04	Rollfuß ausschwenken.....	17
7.05	Kniehebel	17
7.06	Zuschaltbare Oberfadenspannung	18
7.07	Kantenbeschneid-Einrichtung -725/04 zur PFAFF 2571 ME	19
7.08	Kantenbeschneid-Einrichtung -725/04 zur PFAFF 2591 ME	20
7.09	Bedienfeld.....	21
7.09.01	Auswahl Tasten	21
7.09.02	Funktionstasten	22
8	Rüsten	24
8.01	Nadel einsetzen	24

	Inhalt	Seite
8.02	Unterfaden aufspulen, Fadenvorspannung regulieren	25
8.03	Spulenkapsel herausnehmen / einsetzen	26
8.04	Spulenkapsel einfädeln, Unterfadenspannung regulieren.....	26
8.05	Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren bei der PFAFF 2571 und 2591 ME ..	27
8.06	Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren bei der PFAFF 2574 ME	28
8.07	Stichlänge eingeben.....	29
8.08	Ein- / Ausschalten der Nähfunktionen	29
8.09	Anfangs- und Endriegelstiche eingeben	30
8.10	Codenummer eingeben / ändern	31
8.11	Spulenfadenskontrolle	33
9	Nähen.....	35
9.01	Manuelles Nähen.....	35
9.01.01	Ein- / Ausschalten der Nähfunktionen	36
9.01.02	Änderung der Riegelstichzahlen.....	36
9.01.03	Auswahl der Parametereingabe	37
9.01.04	Auswahl der maximalen Drehzahl.....	37
9.02	Programmiertes Nähen.....	38
9.03	Fehlermeldungen	39
10	Eingabe	40
10.01	Nahtprogrammierung.....	40
10.02	Liste der Parameter zur Steuerung P320 / P321	43
10.03	Fehleranzeigen und Bedeutung	48
10.04	Motorfehler	49
11	Wartung und Pflege	50
11.01	Wartungsintervalle	50
11.02	Reinigen der Maschine	50
11.03	Ölen des Greifers.....	51
11.04	Ölstand für Greifer und Kopfteile kontrollieren	51
11.05	Schmieröle der Kegelräder.....	52
11.06	Reinigung des Gebläseluftfilters	52
12	Verschleißteile	53

1 Sicherheit

1.01 Richtlinien

Die Maschine wurde nach den in der Konformitäts- bzw. Herstellererklärung angegebenen europäischen Vorschriften gebaut.

Berücksichtigen Sie ergänzend zu dieser Betriebsanleitung auch allgemeingültige, gesetzliche und sonstige Regelungen und Rechtsvorschriften - auch des Betreiberlandes - sowie die gültigen Umweltschutzbestimmungen! Die örtlich gültigen Bestimmungen der Berufsgenossenschaft oder sonstiger Aufsichtsbehörden sind immer zu beachten!

1.02 Allgemeine Sicherheitshinweise

- Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen betrieben werden!
- Vor Inbetriebnahme sind immer die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorherstellers zu lesen!
- Die an der Maschine angebrachten Gefahren- und Sicherheitshinweise sind zu beachten!
- Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- Beim Austausch von Nähwerkzeugen (wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte und Spule), beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen!
- Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachpersonal bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen dürfen nur von dafür qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig!
- Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden!
- Bei Reparaturen sind nur die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden! Wir machen ausdrücklich darauf aufmerksam, dass Ersatz- und Zubehörteile, die nicht von uns geliefert werden, auch nicht von uns geprüft und freigegeben sind. Der Einbau und / oder die Verwendung solcher Produkte kann daher unter Umständen konstruktiv vorgegebene Eigenschaften der Maschine negativ verändern. Für Schäden, die durch die Verwendung von Nicht-Originalteilen entstehen, übernehmen wir keine Haftung.

1.03 Sicherheitssymbole



Gefahrenstelle!
Besonders zu beachtende Punkte.



Verletzungsgefahr für Bedien- oder Fachpersonal!



Achtung!

Nicht ohne Fingerabweiser und Schutzeinrichtungen arbeiten! Vor Einfädeln, Spulenwechsel, Nadelwechsel, Reinigen usw. Hauptschalter ausschalten!

1.04 Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers

- Diese Betriebsanleitung ist ein Bestandteil der Maschine und muss für das Bedienpersonal jederzeit zur Verfügung stehen. Die Betriebsanleitung muss vor der ersten Inbetriebnahme gelesen werden.
- Das Bedien- und Fachpersonal ist über Schutzeinrichtungen der Maschine sowie über sichere Arbeitsmethoden zu unterweisen.
- Der Betreiber ist verpflichtet, die Maschine nur in einwandfreiem Zustand zu betreiben.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, dass keine Sicherheitseinrichtungen entfernt bzw. außer Kraft gesetzt werden.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, dass nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.

Weitere Auskünfte können bei der zuständigen Verkaufsstelle erfragt werden.

1.05 Bedien- und Fachpersonal

1.05.01 Bedienpersonal

Bedienpersonal sind Personen, die für das Rüsten, Betreiben und Reinigen der Maschine sowie zur Störungsbeseitigung im Nähbereich zuständig sind.

Das Bedienpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten:

- Bei allen Arbeiten sind die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- Jede Arbeitsweise, welche die Sicherheit an der Maschine beeinträchtigt, ist zu unterlassen!
- Eng anliegende Kleidung ist zu tragen. Das Tragen von Schmuck, wie Ketten und Ringe ist zu unterlassen!
- Es ist dafür zu sorgen, dass sich nur autorisierte Personen im Gefahrenbereich der Maschine aufhalten!
- Eintretene Veränderungen an der Maschine, welche die Sicherheit beeinträchtigen, sind sofort dem Betreiber zu melden!

1.05.02 Fachpersonal

Fachpersonal sind Personen mit fachlicher Ausbildung in Elektro/Elektronik und Mechanik. Sie sind zuständig für das Schmieren, Warten, Reparieren und Justieren der Maschine.

Das Fachpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten:

- Bei allen Arbeiten sind die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- Vor Beginn von Justier- und Reparaturarbeiten ist der Hauptschalter auszuschalten und gegen Wiedereinschalten zu sichern!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind zu unterlassen! Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Nach Reparatur- und Wartungsarbeiten sind die Schutzabdeckungen wieder anzubringen!

1.06

Gefahrenhinweise



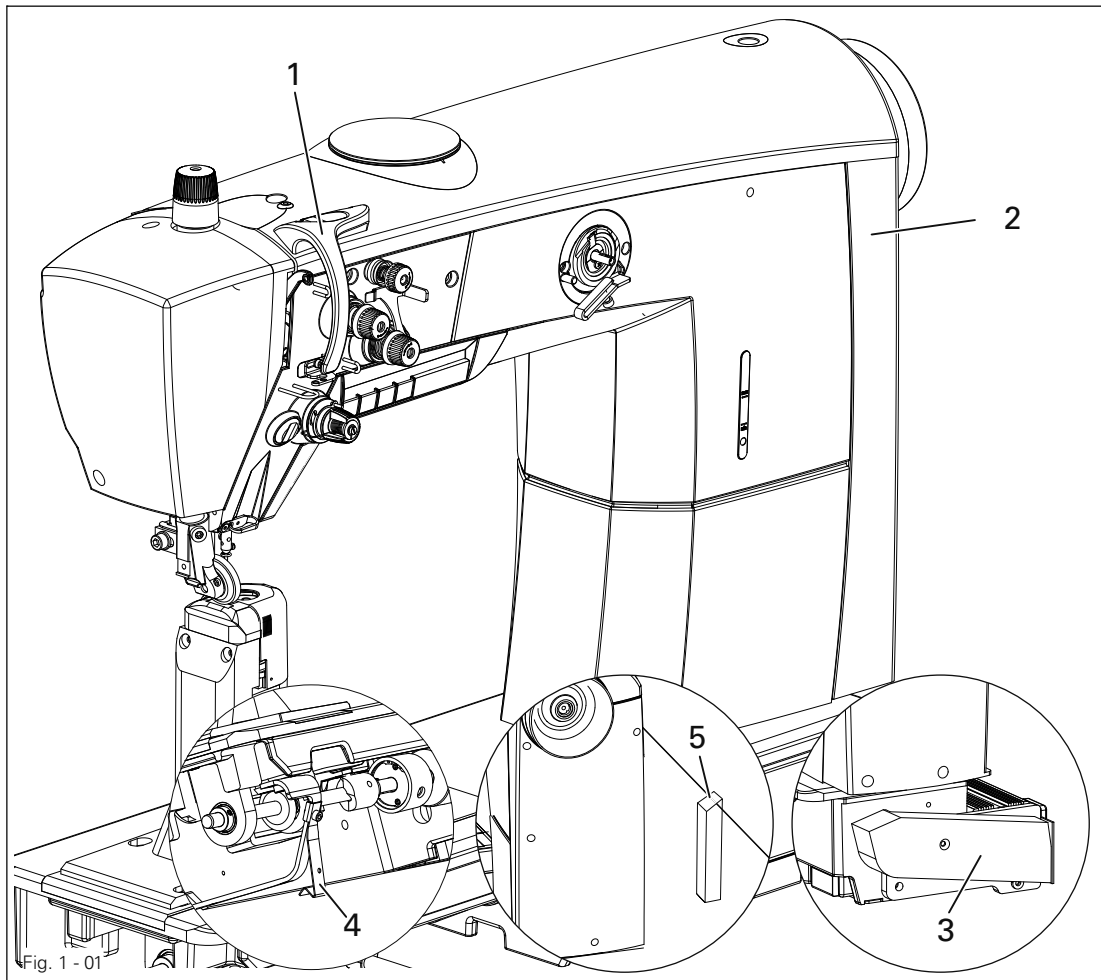
Vor und hinter der Maschine ist während des Betriebes ein Arbeitsbereich von 1 m freizuhalten, so dass ein ungehinderter Zugang jederzeit möglich ist.



Während des Nähbetriebes nicht in den Nadelbereich greifen!
Verletzungsgefahr durch die Nadel!



Während der Einstellarbeiten keine Gegenstände auf dem Tisch liegen lassen!
Die Gegenstände könnten geklemmt oder weggeschleudert werden!
Verletzungsgefahr durch umherfliegende Teile!



Maschine nicht ohne Fadenhebelschutz 1 betreiben!
Verletzungsgefahr durch die Bewegung des Fadenhebels!



Maschine nicht ohne Maschinenabdeckung 2 und Riemenschutz 3 betreiben!
Verletzungsgefahr durch bewegliche Teile!



Maschine nicht ohne Kippsicherung 4 betreiben!
Quetschgefahr zwischen Oberteil und Tischplatte!



Maschine nicht ohne Stütze 5 betreiben! Gefahr durch kopflastiges Oberteil!
Maschine kann beim Umlegen nach hinten überkippen!

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die **PFAFF 2571 ME** und **PFAFF 2591 ME** sind Einnadel-Säulen-Schnellnäher mit vor- und rückwärtstransportierendem Schiebrad und Rollfuß sowie mitgehender Nadel.

PFAFF 2571 ME Säule links der Nadel stehend.

PFAFF 2591 ME Säule rechts der Nadel stehend.

Die **PFAFF 2574 ME** ist ein Zweinadel-Säulen-Schnellnäher mit vor- und rückwärtstransportierendem Schiebrad und Rollfuß.

Die Maschinen dienen zur Herstellung von Doppelsteppstichnähten in der Leder- und Polsterindustrie.



Jede vom Hersteller nicht genehmigte Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß! Für Schäden aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung haftet der Hersteller nicht! Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Bedienungs-, Wartungs-, Justier- und Reparaturmaßnahmen!

3 Technische Daten *

3.01 PFAFF 2571 ME, 2574 ME, 2591 ME

Stichtyp:.....	301 (Doppelstepstich)
Nadelsystem :	
2571, 2591	134
2574	134 - 35
Ausführung:	A, B, C
Nadeldicke in 1/100 mm:	
Ausführung A:	70
Ausführung B:	100
Ausführung C:	130
Stichlänge max.:.....	5,0 mm
Fadendicke max. (Synthetiks):	
Ausführung A:	60/3▲
Ausführung B:	40/3▲
Ausführung C:	15/3▲
Durchgang unter dem Rollfuß:.....	7 mm
Durchgangsbreite:.....	345 mm
Durchgangshöhe:.....	290 mm
Säulenhöhe:	180 mm
Drehzahl max.:	
PFAFF 2571, 2591 Ausführung A + B	3500 Stiche/min ♦
PFAFF 2574 Ausführung A + B.....	2600 Stiche/min ♦
PFAFF 2574, 2591 Ausführung C	2000 Stiche/min ♦
Schneidabstand (bei -725/..):.....	0,8 - 2,5 mm
Schneidgeschwindigkeit (bei -725/..):.....	2800 Schn./min
Geräuschangabe:	
Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz bei entsprechender Stichzahl (Geräuschmessung nach DIN 45 635-48-A-1,ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)	
in Ausführung A + B bei n = 2800 min ⁻¹ :	L _{pA} = 80 dB(A) ■
in Ausführung C bei n = 1600 min ⁻¹ :	L _{pA} = 74 dB(A) ■
Anschlussdaten:	
Betriebsspannung:	230 V ± 10%, 50/60 Hz
Max. Aufnahmeleistung:	1,2 kVA
Absicherung:	1 x 16 A, träge
Ableitstrom:	≤ 5 mA**
Nettogewicht Oberteil:.....	ca. 87 kg
Bruttogewicht Oberteil:.....	ca. 97 kg

* Technische Änderungen vorbehalten

** Durch den Einsatz von Netzfiltern fließt ein nominaler Ableitstrom von ≤ 5 mA.

♦ Abhängig von Material, Arbeitsgang und Stichlänge

▲ oder vergleichbare Stärken anderer Garnarten

■ K_{pA} = 2,5 dB

3.02 Maschinenausstattung und Optionen

Vertikalgreifer	●
Fadenabschneider (-900/81), < 13 mm Restfadenlänge	●
Nähfußlüftung (-910/..), elektromagnetisch	●
Verriegelung über Handtaster	●
Verriegelungsautomatik	●
Ölstandskontrolle am Schauglas	●
Rollfußdruck, manuell einstellbar	●
DC-Motor Funktionalität	●
Bedienfeld PicoTop	●
Integrierter Mehrfachtaster im Maschinenkopf	●
Integrierte LED Nähleuchte am Nähkopf	●
Unterfadenspuleinrichtung	●
Kantenbescheideinrichtung -725/.. (nur bei der 2571 und 2591)	○

● = Standard, ○ = Option

4 Entsorgung der Maschine

- Die ordnungsgemäße Entsorgung der Maschine obliegt dem Kunden.
- Die bei der Maschine verwendeten Materialien sind Stahl, Aluminium, Messing und diverse Kunststoffe. Die Elektroausrüstung besteht aus Kunststoffen und Kupfer.
- Die Maschine ist den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen entsprechend zu entsorgen, dabei eventuell ein Spezialunternehmen beauftragen.



Es ist darauf zu achten, dass mit Schmiermitteln behaftete Teile entsprechend den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen gesondert entsorgt werden!

5 Transport, Verpackung und Lagerung

5.01 Transport zum Kundenbetrieb

Alle Maschinen werden komplett verpackt geliefert.

5.02 Transport innerhalb des Kundenbetriebes

Für Transporte innerhalb des Kundenbetriebes oder zu den einzelnen Einsatzorten besteht keine Haftung des Herstellers. Es ist darauf zu achten, dass die Maschinen nur aufrecht transportiert werden.

5.03 Entsorgung der Verpackung

Die Verpackung dieser Maschinen besteht aus Papier, Pappe und VCE-Vlies. Die ordnungsgemäße Entsorgung der Verpackung obliegt dem Kunden.

5.04 Lagerung

Bei Nichtgebrauch kann die Maschine bis zu **6** Monate gelagert werden. Sie sollte dann vor Schmutz und Feuchtigkeit geschützt werden. Für eine längere Lagerung der Maschine sind die Einzelteile insbesondere deren Gleitflächen vor Korrosion, z.B. durch einen Ölfilm, zu schützen.

6 Arbeitssymbole

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



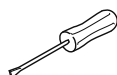
Hinweis, Information



Reinigen, Pflege



Schmieren



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

7 Bedienungselemente

7.01 Hauptschalter / Schalter zur Nähleuchte (Option)

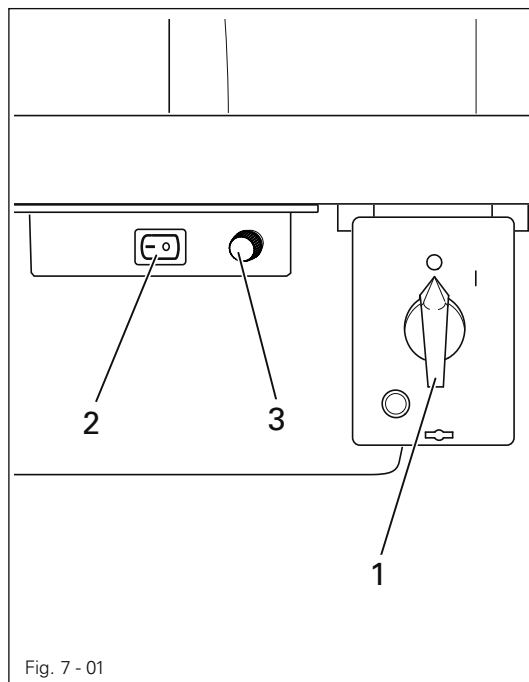


Fig. 7 - 01

- Durch Drehen des Hauptschalters 1 wird die Maschine ein- bzw. ausgeschaltet.
- Durch Betätigen des Schalters 2 wird die im Kopf der Maschine integrierte Nähleuchte ein- bzw. ausgeschaltet.
- An Knopf 3 kann die Helligkeit der Nähleuchte eingestellt werden.

7.02 Pedal

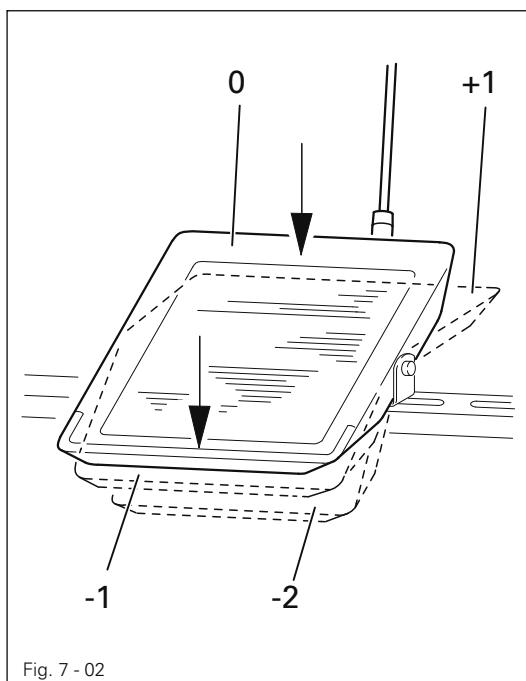
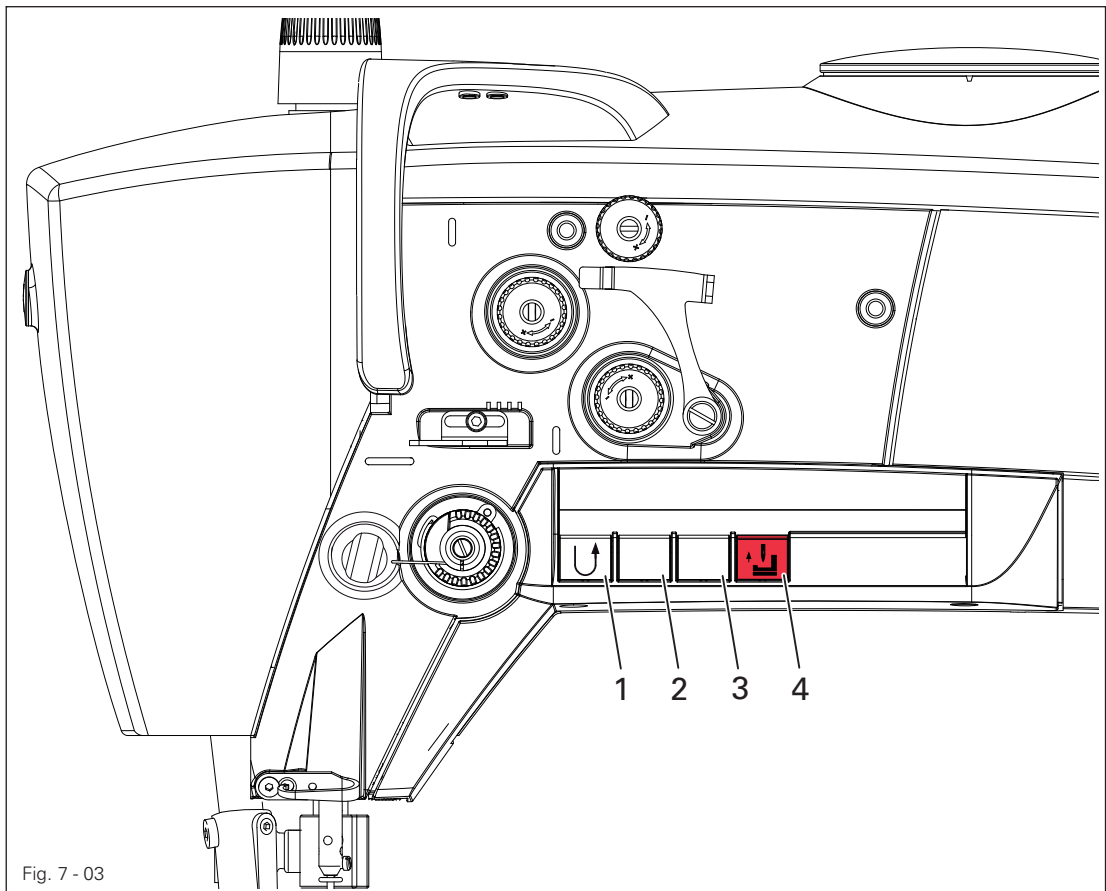


Fig. 7 - 02

- Bei eingeschaltetem Hauptschalter
 - 0 = Ruhestellung
 - +1 = Nähen
 - 1 = Rollfuß anheben
 - 2 = Nähfäden abschneiden

7.03 Tastenfeld am Maschinenkopf



- Die Maschine hat ein Tastenfeld mit 4 Tasten zum Aktivieren verschiedener Funktionen.
- Durch Betätigung der Tasten 1 - 4 werden bei der Standardbelegung die nachstehend aufgeführten Funktionen ausgeführt.

Taste 1: Rückwärtsnähen bzw. Zwischenverriegeln innerhalb der Naht (Standard)

Taste 2: Nadelpositionswechsel / Halbstich

Unter Parameter **203** kann diese Taste mit folgenden Funktionen belegt werden:

1 = Halbstich, **2** = Nadelpositionswechsel, **3** = Knietaster

Taste 3: Nadelpositionswechsel / Einzelstich

Unter Parameter **204** kann diese Taste mit folgenden Funktionen belegt werden:

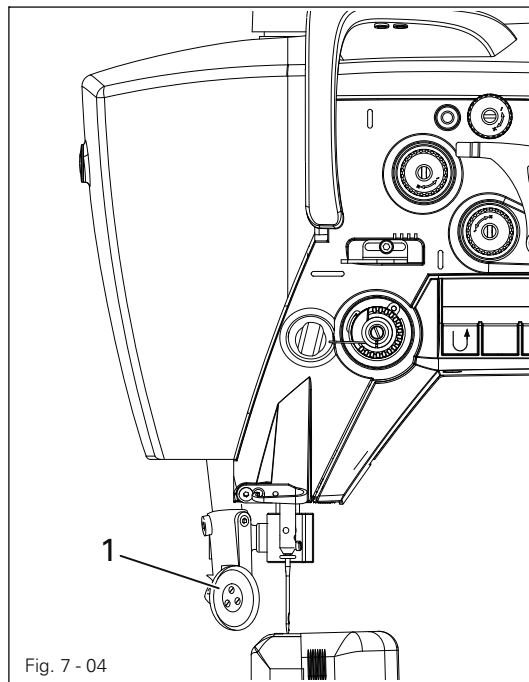
1 = Einzelstich, **2** = Nadelpositionswechsel, **3** = Knietaster

Taste 4: NOT-Taste

(Nadel geht in Hochstellung ohne Fadenabschneiden, Fadenspannung wird gelöst Rollfuß wird angehoben und die Motor-Anlaufsperrung wird aktiviert).

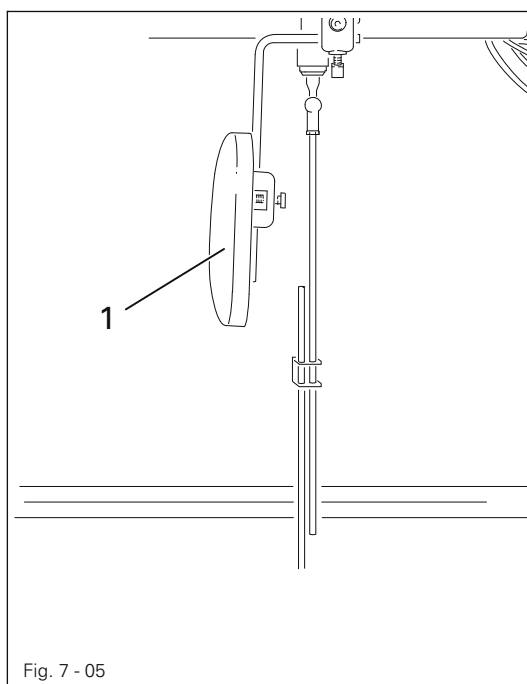
Durch Betätigen der Taste "Blättern" auf dem Bedienfeld wird die Motor-Anlaufsperrung wieder deaktiviert.

7.04 Rollfuß ausschwenken



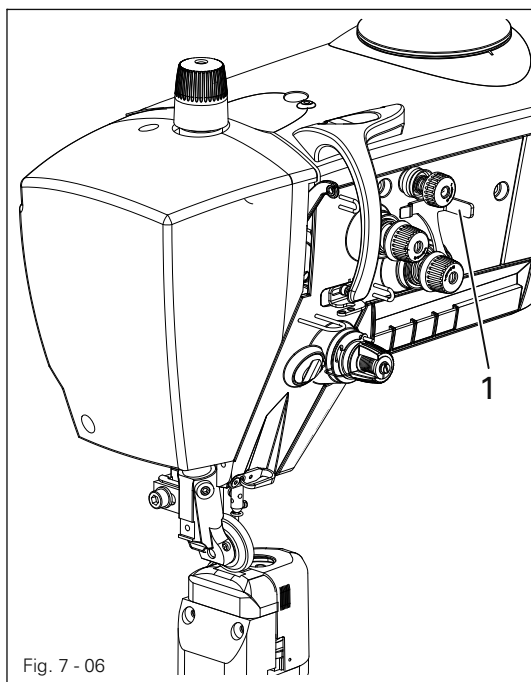
- In angehobenem Zustand kann der Rollfuß 1, nach leichtem Ziehen nach unten, ausgeschwenkt werden.

7.05 Kniehebel



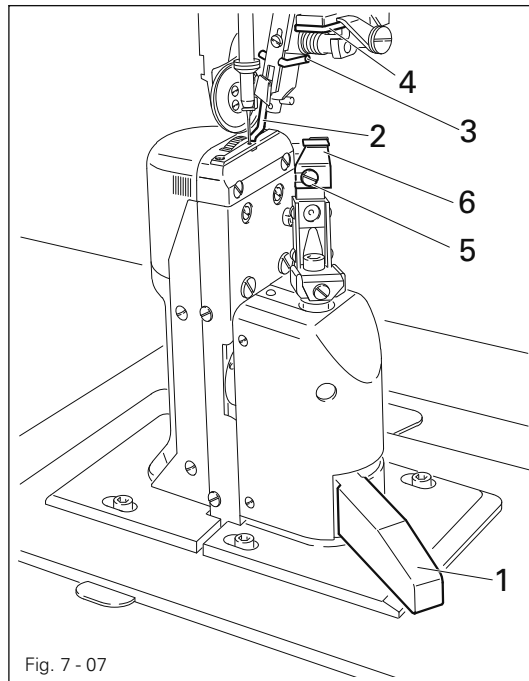
- Durch Betätigen des Kniehebels 1 wird der Rollfuß angehoben.

7.06 Zuschaltbare Oberfadenspannung



- Durch Ausschwenken des Hebels 1 nach rechts wird die Oberfadenspannung erhöht.

7.07 Kantenbeschneid-Einrichtung -725/04 zur PFAFF 2571 ME



Nicht in das laufende Messer greifen! Verletzungsgefahr!

Messerantrieb einschalten:

- Hebel 1 nach hinten schwenken, das Messer geht in Arbeitsstellung.

Messerantrieb ausschalten:

- Hebel 1 drücken, das Messer schwenkt nach hinten weg.

Kantenführung einschalten:

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

Kantenführung ausschalten:

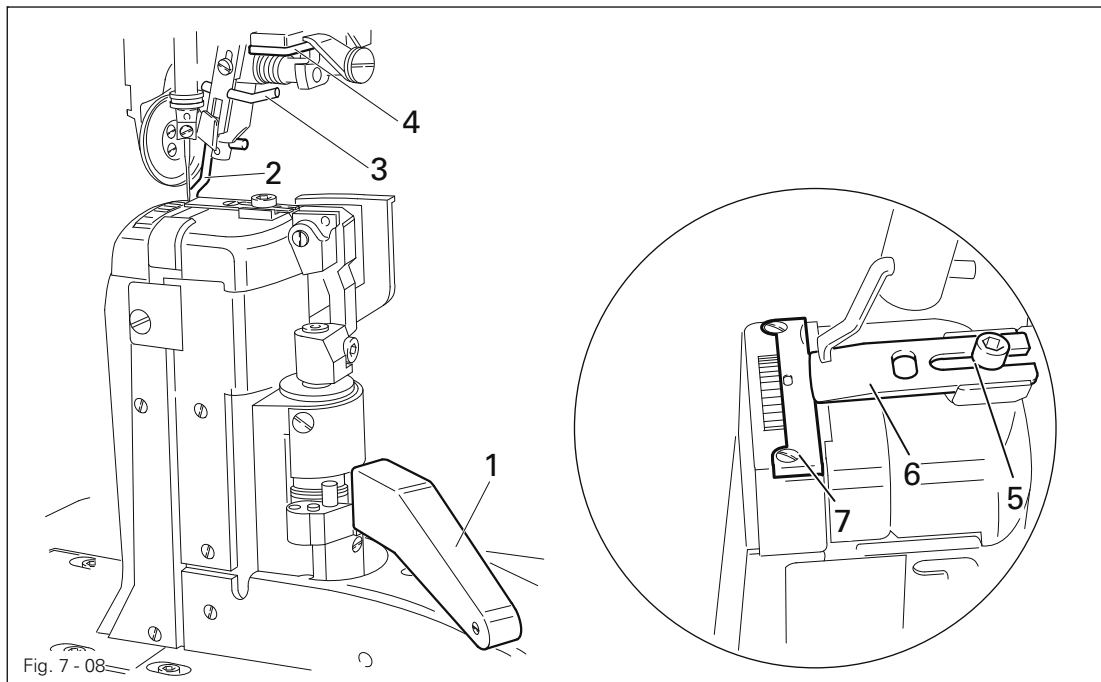
- Kantenführung 2 anheben und einrasten lassen, die Kantenführung 2 ist außer Betrieb.
- Hebel 4 anheben, die Kantenführung schwenkt nach hinten weg.

Messer austauschen:



Die nachfolgend aufgeführten Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal oder entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!

- Maschine ausschalten.
- Schraube 5 lösen und Messer 6 herausnehmen.
- Neues Messer einsetzen und Schraube 5 leicht andrehen.
- Justierung des Messers nach Kapitel 1.06.05 Messerbewegung bei der PFAFF 2571 vornehmen und Schraube 5 festdrehen.



Nicht in das laufende Messer greifen! Verletzungsgefahr!

Messerantrieb einschalten:

- Hebel 1 nach hinten schwenken, das Messer geht in Arbeitsstellung.

Messerantrieb ausschalten:

- Hebel 1 drücken, das Messer schwenkt nach hinten weg.

Kantenführung einschalten:

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

Kantenführung ausschalten:

- Kantenführung 2 anheben und einrasten lassen, die Kantenführung 2 ist außer Betrieb.
- Hebel 4 anheben, die Kantenführung schwenkt nach hinten weg.

Messer austauschen:



Die nachfolgend aufgeführten Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal oder entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!

- Maschine ausschalten.
- Schraube 5 lösen und Messer 6 herausnehmen.
- Neues Messer einsetzen und dicht an den Stichplatteneinsatz 7 schieben.
- Schraube 5 leicht festdrehen.
- Justierung des Messers nach **Kapitel 1.06.07 Messerstellung** vornehmen und Schraube 5 festdrehen.

7.09 Bedienfeld

Das Bedienfeld dient zum Anzeigen und Aufrufen von Maschinenfunktionen für das Rüsten und den Nähbetrieb, zur Eingabe von Parameterwerten sowie zum Ablesen von Fehlermeldungen und Serviceeinstellungen.

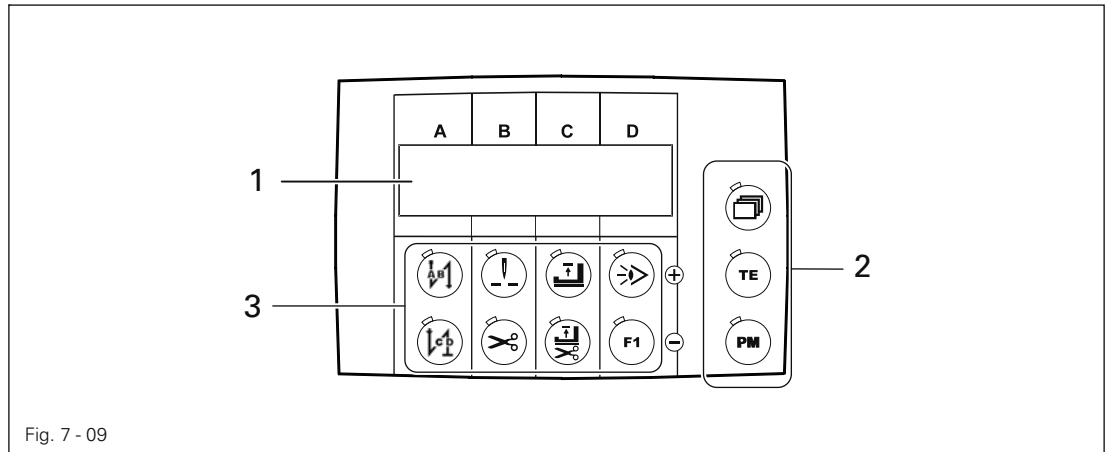


Fig. 7 - 09

Das Bedienfeld verfügt über folgende Bedien- und Anzeigeelemente:

- Das Display **1** besteht aus einer einzeiligen Anzeige mit 8-stelliger LCD-Matrix und dient zur Anzeige entsprechender Informationen und Auswahlparameter.
- Die Auswahlknöpfe **2** dienen zum Wechseln der Displaydarstellung, zur Umschaltung der Funktionstasten sowie zur Auswahl der Betriebsart (**manuelles / programmiertes Nähen**).
- Die Funktionstasten **3** unterhalb des Displays dienen je nach Auswahl zum Ein- und Ausschalten der entsprechenden Funktion oder zur Wertänderung des entsprechenden Einstellbereiches (**A, B, C** oder **D**).

7.09.01 Auswahlknöpfe

Nachfolgend werden die Funktionen der Auswahlknöpfe **2** im einzelnen beschrieben.



Blättern

- Über diese Auswahlknopf-Taste wird zwischen den verschiedenen im Display dargestellten Menüs gewechselt. Die Anzahl der Menüs und die dargestellten Einstellwerte sind abhängig von der Auswahl der Betriebsart, siehe auch **Kapitel 9.01 Manuelles Nähen** bzw. **Kapitel 9.02 Programmierbares Nähen**.



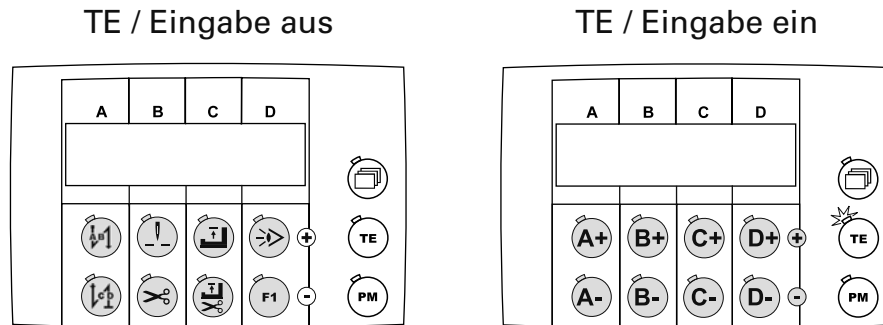
TE / Eingabe

- Über diese Auswahlknopf-Taste erfolgt die Umschaltung der Funktionstasten **3**, siehe auch **Kapitel 7.09.02 Funktionstasten**:

Bei ausgeschalteter Funktion (**LED aus**) kann über die Funktionstasten **3** die entsprechende Nähfunktion ein- bzw. ausgeschaltet werden.

Bei eingeschalteter Funktion (**LED ein**) können über die Funktionstasten **3** die Einstellwerte der entsprechenden Einstellbereiche (**A, B, C** und **D**) verändert werden.

- Durch Drücken dieser Taste kann die Behebung einer Störung quittiert werden, siehe **Kapitel 9.03 Fehlermeldungen**.



PM / Betriebsart

- Durch Drücken dieser Auswahltaste wird zwischen manuellem Nähen und programmiertem Nähen umgeschaltet. Bei leuchtender LED ist das programmierte Nähen aktiv.

7.09.02 Funktionstasten

Grundsätzlich verfügen alle nachfolgend beschriebenen Funktionstasten **3** jeweils über zwei Grundfunktionen:

- Ein- bzw. Ausschalten der Nähfunktion (**LED** der Taste "TE / Eingabe" **aus**)
Eine eingeschaltete Funktion wird immer durch die entsprechend leuchtende LED angezeigt.
- Verändern der im Display angezeigten Einstellwerte (**LED** der Taste "TE / Eingabe" **ein**)
Durch Drücken und Halten der entsprechenden Funktionstaste wird dabei der darüber angezeigte Einstellwert zunächst langsam verändert. Wird die Funktionstaste länger gedrückt gehalten, verändert sich der Einstellwert schneller.

Erläuterung der Funktionen im Einzelnen:



Anfangsriegel / A+

- Bei ausgeschalteter Auswahltaste "TE / Eingabe" wird die Nahtverriegelung am Nahtanfang (Anfangsriegel) ein- bzw. ausgeschaltet, siehe **Kapitel 9.01.02 Eingabe von Riegelstichen**.
- Bei eingeschalteter Auswahltaste "TE / Eingabe" dient diese Funktionstaste als Plus-Funktion für den Einstellbereich (A).



Endriegel / A-

- Bei ausgeschalteter Auswahltaste "TE / Eingabe" wird die Nahtverriegelung am Nahtende (Endriegel) ein- bzw. ausgeschaltet, siehe auch **Kapitel 9.01.02 Eingabe von Riegelstichen**.
- Bei eingeschalteter Auswahltaste "TE / Eingabe" dient diese Funktionstaste als Minus-Funktion für den Einstellbereich (A).



Nadelposition oben bei Nähstopp / B+

- Bei ausgeschalteter Auswahltaste "TE / Eingabe" wird die Funktion "Nadelposition oben nach Nähstopp" ein- bzw. ausgeschaltet. Bei eingeschalteter Funktion positioniert die Nadel nach einem Nähstopp in Fadenhebel o.T.
- Bei eingeschalteter Auswahltaste "TE / Eingabe" dient diese Funktionstaste als Plus-Funktion für den Einstellbereich (B).



Fadenschneiden / B-

- Bei ausgeschalteter Auswahltaste "TE / Eingabe" wird der Fadenschneider ein- bzw. ausgeschaltet.
- Bei eingeschalteter Auswahltaste "TE / Eingabe" dient diese Funktionstaste als Minus-Funktion für den Einstellbereich (B).



Fußposition oben nach Nähstopp / C+

- Bei ausgeschalteter Auswahltaste "TE / Eingabe" wird die Funktion "Fußposition oben nach Nähstopp" ein- bzw. ausgeschaltet. Bei eingeschalteter Funktion wird der Nähfuß nach einem Nähstopp angehoben.
- Bei eingeschalteter Auswahltaste "TE / Eingabe" dient diese Funktionstaste als Plus-Funktion für den Einstellbereich (C).



Fußposition oben am Ende des Nahtbereiches / C-

- Bei ausgeschalteter Auswahltaste "TE / Eingabe" wird die Funktion "Fußposition oben am Ende des Nahtbereiches" ein- bzw. ausgeschaltet. Bei eingeschalteter Funktion wird der Nähfuß am Ende des Nahtbereiches angehoben.
- Bei eingeschalteter Auswahltaste "TE / Eingabe" dient diese Funktionstaste als Minus-Funktion für den Einstellbereich (C).



F1 / D-

- Bei ausgeschalteter Auswahltaste "TE / Eingabe" kann je nach Einstellung unter Parameter **205** die Funktion Riegelunterdrückung oder Nadel hoch ohne Schneiden eingeschaltet werden.
- Bei eingeschalteter Auswahltaste "TE / Eingabe" dient diese Funktionstaste als Minus-Funktion für den Einstellbereich (D-).

8

Rüsten



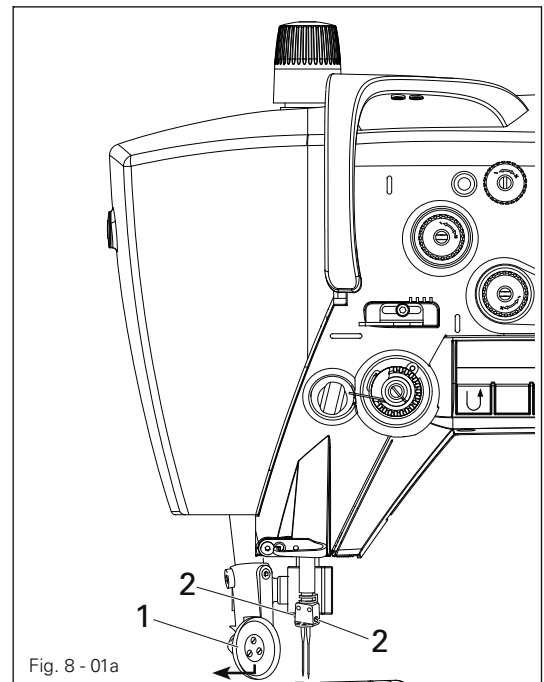
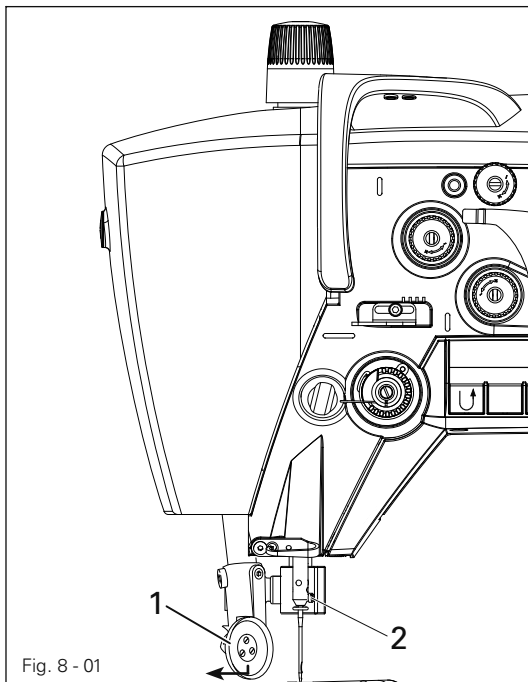
Alle Vorschriften und Hinweise dieser Betriebsanleitung sind zu beachten. Die besondere Aufmerksamkeit gilt allen Sicherheitsvorschriften!



Alle Rüstarbeiten dürfen nur durch entsprechend unterwiesenes Personal durchgeführt werden. Bei allen Rüstarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom elektrischen Netz zu trennen!

8.01

Nadel einsetzen



Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!



Nur Nadeln des für die Maschine vorgesehenen Systems verwenden, siehe Kapitel 3 Technische Daten!

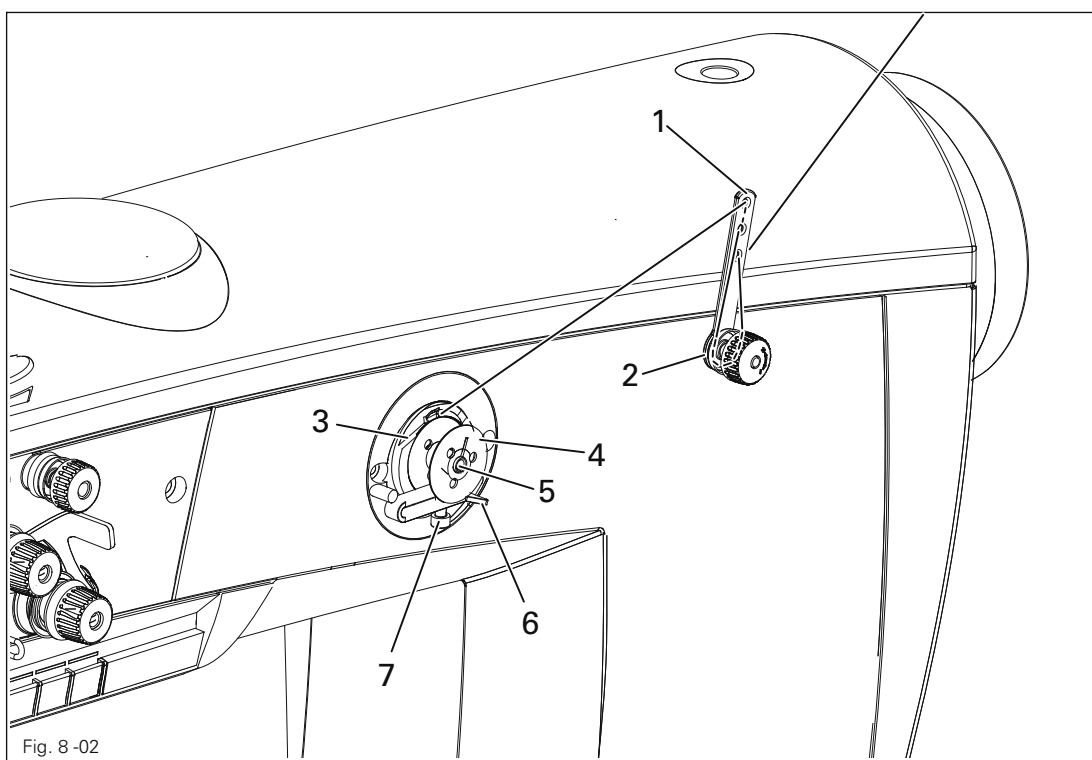
PF AFF 2571 und 2591

- Rollfuß 1 hochstellen und ausschwenken.
- Schraube 2 lösen und Nadel bis zum Anschlag einführen. Die lange Rille muss bei der **2571** nach rechts und bei der **2591** nach links zeigen.
- Schraube 2 festdrehen und Rollfuß 1 zurückschwenken.

PF AFF 2574

- Rollfuß 1 hochstellen und ausschwenken.
- Schrauben 2 lösen und die Nadeln so einsetzen, dass die lange Nadelrille der linken Nadel nach rechts und die der rechten Nadel nach links zeigt.
- Schrauben 2 festdrehen und Rollfuß 1 zurückschwenken.

8.02 Unterfaden aufspulen, Fadenvorspannung regulieren



- Den Faden des Garnrollenständers durch die Führung 1 in die Vorspannung 2 und dann hinter die Fadenklemme 3 ziehen.
- Den Faden in der Fadenklemme 3 abreißen. Dabei wird der Faden fixiert.
- Leere Spule 4 auf Spulerspindel 5 aufsetzen.
- Zum einschalten des Spulers den Hebel 6 nach oben drücken.

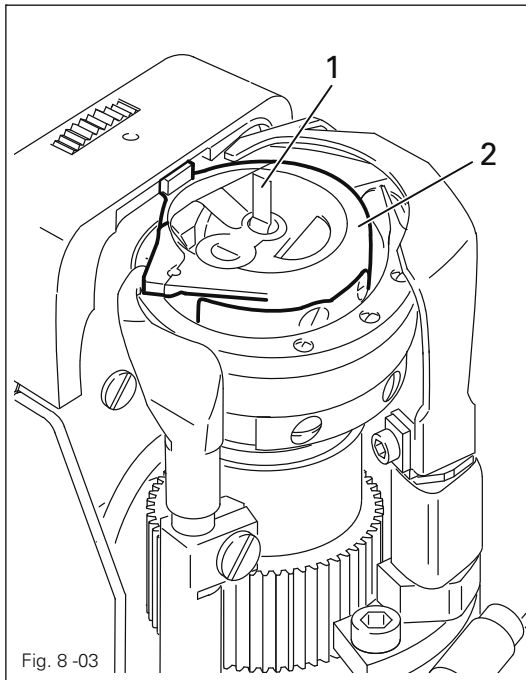


Das Füllen der Spule erfolgt während des Nähens.

- Der Spuler stoppt automatisch, wenn die Spule 4 ausreichend gefüllt ist.
- Die gefüllte Spule 4 abnehmen und den Faden in der Fadenklemme 3 abreißen.
- Die Spannung des Fadens auf der Spule 4 kann an der Vorspannung 2 eingestellt werden.
- Die Füllmenge der Spule 4 kann an Schraube 7 reguliert werden.

8.03

Spulenkapsel herausnehmen / einsetzen



Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

Spulenkapsel herausnehmen:

- Säulenkappe öffnen.
- Bügel 1 anheben und Spulenkapsel 2 herausnehmen.

Spulenkapsel einsetzen:

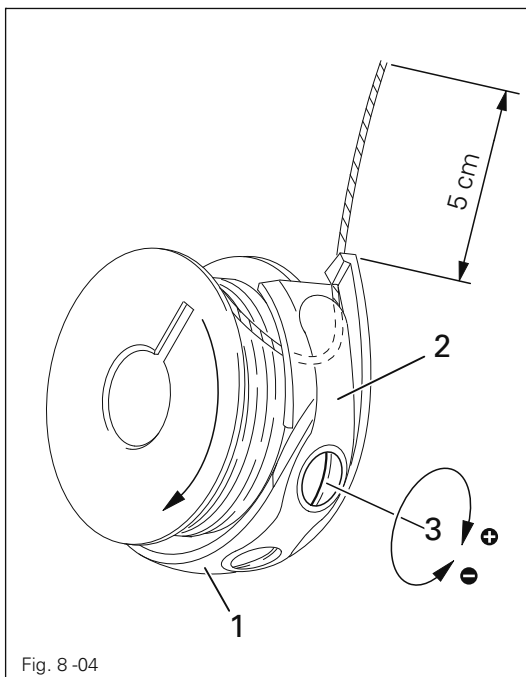
- Spulenkapsel 2 einsetzen.
- Bügel umklappen und Säulenkappe schließen.



Maschine nicht mit geöffneter Säulenabdeckung 1 betreiben!
Verletzungsgefahr durch rotierenden Greifer!

8.04

Spulenkapsel einfädeln, Unterfadenspannung regulieren

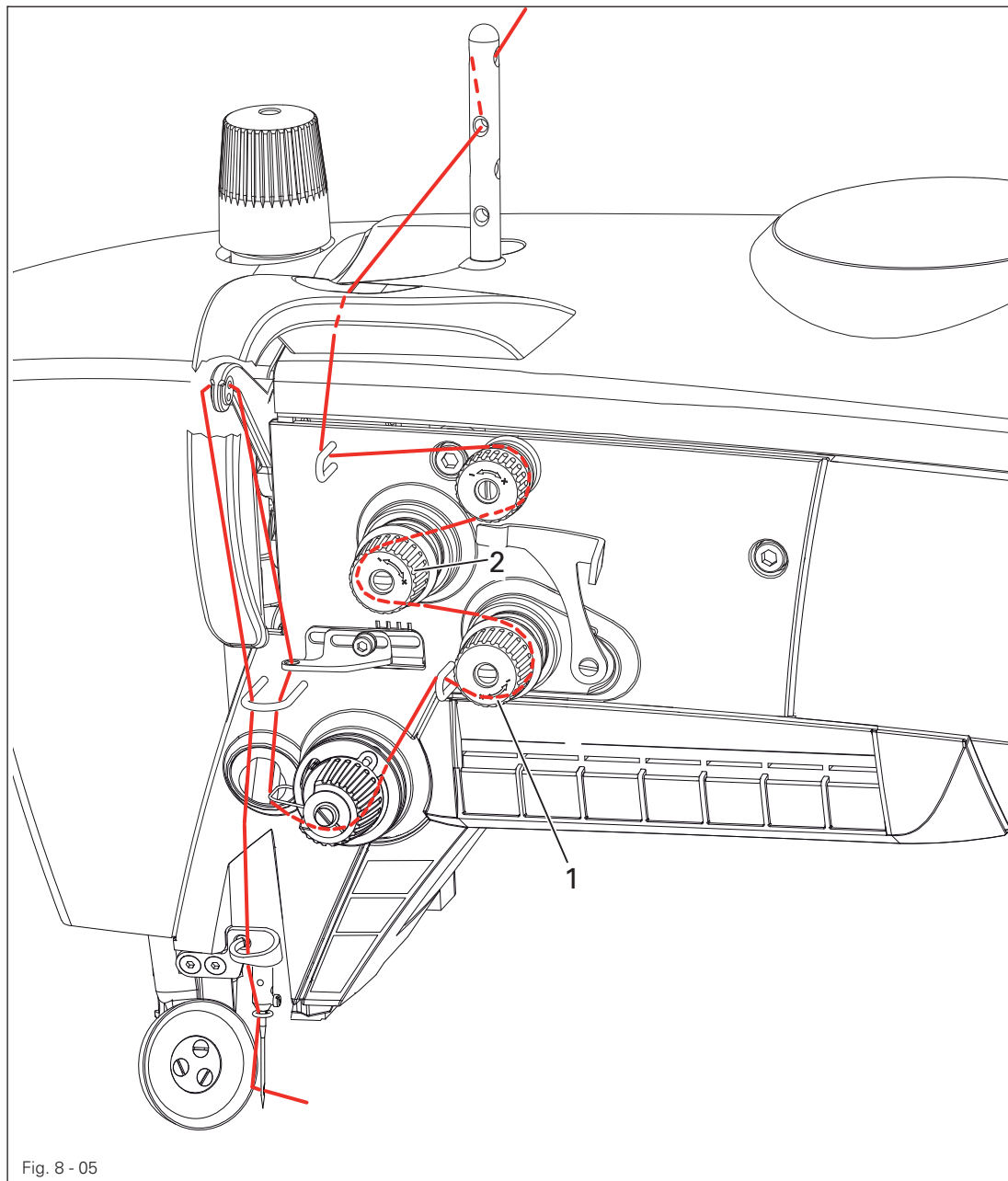


- Spule in Spulenkapsel 1 einlegen.
- Faden durch den Schlitz unter Feder 2 führen.
- Dann den Faden durch die Kerbe führen.
- Fadenspannung durch Drehen der
- Schraube 3 regulieren.



Beim Fadenabzug muss sich die Spule in Pfeilrichtung drehen.

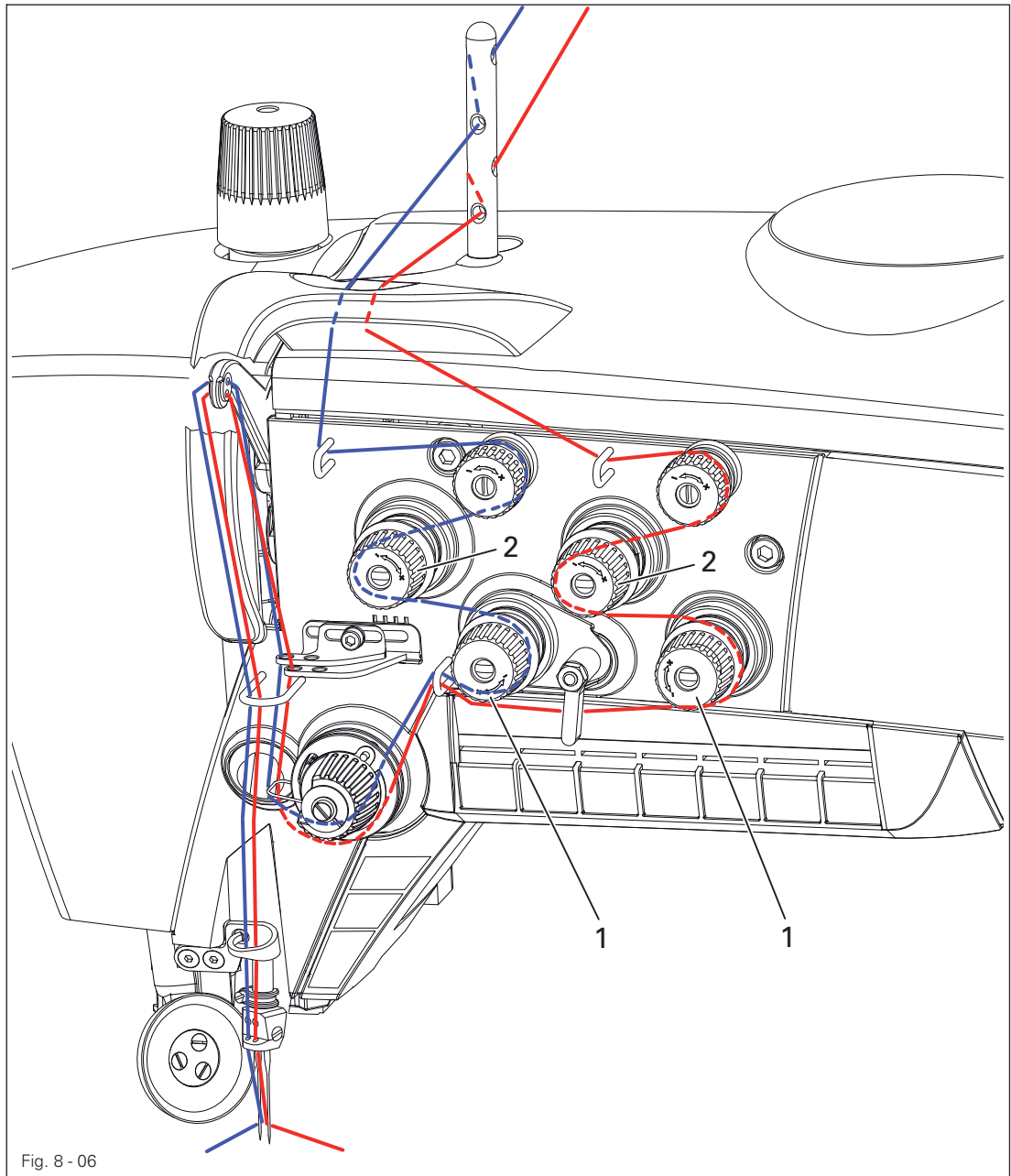
8.05 Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren
bei der PFAFF 2571 und 2591 ME



Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Oberfaden gemäß Fig. 8 - 05 einfädeln.
- Oberfadenspannung durch Drehen der Rändelschraube 1 bzw. 2 regulieren.

Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren bei der PFAFF 2574 ME



Maschine ausschalten!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Oberfaden gemäß Fig. 8-06 einfädeln.
- Oberfadenspannung durch Drehen der Rändelschraube 1 bzw. 2 regulieren.

8.07 Stichlänge eingeben

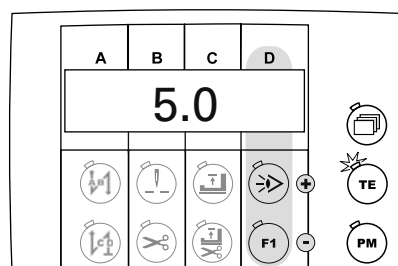
- Maschine einschalten



- Durch Drücken dieser Taste in das Menü zur Eingabe der Stichlänge wechseln.



- Taste "TE / Eingabe" drücken (LED der Auswahltaste leuchtet).



Die im Display angezeigte Stichlänge kann durch Betätigen der Tasten D+ bzw. D- vergrößert bzw. verkleinert werden.

8.08 Ein- / Ausschalten der Nähfunktionen

- Bei **ausgeschalteter** Taste "TE / Eingabe" können die Nähfunktionen für das manuelle Nähen ein- bzw. ausgeschaltet werden. Bei eingeschalteter Funktion leuchtet die LED in der entsprechenden Taste:



Anfangsriegel ein/aus



Fußposition oben nach Nähstopp ein/aus



Endriegel ein/aus



Fußposition oben am Ende des Nahtbereiches ein/aus



Nadelposition oben ein/aus



Lichtschanke ein/aus



Fadenschneiden ein/aus



Funktion ein/aus

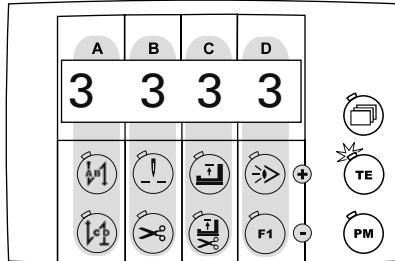
8.09 Anfangs- und Endriegelstiche eingeben



- Displaydarstellung der Anfangs- und Endriegelstiche aufrufen (ggf. Taste mehrfach drücken).



- "TE / Eingabe" einschalten (LED leuchtet).



Im Display werden die Stichzahlen der Riegel angezeigt, die bei Stillstand der Maschine wie folgt geändert werden können:



Anzahl der Vorwärtsstiche des Anfangsriegels erhöhen (A+). Wert "0" = einfacher Anfangsriegel



Anzahl der Rückwärtsstiche des Endriegels erhöhen (C+)



Anzahl der Vorwärtsstiche des Anfangsriegels reduzieren (A-)



Anzahl der Rückwärtsstiche des Endriegels reduzieren (C-)



Anzahl der Rückwärtsstiche des Anfangsriegels erhöhen (B+)



Anzahl der Vorwärtsstiche des Endriegels erhöhen (D+)
Wert "0" = einfacher Endriegel



Anzahl der Rückwärtsstiche des Anfangsriegels reduzieren (B-)



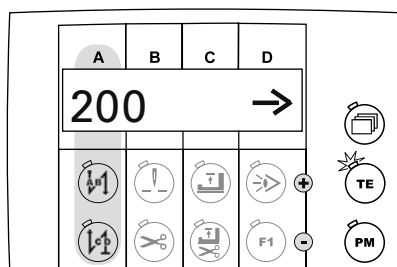
Anzahl der Vorwärtsstiche des Endriegels reduzieren (D-)

8.10 Codenummer eingeben / ändern

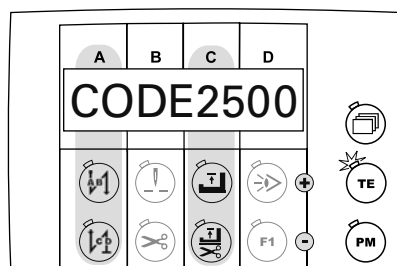
- Maschine einschalten.
- Displaydarstellung der Parameter aufrufen (ggf. Taste mehrfach drücken).



- "TE / Eingabe" einschalten (LED leuchtet).



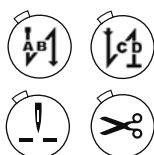
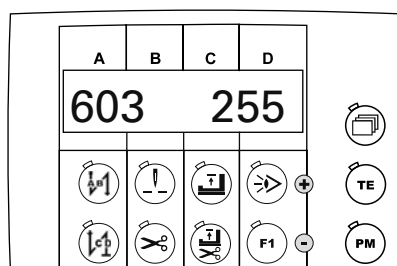
- Durch Drücken der Taste A Parametergruppe 600 anwählen
- Taste D+ drücken



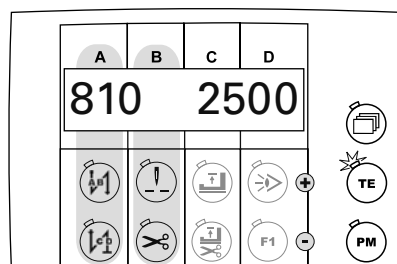
- Codenummer durch Drücken der entsprechenden Tasten eingeben (ab Werk ist der Code "2500" eingestellt).

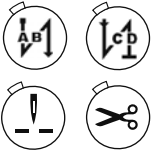


- Auswahltaste Drücken bis die Parameterebene angezeigt wird.

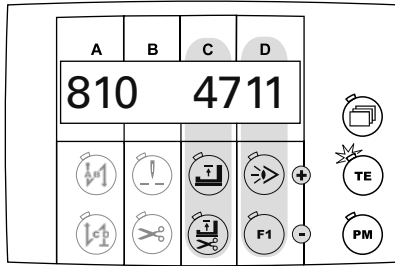


- Parameter 810 anwählen





- Gewünschten Code eingeben z. B. 4711.



- Durch Betätigen der Auswahl Taste die Eingabe abschließen.
Der neue Code ist gespeichert.



Solange die Maschine nicht ausgeschaltet wird, sind alle Parameter ohne erneute Eingabe der Codenummer frei zugänglich.



Code nicht vergessen!

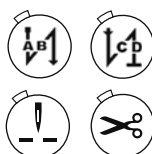
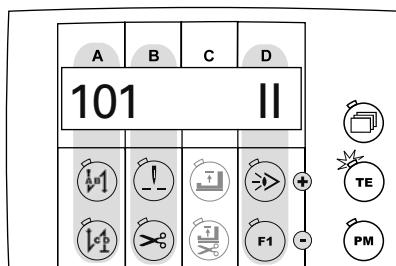
Ohne entsprechenden Code können geschützte Funktionen nicht aufgerufen werden! Hilfe kann dann nur durch den PFAFF-Service erfolgen.

8.11 Spulenfadenkontrolle

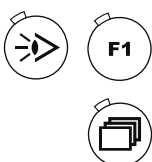
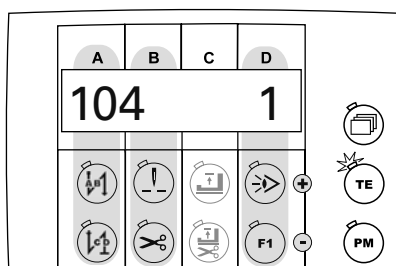



Das Aktivieren der Spulenfadenkontrolle erfolgt über Parameter "104", siehe **Kapitel 11.04** Liste der Parameter.

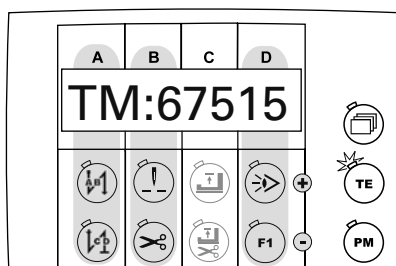
- Maschine einschalten.
-  ● Displaydarstellung der Parameter aufrufen (ggf. Taste mehrfachdrücken).
-  ● "TE / Eingabe" einschalten (LED leuchtet).



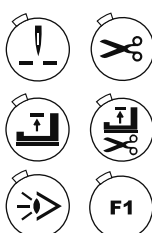
- Parameter "104" anwählen.



- Einstellwert "1" eingeben (Spulenfadenkontrolle über Stichrückzählung).
-  ● Durch Blättern die folgende Displaydarstellung aufrufen ("TM" =Thread Monitor).



- Durch Drücken der entsprechenden Funktionstasten die Anzahl der Stiche, die mit einer gefüllten Spule genäht werden können, einstellen.



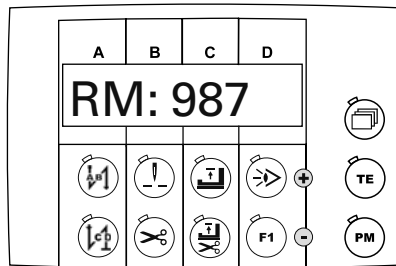
Funktionstasten zur Auswahl der Zehntausenderstelle des Parameters.

Funktionstasten zur Auswahl der Hunderterstelle des Parameters

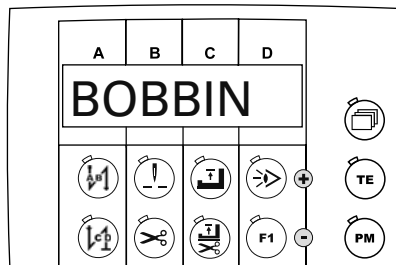
Funktionstasten zur Auswahl der Zehnerstelle des Parameters.



- "TE / Eingabe" ausschalten (LED ist aus).



- Nach dem Nähen der voreingestellten Spulenfadensmenge erscheint nach dem Fadenabschneidvorgang im Display die Meldung "BOBBIN".



- Spulenkapsel wechseln und die Taste "F1" betätigen.
- Der Stichzähler wird auf den voreingestellten Wert gesetzt.

9 Nähen

Beim Nähen werden alle für den Nähvorgang relevanten Einstellungen im Display angezeigt. Funktionen können durch Tastendruck ein- oder ausgeschaltet werden, Einstellwerte für die wichtigsten Parameter können direkt geändert werden.



Über die Taste "PM" wird zwischen manuellem Nähen (LED der Taste **aus**) und programmiertem Nähen (LED der Taste **an**) gewählt.

9.01 Manuelles Nähen

- Maschine einschalten

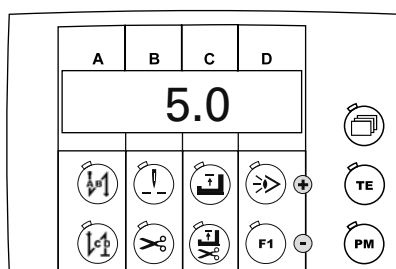


- Durch Drücken der Taste "PM" manuelles Nähen auswählen (LED der Taste ist **aus**).

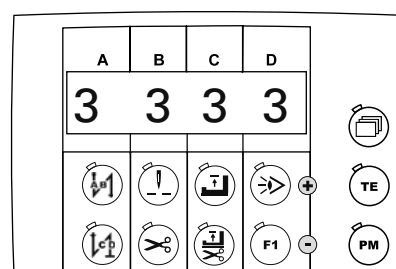


- Durch Drücken dieser Taste kann jeweils zwischen den nachfolgenden Displaydarstellungen gewechselt werden:

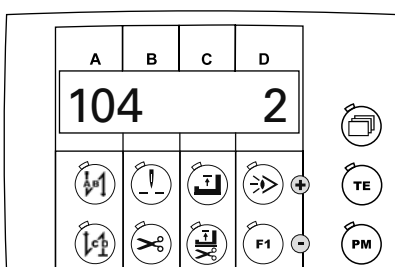
Stichlänge



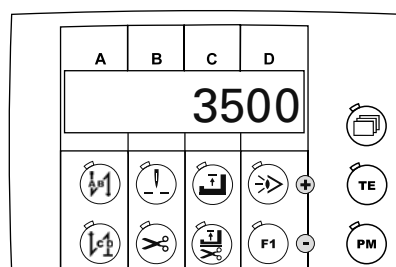
Anfangs- und Endriegelstiche



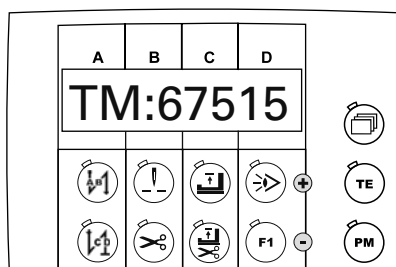
Parameter



Drehzahl

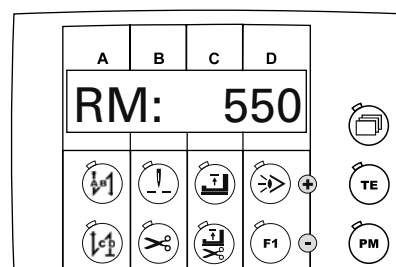


Vorgabe Unterfadenrestmenge
(LED in Taste "TE" ein)



oder

Anzeige der Unterfadenrestmenge
(LED in Taste "TE" aus)



Beim Einschalten der Maschine erscheint immer die Displaydarstellung der Stichlänge.

9.01.01 Ein- / Ausschalten der Nähfunktionen

- Bei **ausgeschalteter** Taste "TE / Eingabe" können die Nähfunktionen für das manuelle Nähen ein- bzw. ausgeschaltet werden. Bei eingeschalteter Funktion leuchtet die LED in der entsprechenden Taste:



Anfangsriegel ein/aus



Fußposition oben nach Nähstopp ein/aus



Endriegel ein/aus



Fußposition oben am Ende des Nahtbereiches ein/aus



Nadelposition oben ein/aus



Lichtschanke ein/aus



Fadenschneiden ein/aus



F1 Funktion ein/aus

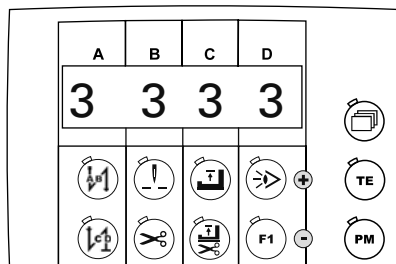
9.01.02 Änderung der Riegelstichzahlen



- Displaydarstellung der Anfangs- und Endriegelstiche aufrufen (ggf. Taste mehrfachdrücken).



- "TE / Eingabe" einschalten (LED leuchtet).



Im Display werden die Stichzahlen der Riegel angezeigt, die bei Stillstand der Maschine wie folgt geändert werden können:



Anzahl der Vorwärtsstiche des Anfangsriegels erhöhen (A+). Wert "0" = einfacher Anfangsriegel



Anzahl der Rückwärtsstiche des Endriegels erhöhen (C+)



Anzahl der Vorwärtsstiche des Anfangsriegels reduzieren (A-)



Anzahl der Rückwärtsstiche des Endriegels reduzieren (C-)



Anzahl der Rückwärtsstiche des Anfangsriegels erhöhen (B+)



Anzahl der Vorwärtsstiche des Endriegels erhöhen (D+) Wert "0" = einfacher Endriegel



Anzahl der Rückwärtsstiche des Anfangsriegels reduzieren (B-)



Anzahl der Vorwärtsstiche des Endriegels reduzieren (D-)

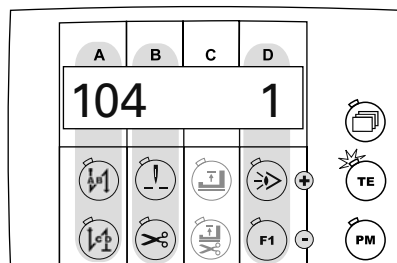
9.01.03 Auswahl der Parametereingabe



- Displaydarstellung der Parameter aufrufen (ggf. Taste mehrfach drücken).



- "TE / Eingabe" einschalten (LED leuchtet).



Im Display wird der erste Parameter mit dem entsprechenden Einstellwert angezeigt. Die Paramerauswahl und Wertänderung kann wie folgt vorgenommen werden:



Auswahl der Hunderterstelle des Parameters (A+)



Auswahl der Zehner- und Einerstelle des Parameters (B-)



Auswahl der Hunderterstelle des Parameters (A-)



Einstellwert des Parameters erhöhen (D+)



Auswahl der Zehner- und Einerstelle des Parameters (B+)



Einstellwert des Parameters reduzieren (D-)

- Parameter auswählen und Einstellwert ändern, siehe **Kapitel 9.03 Parametereingabe**.

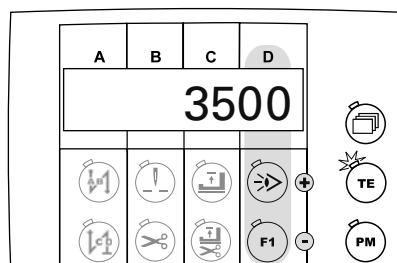
9.01.04 Auswahl der maximalen Drehzahl



- Displaydarstellung der Drehzahl aufrufen (ggf. Taste mehrfach drücken).



- "TE / Eingabe" einschalten (LED leuchtet).



Bei Stillstand der Maschine wird die maximale Drehzahl angezeigt und kann über die Funktionstasten in Hunderterschritten verändert werden.

9.02 Programmirtes Nähen

- Maschine einschalten.



- Durch Drücken der Taste "PM" programmiertes Nähen auswählen (LED der Taste leuchtet)

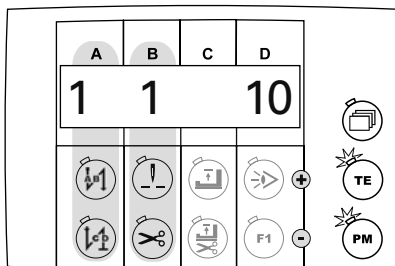


- Ggf. Code eingeben und mit der Auswahltaste bestätigen.

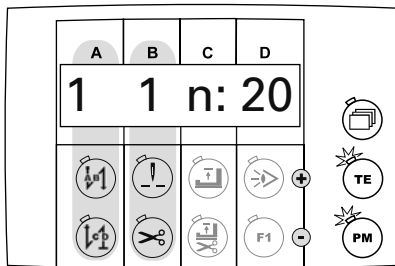


Zum programmierten Nähen müssen zuvor Programme erstellt werden (siehe Kapitel 10.01 Nahtprogrammierung).

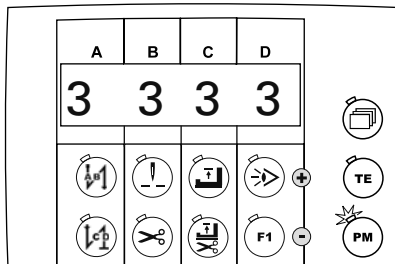
Auswahl von Nahtprogrammnummer (A), Nahtstreckennummer (B) und Anzeige der Nahtstreckenstiche



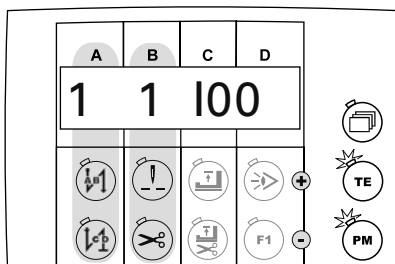
Drehzahlbegrenzung der Nahtstrecke anzeigen (falls aktiviert)



Anzeige der Anfangs- und Endriegelstiche

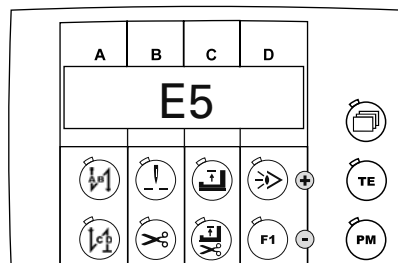


Anzeige von Nahtprogrammnummer, Nahtstrecke und Sonderfunktion



9.03 Fehlermeldungen

Bei Auftreten einer Störung erscheint im Display der Text "E" zusammen mit einem Fehlercode, wie im nachfolgenden Beispiel gezeigt. Eine Fehlermeldung kann durch falsche Einstellungen, fehlerhafte Elemente oder durch Überlastungszustände hervorgerufen werden.



- Fehler beheben.



- Ggf. Fehlerbehebung quittieren.



Erläuterung der Fehler siehe Justieranleitung Kapitel 1.08 Fehleranzeigen und Bedeutung.

10 Eingabe

10.01 Nahtprogrammierung



Die nachfolgend aufgeführten Displaydarstellungen dienen als Beispiel für die entsprechenden Eingabemöglichkeiten. Die dargestellten Einstellwerte an der Maschine können davon abweichen.



- Maschine einschalten
- Displaydarstellung der Parameter aufrufen (ggf. Taste mehrfach drücken).



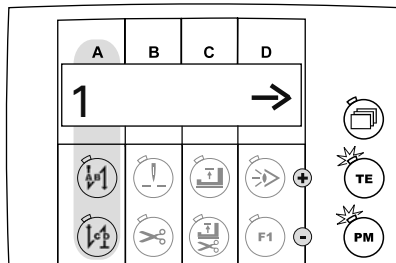
- "TE / Eingabe" einschalten (**LED leuchtet**)



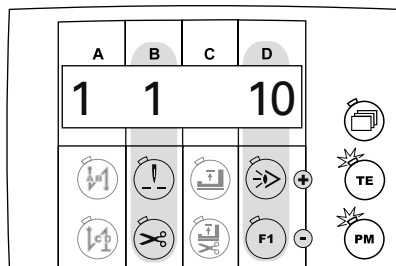
- Durch Drücken der Taste "PM" programmiertes Nähen auswählen (**LED der Taste leuchtet**)



- Ggf. Code eingeben und mit der Auswahltaste bestätigen.



- Programmnummer wählen (1 - 9).
- Taste D+ zur Übernahme der Programmnummer betätigen.



- Im Display erscheint die Programmnummer (A) und der Nahtbereich (B).
- Stichanzahl eingeben (D) - erscheint im Display - - - ist die Stichzählung inaktiv.

- Bei **ausgeschalteter** Taste "TE / Eingabe" können die Nähfunktionen für das programmierte Nähen ein- bzw. ausgeschaltet werden. Bei eingeschalteter Funktion leuchtet die LED in der entsprechenden Taste:



Anfangsriegel ein/aus



Fußposition oben nach Nähstopp ein/aus



Endriegel ein/aus



Fußposition oben am Ende des Nahtbereiches ein/aus



Nadelposition oben ein/aus



Lichtschranke ein/aus



Fadenschneiden ein/aus



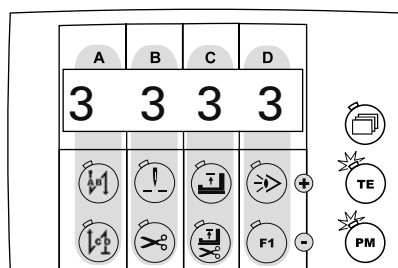
F1 Funktion ein/aus



- Zur weiteren Eingabe von Programmfunktionen die Taste "TE / Eingabe" wieder einschalten (**LED leuchtet**)



- Auswahl taste drücken, bis die Anzeige zur Eingabe der Riegelstiche des Nahtbereichs erscheint (nicht sinnvolle Riegel werden nicht ausgeführt).



Im Display werden die Stichzahlen der Riegel angezeigt, die wie folgt geändert werden können:



Anzahl der Vorwärtsstiche des Anfangsriegels erhöhen (A+). Wert "0" = einfacher Anfangsriegel



Anzahl der Rückwärtsstiche des Endriegels erhöhen (C+)



Anzahl der Vorwärtsstiche des Anfangsriegels reduzieren (A-)



Anzahl der Rückwärtsstiche des Endriegels reduzieren (C-)



Anzahl der Rückwärtsstiche des Anfangsriegels erhöhen (B+)



Anzahl der Vorwärtsstiche des Endriegels erhöhen (D+) Wert "0" = einfacher Endriegel



Anzahl der Rückwärtsstiche des Anfangsriegels reduzieren (B-)

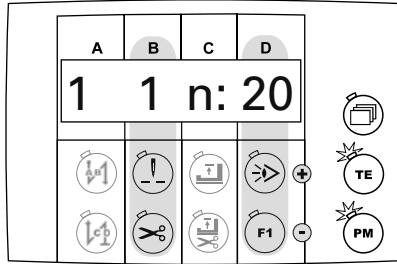


Anzahl der Vorwärtsstiche des Endriegels reduzieren (D-)

Eingabe



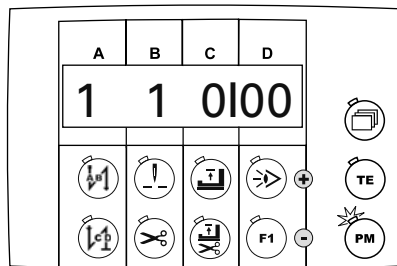
- Auswahltaste drücken, bis die Anzeige zur Eingabe der Maximaldrehzahl des Nahtbereichs auf dem Display erscheint.



- Maximaldrehzahl für diesen Nahtbereich eingeben. (Anzeige x100)



- Auswahltaste drücken, bis die Anzeige zur Eingabe der Sonderfunktionen des Nahtbereichs auf dem Display erscheint.



- Über die nachfolgenden Funktionstasten der ausgewählten Nahtstrecke die gewünschten Sonderfunktionen (siehe nachfolgende Tabelle) zuordnen (Einstellbereich C + D).
- Soll das zu erstellende Programm mehrere Nahtbereiche haben, ist im Einstellbereich "C" der Wert auf "0" zu setzen.
- Zum beenden des Programms ist bei der letzten Nahtstrecke im Einstellbereich "C" der Wert auf "1" zu setzen.

Stelle im Display	Taste	Funktion
1. Stelle		1 – Programm endet mit dem aktuellen Nahtbereich 0 – weitere Nahtbereiche folgen
2. Stelle		1 - Automatischer Stopp am Nahtbereichende ein 0 - Automatischer Stopp am Nahtbereichende aus
3. Stelle		1 - Nahtbereich wird rückwärts genäht 0 - Nahtbereich wird vorwärts genäht
4. Stelle		1 – Nahtbereichende mit Pedal rückwärts 0 - Nahtbereichende nicht mit Pedal



- Durch Drücken der Taste "PM" Programmeingabe verlassen.



- Durch Betätigen der Auswahltaste die Eingabe abschließen.



Die Parameter "100" sind für die Bedienperson frei zugänglich.

Ein Verändern der Parameter "200" - "800" kann nur nach Eingabe der Codenummer vorgenommen werden und darf nur von autorisiertem Fachpersonal durchgeführt werden.

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Einstellbereich	Einstellwert
1	101	Anfangsriegel Pedalabhängig, I = AUS, II = EIN	I - II	I
	102	Rückdrehen, I = AUS, II = EIN	I - II	I
	103	Zielstich, I = AUS, II = EIN	I - II	I
	104	Unterfadenüberwachung, 0 = Aus, 1 = Rückzähler	0 - 1	1
	105	Unterfadenrückzähler (nur 2500 ME PREMIUM)	0 - 99999	12000
	106	Unterfadenrestzähler (nur 2500 ME PREMIUM)	0 - 999	100
	107	Stichlängenausgleich (nur 2500 ME PLUS)	-0,2 - +0,2 mm	0
	108	Softwarevers. des Hauptprozessor anzeigen		
	109	Softwarevers. des Schrittmotorprozessor anzeigen		
	110	Softwarevers. des Bedienfelds anzeigen		
	111	Softwarevers. des Nähtriebsteils anzeigen		
	112	Tastenton des Bedienfelds (nur 2500 ME PREMIUM), I = AUS, II = EIN	I - II	II
	113	Tastenton des Bedienfelds bei Bereichswechsel (nur 2500 ME PREMIUM), I = AUS, II = EIN	I - II	I
	116	Seriennummer der Maschine anzeigen	-	-
2	201	Maschinenkonfiguration 8 = 2571, 2591, 9 = 2571, 2591 mit Fotozelle, 10 = reserviert, 11 = reserviert, 12 = 2574, 13 = 2574 mit Fotozelle, 14 = reserviert	8 - 14	8

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Einstellbereich	Einstellwert
2	202	Rollfußentregung, I = AUS = II = EIN I = Rollfuß wird langsam abgesenkt. Sollte bei hohem Fußdruck eingestellt werden. II = Rollfuß wird schnell abgesenkt. Sollte bei niedrigem Fußdruck eingestellt werden.	I - II	I
	203	Zuordnung Taste Einzelstich, 1 = Einzelstich, 2 = Nadel hoch, 3 = Knietaster	1 - 3	1
	204	Zuordnung Taste Halbstich, 1 = Halbstich, 2 = Nadel hoch, 3 = Knietaster	1 - 3	1
	205	Zuordnung Taste F1 (nur 2500 ME PLUS), I = Riegelunterdrückung, II = Nadel hoch	I - II	I
	206	Fadenspannung öffnen bei Stopp und Rollfuß heben I = AUS, II = EIN)	I - II	I
	207	Fadenspannung öffnen nach Schneiden und Rollfuß heben, I = AUS, II = EIN	I - II	I
3	301	Position Fadenleger OT		
		2571, 2591	0 - 127	124
		2574	0 - 191	1
	302	Position Nadel unten UT		
		2571, 2591	0 - 127	16
		2574	0 - 191	30
	303	Position Fadenschneidmagnet Ein		
		2571, 2591	0 - 127	16
		2574	0 - 191	30
	304	Position Fadenschneidmagnet Taktung		
		2571, 2591	0 - 127	93
		2574	0 - 191	83
	305	Position Fadenschneidmagnet Aus		
		2571, 2591	0 - 127	113
		2574	0 - 191	173

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Einstellbereich	Einstellwert
3	306	Rückdrehposition		
		2571, 2591	0 - 127	93
		2574	0 - 191	173
	307	Zielstichposition		
		2571, 2591	0 - 127	7
		2574	0 - 191	7
	308	Position Fadenspannungslüftung		
		2571, 2591	0 - 127	30
		2574	0 - 191	160
4	401	Verzögerungszeit Rollfuß heben	0,01s - 1,5s	0,02s
	402	Startverzögerung nach Rollfuß senken	0,01s - 1,5s	0,15s
	403	Rollfuß heben einstellen (muss bei hohem Fußdruck evtl. erhöht werden)	0,01s - 0,2s	0,03s
	404	Taktung Fadenschneidmagnet	10 -50%	35%
5	501	Maximaldrehzahl		
		2571, 2591	100 - 3500	3500
		2574	100 - 2600	2600
	502	Anfangsriegeldrehzahl	100 - 1500	700
	503	Endriegeldrehzahl	100 - 1500	700
	504	Softstartdrehzahl	100 - 3500	1500
	505	Sanftanlaufstiche	0 - 15	0
6	601	Schrittmotor Rollfuß und Schiebrad verfahren		

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Einstellbereich	Einstellwert
6	602	<p>Eingänge: 0123456789ABCDEF (nur 2571, 2574, 2591 ME PREMIUM)</p> <p>0 = Nadel-Mittenlage (E16) 1 = Nadel-Endlage (E15) 2 = Kodierung intermittierend (E14) 3 = frei (E13) 4 = frei (E12) 5 = frei (E11) 6 = frei (E10) 7 = frei (E9) 8 = Not-Taste (E8) 9 = frei (E7) A = Knietaster (E6) B = Fotozelle (E5) C = Anlaufsperr (E4) D = Taste Einzelstich am Maschinenkopf (E3) E = Taste Halbstich am Maschinenkopf (E2) F = Taste Rückwärts am Maschinenkopf (E1)</p>		
	603	Grundstellung des Maschinenantriebs (siehe Kapitel)	0 - 127	8 ± 2
	604	Kaltstart ausführen		
	605	Stichbildung mit Schrittmotoren über Handrad		
	606	Wert des Sollwertgebers anzeigen		
7	701	P-Anteil Drehzahlregler		
		2571, 2591	1 - 50	30
		2574	1 - 50	20
	702	I-Anteil Drehzahlregler	0 - 100	50
	703	P-Anteil Lageregler	1 - 50	20
	704	D-Anteil Lageregler	1 - 100	30
	705	Zeit für Lageregler	0 - 100	25
	706	P-Anteil Lageregler für Restbremse	1 - 50	25
	707	D-Anteil Lageregler für Restbremse	1 - 50	15
	708	Maximales Moment für Restbremse	0 - 100	0
709	Minimale Maschinendrehzahl	3 - 64	6	

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Einstellbereich	Einstellwert
7	710	Maximale Maschinendrehzahl		
		2571, 2591	1 - 35	35
		2574	1 - 26	26
	711	Maximale Motordrehzahl		
		2571, 2591	1 - 35	35
		2574	1 - 40	40
	712	Positionierdrehzahl	3 - 25	18
	713	Beschleunigungsrampe	1 - 50	35
	714	Bremsrampe	1 - 50	30
	715	Referenzposition		
		2571, 2591	0 - 127	10
		2574	0 - 191	35
	716	Totmannzeit	0 - 255	40
	717	Anlaufstrom Motor	3 - 10	8
718	Vibrationsfilter	1 - 10	6	
719	Drehrichtungszuordnung	0 - 1	0	
720	Positionierverfahren	1 - 2	2	
8	801	Zugriffsrecht Funktionsgruppe 100 (Bedienerebene)	0 - 1	0
	802	Zugriffsrecht Funktionsgruppe 200 (Technikerebene)	0 - 1	1
	803	Zugriffsrecht Funktionsgruppe 300 (Nähmotorpositionen)	0 - 1	1
	804	Zugriffsrecht Funktionsgruppe 400 (Zeiten)	0 - 1	1
	805	Zugriffsrecht Funktionsgruppe 500 (Zähler und Drehzahlen)	0 - 1	1
	806	Zugriffsrecht Funktionsgruppe 600 (Service)	0 - 1	1
	807	Zugriffsrecht Funktionsgruppe 700 (Nähmotor)	0 - 1	1
	808	Zugriffsrecht Funktionsgruppe 800 (Zugriffsrechte)	0 - 1	1
	809	Zugriffsrecht Programmierstellung	0 - 1	1
	810	Zugriffscod eingeben	0 - 9999	2500

10.03 Fehleranzeigen und Bedeutung

Fehler	Bedeutung
E 1	Systemfehler
E 2	Nähmotor E002/BB/xxx BB = 20: Totmann 02: Positioniere vorwärts 03: Positioniere rückwärts 05: Positioniere auf kürzestem weg 09: Parameter Schreiben 10: Drehzahl 0A: Reset Stichzähler 0B: Stopp nach xxx Stichen 30: Timeout beim Drehzahlaufschalten 31: Timeout beim unsicheren Positionieren 32: Timeout beim Totmannbefehl 33: Timeout beim Fehlerlöschen 34: Timeout beim Notstopp 35: Timeout beim Parameterschreiben 36: Timeout beim rücksetzen des Stichzählers 37: Timeout beim Stoppbefehl nach x Stichen 38: Timeout beim initialisieren 39: Kontaktaufnahme beim Einschalten xxx = Fehlerbyte der Nähmotorsteuerung (siehe Motorfehler)
E 3	Bereich
E 4	Bereichende
E 5	Pedal oder Taste Halbstich oder Taste Einzelstich (am Maschinenkopf) beim Einschalten betätigt
E 6	Kommunikationsfehler mit dem Schrittmotorprozessor
E 7	Rampenende
E 8	Endlage des Nadelantriebs nicht gefunden
E 9	Mittellage des Nadelantriebs nicht gefunden
E 10	Fehler vom Schrittmotorprozessor
E 11	Schrittmotor-Schrittfrequenz zu hoch
E 12	Fehler bei der Annähauslenkung
E 13	Fehler vom Dokunahtsystem
E 14	Falsche Programmnummer (größer 99)
E 15	Falsche Bereichnummer
E 16	Speicher voll
E 17	Falsche Stichlänge
E 18	Frei
E 19	Schnittstelle zur externen Steuerung
E 20	Falsche Steuerung
E 21	Netzteil überlastet (24V)
E 22	Netzspannung
E 23	Netzteil 24V zu niedrig

10.04 Motorfehler

Fehler	Bedeutung
33	Parameterwert ungültig
35	Kommunikationsfehler
36	Init nicht fertig
37	Kommandoüberlauf
64	Netz Aus während der Initialisierung
65	Überstrom direkt nach Netz Ein
66	Kurzschluss
68	Überstrom im Betrieb
70	Motor blockiert
71	Kein Inkremental-Stecker
74	Inkrementalgeber bei Über-/Untersetzung fehlt
173	Motor im 1. Stich blockiert
175	Innerer Anlauffehler
222	Totmann Überwachung

11 Wartung und Pflege

11.01 Wartungsintervalle

Reinigen	täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals
Greiferraum reinigen	täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals
Ölstand kontrollieren	täglich, vor Inbetriebnahme
Schmieren der Kegelräder	einmal jährlich
Gebälseluftfilter reinigen	bei Bedarf



Diese Wartungsintervalle beziehen sich auf eine durchschnittliche Maschinenlaufzeit eines Einschicht-Betriebes. Bei erhöhten Maschinenlaufzeiten sind verkürzte Wartungsintervalle ratsam.

11.02 Reinigen der Maschine

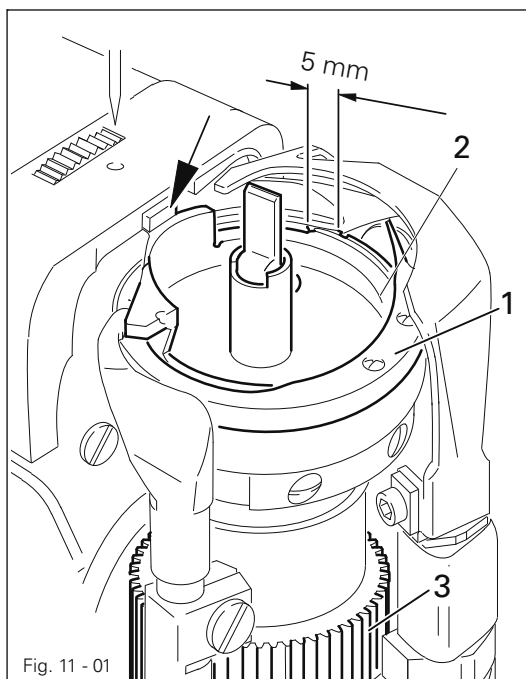
Der erforderliche Reinigungszyklus für die Maschine ist von folgenden Faktoren abhängig:

- Ein- oder Mehrschichtbetrieb
- Nähgutbedingter Staubanfall

Optimale Reinigungsanweisungen können daher nur für jeden Einzelfall festgelegt werden.



Bei allen Reinigungsarbeiten ist die Maschine durch Ausschalten am Hauptschalter oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom elektrischen Netz zu trennen! Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

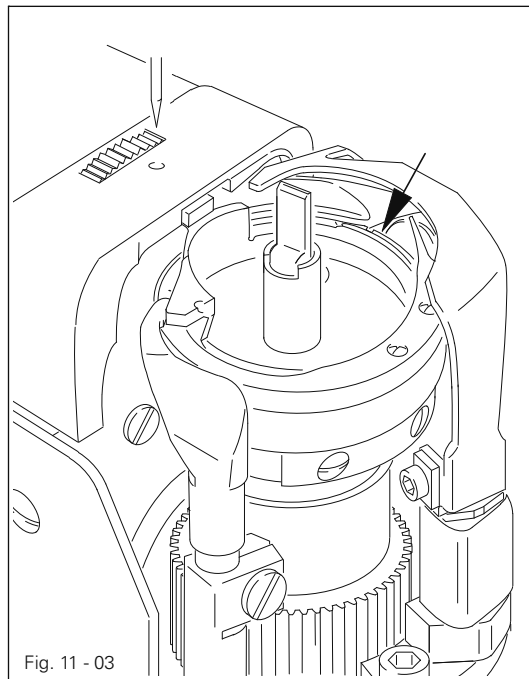


- Nadelstange in höchste Stellung bringen.
- Säulenkappe öffnen und Spulenkapsel-Oberteil samt Spule herausnehmen.
- Greiferbügel 1 abschrauben.
- Am Handrad drehen bis die Spitze der Unterkapsel 2 ca. 5 mm in die Nut der Greiferbahn eingedrungen ist.
- Unterkapsel 2 herausnehmen.
- Greiferbahn mit Petroleum reinigen.
- Beim Einsetzen der Unterkapsel 2 darauf achten, dass das Horn der Unterkapsel 2 in die Nut der Stichplatte eingreift s. Pfeil.
- Greiferbügel 1 aufschrauben.
- Spulenkapsel mit Spule einsetzen und Säulenkappe schließen.



Maschine nicht mit geöffneter Säulenkappe betreiben!
Verletzungsgefahr durch rotierenden Greifer!

11.03 Ölen des Greifers

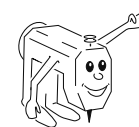


Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Vor der ersten Inbetriebnahme und bei längerem Stillstand zusätzlich einige Tropfen Öl in die Greiferbahn geben (siehe Pfeil).

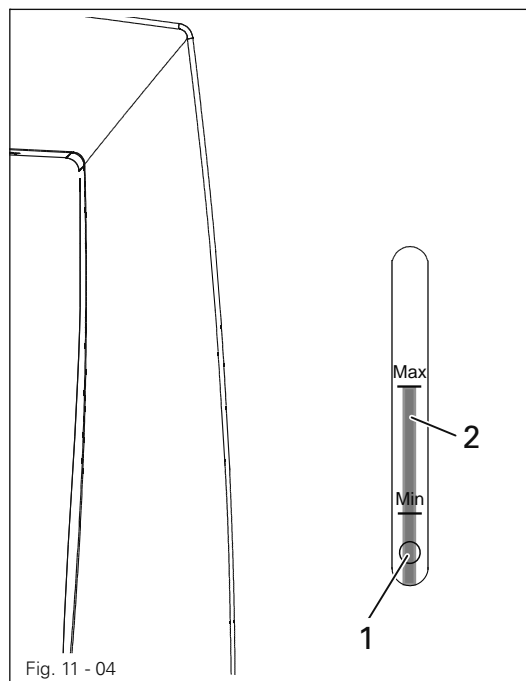


Nur Öl mit einer Mittelpunktsviskosität von $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$ bei 40 °C und einer Dichte von $0,865 \text{ g/cm}^3$ bei 15 °C verwenden!



Wir empfehlen
PFAFF Nähmaschinenöl
Best.-Nr.. 280-1-120 144.

11.04 Ölstand für Greifer und Kopfteile kontrollieren



- Vor der ersten Inbetriebnahme Öl durch die Bohrung 1 einfüllen bis der Ölstandsanzeiger 2 an der Markierung "MAX." steht.

- Täglich vor Inbetriebnahme Ölstand kontrollieren!

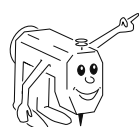


Der Ölstandsanzeiger 2 darf nicht unter die Markierung "MIN." absinken und nicht über die Markierung "MAX." hinausgehen.

- Bei Bedarf Öl durch die Bohrung 1 in den Behälter einfüllen.

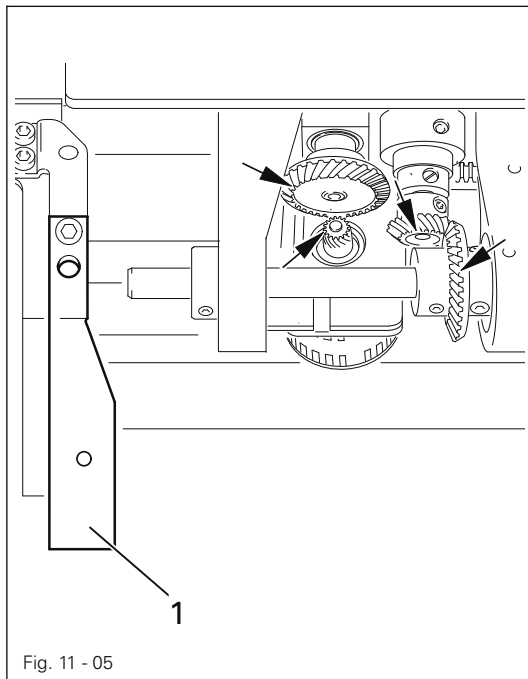


Nur Öl mit einer Mittelpunktsviskosität von $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$ bei 40 °C und einer Dichte von $0,865 \text{ g/cm}^3$ bei 15 °C verwenden!



Wir empfehlen PFAFF Nähmaschinenöl Best.-Nr.. 280-1-120 144.

11.05 Schmieren der Kegelhader

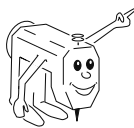


Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Alle Kegelhader sind einmal im Jahr mit frischem Fett zu versorgen.
- Maschinenoberteil nach hinten auf die Oberteilstutze legen.
- Zum Aufrichten des Maschinenoberteils Kipsicherung **1** nach hinten drücken und das Maschinenoberteil mit beiden Händen aufrichten.

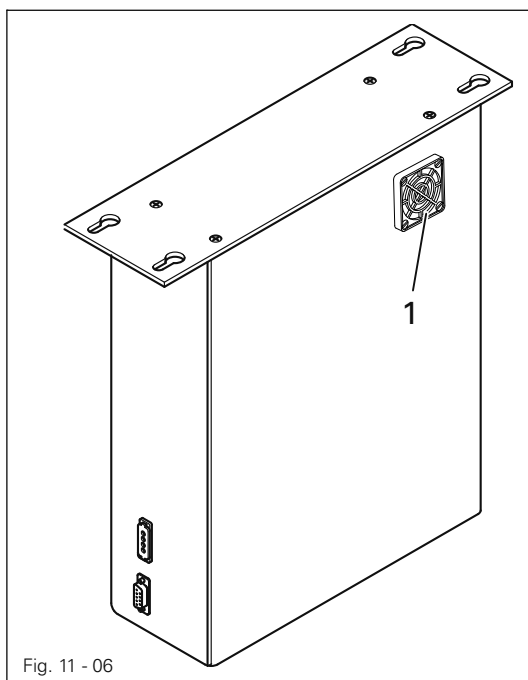


Maschinenoberteil mit beiden Händen aufrichten!
Quetschgefahr zwischen Maschinenoberteil und Tischplatte!



Wir empfehlen PFAFF-Natronseifenfett mit einem Tropfpunkt von ca. 150°C.
Best.-Nr.: 280-1-120 243.

11.06 Reinigung des Geblaseluftfilters



- Deckel **1** abnehmen.
- Das Filterelement herausnehmen und mit Druckluft ausblasen.
- Das gereinigte Filterelement einlegen und Deckel **1** aufsetzen.

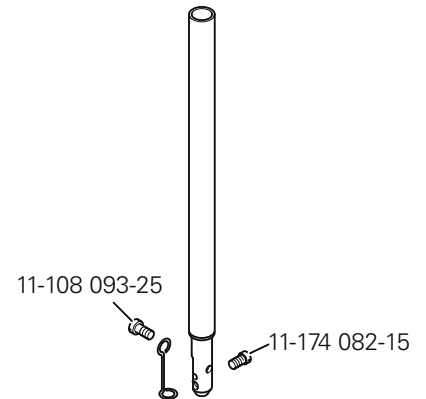
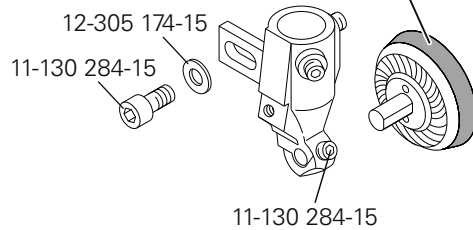
12 Verschleißteile



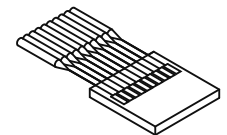
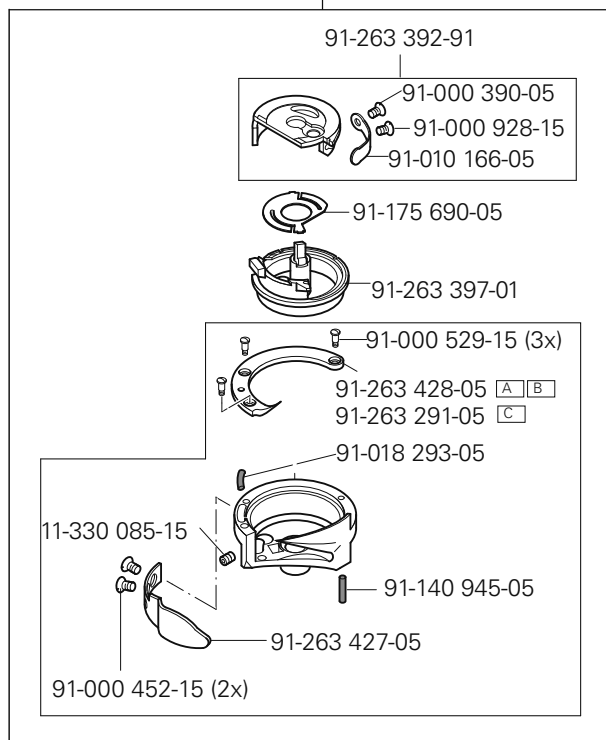
Diese Liste zeigt die wichtigsten Verschleißteile.

Eine ausführliche Teileliste für die komplette Maschine kann unter der Internet-Adresse www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads heruntergeladen werden. Alternativ zum Internet-Download kann die Teileliste auch als Buch unter der Best.-Nr. 296-12-19 128 angefordert werden.

91-164 697-93/001 (Rollfuß 30 mmø, 4,0 mm breit, gezahnt)



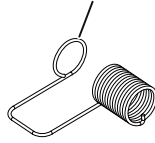
91-263 430-91 A B
91-263 435-91 C



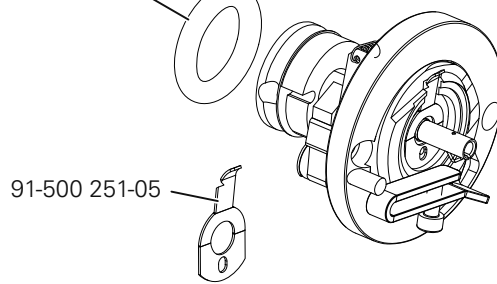
System 134 (2571 + 2591)
System 134-35 (2574)



91-500 460-05



99-137 520-05



91-500 251-05

Unterklasse -900/81

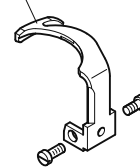
11-130 092-15 (2x)



91-263 139-05

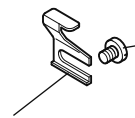
91-263 348-05

91-263 294-05



11-108 093-15 (2x)

2571-725/04

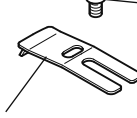


11-173 168-15



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