

***POWERLine***

**2591 ME**

操作说明书

该操作说明书适用于序列号 2 766 760  
和软件版本 0389/001 以上的机器 →



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



本缝纫机的校验说明可以免费从下列网址下载：

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

除网上下载之外，也可以用订货号 **296-12-19 129/014** 订购校验说明书。

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

**PFaff Industriesysteme  
und Maschinen AG**

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord

D-67661 Kaiserslautern

目录		页号
<b>1</b>	<b>安全</b>	<b>5</b>
1.01	规范	5
1.02	一般安全说明	5
1.03	注意安全图标	6
1.04	工作中的特殊注意事项	6
1.05	操作人员和专业人员	7
1.05.01	操作人员	7
1.05.02	专业人员	7
1.06	危险警告	8
<b>2</b>	<b>应用规定</b>	<b>9</b>
<b>3</b>	<b>技术数据</b>	<b>10</b>
3.01	PFAFF 2591 ME	10
3.02	机器配置和选项	11
<b>4</b>	<b>报废机器的处理</b>	<b>12</b>
<b>5</b>	<b>运输、包装和库存</b>	<b>13</b>
5.01	至客户厂区的运输	13
5.02	客户厂区内的运输	13
5.03	包装材料处理	13
5.04	库存	13
<b>6</b>	<b>工作图标</b>	<b>14</b>
<b>7</b>	<b>操作元件</b>	<b>15</b>
7.01	总开关 / 缝纫灯开关 (选购件)	15
7.02	踏板	15
7.03	机头上的按键	16
7.04	翻转滚轮压脚	17
7.05	膝杆	17
7.06	可附加的面线张力	18
7.07	操作面板	18
7.07.01	选择键	19
7.07.02	功能键	20
<b>8</b>	<b>机器准备</b>	<b>22</b>

	目录	页号
8.01	装针	22
8.02	绕底线、底线预张力调节	23
8.03	取出 / 装入梭壳	24
8.04	梭壳穿线 / 调节梭心线的张力	24
8.05	穿上线/上线张力调节	25
8.06	输入针距	26
8.07	接通/关闭缝纫功能	26
8.08	输入起始套结和终点套结的线迹	27
8.09	输入/更改代码编号	28
8.10	梭心线检查	30
<b>9</b>	<b>缝纫</b>	<b>32</b>
9.01	手动缝纫	32
9.01.01	接通/关闭缝纫功能	33
9.01.02	更改套结针数	33
9.01.03	选择参数输入	34
9.01.04	选择最大转速	34
9.02	编程缝纫	35
9.03	故障信息	36
<b>10</b>	<b>输入</b>	<b>37</b>
10.01	缝纫编程	37
<b>11</b>	<b>维护和保养</b>	<b>40</b>
11.01	保养间隔	40
11.02	机器的清洁	40
11.03	给旋梭加油	41
11.04	检查线梭和机头部件的油位	41
11.05	给伞齿轮副润滑	42
<b>12</b>	<b>磨损</b>	<b>43</b>

## 1 安全

### 1.01 规范

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

### 1.02 一般安全说明

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

## 1.03

### 注意安全图标



危险位置！  
特别注意点！



对操作人员或专业人员有受伤的危险！



#### 注意

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

## 1.04

### 工作中的特殊注意事项

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

其它的询问可以从负责的销售处获得答复。

## 1.05 操作人员和专业人员

### 1.05.01 操作人员

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

操作人员有责任注意和遵守下列事项：

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

### 1.05.02 专业人员

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

专业人员有责任注意和遵守下列事项：

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

## 1.06

### 危险警告



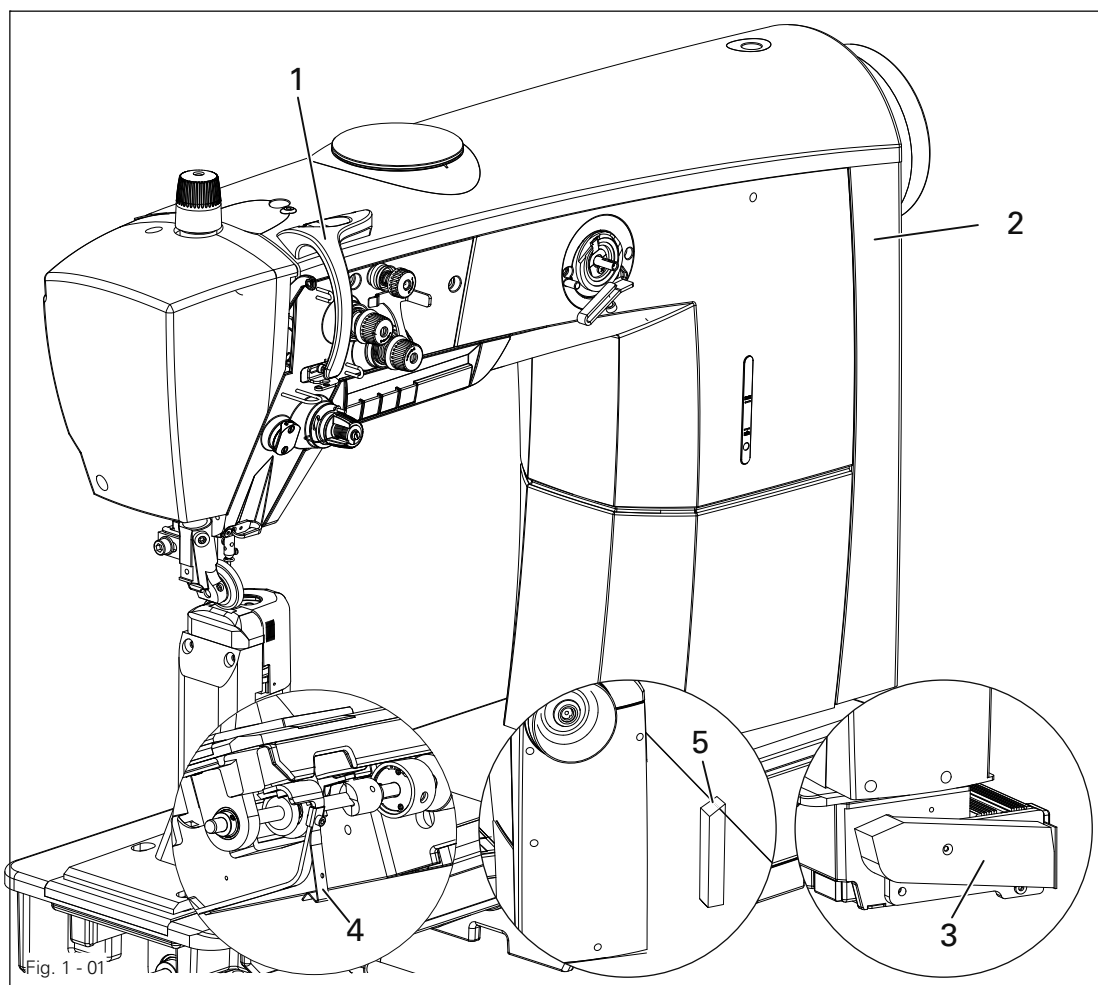
机器运作过程中，必须在机器的前后各保留 1 米的自由工作范围，以保证人员能够随时地、不受阻地接近机器。



在缝纫过程中，不许在缝纫针区域抓取任何东西！  
有被针伤的危险！



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



不许开动没有挑线杆护罩 1 的机器！  
有被挑线杆的动作伤害的危险



禁止运行没有机器盖板 2 和皮带保护装置 3 的机器！  
移动的部件会造成伤害！



不许开动没有翻转保险 4 的机器！  
有在机头和抬板之间被挤伤的危险！



不允许使用没有支架 5 的机器！过重的机头会产生危险！  
机器可向后翻转！



## 2 应用规定

PFAFF 2591 ME 是一种单针柱式快速缝纫机，具有前后移动的滑动齿轮、滚轮压脚以及随动式针。机柱位于针头右侧。

该机器用于在皮革和靠垫工艺领域缝制双连锁边。



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

## 3 技术数据

### 3.01 PFAFF 2591 ME

线迹型式: .....301 (锁式线迹)  
机针系统: ..... 134

机型: ..... A, B, C

针规格单位 1/100 mm

机型 A: ..... 70

机型 B: ..... 100

机型 C: ..... 130

最大线迹长度: .....5,0 mm

线规格最大 (人造纤维线):

机型 A: ..... 60/3<sup>▲</sup>

机型 B: ..... 40/3<sup>▲</sup>

机型 C: ..... 15/3<sup>▲</sup>

在滚轮压脚下通过高度: .....7 mm

空间宽度: .....345 mm

空间高度: .....290 mm

柱式底板高度: ..... 180 mm

最高速度:

机型 A + B ..... 3500 线迹/分 ◆

机型 C ..... 2000 线迹/分 ◆

噪音数据:

当  $n = 2800 \text{ min}^{-1}$  时, 工作场所的排放声压级为: .....  $L_{pA} = 80 \text{ dB(A)}$  ■  
(根据 DIN 45 635-48-A-1、ISO 11204、ISO 3744、ISO 4871 测量噪音)

接线数据:

工作电压: .....  $230 \text{ V} \pm 10 \%$ , 50/60 Hz

最大耗用功率: ..... 1.2 kVA

保险丝: ..... 1 x 16 A, 内置

机器净重: ..... 大约 87 kg

机器毛重: ..... 大约 97 kg

\* 保留技术更改的权利

◆ 取决于材料、工序、和针距

▲ 或使用具有同样强度的其它种类的线

■  $K_{pA} = 2,5 \text{ dB}$

3.02 机器配置和选项

<b>PFAFF 2591 ME</b>	
垂直线梭	●
切线器 (-900/81), < 13 mm 余线长度	●
压脚通风装置 (-910/..), 电磁性	●
通过手动按钮操作的手动联锁销	●
自动联锁销 (-911/..)	●
油位检查观察玻璃窗	●
滚轮压脚压力, 手动调节	●
DC 电机功能性	●
操作面板 BDF - PicoTop	●
机头中集成的多功能按钮	●
缝纫头上集成的 LED 车缝照明	○
底线绕制装置	●

● = 标准, ○ = 选项

### 4 报废机器的处理

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



特别要注意的是，带有润滑剂的部件要按照当地有效的环保规定进行特别处理！

### 5 运输、包装和库存

#### 5.01 至客户厂区的运输

所有的机器都包装完毕供货。

#### 5.02 客户厂区内的运输

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

#### 5.03 包装材料处理

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

#### 5.04 库存

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

## 6 工作图标

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



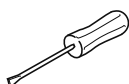
提示，信息



清洁，保养



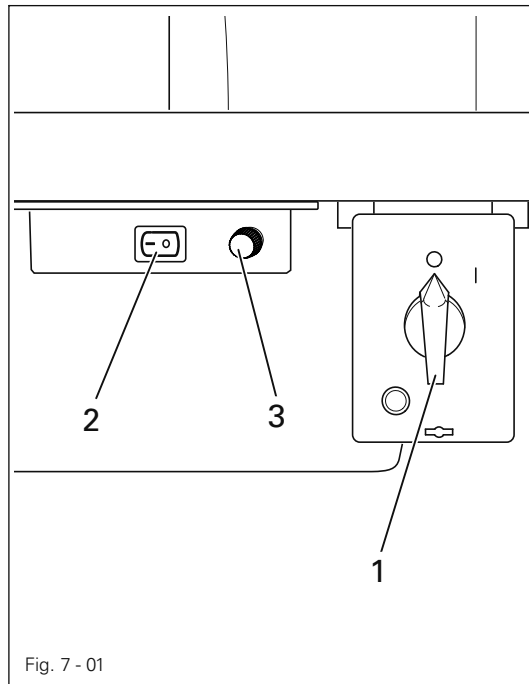
润滑



维护，修理，校验，维修  
(只能由专业人员完成的工作)

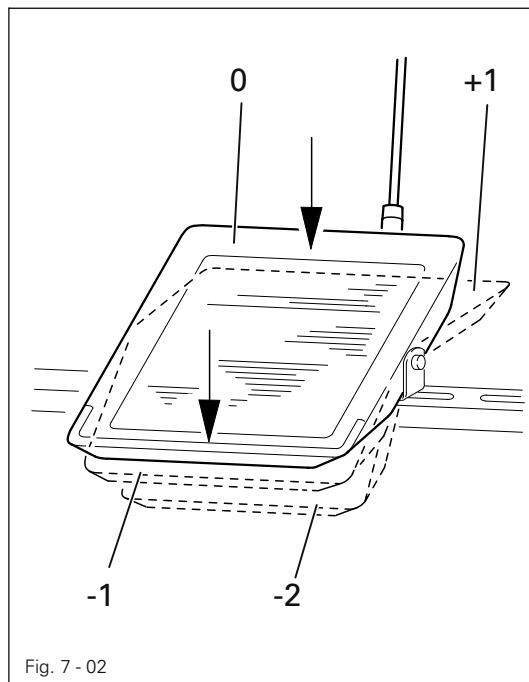
7 操作元件

7.01 总开关 / 缝纫灯开关 (选购件)



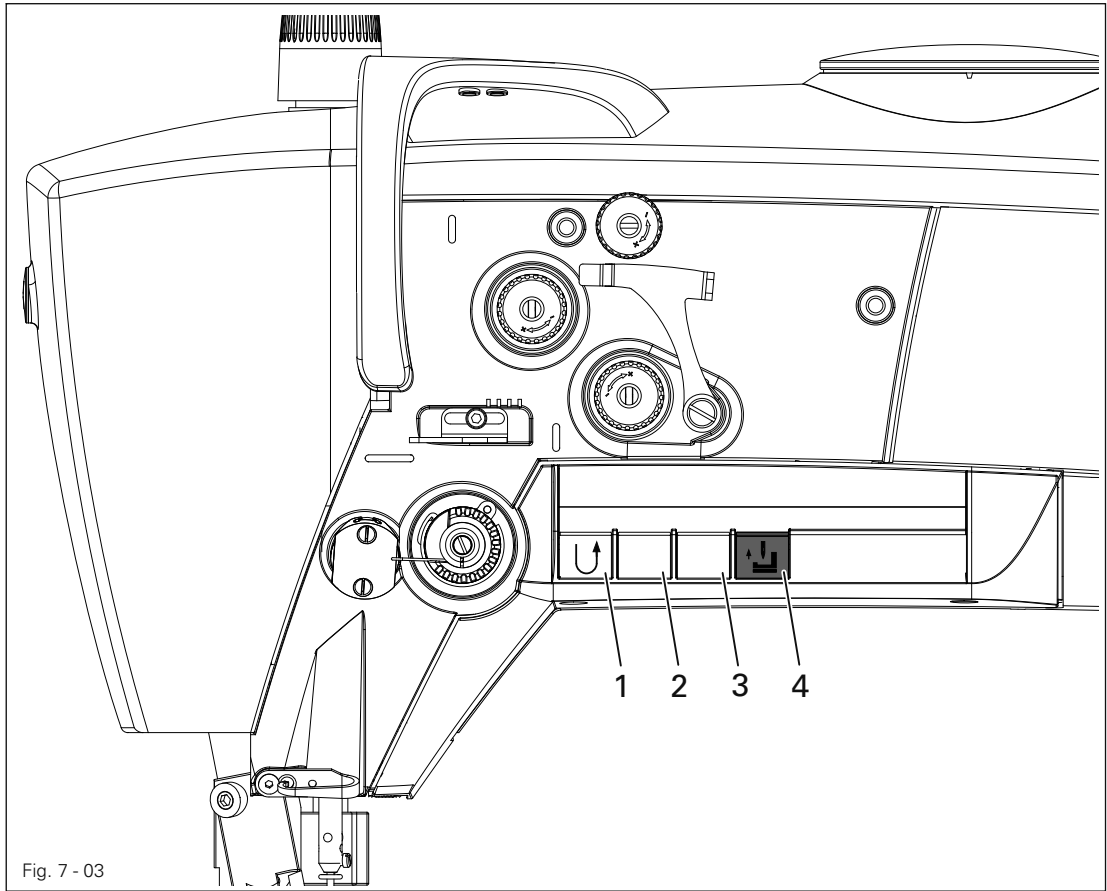
- 通过旋转总开关 1 来接通及关闭机器。
- 通过操作开关 2 可开关缝纫机头部的缝纫灯。
- 使用旋钮 3 可以调节车缝照明的亮度。

7.02 踏板



- 在总开关接通的情况下
- 0 = 静止位置
- +1 = 缝纫
- 1 = 压脚抬起
- 2 = 剪线

## 7.03 机头上的按键



● 本机有不同功能的 4 个按键。

● 通过操作标准配置的按键 1-4 可实现下列功能。

按键 1: 倒缝或在缝纫中间锁缝

按键 2: 更换针位置/单针

通过参数 203 可以给该按键分配下列功能:

I = 单针, II = 更换针位置

按键 3: 更换针位置/半针

通过参数 204 可以给该按键分配下列功能:

I = 半针, II = 更换针位置

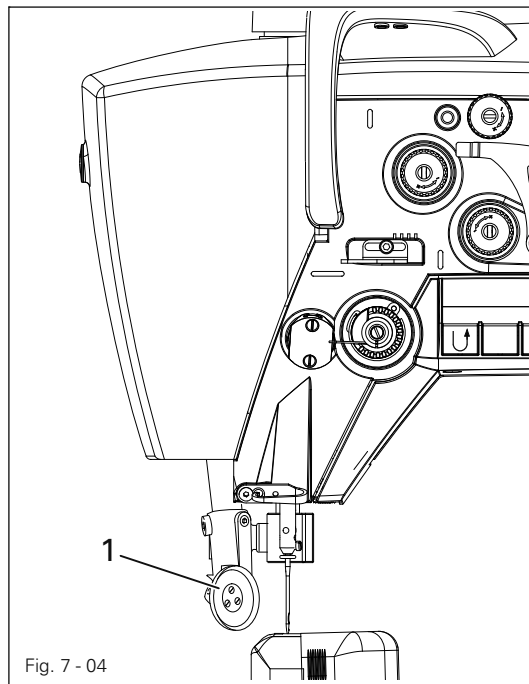
按键 4: 紧急按键

(针升起, 未剪线; 夹线片松开, 滚轮压脚被抬起并且电机起动锁止装置被激活)。

通过按下操作面板上的“浏览”按键, 即可重新禁用电机起动锁止装置。

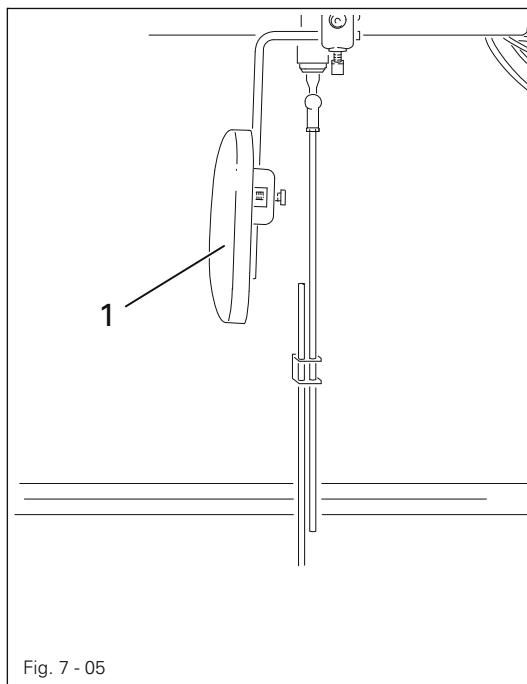


7.04 翻转滚轮压脚



- 抬起时可以通过轻轻拉动将滚轮压脚 1 向下翻转。

7.05 膝杆



- 通过操作膝杆 1 抬起滚轮压脚。

## 7.06 可附加的面线张力

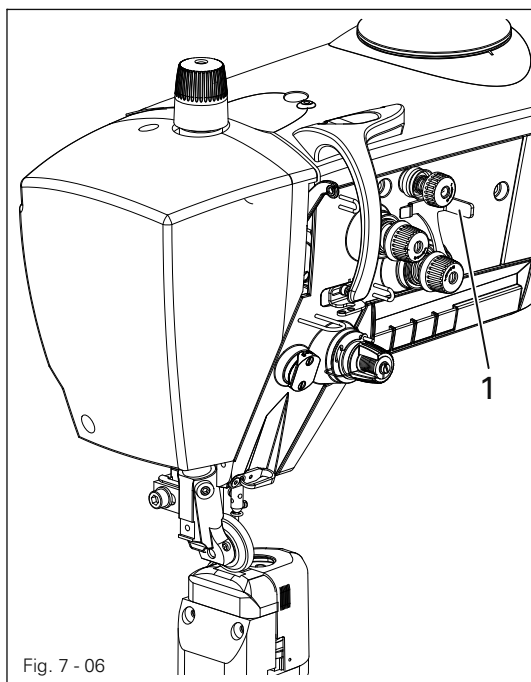


Fig. 7 - 06

- 向右摆动杆 1 可提高面线张力。

## 7.07 操作面板

操作面板用于显示和调用各项机器功能，如设置、缝纫、输入参数值以及读取故障信息和维修设置。

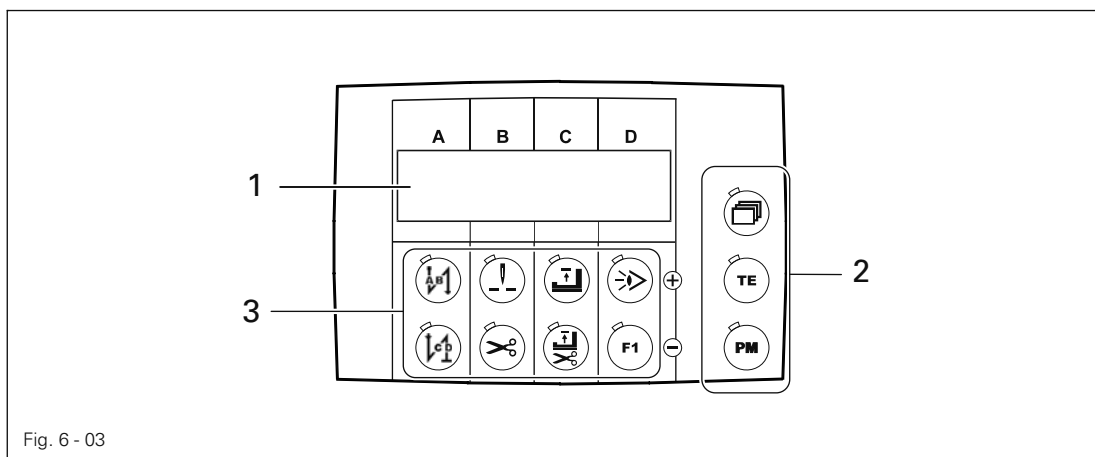


Fig. 6 - 03

操作面板具有下列操作元件和显示元件：

- 显示屏 1 由一个具有 8 位 LCD 矩阵的单行显示器构成，用于显示相应的信息和选择参数。
- 选择键 2 用于切换显示，切换功能键以及选择运行模式（手动/编程缝纫）。
- 显示屏下方的功能键 3 用于在每次选择后启动和关闭相应的功能或更改相应设置区（A、B、C 或 D）的数值。

## 7.07.01 选择键

下面将单独介绍选择键 2 的功能。



## 浏览

- 通过该选择键可在显示屏中显示的不同菜单之间进行切换。  
菜单的数量以及所显示的设置值取决于选择的运行模式，  
另请参见章节 9.01 手动缝纫或章节 9.02 编程缝纫。



## TE / 输入

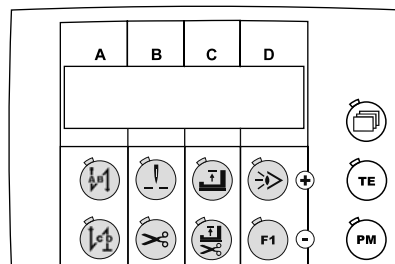
- 通过该选择键可以切换到功能键 3，  
另请参见章节 7.07.02 功能键：

功能关闭时（LED 暗）可以通过功能键 3 启动或关闭相应的缝纫功能。

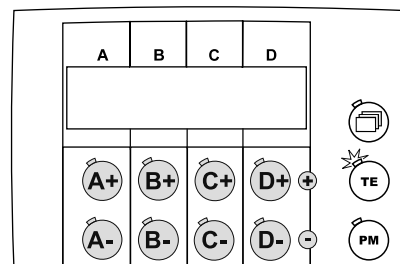
功能启动时（LED 亮）可以通过功能键 3 更改相应设置区（A、B、C 和 D）的设置值。

- 通过按下该按钮可以确认故障排除，  
参见章节 9.03 故障信息。

TE / 输入关闭



TE / 输入启动



## PM / 运行模式

- 通过按下该选择键可在手动缝纫和编程缝纫之间切换。LED 亮起时表示编程缝纫激活。

## 7.07.02 功能键

原则上以下所述的所有功能键 **3** 都各具备两种基本功能:

- 启动或关闭缝纫功能 (“TE / 输入” 按键的 LED 暗)  
某个功能启动后, 始终会以相应的 LED 亮起表示。
- 更改显示屏中显示的设置值 (“TE / 输入” 按键的 LED 亮)  
按下并按住相应的功能键后, 首先会缓慢更改显示的设置值。  
如果按住功能键的时间较长, 则设置值变化较快。

单个功能的说明:



### 起始套结 / A+

- “TE / 输入” 选择键关闭时, 接通或关闭车缝起始端的打套结 (起始套结),  
参见章节 9.01.02 套结线迹的输入。
- “TE / 输入” 选择键启动时, 此功能键用作设置区 (A) 的加号功能。



### 终点套结 / A-

- “TE / 输入” 选择键关闭时, 接通或关闭车缝末端的打套结 (终点套结),  
参见章节 9.01.02 套结线迹的输入。
- “TE / 输入” 选择键启动时, 此功能键用作设置区 (A) 的减号功能。



### 缝纫停止后针在上位 / B+

- “TE / 输入” 选择键关闭时, 接通或关闭功能 “缝纫停止后针在上位”。  
在功能接通的情况下, 缝纫停止后针停在挑线杆最高点。
- “TE / 输入” 选择键启动时, 此功能键用作设置区 (B) 的加号功能。



### 切线 / B-

- “TE / 输入” 选择键关闭时, 启动或关闭切线器。
- “TE / 输入” 选择键启动时, 此功能键用作设置区 (B) 的减号功能。



### 缝纫停止后压脚在上位 / C+

- “TE / 输入” 选择键关闭时, 接通或关闭功能 “缝纫停止后压脚在上位”。  
在功能接通的情况下, 缝纫停止后压脚抬起。
- “TE / 输入” 选择键启动时, 此功能键用作设置区 (C) 的加号功能。



## 缝制范围末端的线脚在上位 / C-

- “TE / 输入” 选择键关闭时，接通或关闭功能“缝制范围末端的线脚在上位”。在功能接通的情况下，在缝制范围末端压脚抬起。
- “TE / 输入” 选择键启动时，此功能键用作设置区 (C) 的减号功能。



## F1 / D-

- “TE / 输入” 选择键关闭时，分别根据参数 205 下的设置接通压套结功能或针上位（未切线）功能。
- “TE / 输入” 选择键启动时，此功能键用作设置区 (D-) 的减号功能。

## 8 机器准备

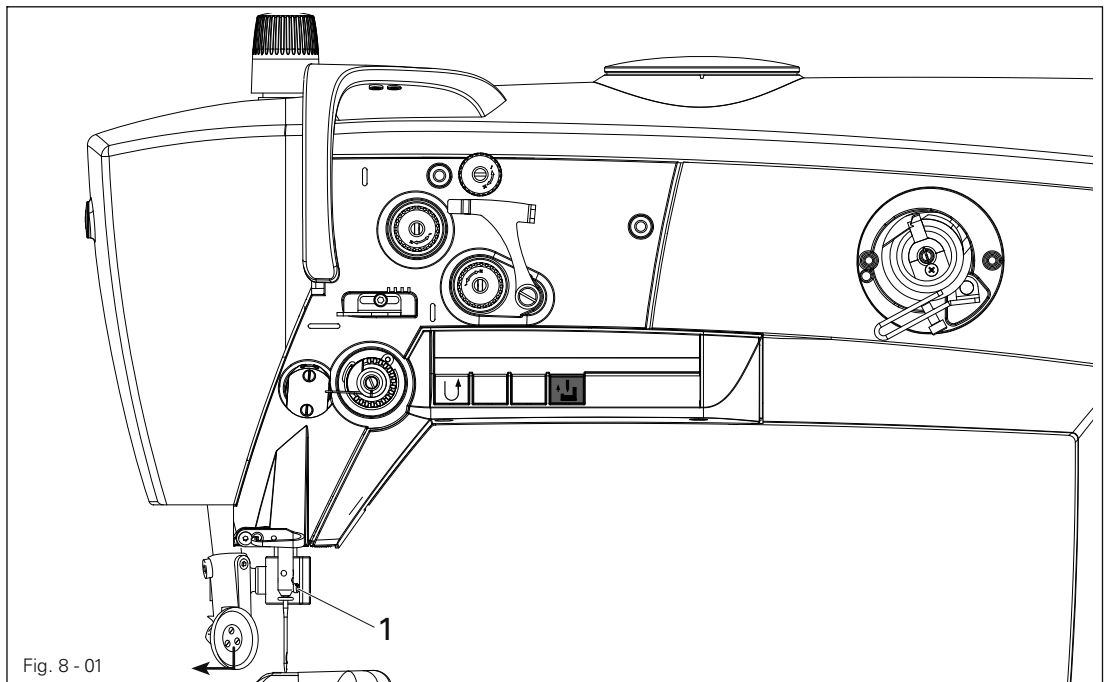


注意本使用说明书中的所有规定和提示！  
特别要注意所有的安全规定！



所有机器准备工作只允许由受过相应培训的人员完成。在做所有的机器准备工作时，必须通过操作总开关或者拔掉电源插头使机器与电源分开！

### 8.01 装针



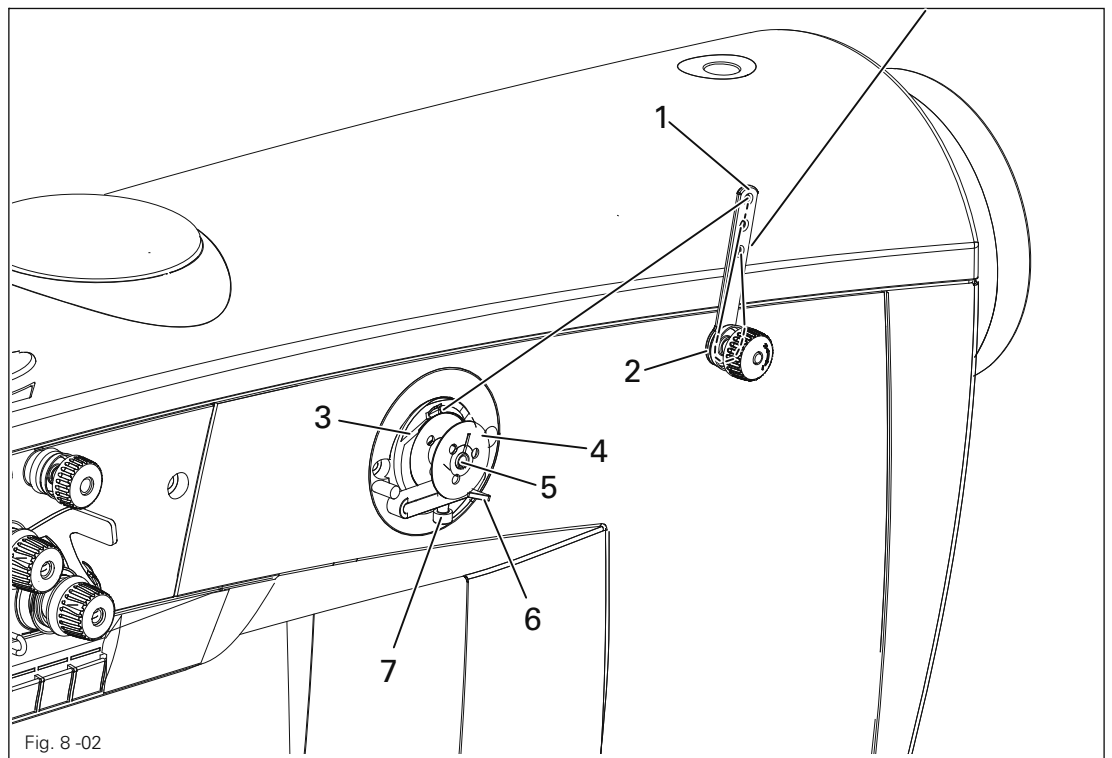
关闭机器！  
无意地引起机器起动能有受伤的危险！



只使用符合机器系统的针，见第 3 章，技术数据！

- 将针杆置在高位。
- 翻转滚轮压脚
- 松开螺钉 1 并将针插到底（长针槽必须朝向左）。
- 拧紧螺钉 1。

8.02 绕底线、底线预张力调节



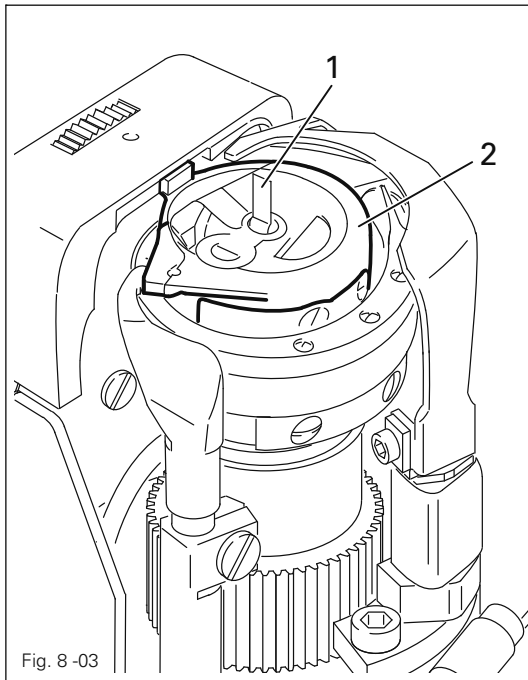
- 将线架上的线通过导向装置 1 穿入预张力器 2，再穿到线夹 3 后面。
- 扯断线夹 3 中的线。这时线被固定。
- 将空梭心 4 套在绕线器心轴 5 上。
- 向上按手柄 6 起动手绕线器。



梭心在缝纫过程中绕满。

- 当梭心 4 绕满时，绕线器会自动停止。
- 取下绕满的梭心 4，扯断线夹 3 中的线。
- 可在预张力器 2 上调节梭心 4 上的线张力。
- 可在螺钉 7 上调节梭心 4 的绕线量。

## 8.03 取出 / 装入梭壳



关闭机器！  
无意地引起机器起动有受伤的  
危险！

### 取出梭壳：

- 打开柱式底板帽。
- 抬起梭门闩 1 并取出梭壳 2。

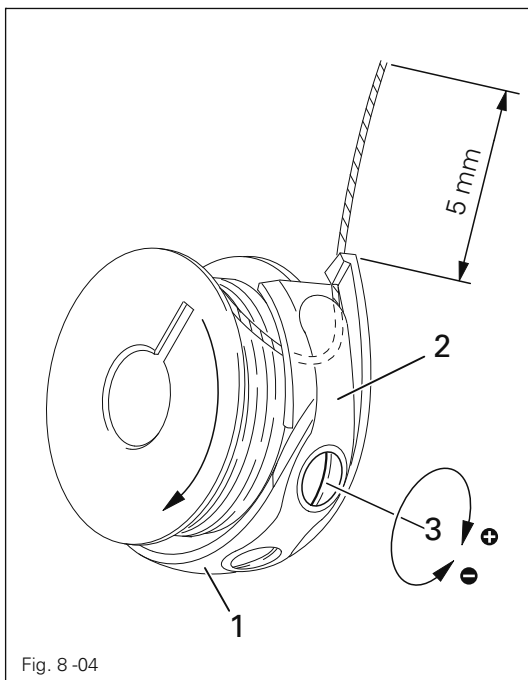
### 装入梭壳：

- 装入梭壳 2。
- 关闭梭门闩并重新盖上柱式底板帽。



禁止在柱式底板帽 1 打开时运行  
机器！  
旋转的线梭会造成人身伤害！

## 8.04 梭壳穿线 / 调节梭心线的张力



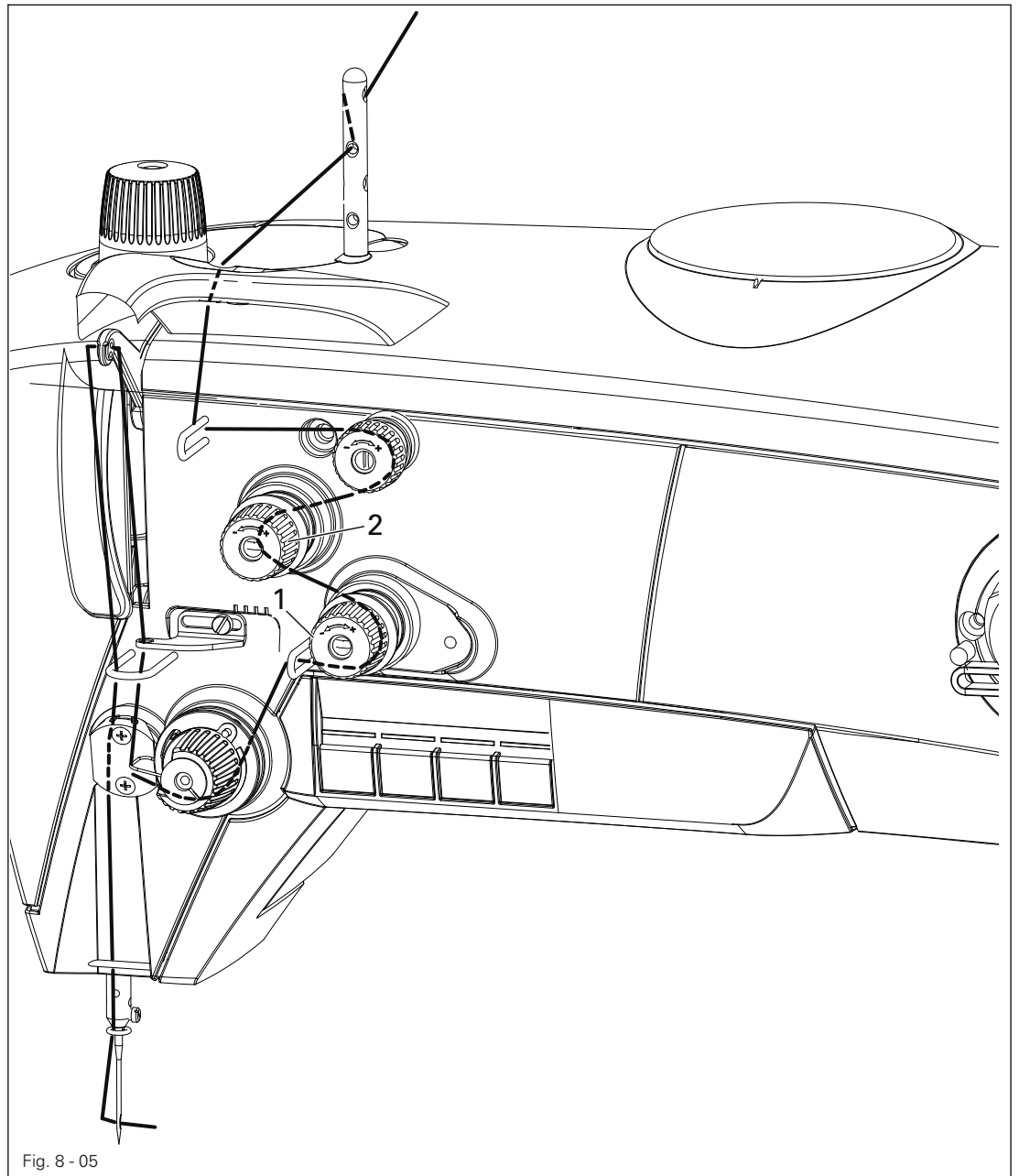
- 将梭心放入梭壳 1 中。
- 将线穿过弹簧 2 下的狭槽中。
- 将线穿过凹口处。
- 通过转动螺钉 3 调节梭心线张力。



当拉线时，梭心必须朝箭头方  
向旋转。



8.05 穿上线/上线张力调节



关闭机器！  
无意地引起机器起动能有受伤的危险！

- 如图 8 - 05 所示穿入上线。
- 通过旋转滚花螺栓 1 或 2 调节上线张力。

## 8.06 输入针距

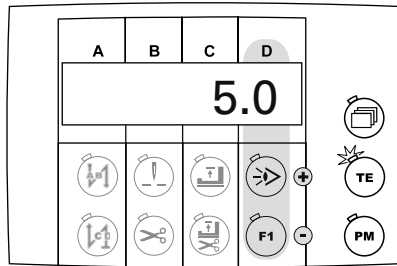
- 接通机器



- 通过按下该按钮切换至针距输入菜单。



- 按下“TE / 输入”按钮（选择键的 LED 亮起）。



可操作按钮 D+ 和 D- 放大或缩小显示屏上显示的针距。

## 8.07 接通/关闭缝纫功能

- “TE / 输入”按钮关闭时，可以接通或关闭手动缝纫功能。

功能接通时相应按钮中的 LED 亮起：



“起始套结” 接通/关闭



“缝纫停止后压脚在上位”  
接通/关闭



“终点套结” 接通/关闭



“缝制范围末端的线脚在上位”  
接通/关闭



“针在上位” 接通/关闭



“光栅” 接通/关闭





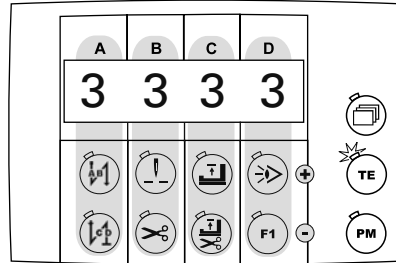
“切线” 接通/关闭



“功能” 接通/关闭

8.08 输入起始套结和终点套结的线迹

-  ● 调用起始套结和终点套结线迹的显示页面  
(必要时多次按下按键)。
-  ● 接通“TE / 输入” (LED 亮起)。



在显示屏中显示套结的针数，在机器停止时可以按照如下所述更改该数值：

- |   |                               |   |                                  |
|---|-------------------------------|---|----------------------------------|
|    | 增加起始套结的顺缝针数 (A+)。数值“0”=单倍起始套结 |    | 减少终点套结的倒缝针数 (C+)                 |
|  | 减少起始套结的顺缝针数 (A-)              |  | 减少终点套结的倒缝针数 (C-)                 |
|  | 增加起始套结的倒缝针数 (B+)              |  | 减少终点套结的顺缝针数 (D+)<br>数值“0”=单倍终点套结 |
|  | 减少起始套结的倒缝针数 (B-)              |  | 减少终点套结的顺缝针数 (D-)                 |

## 8.09 输入/更改代码编号

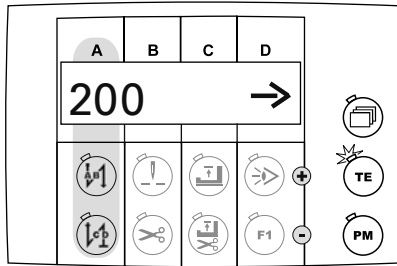
- 接通机器。



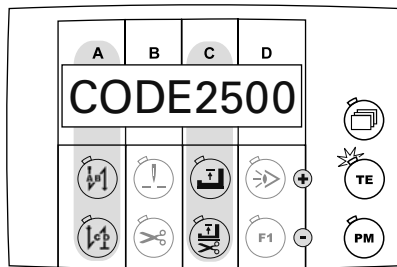
- 调用参数显示（必要时多次按下按键）。



- 接通“TE / 输入”（LED 亮起）。



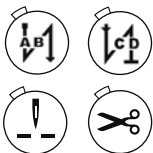
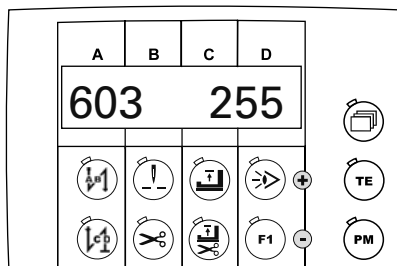
- 通过按下按键 A 选择参数组 600
- 按下按键 D+



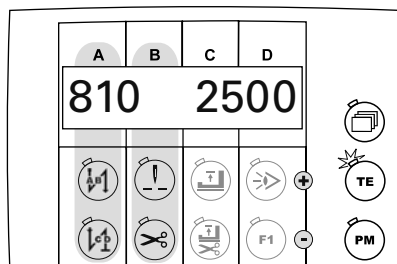
- 通过按下相应的按键输入代码编号（工厂设置的代码为“2500”）。

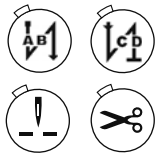


- 按下选择键，直到显示参数界面。

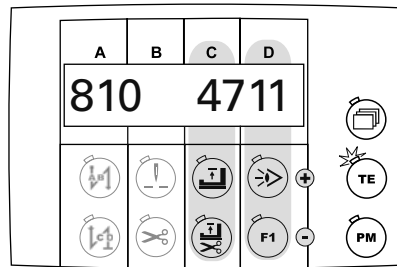


- 选择参数 810





- 输入所需的代码，如 4711。



- 过按下选择键结束输入。  
新代码被保存。



只要机器未关闭，则可以自由访问所有参数，  
无需重新输入代码编号。

**不要忘记代码！**

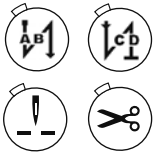
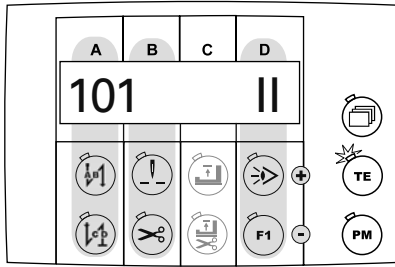
如果没有相应的代码，则无法调用受保护的  
功能！ 这种情况下只能向 PFAFF 服务部求助。

## 8.10 梭心线检查

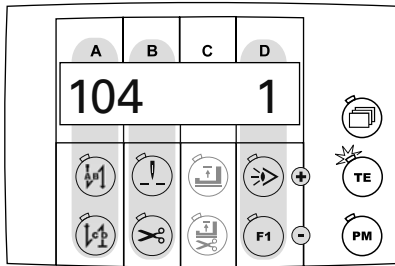


通过参数“104”激活梭心线检查，  
参见章节 11.04 参数列表。

- 接通机器。
- 调用参数显示页面（必要时多次按下按键）。
- 接通“TE / 输入”（LED 亮起）



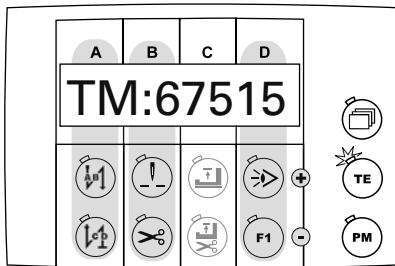
- 选择参数“104”。



- 输入设置值“1”（通过回算针数检查梭心线）。



- 通过“浏览”功能调出下列显示页面（“TM” = Thread Monitor）。



- 通过按下相应的功能键可以设置使用一个满梭心可缝的针数。



用于选择参数千位数的功能键。

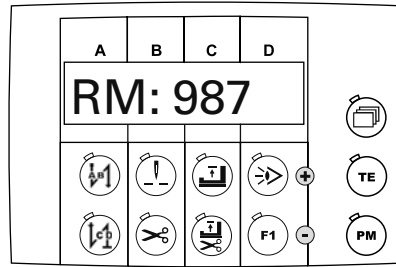


用于选择参数百位数的功能键。

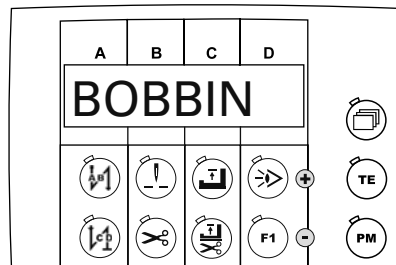


用于选择参数十位数的功能键。

- TE**
- 关闭“TE / 输入”（LED 暗）。



- 缝完预设的梭心线量时，切线过程结束后在显示屏上显示“BOBBIN”信息。



- F1**
- 更换梭心套，并按下按键“F1”。
  - 针数计数器被设置为预设值。

## 9 缝纫

缝纫时，所有与缝纫过程相关的设置都会显示在显示屏上。

通过按键可以接通或关闭功能，可以直接更改最重要参数的设置值。



通过按键“PM”可以在手动缝纫（按键的 LED 暗）和编程缝纫（按键的 LED 亮）之间选择。

### 9.01 手动缝纫



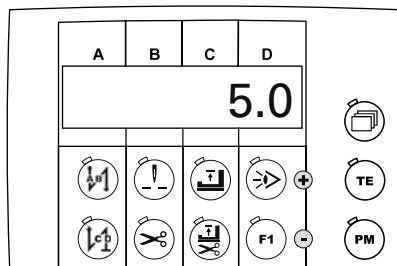
- 接通机器

- 通过按下按键“PM”选择手动缝纫（按键的 LED 暗）。

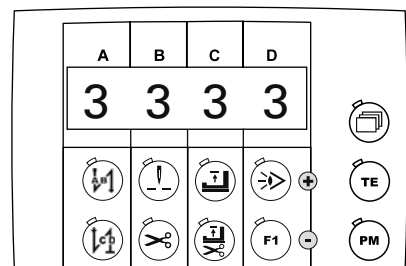


- 每次按键后可以在下列显示页面之间切换：

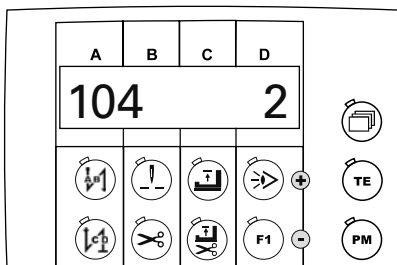
针距



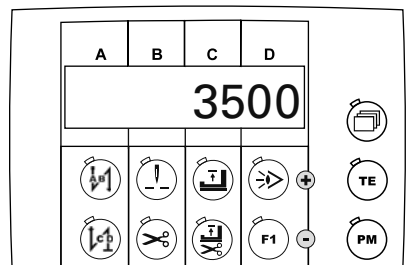
起始套结和终点套结的线迹



参数

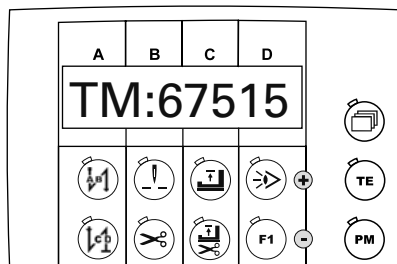


转速



底线默认余量

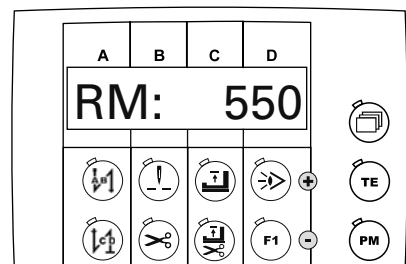
（按键“TE”中的 LED 亮）



或者

显示底线余量

（按键“TE”中的 LED 暗）



接通机器时总会出现针距的显示页面。





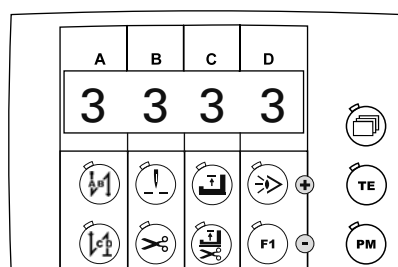
### 9.01.01 接通/关闭缝纫功能

- “TE / 输入” 按键关闭时，可以接通或关闭手动缝纫功能。功能接通时相应按键中的 LED 亮起：

	“起始套结” 接通/关闭		“缝纫停止后压脚在上位” 接通/关闭
	“终点套结” 接通/关闭		“缝制范围末端的线脚在上位” 接通/关闭
	“针在上位” 接通/关闭		“光栅” 接通/关闭
	“切线” 接通/关闭		“功能” 接通/关闭

### 9.01.02 更改套结针数



-  ● 调用起始套结和终点套结线迹的显示页面（必要时多次按下按键）。
-  ● 接通“TE / 输入”（LED 亮起）。

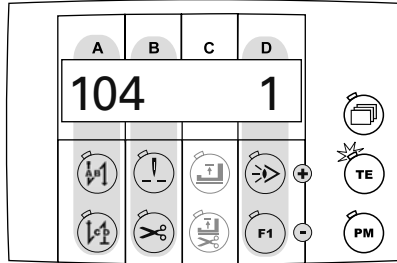


在显示屏中显示套结的针数，在机器停止时可以按照如下所述更改该数值：







	增加起始套结的顺缝针数 (A+)。数值“0”=单倍起始套结		增加终点套结的倒缝针数 (C+)
	减少起始套结的顺缝针数 (A-)		减少终点套结的倒缝针数 (C-)
	增加起始套结的倒缝针数 (B+)		增加终点套结的顺缝针数 (D+)。数值“0”=单倍终点套结
	减少起始套结的倒缝针数 (B-)		减少终点套结的顺缝针数 (D-)

## 9.01.03 选择参数输入

-  ● 调用参数显示页面（必要时多次按下按键）。
-  ● 接通“TE / 输入”（LED 亮起）。





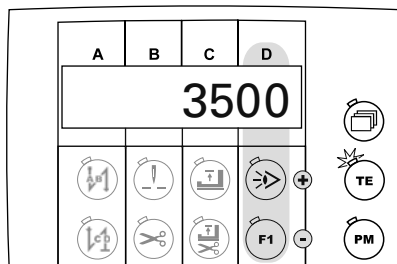
在显示屏中显示具有相应设置值的第一个参数。  
可以按照如下所述选择参数并更改数值：

-  选择参数的百位数 (A+)
-  选择参数的十位数和个位数 (B-)
-  选择参数的百位数 (A-)
-  增加参数设置值 (D+)
-  选择参数的十位数和个位数 (B+)
-  减少参数设置值 (D-)

- 选择参数并更改设置值，参见章节 9.03 参数输入。

## 9.01.04 选择最大转速

-  ● 调用转速显示页面（必要时多次按下按键）。
-  ● 接通“TE / 输入”（LED 亮起）。



机器停止时显示最大转速，并且可以通过功能键以 100 为单位更改转速。

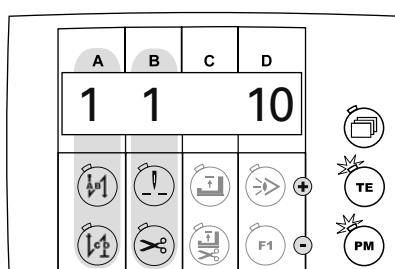
## 9.02 编程缝纫

- 接通机器。
- 通过按下按键“PM”选择编程缝纫（按键的LED亮）
- 必要时输入代码并且使用选择键确认。

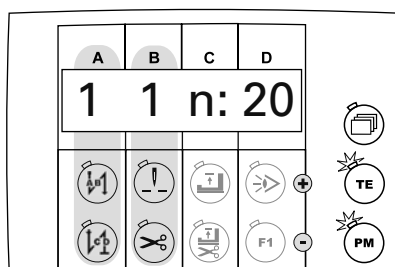


进行编程缝纫前必须首先创建程序  
(参见章节 10.01 缝纫编程)。

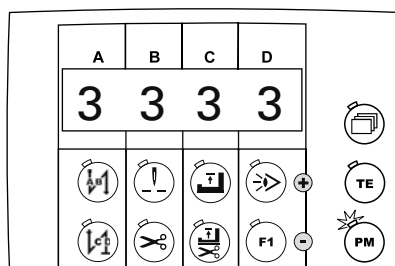
选择车缝程序号 (A)、缝段号 (B) 并显示缝段针数



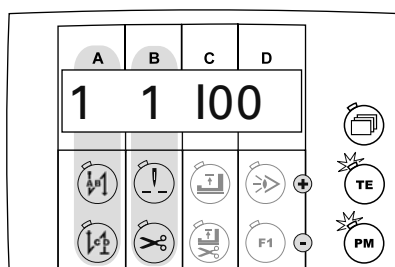
显示缝段的转速限制 (如果激活)



显示起始套结和终点套结的针数

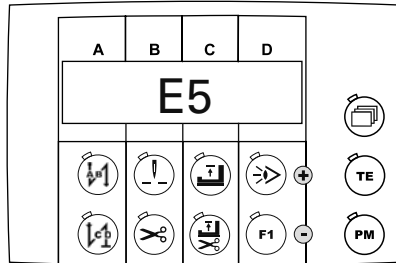


显示车缝程序号、缝段和特殊功能



## 9.03 故障信息

出现故障时，会在显示屏上显示文字“E”和一个故障编码，如下示例中所示。故障信息可能由错误的设置、有故障的元件或过载情况引起。



- 排除故障。



- 必要时确认故障排除。



故障说明参见校验说明的章节 1.08 故障显示和含义。

10 输入

10.01 缝纫编程



下面所列的显示页面为相应输入方法的示例。  
机器上显示的设置值可能与此不同。

- 接通机器



- 调用参数显示（必要时多次按下按键）。



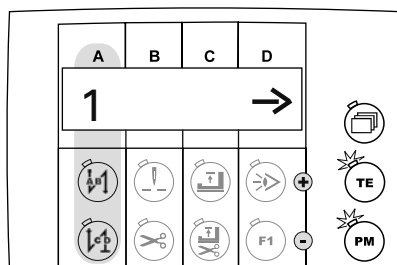
- 接通“TE / 输入”（LED 亮起）



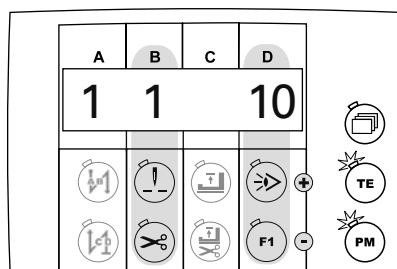
- 通过按下按键“PM”选择编程缝纫（按键的 LED 亮）



- 必要时输入代码并且使用选择键确认。



- 选择程序编号（1 - 9）。
- 按下按键 D+ 接受程序编号。



- 在显示屏中显示程序编号（A）和缝制范围（B）。
- 输入针数（D） - 在显示屏上显示 - - - 针数计算未激活。

- “TE / 输入” 按钮关闭时，可以接通或关闭编程缝纫功能。

功能接通时相应按钮中的 LED 亮起：

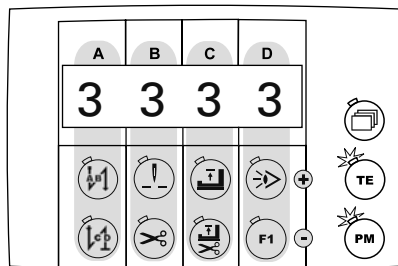
	“起始套结” 接通/关闭		“缝纫停止后压脚在上位” 接通/关闭
	“终点套结” 接通/关闭		“缝制范围末端的线脚在上位” 接通/关闭
	“针在上位” 接通/关闭		“光栅” 接通/关闭
	“切线” 接通/关闭		“功能” 接通/关闭



- 重新接通“TE / 输入”  
按钮后（LED 亮）即可继续输入参数功能



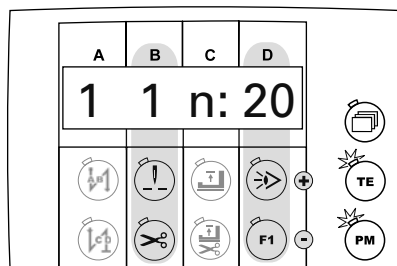
- 按下选择键，直到显示缝制范围的套结线迹输入页面  
（无法执行无效的套结）。



在显示屏中显示套结的针数，可以按照如下所述更改该数值：

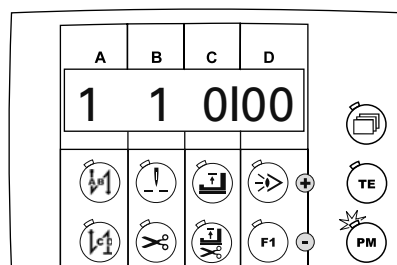
	增加起始套结的顺缝针数 (A+)。数值“0”=单倍起 始套结		增加终点套结的倒缝针数 (C+)
	减少起始套结的顺缝针数 (A-)		减少终点套结的倒缝针数 (C-)
	增加起始套结的倒缝针数 (B+)		增加终点套结的顺缝针数 (D+) 数值“0”=单倍终点套结
	减少起始套结的倒缝针数 (B-)		减少终点套结的顺缝针数 (D-)

- 按下选择键，直到显示屏上显示缝制范围的最大转速输入页面。



- 输入该缝制范围的最大转速。（显示 x100）

- 按下选择键，直到显示屏上显示缝制范围的特殊功能输入页面。



- 通过下列所选缝段的功能键分配所需的特殊功能（参见下列表格）（设置区 C + D）。
- 如果待创建的程序具有多个缝制范围，则在设置区“C”中将数值设置为“0”。
- 程序结束时，对于最后一个缝段，在设置区“C”中将数值设置为“1”。

显示屏中的位置	按键	功能
1. 位		1 - 程序以当前的缝制范围结束 0 - 继续其他缝制范围
2. 位		1 - “在缝制范围结束处自动停止”功能接通 0 - “在缝制范围结束处自动停止”功能关闭
3. 位		1 - 缝制范围倒缝 0 - 缝制范围顺缝
4. 位		1 - 在缝制范围结束处使用踏板倒缝 0 - 不使用踏板结束缝制范围

- 按下按键“PM”退出程序输入。

- 通过按下选择键结束输入。

## 11 维护和保养

### 11.01 保养间隔

清洁 .....	每天，持续运行时，增加频率
清洁梭匣 .....	每天，持续运行时，增加频率
检查油位 .....	每天，试车之前
润滑锥齿轮 .....	一年一次



上述的保养间隔是根据每天一班作业的平均机器运行时间设定的。  
在机器运行时间提高的情况下，建议缩短保养间隔。

### 11.02 机器的清洁

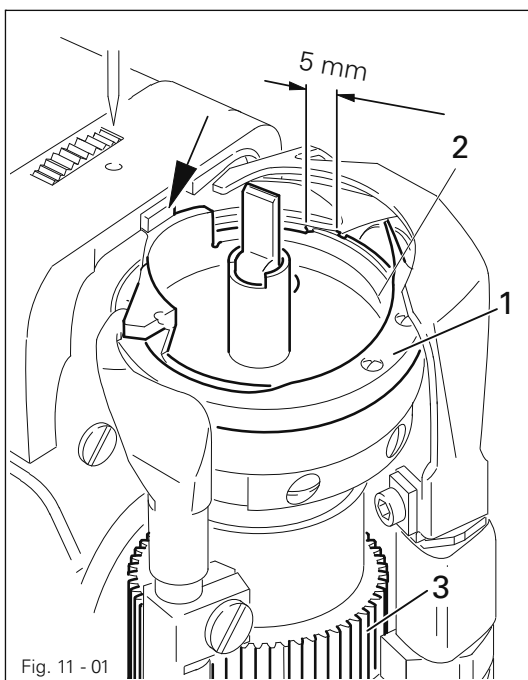
本机器所要求的清洁周期取决于下列因素：

- 单班或多班运行
- 缝料尘的掉落情况

因此，最佳的清洁规定只能按具体情况设定。



在做清洁工作前，必须通过关闭总开关或拔出插头切断机器电源！  
无意地引起机器起动有受伤的危险！



为了避免发生运行故障，建议单班作业时执行下列工作：

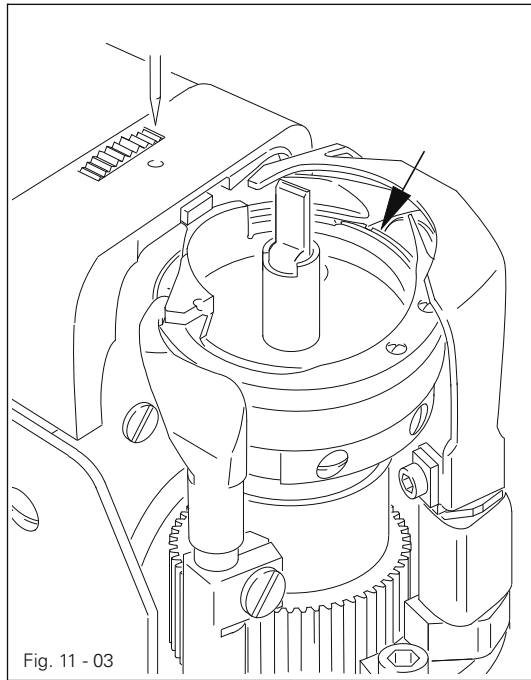
- 打开柱式底板帽 1，抬起梭门盖 2 并抽出梭心。
- 每天清洁线梭和梭匣，如果持续运行，则增加清洁频率。
- 装入梭心，关闭梭门盖 2 并关闭柱式底板帽 1。



禁止在柱式底板帽 1 打开时运行机器！  
旋转的线梭会造成人身伤害！



11.03 给旋梭加油

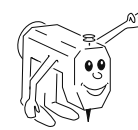


关闭机器！  
无意地引起机器启动有受伤的危险！

- 在机器试车前及在长期停机后，注入几滴油到旋梭的槽中（参见箭头所示）。

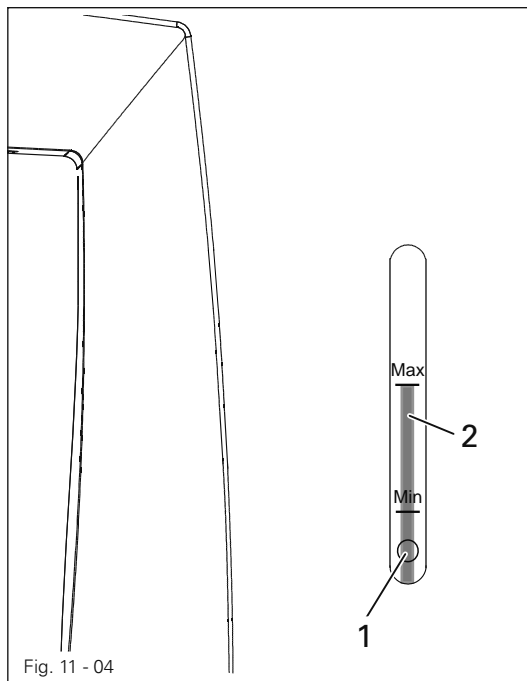


只允许使用在 40 °C 时平均粘度为 22.0 mm<sup>2</sup>/s 和在 15° C 时比重为 0.865 g/cm<sup>3</sup> 的润滑油！



我们推荐使用 PFAFF 的缝纫机油，订货号：280-1-120 144。

11.04 检查线梭和机头部件的油位



- 在首次使用前，通过孔 1 注油，直到油位指示 2 位于标记 "MAX" 上。
- 每天开始使用前检查油位！

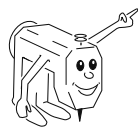


油位指示 2 不得低于标记 "MIN" 或高于标记 "MAX".

- 需要时通过孔 1 向油箱注油。

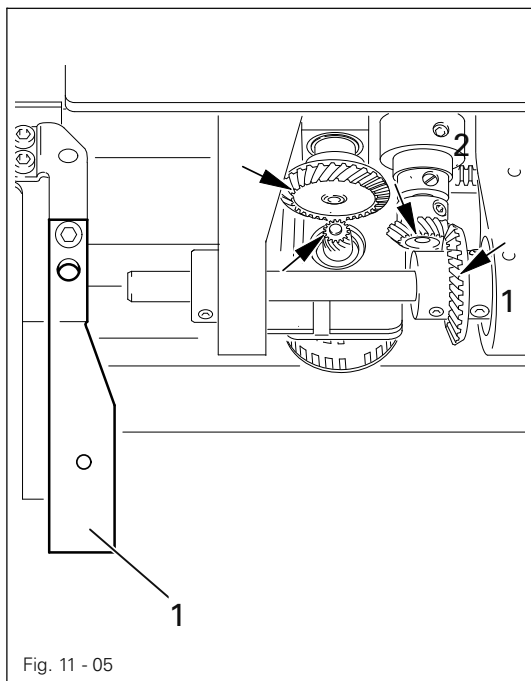


只允许使用在 40 °C 时平均粘度为 22.0 mm<sup>2</sup>/s 和在 15° C 时比重为 0.865 g/cm<sup>3</sup> 的润滑油！



我们推荐使用 PFAFF 的缝纫机油，订货号：280-1-120 144。

## 11.05 给伞齿轮副润滑

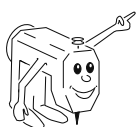


关闭机器！  
无意地引起机器起动能有受伤的危险！

- 所有伞齿轮副每年必须加一次新油脂。
- 向后翻转机头到支承件上。
- 在将机头放回垂直位置时，先向后按翻转保险 1，并用双手将机头放回直位置。



必须用双手将机头放回垂直位置！  
有在机头和拾板之间被挤伤的危险！



我们推荐使用滴点大约为 150 °C 的 PFAFF 含钠油脂，订货号：  
280-1-120 243。

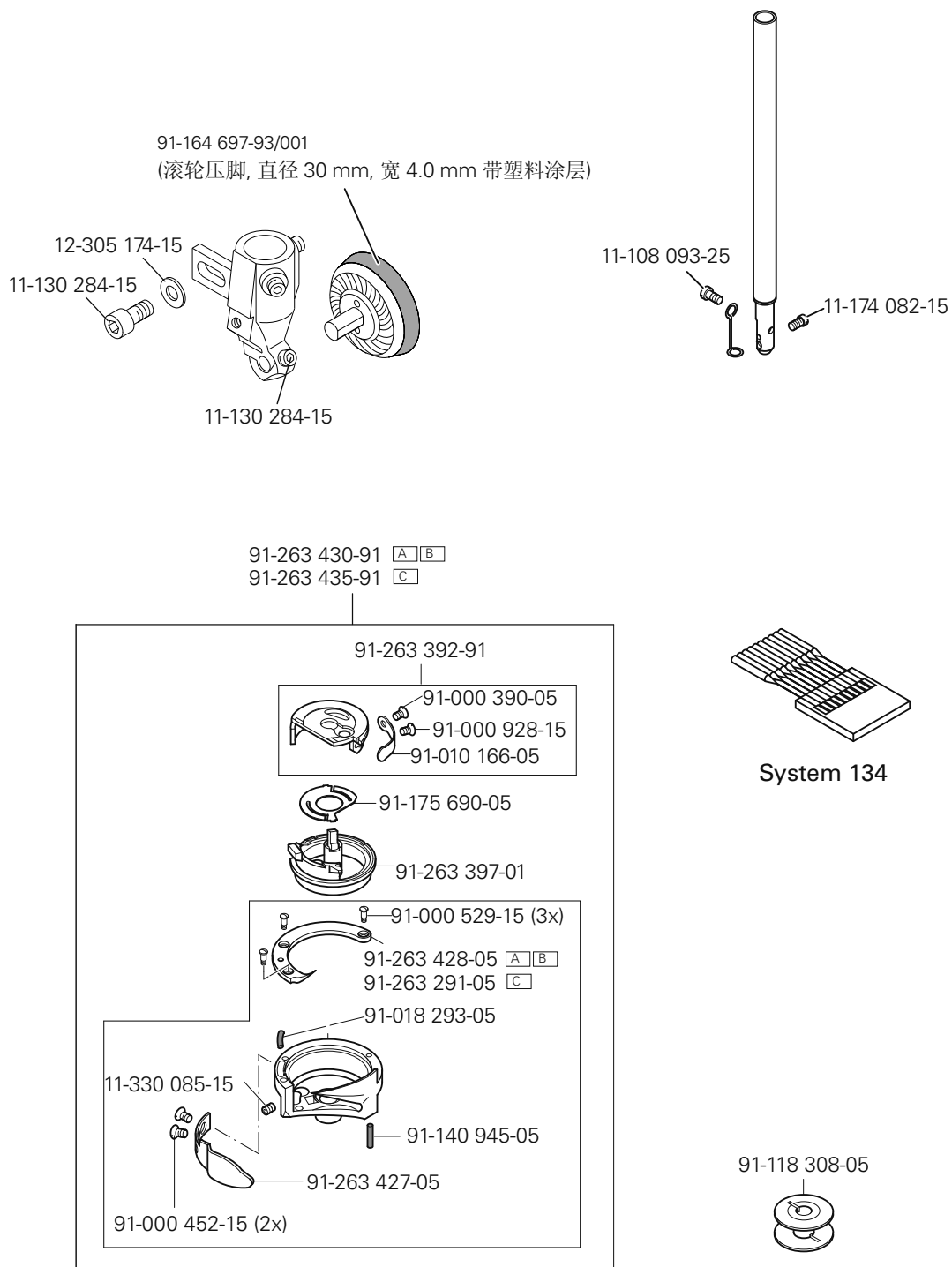


此表列出的是重要的磨损件。

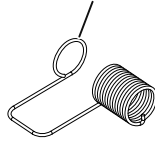
一份全部机器的详细零件表可以通过下列网址下载：

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

另外，除网上下载之外，也可以按编号 296-12-19 128 索取书面形式的零表。

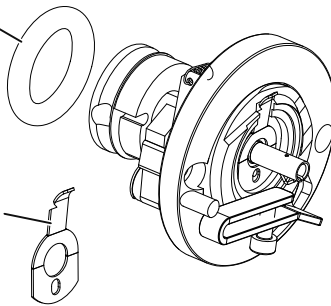


91-500 460-05

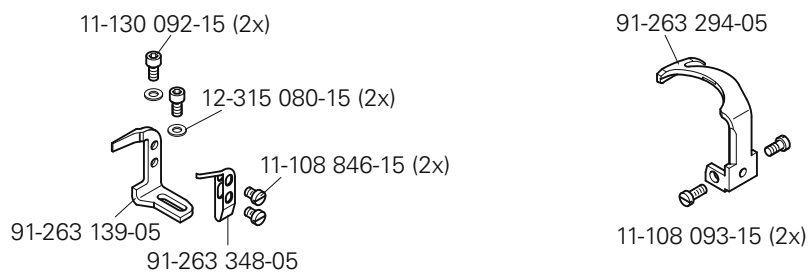


99-137 520-05

91-500 251-05



子类-900/81







**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)