

581

583

INSTRUCTIONS DE SERVICE

Les présentes Instructions de service s'appliquent
aux machines à partir des numéros de série :

2 771 790 →

Réimpression, reproduction et traduction - même partielle - de manuels d'utilisation
PFAFF seulement avec accord préalable de notre part et indication de source.

**PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG**

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

	Contenu	Page
1	Sécurité.....	5
1.01	Directives de sécurité	5
1.02	Consignes de sécurité générales.....	5
1.03	Symboles de sécurité	6
1.04	Remarques importantes à l'intention de l'exploitant de la machine	6
1.05	Opérateurs et personnel spécialisé	7
1.05.01	Opérateurs.....	7
1.05.02	Personnel spécialisé	7
1.06	Avertissements.....	8
2	Utilisation conforme aux prescriptions	9
3	Caractéristiques techniques	10
3.01	PFAFF 581, PFAFF 583	10
3.02	Modèles et sous-classes	11
4	Mise au rebut de la machine.....	12
5	Transport, emballage et stockage.....	13
5.01	Transport jusqu'à l'entreprise du client	13
5.02	Transport interne chez le client	13
5.03	Elimination de l'emballage	13
5.04	Stockage	13
6	Significations des symboles	14
7	Éléments de commande.....	15
7.01	Interrupteur général	15
7.02	Pédale	15
7.03	Soulever le pied	16
7.04	Roue de réglage de la longueur de point / Touche d'inversion	16
7.05	Touche sur la tête de machine (uniquement avec les machines avec -911/..)	17
7.06	Panneau de commande	17
8	Installation et première mise en service	18
8.01	Installation.....	18
8.01.01	Réglage en hauteur de la plaque de table.....	18
8.01.02	Montage du moteur extérieur.....	19
8.01.03	Montage du garde-courroie du moteur extérieur.....	19
8.01.04	Montage de la tête	20
8.01.05	Montage du capot supérieur de la machine.....	20
8.01.06	Montage du porte-bobines	21

Table des matières

	Contenu	Page
8.02	Raccorder les fiches et câbles de mise à la terre.....	21
8.03	Première mise en service.....	22
8.04	Mise en service / hors service de la machine.....	22
8.05	Position initiale de l'entraînement de la machine	23
8.05.01	Machines avec PicoDrive et commande P41 PD2.....	23
8.05.02	Avec l'entraînement MD-4-58-220-CE	23
8.06	Montage et raccordement du blocage du démarrage	24
8.07	Contrôle de l'interdiction de démarrage.....	24
9	Equipement	25
9.01	Mise en place de l'aiguille.....	25
9.02	Bobinage du fil de canette / réglage de la prétension du fil	26
9.03	Sortie / mise en place de la boîte à canette	27
9.04	Enfilage de la boîte à canette / réglage de la tension du fil de canette	27
9.05	Enfilage du fil d'aiguille / réglage de la tension du fil d'aiguille	28
10	Entretien et maintenance	29
10.01	Intervalle d'entretien.....	29
10.02	Nettoyage de la machine.....	29
10.03	Remplissage du réservoir d'huile.....	30
10.04	Réglages des paramètres	31
10.04.01	Liste des paramètres pour l'entraînement PicoDrive avec commande P41 PD2	31
10.04.02	Liste des paramètres pour l'entraînement MD-4-58-220-CE	32
11	Montage du plateau de table	33
11.01	Découpe dans le plateau fondamental	33
11.02	Montage du plateau de table (avec commande MD-4-58-220-CE).....	34
11.03	Montage du plateau de table (sur PicoDrive avec commande P41 PD2).....	35
12	Schéma fonctionnel	36
13	Pièces d'usure	38

1 Sécurité

1.01 Directives de sécurité

Cette machine a été construite d'après les directives européennes figurant dans la déclaration de conformité et la déclaration d'incorporation.

En complément des présentes instructions, nous vous invitons à observer également tous les règlements et dispositions légales valables généralement - y compris dans le pays d'utilisation du matériel - ainsi que les prescriptions en vigueur au plan de la protection de l'environnement. Toujours observer les dispositions en vigueur de l'Association territoriale de la prévoyance contre les accidents et de toute autre autorité de surveillance.

1.02 Consignes de sécurité générales

- La mise en service de la machine est subordonnée à la prise de connaissance des présentes instructions de service par le personnel formé en conséquence.
- Avant la mise en service, lire également les consignes de sécurité et les instructions d'utilisation éditées par le fabricant du moteur.
- Observer les indications sur la machine relatives aux risques et à la sécurité.
- La machine ne peut être utilisée que pour les travaux auxquels elle est destinée et avec tous ses systèmes de sécurité; ce faisant, observer strictement les consignes de sécurité en vigueur.
- Avant de procéder à l'échange d'organes de couture (tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille et la canette), avant l'enfilage, avant de quitter le poste de travail et avant tous travaux d'entretien, couper la machine du réseau électrique par l'interrupteur général ou en retirant la fiche secteur.
- Ne confier les travaux d'entretien quotidiens qu'à un personnel formé en conséquence!
- Ne faire effectuer les réparations et les opérations d'entretien particulières que par du personnel spécialisé ou des personnes formées en conséquence.
- Ne faire exécuter les travaux sur l'équipement électrique que par du personnel spécialisé et formé en conséquence.
- Il est interdit de travailler sur les pièces ou dispositifs sous tension à l'exception des travaux prévus par les prescriptions de la norme EN 50110.
- Toute transformation ou modification de la machine demande la stricte observation de toutes les consignes de sécurité en vigueur.
- Pour les réparations, n'utiliser que les pièces de rechange agréées par nous. Nous attirons tout particulièrement votre attention sur le fait que les pièces de rechange et accessoires n'ayant pas été livrés par nous n'ont pas non plus été contrôlés ni homologués par nous. Le cas échéant, leur montage et/ou l'emploi de tels produits peut avoir des conséquences néfastes sur certaines caractéristiques de construction de la machine. Par conséquent, nous ne pourrions assumer aucune garantie pour les dommages causés par l'utilisation de pièces n'étant pas d'origine.

1.03 Symboles de sécurité



Endroit à risque!
Points à observer en particulier



Risques de blessure pour le personnel!



Attention

Ne pas travailler sans garde-doigts et dispositifs de protection.

Mettre la machine hors circuit avant de l'enfiler, de changer l'aiguille, la canette, de la nettoyer, etc.

1.04 Remarques importantes à l'intention de l'exploitant de la machine

- Ce manuel d'utilisation fait partie intégrante de la machine et doit toujours être maintenu à disposition des opérateurs.
Il doit être lu avant la première mise en service de la machine.
- Les opérateurs et le personnel spécialisé doivent être instruits sur les systèmes de sécurité de la machine et méthodes de travail sûres.
- L'exploitant est en devoir de ne mettre la machine en service que si elle se trouve en parfait état.
- L'exploitant doit veiller à ce qu'aucun dispositif de sécurité ne soit retiré ou mis hors service.
- L'exploitant doit veiller à ce que la machine soit uniquement utilisée par le personnel autorisé.

Pour de plus amples informations, veuillez vous adresser à votre agence PFAFF.

1.05 Opérateurs et personnel spécialisé

1.05.01 Opérateurs

Les opérateurs sont les personnes chargées de l'équipement, de l'exploitation et du nettoyage de la machine ainsi que de la suppression d'anomalies intervenant dans la zone de la couture.

Les opérateurs sont en devoir d'observer les points suivants:

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation pour tous les travaux qu'ils effectuent.
- s'abstenir de tout procédé susceptible de porter atteinte à la sécurité lors de l'utilisation de la machine.
- porter des vêtements serrés et renoncer aux bijoux tels que colliers et bagues.
- veiller également à ce que seules les personnes autorisées aient accès à la zone dangereuse de la machine.
- signaler immédiatement à l'exploitant toute modification de la machine susceptible de porter atteinte à la sécurité.

1.05.02 Personnel spécialisé

Le personnel spécialisé comprend les personnes ayant acquis une formation professionnelle dans le domaine de l'électricité, l'électronique et de la mécanique. Il est chargé de la lubrification, l'entretien, la réparation et du réglage de la machine.

Le personnel spécialisé est en devoir d'observer les points suivants:

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation pour tous les travaux qu'il effectue.
- faire en sorte que le commutateur principal soit éteint et ne puisse être rallumé avant de procéder aux travaux de réglage et de réparation.
- attendre, avant tous travaux de réglage et de réparation, que la diode lumineuse sur la boîte de commande soit éteinte et ne clignote plus.
- s'abstenir de tous travaux sur pièces et dispositifs sous tension. Exceptions: voir prescriptions EN 50110.
- remettre en place les caches de protection et refermer l'armoire de commande après les travaux de réparation et d'entretien.

1.06

Avertissements



Pendant le fonctionnement de la machine, une zone de manoeuvre de 1 m doit rester libre devant et derrière la machine, afin d'assurer la liberté d'accès à tout moment.



Pendant le fonctionnement, ne pas approcher les mains de l'aiguille. Danger de blessure!



Pendant les travaux de réglage, ne pas laisser d'objets sur le plateau. Ces objets risqueraient d'être coincés ou projetés. Danger de blessure!

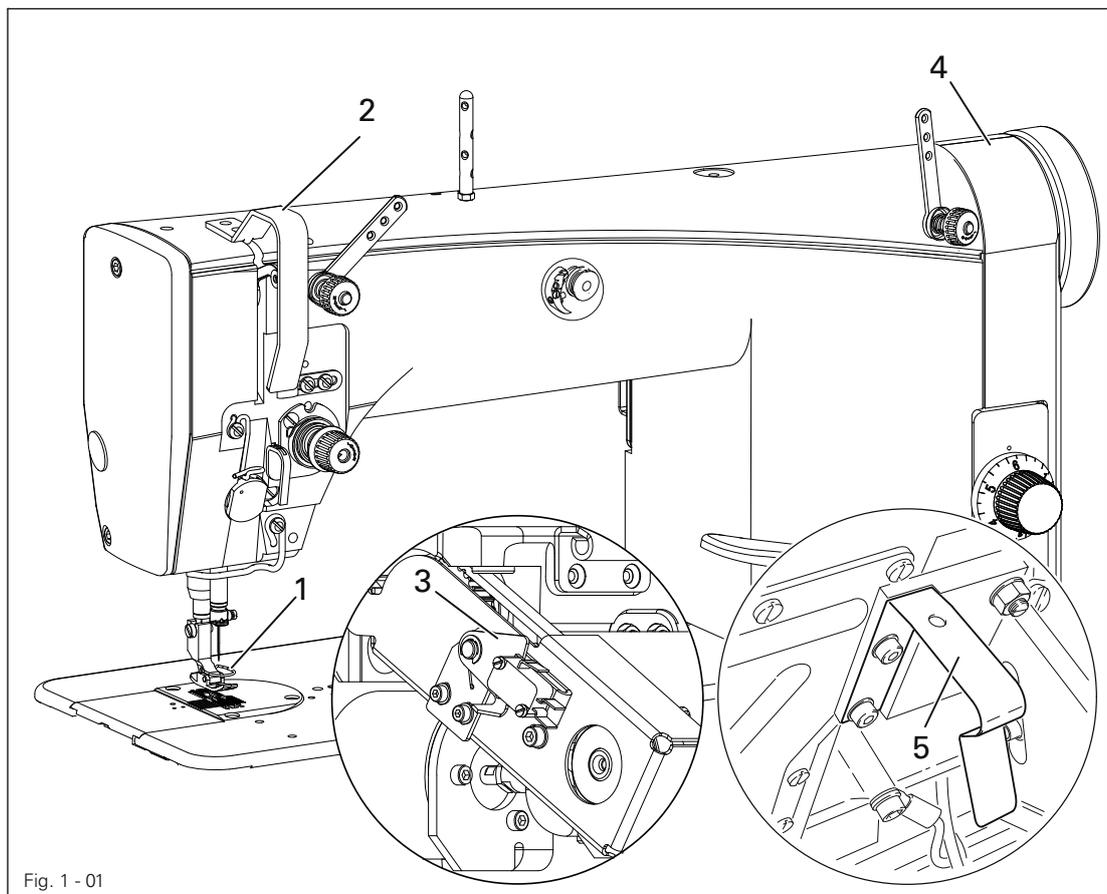


Fig. 1 - 01



Ne pas utiliser la machine sans le protège-doigts 1 !
Danger de blessure par le mouvement ascendant et descendant de l'aiguille !



Ne pas utiliser la machine sans le garde-releveur de fil 2.
Danger de blessure par le mouvement du releveur de fil!



Ne pas utiliser les machines à moteur intégré sans blocage d'enclenchement 3!
Risque de blessure par le démarrage non intentionnel de la machine!



Ne pas utiliser la machine sans le couvercle 4 !
Risque de blessures causés par les pièces mobiles !



Ne pas utiliser la machine sans le garde-renversement 5 !
Risque d'écrasement entre la tête et la plaque de table !

2 Utilisation conforme aux prescriptions

La **PFAFF 581** est une piqueuse ultra-rapide grandes performances à une aiguille et entraînement par aiguille et par griffe.

La **PFAFF 583** est une piqueuse ultra-rapide grandes performances à une aiguille et entraînement par griffe.

Ces machines sont destinées à la réalisation de coutures au point noué dans l'industrie



Toute utilisation non agréée par le constructeur est considérée comme étant „non conforme aux prescriptions“. Le constructeur décline toute responsabilité pour les endommagements résultant d'une utilisation non conforme aux prescriptions! L'utilisation conforme aux prescriptions implique également le respect des mesures d'utilisation, de réglage, de maintenance et de réparation prescrites par le constructeur.

Caractéristiques techniques

3 Caractéristiques techniques ▲

3.01 PFAFF 581, PFAFF 583

Type de point : 301 (point noué deux fils)

Système d'aiguilles : 134

Épaisseur d'aiguille en 1/100 mm :

Modèle A: 60 - 70

Modèle B: 80 - 100

Modèle C: 110 - 140

Passage sous le pied presseur : 9-13 mm

Largeur du passage sous le bras : 260 mm

Hauteur du passage sous le bras : 130 mm

Dimensions du plateau fondamental : 476x177 mm

Dimensions de la tête de machine :

Longueur : env. 550 mm

Largeur : env. 180 mm

Hauteur (au-dessus du plateau) env. 300 mm

Longueur max. du point : 6 mm

Vitesse maximum.

Modèle A: 5500 Sti/min

Modèle B: 5500 Sti/min

Modèle C: 5000 Sti/min

Sous-classe -944/07: 3500 Sti/min

Données de raccordement :

Tension de fonctionnement 230 V \pm 10%, 50/60 Hz

Puissance absorbée max. 400 VA

Fusible..... 1x16A à action retardée

Indication de bruit:

Niveau de pression acoustique émise sur le lieu de travail pour n = 4800 tr/min. : $L_{pA} = 82$ dB(A) ■
(mesure du bruit d'après DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Poids net de la tête : env. 40 kg

Poids brut de la tête : env. 48 kg

▲ Sous réserves de modifications

■ $K_{pA} = 2,5$ dB

3.02 Modèles et sous-classes

Modèle A Pour la couture de matières fines
Modèle B Pour la couture de matières moyennes
Modèle CN..... Pour la couture de matières moyennement lourdes

Accessoires:

Sous-classe-900/.. Coupe-fil
Sous-classe -909/.. Serre-fil
Sous-classe-910/.. Pied-presseur automatique
Sous-classe-911/.. Dispositif à points d'arrêt

4 Mise au rebut de la machine

- Il appartient au client de veiller à ce que la machine soit mise au rebut comme il se doit.
- Les matériaux utilisés pour cette machine sont: l'acier, l'aluminium, le laiton ainsi que diverses matières plastiques.
- La partie électrique est composée de matières plastiques et de cuivre.
- La machine doit être mise au rebut en respectant les dispositions légales en matière d'environnement en vigueur sur le lieu concerné; s'adresser éventuellement à une entreprise spécialisée.



Veiller à ce que les pièces enduites de graisse soient éliminées en fonction des dispositions légales en matière d'environnement en vigueur sur le lieu concerné!

5 Transport, emballage et stockage

5.01 Transport jusqu'à l'entreprise du client

Les machines sont livrées complètement emballées

5.02 Transport interne chez le client

Le constructeur décline toute responsabilité pour les transports internes chez le client ou jusqu'aux divers lieux d'utilisation. Veiller à ce que les machines soient uniquement transportées en position verticale.

5.03 Elimination de l'emballage

L'emballage de ces machines est composé de papier, carton et fibres VCE.

Il appartient au client de veiller à ce que cet emballage soit éliminé comme il se doit.

5.04 Stockage

En cas de non-utilisation des machines, ces dernières peuvent être stockées pendant **6** mois maximum. Elles doivent alors être protégées des impuretés et de l'humidité.

Pour un stockage d'assez longue durée des machines, les diverses pièces, et en particulier leurs surfaces de glissement, doivent recevoir un traitement anti-corrosion, par ex. par application d'un film d'huile.

6 Significations des symboles

Dans la partie suivante de ce manuel d'utilisation, certaines opérations à effectuer, voire informations importantes, seront soulignées par la présence de symboles. Les symboles utilisés ont la signification suivante:



Remarque, information



Nettoyage, entretien



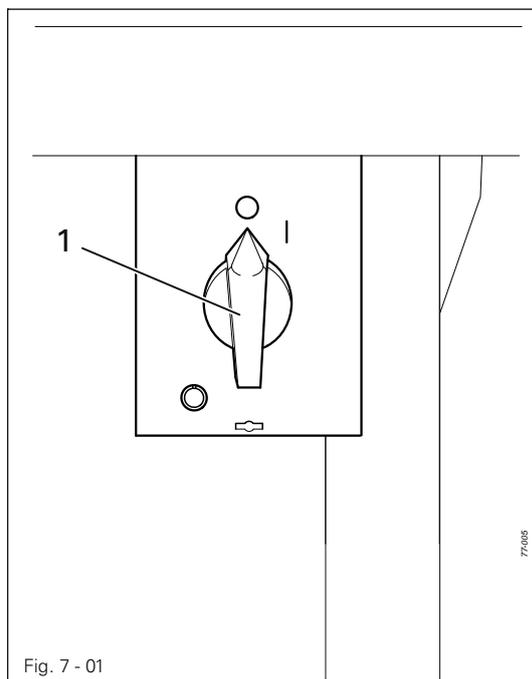
Lubrification



Maintenance, réparation, ajustage, entretien
(opérations à faire effectuer par un mécanicien spécialisé!)

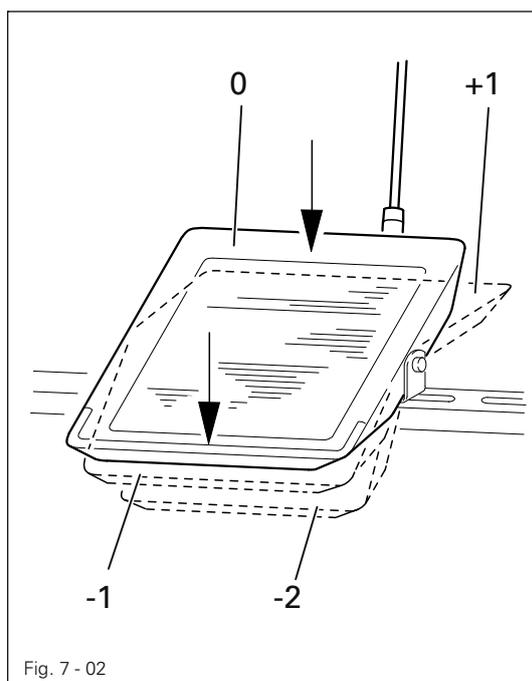
7 Éléments de commande

7.01 Interrupteur général



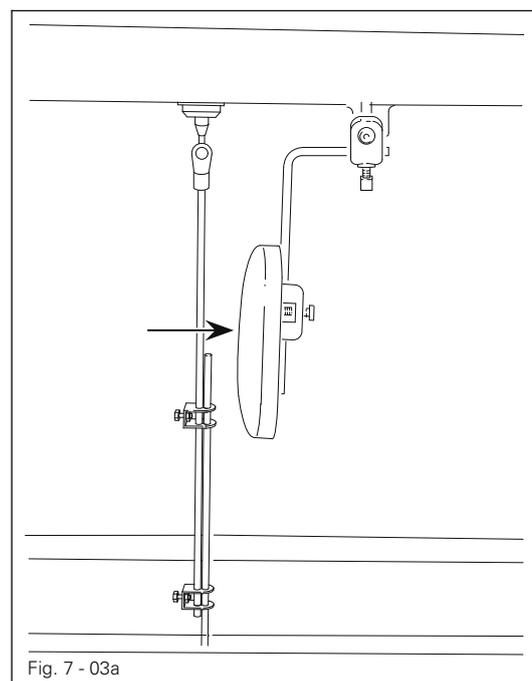
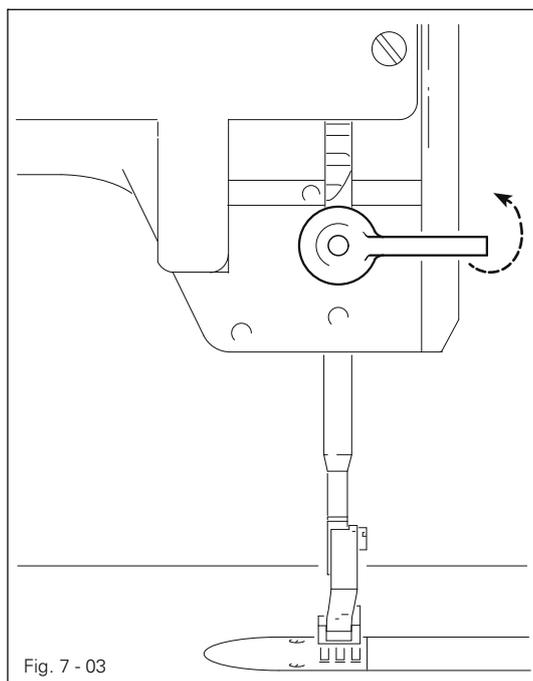
- Pour mettre la machine en marche ou à l'arrêt, tournez l'interrupteur général 1.

7.02 Pédale

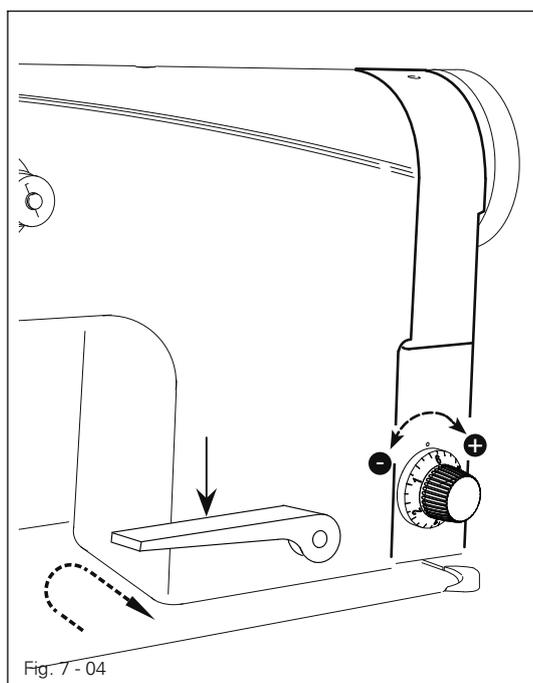


- 0 = Position neutre
- +1 = Couture
- 1 = Levée du pied presseur (pour les machines équipées de -910/..)
- 2 = Coupe des fils (pour les machines équipées de -900/..)

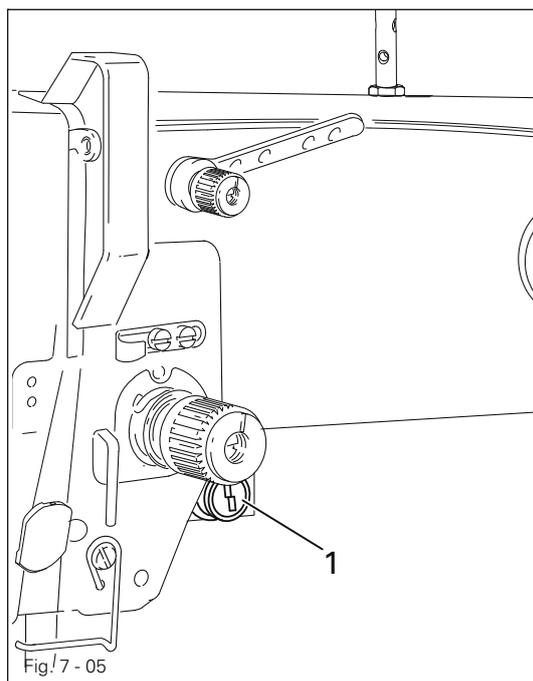
7.03 Soulever le pied



7.04 Roue de réglage de la longueur de point / Touche d'inversion



7.05 Touche sur la tête de machine (uniquement avec les machines avec -911/..)



- Par actionnement du bouton 1 en cours de couture, la machine passe sur couture en marche arrière.

7.06 Panneau de commande

La description est disponible dans les instructions de service séparées pour l'entraînement.

8 Installation et première mise en service



L'installation et la première mise en service de la machine doivent seulement être effectuées par des spécialistes qualifiés. Toutes les consignes de sécurité s'y rapportant doivent impérativement être respectées.

Si la machine a été fournie sans plateau, le bâti prévu ainsi que la table doivent supporter le poids de la machine et du moteur de façon fiable.

Le socle doit être suffisamment solide, afin de garantir une couture en toute sécurité.

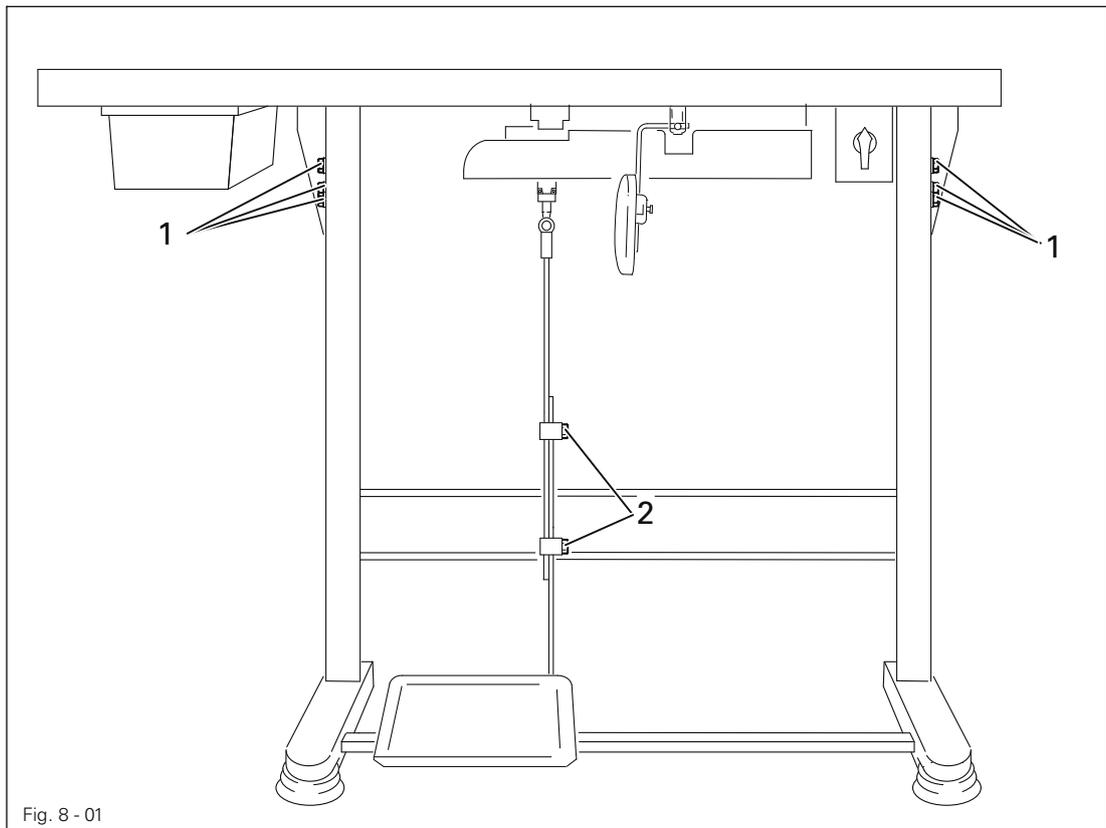
8.01 Installation

Sur le lieu d'installation devront se trouver des branchements adéquats pour l'alimentation électrique ; voir le chapitre 3 Caractéristiques techniques. Un sol parfaitement plan et ferme ainsi qu'un éclairage suffisant devront également y être assurés



Pour des raisons relatives à l'emballage, la plaque de table a été abaissée. Pour le réglage en hauteur de la plaque de table voir le point suivant.

8.01.01 Réglage en hauteur de la plaque de table



- Desserrer les vis 1 et 2 et régler la plaque de table à la hauteur voulue.
- Resserrer fermement les vis 1.
- Placer la pédale dans la position souhaitée et resserrer les vis 2.

8.01.02 Montage du moteur extérieur

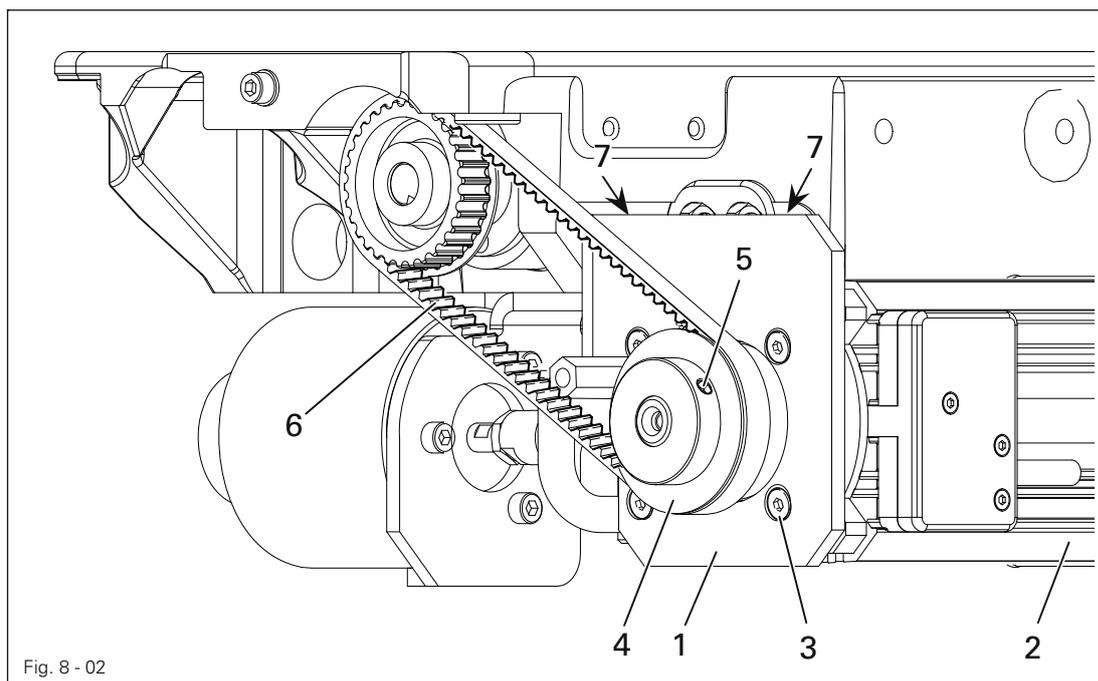


Fig. 8 - 02

- Visser la plaque-support 1, comme le montre la Fig. 8 - 02, au moteur 2 par les vis 3.
- Faire glisser le pignon de la courroie dentée 4 sur l'arbre du moteur et fixer au moyen des vis 5.
- Basculer légèrement la plaque d'appui 1 avec le moteur 2 sur le côté et poser la courroie 6 sur les pignons de la courroie dentée.
- Aligner la plaque d'appui 1 du moteur 2 avec le boîtier de la machine et visser au moyen des vis 7.
- Tendre la courroie en basculant le moteur ; à cette fin, desserrer légèrement les vis 3.

8.01.03 Montage du garde-courroie du moteur extérieur

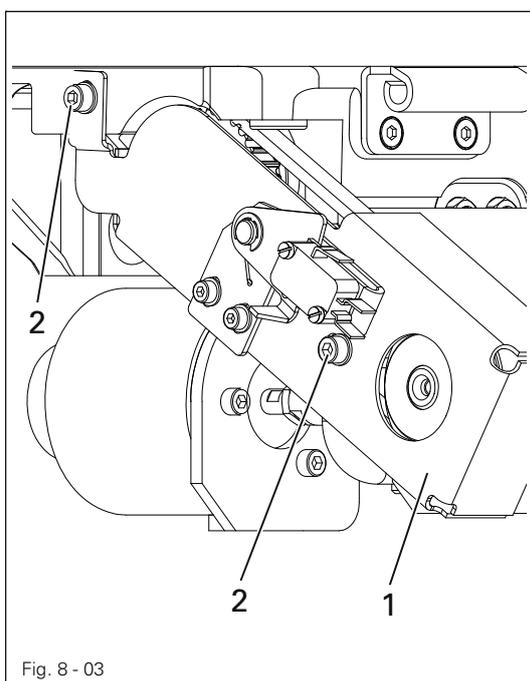
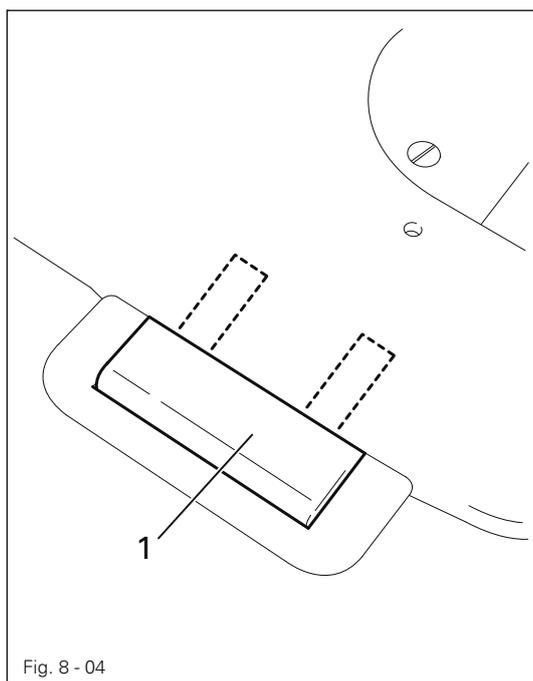


Fig. 8 - 03

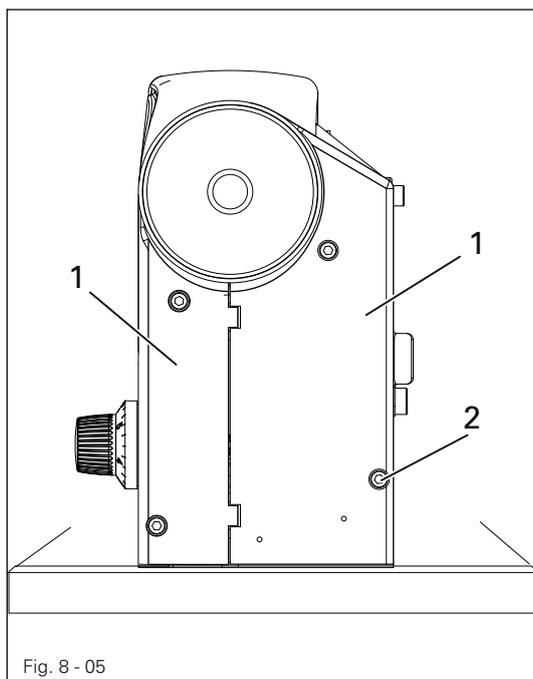
- Visser le garde-courroie 1 par les vis 2.

8.01.04 Montage de la tête



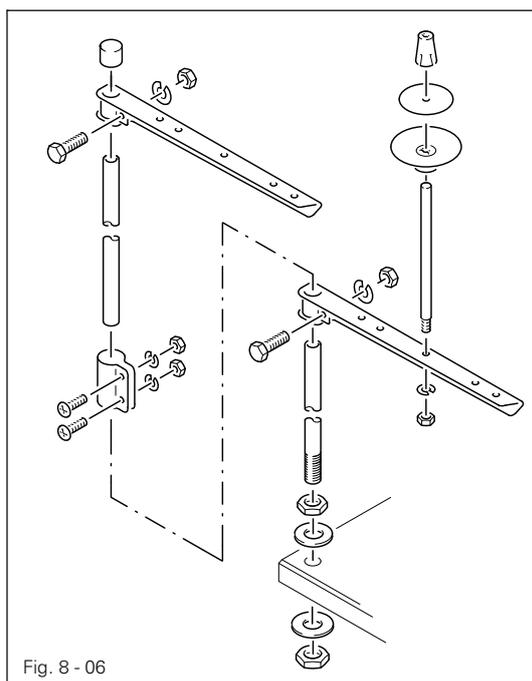
- Placer les deux charnières 1 dans les trous correspondants dans la plaque de base de la tête.
- suspendre la tête par les charnières 1 dans les amortisseurs en caoutchouc arrière.

8.01.05 Montage du capot supérieur de la machine



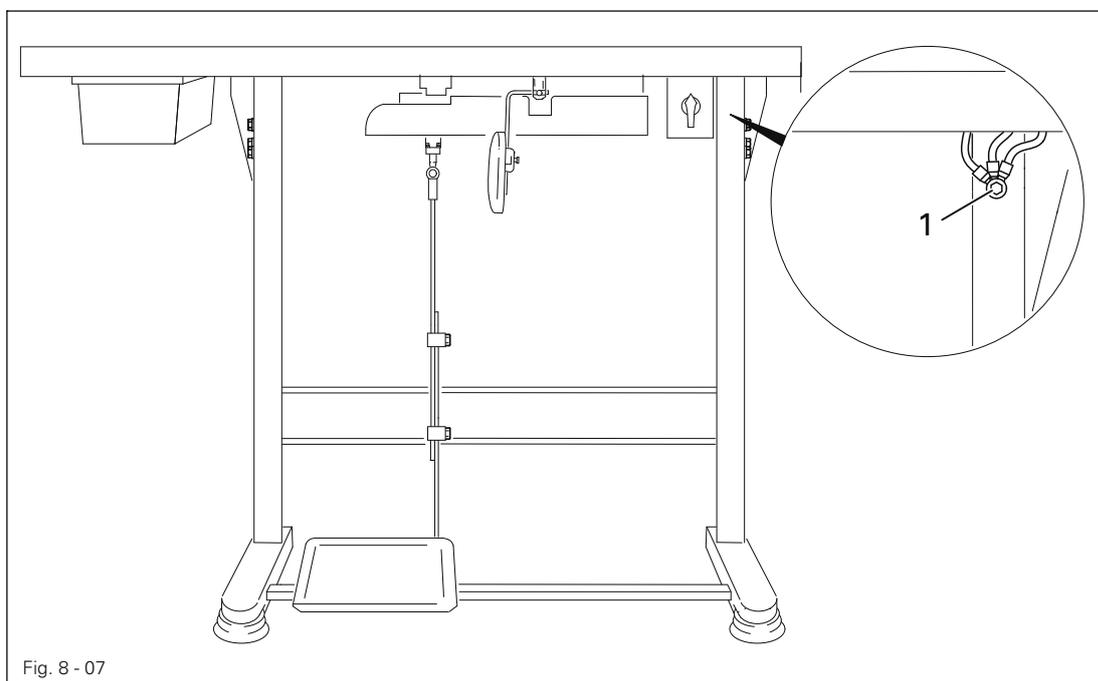
- Visser le capot de la machine 1 au moyen des vis 2.

8.01.06 Montage du porte-bobines



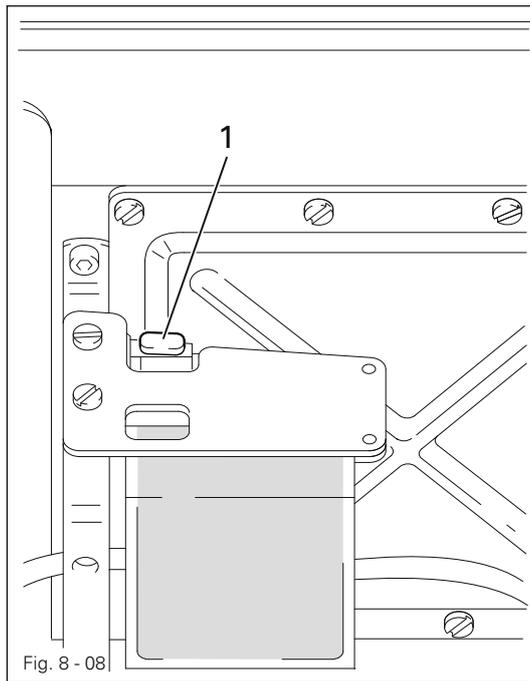
- Monter le porte-bobines en se référant à la fig. 8-06.
- Enfoncer le porte-bobines dans le perçage du plateau et le fixer à l'aide des écrous joints.

8.02 Raccorder les fiches et câbles de mise à la terre



- Raccorder toutes les fiches conformément aux instructions de service de l'entraînement.
- Utiliser les câbles de mise à la terre suivants pour évacuer les charges statiques.
- Visser les câbles de mise à la terre de la machine, de l'interrupteur principale, de la commande et du moteur au point de mise à la terre 1.

8.03 Première mise en service



- Avant la première mise en service, contrôlez la présence éventuelle de dégâts sur la machine, en particulier au niveau des raccords électriques.
- Retirer le bouchon 1 du réservoir d'huile 2 (Fig. 8 - 08).



Le bouchon 1 a une fonction de sécurité de transport, et ne doit pas être utilisé pendant le fonctionnement de la machine.

- Nettoyer soigneusement la machine (voir chapitre 10, "Maintenance et entretien").
- Faire vérifier par des spécialistes si le moteur de la machine peut être utilisé avec la tension de secteur existante et si son branchement est correct.



Si ces conditions ne sont pas respectées, ne mettre en aucun cas la machine en service!

La machine ne doit être branchée qu'à une prise mise à la terre !



Avant la première mise en service, faire contrôler la position initiale de l'entraînement de la machine par des spécialistes ! Le cas échéant, faire procéder à ce réglage (cf. chapitre 8.05)

8.04 Mise en service / hors service de la machine

- Mettre la machine en service ou hors service (voir le chapitre 7.01 Interrupteur principal).

8.05 Position initiale de l'entraînement de la machine

8.05.01 Machines avec PicoDrive et commande P41 PD2

- Mettez la machine en marche.
- Appelez la saisie des paramètres en appuyant sur la **touche parcourir**.
- En appuyant sur la **touche TE**, vous commutez les touches de fonction pour la saisie (la DEL s'allume au niveau de la **touche TE**).
- Appuyez sur les **touches +/-** correspondantes pour accéder au paramètre « **798** » et sélectionnez le niveau de service **C**, voir chapitre Sélection du niveau de l'opérateur des instructions de service séparées concernant le panneau de commande.
- Sélectionnez le paramètre « **799** » en appuyant sur les **touches +/-** correspondantes.
- Vérifiez si la valeur est sur « **2** », corrigez si nécessaire.
- Sélectionnez le paramètre « **700** » en appuyant sur les **touches +/-** correspondantes.
- Exécutez un point de couture en actionnant la pédale.
- Tournez le volant à main dans le sens de rotation jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille arrivant d'en haut s'arrête à la hauteur du bord supérieur de la plaque de l'aiguille.
- Terminez le réglage du moteur de la machine à coudre en appuyant sur la **touche parcourir**.

8.05.02 Avec l'entraînement MD-4-58-220-CE



- Maintenir la touche enfoncée et démarrer la machine.
- Le paramètre **176** s'affiche.



- Appeler le paramètre **181**.



- Appeler le niveau de saisie.
- Exécuter un point de couture en actionnant la pédale.
- Tourner le volant dans le sens de rotation jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille arrivant d'en haut s'arrête à la hauteur du bord supérieur de la plaque de l'aiguille.



- Confirmer la saisie.



- Appeler le paramètre **192**.



- Appeler le niveau de saisie.



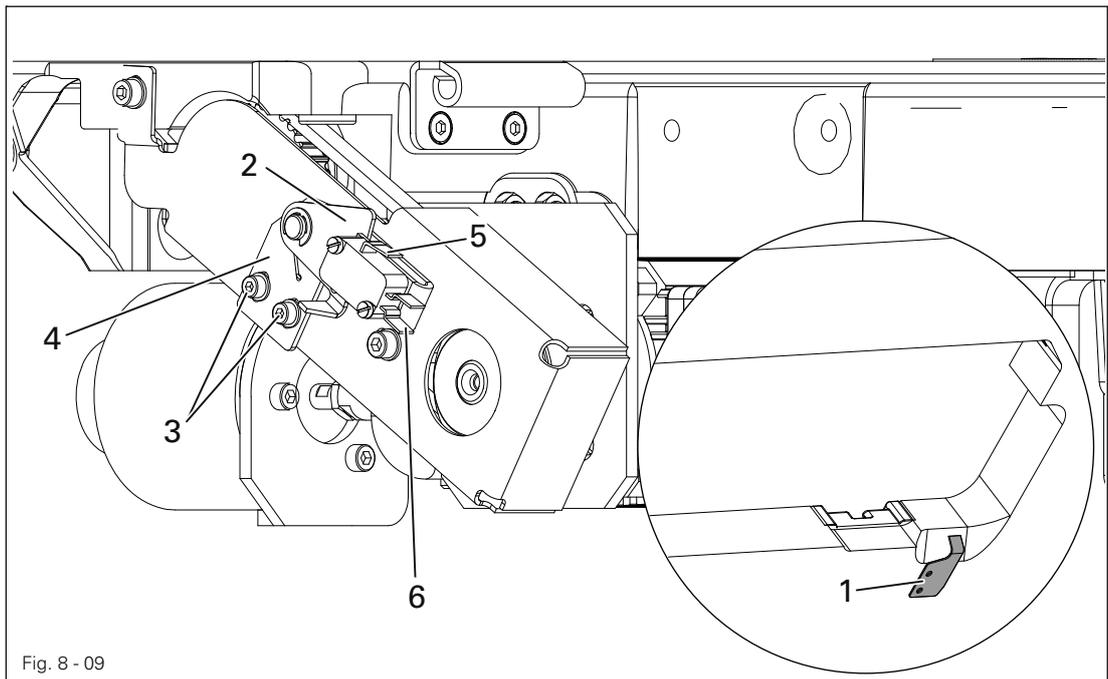
- Définir la fonction sur "off" au moyen de la touche "D+"



- Quitter la saisie en enfonçant la touche "S".

8.06

Montage et raccordement du blocage du démarrage



- Sur les machines fournies sans table, la plaque **1** se trouvant dans les accessoires doit être montée sous le plateau de table de manière à ce que le talon de commutation **2** repose sur la plaque **1** lorsque la partie supérieure est dressée.
- Desserrer les vis **3** et aligner le support **4** de sorte que le talon de commutation **2** soit libre lorsque la partie supérieure est rabattue et enfoncé lorsque la partie supérieure est redressée.
- Raccorder le connecteur du blocage du démarrage aux contacts **5** (rouge/bleu) et **6** (gris/rose).

8.07

Contrôle de l'interdiction de démarrage

- Mettre la machine sous tension à l'interrupteur général et basculer la tête en arrière.
- Le message d'erreur "**Er 0 16**" (pour MD-4-58-220-CE) ou "**Error 9**" (pour PicoDrive P41 PD2) doit apparaître.
- Si ce message n'apparaît pas, contrôler le réglage de l'interrupteur de sécurité **2**.
- Après le redressement de la tête, la machine est de nouveau en état de marche.

9

Équipement



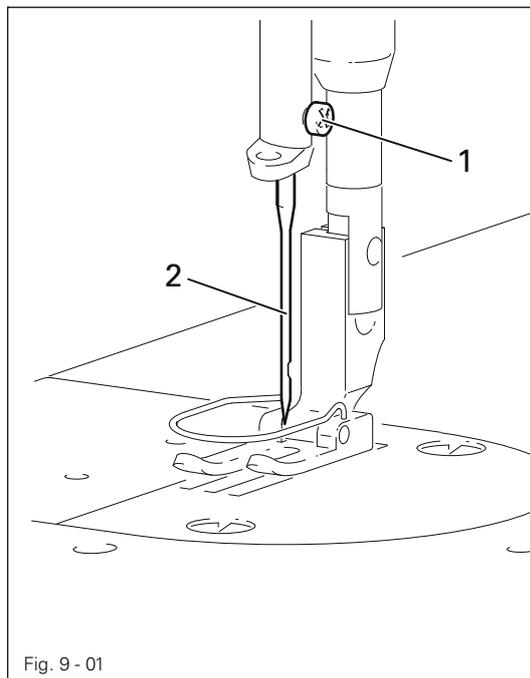
Respecter toutes les consignes et remarques de ces instructions de service et en particulier toutes les consignes de sécurité.



Tous les travaux d'équipement doivent uniquement être effectués par un personnel ayant reçu la formation nécessaire. Avant d'y procéder, actionner le commutateur principal ou retirer la prise secteur pour couper la machine du réseau.

9.01

Mise en place de l'aiguille



Débrancher la machine !
Risque de blessure en cas de démarrage inopiné de la machine !



N'utiliser que les aiguilles du système prévu pour cette machine ; voir le chapitre 3 Caractéristiques techniques

- Placer la barre à aiguille en position haute.
- Desserrer la vis 1 et glisser l'aiguille 2 dans la barre à aiguille jusqu'à la butée.
- Diriger la longue rainure vers la tête de machine.
- Serrer la vis 1.

Fig. 9 - 01

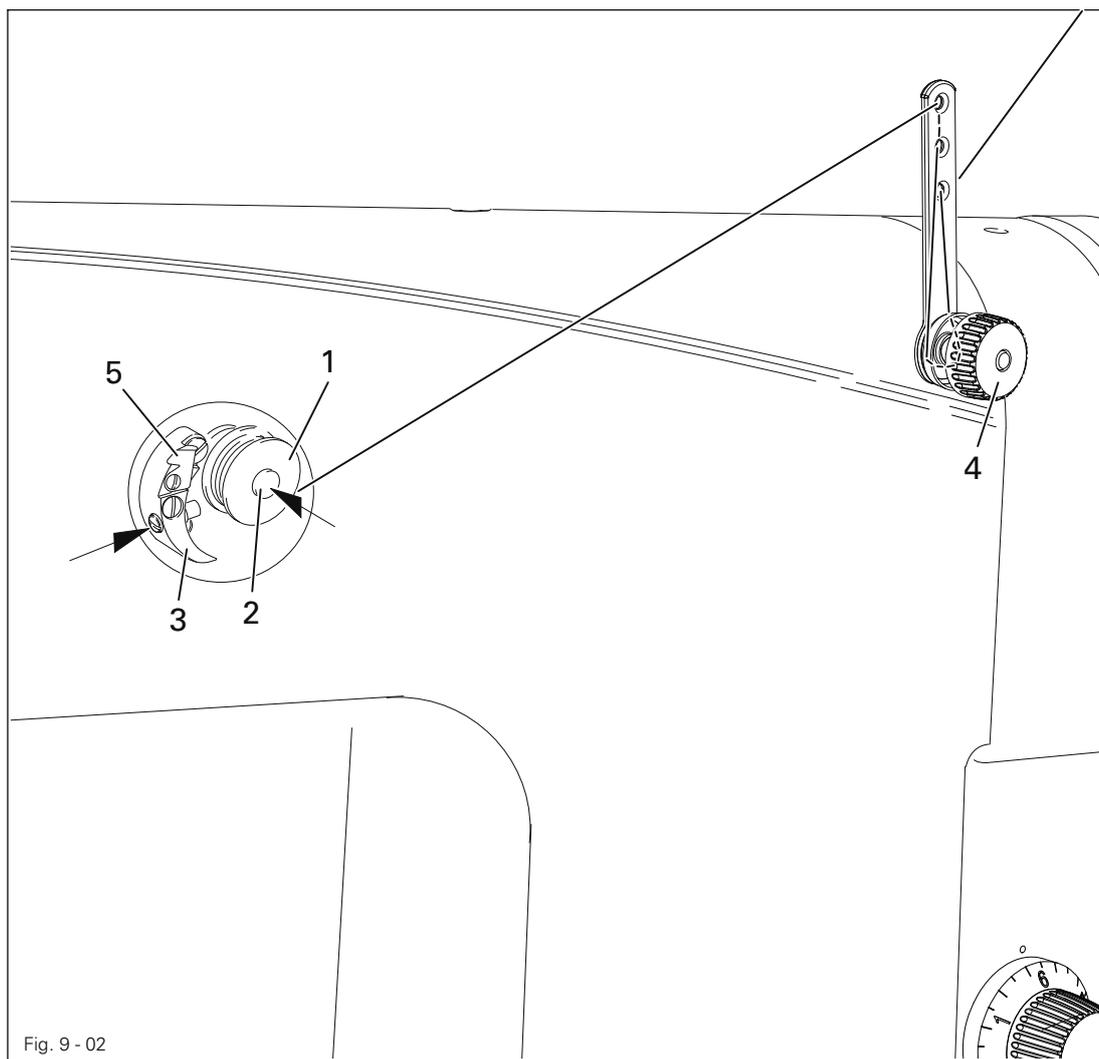


Fig. 9 - 02

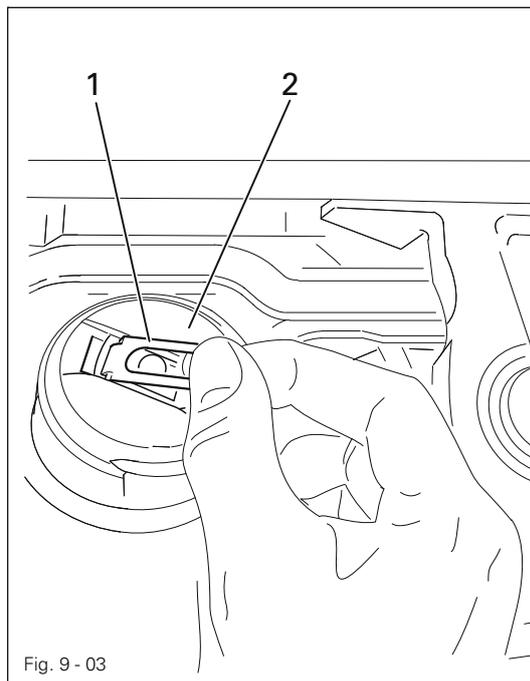
- Placer une canette vide 1 sur la broche 2.
- Enfiler le fil selon la fig. 9-02 puis enrouler quelques tours sur la canette 1 dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Mettre le bobinoir en marche en appuyant simultanément sur la broche 2 et le levier 3.



La canette se remplit pendant la couture.

- La précontrainte du fil inférieur est réglée en tordant la vis moletée 4.
- Le bobinoir s'arrête automatiquement lorsque la bobine 1 est suffisamment remplie.
- Retirer la bobine 1 remplie et couper le fil sur le couteau 5.

9.03 Sortie / mise en place de la boîte à canette



Débrancher la machine !
Risque de blessure en cas de démarrage inopiné de la machine !

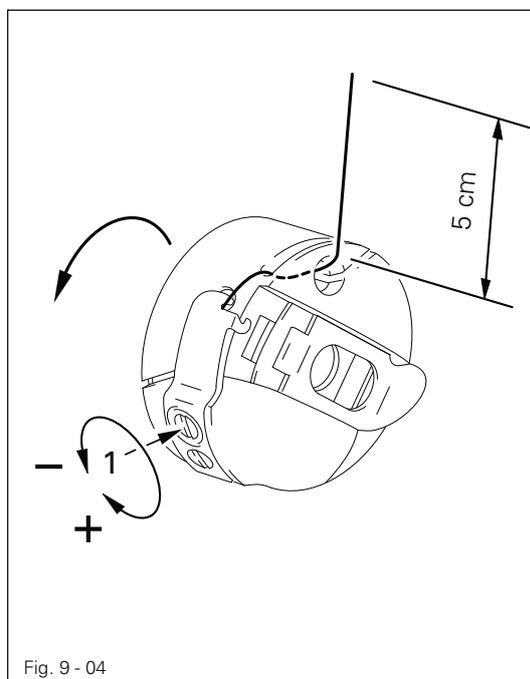
Sortie de la boîte à canette:

- Basculer la machine vers l'arrière.
- Soulever l'étrier 1 et sortir la boîte à canette 2.

Mise en place de la boîte à canette:

- Enfoncer la boîte à canette 2 dans son support jusqu'à l'encliquetage.

9.04 Enfilage de la boîte à canette / réglage de la tension du fil de canette



- Placer la bobine dans la boîte à canette.
- Guider le fil par la fente sous le ressort, selon la fig. 9-04.
- Régler la tension du fil en tournant la vis 1.



Quand le fil se déroule, la bobine doit tourner dans le sens de la flèche.

9.05 Enfilage du fil d'aiguille / réglage de la tension du fil d'aiguille

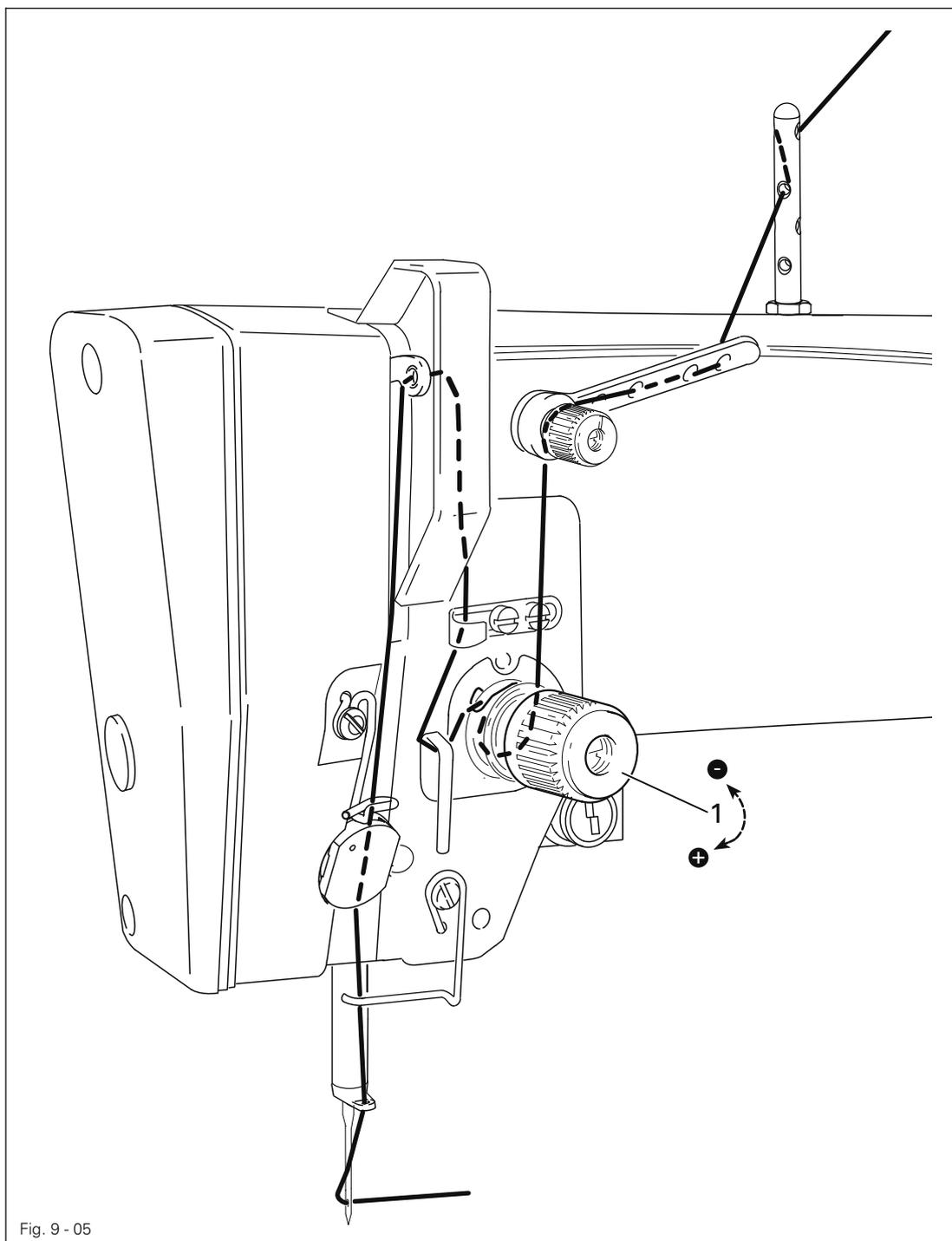


Fig. 9 - 05



Débrancher la machine !

Risque de blessure en cas de démarrage inopiné de la machine !

- Enfiler le fil d'aiguille conformément à la fig. 9-05.
- Régler la tension du fil d'aiguille en tournant la roue de réglage 1.

10 Entretien et maintenance

10.01 Intervalle d'entretien

Nettoyage de la zone du préhenseur.....	quotidiennement, plusieurs fois en cas d'exploitation prolongée
Nettoyage de l'ensemble de la machine.....	une fois par semaine
Contrôle du niveau d'huile de la machine	une fois par mois



Cet intervalle s'applique aux entreprises travaillant à la journée. En cas de durée supérieure de fonctionnement de la machine, il est conseillé de réduire cet intervalle.

10.02 Nettoyage de la machine

Le cycle de nettoyage requis pour la machine dépend des facteurs suivant :

- Exploitation normale ou intensive
- Dépôt de poussière dû au tissu

Par conséquent, des instructions de nettoyage optimale ne peuvent être fixées que pour chaque cas.



Lors de tous les travaux de nettoyage, déconnecter la machine du réseau en la mettant à l'arrêt au niveau de l'interrupteur principal ou en la débranchant !
Risque de blessure lié au démarrage inopiné de la machine !

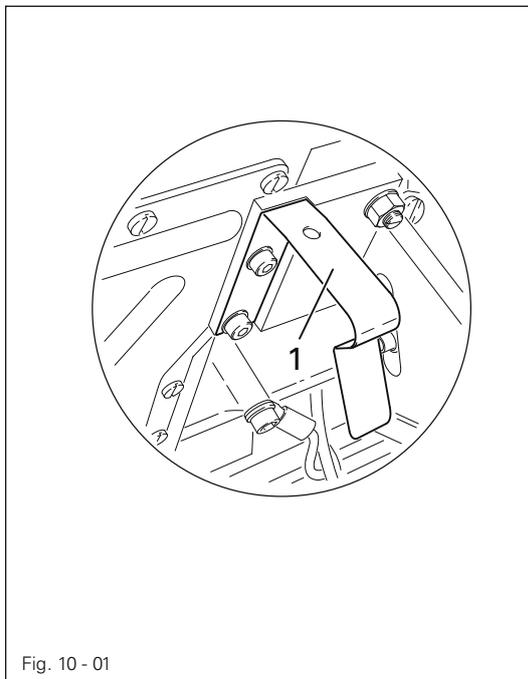


Fig. 10 - 01

Pour éviter des dysfonctionnements, les activités suivantes sont recommandées en cas d'exploitation normale :

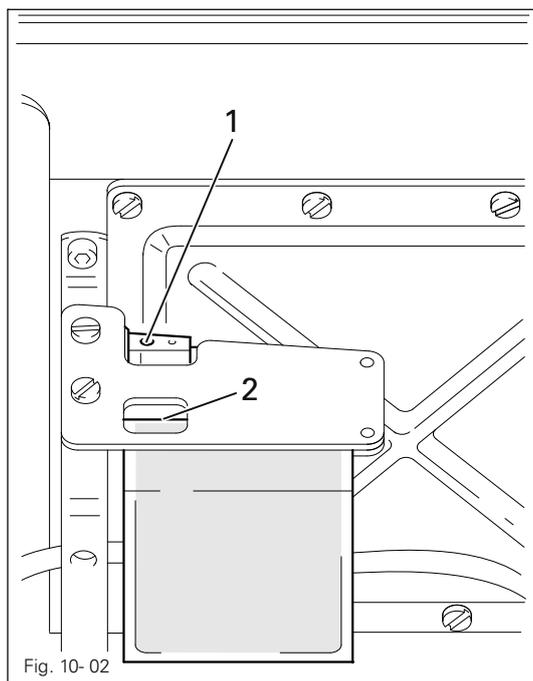
- Incliner la machine vers l'arrière.
- Nettoyer une fois par jour, et plus si la machine est utilisée en permanence, le crochet et le compartiment à crochet.
- Le stabilisateur 1 doit rester enfoncé lorsque la partie supérieure est redressée.



Redresser la machine des **deux** mains!

Danger de blessure par pincement entre la machine et le plateau.

10.03 Remplissage du réservoir d'huile



Il doit toujours y avoir de l'huile dans le réservoir.

- Si nécessaire, ajouter de l'huile dans le trou 1, jusqu'à la marque 2.

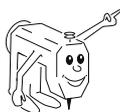


Redresser la machine des **deux** mains!

Danger de blessure par pincement entre la machine et le plateau.



Utiliser uniquement une huile d'une viscosité moyenne de **22,0 mm²/s** à 40°C et d'une densité de **0,865 g/cm³** à 15°C.



Nous recommandons une huile pour machine à coudre PFAFF, n° de cde: **280-1-120 144.**

10.04 Réglages des paramètres



Le réglage des paramètres est décrit dans les instructions de service séparées de l'entraînement et ne peut être effectué que par du personnel agréé qualifié.

10.04.01 Liste des paramètres pour l'entraînement PicoDrive avec commande P41 PD2

Groupe	Paramètre	Signification	Niveau d'opérateur	Secteur de réglage	Valeur réglée
1	105	Vitesse de rotation du point d'arrêt en début de couture	B, C	300 - 2000	1400
	110	Vitesse de rotation du point d'arrêt de fin de couture	B, C	300 - 2000	1400
6	606	Vitesse de rotation mini.	B, C	30 - 300	180
	607	Vitesse de rotation maxi.	B, C	300 - 6000	▲
	609	Vitesse de coupe 1	B, C	60 - 300	220
	668	Racleur de fil / soufflage de fil 1 = marche ; 0 = arrêt	B, C	0 - 1	0
7	700	Position d'aiguille 0 (position de référence de l'aiguille)	B, C	0 - 255	*
	702	Position d'aiguille 1 (aiguille en bas) 1	B, C	0 - 255	79
	703	Position d'aiguille 2 (releveur de fil en haut)	B, C	0 - 255	222
	705	Position d'aiguille 5 (fin du signal de coupe 1)	B, C	0 - 255	175
	706	Position d'aiguille 6 (départ du signal de coupe 2)	B, C	0 - 255	135
	707	Position d'aiguille 9 (Début de relâchement de la tension du fil / Démarrage de l'attrape-fil)	B, C	0 - 255	190
	797	Test matériel, OFF = arrêt, ON = marche	B, C		OFF
	799	Classe de machine sélectionnée	C	1 - 7	7
8	800	Sens de rotation	C	0 - 1	1
	802	Réduction de l'entraînement principal 0 = 1:1 , 1 = variable	C	0 - 1	0
9	985	Position d'allumage du serre-fi I	B, C	0 - 255	67
	986	Position d'arrêt du serre-fi I	B, C	0 - 255	206
	989	Serre-fi I en début de couture 0 = non, 1 = oui, 2 = Serre-fi I avec ventilation du pied-de-biche	B, C	0 - 2	0

▲ Voir le chapitre 3 Caractéristiques techniques

* Réglage, voir le chapitre 8.05 Position initiale de l'entraînement de la machine

10.04.02 Liste des paramètres pour l'entraînement MD-4-58-220-CE

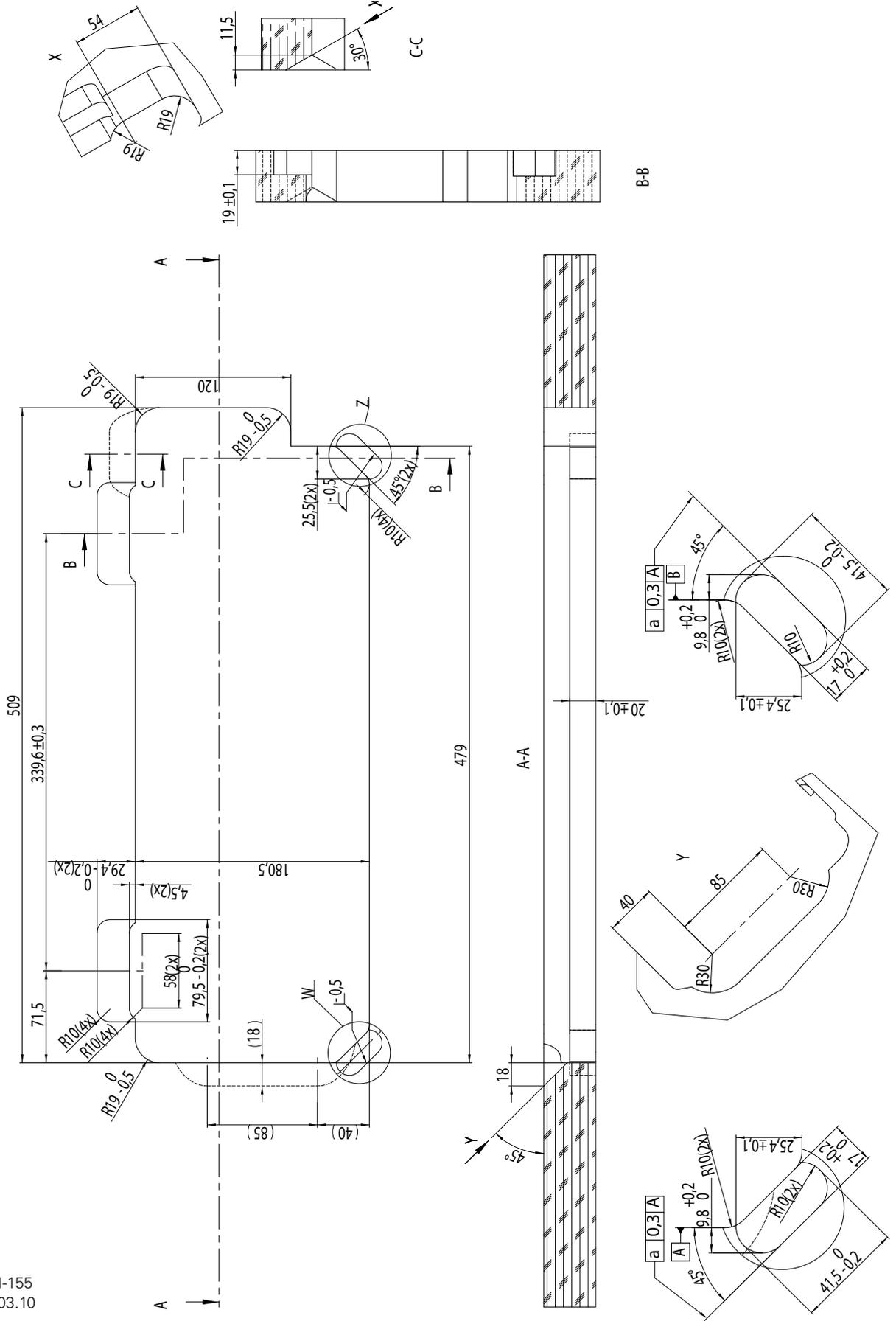
Groupe	Paramètre	Secteur de réglage	Valeur réglée
1	Vitesse de rotation maxi.	50 - 9999	▲
4	Vitesse de rotation du point d'arrêt en début de couture	50 - 8000	1400
5	Vitesse de rotation du point d'arrêt de fin de couture	50 - 8000	1400
40	Racleur de fil	ON - OFF	ON
46	Sens de rotation	CW - CCW	CW
47	Classe de machine sélectionnée	0 - 101	62
61	Vitesse de coupe 1	50 - 500	220
81	Position d'aiguille 6 (départ du signal de coupe 2)	0 - 360°	40°
84	Position d'aiguille 5 (fin du signal de coupe 1)	0 - 360°	90°
85	Position d'aiguille 9 (Début de relâchement de la tension du fil / Démarrage de l'attrape-fil)	0 - 360°	120°
87	Détendeur de fil après la position relevée du releveur de fil	0 - 1500ms	20ms
179	Position d'aiguille 2 (releveur de fil en haut)	0 - 359°	83°
181	Position d'aiguille 1 - aiguille en bas (192 = off)	0 - 255	250
210	Position d'allumage du serre-fi l	0 - 359°	20°
211	Position d'arrêt du serre-fi l	0 - 359°	90°
236	Version de la machine 2 = 581 + 583	0 - 4	2

▲ Voir le chapitre 3 Caractéristiques techniques

* Réglage, voir le chapitre 8.05 Position initiale de l'entraînement de la machine

11 Montage du plateau de table

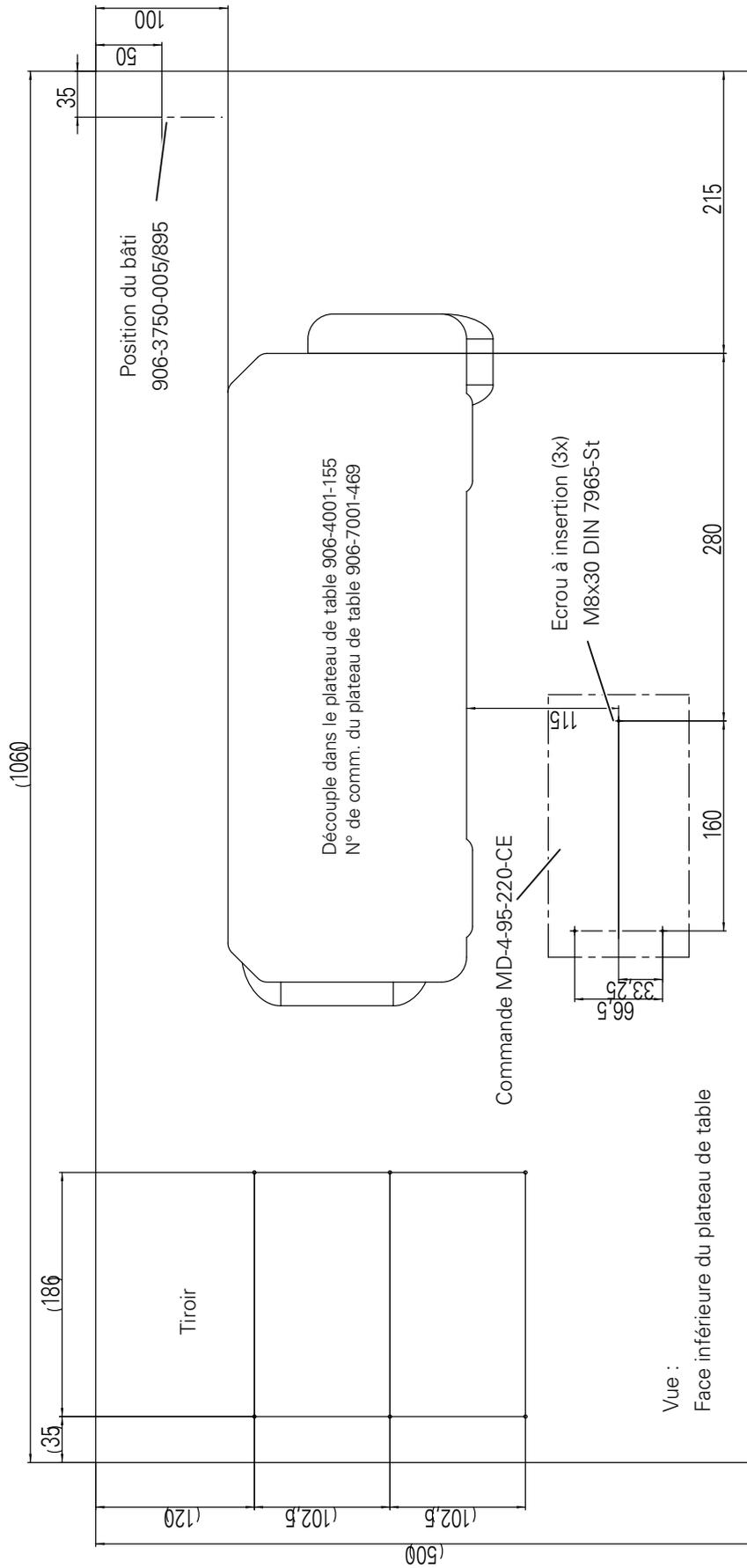
11.01 Découpeure dans le plateau fondamental



906-4001-155
Vers. 24.03.10

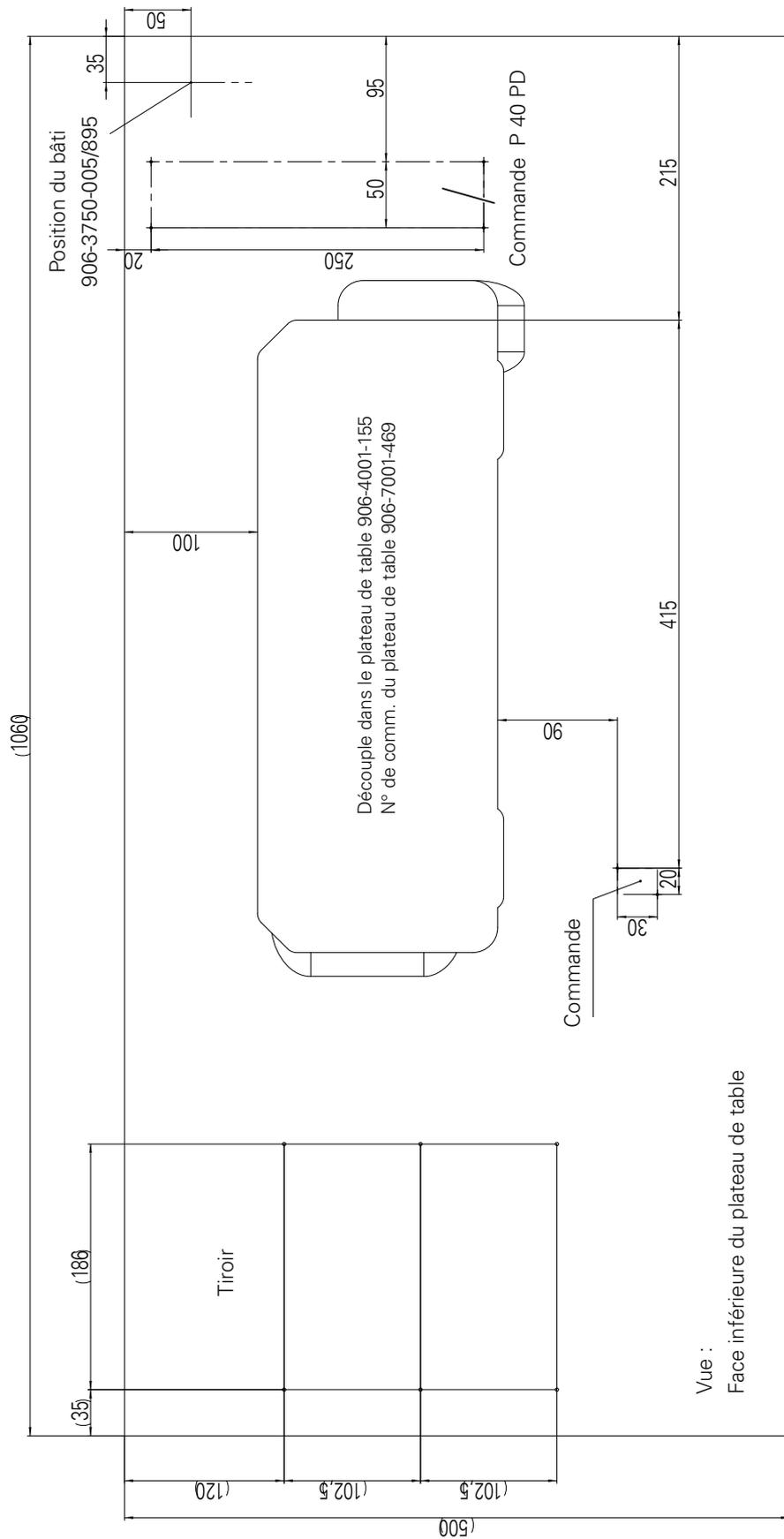
Montage du plateau de table

11.02 Montage du plateau de table (avec commande MD-4-58-220-CE)



91-265 438-95
Vers. 24.03.10

11.03 Montage du plateau de table (sur PicoDrive avec commande P41 PD2)

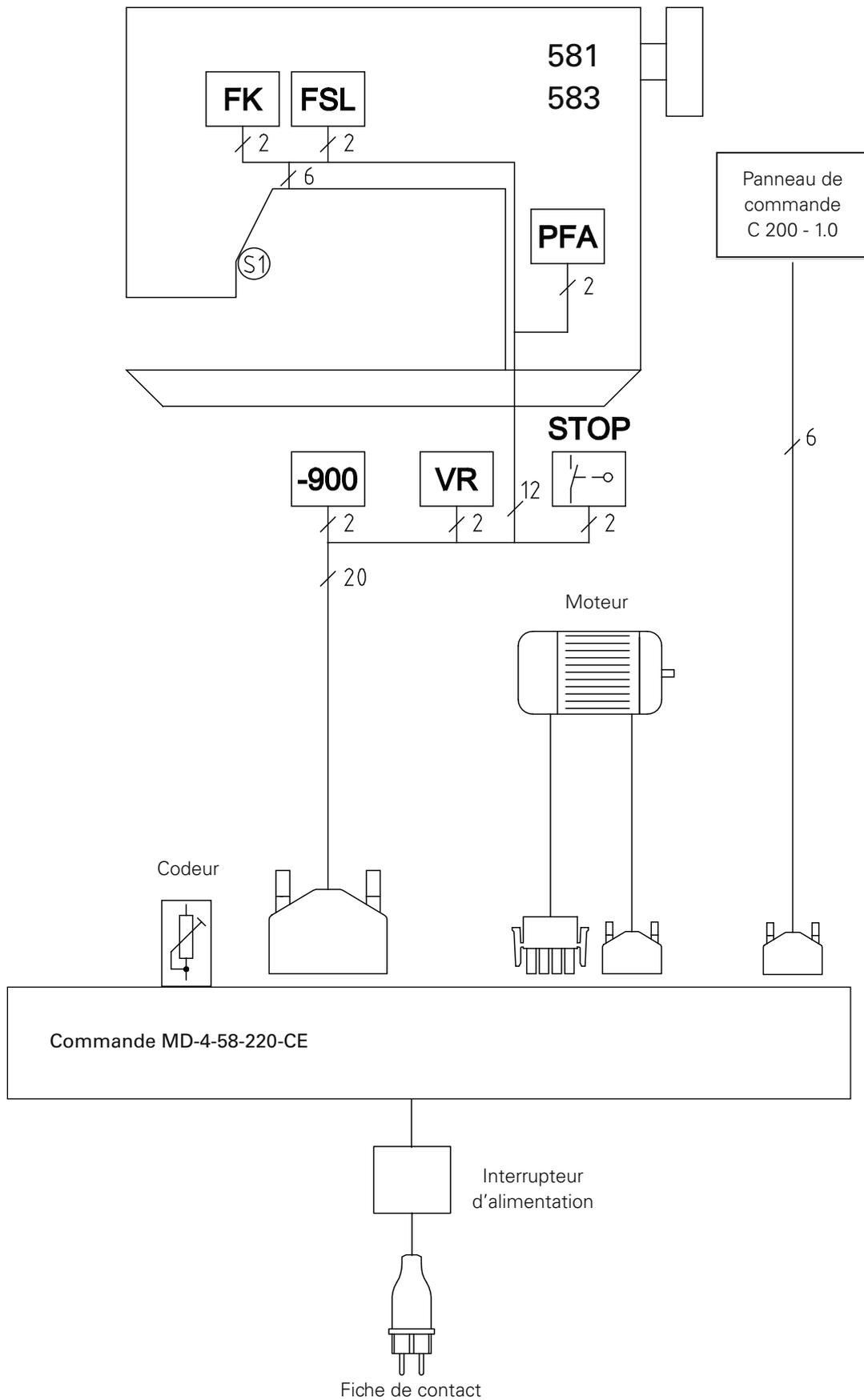


91-265 453-95
Vers. 12.04.10

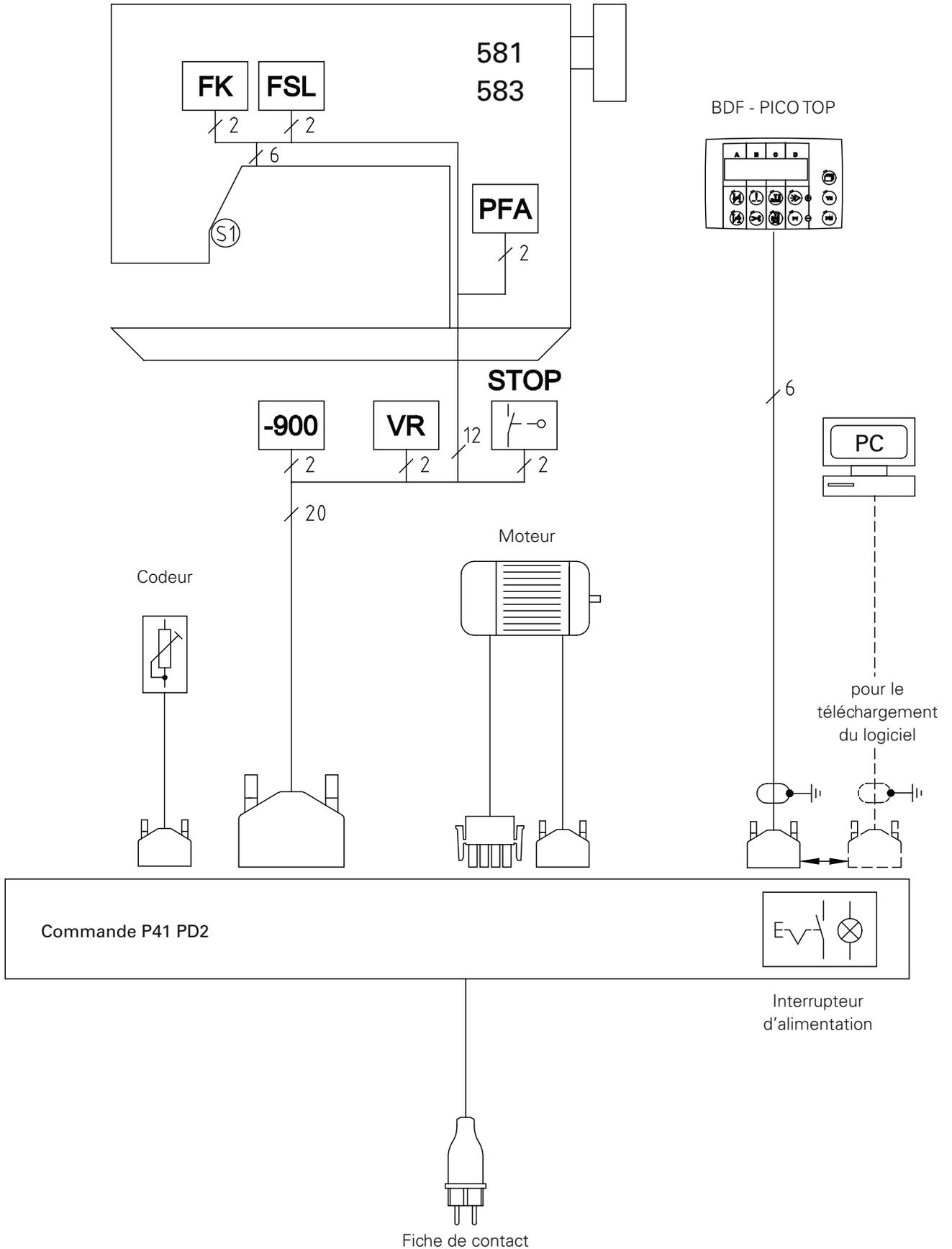
Schéma fonctionnel

12 Schéma fonctionnel

12.01 PFAFF 581 + 583 avec commande MD-4-58-220-CE



12.02 PFAFF 581 + 583 sur PicoDrive avec commande P41 PD2



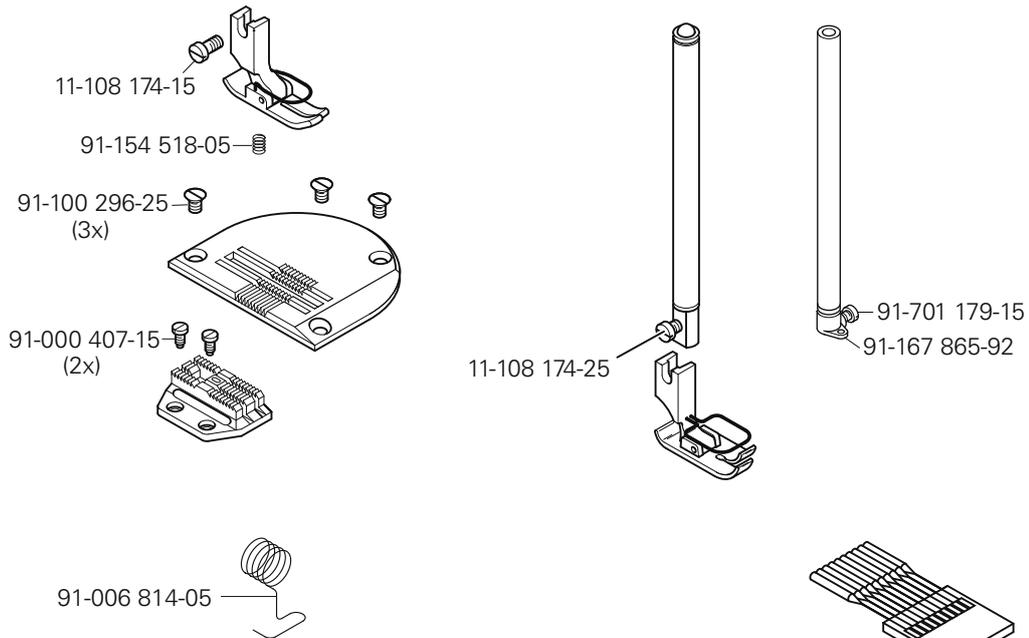
13

Pièces d'usure

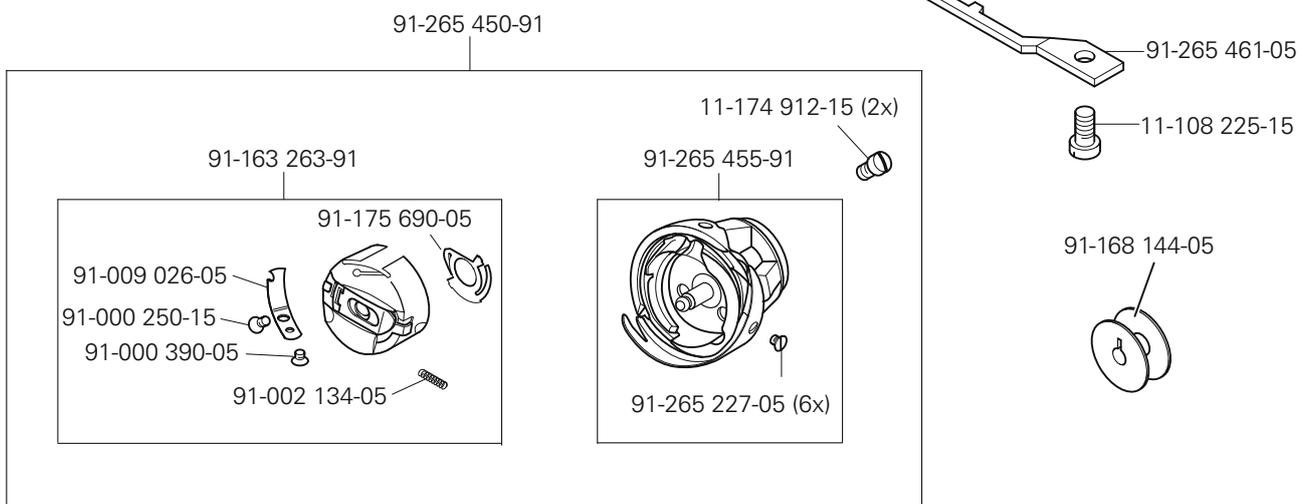


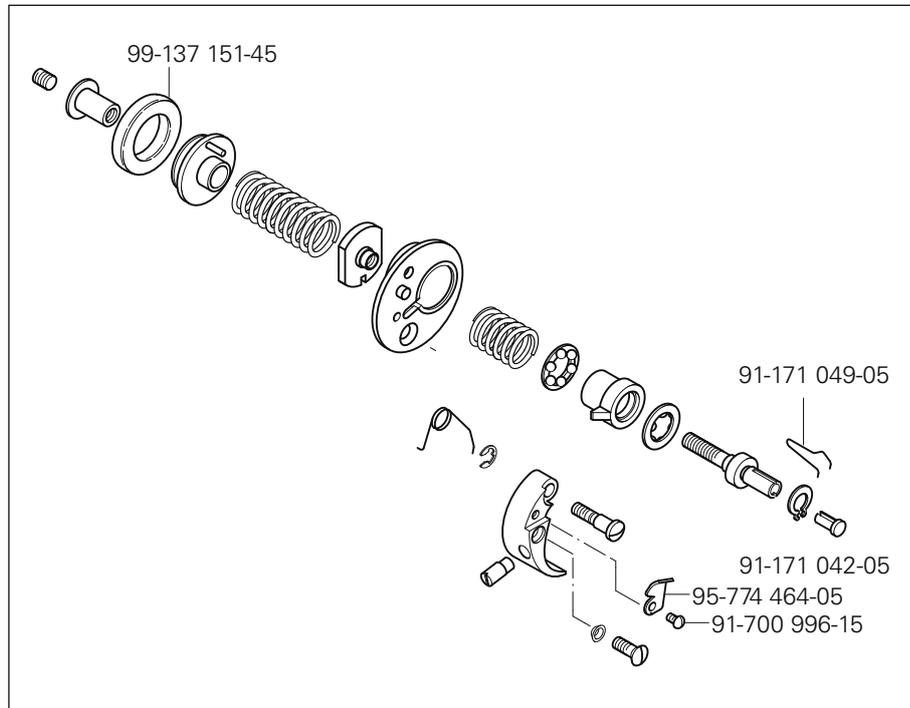
Sur cette page figurent les principales pièces d'usure. Une liste détaillée des pièces pour la machine au complet est jointe dans les accessoires.

En cas de perte, la liste de pièces peut être téléchargée sous l'adresse Internet www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads Alternativement au téléchargement, cette liste de pièces peut être commandée aussi sous le numéro **296-12-19 139** sous forme de livre.

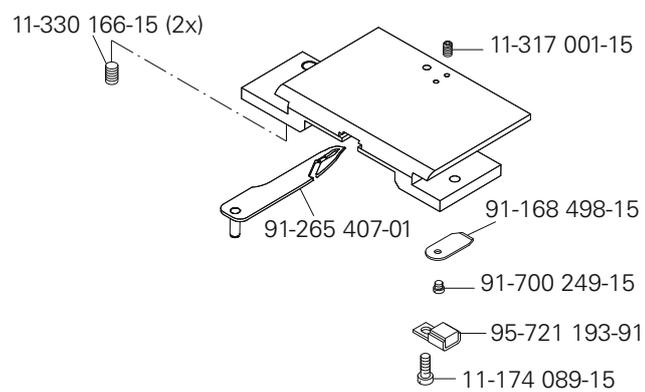


System 134





Unterklasse -900/..





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