

# PFAFF

571

574

Manuale istruzioni

591

Questo manuale istruzioni è valido per macchine a partire dai seguenti numeri di serie:

# 6 001 000 →



Il presente manuale è valido per tutti i modelli e le sottoclassi indicati nel capitolo 3 Dati tecnici.

La ristampa, la riproduzione e la traduzione, anche di singoli passi, di manuali di istruzioni della Pfaff sono consentite solo previa nostra autorizzazione e con indicazione della fonte.

## **PFAFF Industrie Maschinen AG**

Postfach 3020

D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154

D-67655 Kaiserslautern

	Indice .....	pag. capitolo
<b>1</b>	<b>Sicurezza</b> .....	<b>1 - 1</b>
1.01	Direttive .....	1 - 1
1.02	Norme generali di sicurezza .....	1 - 1
1.03	Segnali d'avvertimento .....	1 - 2
1.04	Raccomandazioni per l'utente .....	1 - 2
1.05	Operatori e personale qualificato .....	1 - 3
1.05.01	Operatori .....	1 - 3
1.05.02	Personale qualificato .....	1 - 3
1.06	Indicazioni di pericolo .....	1 - 4
<b>2</b>	<b>Utilizzo conforme alla destinazione d'uso</b> .....	<b>2 - 1</b>
<b>3</b>	<b>Dati tecnici</b> .....	<b>3 - 1</b>
3.01	PFAFF 571, 574, 591 .....	3 - 1
3.02	Ago e filo .....	3 - 2
3.03	Modelli e sottoclassi possibili .....	3 - 2
<b>4</b>	<b>Smaltimento della macchina</b> .....	<b>4 - 1</b>
<b>5</b>	<b>Trasporto, imballaggio e magazzinaggio</b> .....	<b>5 - 1</b>
5.01	Trasporto all'azienda del cliente .....	5 - 1
5.02	Trasporto all'interno dell'azienda del cliente .....	5 - 1
5.03	Smaltimento dell'imballaggio .....	5 - 1
5.04	Magazzinaggio .....	5 - 1
<b>6</b>	<b>Simbologia</b> .....	<b>6 - 1</b>
<b>7</b>	<b>Organi di comando</b> .....	<b>7 - 1</b>
7.01	Interruttore generale .....	7 - 1
7.02	Tasti sulla testa della macchina (solo in caso di macchine con -911/..) .....	7 - 1
7.03	Controllo del filo della spolina mediante contatore punti .....	7 - 2
7.04	Pedale .....	7 - 2
7.05	Leva per sollevare il piedino a rullo .....	7 - 3
7.06	Leva a ginocchio .....	7 - 3
7.07	Tasto regolapunto .....	7 - 4
7.08	Estensione del piedino a rullo .....	7 - 4
7.09	Dispositivo tagliacimossa -725/04 per PFAFF 571 .....	7 - 5
7.10	Dispositivo tagliacimossa -725/04 per PFAFF 574 e 591 .....	7 - 6
7.11	Dispositivo tagliacimossa -726/05 per PFAFF 591 .....	7 - 7
7.12	Pannello di comando .....	7 - 8
7.12.01	Dati visualizzati sul display .....	7 - 8
7.12.02	Tasti funzione .....	7 - 8
<b>8</b>	<b>Installazione e prima messa in esercizio</b> .....	<b>8 - 1</b>
8.01	Installazione .....	8 - 1
8.01.01	Regolazione dell'altezza del tavolo .....	8 - 1
8.01.02	Montaggio del dispositivo antiribaltamento .....	8 - 2
8.01.03	Montaggio dei carter della macchina .....	8 - 2
8.02	Montaggio del motore flangiato .....	8 - 3
8.02.01	Montaggio del motore flangiato sulla piastra d'appoggio .....	8 - 3
8.02.02	Montaggio del motore flangiato sulla macchina .....	8 - 3

		pag.	capitolo
	Indice .....		
8.02.03	Collegamento di connessioni ad innesto e cavo di terra .....	8	4
8.02.04	Applicazione e messa in tensione della cinghia .....	8	5
8.02.05	Montaggio del trasduttore di posizione (solo per PFAFF 574) .....	8	5
8.02.06	Montaggio del copricinghia del motore flangiato .....	8	6
8.02.07	Collegamento dell'interruttore di sicurezza .....	8	6
8.02.08	Verifica della funzione Blocco avviamento .....	8	7
8.02.09	Posizione base del motore della macchina .....	8	8
8.03	Montaggio del portarocchetti .....	8	9
8.04	Prima messa in esercizio .....	8	9
8.05	Accensione / spegnimento della macchina .....	8	9
8.06	Zoccolo obliquo .....	8	10
8.07	Foro nel piano del tavolo .....	8	10
8.08	Montaggio del piano di lavoro .....	8	11
<b>9</b>	<b>Preparazione .....</b>	<b>9</b>	<b>1</b>
9.01	Inserimento dell'ago nella PFAFF 571 e 591 .....	9	1
9.02	Inserimento dell'ago nella PFAFF 574 .....	9	2
9.03	Spolatura del filo inferiore, regolazione della tensione iniziale del filo .....	9	3
9.04	Estrazione / introduzione della capsula della spolina .....	9	4
9.05	Infilatura della capsula della spolina, regolazione della tensione del filo inferiore .....	9	4
9.06	Infilatura del filo superiore / Regolazione della tensione del filo superiore nella PFAFF 571 e 591 .....	9	5
9.07	Infilatura del filo superiore / Regolazione della tensione del filo superiore nella PFAFF 574 .....	9	6
9.08	Regolazione della lunghezza del punto .....	9	7
9.09	Input delle travette all'inizio e al termine della cucitura .....	9	7
9.10	Impostazione del conteggio dei punti per il controllo del filo della spolina .....	9	8
<b>10</b>	<b>Cucitura .....</b>	<b>10</b>	<b>1</b>
10.01	Programma di rammendo (questa funzione è usata prevalentemente nell'industria tessile) .....	10	2
10.02	Cucitura con conteggio .....	10	2
<b>11</b>	<b>Cura e manutenzione .....</b>	<b>11</b>	<b>1</b>
11.01	Pulizia .....	11	1
11.02	Lubrificazione ad olio del crochet .....	11	2
11.03	Recipiente olio per la lubrificazione del crochet .....	11	2
11.04	Riempimento del recipiente olio per la lubrificazione del filo .....	11	3
11.05	Lubrificazione del dispositivo taglio orli -726/05 .....	11	3
11.06	Lubrificazione delle ruote coniche .....	11	4
11.07	Controllo e regolazione della pressione dell'aria .....	11	5
11.08	Pulizia del filtro aria del gruppo trattamento aria .....	11	5
<b>12</b>	<b>Componenti usurabili .....</b>	<b>12</b>	<b>1</b>

## 1 Sicurezza

### 1.01 Direttive

La macchina è stata costruita in base alle norme europee riportate nella dichiarazione di conformità e/o nella dichiarazione del fabbricante.

In aggiunta alle presenti istruzioni, osservare anche le disposizioni e norme di legge generali ed altre (anche quelle del paese in cui viene installata la macchina) e le disposizioni vigenti in materia di difesa ambientale!

Osservare sempre le vigenti disposizioni nazionali dell'ente antinfortuni o di altre autorità di controllo!

### 1.02 Norme generali di sicurezza

- Usare la macchina solo dopo aver preso visione delle relative istruzioni; la macchina dovrà essere usata solo da operatori appositamente addestrati!
- Prima della messa in funzione, leggere attentamente anche le norme di sicurezza e il manuale di istruzioni del costruttore del motore!
- Osservare le avvertenze e i segnali di pericolo apportati sulla macchina stessa!
- Usare la macchina solo conformemente alla sua destinazione e sempre con i relativi dispositivi di sicurezza, tenendo conto di tutte le pertinenti norme di sicurezza.
- Per la sostituzione di pezzi della macchina (come per es. ago, piedino, placca d'ago e bobina), l'infilatura, l'abbandono del posto di lavoro e gli interventi di manutenzione, disinserire la macchina staccando la spina dalla presa di corrente o azionando l'interruttore generale!
- I lavori di manutenzione ordinaria giornaliera devono essere eseguiti esclusivamente da personale appositamente addestrato!
- Riparazioni e lavori di manutenzione straordinaria devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato o appositamente addestrato!
- Gli interventi su apparecchi elettrici devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato!
- Non eseguire lavori su componenti ed apparecchiature sotto tensione! Per le eccezioni si rimanda alle norme EN 50110.
- Per modifiche o rimaneggiamenti della macchina, osservare assolutamente tutte le pertinenti norme di sicurezza!
- Per riparazioni utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio da noi autorizzati! Facciamo presente esplicitamente che ricambi ed accessori non di nostra consegna non sono stati da noi né testati né autorizzati. Il montaggio e/o l'uso di tali prodotti può quindi eventualmente modificare negativamente le caratteristiche costruttive di fabbrica della macchina. Non rispondiamo di danni causati dall'uso di pezzi non originali.

## 1.03 Segnali d'avvertimento



Zona pericolosa!  
Avvertenze da tenere presente attentamente.



Pericolo di lesioni per operatori e personale qualificato!



### Attenzione

E'obbligatorio l'uso dei mezzi di protezione antinfortunistica in dotazione alla macchina. Prima di effettuare l'infilatura o regolazioni sulla macchina, **spegnere sempre l'interruttore principale.**

## 1.04 Raccomandazioni per l'utente

- Le presenti istruzioni sono parte integrante della macchina e devono essere tenute in qualsiasi momento a portata di mano dall'operatore.  
Leggere le istruzioni prima di mettere in funzione per la prima volta la macchina.
- Istruire gli operatori ed il personale qualificato sui dispositivi di sicurezza della macchina e sui metodi di lavoro sicuri.
- L'utente è tenuto a mantenere la macchina in perfetto stato.
- L'utente è tenuto a controllare che i dispositivi di sicurezza non vengano smontati o disattivati.
- L'utente è tenuto ad assicurarsi che la macchina venga usata esclusivamente da personale autorizzato.

Per ulteriori informazioni si prega di rivolgersi al rivenditore competente.

## 1.05 Operatori e personale qualificato

### 1.05.01 Operatori

Gli operatori sono le persone responsabili del montaggio, dell'azionamento e della pulizia della macchina, nonché della riparazione di anomalie derivanti dalle operazioni di cucito.

Gli operatori sono tenuti ad osservare le seguenti norme di comportamento:

- osservare per tutti i lavori le norme di sicurezza riportate nel manuale di istruzioni!
- non eseguire alcuna operazione che possa pregiudicare la sicurezza della macchina!
- indossare indumenti attillati ed evitare di portare gioielli come collane o anelli!
- accertarsi anche loro che solo persone autorizzate si trovino nella zona di pericolo della macchina!
- avvisare subito l'utente se la sicurezza della macchina, in seguito all'apporto di modifiche, non è più garantita!

### 1.05.02 Personale qualificato

Il personale qualificato è rappresentato da elettricisti, elettrotecnici ed elettromeccanici, responsabili della lubrificazione, manutenzione, riparazione e messa a punto delle macchine.

Il personale qualificato è tenuto ad osservare le seguenti norme di comportamento:

- osservare per tutti i lavori le norme di sicurezza riportate nel manuale di istruzioni!
- prima di procedere a lavori di messa a punto e riparazione, spegnere l'interruttore generale ed assicurarsi che la macchina non si riaccenda!
- prima di procedere a interventi di messa a punto e riparazione, attendere che si spenga del tutto (non deve nemmeno lampeggiare) la spia luminosa sul quadro di comando!
- non eseguire lavori su componenti e dispositivi sotto tensione! Per le eccezioni si rimanda alle norme EN 50110.
- dopo lavori di riparazione o manutenzione, rimettere a posto i ripari e richiudere il vano comandi elettrici.

## 1.06

### Indicazioni di pericolo



Durante il funzionamento della macchina, riservare davanti e dietro alla stessa una zona libera di **1 m**, in modo che sia sempre garantito il libero accesso.



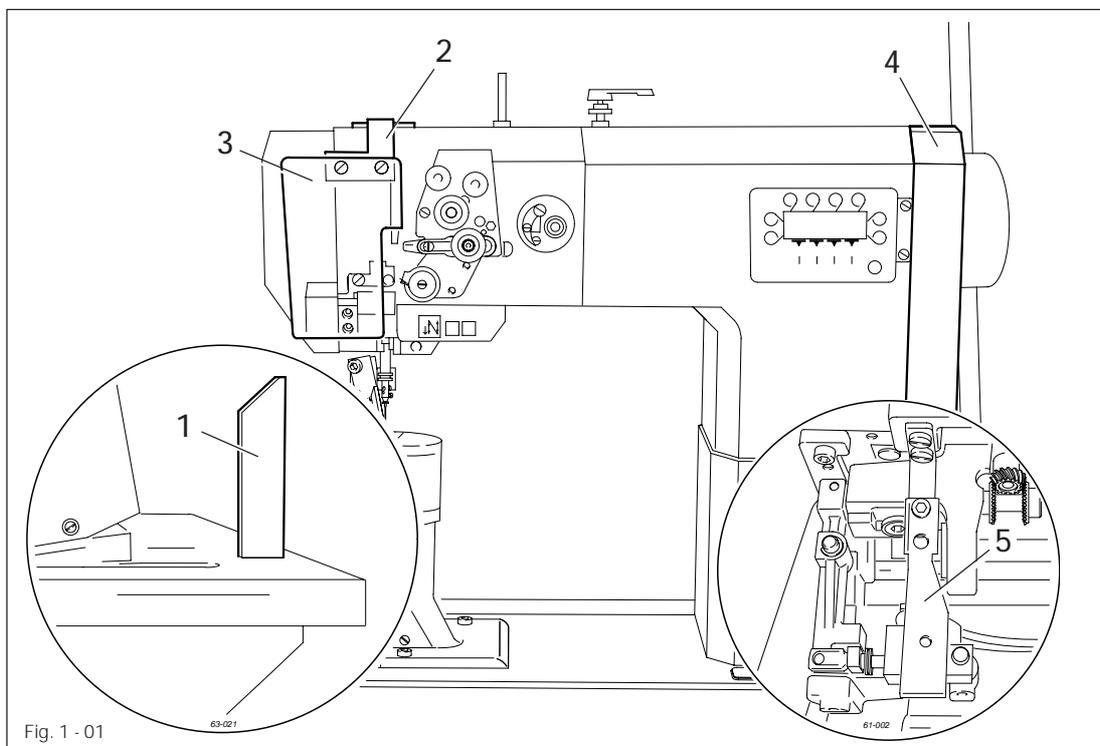
Durante la cucitura non infilare le mani nella zona dell'ago!  
Pericolo di lesioni dovute all'ago!



Non lasciare oggetti sul tavolo durante le operazioni di regolazione!  
Pericolo che gli oggetti restino bloccati o siano scagliati via dalla macchina!  
Pericolo di lesioni!



Non far funzionare la macchina senza supporto **1!** Pericolo dovuto alla parte superiore della macchina contenente la testa! La macchina può rovesciarsi mentre viene ribaltata!



Spegnere la macchina, prima di ribaltarla indietro !  
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!



Non far funzionare la macchina senza protezione della leva tendifilo **2!**  
Pericolo di lesioni dovute al movimento della leva tendifilo!



Azionare le macchine con oliatore del filo solo con la protezione per gli occhi **3** abbassata! La protezione **3** serve a proteggere gli occhi dalle particelle di olio della lubrificazione del filo.



Non azionare la macchina senza copricinghia **4!**  
Pericolo di lesioni dovute allo scorrimento della cinghia!



Non azionare la macchina senza fermo antiribaltamento **5!**  
Pericolo di contusioni tra parte superiore della macchina e piano del tavolo!

### 2 Utilizzo conforme alla destinazione d'uso

La PFAFF 571 è una cucitrice rapida monoago a colonna (colonna a sinistra dell'ago) con ruota di trasporto comandata e piedino a rullo, nonché ago mobile.

La PFAFF 574 è una cucitrice rapida a colonna a due aghi con ruota di trasporto comandata e piedino a rullo.

La PFAFF 591 è una cucitrice rapida monoago a colonna (colonna a destra dell'ago) con ruota di trasporto comandata e piedino a rullo, nonché ago mobile.

Le macchine servono per la creazione di cuciture a doppio punto annodato per l'industria della pelle e degli imbottiti.



Qualsiasi uso non autorizzato dal produttore è considerato un uso improprio! Il produttore non risponde per danni causati da un uso improprio! Rientra in un utilizzo conforme alla destinazione d'uso anche il rispetto delle istruzioni d'uso, regolazione, manutenzione e riparazione prescritte dal produttore!

### 3 Dati tecnici

#### 3.01 PFAFF 571, 574 , 591 ▲

Tipo di punto: ..... 301 (Doppio punto annodato)

Passaggio sotto al piedino a rullo: ..... 7 mm

Larghezza passaggio: ..... 245 mm

Altezza passaggio: ..... 115 mm

Altezza della colonna: ..... 180 mm

Dimensioni della parte della testa:

Lunghezza: ..... circa 615 mm

Larghezza: ..... circa 240 mm

Altezza (sopra il tavolo): ..... circa 500 mm

Dimensioni piastra di base: ..... 518 x 177 mm

Velocità massima:

PFAFF 571, 574, 591 Modello A + B ..... 3000 punti/min ♦

PFAFF 574, 591 Modello C ..... 2000 punti/min ♦

Distanza di taglio (-725/.. e -726/..): ..... 0,8 - 2,5 mm

Velocità di taglio (-725/.. e -726/..): ..... 2800 tagli/min

Alimentazione:

Tensione d'esercizio: ..... 230 V ± 10%, 50/60 Hz

Potenza massima assorbita: ..... 1,2 kVA

Fusibili: ..... 1 x 16 A, lenti

Rumorosità:

livello di pressione acustica delle emissioni sul posto di lavoro alla velocità indicata

(misurazione secondo norma DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

PFAFF 571 e 591, modelli A + B a  $n = 2400 \text{ min}^{-1}$ : .....  $L_{pA} = 79 \text{ dB(A)}$  ■

PFAFF 574, modello C a  $n = 1600 \text{ min}^{-1}$ : .....  $L_{pA} = 75 \text{ dB(A)}$  ■

PFAFF 591, modello C a  $n = 1600 \text{ min}^{-1}$ : .....  $L_{pA} = 73 \text{ dB(A)}$  ■

Peso netto della testa: ..... circa 61 kg

Peso lordo della testa: ..... circa 71 kg

▲ Le specifiche sono soggette a variazioni

♦ In funzione del materiale, della lavorazione e della lunghezza del punto.

■  $K_{pA} = 2,5 \text{ dB}$

3.02 Ago e filo

Modello	Groszezza ▲ del filo. (Nm) max. Sintetico	Titolo degli aghi in 1/100 mm	Sistema di aghi nella PFAFF 571	Sistema di aghi nella PFAFF 574	Sistema di aghi nella PFAFF 591
A	60/3	70	134	-	134
B	40/3	100	134	134 - 35	134
C	15/3	130	-	134 - 35	134

▲ o groszezze comparabili di altri tipi di filato

3.03 Modelli e sottoclassi possibili

**PFAFF 571, 591**

Modello A ..... per la lavorazione di materiali leggeri

**PFAFF 571, 591**

Modello B ..... per la lavorazione di materiali medi

**PFAFF 574, 591**

Modello C ..... per la lavorazione di materiali medio-pesanti

Dispositivi supplementari:

Sottoclasse -725/04 ..... Dispositivo tagliacimossa

Sottoclasse -726/05 ..... Dispositivo tagliacimossa

Sottoclasse -900/81 ..... Dispositivo rasafili

Sottoclasse -910/15 ..... Premistoffa automatico

Sottoclasse -911/35 ..... Dispositivo di blocco

Sottoclasse -940/02 ..... placca ago arrotondata nella direzione di cucitura

### 4 Smaltimento della macchina

- Uno smaltimento regolare della macchina è compito del cliente.
- I materiali utilizzati per la macchina sono acciaio, alluminio, ottone e diverse materie plastiche.  
L'impianto elettrico è costituito da plastica e rame.
- La macchina deve essere smaltita in conformità alle norme di tutela dell'ambiente vigenti in loco; incaricare eventualmente un'impresa specializzata.



Fare attenzione che le parti sporche di lubrificante siano smaltite separatamente in conformità alle norme di tutela dell'ambiente vigenti in loco!

### 5      **Trasporto, imballaggio e magazzinaggio**

#### 5.01      **Trasporto all'azienda del cliente**

Le macchine sono consegnate completamente imballate

#### 5.02      **Trasporto all'interno dell'azienda del cliente**

Il produttore non risponde del trasporto all'interno dell'azienda del cliente e nei singoli luoghi d'impiego. Fare attenzione che le macchine siano trasportate unicamente in posizione verticale.

#### 5.03      **Smaltimento dell'imballaggio**

L'imballaggio di queste macchine consiste in carta, cartone e flisellina.  
Il cliente è tenuto a smaltire correttamente l'imballaggio.

#### 5.04      **Magazzinaggio**

In caso di non utilizzo, la macchina può restare in magazzino fino a 6 mesi. In tal caso deve essere protetta dalla sporcizia e dall'umidità.

In caso di magazzinaggio della macchina per un periodo prolungato, proteggere i singoli componenti ed in particolare le loro superfici di scorrimento dalla corrosione, per esempio con un velo d'olio.

## 6

## Simbologia

Nel presente manuale d'uso, i lavori da svolgere o le informazioni importanti sono sottolineate mediante simboli. I simboli utilizzati hanno il seguente significato:



Nota, informazione



Pulizia, cura



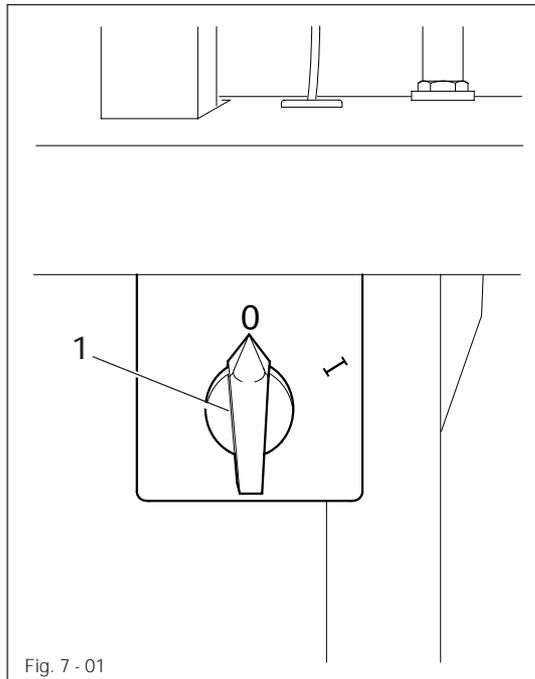
Lubrificazione



Manutenzione, riparazioni, registrazioni, manutenzione straordinaria (interventi eseguiti esclusivamente da personale specializzato).

7 Organi di comando

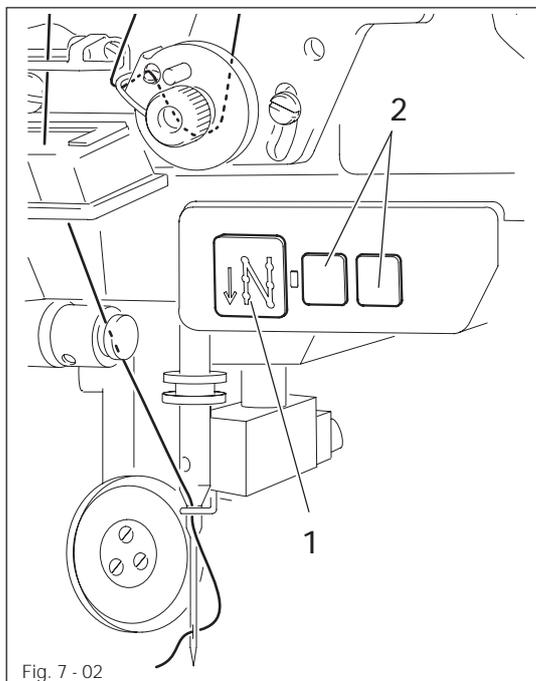
7.01 Interruttore generale



- La macchina viene accesa e spenta ruotando l'interruttore generale 1.

Fig. 7 - 01

7.02 Tasti sulla testa della macchina (solo in caso di macchine con -911/..)

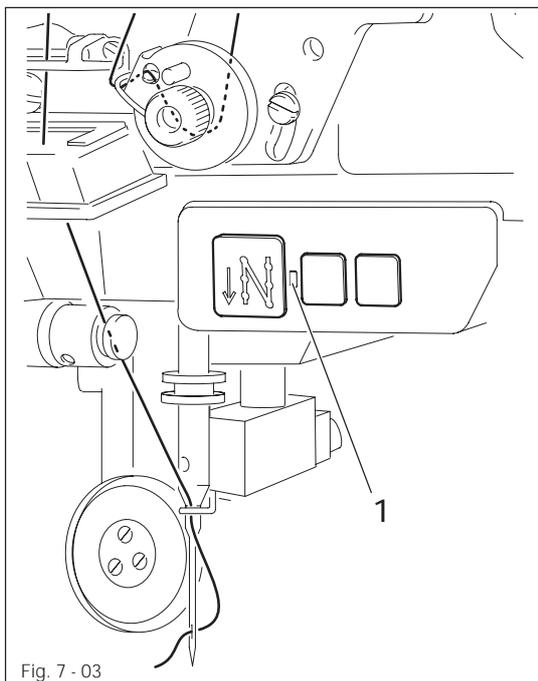


- Premendo il tasto 1 durante la cucitura, la macchina cuce indietro.
  - Ai tasti 2 è possibile assegnare parametri specifici, vedi capitolo 13.09
- Impostazione parametri** nelle istruzioni di regolazione.

Fig. 7 - 02

7.03

## Controllo del filo della spolina mediante contatore punti



### Macchine senza -911/..

- Una volta eseguito il numero di punti impostato, la macchina si arresta.
- Dopo aver tagliato il filo e sostituito la spolina, il conteggio del numero di punti riprende dall'inizio.

### Macchine con -911/..

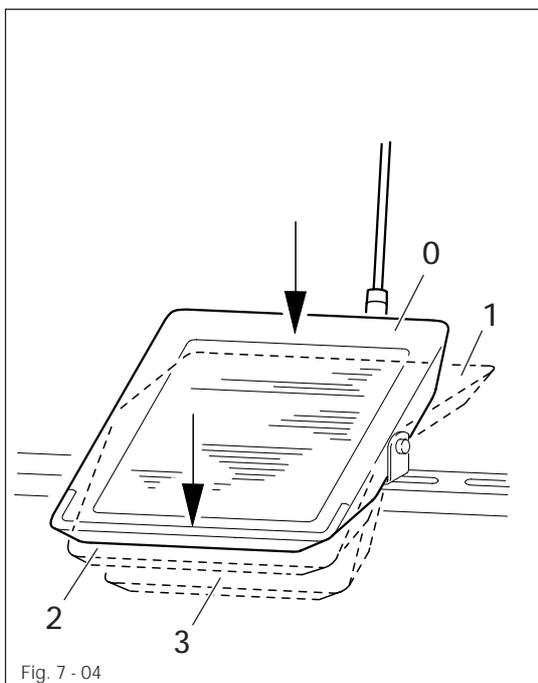
- Circa 100 punti prima di aver raggiunto il numero di punti impostato, il LED 1 inizia a lampeggiare.
- Dopo aver tagliato il filo e sostituito la spolina, il conteggio del numero di punti riprende dall'inizio.



Per l'impostazione del numero di punti, vedi **Capitolo 9.10** Impostazione del conteggio dei punti per il controllo del filo della spolina.

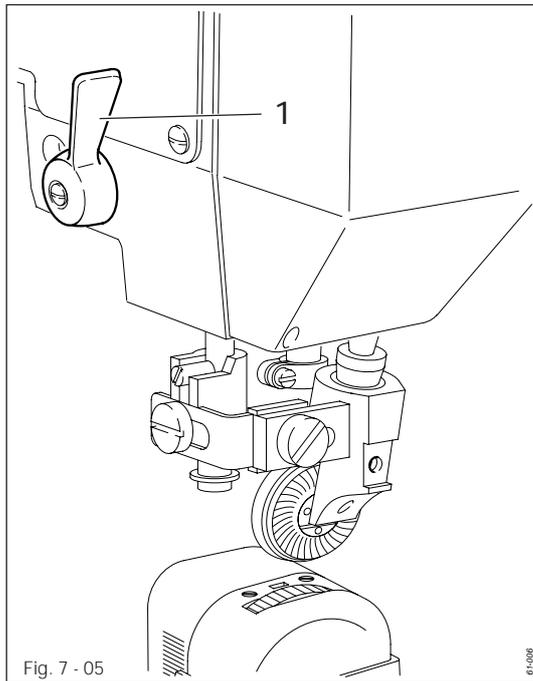
7.04

## Pedale



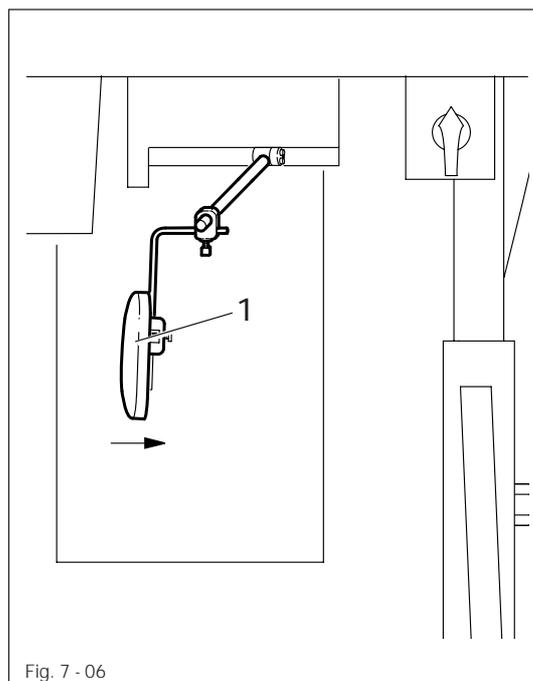
- 0 = Posizione di riposo
- 1 = Cucitura
- 2 = Sollevamento del piedino a rullo (nelle macchine con -910/..)
- 3 = Taglio del filo cucirino (nelle macchine con -900/..)

7.05 Leva per sollevare il piedino a rullo



- Ruotando la leva 1 il piedino a rullo viene sollevato.

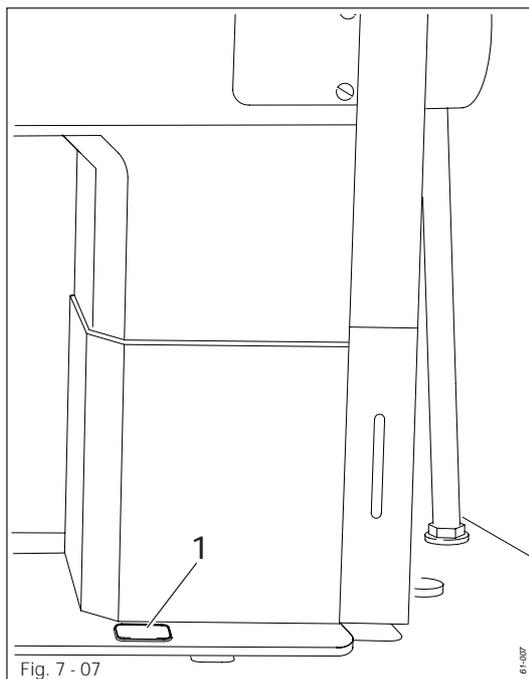
7.06 Leva a ginocchio



- Premendo la leva a ginocchio 1 in direzione della freccia, il piedino a rullo viene sollevato.

7.07

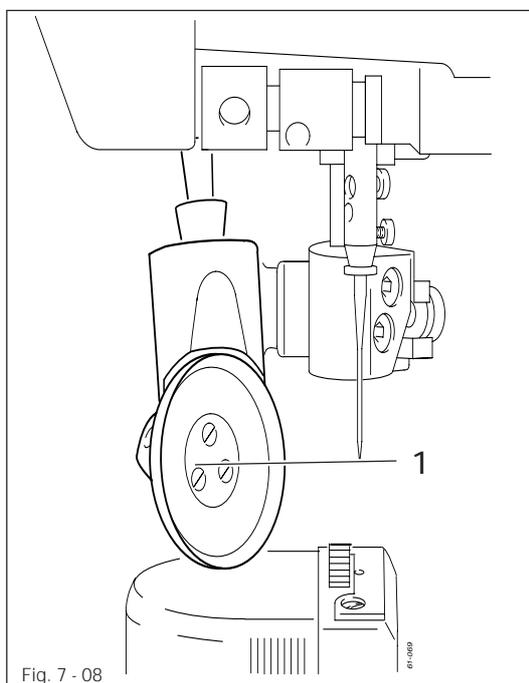
### Tasto regolapunto



- Premendo il tasto regolapunto e ruotando il volantino, si regola la lunghezza del punto, vedi Cap. 9.08 Regolazione della lunghezza del punto.

7.08

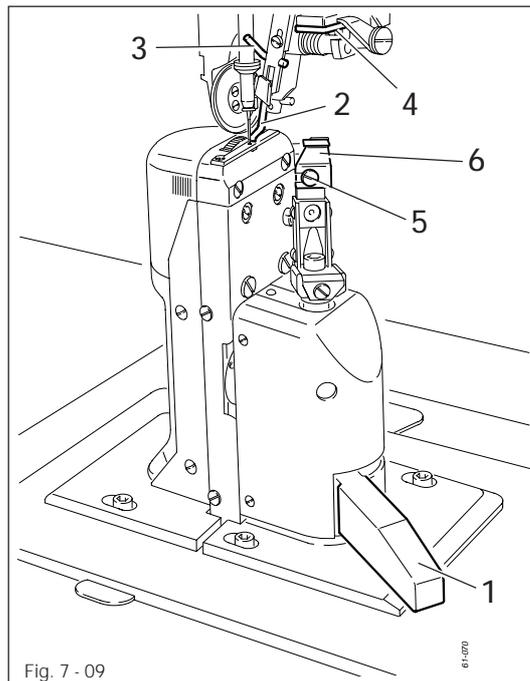
### Estensione del piedino a rullo



- Quando il piedino a rullo è sollevato, il piedino a rullo può essere aperto tirandolo leggermente verso il basso.

7.09

Dispositivo tagliacimossa -725/04 per PFAFF 571



Non toccare la lama in movimento! Pericolo di lesioni!

**Accensione dell'azionamento lama:**

- Ruotare la leva 1 indietro, la lama si sposta in posizione di lavoro.

**Spegnimento dell'azionamento lama:**

- Premere la leva 1, la lama ruota verso il lato posteriore.

**Attivazione guidacimosse:**

- Ruotare manualmente il guidacimosse 2 e premere la leva 3, il guidacimosse 2 si sposta in posizione di lavoro.

**Disattivazione del guidacimosse:**

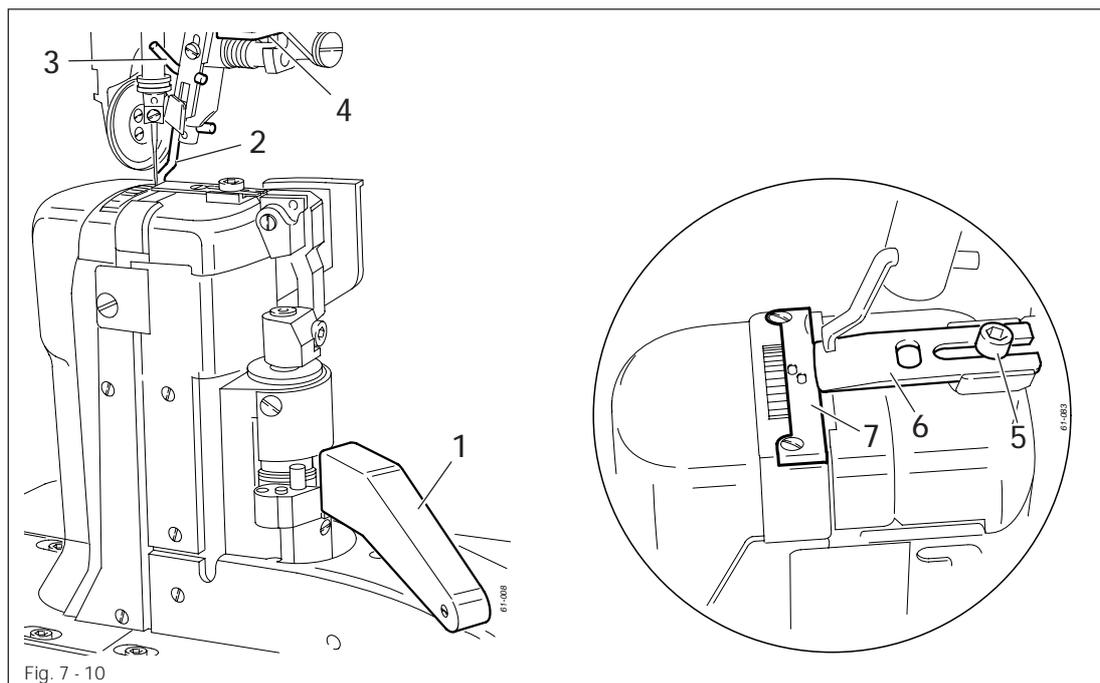
- Sollevare il guidacimosse 2 e innestarlo, il guidacimosse 2 è disattivato.
- Sollevare la leva 4, il guidacimosse ruota verso il retro.

**Sostituzione della lama:**



I seguenti lavori possono essere eseguiti unicamente da personale specializzato o da personale adeguatamente istruito!

- Spegner la macchina.
- Svitare la vite 5 e togliere la lama 6 .
- Inserire una nuova lama e avvitare leggermente la vite 5 .
- Regolare la lama in base alle istruzioni del capitolo 13.05.05 Movimenti della lama nelle istruzioni di regolazione e quindi stringere la vite 5 .



Non toccare la lama in movimento! Pericolo di lesioni!

#### Accensione dell'azionamento lama:

- Ruotare la leva 1 indietro, la lama si sposta in posizione di lavoro.

#### Spegnimento dell'azionamento lama:

- Premere la leva 1, la lama ruota verso il lato posteriore.

#### Attivazione del guidacimosse:

- Ruotare manualmente il guidacimosse 2 e premere la leva 3, il guidacimosse 2 si sposta in posizione di lavoro.

#### Disattivazione del guidacimosse:

- Sollevare il guidacimosse 2 e innestarlo, il guidacimosse 2 è disattivato.
- Sollevare la leva 4, il guidacimosse ruota verso il retro.

#### Sostituzione della lama:



I seguenti lavori possono essere eseguiti unicamente da personale specializzato o da personale adeguatamente istruito!

- Spegnere la macchina.
- Svitare la vite 5 e togliere la lama 6.
- Inserire una nuova lama e accostarla alla placchetta della placa d'ago 7.
- Stringere leggermente la vite 5.
- Regolare la lama seguendo il capitolo 13.05.07 Posizione della lama nelle istruzioni di regolazione e stringere la vite 5.

7.11

Dispositivo tagliacimossa -726/05 per PFAFF 591

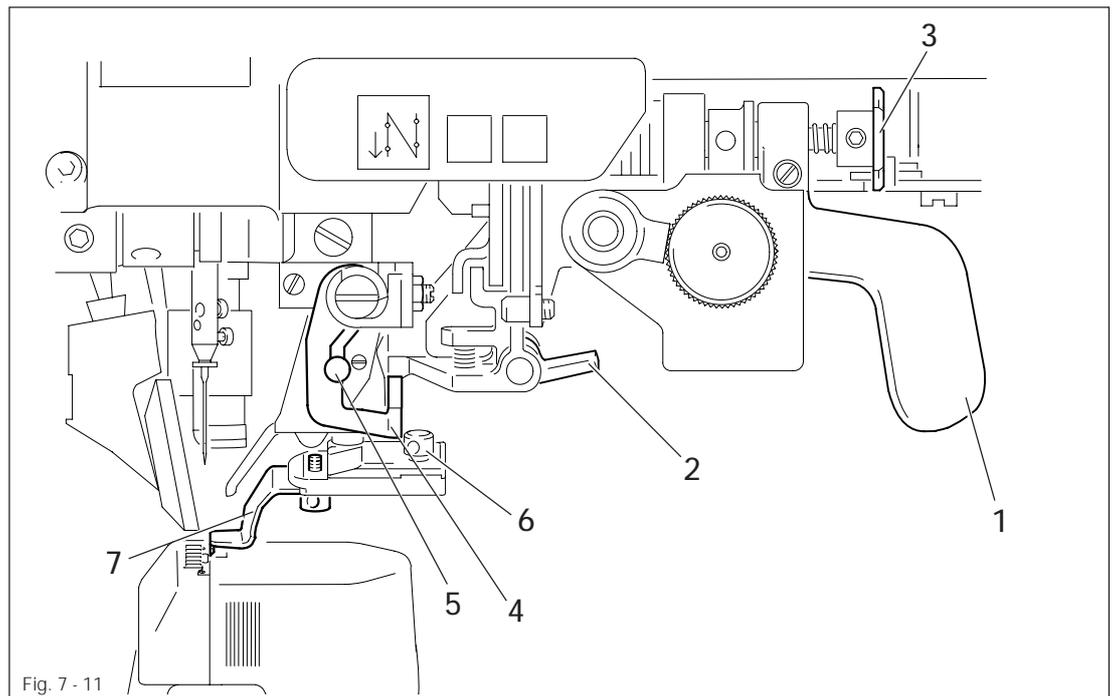


Fig. 7 - 11



Non toccare la lama in movimento, pericolo di lesioni!

Accensione dell'azionamento lama:

- Ruotando la leva 1 la lama viene portata in posizione di lavoro.

Spegnimento dell'azionamento lama:

- Premendo la leva 2 o il tasto 3 la lama è disattivata.

Sostituzione della lama:

- Premendo la leva 4, la riga si sposta nella posizione iniziale.

Spegnimento della riga bordi:

- Sollevando la leva 5, la riga viene disattivata.

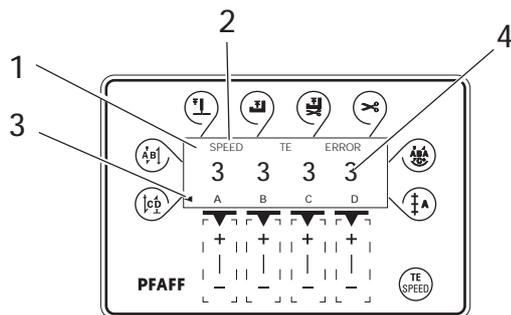
Sostituzione della lama:



I seguenti lavori possono essere eseguiti unicamente da personale specializzato o da personale adeguatamente istruito!

- Spegner la macchina.
- Svitare le vite 6 e togliere la lama 7 .
- Inserire una nuova lama e accostarla alla placchetta della placa d'ago .
- Stringere la vite 6 .
- Regolare la lama in conformità al capitolo 13.06.01 Posizione della lama rispetto alla placca d'ago e al capitolo 13.06.02 Lama trasversale rispetto alla direzione di cucitura nelle istruzioni di regolazione.

## 7.12 Pannello di comando



Il pannello di comando è composto dal display 1 e dai tasti funzione descritti di seguito. Il display 1 è composto da un display LCD alfanumerico a 7 segmenti, ad una riga di 8 caratteri. I testi 2 disposti sopra e accanto al display LCD mostrano lo stato dei rispettivi tasti funzione e gli stati operativi della macchina.

Alla sua accensione, il pannello di comando attiva automaticamente per un breve tempo tutti i segmenti LCD e il segnale acustico. Nel display compare quindi la scritta PFAFF fino a quando il comando di ordine superiore non invia ordini al pannello di comando.

I tasti funzione sono disposti intorno al display 1 e consistono in una tastiera a membrana senza definizione in rilievo dei tasti e senza risposta tattile. Ai tasti sono attribuite funzioni fisse, vedi **Capitolo 7.12.02 Tasti funzione**.

### 7.12.01 Dati visualizzati sul display

- Le funzioni attivate sono contrassegnate con un simbolo triangolare 3 sotto o accanto al rispettivo tasto funzione.
- Durante la cucitura vengono visualizzati tutti i dati di cucitura importanti, che possono essere modificati direttamente a seconda dello stato della macchina, vedi anche **Capitolo 10 Cucitura**.
- All'immissione dei parametri, il numero di parametro selezionato viene visualizzato insieme al relativo valore, vedi **Capitolo 13.09.02 Esempio di immissione parametri** nelle istruzioni di regolazione.

### 7.12.02 Tasti funzione

I tasti funzione descritti di seguito servono sostanzialmente ad attivare e disattivare le funzioni della macchina. Ogni pressione di un tasto deve essere confermata con almeno un beep semplice. L'azionamento di tasti non validi, indipendentemente dal rispettivo stato operativo della macchina, e il raggiungimento di valori limite sono segnalati con un doppio beep.



Se è necessario stabilire un determinato valore per la funzione attivata, esso viene impostato per mezzo del relativo **tasto +/-**. Tenendo premuto il relativo **tasto +/-**, il valore numerico corrispondente 4 varia dapprima lentamente. Se il relativo **tasto +/-** è tenuto premuto più a lungo, i valori variano più rapidamente.



### Travetta all'inizio della cucitura

- Premendo questo tasto, si attiva o disattiva il blocco ad inizio cucitura (formazione della travetta all'inizio della cucitura). Il numero di punti in avanti (A) o di punti indietro (B) della travetta all'inizio della cucitura è modificato premendo il sottostante tasto +/- . La conversione da travetta doppia a travetta semplice è attuata azzerando il relativo numero di punti.



### Travetta al termine della cucitura

- Premendo questo tasto, si attiva o disattiva il blocco a fine cucitura (formazione della travetta al termine della cucitura). Il numero di punti indietro (C) o di punti in avanti (D) è modificato premendo il sottostante tasto +/- . La conversione da travetta doppia a travetta semplice è attuata azzerando il relativo numero di punti.



### Posizione ago

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione "Ago in posizione alta dopo una interruzione di cucito". Quando la funzione è attivata, l'ago si posiziona dopo un'interruzione del cucito al p.m.s.



### Posizione piedino dopo un arresto

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione "Piedino in posizione alta dopo una interruzione di cucito". Quando la funzione è attivata, il piedino viene sollevato dopo un'interruzione del cucito.



### Posizione piedino dopo un taglio

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione "Piedino in posizione alta dopo un taglio del filo". Quando la funzione è attivata, il piedino viene sollevato dopo un taglio del filo.



### Dispositivo rasafili

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione "Taglio del filo".



### Programma di rammendo (questa funzione è usata prevalentemente nell'industria tessile)

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione Programma di rammendo. La funzione Cucitura con conteggio viene disattivata automaticamente.



### Cucitura con conteggio

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione Cucitura con conteggio. La funzione Programma di rammendo viene disattivata automaticamente.



### TE/Speed

- Premendo una volta questo tasto, si attiva il limite di velocità in cucitura.
- Premendo due volte questo tasto (entro 5 secondi), si passa dalla modalità cucitura alla modalità Input.

## 8 Installazione e prima messa in esercizio



La macchina deve essere installata e messa in funzione esclusivamente da personale qualificato! Rispettare assolutamente tutte le norme di sicurezza vigenti!



Se la macchina è stata consegnata senza tavolo, il telaio ed il piano del tavolo previsti per l'installazione della macchina devono poter sostenere in sicurezza il peso della macchina con motore. Deve essere garantita una sufficiente stabilità del supporto, anche durante la cucitura.

### 8.01 Installazione

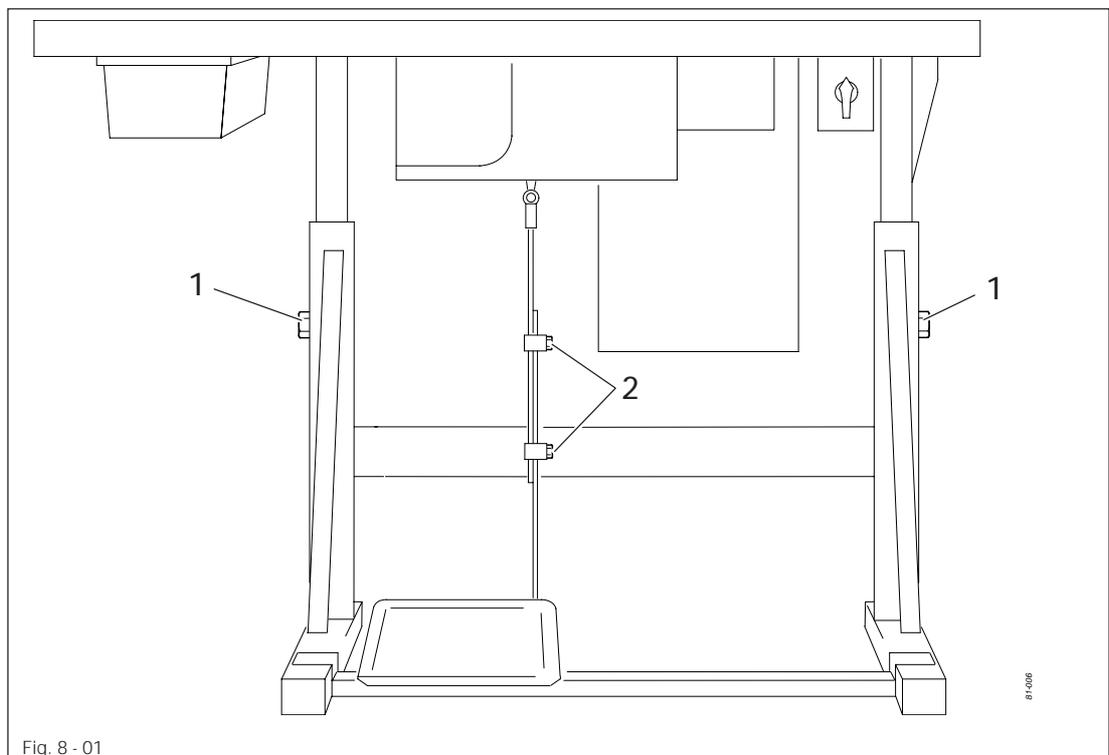
Sul luogo d'installazione devono essere disponibili idonei attacchi per l'alimentazione elettrica, vedi **capitolo 3 Dati tecnici**.

Accertarsi che sul luogo d'installazione siano presenti adeguati collegamenti alla rete elettrica, che il terreno sia piano e solido e che l'illuminazione sia sufficiente.



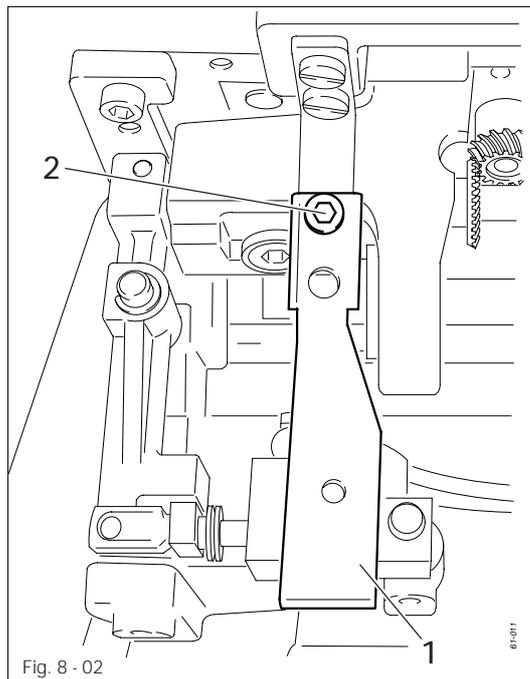
Per motivi tecnici di imballaggio, il piano del tavolo è abbassato. Di seguito viene descritta la regolazione dell'altezza del tavolo.

#### 8.01.01 Regolazione dell'altezza del tavolo



- Svitare le viti 1 e 2 e regolare l'altezza desiderata.
- Stringere bene le viti 1 .
- Regolare la posizione desiderata del pedale e stringere le viti 2 .

## 8.01.02 Montaggio del dispositivo antiribaltamento



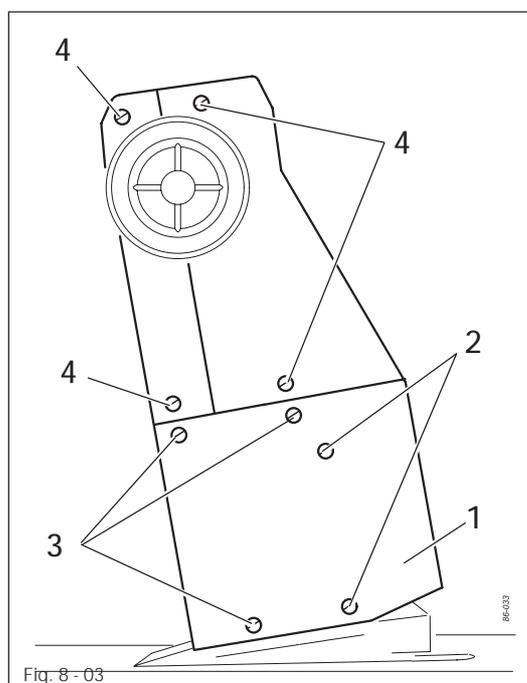
Spegnere la macchina!  
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Avvitare il dispositivo antiribaltamento 1 fornito nella dotazione di accessori, servendosi della vite 2.



Non azionare la macchina senza dispositivo antiribaltamento 1!  
Pericolo di contusioni tra parte superiore della macchina e piano del tavolo!

## 8.01.03 Montaggio dei carter della macchina



- Spingere la metà inferiore 1 del carter dietro alla testa delle viti di fissaggio 2 e avvitare con le viti 3. Stringere quindi attraverso i fori le viti 2.
- Avvitare il carter destro e sinistro con le viti 4.

## 8.02 Montaggio del motore flangiato

### 8.02.01 Montaggio del motore flangiato sulla piastra d'appoggio

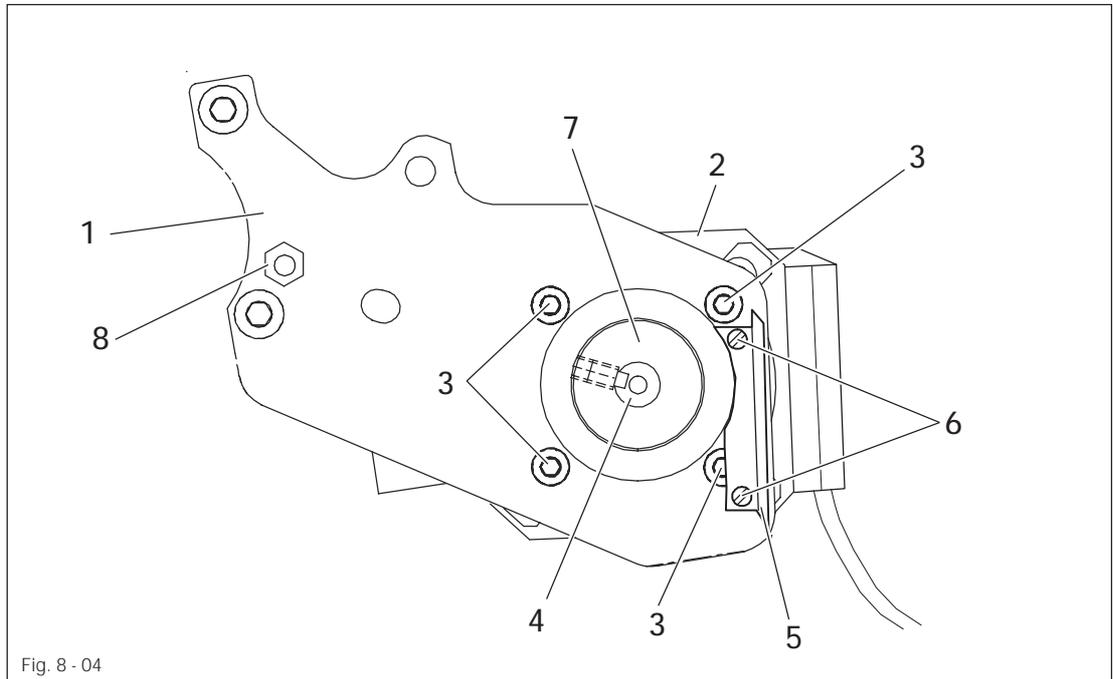


Fig. 8 - 04

- Avvitare la piastra d'appoggio motore 1 sul motore 2 servendosi delle viti 3, come illustrato nella Fig. 8-04.
- Togliere la chiavetta dall'albero motore 4.
- Avvitare la squadra 5 con le viti 6.
- Montare la puleggia della cinghia 7 sull'albero motore 4 in modo tale che la vite con sporgenza sia alloggiata nella scanalatura dell'albero motore
- Avvitare il perno filettato 8 nella piastra d'appoggio 1.

### 8.02.02 Montaggio del motore flangiato sulla macchina

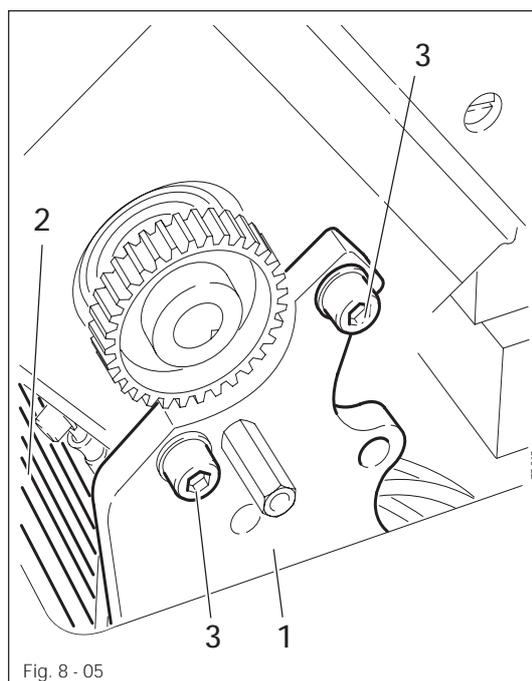
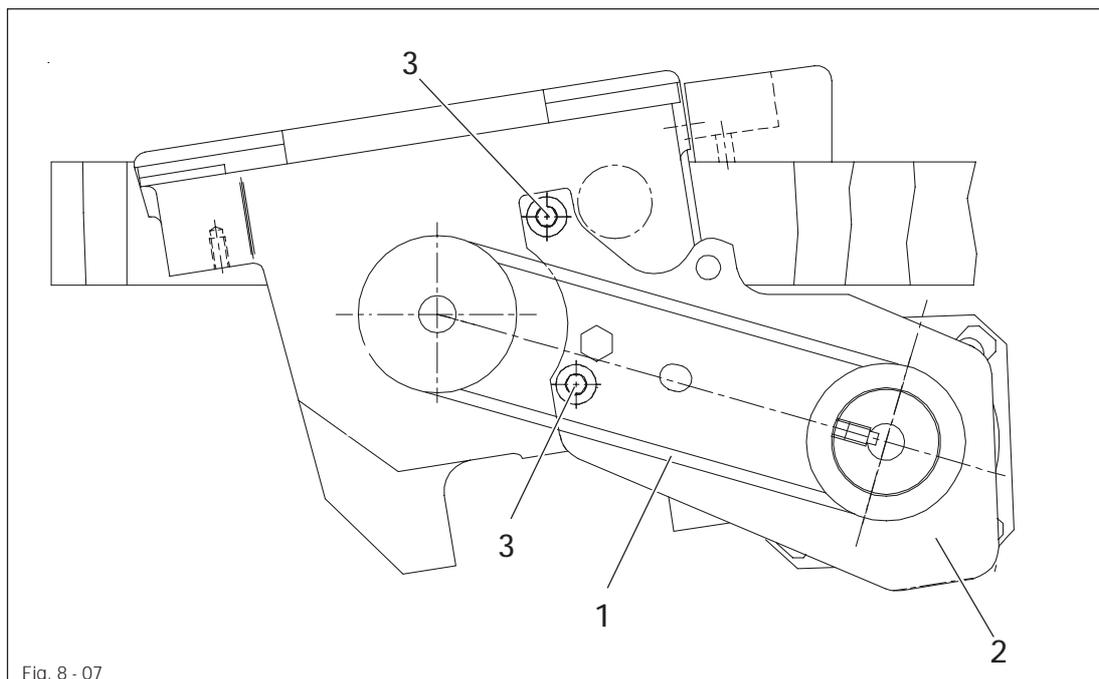


Fig. 8 - 05

- Avvitare la piastra d'appoggio 1 del motore 2 sul corpo della macchina servendosi delle viti 3 (stringere solo leggermente le viti 3).

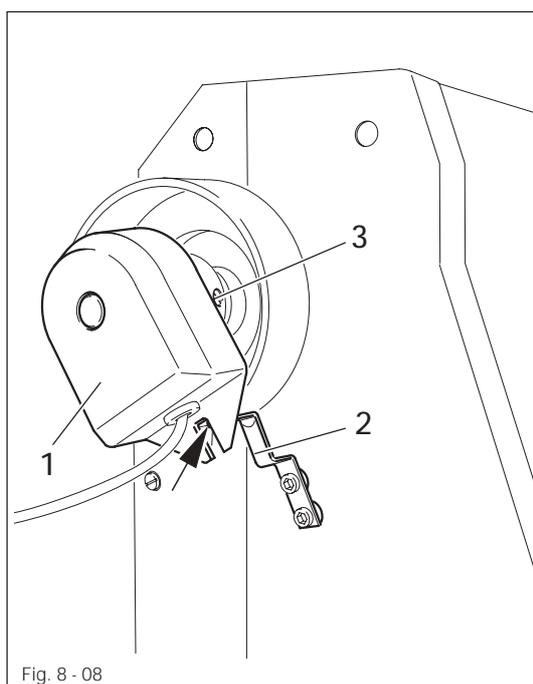


### 8.02.04 Applicazione e messa in tensione della cinghia



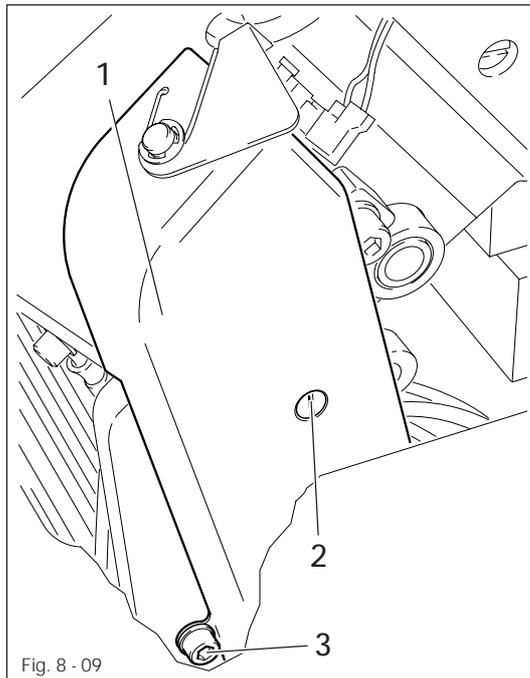
- In questa posizione applicare la cinghia 1.
- Ruotare la piastra di appoggio 2 del motore in modo tale che la cinghia trapezoidale sia in tensione.
- In questa posizione stringere le viti 3.

### 8.02.05 Montaggio del trasduttore di posizione (solo per PFAFF 574)



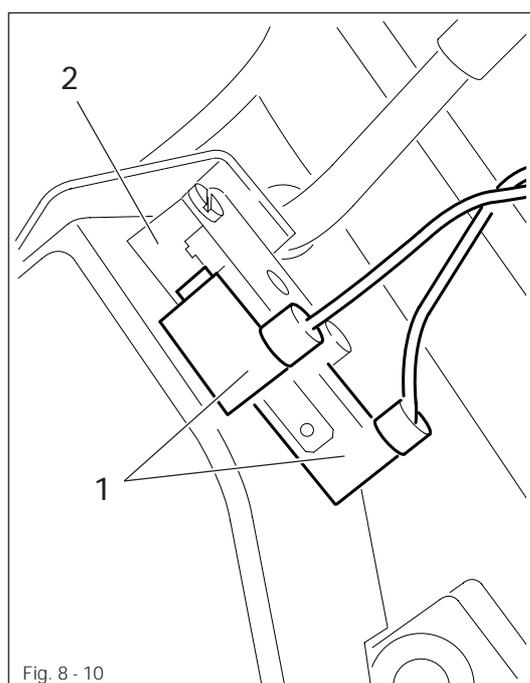
- Inserire il trasduttore di posizione 1 sull'albero in modo che il fermo 2 entri nell'incavo del trasduttore di posizione (vedi freccia).
- stringere le viti 3.
- Collegare il cavo del trasduttore di posizione 1 (vedi cap. 8.02.03)

## 8.02.06 Montaggio del copricinghia del motore flangiato



- Avvitare il copricinghia 1 servendosi delle viti 2 e 3.

## 8.02.07 Collegamento dell'interruttore di sicurezza

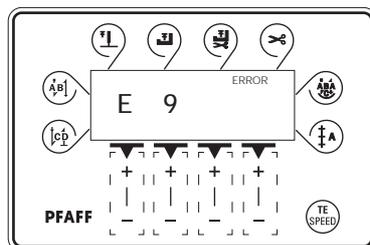


- Collegare il connettore 1 dell'interruttore di sicurezza 2 come illustrato alla Fig. 8 - 10.



Quando la parte superiore della macchina è ribaltata indietro, l'interruttore di sicurezza impedisce l'avviamento della macchina quando l'interruttore generale è inserito.

### 8.02.08 Verifica della funzione Blocco avviamento

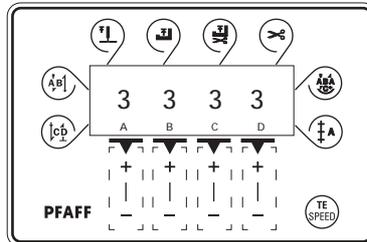


- Accendere la macchina con l'interruttore generale e ribaltare la testa. Nel pannello di comando deve comparire il messaggio d'errore "E9".
- Se il messaggio non compare, verificare le impostazioni dell'interruttore di sicurezza 2.
- Risollevarla la testa e confermare il messaggio d'errore premendo il tasto TE/ Speed . La macchina è nuovamente operativa.



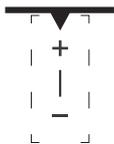
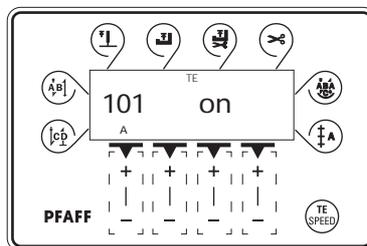
## 8.02.09 Posizione base del motore della macchina

- Accendere la macchina.
- Nella PFAFF 574 è necessario cucire circa 4 punti prima di passare al passo successivo

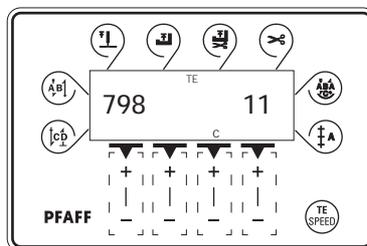


2 x 

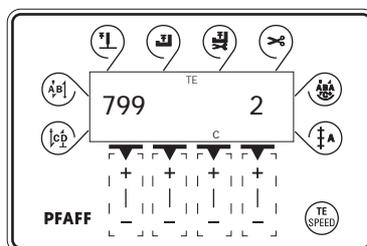
- Premere due volte il tasto TE/ Speed per richiamare la modalità operativa Input.



- Premendo il relativo tasto +/- selezionare il parametro "798" e scegliere il livello assistenza "C", vedi **Capitolo 13.09.01 Selezione del livello utente** nelle istruzioni di regolazione.



- Premendo il relativo tasto +/- selezionare il parametro "799" e immettere la classe della macchina "2".

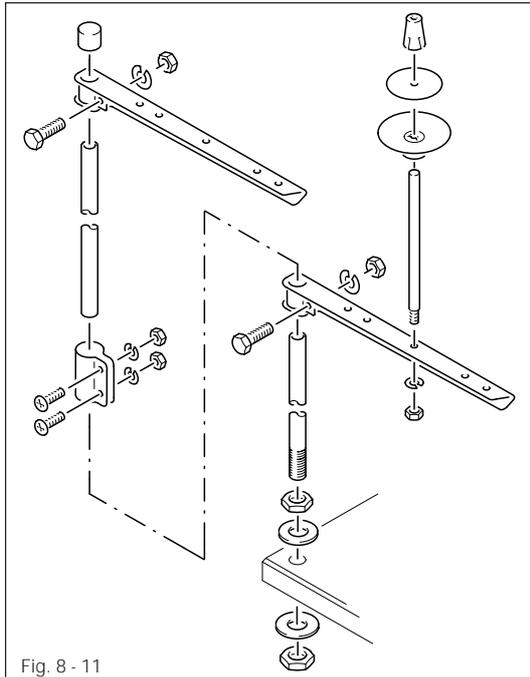


- Premendo il relativo tasto +/- selezionare il parametro "700".
- Azionare il pedale e cucire un punto.
- Ruotare il volantino in senso orario fino a quando la punta dell'ago, provenendo dall'alto, arriva in corrispondenza del bordo superiore della placca d'ago.
- Terminare l'impostazione del motore della cucitrice premendo il tasto TE/ Speed.



8.03

## Montaggio del portarocchetti



- Montare il portarocchetti come illustrato alla fig. 8-11.
- Inserire quindi il portarocchetti nel foro sul piano del tavolo e fissarlo con i dadi forniti in dotazione.

8.04

## Prima messa in esercizio

- Controllare che la macchina ed in particolare i cavi elettrici non presentino eventuali danni.
- Pulire accuratamente la macchina quindi oliarla e rabboccare l'olio, vedi capitolo 11. **Cura e manutenzione.**
- Fare verificare da personale specializzato che il motore della macchina possa funzionare alla tensione di alimentazione esistente in loco e che sia collegato correttamente nella morsettiera.

In caso di divergenze, **non mettere in nessun caso in funzione la macchina.**



La macchina può essere collegata unicamente ad una presa di corrente messa a terra!

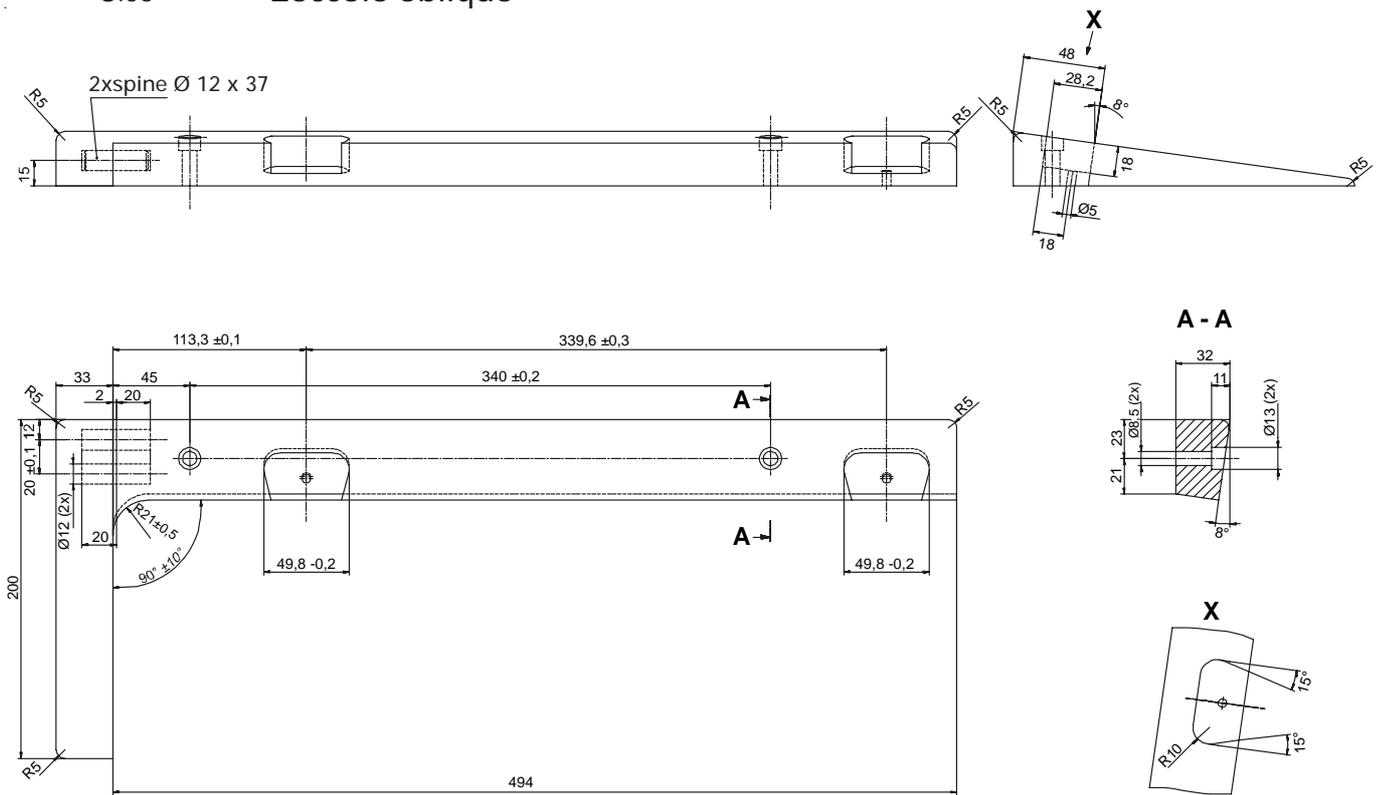
- Con la macchina in funzione, il volantino deve ruotare verso l'utente, altrimenti fare invertire da un tecnico i collegamenti del motore.
- In caso di macchine con dispositivi pneumatici, collegare la macchina al sistema di aria compressa. Il manometro deve indicare una pressione di 6 bar. Regolare eventualmente questo valore, vedi capitolo 11.07 **Controllo / regolazione della pressione dell'aria.**

8.05

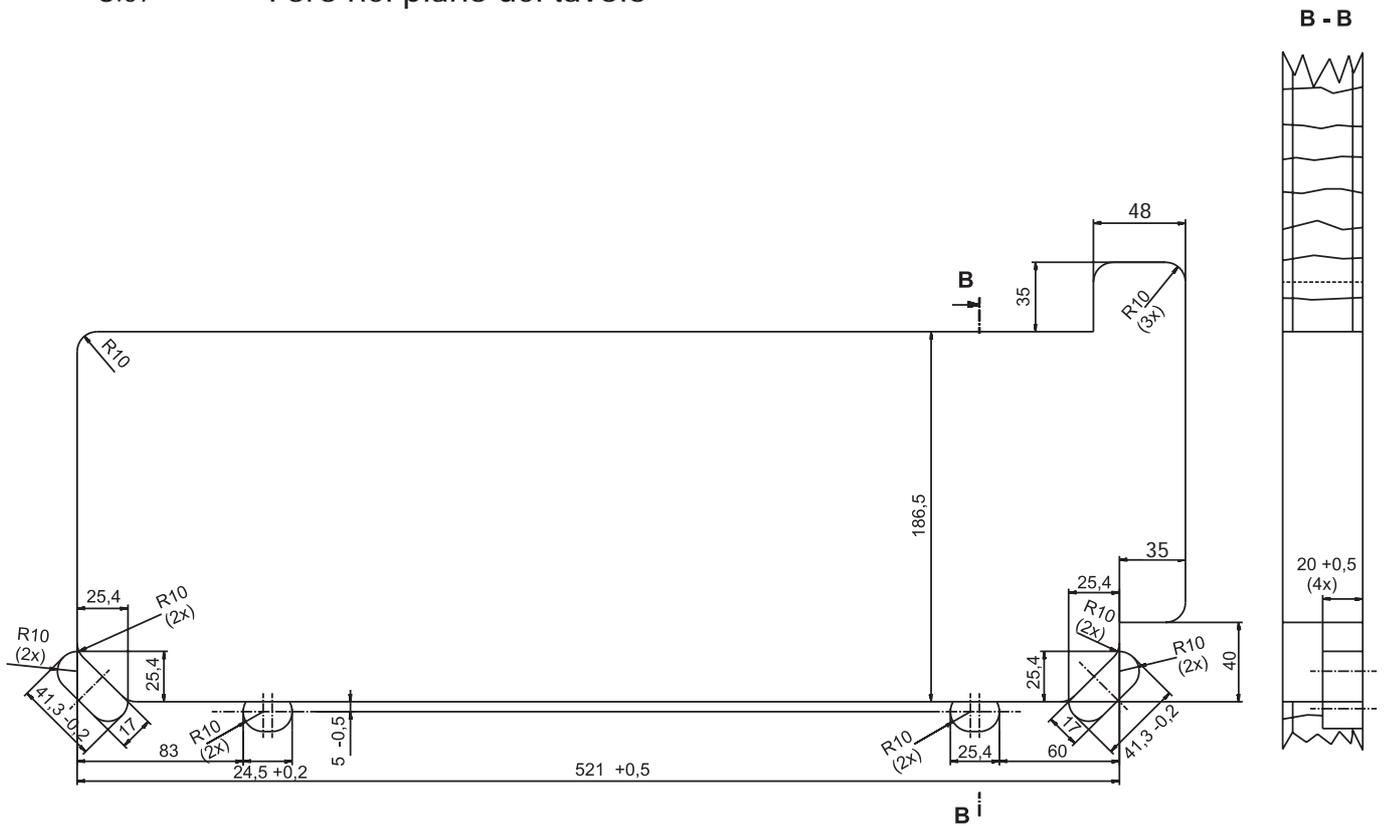
## Accensione / spegnimento della macchina

- Per accendere e spegnere la macchina, vedi capitolo 7.01 **Interruttore generale.**

8.06 Zoccolo obliquo

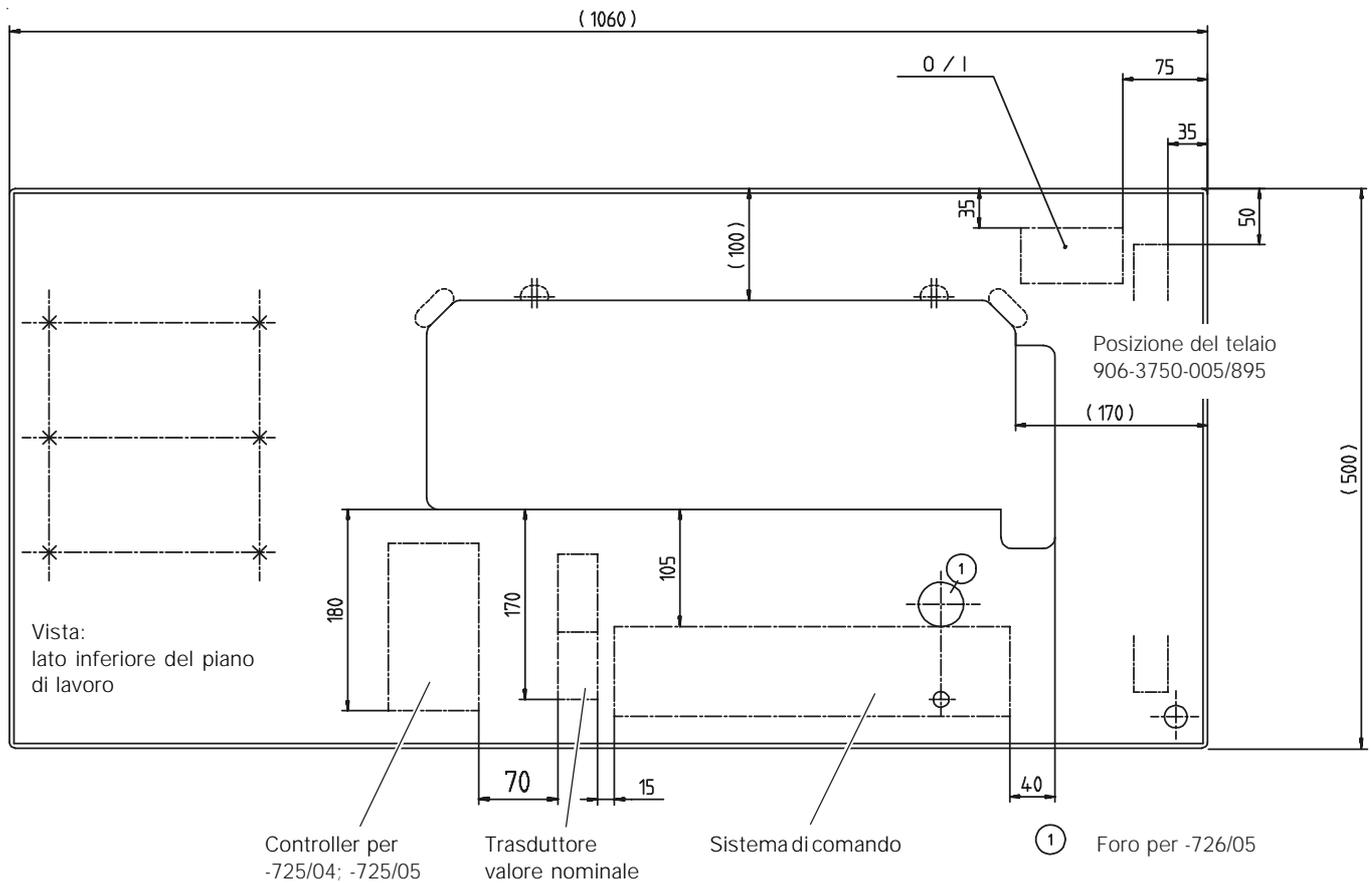
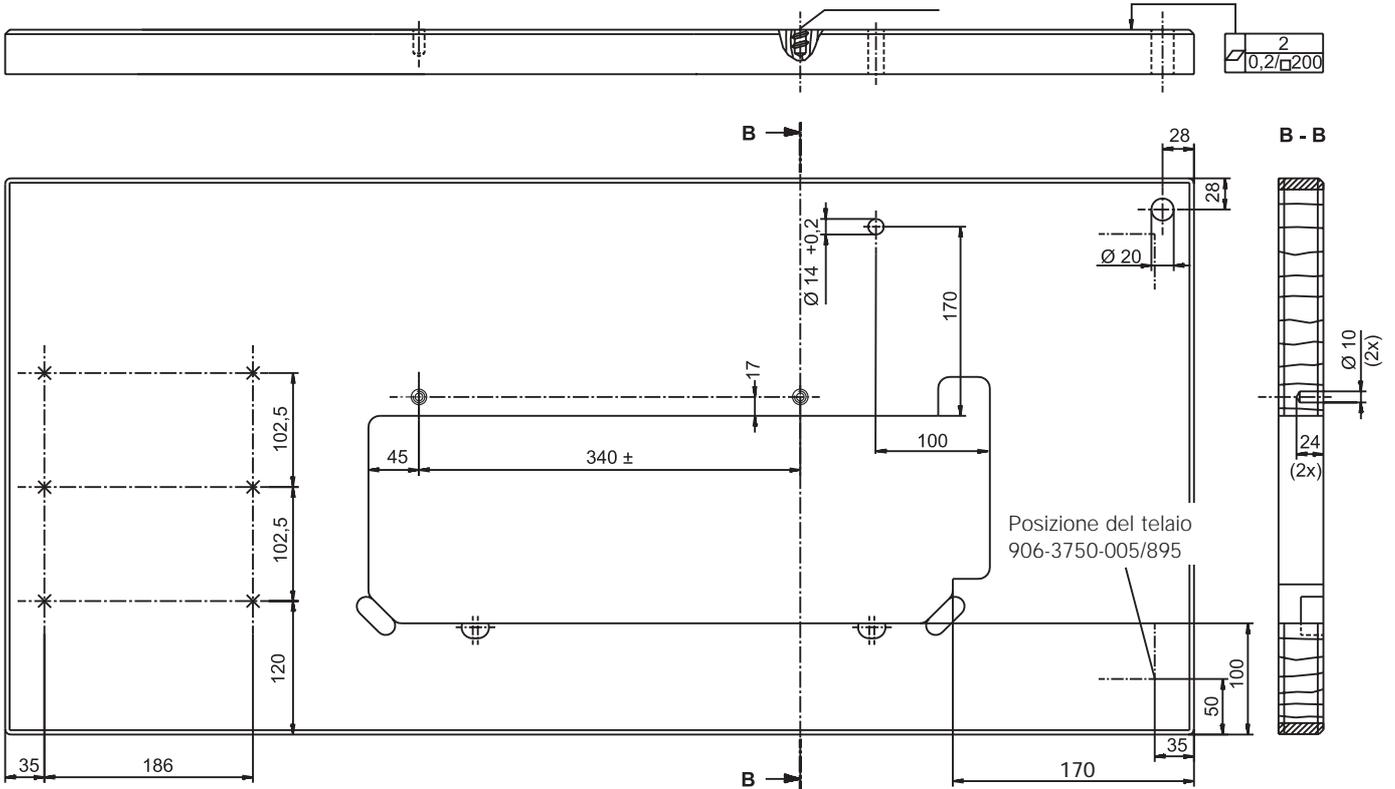


8.07 Foro nel piano del tavolo



## 8.08 Montaggio del piano di lavoro

Dado da avvitare DIN 7965 (2x)  
N. ordine 12-177 106-05



9 Preparazione

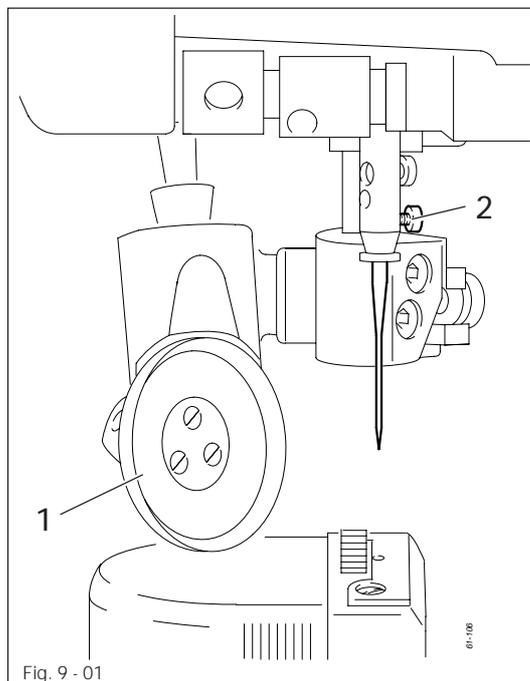


Rispettare tutte le norme e istruzioni contenute nel presente manuale.  
Prestare particolare attenzione alle norme di sicurezza!



Tutti i lavori di preparazione devono essere eseguiti esclusivamente da personale addestrato. Durante tutti i lavori di preparazione, staccare l'alimentazione elettrica della macchina premendo l'interruttore generale e staccando di cavo di alimentazione dalla presa!

9.01 Inserimento dell'ago nella PFAFF 571 e 591



Spegnere la macchina!  
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!



Utilizzare esclusivamente aghi del sistema previsto per la macchina, vedi **Capitolo 3 Dati tecnici**.

- Sollevare il piedino a rullo 1 e allontanarlo.
- Svitare la vite 2 e inserire l'ago fino al fermo. La scanalatura lunga deve essere rivolta verso destra nella 571 e verso sinistra nella 591.
- Stringere la vite 2 e allontanare il piedino a rullo 1.



La scelta dell'ago dipende dal modello di macchina, dal filato e dal materiale da lavorare, vedi capitolo 3.02 Ago e filo.

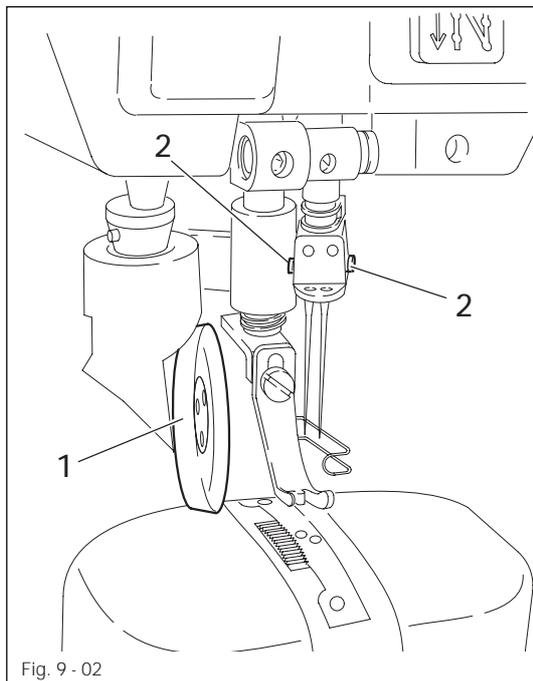


Fig. 9 - 02



Spegnere la macchina!  
Pericolo di lesioni dovute ad  
avviamento involontario della  
macchina!

Utilizzare esclusivamente aghi del  
sistema 134-35 !

- Sollevare il piedino a rullo 1 e allontanarlo.
- Allentare le viti 2 e inserire gli aghi in modo tale che la scanalatura lunga dell'ago sinistro sia rivolta verso destra e quella dell'ago destro verso sinistra.
- Stringere le viti 2 e allontanare il piedino a rullo 1.



La scelta dell'ago dipende dal modello, dal filato e dal materiale da lavorare, vedi capitolo 3.02 Aghi e filati.

9.03

Spolatura del filo inferiore, regolazione della tensione iniziale del filo

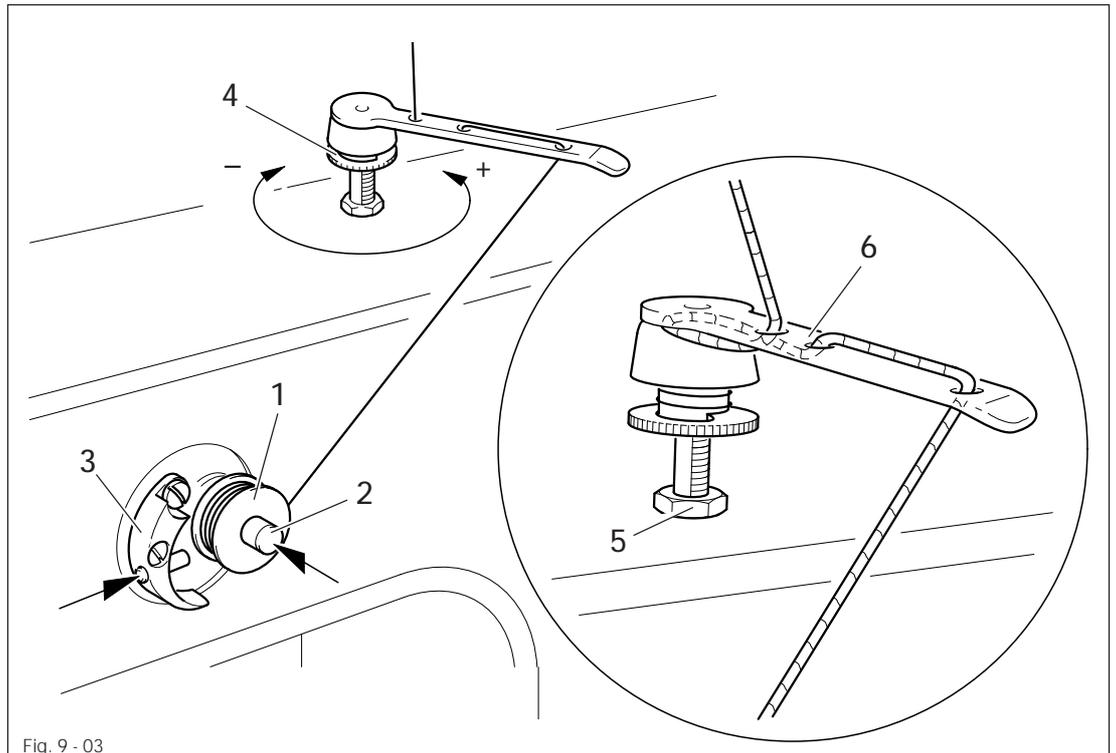


Fig. 9 - 03

- Inserire la spolina vuota 1 sul fuso della spolina 2.
- Infilare il filo come da Fig. 9-03 e avvolgerlo alcune volte in senso orario sulla spolina 1.
- Accendere la spolatrice, a tale scopo premere contemporaneamente il fuso della spolatrice 2 e la leva 3.



La spolina viene riempita durante la cucitura.

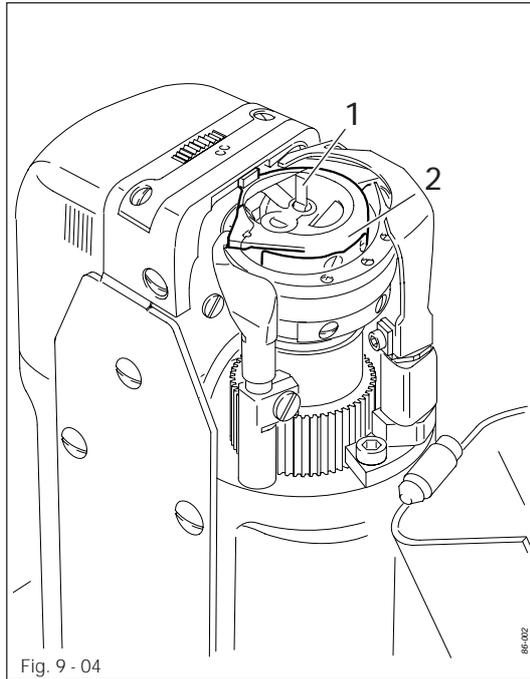
- La tensione del filo sulla spolina 1 può essere regolata con la vite zigrinata 4.
- La spolatrice si ferma automaticamente quando la spolina 1 è piena.

Se l'avvolgimento del filo sulla spolina non è uniforme:

- Allentare il dado 5.
- Ruotare adeguatamente il guidafile 6.
- Stringere il dado 5.

9.04

## Estrazione / introduzione della capsula della spolina



Spegnere la macchina!  
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

Estrazione della capsula della spolina:

- Aprire il coperchio della colonna.
- Sollevare la staffa 1 ed estrarre la capsula della spolina 2.

Introduzione della capsula della spolina:

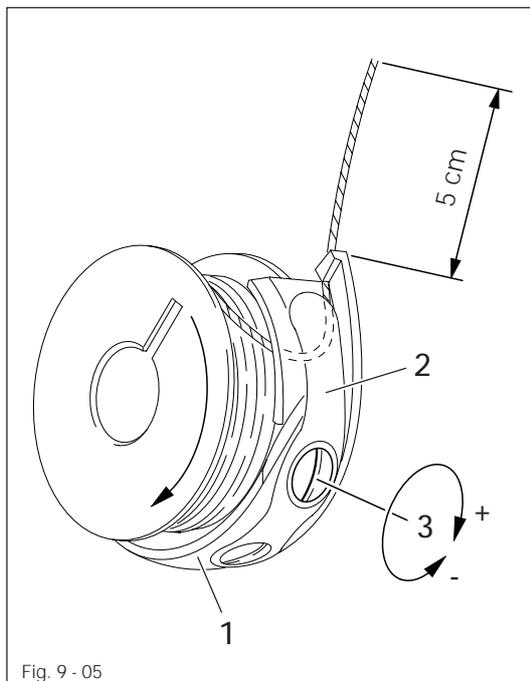
- Introdurre la capsula della spolina 2.
- Richiudere la staffa e chiudere il coperchio della colonna.



Fig. 9-04 mostra la PFAFF 574.

9.05

## Infilatura della capsula della spolina, regolazione della tensione del filo inferiore



- Inserire la spolina nella sua capsula 1.
- Fare passare il filo nella fessura sotto la molla 2.
- Far passare quindi il filo attraverso la scanalatura.
- Regolare la tensione del filo avvitando o svitando la vite 3.



Svolgendo il filo dalla spolina, essa deve ruotare nella direzione della freccia.

9.06

Infilatura del filo superiore / Regolazione della tensione del filo superiore  
nella PFAFF 571 e 591

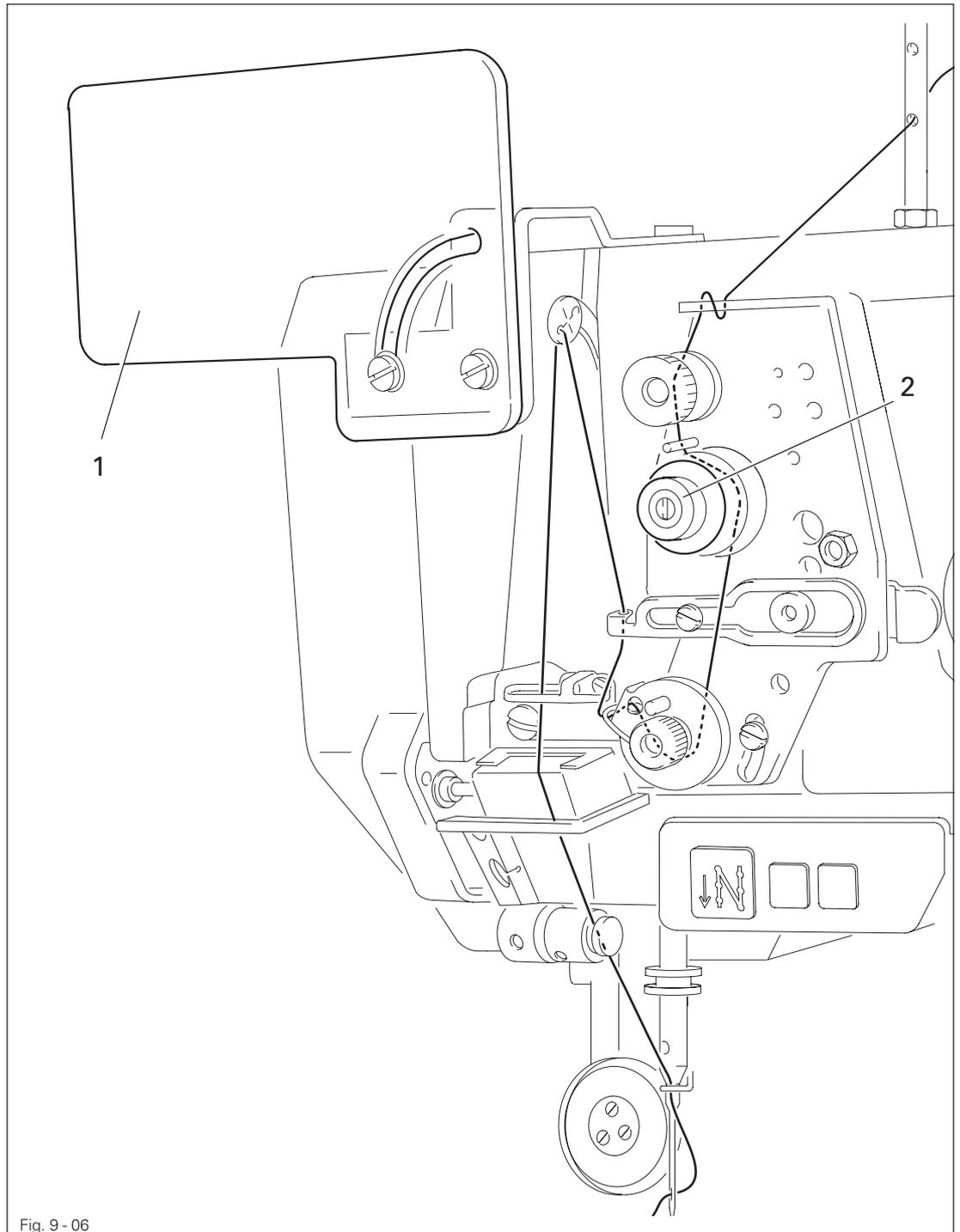


Fig. 9 - 06



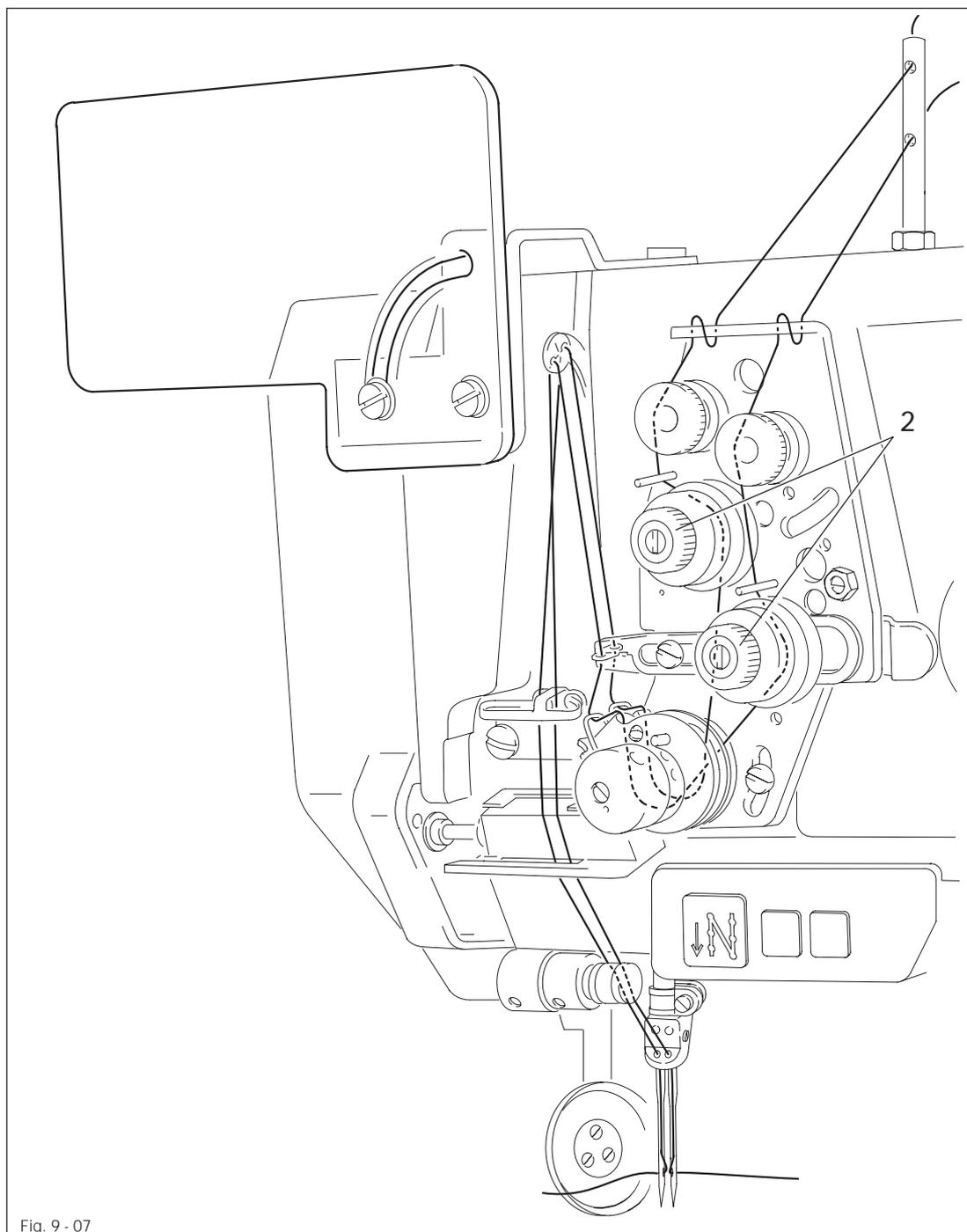
Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Ruotare verso l'alto la protezione per gli occhi 1.
- Eseguire l'infilatura seguendo lo schema della Fig. 9-06.
- Nella PFAFF 571 il filo deve essere introdotto nella cruna dell'ago da destra verso sinistra e nella PFAFF 591 da sinistra verso destra.
- Regolare la tensione del filo superiore ruotando la vite zigrinata 2.

9.07

## Infilatura del filo superiore / Regolazione della tensione del filo superiore nella PFAFF 574



Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Ruotare verso l'alto la protezione 1.
- Eseguire l'infilatura dei due fili superiori seguendo lo schema della Fig. 9-07.
- Introdurre il filo nella cruna dell'ago sinistro da destra verso sinistra e in quella dell'ago destro da sinistra verso destra.
- Regolare la tensione dei fili superiori ruotando le viti zigrinate 2.

9.08 Regolazione della lunghezza del punto

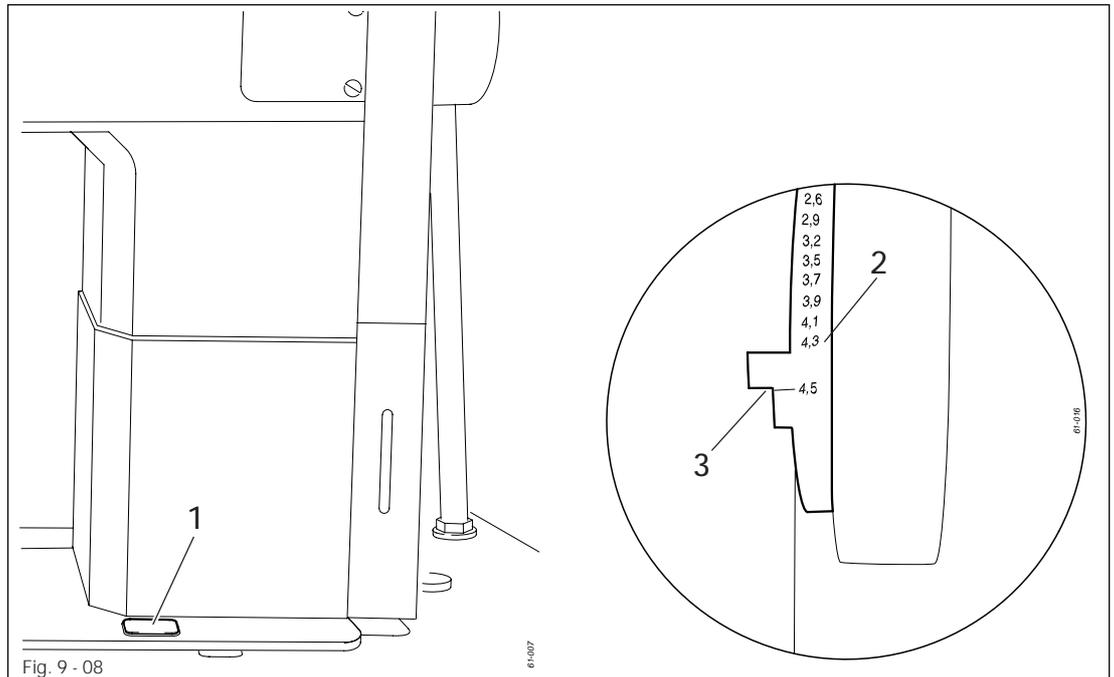
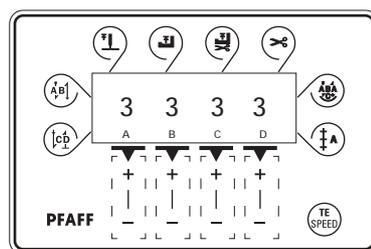


Fig. 9 - 08

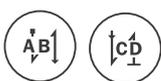
- Premere il tasto 1 e ruotare contemporaneamente il volantino fino a quando il regolapunto non s'innesta.
- Tenere premuto il tasto 1 e ruotare in avanti o indietro il volantino fino a quando la lunghezza desiderata del punto indicata sulla scala 2 raggiunge il bordo inferiore 3 della rientranza sul copricinghia.

9.09 Input delle travette all'inizio e al termine della cucitura

- Accendere la macchina.

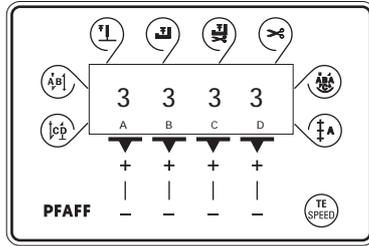


- Disattivare eventualmente la funzione "Rammendo" o "Cucitura con conteggio", vedi **Capitolo 10.01 Programma di rammendo** e/o **Capitolo 10.02 Cucitura con conteggio**.
- Selezionare il valore desiderato per il numero di punti avanti (A) della travetta all'inizio della cucitura, premendo il relativo tasto +/- ("A").
- Selezionare il valore desiderato per il numero di punti a ritroso (B) della travetta all'inizio della cucitura, premendo il relativo tasto +/- ("B").
- Selezionare il valore desiderato per il numero di punti a ritroso (C) della travetta al termine della cucitura, premendo il relativo tasto +/- ("C").
- Selezionare il valore desiderato per il numero di punti avanti (D) della travetta al termine della cucitura, premendo il relativo tasto +/- ("D").
- Attivare la funzione premendo i tasti **Travetta all'inizio della cucitura** e / o **Travetta al termine della cucitura** (freccia accanto al relativo tasto funzione).

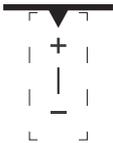
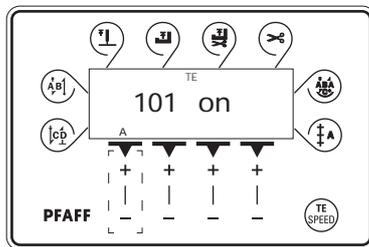


## 9.10 Impostazione del conteggio dei punti per il controllo del filo della spolina

- Accendere la macchina



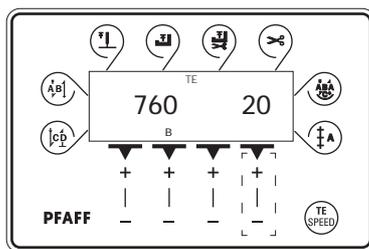
- 2 x  ● Premere due volte il tasto TE/ Speed per richiamare la modalità operativa Input.



- Selezionare il parametro "798" e richiamare il livello meccanico B, vedi **Capitolo 13.09.01 Selezione del livello utente** nelle istruzioni di regolazione.



- Selezionare il parametro "760" premendo il relativo tasto +/-.



- Impostare il numero di punti da eseguire con una spolina, premendo il relativo tasto +/-.  
Il valore selezionato viene moltiplicato per 200 per ottenere il numero di punti.  
Esempio: 20 x 200 = 4000 punti.



- Memorizzare i dati immessi terminando l'immissione parametri.

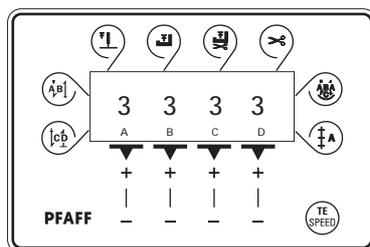
Cucitura

Nella modalità Cucitura tutte le impostazioni importanti per la cucitura sono visualizzate sul display. Le funzioni possono essere attivate e disattivate premendo un tasto, i valori della travetta all'inizio e al termine della cucitura oppure del punto finale possono essere modificati direttamente.



Accendendo la macchina, viene attivata sempre la modalità operativa Cucitura.

- Accendere la macchina.



- Disattivare eventualmente la funzione "Rammendo" o "Cucitura con conteggio" , vedi **Capitolo 10.01 Programma di rammendo** e/o **Capitolo 10.02 Cucitura con conteggio**.

Per le funzioni di cucitura manuale, vedi anche **capitolo 7.12.02 Tasti funzione**:



Travetta all'inizio della cucitura on/off



Piedino in alto dopo la fine della cucitura on/off



Travetta al termine della cucitura on/off



Dispositivo rasafili on/off



Posizione ago in alto on/off



Programma di rammendo on/off



Piedino in alto on/off



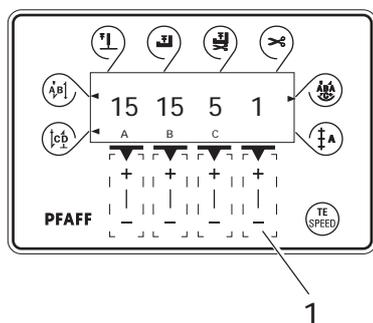
Cucitura con conteggio on/off

La cucitura è effettuata per mezzo delle funzioni del pedale, vedi **capitolo 7.04 Pedale**.



Le funzioni "Programma di rammendo" e "Cucitura con conteggio" sono illustrate più chiaramente nel **Capitolo 10.01 Programma di rammendo** e/o **Capitolo 10.02 Cucitura con conteggio**.

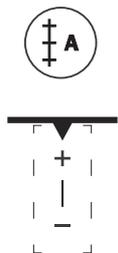
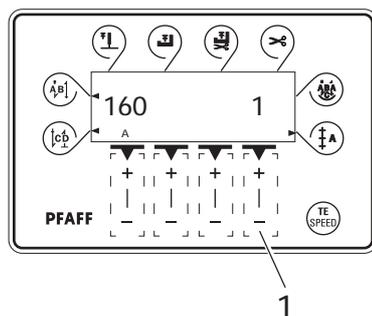
## 10.01 Programma di rammendo (questa funzione è usata prevalentemente nell'industria tessile)



Il **tasto Programma di rammendo** consente di attivare e disattivare direttamente la relativa funzione; la funzione "Cucitura con conteggio" viene disattivata automaticamente. È possibile richiamare diversi programmi di rammendo con diverse cuciture parziali A e/o B. Il numero desiderato di programmi di rammendo può essere selezionato azionando il **tasto +/- 1**. Il numero di punti della singola cucitura parziale A e/o B può essere selezionato azionando il **relativo tasto +/-**. Per il programma di rammendo selezionato è possibile selezionare un fattore di ripetizione "C" premendo il **relativo tasto +/-**.

Se sono attive anche le funzioni travetta, viene visualizzato solo lo stato travetta on o travetta off. I singoli parametri della travetta possono essere modificati escludendo la funzione "Programma di rammendo", vedi **Capitolo 9.09 Input delle travette all'inizio e al termine della cucitura**.

## 10.02 Cucitura con conteggio



Il **tasto Cucitura con conteggio** consente di attivare e disattivare direttamente la relativa funzione; la funzione "Programma di rammendo" viene disattivata automaticamente. È possibile richiamare diverse cuciture parziali con conteggio. Il numero desiderato di cucitura parziale può essere selezionato azionando il **tasto +/- 1**. Il numero desiderato di punti "A" della cucitura parziale selezionata può essere selezionato azionando il **relativo tasto +/-**. Se sono attive anche le funzioni travetta, viene visualizzato solo lo stato travetta on o travetta off. I singoli parametri della travetta possono essere modificati escludendo la funzione "Cucitura con conteggio", vedi **Capitolo 9.09 Input delle travette all'inizio e al termine della cucitura**.

Pulizia .....	giornaliera, in caso di esercizio continuo anche più volte al giorno
Livello dell'olio (lubrificazione del filo / lubrificazione del crochet) .....	giornaliera, prima della messa in funzione
Lubrificazione ad olio del crochet .....	giornaliera, prima della messa in funzione
Lubrificazione con grasso delle ruote coniche .....	una volta all'anno
Controllo / regolazione della pressione dell'aria .....	giornaliera, prima della messa in funzione
Pulizia del filtro aria del gruppo trattamento aria .....	quando necessario



Gli intervalli di manutenzione si riferiscono ad un tempo di funzionamento della macchina medio in esercizio ad un turno. In caso di tempi macchina maggiori, si consigliano intervalli di manutenzione inferiori.

## 11.01

## Pulizia

Pulire giornalmente crochet, zona del crochet e ingranaggio 3, in caso di esercizio continuo più spesso.

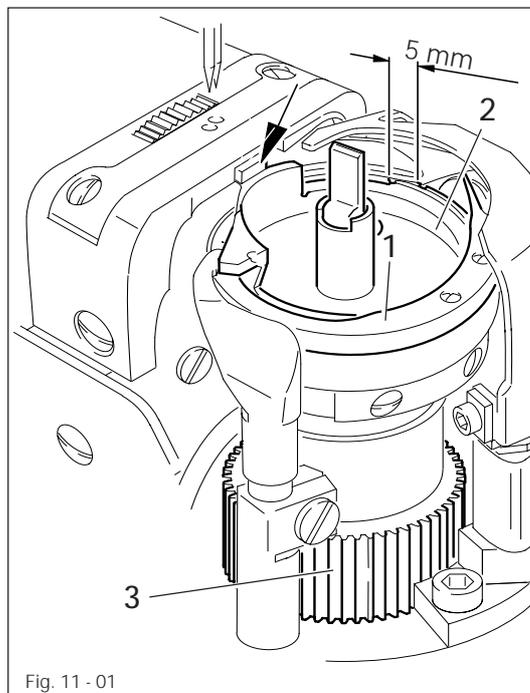


Fig. 11 - 01

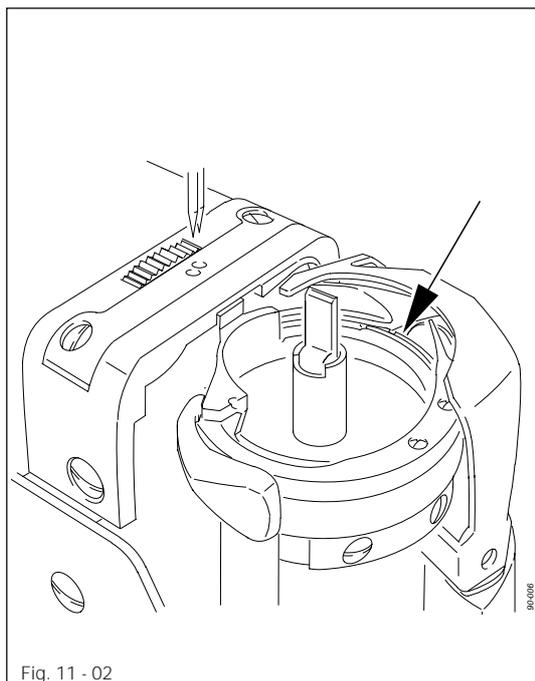


Spegnere la macchina!

Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Portare la barra d'ago al punto più alto.
- Aprire il coperchio della colonna ed estrarre la parte superiore della capsula della spolina insieme alla spolina.
- Svitare la staffa del crochet 1.
- Ruotare il volantino fino a quando la punta della capsula inferiore 2 è inserita nella scanalatura del crochet per circa 5 mm.
- Estrarre la capsula inferiore 2.
- Pulire la corsiera del crochet con petrolio.
- Nell'inserire la capsula inferiore 2 fare attenzione che la punta della capsula inferiore 2 sia inserita nella scanalatura della placca d'ago.
- Avvitare la staffa del crochet 1.
- Inserire la capsula della spolina con spolina e chiudere il coperchio della colonna.

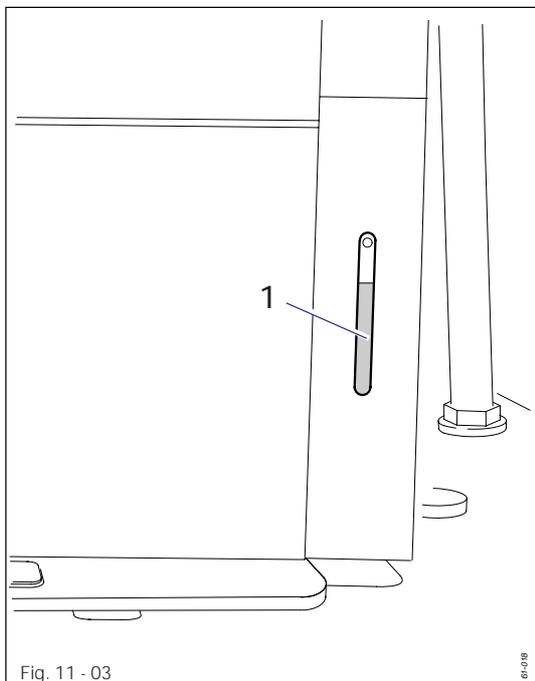
### 11.02 Lubrificazione ad olio del crochet



Spegnere la macchina!  
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Prima di mettere la prima volta in funzione la macchina e in caso di inattività prolungata, versare anche alcune gocce di olio nella corsiera del crochet (vedi freccia).

### 11.03 Recipiente olio per la lubrificazione del crochet

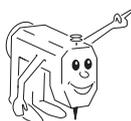


Prima di ogni messa in funzione controllare il livello dell'olio.  
Il recipiente di riserva 1 deve contenere sempre olio.

- Quando necessario, rabboccare l'olio attraverso il foro.



Utilizzare esclusivamente olio con una viscosità media di  $22,0 \text{ mm}^2/\text{s}$  ad una temperatura di  $40^\circ\text{C}$  ed una densità di  $0,865 \text{ g/cm}^3$  ad una temperatura di  $15^\circ\text{C}$ !



Consigliamo di usare olio per macchine da cucire PFAFF,  
n° di ord.: 280-1-120 144.

11.04

Riempimento del recipiente olio per la lubrificazione del filo

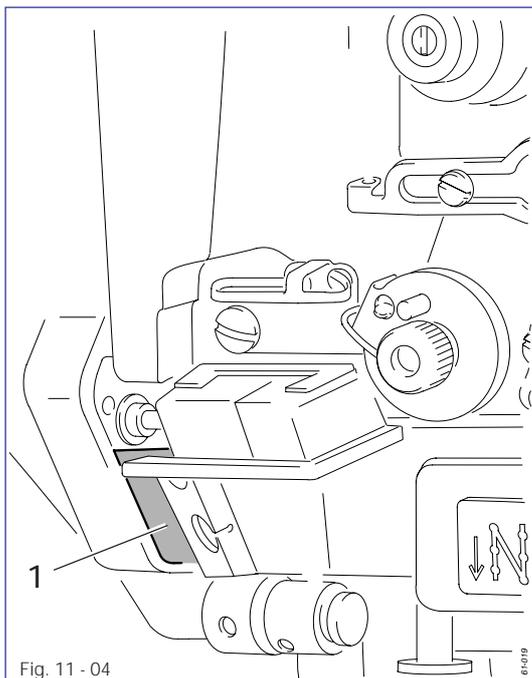


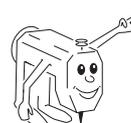
Fig. 11 - 04



Prima di ogni messa in funzione controllare il livello dell'olio.

Il recipiente di riserva 1 deve contenere sempre olio.

- Quando necessario rabboccare olio attraverso il foro fino alla tacca.



Consigliamo Olio per la lubrificazione del filo PFAFF N. ordine 280-1-120 217.

11.05

Lubrificazione del dispositivo taglio orli -726/05

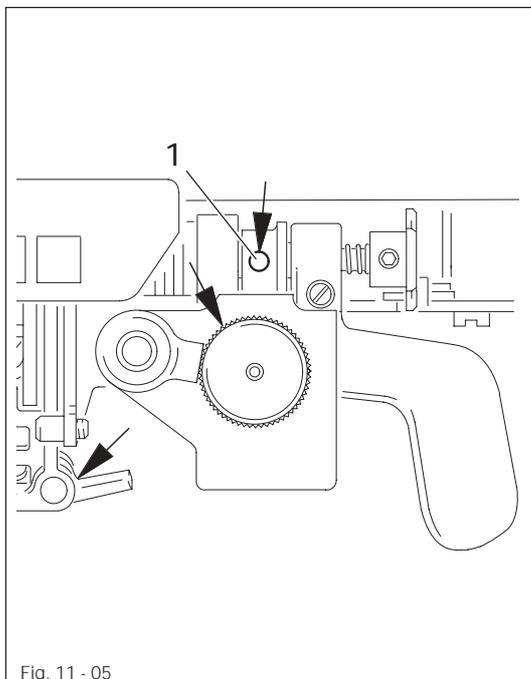
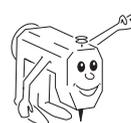


Fig. 11 - 05

- Oliare tutti i punti di scorrimento e di appoggio indicati dalle frecce sulla fig. 11-05 due volte alla settimana.

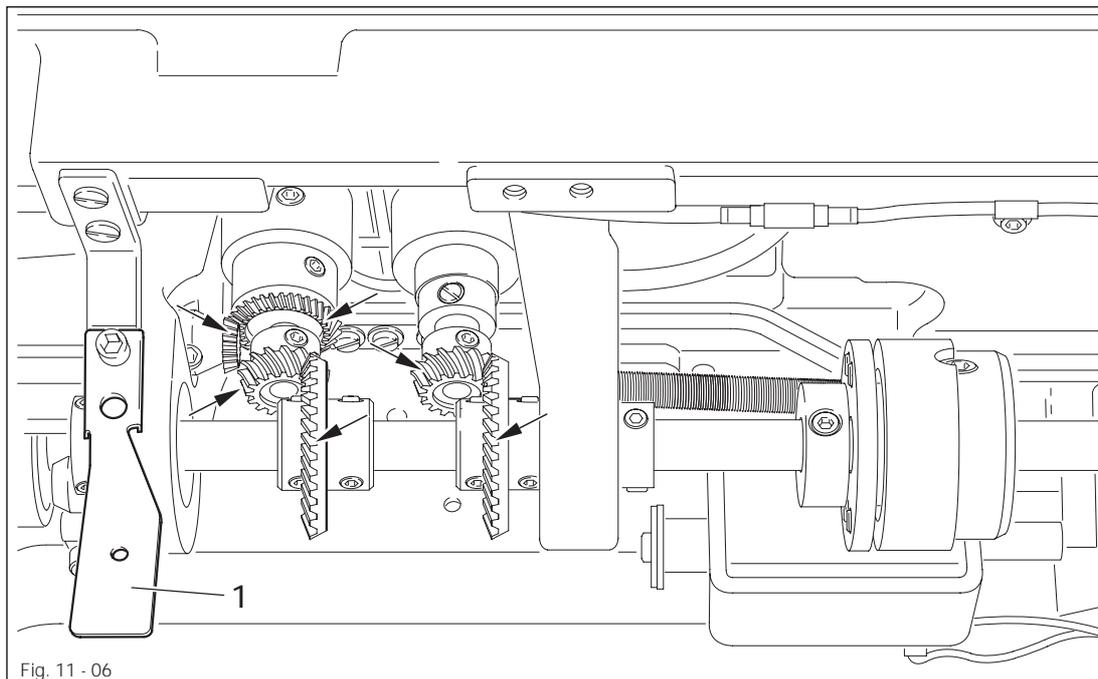


Utilizzare esclusivamente olio con una viscosità media di 22,0 mm<sup>2</sup>/s ad una temperatura di 40°C ed una densità di 0,865 g/cm<sup>3</sup> ad una temperatura di 15°C!



Consigliamo di usare olio per macchine da cucire PFAFF, n° di ord.: 280-1-120 144.

### 11.06 Lubrificazione delle ruote coniche



Spegnere la macchina!  
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Una volta all'anno spalmare di grasso tutte le ruote coniche.
- Portare indietro la parte superiore della macchina, poggiandola sul suo supporto.

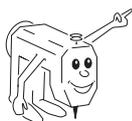


Fig. 11-06 mostra le ruote coniche della 574.

- Per raddrizzare la parte superiore della macchina, premere verso il lato posteriore il dispositivo antiribaltamento 1 e raddrizzare la parte superiore della macchina con entrambe le mani.



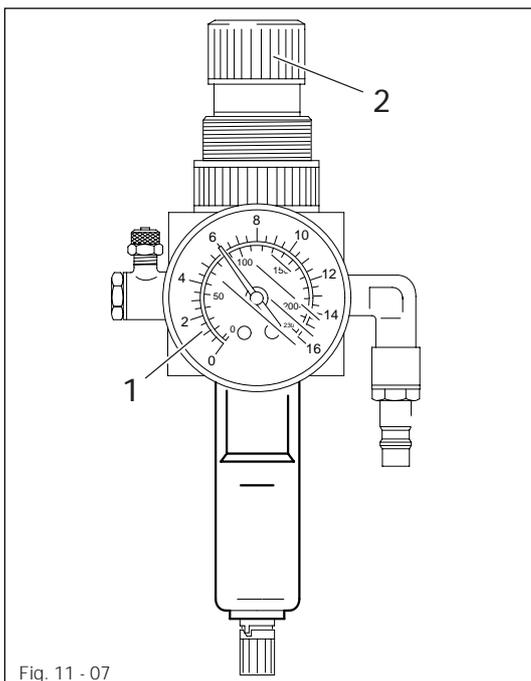
Raddrizzare la parte superiore della macchina con entrambe le mani!  
Pericolo di contusioni tra parte superiore della macchina e piano del tavolo!



Consigliamo grasso al sapone di sodio PFAFF con un punto di sgocciolamento di circa 150°C. N. ordine 280-1-120 243.

11.07

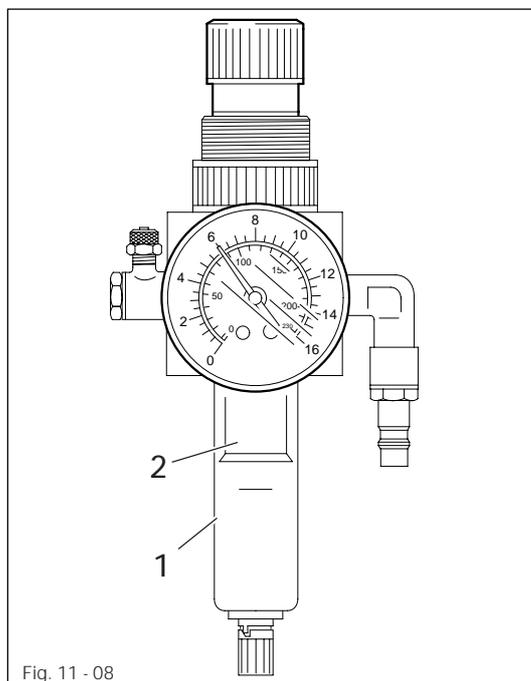
Controllo e regolazione della pressione dell'aria



- Prima di ogni messa in funzione controllare la pressione dell'aria sul manometro 1.
- Il manometro 1 deve indicare una pressione di 6 bar.
- Regolare eventualmente tale valore.
- A tale scopo sollevare la testa 2 e ruotarla in modo che il manometro indichi una pressione di 6 bar.

11.08

Pulizia del filtro aria del gruppo trattamento aria



Spegnere la macchina!  
Staccare il tubo dell'aria compressa dal gruppo trattamento aria.

Svuotare il serbatoio dell'acqua 1:

- il serbatoio dell'acqua 1 si svuota automaticamente quando il tubo dell'aria compressa è staccato dal gruppo trattamento aria.

Pulizia del filtro 2 :

- Svitare il serbatoio dell'acqua 1.
- Svitare il filtro 2.
- Pulire il filtro 2 con aria compressa o con alcool isopropilico (N.ordine 95-665 735-91).
- Avvitare il filtro 2 ed il serbatoio dell'acqua 1.

## 12.01 Componenti usurabili



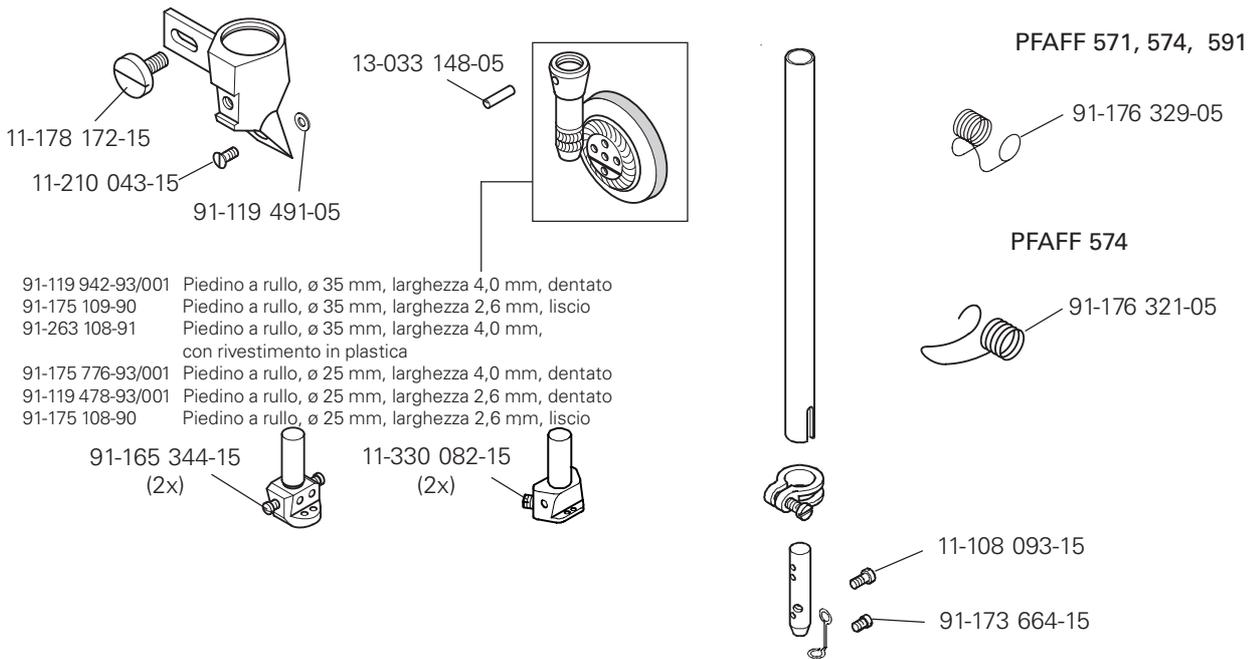
Questa lista riporta i principali componenti usurabili.

Una lista completa dei ricambi della macchina è inserita negli accessori.

Qualora la lista ricambi venga smarrita, può essere scaricata gratuitamente

all'indirizzo internet [www.pfaff-industrial.com/de/service/download/index.php3](http://www.pfaff-industrial.com/de/service/download/index.php3). In alternativa al download via internet, la lista ricambi può essere

richiesta anche in forma cartacea al N. ordine 296-12-18 865.



- 91-119 942-93/001 Piedino a rullo, ø 35 mm, larghezza 4,0 mm, dentato
- 91-175 109-90 Piedino a rullo, ø 35 mm, larghezza 2,6 mm, liscio
- 91-263 108-91 Piedino a rullo, ø 35 mm, larghezza 4,0 mm, con rivestimento in plastica
- 91-175 776-93/001 Piedino a rullo, ø 25 mm, larghezza 4,0 mm, dentato
- 91-119 478-93/001 Piedino a rullo, ø 25 mm, larghezza 2,6 mm, dentato
- 91-175 108-90 Piedino a rullo, ø 25 mm, larghezza 2,6 mm, liscio

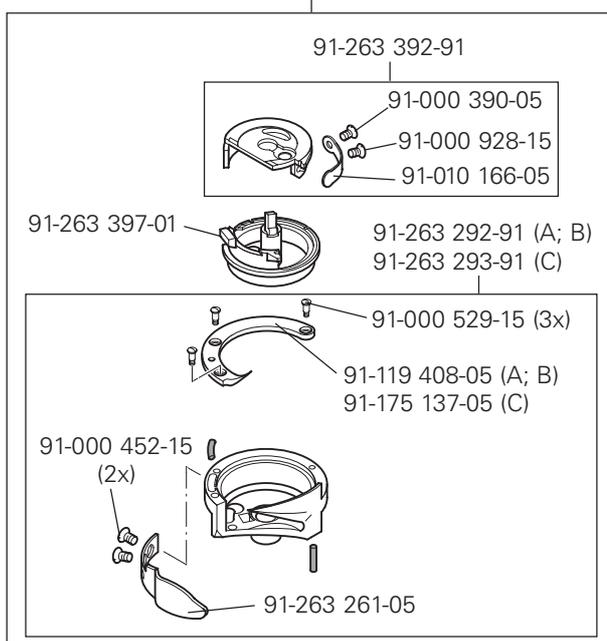
PFAFF 571, 574, 591

91-176 329-05

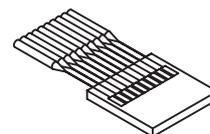
PFAFF 574

91-176 321-05

91-263 400-91 (A; B)  
91-263 405-91 (C)



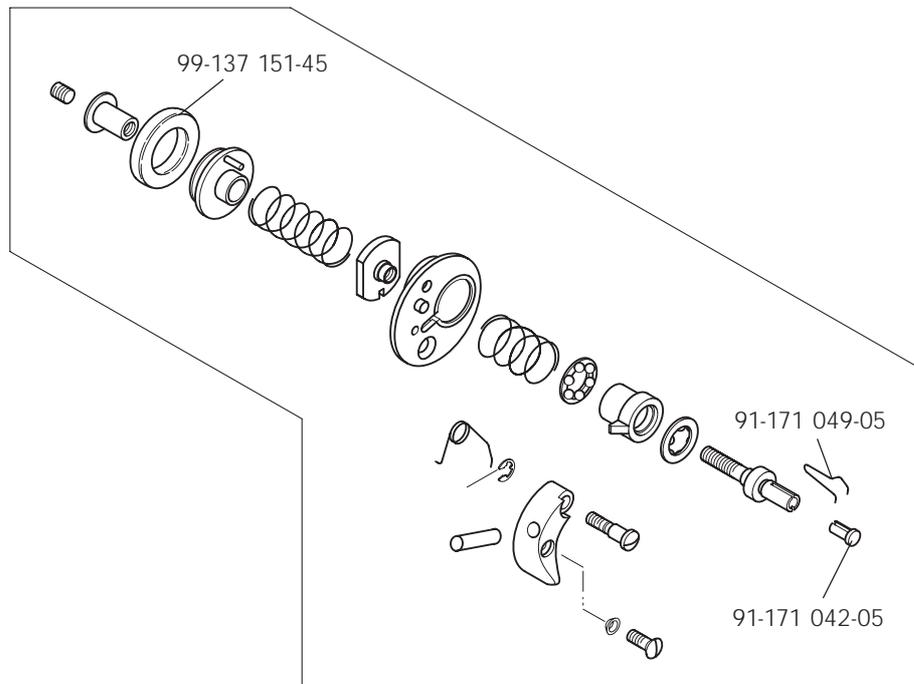
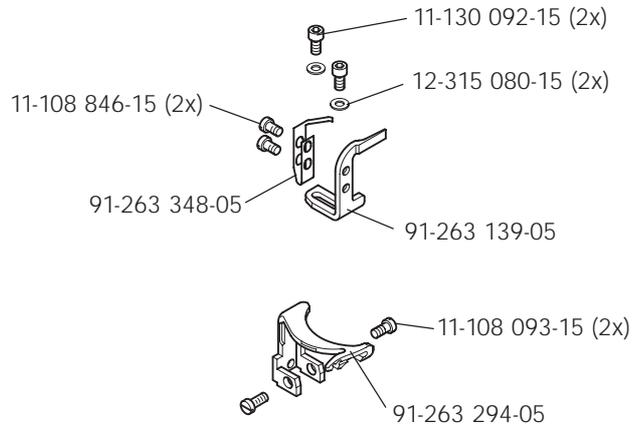
91-118 308-05



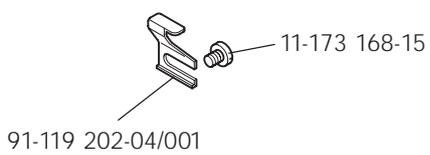
PFAFF 571, 591  
Sistema 134

PFAFF 574  
Sistema 134-35

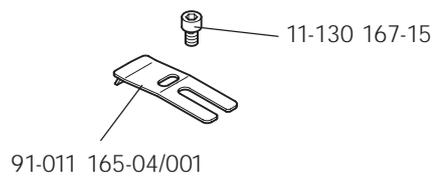
Per sottoclasse -900/81



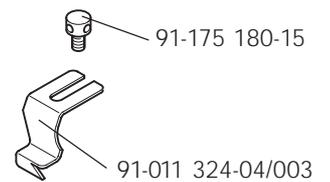
571-725/04



574-725/04; 591-725/04



591-726/05



# PFAFF

## PFAFF Industrie Maschinen AG

Postfach 3020  
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154  
D-67655 Kaiserslautern

Telefon: (0631) 200-0  
Telefax: (0631) 17202  
E-Mail: [info@pfaff-industrial.com](mailto:info@pfaff-industrial.com)