

**1571**

**1574**

MANUALE ISTRUZIONI

**1591**

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

# 2 620 574 →



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 Industriesysteme  
und Maschinen AG**

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord

D-67661 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 1571, 1574, 1591 .....	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 .....	7 - 1
7.03	Controllo del filo della spolina mediante contatore punti .....	7 - 2
7.04	Pedale .....	7 - 2
7.05	Tasto a ginocchio .....	7 - 3

---

Indice .....	pag. capitolo
7.06	Leva a ginocchio ..... 7 - 3
7.07	Leva per sollevare il piedino a rullo ..... 7 - 4
7.08	Estensione del piedino a rullo ..... 7 - 4
7.09	Dispositivo tagliacimossa -725/04 per PFAFF 1571 ..... 7 - 5
7.10	Dispositivo tagliacimossa -725/04 per PFAFF 1574 e 1591 ..... 7 - 6
7.11	Dispositivo tagliacimossa -726/05 per PFAFF 1591 ..... 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
8	Installazione e messa in funzione iniziale ..... 8 - 1
8.01	Installazione ..... 8 - 1
8.01.01	Sollevamento del piano 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 alla macchina ..... 8 - 3
8.02.03	Collegamento connettori e terra ..... 8 - 4
8.02.04	Montaggio della cinghia / Posizione base del motore della macchina nella 1571 e 1591 ..... 8 - 5
8.02.05	Montaggio della cinghia / Posizione base del motore della macchina nella 1574 ..... 8 - 7
8.02.06	Montaggio del copcinghia del motore flangiato ..... 8 - 9
8.02.07	Collegamento dell'interruttore di sicurezza ..... 8 - 10
8.02.08	Verifica della funzione Blocco avviamento ..... 8 - 10
8.03	Zoccolo obliquo ..... 8 - 11
8.04	Foro nel piano del tavolo ..... 8 - 12
8.05	Montare il portarocchetti ..... 8 - 13
8.06	Prima messa in esercizio ..... 8 - 13
8.07	Accensione / spegnimento della macchina ..... 8 - 13
9	Preparazione ..... 9 - 1
9.01	Inserimento dell'ago nella PFAFF 1571 e 1591 ..... 9 - 1
9.02	Inserimento dell'ago nella PFAFF 1574 ..... 9 - 1

---

	Indice .....	pag. capitolo
9.03	Spolatura del filo inferiore, regolazione della tensione iniziale del filo .....	9 - 2
9.04	Estrazione / introduzione della capsula della spolina .....	9 - 3
9.05	Infilatura della capsula della spolina, regolazione della tensione del filo inferiore .....	9 - 3
9.06	Infilatura del filo superiore / Regolazione della tensione del filo superiore nella PFAFF 1571 e 1591 .....	9 - 4
9.07	Infilatura del filo superiore / Regolazione della tensione del filo superiore nella PFAFF 1574 .....	9 - 5
9.08	Immissione della lunghezza del punto .....	9 - 6
9.08.01	Input di una lunghezza standard del punto .....	9 - 6
9.08.02	Input di una seconda lunghezza del punto o di una lunghezza supplementare .....	9 - 6
9.09	Input delle travette all'inizio e al termine della cucitura .....	9 - 7
9.10	Immissione / modifica codici .....	9 - 8
9.11	Impostazione del contatore di punti .....	9 - 10
10	Cucitura .....	10 - 1
10.01	Cucitura manuale .....	10 - 1
10.02	Cucitura programmata .....	10 - 2
10.03	Interruzione del programma .....	10 - 3
10.04	Messaggi d'errore .....	10 - 4
11	Input .....	11 - 1
11.01	Prospetto delle funzioni nella modalità operativa Input .....	11 - 1
11.01.01	Prospetto delle funzioni dei parametri .....	11 - 1
11.01.02	Prospetto dell'input di programmi di cucitura .....	11 - 2
11.02	Varianti d'input dei programmi di cucitura .....	11 - 4
11.03	Modifica di programmi di cucitura esistenti .....	11 - 5
11.04	Eliminazione di programmi di cucitura .....	11 - 8
11.05	Esempi di programmazione della cucitura .....	11 - 9
11.05.01	Esempio di input di un programma di cucitura .....	11 - 9
11.05.02	Esempio di input della cucitura mediante Teach In .....	11 - 16
11.06	Impostazione parametri .....	11 - 20
11.06.01	Esempio di immissione parametri .....	11 - 20
11.06.02	Lista dei parametri .....	11 - 21

---

---

# Indice

---

	Indice .....	pag. capitolo
11.07	Spiegazioni dei messaggi d'errore .....	11 - 24
11.08	Messaggi d'avvertimento .....	11 - 24
12	Cura e manutenzione .....	12 - 1
12.01	Pulizia .....	12 - 1
12.02	Lubrificazione ad olio del crochet .....	12 - 2
12.03	Controllo del livello dell'olio di crochet e parti della testa .....	12 - 2
12.04	Riempimento del recipiente olio per la lubrificazione del filo .....	12 - 3
12.05	Lubrificazione del dispositivo tagliacimossa -726/05 .....	12 - 3
12.06	Lubrificazione delle ruote coniche .....	12 - 4
13	Parti soggette ad usura .....	13 - 1

---

## **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 su 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



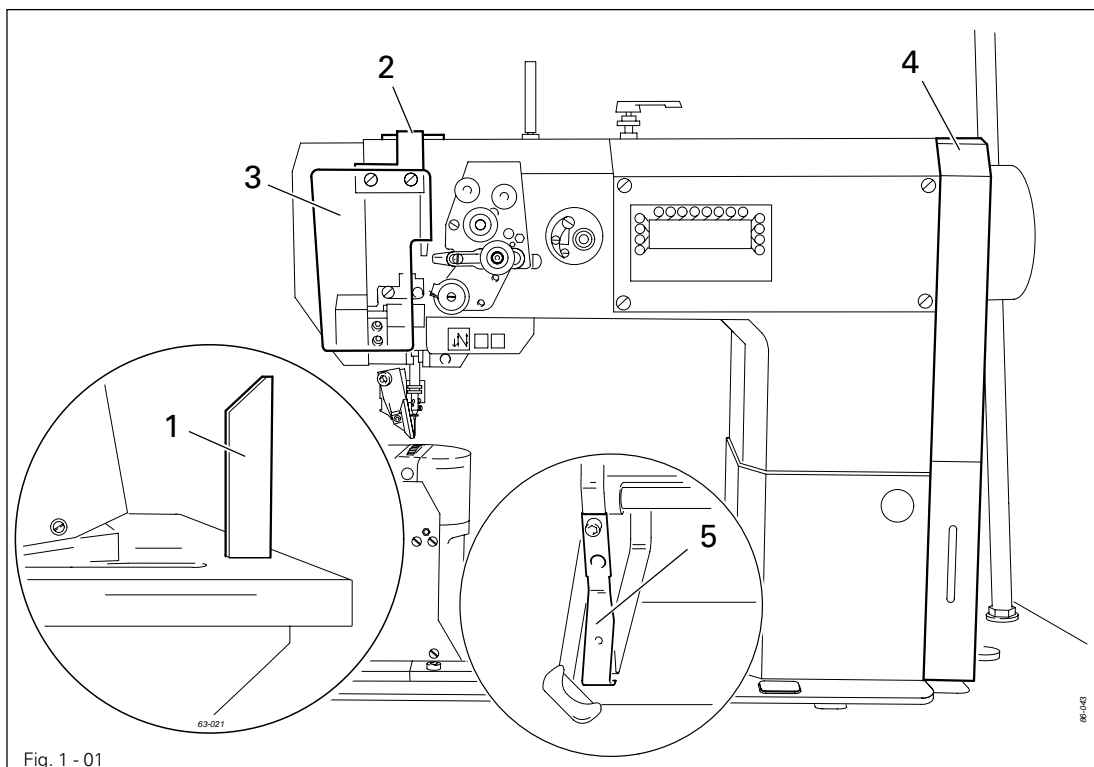
Durante il funzionamento della macchina, riservare davanti e dietro alla stessa una zona libera di **1 m**, in modo che sia sempre garantito il libero accesso.



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!



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



Azionare la macchina 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 far funzionare la macchina senza carter **4!**  
Pericolo di lesioni per parti in movimento!



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

### 2 Utilizzo conforme alla destinazione d'uso

La **PFAFF 1571** e la **PFAFF 1591** sono cucitrici rapide monoago a colonna con ruota per il trasporto in avanti e indietro e piedino a rullo, nonché ago mobile.

**PFAFF 1571** colonna a sinistra dell'ago.

**PFAFF 1591** colonna a destra dell'ago.

La **PFAFF 1574** è una cucitrice rapida a colonna a due aghi con ruota per il trasporto avanti e indietro e piedino a rullo.

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 1571, 1574, 1591<sup>▲</sup>

Tipo di punto: ..... 301 (Doppio punto annodato)  
Diametro effettivo del volantino: ..... 65 mm  
Passaggio sotto al piedino a rullo: ..... 7 mm  
Larghezza passaggio: ..... 245 mm  
Altezza passaggio: ..... 115 mm  
Altezza della colonna: ..... 180 mm

#### Dimensioni 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

#### Max. velocità

PFAFF 1571, 1591 Modello A + B ..... 3500 punti/min ♦  
PFAFF 1574 Modello A + B ..... 2600 punti/min ♦  
PFAFF 1574, 1591 Modello C ..... 2000 punti/min ♦

Lunghezza del punto max.: ..... 5,0 mm  
Distanza di taglio (-725/..): ..... 0,8 - 2,5 mm  
Velocità di taglio (-725/..): ..... 2800 tagli/min

#### Alimentazione:

Tensione d'esercizio: ..... 230 V ± 10%, 50/60 Hz  
Max. potenza assorbita: ..... 1,2 kVA  
Fusibili: ..... 1 x 16 A, lenti

#### Rumorosità:

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

( Misura della rumorosità secondo DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871 )

PFAFF 1571 e 1591, modelli A + B a  $n = 2800 \text{ min}^{-1}$  : .....  $L_{pA} = 80 \text{ dB(A)}$  ■

PFAFF 1574, modello B a  $n = 2800 \text{ min}^{-1}$ : .....  $L_{pA} = 81 \text{ dB(A)}$  ■

PFAFF 1574 e 1591 modello C a  $n = 1600 \text{ min}^{-1}$ : .....  $L_{pA} = 74 \text{ dB(A)}$  ■

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 1571	Sistema di aghi nella PFAFF 1574	Sistema di aghi nella PFAFF 1591
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 1571, 1591**

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

**PFAFF 1571, 1574, 1 591**

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

**PFAFF 1574, 1591**

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 ..... Piedino premistoffa automatico

### 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:



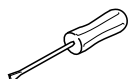
Nota, informazione



Pulizia, cura



Lubrificazione



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



7 Organi di comando

7.01 Interruttore generale

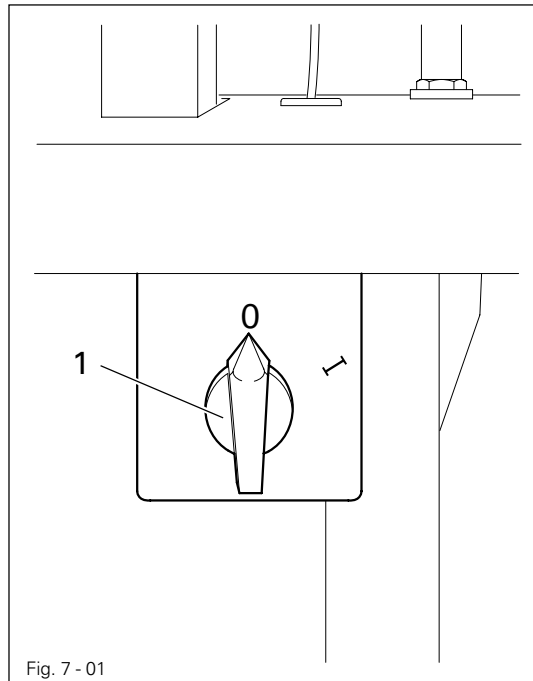


Fig. 7 - 01

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

7.02 Tasti sulla testa della macchina

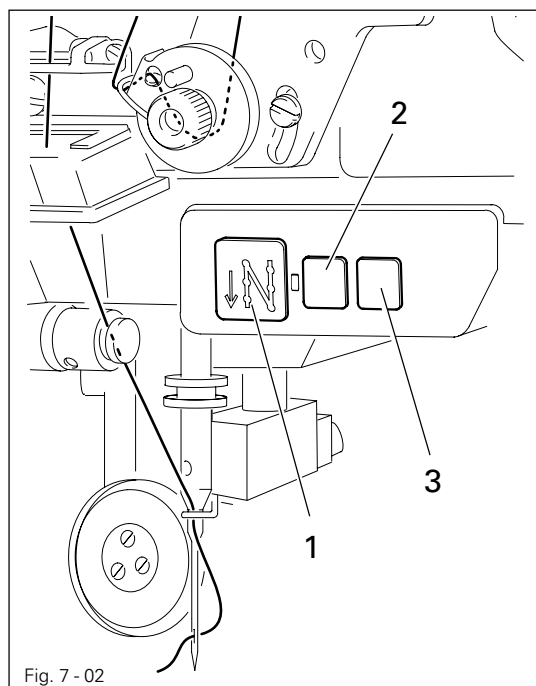
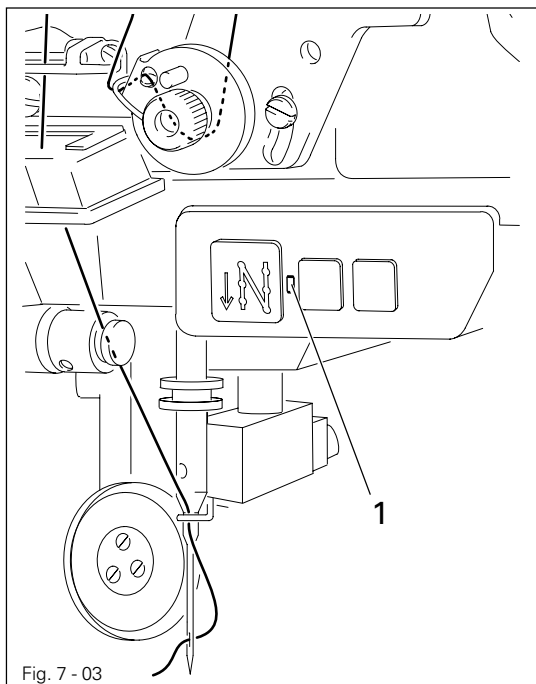


Fig. 7 - 02

- Premendo il tasto 1 durante la cucitura, la macchina cuce indietro.
- Ai tasti 2 è possibile assegnare tramite i parametri "203" e "204" funzioni specifiche, vedi **Capitolo 11.06 Impostazione parametri.**

7.03

### Controllo del filo della spolina mediante contatore punti



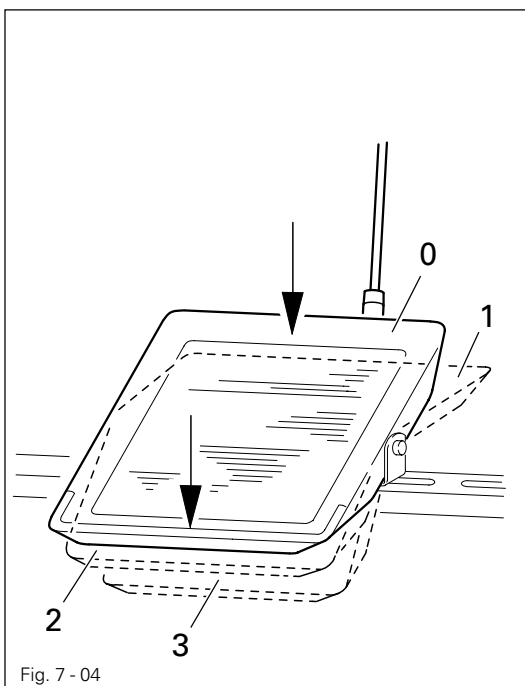
- Circa 100 punti prima di aver raggiunto il numero di punti impostato, il LED 1 inizia a lampeggiare.
- Dopo aver tagliato il filo e sostituito la spolina, il conteggio del numero di punti riprende dall'inizio.



Per l'impostazione del numero di punti, vedi **Capitolo 9.11 Impostazione del conteggio dei punti per il controllo del filo della spolina.**

7.04

### Pedale

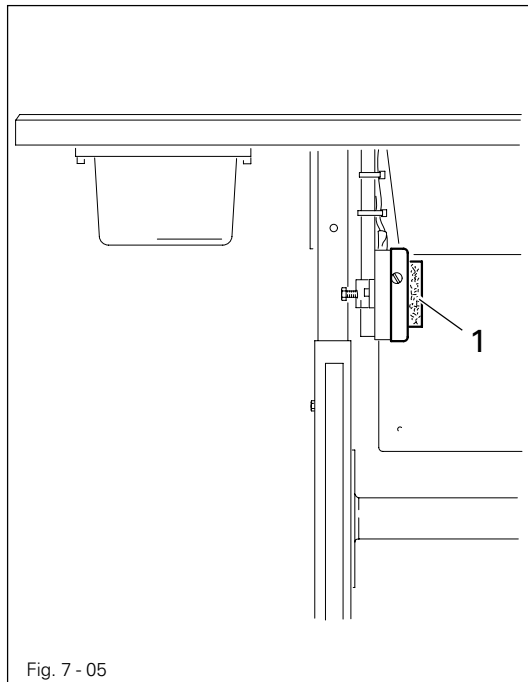


- 0 = Posizione di riposo
- 1 = Cucitura
- 2 = Sollevamento del piedino a rullo
- 3 = Taglio del filo cucirino



Altre funzioni del pedale possono essere impostate tramite la programmazione, vedi **Capitolo 10 Cucitura.**

## 7.05 Tasto a ginocchio

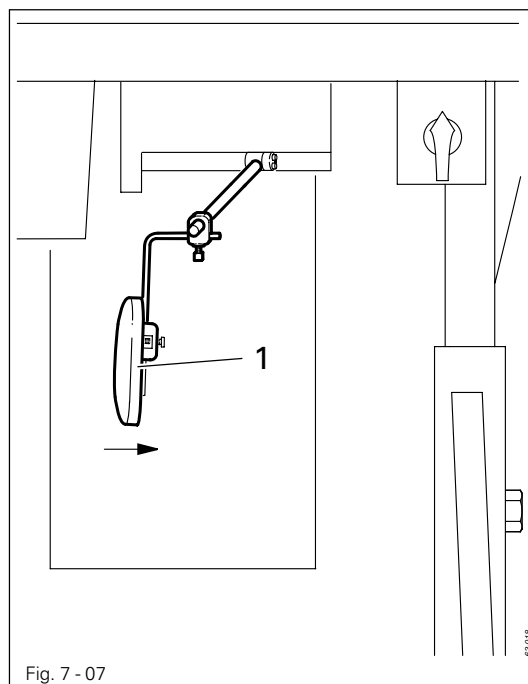


- Il tasto a ginocchio 1 consente di selezionare una di 2 lunghezze supplementari o lunghezze di punto preimpostate.
- Nella cucitura programmata è possibile passare da una zona di cucitura all'altra tramite il tasto a ginocchio 1.



Le funzioni del tasto a ginocchio 1 devono essere attivate tramite il pannello di comando (vedi **Capitolo 10 Cucitura**)

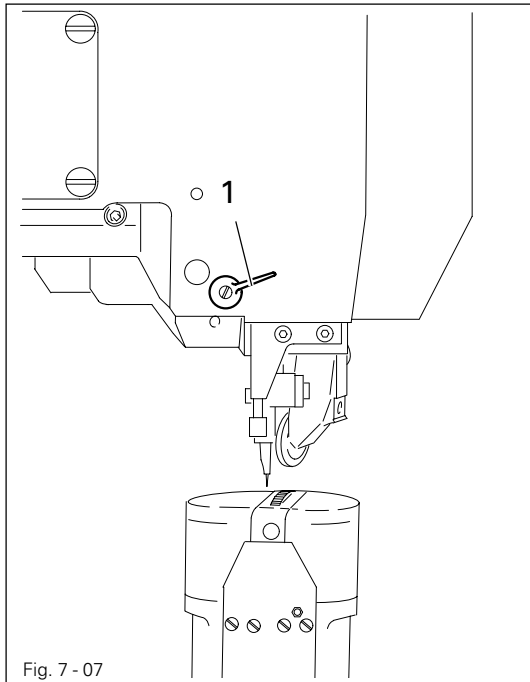
## 7.06 Leva a ginocchio



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

7.07

## Leva per sollevare il piedino a rullo



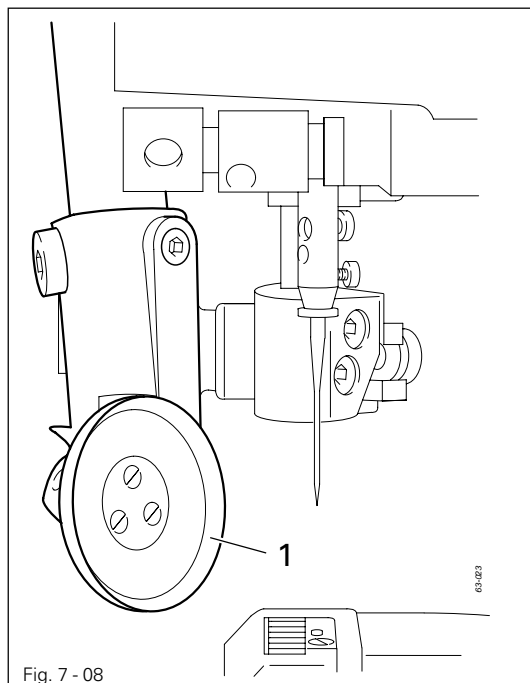
- Ruotando la leva 1 il piedino a rullo viene sollevato.



La **figura 7-07** illustra la PFAFF 1574.

7.08

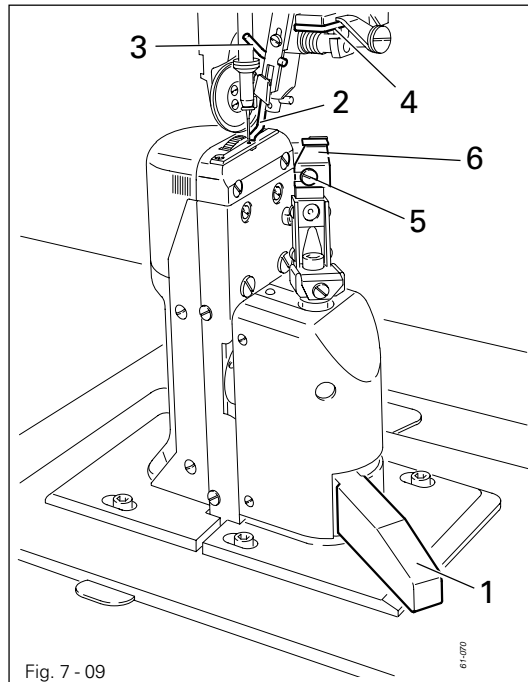
## Estensione del piedino a rullo



- 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 1571



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 guidacimose:

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

### Disattivazione del guidacimosa:

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

### Sostituzione della lama:

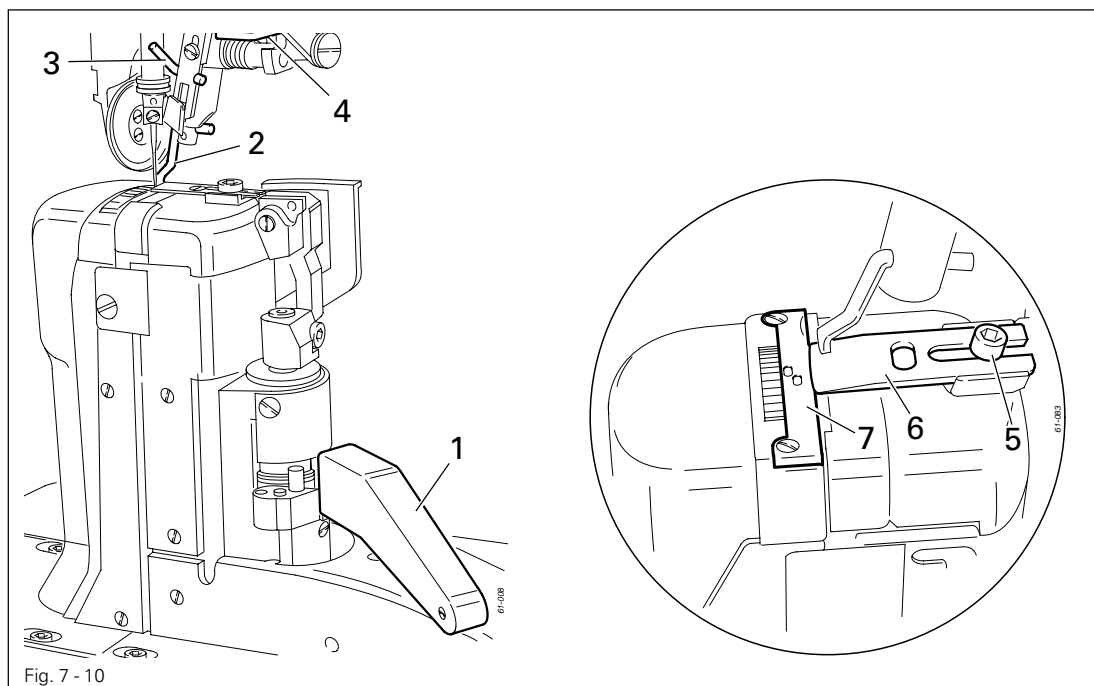


I seguenti lavori possono essere eseguiti unicamente da personale specializzato o da personale adeguatamente istruito!

- Spegnere la macchina.
- Svitare la vite 5 e togliere la lama 6.
- Inserire una nuova lama e 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.

7.10

### Dispositivo tagliacimossa -725/04 per PFAFF 1574 e 1591



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 1591

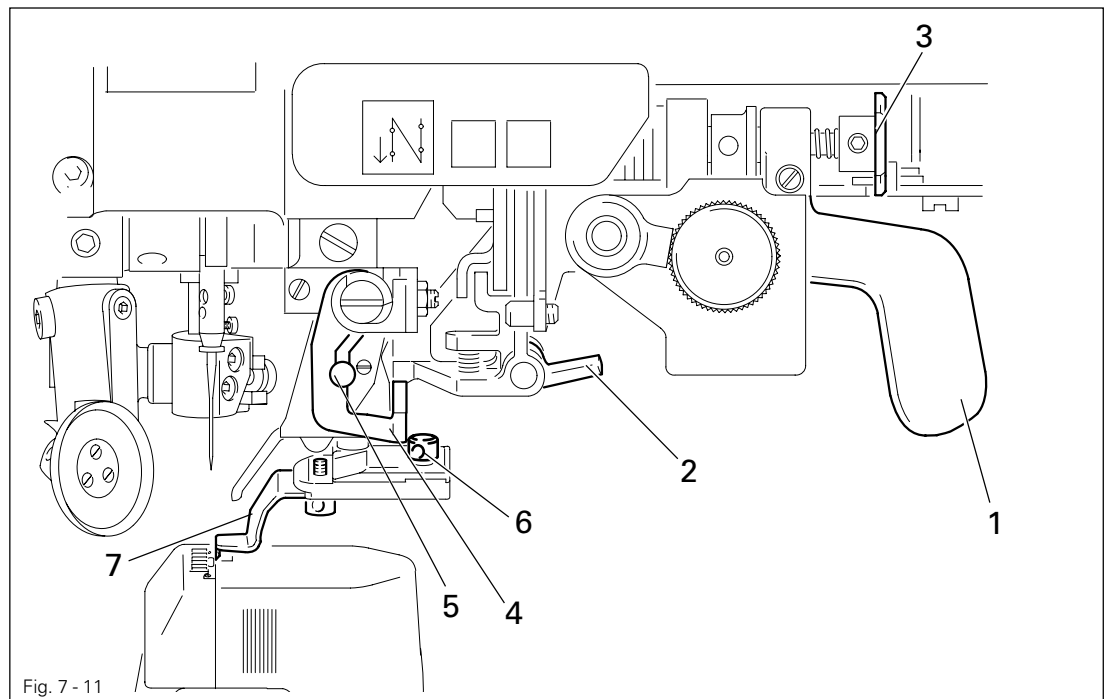


Fig. 7 - 11



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.

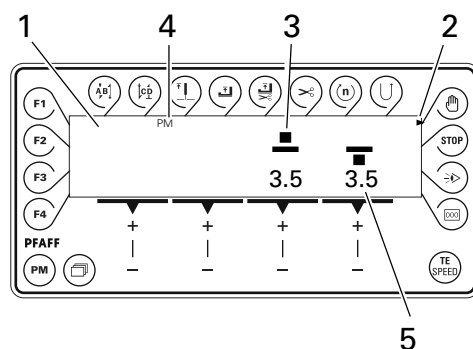
**Sostituzione della lama:**



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

- Spegnere 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 due righe da 16 caratteri l'una. I caratteri speciali **3** e i testi **4**, mostrano il rispettivo stato dei 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 PF AFF fino a quando il comando di ordine superiore non invia ordini al pannello di comando.

### 7.12.01 Dati visualizzati sul display

- Le funzioni attivate sono contrassegnate con un simbolo triangolare **2** sotto e 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 11.06.01 Immissione parametri**.
- Durante l'immissione del programma di cucitura, i dati sono immessi attraverso i relativi menu di input, vedi **Capitolo 11 Input**.

### 7.12.02 Tasti funzione

I tasti funzione descritti di seguito servono sostanzialmente ad attivare e disattivare le funzioni della macchina.



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 **5** varia dapprima lentamente. Se il relativo **tasto +/-** è tenuto premuto più a lungo, i valori variano più rapidamente.



#### Affrancatura iniziale

- Premendo questo tasto, si attiva o disattiva il blocco ad inizio cucitura (affrancatura iniziale). Il numero di punti in avanti (A) o di punti indietro (B) dell'affrancatura iniziale è modificato premendo il sottostante **tasto +/-**. La conversione da affrancatura doppia ad affrancatura semplice è attuata azzerando il relativo numero di punti.
- Durante l'immissione del numero di codice, questo tasto corrisponde al numero 1.





### Affrancatura finale

- Premendo questo tasto, si attiva o disattiva il blocco a fine cucitura (affrancatura finale). Il numero di punti indietro (C) o di punti in avanti (D) è modificato premendo il sottostante **tasto +/-**. La conversione da affrancatura doppia ad affrancatura semplice è attuata azzerando il relativo numero di punti.
- Durante l'immissione del numero di codice, questo tasto corrisponde al numero 2.



### Posizione dell'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.
- Durante l'immissione del numero di codice, questo tasto corrisponde al numero 3.



### 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.
- Durante l'immissione del numero di codice, questo tasto corrisponde al numero 4.



### 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.
- Durante l'immissione del numero di codice, questo tasto corrisponde al numero 5.



### Dispositivo rasafili

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione taglio del filo.
- Durante l'immissione del numero di codice, questo tasto corrisponde al numero 6.



### Numero di giri

- Questo tasto consente di stabilire una velocità massima per ogni zona di cucitura, che è attiva solo nella relativa zona di cucitura.
- Durante l'immissione del numero di codice, questo tasto corrisponde al numero 7.



### Cucitura a ritroso

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la cucitura a ritroso.
- Durante l'immissione del numero di codice, questo tasto corrisponde al numero 8.



### Interruzione del programma

- Premendo questo tasto si interrompe l'esecuzione automatica di un programma di cucitura. Si disattiva il conteggio dei punti e si variano alcune sequenze.
- Durante l'immissione del numero di codice, questo tasto corrisponde al numero 9.



### Stop

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la relativa funzione.  
Se la funzione è attivata, la macchina si arresta automaticamente durante la cucitura programmata al termine della zona di cucitura.  
Se la funzione è attivata, l'azionamento del piedino a rullo e della ruota di trasporto è disattivato durante la cucitura manuale, per esempio per riempire la spolina del filo inferiore escludendo l'operazione di cucitura.
- Durante l'immissione del codice, questi tasti corrispondono al numero 0.

---

## Organi di comando

---



### Fotocellula

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la relativa funzione. Se la funzione è attivata, il passaggio alla zona di cucitura successiva è realizzato mediante fotocellula.



### Contatore punti

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la relativa funzione. Se la funzione è attivata, il passaggio alla zona di cucitura successiva è realizzato al termine del numero di punti immesso.



### 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.



### Sfoglia

- Premendo questo tasto si sfogliano i menù di input sul display.



### PM

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la funzione Cucitura programmata. Se la funzione è attivata, sul display del pannello di comando è visualizzata la scritta "PM". Nella parte alfanumerica del display sono indicati i parametri specifici di progetto.



### F1

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la posizione punto finale ad inizio cucitura. La relativa posizione dell'ago è registrata tramite tastiera e ruotando il volantino.



### F2

- Questo tasto non è attualmente assegnato a nessuna funzione.



### F3

- Premendo questo tasto si attiva o disattiva la relativa funzione. Se la funzione è attivata, il passaggio alla zona di cucitura successiva è realizzato mediante tasto a ginocchio.



### F4

- Premendo questo tasto, l'affrancatura successiva non viene eseguita.

## 8 Installazione e messa in funzione iniziale



L'installazione e messa in funzione della macchina è da affidare esclusivamente a personale qualificato! Dovranno essere osservate attentamente tutte le pertinenti norme di sicurezza!



Se la macchina è stata fornita senza tavolo, accertarsi che l'impalcatura e il supporto presenti siano in grado di reggere il peso della macchina e del motore. Deve essere garantita la sufficiente stabilità del supporto, anche durante le operazioni di cucito.

### 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 Sollevamento del piano tavolo

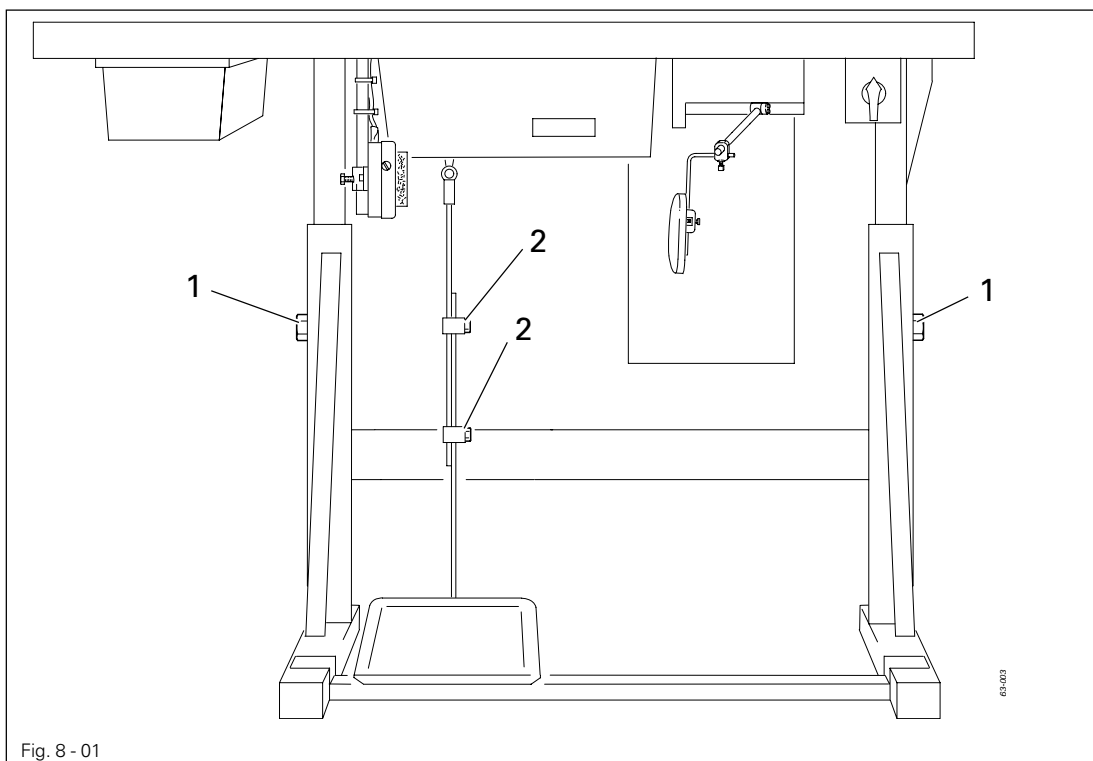
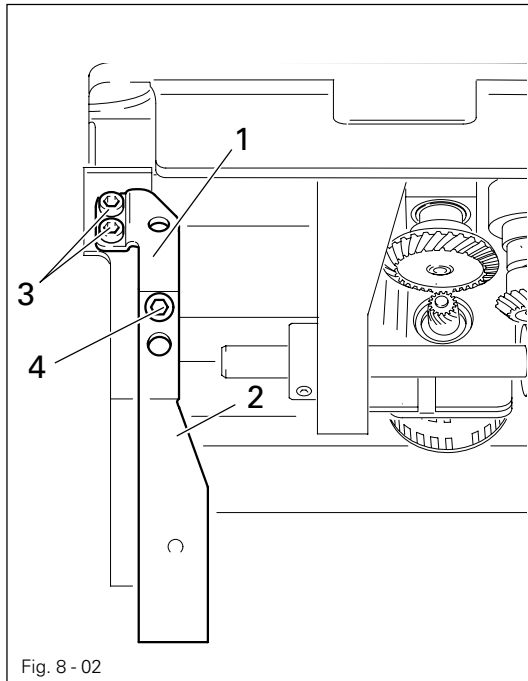


Fig. 8 - 01

- Allentare le viti **1** e **2** e portare il piano tavolo all'altezza desiderata.
- Stringere bene le viti **1**.
- Regolare il pedale nella posizione desiderata e riavvitare la vite **2**.

## Installazione e messa in funzione iniziale

### 8.01.02 Montaggio del dispositivo antiribaltamento



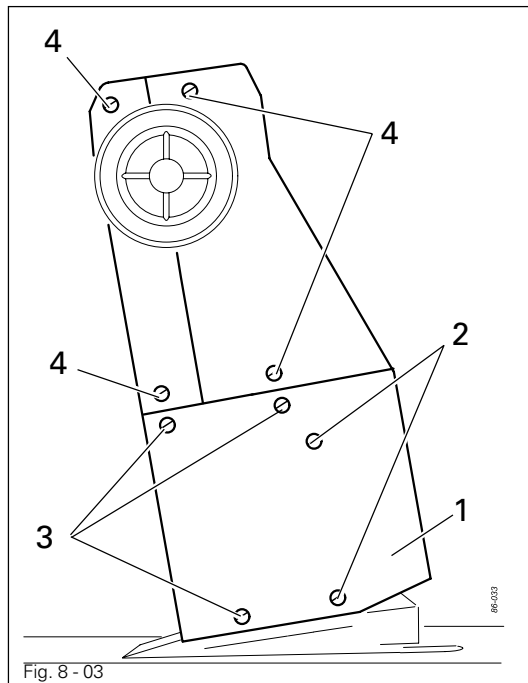
Spegnere la macchina!  
Pericolo di lesioni dovute ad avviamento involontario della macchina!

- Avvitare la sicura da ribaltamento in dotazione ( 1 e 2 ) con le viti 3 e 4.



Non azionare la macchina senza la sicura da ribaltamento 1!  
Pericolo di schiacciamento delle mani tra la testa ed il piano di lavoro!

### 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

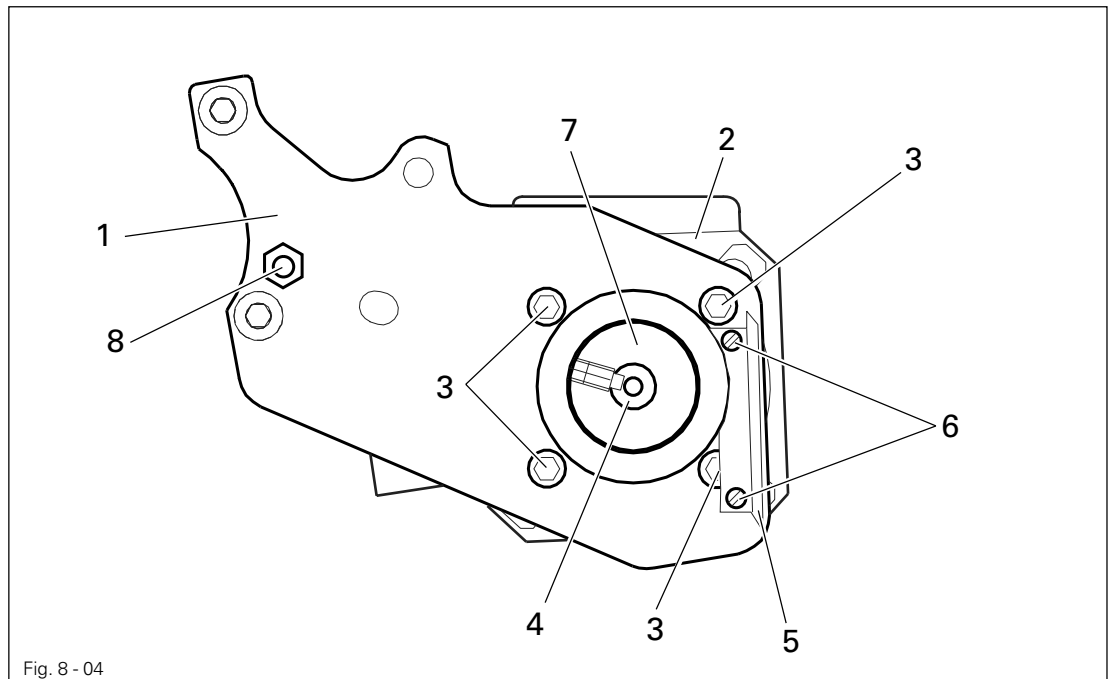


Fig. 8-04

- 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 alla macchina

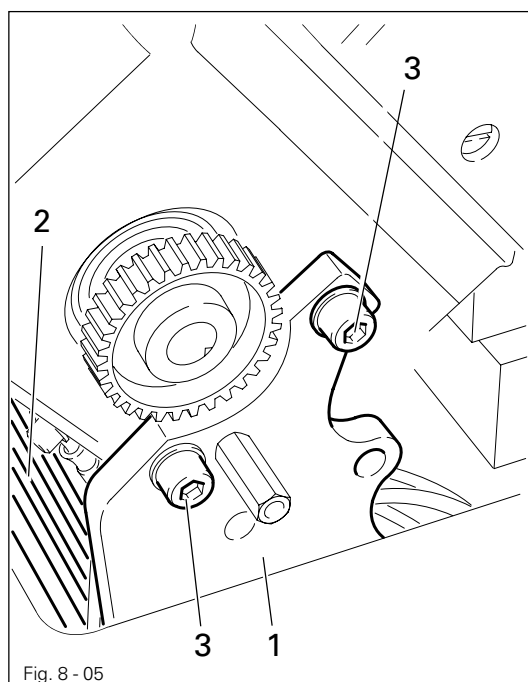


Fig. 8-05

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

## Installazione e messa in funzione iniziale

### 8.02.03 Collegamento connettori e terra

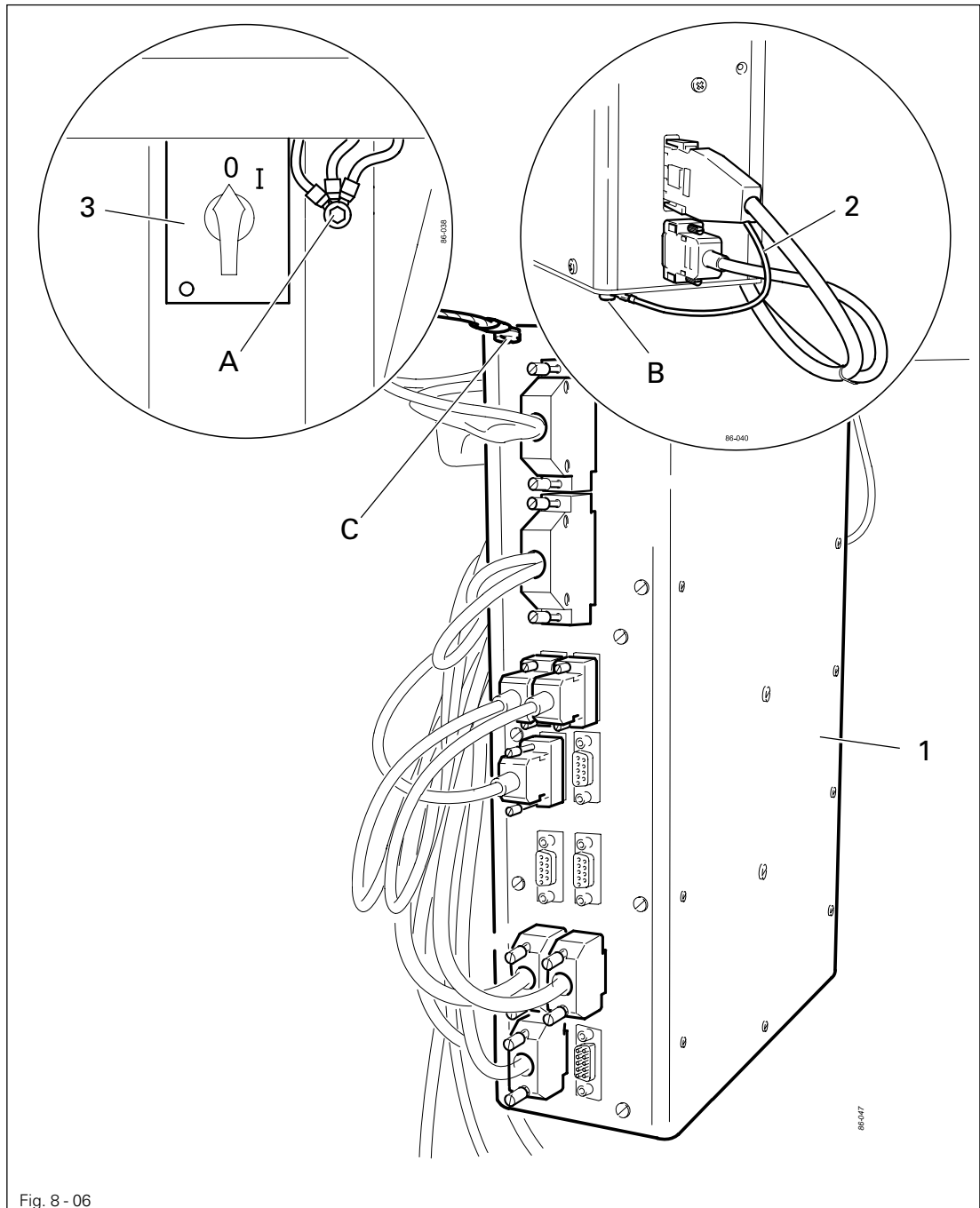
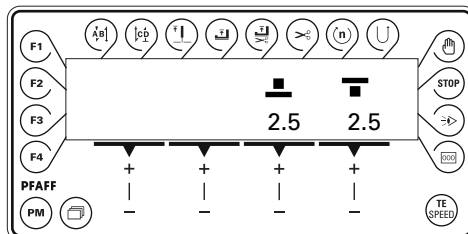


Fig. 8 - 06

- Inserire tutti i connettori sul quadro di comando in base alla loro descrizione.
- Nella PFAFF 1574 collegare sul connettore femmina X 3 un cavo adattatore (vedi anche fig. 8 - 09).
- Avvitare il cavo di terra della parte superiore della macchina sulla messa a terra A.
- Avvitare il cavo di terra 2 del motore sulla messa a terra B.
- Con il cavo di terra collegare la messa a terra A e C.
- Avvitare il cavo di terra dall'interruttore generale 3 alla messa a terra A.

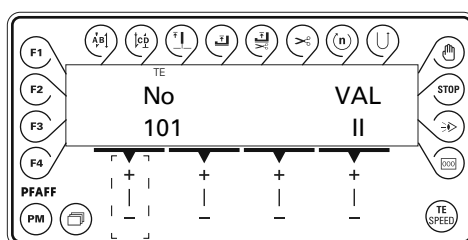
### 8.02.04 Montaggio della cinghia / Posizione base del motore della macchina nella 1571 e 1591

- Accendere la macchina.

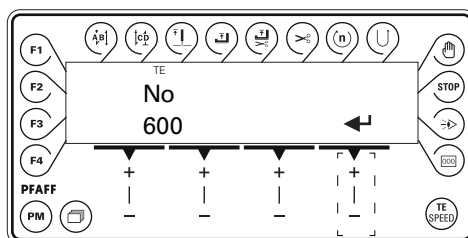


2 x

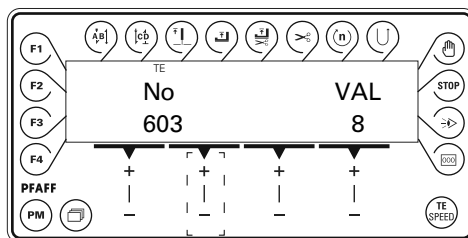
- Premere due volte il tasto TE/ Speed per richiamare la modalità operativa Input.



- Selezionare il parametro "600" premendo il relativo tasto +/-.

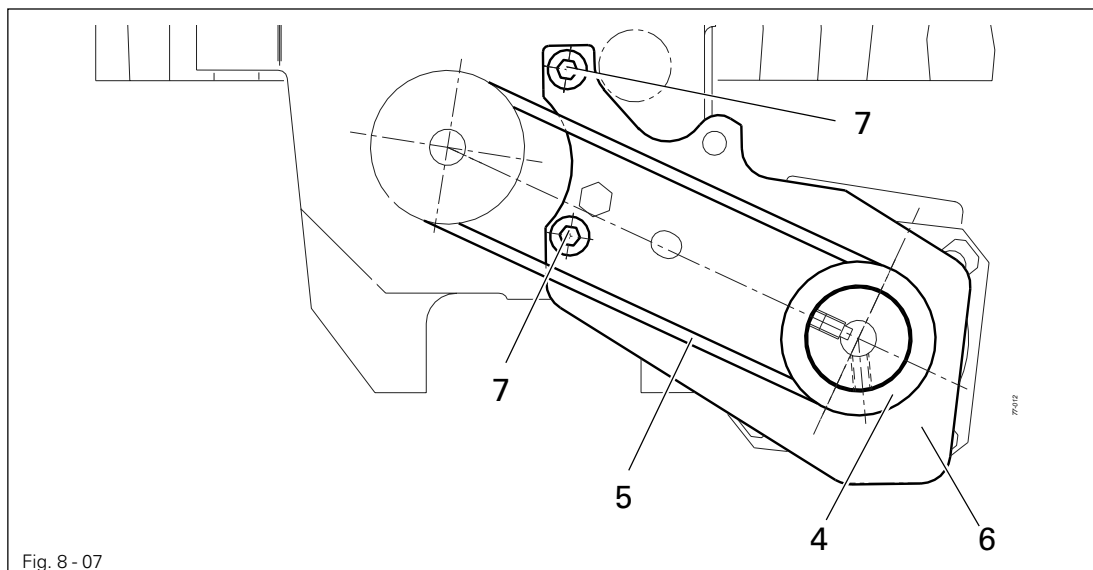


- Confermare la selezione premendo il relativo tasto +/-.
- Immettere il codice, vedi **Capitolo 09.10 Immissione / modifica del codice**.



- Selezionare il parametro "603" premendo il relativo tasto +/-.
- Ruotare manualmente l'albero motore, fino ad ottenere sul display il valore "8".
- 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.
- Montare la cinghia dentata 5 (Fig. 8 - 07), facendo attenzione a non ruotare l'albero motore 4 e la macchina.

## Installazione e messa in funzione iniziale



- Ruotare la piastra di appoggio **6** del motore, in modo tale che la cinghia dentata **5** sia in tensione.
- In questa posizione stringere le viti **7**.
- 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 e verificare nuovamente il valore. Come tolleranza sono ammessi  $\pm 2$  incrementi.

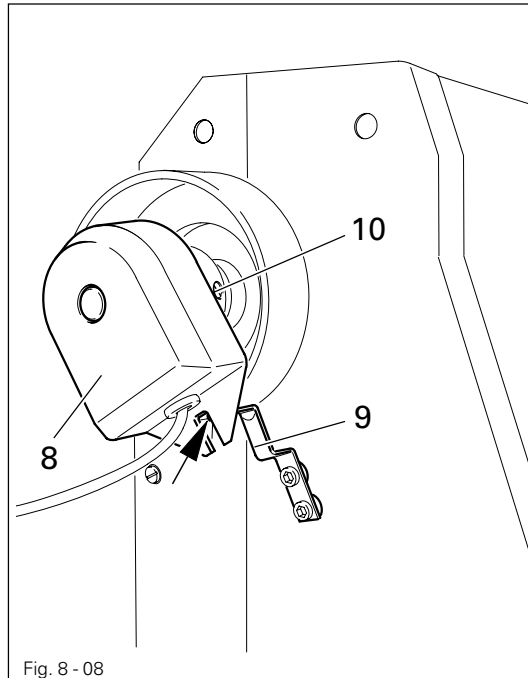


- Terminare l'impostazione del motore della cucitrice, premendo il tasto **TE/ Speed**.

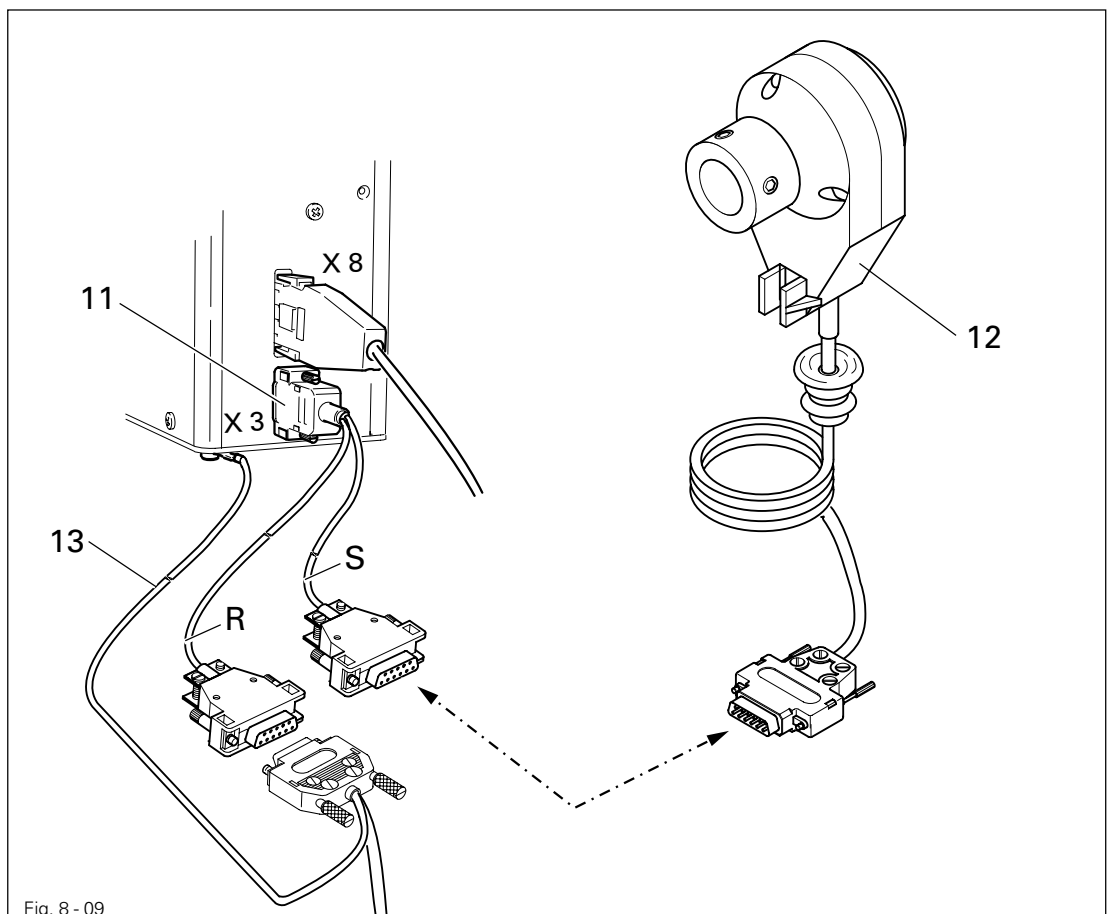


### 8.02.05 Montaggio della cinghia / Posizione base del motore della macchina nella 1574

- Montare la cinghia 5 (fig. 8 - 07).
- Ruotare la piastra di appoggio 6 del motore in modo tale che la cinghia dentata 5 sia in tensione.

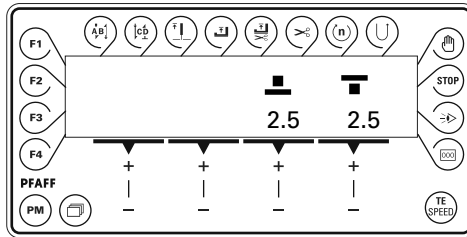



- In questa posizione stringere le viti 7.
- Inserire il trasduttore di posizione 8 sull'albero in modo che il fermo 9 coincida con la scanalatura del trasduttore di posizione (vedi freccia).
- Stringere leggermente le viti 10.
- Inserire il cavo adattatore 11 sul connettore femmina X 3 del quadro di comando.
- Collegare il trasduttore di posizione 12 al connettore S.
- Collegare il motore al connettore R.
- Collegare il cavo di terra 13 al corpo.

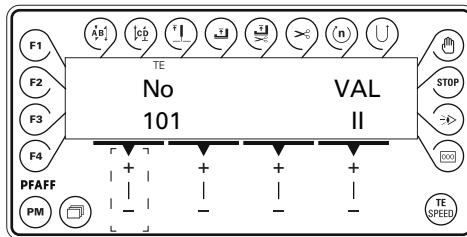


## Installazione e messa in funzione iniziale

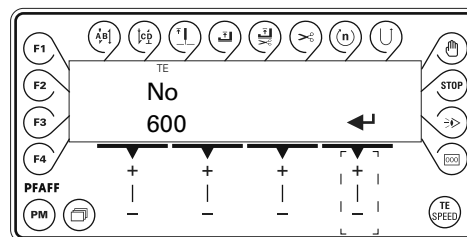
- Accendere la macchina.




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

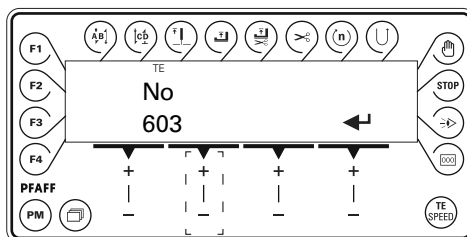


- No ● Selezionare il parametro "600" premendo il relativo tasto +/-.

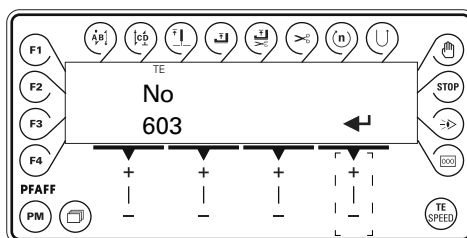


-  ● Confermare la selezione premendo il relativo tasto +/-.

- Immettere il codice, vedi **Capitolo 09.10 Immissione / modifica del codice.**



- Selezionare il parametro "603" premendo il relativo tasto +/-.

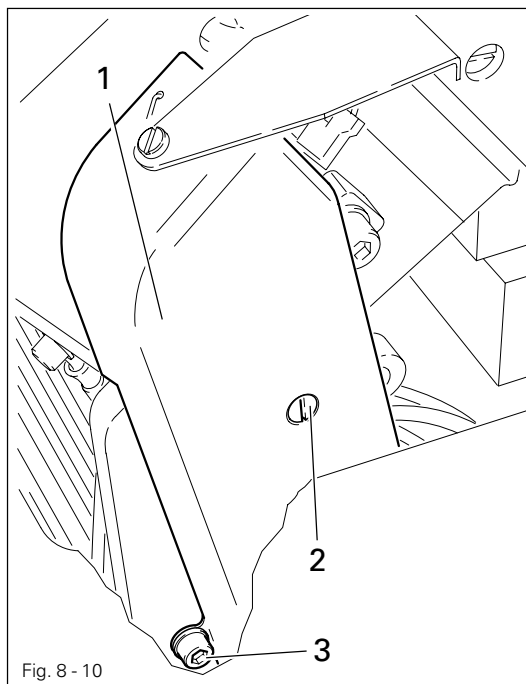


- Premendo il relativo tasto +/- eseguire un giro della macchina.
- Verificare la posizione della barra d'ago.

- Svitare le viti **10** del trasduttore di posizione, tenere fermo l'albero del trasduttore di posizione e 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.
- Stringere le viti del trasduttore di posizione.
- Premendo nuovamente i relativi **tasti +/-** far eseguire ancora un giro alla macchina e verificare le impostazioni e ripetere eventualmente la procedura di regolazione.
- Terminare l'impostazione del motore della cucitrice, premendo il tasto **TE/ Speed**.

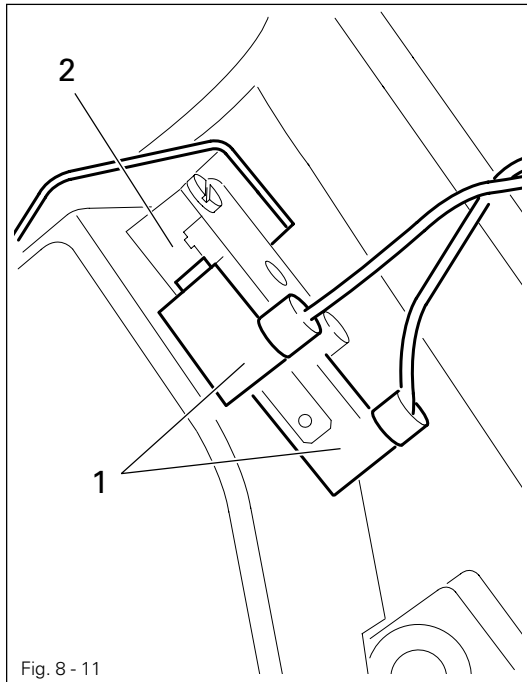


### 8.02.06 Montaggio del copricinghia del motore flangiato



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

## 8.02.07 Collegamento dell'interruttore di sicurezza

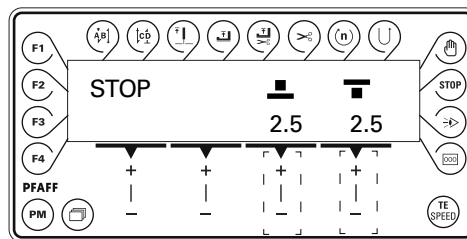


- Collegare il connettore 1 dell'interruttore di sicurezza 2 come illustrato alla Fig. 8 - 11.



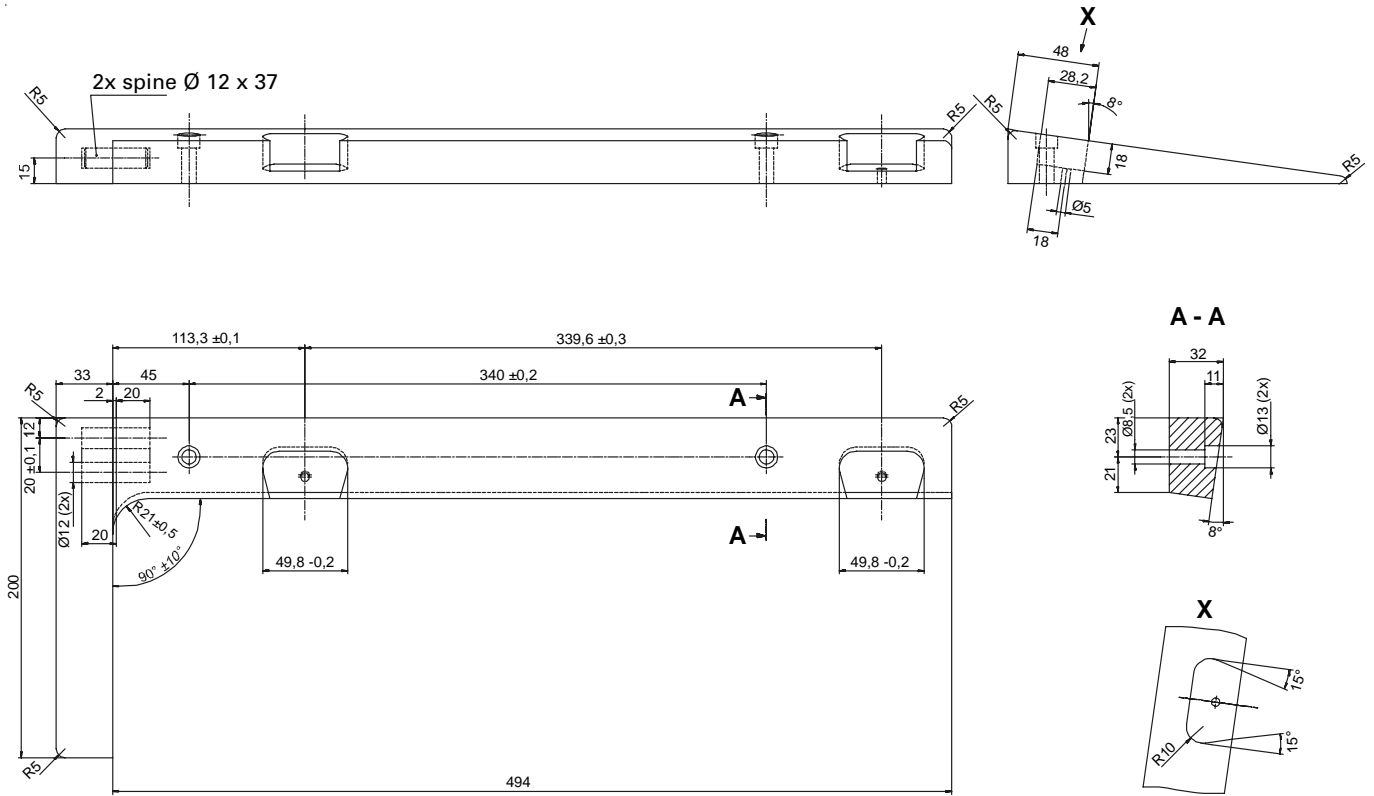
Quando la parte superiore della macchina è ribaltata indietro, l'interruttore di sicurezza impedisce l'avviamento della macchina quando l'interruttore generale è inserito.

## 8.02.08 Verifica della funzione Blocco avviamento



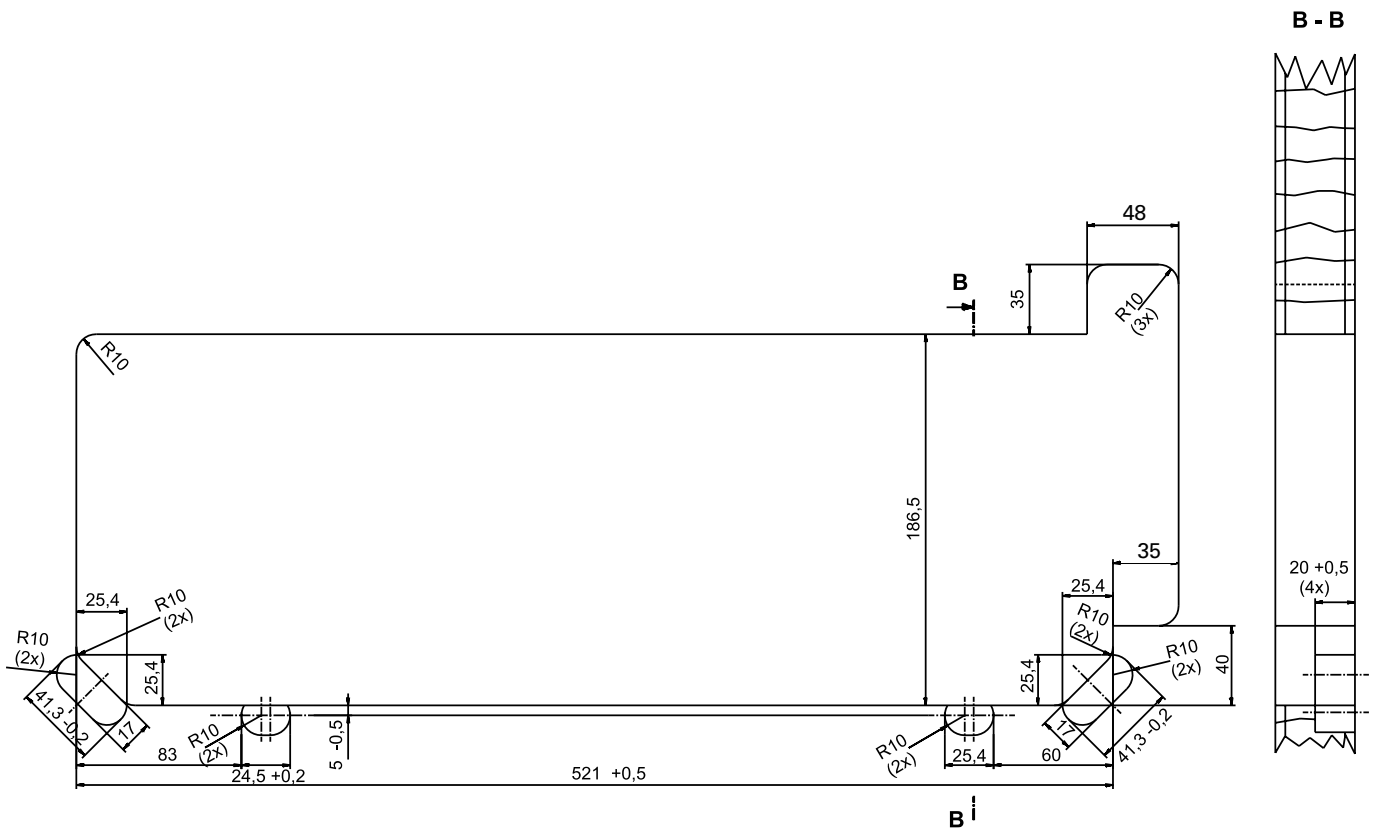
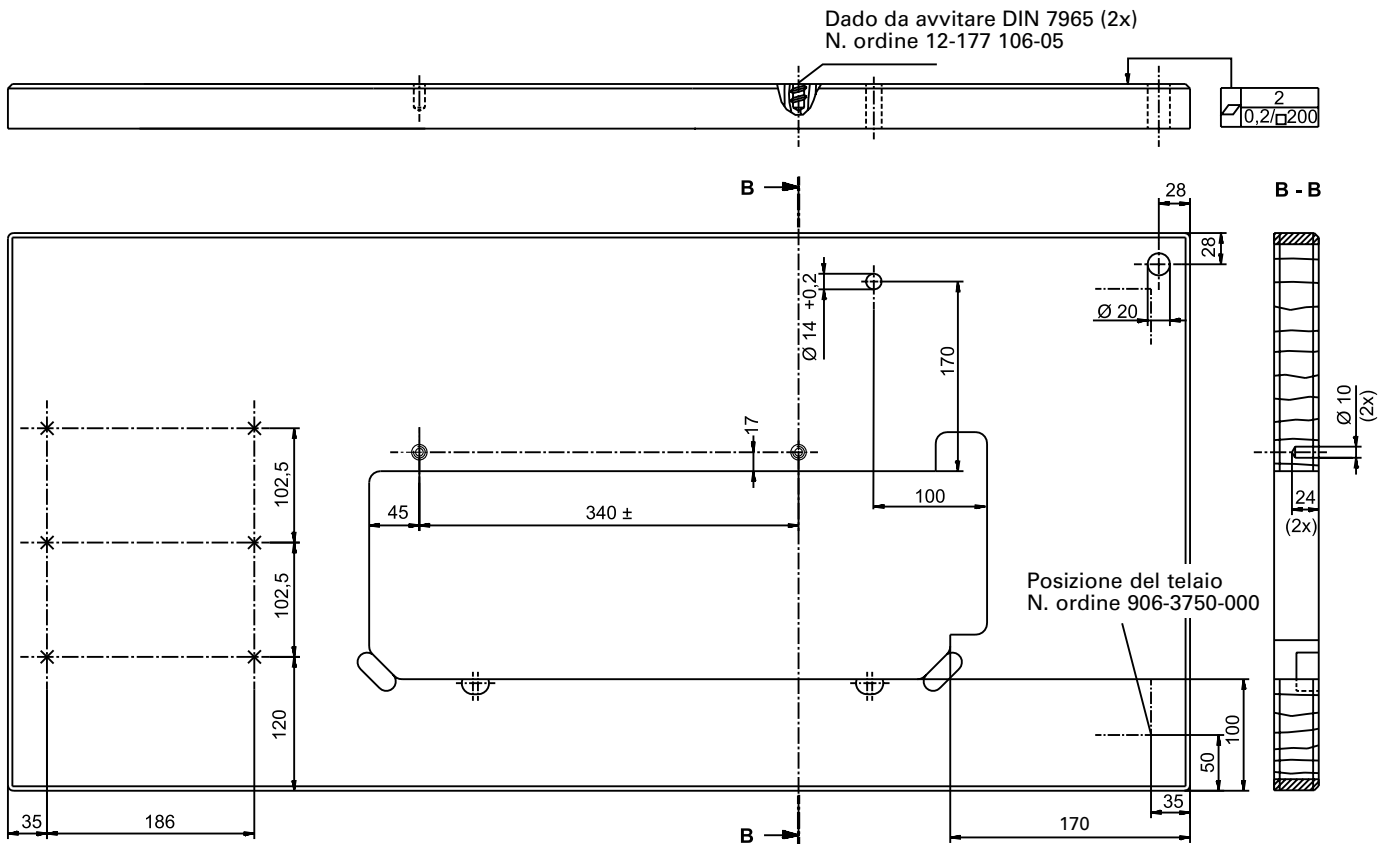
- Accendere la macchina con l'interruttore generale e ribaltare la testa. Nel pannello di comando deve comparire il messaggio „STOP“.
- Se il messaggio non compare, verificare le impostazioni dell'interruttore 2 .
- Dopo aver risollevato la testa, la macchina è nuovamente pronta.

8.03 Zoccolo obliquo

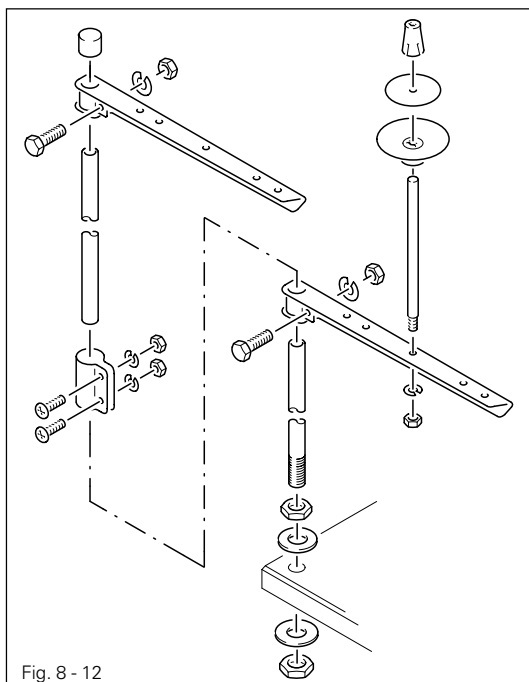


# Installazione e messa in funzione iniziale

## 8.04 Foro nel piano del tavolo



### 8.05 Montare il portarocchetti



- Montare il portarocchetti come indicato nella fig. 8-12.
- Inserire dunque il portarocchetti nell'alesatura del piano di lavoro e fissare con i dadi in dotazione.

### 8.06 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 12. 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.**

### 8.07 Accensione / spegnimento della macchina

- Accendere o spegnere la macchina ( v. cap. 7.01 Interruttore principale ).

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 il cavo di alimentazione dalla presa!

9.01

### Inserimento dell'ago nella PFAFF 1571 e 1591

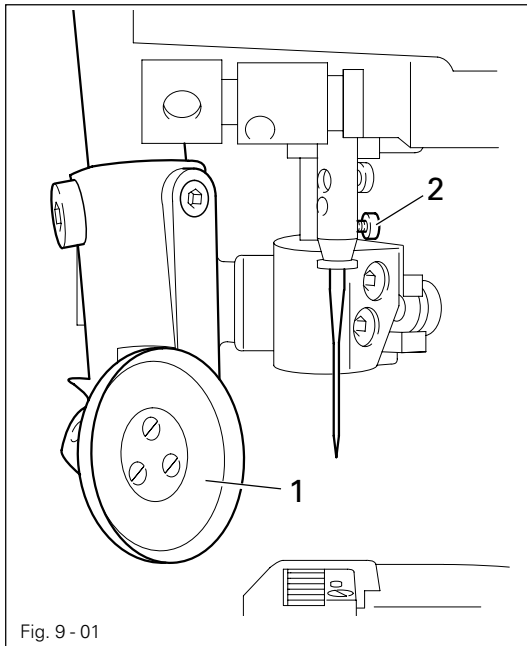


Fig. 9 - 01



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 1571 e verso sinistra nella 1591.
- Stringere la vite 2 e allontanare il piedino a rullo 1.

9.02

### Inserimento dell'ago nella PFAFF 1574

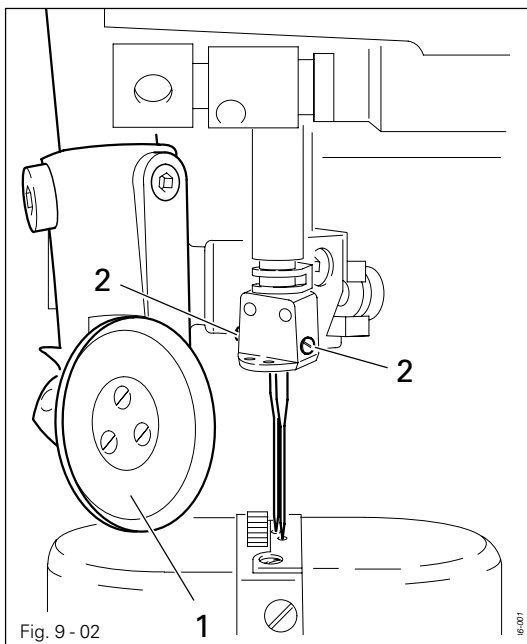


Fig. 9 - 02



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.
- 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.



9.03

Spolatura del filo inferiore, regolazione della tensione iniziale del filo

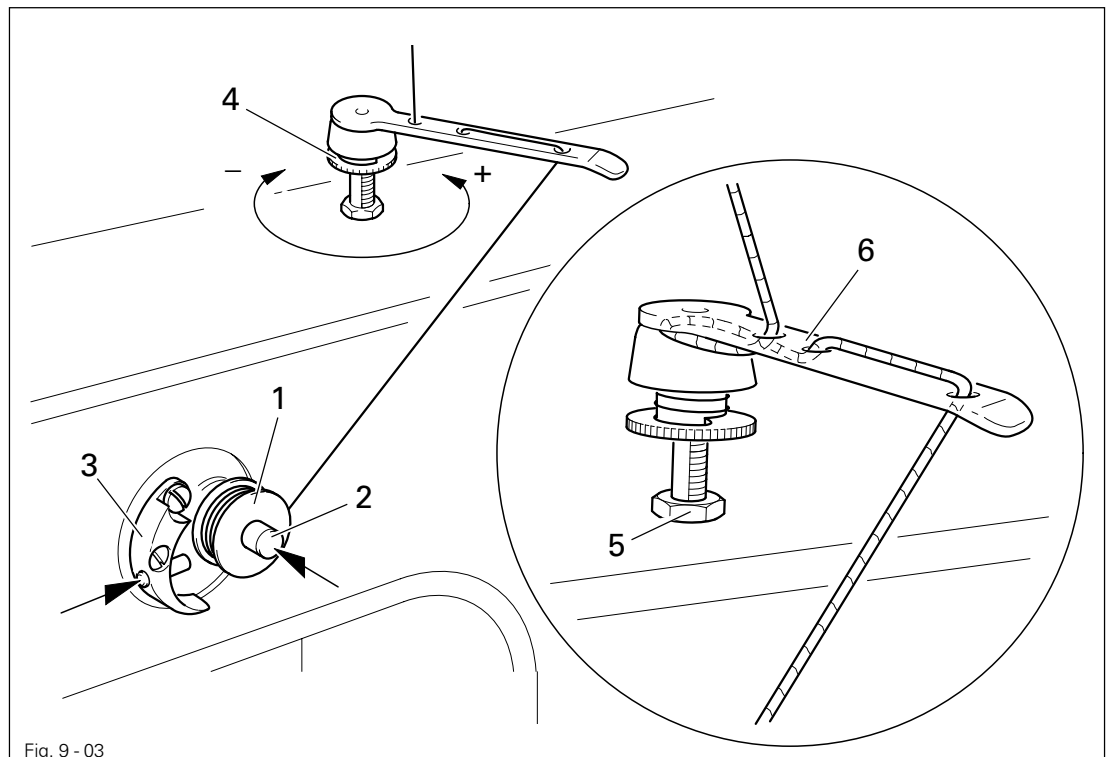


Fig. 9 - 03

- 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.

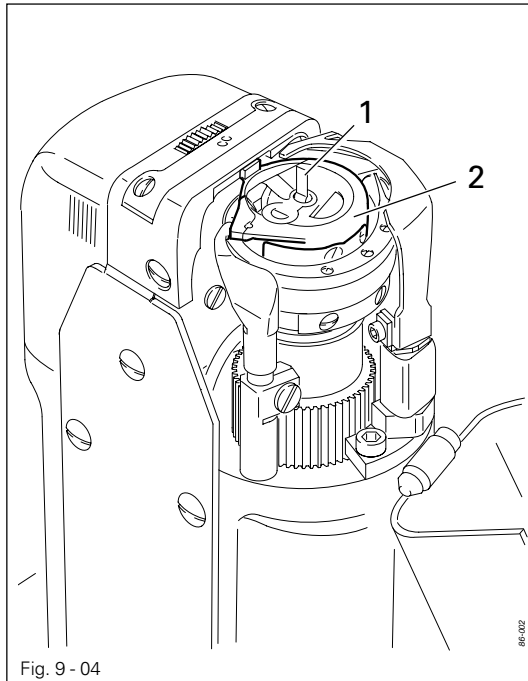
- La tensione del filo sulla spolina 1 può essere regolata con la vite zigrinata 4.
- La spolatrice si ferma automaticamente quando la spolina 1 è piena.

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:

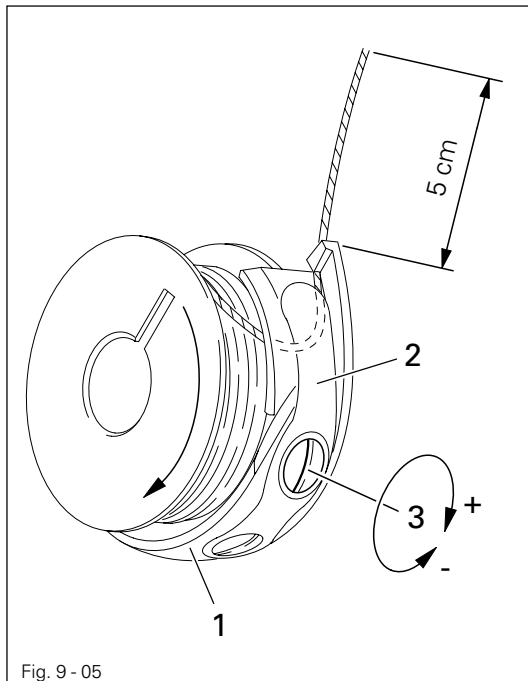
- Introdurre la capsula della spolina 2.
- Richiudere la staffa e chiudere il coperchio della colonna.



Fig. 9-04 mostra la PFAFF 1574.

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 1571 e 1591

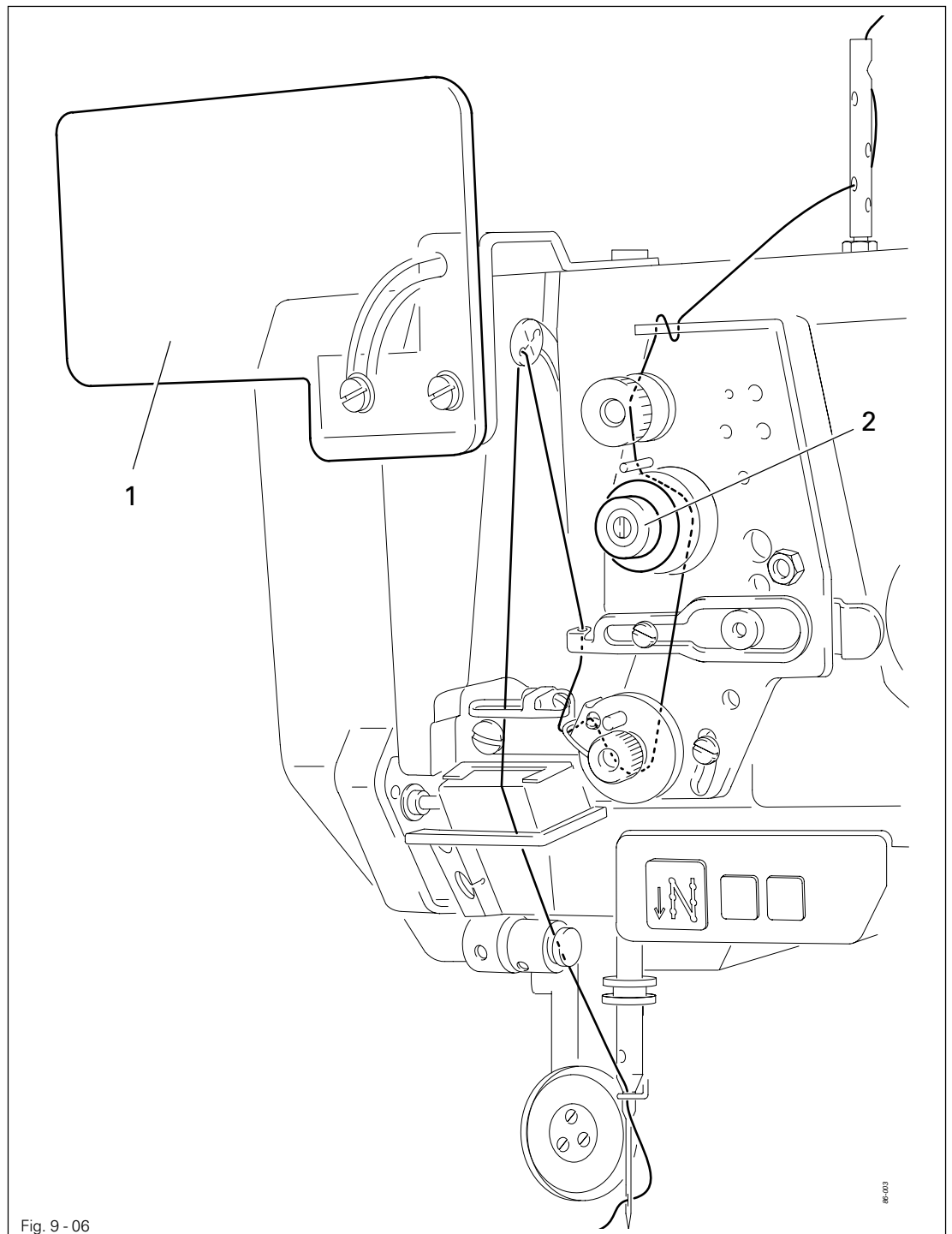


Fig. 9 - 06



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 1571 il filo deve essere introdotto nella cruna dell'ago da destra verso sinistra e nella PFAFF 1591 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 1574

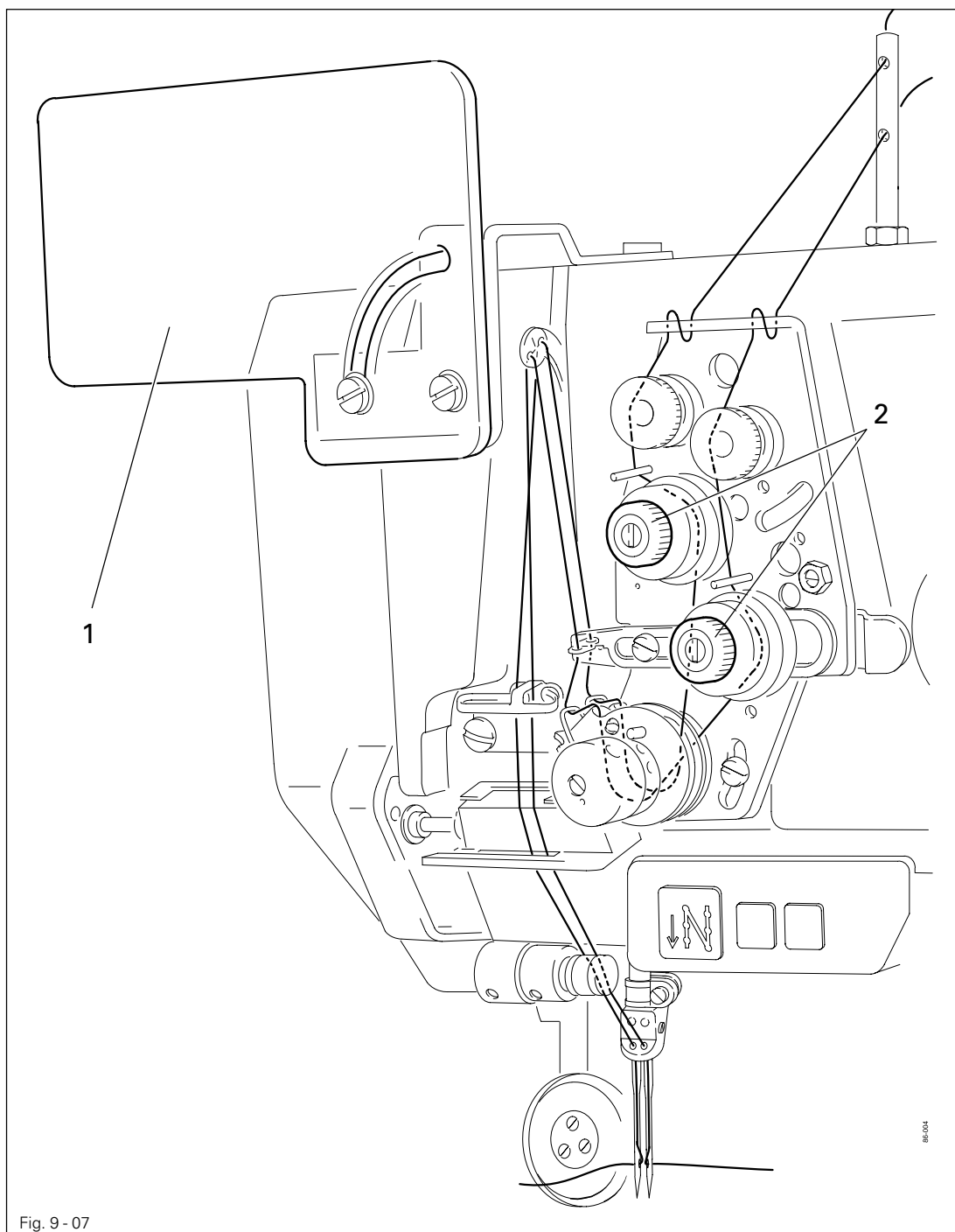


Fig. 9-07



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.

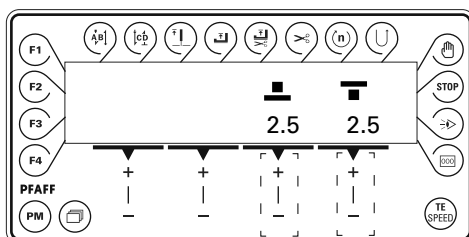
## 9.08 Immissione della lunghezza del punto



La lunghezza del punto viene stabilita impostando gli avanzamenti del piedino a rullo e della ruota di trasporto. Per prevedere una lunghezza supplementare, l'avanzamento del piedino a rullo deve essere maggiore o minore di quello della ruota di trasporto.

### 9.08.01 Input di una lunghezza standard del punto

- Accendere la macchina.

All'accensione della macchina, sul display sono visualizzati i valori correnti della lunghezza punto per piedino a rullo e ruota di trasporto.

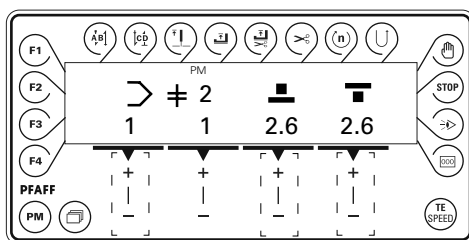






-  ● Regolare la lunghezza del punto (avanzamento) per il piedino a rullo, premendo il relativo tasto +/- .
-  ● Regolare la lunghezza del punto (avanzamento) per la ruota di trasporto, premendo il relativo tasto +/- .

### 9.08.02 Input di una seconda lunghezza del punto o di una lunghezza supplementare



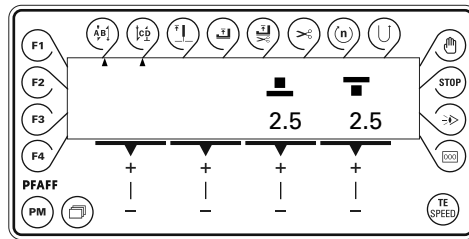
Il tasto **PM** consente di stabilire oltre alla lunghezza standard del punto, anche una seconda lunghezza del punto o una lunghezza supplementare. Azionando il tasto a ginocchio si passa da una impostazione all'altra durante la cucitura programmata (Testo "PM" nel display).



- Accendere la macchina.
-  ● Premere il tasto **PM** per entrare nella cucitura programmata.
-  ● Selezionare il numero di programma (1 o 2) premendo il relativo tasto +/- .
- Eseguire 1 - 2 punti e azionare il tasto a ginocchio, vedi anche **Capitolo 7.05 Tasto a ginocchio**.
-  ● Regolare la lunghezza del punto (avanzamento) per il piedino a rullo, premendo il relativo tasto +/- .
-  ● Regolare la lunghezza del punto (avanzamento) per la ruota di trasporto, premendo il relativo tasto +/- .

## 9.09 Input dell'affrancatura iniziale e finale

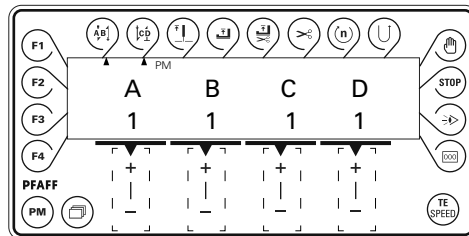
- Accendere la macchina.



- Attivare la relativa funzione, premendo i tasti Affrancatura iniziale e/o affrancatura finale. (Compare la freccia sotto al relativo tasto funzione.)



- Passare al menu di immissione dell'affrancatura iniziale e finale, premendo il tasto **Sfoglia**.



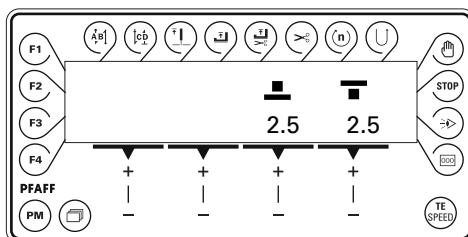
- A** ● Selezionare il valore desiderato per il numero di punti avanti (A) dell'affrancatura iniziale, premendo il relativo **tasto +/-**.
- B** ● Selezionare il valore desiderato per il numero di punti indietro (B) dell'affrancatura iniziale, premendo il relativo **tasto +/-**.
- C** ● Selezionare il valore desiderato per il numero di punti indietro (C) dell'affrancatura finale, premendo il relativo **tasto +/-**.
- D** ● Selezionare il valore desiderato per il numero di punti avanti (D) dell'affrancatura finale, premendo il relativo **tasto +/-**.




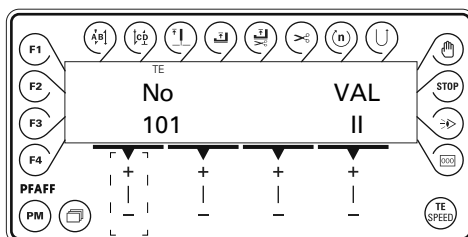
- Per richiamare il menu di input delle lunghezze dei punti, premere il tasto **Sfoglia**.

9.10 Immissione / modifica codici

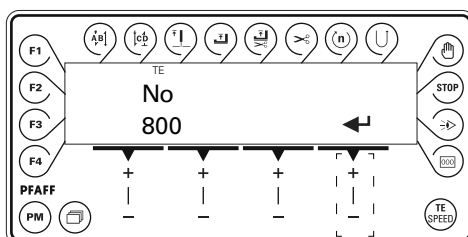
- Accendere la macchina.



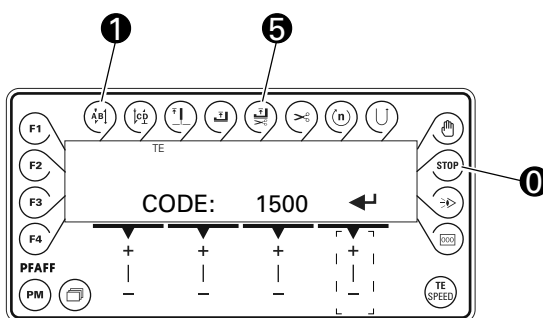
- 2 x  ● Premere due volte il tasto TE/ Speed per richiamare la modalità operativa Input.




- No ● Selezionare il gruppo parametri "800" premendo il relativo tasto +/-.



-  ● Confermare la selezione premendo il relativo tasto +/-.

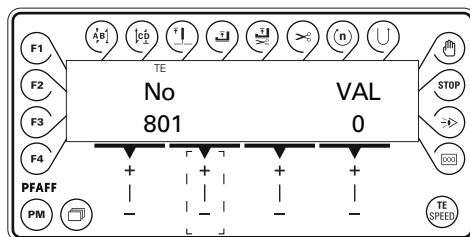


- Immettere il codice premendo i relativi tasti (per default è impostato il codice "1500"), vedi anche **Capitolo 7.12.02 Funzioni dei tasti**.

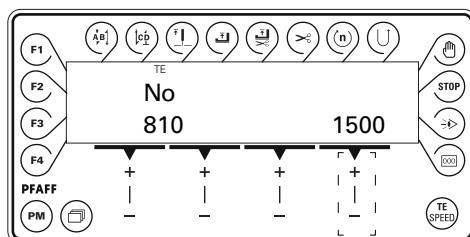
-  ● Terminare l'input del codice premendo il relativo tasto +/-.



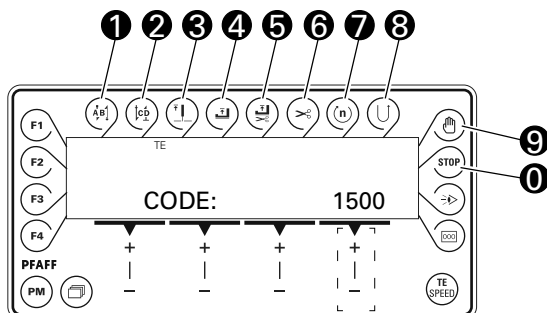
Il codice immesso resta memorizzato fino allo spegnimento della macchina per mezzo dell'interruttore principale. Fino a quando la macchina non viene spenta, tutti i parametri sono liberamente accessibili senza dover immettere nuovamente il codice.



- Selezionare il parametro "810" premendo il relativo **tasto +/-**.



- Confermare la selezione premendo il relativo **tasto +/-**.



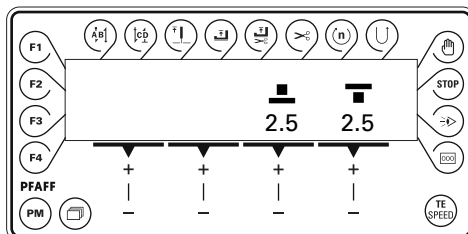
- Immettere il codice premendo i relativi tasti, vedi anche **Capitolo 7.12.2 Funzioni dei tasti**.
- Terminare gli input premendo il relativo **tasto +/-**, il nuovo codice viene memorizzato e viene richiamata la modalità Cucitura.




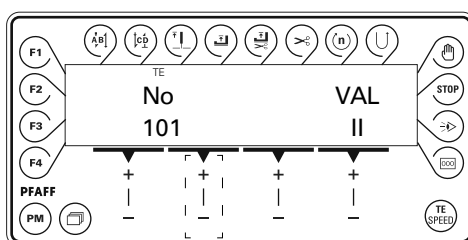
## 9.11 Impostazione del contatore di punti

(nelle macchine con controllo del filo nella spolina mediante il conteggio dei punti)

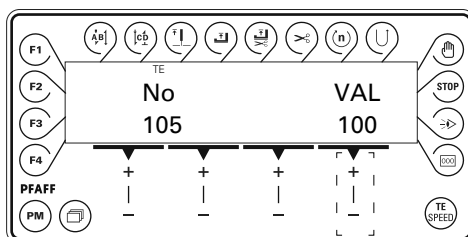
- Accendere la macchina.




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



- No** ● Selezionare il parametro "105" premendo il relativo tasto +/- .



- VAL** ● Impostare il numero di punti da eseguire con una spolina, premendo i relativi tasti +/-.

-  ● Terminare gli input premendo il tasto TE/Speed, il valore immesso viene memorizzato e viene richiamata la modalità Cucitura.



Per attivare il conteggio dei punti, il valore del parametro "104" deve essere "1".

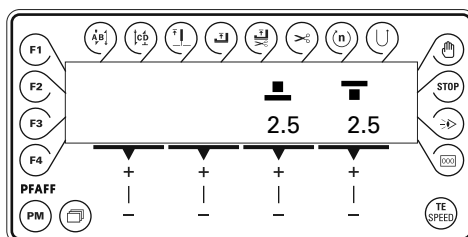
## 10 Cucitura

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 dell'affrancatura iniziale e finale oppure del punto finale possono essere modificati direttamente.


**PM** In questa modalità si può distinguere tra **Cucitura manuale e Cucitura programmata**. Per passare dalla cucitura manuale a quella programmata, premere il tasto **PM**. Nella cucitura programmata, sul display compare il testo "PM". I programmi numero 1 - 2 contengono programmi fissi che sono memorizzati nella memoria della macchina. I programmi numero 3 - 99 possono essere assegnati a cuciture liberamente programmabili.

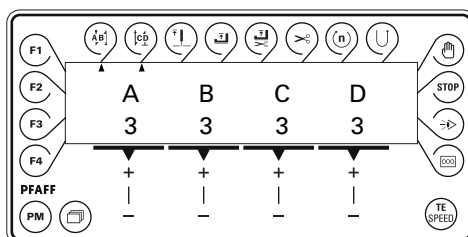
### 10.01 Cucitura manuale

**PM** Dopo aver acceso la macchina (**Capitolo 7.01 Interruttore principale**) e selezionato la cucitura manuale per mezzo del tasto **PM**, compare il display per l'immissione della lunghezza del punto, vedi anche **capitolo 9.08 Immissione della lunghezza del punto**.









Se la funzione affrancatura è attivata, compare il display per l'immissione dei valori dell'affrancatura, vedi anche **capitolo 9.09 Input dell'affrancatura**.

 Per passare da un display all'altro, premere il tasto **Sfoggia**.



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

- |   |                              |   |  |
|---|------------------------------|---|--|
| <b>F1</b>   | Funzione punto finale on/off |  | Posizione ago in alto on/off                           |
| <b>F4</b>   | Soppressione affrancatura    |  | Piedino a rullo in alto on/off                         |
|  | Affrancatura iniziale on/off |  | Piedino a rullo in alto dopo il taglio del filo on/off |
|  | Affrancatura finale on/off   |  | Dispositivo rasafili on/off                            |

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

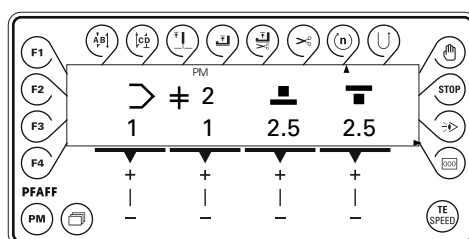
## 10.02 Cucitura programmata

Nella cucitura programmata si distingue tra programmi fissi (programmi 1 e 2) e programmi di cucitura liberamente programmabili (programmi 3 -99). I programmi fissi servono a creare in modo rapido e facile cuciture con diverse lunghezze del punto o lunghezze supplementari. Alle rispettive 2° o 3° zone di cucitura si accede per mezzo della funzione tasto a ginocchio, vedi anche **capitolo 7.05 Tasto a ginocchio**. I programmi fissi sono progettati in forma di programmi continui che sono terminati dalla funzione pedale, vedi anche **capitolo 7.04 Pedale**.

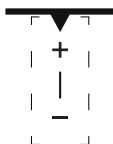
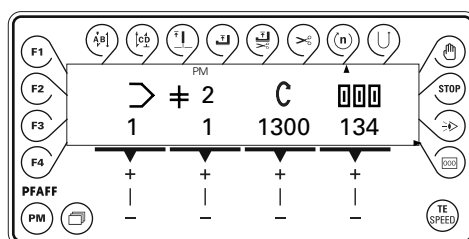
I programmi di cucitura liberamente programmabili (programmi da 3 a 99) possono essere immessi, modificati o cancellati in base alle esigenze, vedi capitolo 11 Input.

**PM**

Dopo aver acceso la macchina (**capitolo 7.01 Interruttore principale**) e selezionato la cucitura programmata per mezzo del tasto **PM**, compare il display di selezione del programma, della zona di cucitura e della lunghezza del punto.


















Se sono attivate altre funzioni, come per es. le funzioni affrancatura, velocità massima della zona di cucitura oppure conteggio dei punti, premendo il tasto **Sfoggia** si passa ad altri display per l'immissione dei relativi valori; per es. per la visualizzazione dei valori della velocità nella zona di cucitura e per il conteggio dei punti.



Terminare l'input di valori premendo il relativo tasto +/-.


Altre funzioni di cucitura programmata, vedi anche **capitolo 7.12.02 Tasti funzione**:

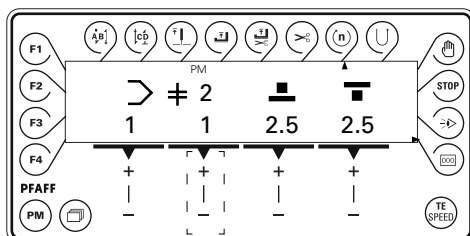
 <b>F1</b>	Funzione punto finale on/ off		Piedino a rullo in alto dopo il taglio del filo on/off
 <b>F3</b>	Funzione tasto a ginocchio on/off		Dispositivo rasafili on/off
 <b>F4</b>	Soppressione travetta		Velocità zona di cucitura on/off
 <b>AB1</b>	Affrancatura iniziale on/off		Direzione di cucitura a ritroso on/off
 <b>CB</b>	Affrancatura finale on/off		Interruzione del programma
 <b>↑</b>	Posizione ago in alto on/off		Arresto programmato on/off
 <b>↑</b>	Piedino a rullo in alto on/off		Fotocellula on/off
			Contatore punti on/off


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


## 10.03 Interruzione del programma

Per interrompere l'esecuzione di un programma di cucitura (per es. in caso di rottura del filo), è necessario richiamare la funzione Interruzione del programma.

-  ● Premendo il tasto **Interruzione del programma** l'esecuzione del programma di cucitura viene interrotta. La cucitura può essere proseguita manualmente, applicando i valori delle lunghezze del punto desunti dal programma corrente di cucitura.

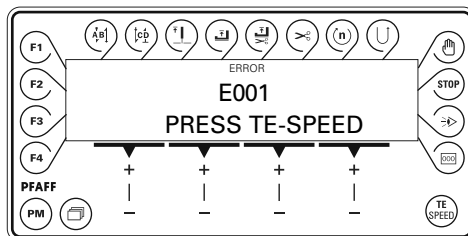


-  ● I relativo tasto **+/-** consente di selezionare la zona di cucitura in cui continuare il programma di cucitura.

-  ● Premendo nuovamente il tasto **Interruzione del programma** si passa alla zona di cucitura selezionata e viene proseguita la cucitura programmata.

## 10.04 Messaggi d'errore

In caso di guasto, nel display compare il testo "Error" insieme ad un codice d'errore e ad una istruzione in breve. Un messaggio d'errore è causato da impostazioni errate, elementi o programmi di cucitura difettosi nonché da stati di sovraccarico. Per le spiegazioni del codice d'errore vedi **capitolo 11.07 Spiegazioni dei messaggi d'errore**.





- Eliminare l'errore.
- Confermare l'eliminazione dell'errore premendo il tasto TE/ Speed.



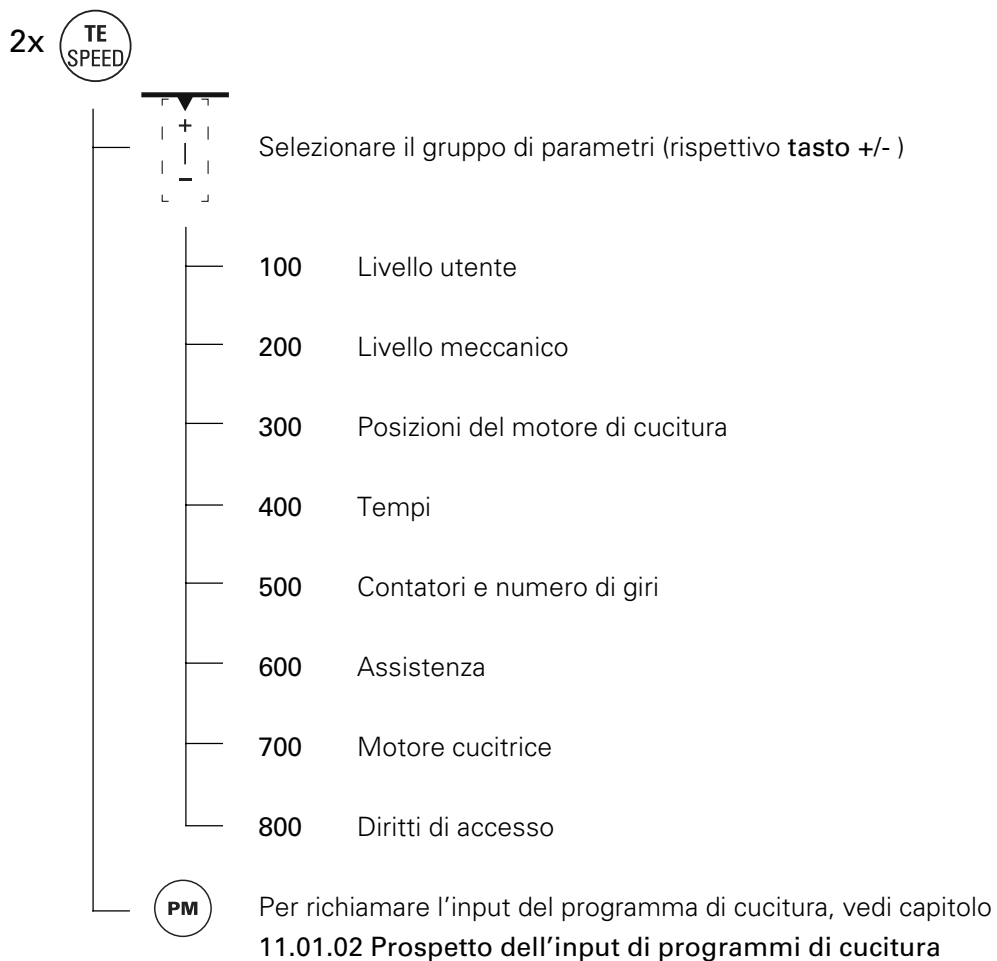
## 11 Input

### 11.01 Prospetto delle funzioni nella modalità operativa Input

2x  Richiamare la modalità Input premendo il tasto **TE/Speed**. Nella modalità Input si distingue tra immissione parametri e immissione programma di cucitura.

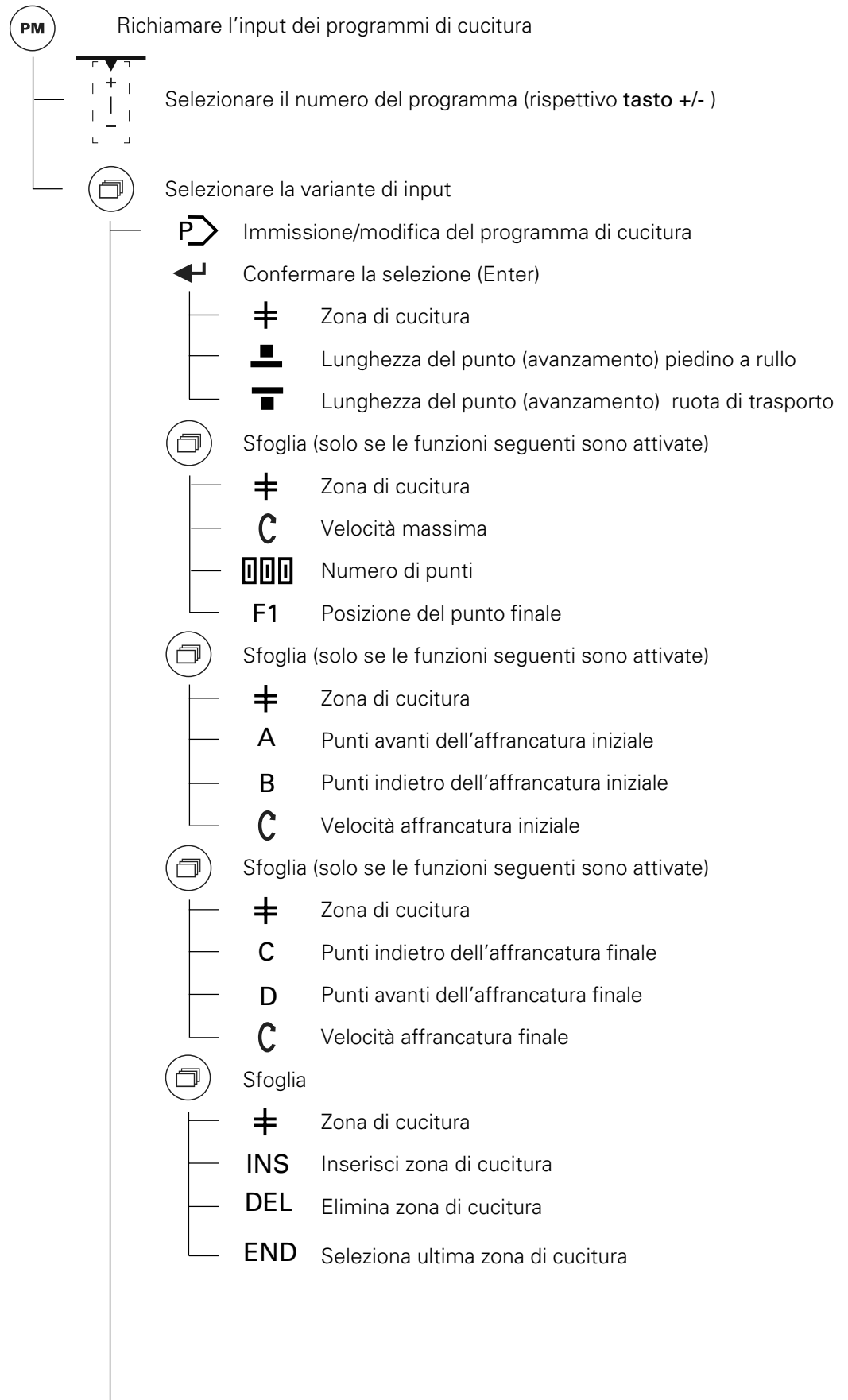
 Dopo aver richiamato la modalità Input, si giunge tramite il tasto **PM** nella Immissione del programma di cucitura.

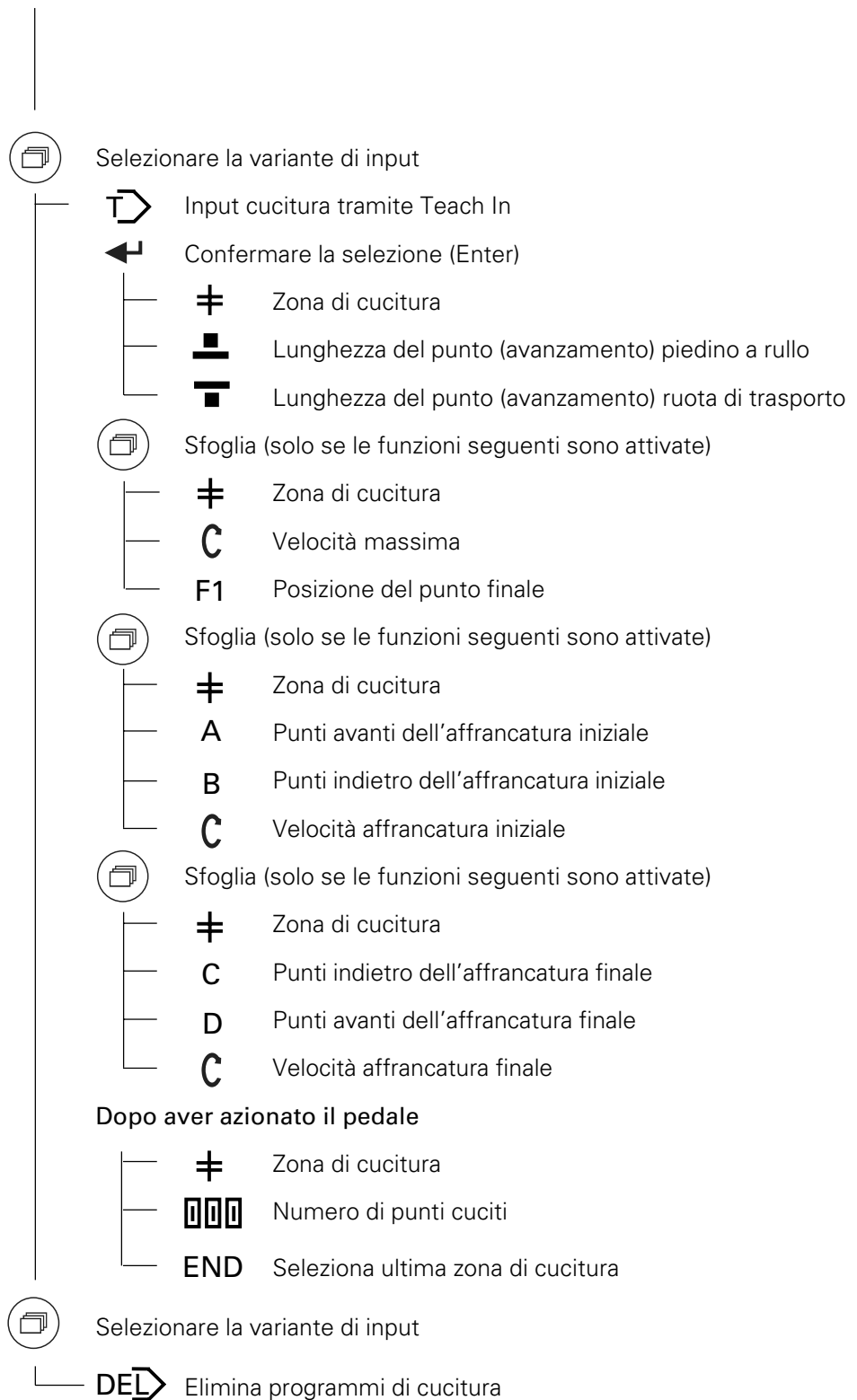
#### 11.01.01 Prospetto delle funzioni dei parametri



Per una spiegazione più dettagliata delle funzioni dei parametri, vedi capitolo **11.06 Impostazione parametri**.

11.01.02 Prospetto dell'input di programmi di cucitura





Per le spiegazioni di altre funzioni vedi **capitolo 7.12.02 Tasti funzione**.



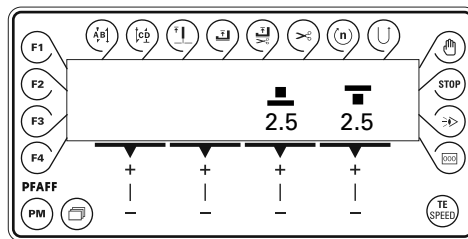
## 11.02 Varianti d'input dei programmi di cucitura


Per immettere e/o modificare o cancellare i programmi di cucitura, sono possibili sostanzialmente tre varianti di input

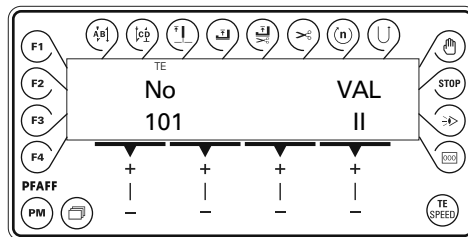
- Input/modifica dei programmi di cucitura (tramite input dei valori),
- Input cucitura tramite Teach In e
- Cancellazione di programmi di cucitura


La variante di input desiderata è selezionata come segue:

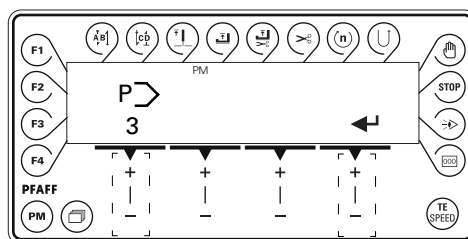
- Accendere la macchina.





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




-  ● Premere il tasto **PM** per richiamare l'input dei programmi di cucitura.
- Immettere il codice, vedi **capitolo 09.10 Immissione / modifica del codice**.



-  ● Selezionare il numero di programma desiderato per mezzo del relativo tasto **+/-**.

-  ● Selezionare per mezzo del tasto Sfoglia la variante di input.

-  ● Confermare la selezione effettuata per mezzo del relativo tasto **+/-**.

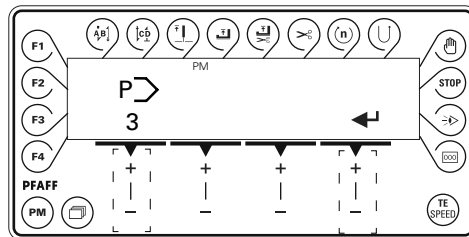
-  ● Effettuare gli input desiderati e quindi terminare l'input del programma di cucitura premendo il tasto **TE/ Speed**.

## 11.03 Modifica di programmi di cucitura esistenti



La seguente descrizione presuppone che sia già stato creato un programma di cucitura con tutti i parametri necessari.

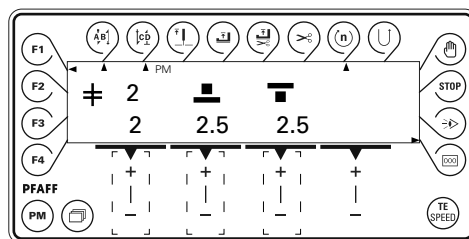
- Accendere la macchina.
- Richiamare la variante di input "Immissione/modifica del programma di cucitura", vedi capitolo 11.02 Varianti d'input dei programmi di cucitura.



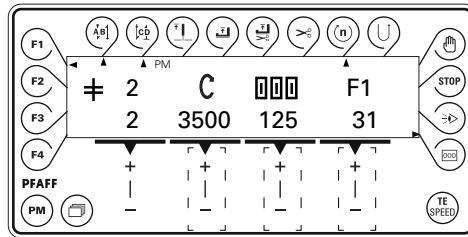
- ● Selezionare il numero di programma desiderato per mezzo del relativo **tasto +/-**.
- ← ● Dopo aver confermato la selezione premendo il relativo **tasto +/-**, compare il primo di un massimo di cinque menù di input, con cui è possibile modificare i parametri del programma selezionato, come descritto di seguito.






Ognuno dei cinque menù di input può essere selezionato singolarmente premendo il tasto **Sfoglia**. Vengono visualizzati solo i menù di input delle funzioni attivate. Premendo il tasto **PM**, si ritorna al menù di selezione del programma.





- ≠ ● Selezionare la zona di cucitura desiderata, premendo il relativo **tasto +/-**.
- ● Selezionare il valore desiderato per la lunghezza del punto del piedino a rullo, premendo il relativo **tasto +/-**.
- ● Selezionare il valore desiderato per la lunghezza del punto della ruota di trasporto, premendo il relativo **tasto +/-**.
- 📄 ● Per richiamare il menu di input successivo, premere il tasto **Sfoglia**.




Affinché il menù di input sia uguale a quello rappresentato, è necessario che le seguenti funzioni siano attivate:

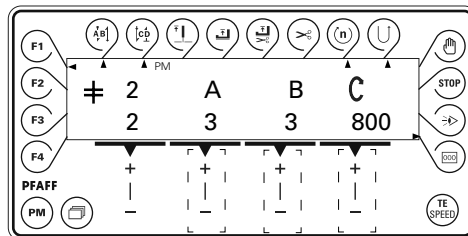
-  **F1** F1 (Punto finale), e / o
-  **(n)** Numero di giri (Limite di velocità), e / o
-  **000** Contatore punti.


 ● Selezionare il valore desiderato per la velocità nella zona di cucitura corrente, premendo il relativo **tasto +/-** .

 ● Stabilire il valore desiderato per il numero di punti nella zona di cucitura corrente, premendo il relativo **tasto +/-**.

**F1** ● La posizione del punto finale è impostata ruotando il volantino o premendo il relativo **tasto +/-**.


 ● Richiamare il menu di input successivo, premendo il tasto **Sfogli**.




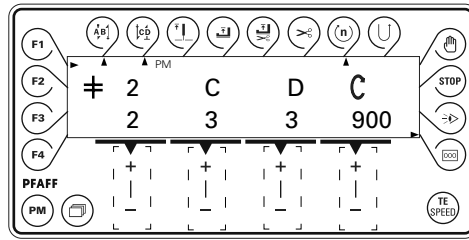
 Questo menù di input può essere richiamato sono con funzione affrancatura iniziale attivata.

**A** ● Selezionare il valore desiderato per il numero di punti avanti (A) dell'affrancatura iniziale per la zona di cucitura corrente, premendo il relativo **tasto +/-**.

**B** ● Selezionare il valore desiderato per il numero di punti indietro (B) dell'affrancatura iniziale per la zona di cucitura corrente, premendo il relativo **tasto +/-**.

 ● Selezionare il valore desiderato per la velocità dell'affrancatura iniziale per la zona di cucitura corrente, premendo il relativo **tasto +/-**. Il parametro 101 consente di stabilire se l'affrancatura iniziale debba essere cucita a velocità fissa oppure in funzione del pedale.

 ● Richiamare il menu di input successivo, premendo il tasto **Sfogli**.

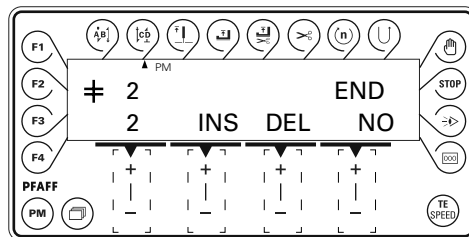


Questo menù di input può essere richiamato solo con funzione affrancatura finale attivata.

- C** ● Selezionare il valore desiderato per il numero di punti indietro (C) dell'affrancatura finale per la zona di cucitura, premendo il relativo **tasto +/-**.
- D** ● Selezionare il valore desiderato per il numero di punti avanti (D) dell'affrancatura finale per la zona di cucitura, premendo il relativo **tasto +/-**.
- C** ● Selezionare il valore desiderato per la velocità dell'affrancatura finale per la zona di cucitura, premendo il relativo **tasto +/-**.



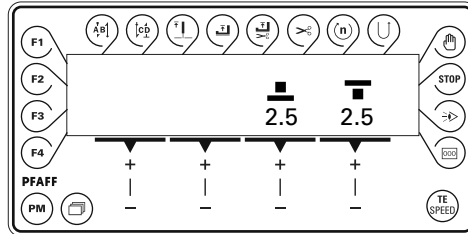
- Richiamare il menu di input successivo, premendo il tasto **Sfoglia**.




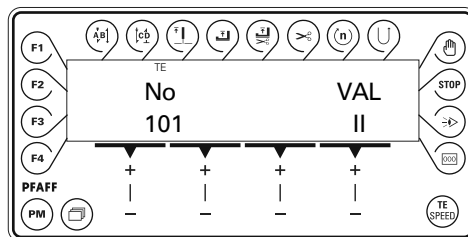
- INS** ● Inserire una nuova zona di cucitura, premendo il relativo **tasto +/-**.
  - DEL** ● Cancellare la zona di cucitura corrente, premendo il relativo **tasto +/-**.
  - END** ● Premendo il relativo **tasto +/-** si stabilisce se la zona di cucitura selezionata sia l'ultima del programma ("YES") o se debba essere aggiunta un'altra zona di cucitura ("NO").
- Per richiamare il **primo menu di input**, premere il tasto **Sfoglia** oppure
- TE SPEED** ● premere il tasto **TE/ Speed** per passare alla cucitura programmata; in tal caso tutti i valori immessi saranno memorizzati.


## 11.04 Eliminazione di programmi di cucitura

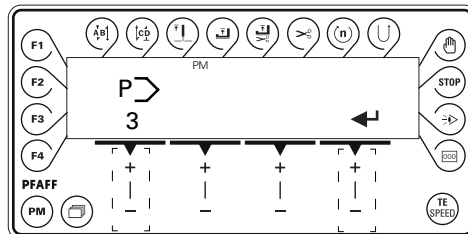
- Accendere la macchina.





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

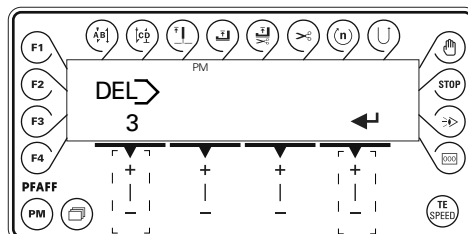


-  ● Premere il tasto **PM** per richiamare l'input dei programmi di cucitura.
- Immettere il codice, vedi **capitolo 09.10 Immissione / modifica del codice**.




-  ● Selezionare il numero di programma desiderato per mezzo del relativo tasto **+/-**.

-  ● Tramite il tasto Sfoglia, selezionare la variante di input "Eliminazione di programmi di cucitura", vedi **capitolo 11.02 Varianti d'input dei programmi di cucitura**.



-  ● Confermare la cancellazione del programma per mezzo del relativo tasto **+/-**.

-  ● Terminare l'input del programma di cucitura premendo il tasto **TE/ Speed**.

## 11.05 Esempi di programmazione della cucitura

Di seguito si illustra, in base ad alcuni esempi, la procedura per creare programmi di cucitura per mezzo dell'input del programma di cucitura e per mezzo della funzione Teach In.



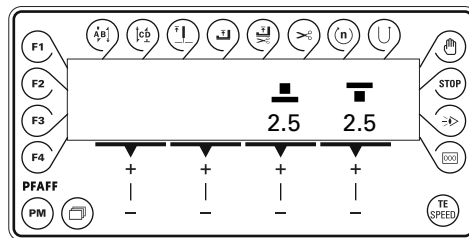
I display illustrati negli esempi di programmazione sono visualizzati come illustrato solo se al numero di programma selezionato non è stato ancora creato nessun programma di cucitura.


### 11.05.01 Esempio di input di un programma di cucitura

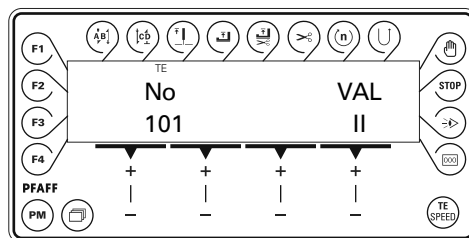
La cucitura da programmare deve


- avere 5 zone di cucitura
- ed essere programmata al programma numero 7.

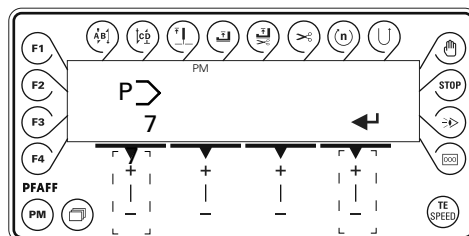
- Accendere la macchina.





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



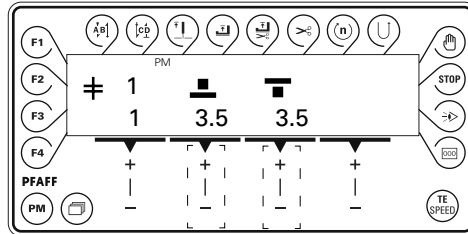
-  ● Premere il tasto **PM** per richiamare l'input dei programmi di cucitura.
- Immettere il codice, vedi **capitolo 9.10 Immissione / modifica del codice**.



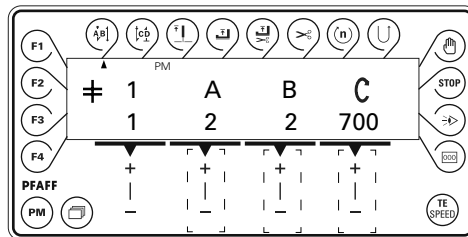
-  ● Selezionare il numero di programma "7" per mezzo del relativo tasto +/-.
-  ● Confermare la selezione effettuata per mezzo del relativo tasto +/- . Il display visualizza l'immissione della prima zona di cucitura.

La prima zona di cucitura deve

- avere una doppia affrancatura iniziale (2 punti avanti e indietro),
- avere una velocità affrancatura di 700 min<sup>-1</sup>,
- prevedere il conteggio dei punti (5 punti)
- e contenere una lunghezza del punto (per piedino a rullo e ruota di trasporto) di 3,5 mm.

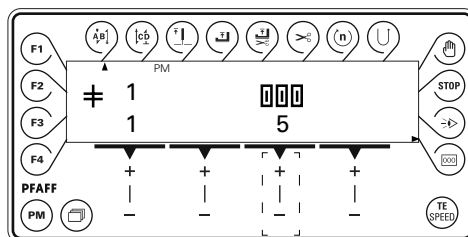


- Regolare il valore della lunghezza del punto del piedino a rullo su "3,5", premendo il relativo **tasto +/-**.
- Regolare il valore della lunghezza del punto della ruota di trasporto su "3,5", premendo il relativo **tasto +/-**.
- Attivare la relativa funzione premendo il tasto **Affrancatura iniziale**. Il display visualizza l'input dei valori per l'affrancatura iniziale.



- A ● Impostare il valore del numero di punti avanti su "2", premendo il relativo **tasto +/-**.
- B ● Impostare il valore del numero di punti indietro su "2", premendo il relativo **tasto +/-**.
- C ● Impostare il valore della velocità affrancatura su „700“, premendo il relativo **tasto +/-**.

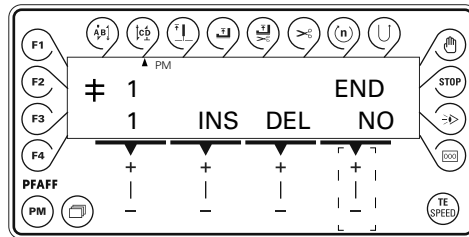
- Attivare la relativa funzione premendo il tasto Contatore punti. Il display visualizza l'input del numero di punti.
- Se la funzione contatore dei punti è già attivata, passare oltre premendo il tasto **Sfogli**.



- Impostare il valore del numero di punti su "5", premendo il relativo **tasto +/-**.



- Richiamare la seguente videata, premendo il tasto **Sfoglia**.



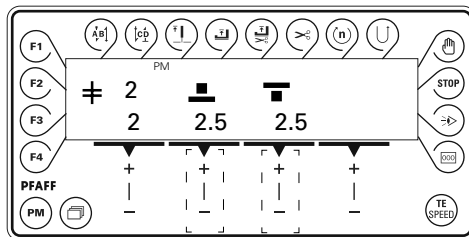
- END** ● Effettuare la selezione "NO" per aggiungere altre zone di cucitura, premendo il tasto +/-.



- Premendo il relativo tasto +/- su "+" passare alla **seconda zona di cucitura**.

La seconda zona di cucitura deve

- avere una lunghezza del punto (per piedino a rullo e ruota di trasporto) di 2,5 mm
- e deve prevedere il conteggio dei punti (1 punto).



- Regolare il valore della lunghezza del punto del piedino a rullo su "2,5", premendo il relativo tasto +/-.



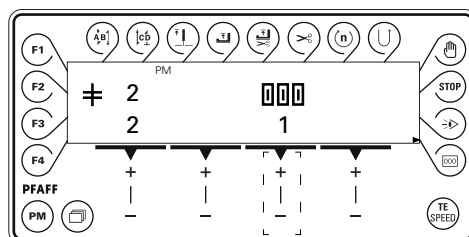
- Regolare il valore della lunghezza del punto della ruota di trasporto su "2,5", premendo il relativo tasto +/-.



- Attivare la relativa funzione premendo il tasto **Contatore punti**. Il display visualizza l'input del numero di punti.



- Se la funzione contatore punti è già attivata, passare oltre premendo il tasto **Sfoglia**.



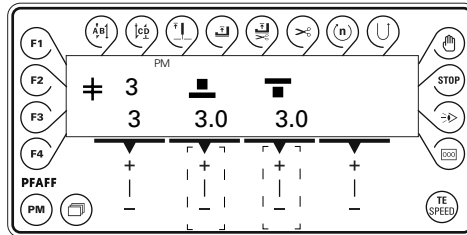
- Impostare il valore del numero di punti su "1", premendo il relativo tasto +/-.



- Premendo il relativo **tasto +/-** su "+" passare alla **terza zona di cucitura**.

La terza zona di cucitura deve

- avere una lunghezza del punto (per piedino a rullo e ruota di trasporto) di 3 mm,
- prevedere il conteggio dei punti (2 punti),
- ed effettuare la cucitura a ritroso.

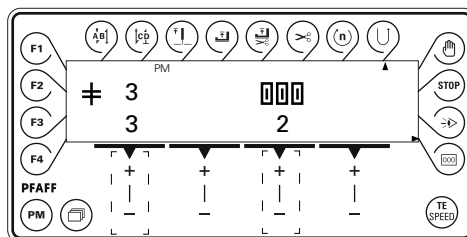


- Regolare il valore della lunghezza del punto del piedino a rullo su "3,0", premendo il relativo **tasto +/-**.

- Regolare il valore della lunghezza del punto della ruota di trasporto su "3,0", premendo il relativo **tasto +/-**.

- Attivare la relativa funzione premendo il tasto **Contatore punti**. Il display visualizza l'input del numero di punti.

- Se la funzione **contatore punti** è già attivata, passare oltre premendo il tasto **Sfoglia**.



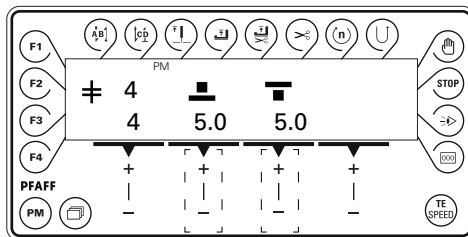
- Impostare il valore del numero di punti su "2", premendo il relativo **tasto +/-**.





- Attivare la funzione di cucitura a ritroso, premendo il relativo **tasto**.

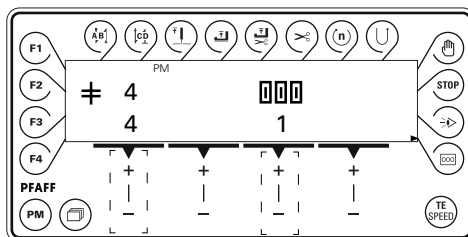
- Premendo il relativo **tasto +/-** su "+" passare alla **quarta zona di cucitura**.



La quarta zona di cucitura deve

- avere una lunghezza del punto (per piedino a rullo e ruota di trasporto) di 5 mm,
- eseguire un conteggio dei punti (1 punto).



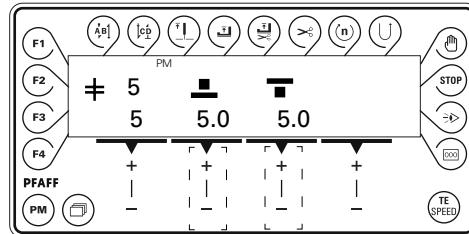
-  ● Regolare il valore della lunghezza del punto del piedino a rullo su "5,0", premendo il relativo **tasto +/-**.
-  ● Regolare il valore della lunghezza del punto della ruota di trasporto su "5,0", premendo il relativo **tasto +/-**.
-  ● Attivare la relativa funzione premendo il tasto **Contatore punti**. Il display visualizza l'input del numero di punti.
-  ● Se la funzione contatore punti è già attivata, cambiare premendo il tasto **Sfoggia**.






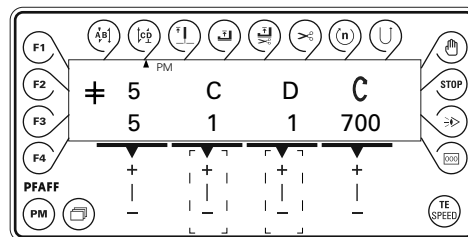
-  ● Impostare il valore del numero di punti su "1", premendo il relativo **tasto +/-**.
-  ● Premendo il relativo **tasto +/-** su "+" passare alla **quinta zona di cucitura**.




La quinta zona di cucitura deve



- avere una doppia affrancatura finale e
- contenere la lunghezza del punto (per piedino a rullo e ruota di trasporto) di 5 mm,
- avere una velocità affrancatura di 700 min<sup>-1</sup>,
- eseguire un conteggio dei punti (1 punto)
- e comprendere la funzione di taglio del filo al termine della zona di cucitura.

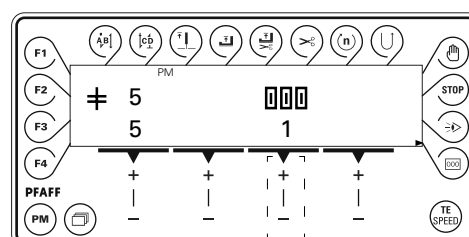



-  ● Regolare il valore della lunghezza del punto del piedino a rullo su "5,0", premendo il relativo **tasto +/-**.
-  ● Regolare il valore della lunghezza del punto della ruota di trasporto su "5,0", premendo il relativo **tasto +/-**.
-  ● Attivare la relativa funzione premendo il tasto **Travetta al termine della cucitura**. Il display visualizza l'input del numero di punti per la travetta al termine della cucitura.





-  ● Impostare il valore del numero di punti indietro su "1", premendo il relativo **tasto +/-**.
-  ● Impostare il valore del numero di punti avanti su "1", premendo il relativo **tasto +/-**.
-  ● Impostare il valore della velocità dell'affrancatura su „700“, premendo il relativo **tasto +/-**.

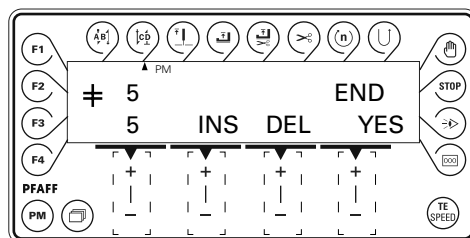
-  ● Attivare la relativa funzione premendo il tasto **Affrancatura finale**. Il display visualizza l'input del numero di punti per l'affrancatura finale.
-  ● Se la funzione **contatore punti** è già attivata, passare oltre premendo il tasto **Sfogli**.




 ● Impostare il valore del numero di punti su "1", premendo il relativo **tasto +/-**.

 ● Attivare la relativa funzione fine della zona di cucitura premendo il tasto **Taglio del filo**.

 ● Richiamare la seguente videata, premendo il tasto **Sfoggia**.



**END** ● Effettuare la selezione "YES" per terminare l'immissione della cucitura, premendo il **tasto +/-**.

 ● Premendo il tasto **TE/Speed**, i valori selezionati sono applicati ed il sistema passa alla cucitura programmata.



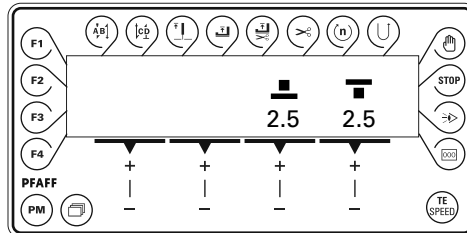
Se non è attivata una funzione fine zona di cucitura, la fine della zona di cucitura è impostata attraverso la funzione pedale, vedi **capitolo 7.04 Pedale**.


11.05.02 Esempio di input della cucitura mediante Teach In

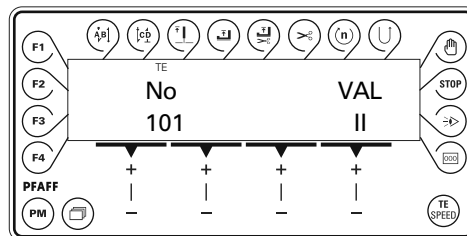
La cucitura da programmare deve


- avere 3 zone di cucitura
- ed essere programmata al numero di programma 8

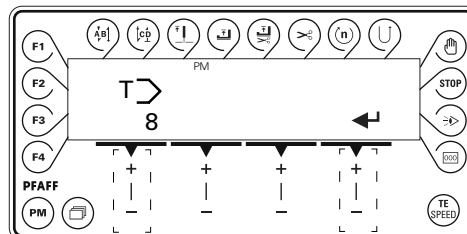
- Accendere la macchina.






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



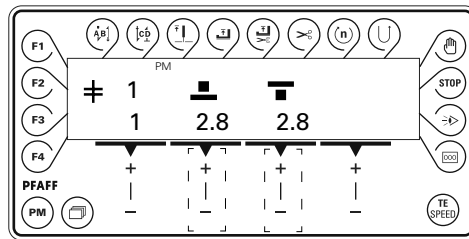
-  ● Premere il tasto **PM** per richiamare l'input dei programmi di cucitura.  
● Immettere il codice, vedi **capitolo 09.10 Immissione / modifica del codice**.



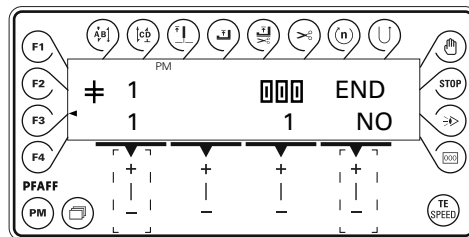
-  ● Richiamare la variante di input "Input cucitura tramite Teach In", premendo il tasto **Sfoglia**, vedi **capitolo 11.02 Varianti d'input dei programmi di cucitura**.
-  ● Selezionare il numero di programma "8" per mezzo del relativo tasto +/-.
-  ● Confermare la selezione effettuata per mezzo del relativo tasto +/- . Il display visualizza l'immissione della prima zona di cucitura.

La prima zona di cucitura deve

- avere la funzione tasto a ginocchio al termine della zona di cucitura
- e comprendere una lunghezza del punto (per piedino a rullo e ruota di trasporto) di 2,8 mm.



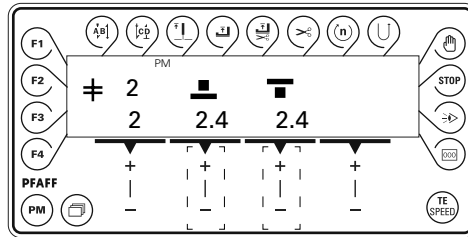
- Regolare il valore della lunghezza del punto del piedino a rullo su "2,8", premendo il relativo tasto +/-.
- Regolare il valore della lunghezza del punto della ruota di trasporto su "2,8", premendo il relativo tasto +/-.
- Cucire manualmente la prima zona di cucitura.



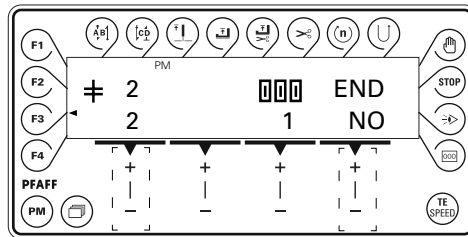
- Dopo l'arresto macchina, è necessario immettere manualmente la fine della zona di cucitura. Attivare la funzione **Fine zona** mediante tasto a ginocchio premendo il tasto a ginocchio o il tasto **F3**.
- Al termine della cucitura consentire l'input di altre zone di cucitura premendo il relativo tasto +/- su "NO".
- Premere il tasto +/- su "+" per passare alla **seconda zona di cucitura**.

La seconda zona di cucitura deve

- avere la funzione tasto a ginocchio al termine della zona di cucitura
- e comprendere una lunghezza del punto (per piedino a rullo e ruota di trasporto) di 2,4 mm.



- Regolare il valore della lunghezza del punto del piedino a rullo su "2,4", premendo il relativo tasto +/-.
- Regolare il valore della lunghezza del punto della ruota di trasporto su "2,4", premendo il relativo tasto +/-.
- Cucire manualmente la seconda zona di cucitura.

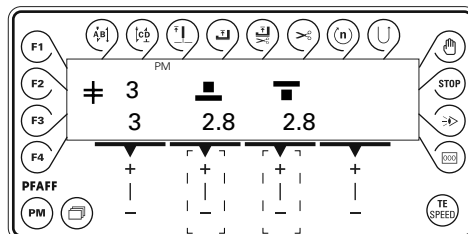


- Dopo l'arresto macchina, è necessario immettere manualmente la fine della zona di cucitura. Attivare la funzione **Fine zona mediante tasto a ginocchio** premendo il tasto a ginocchio o il tasto **F3**.

- Premendo il relativo tasto +/- su "+" passare alla **terza zona di cucitura**.

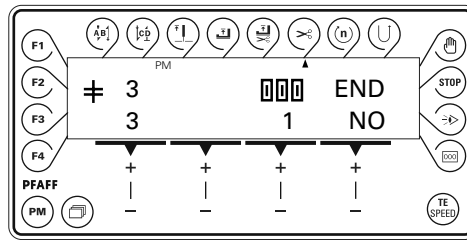
La terza zona di cucitura deve

- comprendere la funzione di taglio del filo al termine della zona di cucitura
- e comprendere una lunghezza del punto (per piedino a rullo e ruota di trasporto) di 2,8 mm.



- Regolare il valore della lunghezza del punto del piedino a rullo su "2,8", premendo il relativo tasto +/-.
- Regolare il valore della lunghezza del punto della ruota di trasporto su "2,8", premendo il relativo tasto +/-.

- Cucire manualmente la terza zona di cucitura.

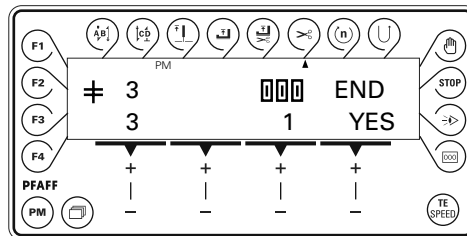


- Dopo l'arresto macchina, è necessario immettere manualmente la fine della zona di cucitura. Attivare la fine della zona di cucitura, azionando il pedale in posizione "- 2", vedi **capitolo 7.04 Pedale**



- Attivare la relativa funzione per la zona di cucitura premendo il tasto **Taglio del filo**.

- END**
- Effettuare la selezione "YES" per terminare l'immissione della cucitura, premendo il relativo tasto +/- .



- Termina così la programmazione Teach In della cucitura con le tre zone di cucitura. Premendo il tasto **TE/ Speed**, il filo viene tagliato ed i valori selezionati applicati. Segue quindi il passaggio alla modalità operativa Cucitura.



Se non è attivata una funzione fine zona di cucitura, la fine della zona di cucitura è impostata attraverso la funzione pedale, vedi **capitolo 7.04 Pedale**.




11.06 Impostazione parametri

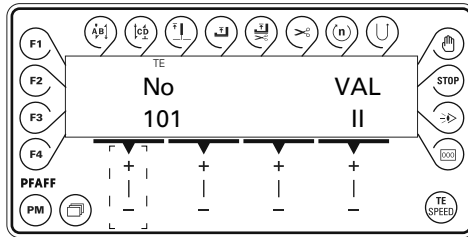


Gli operatori possono liberamente accedere ai parametri "100".  
I parametri "200" - "800" possono essere modificati solo da personale tecnico autorizzato, immettendo il codice.

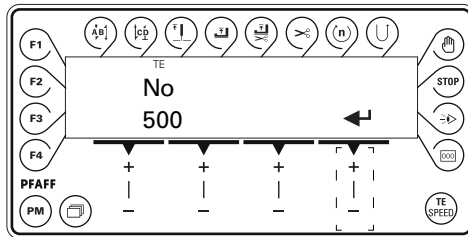
11.06.01 Esempio di immissione parametri


- Accendere la macchina.

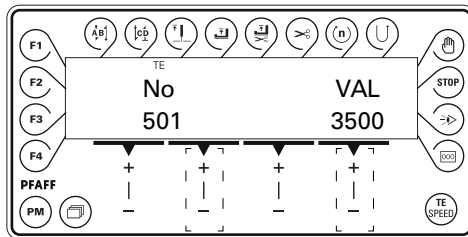
- 2 x  ● Premere due volte il tasto **TE/ Speed** per richiamare la modalità operativa Input.



- No** ● Selezionare il gruppo parametri "500" premendo il relativo tasto +/- .



-  ● Confermare la selezione premendo il relativo tasto +/- .
- Immettere il codice, vedi capitolo 09.10 Immissione / modifica del codice.



- No** ● Selezionare il parametro desiderato, per es. "501" premendo il relativo tasto +/- .

- VAL** ● Impostare il valore desiderato del parametro, premendo il relativo tasto +/- .



- Premendo il tasto **TE/ Speed** il valore è applicato e si passa alla modalità operativa Cucitura.

## 11.06.02 Lista dei parametri

Gruppo	Parametro	Funzione	Intervallo di regolazione	Valore impostato 1574	Valore impostato 1571 / 1591
1	101	Affrancatura iniziale in base al pedale (I = OFF, II = ON)	I - II	I	I
	102	Inversione (I = OFF, II = ON)	I - II	I	I
	103	Punto finale (I = OFF, II = ON)	I - II	I	I
	104	Guardafili inferiore (0 = OFF, 1 = contapunti alla rovescia, 2 = guardafili)	0 - 2	0	0
	105	Contatore alla rovescia del filo della bobina	0 -99999	12000	12000
	106	Contatore filo inferiore residuo	0 -999	100	100
	108	Visualizza versione software del processore principale	0329/...		
	109	Visualizza versione software del processore motore passo-passo		-	0305/...
	110	Visualizza versione software del pannello di comando	V004H202		
	111	Visualizza versione software del motore di cucitura	V35		
	112	Acustica tasti del pannello di comando I = Off, II = On	I - II	II	II
	113	Avviso acustico al cambio di zona I = Off, II = On	I - II	I	I
	2	201	Configurazione macchina 1 = 1571, 1591, 2 = 1571, 1591 con fotocellula , 6 = 1574, 7 = 1574 con fotocellula ,	1 - 7	1
202		Velocità di abbassamento piedino a rullo I = lenta, II = veloce	I - II	I	I
203		Assegnazione tasto singolo punto I = punto singolo, II = ago in alto	I - II	I	I
204		Assegnazione tasto mezzo punto I = Mezzo punto, II = Ago in alto	I - II	I	I
3	301	Posizione inserimento filo p.m.s.	0 - 191 0 - 127	3 -	- 125
	302	Posizione ago in basso	0 - 127	35	17
	303	Posizione magnete di taglio "on"	0 - 127	35	17
	304	Posizione magnete di taglio "ad impulsi"	0 - 127	155	100
	305	Posizione magnete di taglio "off"	0 - 127	185	120

Gruppo	Parametro	Funzione	Intervallo di regolazione	Valore impostato 1574	Valore impostato 1571 / 1591
3	306	Posizione inversione	0 – 127	155	100
	307	Posizione punto finale	0 – 127	7	7
	308	Posizione allentamento della tensione del filo	0 – 127	170	98
4	401	Ritardo di sollevamento del piedino a rullo	0,01 – 1,50	0,02	0,02
	402	Ritardo di avvio dopo l'abbassamento del piedino a rullo	0,01 – 1,50	0,15	0,15
	403	Regolazione sollevamento piedino a rullo	0,01 – 0,20	0,03	0,03
	404	Impulsi magnete rasafili	10 - 50	35	35
	405	Tempo per la pulizia del guardafili	0,01 - 1,50	0,25	0,25
5	501	Numero massimo di giri	100 – 3500	2600	3500
	502	Velocità affrancatura iniziale	100 – 1500	700	700
	503	Velocità affrancatura finale	100 – 1500	700	700
	504	Numero di giri avviamento soft	100 – 3500	1500	1500
	505	Punti avviamento soft	0 – 15	0	0
6	601	Spostamento motore passo-passo del piedino a rullo e della ruota di trasporto			
	602	Visualizza ingressi 0123456789ABCDEF 0: Posizione centrale ago(1571, 1591) E16 1: Posizione finale ago(1571, 1591) E15 2: Codifica intermittente (E14) 3: libero (E13) 4: libero (E12) 5: libero (E11) 6: libero (E10) 7: libero (E9) 8: libero (E8) 9: Errore filo inferiore (E7) A: Tasto a ginocchio (E6) B: Fotocellula (E5) C: Blocco avviamento (E4) D: Tasto punto singolo sulla testa della macchina (E3) E: Tasto mezzo punto sulla testa della macchina (E2) F: Tasto punto indietro sulla testa della macchina (E1)			
	603	Posizione base del motore della macchina (vedi capitolo 8.02.04 e 8.02.05)		-	(8±3)
	604	Esecuzione avviamento a freddo (vedi Istruzioni di regolazione)			

Gruppo	Parametro	Funzione	Intervallo di regolazione	Valore impostato 1574	Valore impostato 1571 / 1591
6	605	Verifica del punto attraverso la rotazione del volantino			
7	701	Quota P regolatore numero di giri	1 – 50	20	30
	702	Quota I regolatore numero di giri	0 – 100	50	50
	703	Quota P regolatore di posizione	1 – 50	20	20
	704	Quota D regolatore di posizione	1 – 100	30	30
	705	Tempo per regolatore di posizione	0 – 100	25	25
	706	Quota P regolatore di posizione per freno residuo	1 – 50	25	25
	707	Quota D regolatore di posizione per freno residuo	1 – 50	15	15
	708	Coppia massima per freno residuo	0 – 100	0	0
	709	Numero di giri minimo della macchina	3 – 64	6	6
	710	Numero di giri massimo della macchina	1 – 35	26	35
	711	Numero di giri massimo del motore	1 – 35	40	35
	712	Numero di giri di posizionamento	3 – 25	18	18
	713	Rampa di accelerazione	1 – 50	35	35
	714	Rampa di frenatura	1 – 50	30	30
	715	Posizione di riferimento	0 – 127	35	17
	716	Tempo uomo morto	0 – 255	40	40
	717	Corrente allo spunto motore	3 – 10	8	8
	718	Filtro anti-vibrazioni	1 – 10	6	6
	719	Attribuzione del senso di rotazione	0 – 1	0	0
720	Correzione posizione di riferimento	0 – 127	64	64	
8	801	Diritto di accesso gruppo funzioni 100	0 – 1	0	0
	802	Diritto di accesso gruppo funzioni 200	0 – 1	1	1
	803	Diritto di accesso gruppo funzioni 300	0 – 1	1	1
	804	Diritto di accesso gruppo funzioni 400	0 – 1	1	1
	805	Diritto di accesso gruppo funzioni 500	0 – 1	1	1
	806	Diritto di accesso gruppo funzioni 600	0 – 1	1	1

Gruppo	Parametro	Funzione	Intervallo di regolazione	Valore impostato 1574	Valore impostato 1571 / 1591
8	807	Diritto di accesso gruppo funzioni 700	0 - 1	1	1
	808	Diritto di accesso gruppo funzioni 800	0 - 1	1	1
	809	Diritto di accesso creazione programma	0 - 1	1	1
	810	Immissione / modifica del codice di accesso	0 - 9999	1500	1500

### 11.07 Spiegazioni dei messaggi d'errore

Messaggio	Descrizione
Error 1:	Errore di sistema
Error 2:	Motore cucitrice
Error 3:	Zona
Error 4:	Fine zona
Error 5:	Pedale azionato all'accensione
Error 6:	Errore di comunicazione con il processore del motore passo-passo
Error 7:	Fine rampa
Error 8:	Posizione finale del gruppo di comando dell'ago non trovata
Error 9:	Posizione centrale del gruppo di comando dell'ago non trovata
Error 10:	Errore dal processore del motore passo-passo
Error 11:	Frequenza motore passo-passo troppo alta
Error 12:	Errore nella deviazione di inizio cucitura
Error 14:	Numero di programma errato (maggiore di 99)
Error 15:	Numero zona errato
Error 16:	Memoria piena
Error 17:	Lunghezza del punto errata
Error 19:	Interfaccia per comando esterno
Error 20:	Sistema di comando errato
Error 21:	Alimentatore sovraccarico
Error 22:	Tensione di alimentazione
Error 23:	Alimentatore 24V troppo alto / basso

### 11.08 Messaggi d'avvertimento

Messaggio	Descrizione
Warning 2	Errore filo inferiore

## 12 Cura e manutenzione

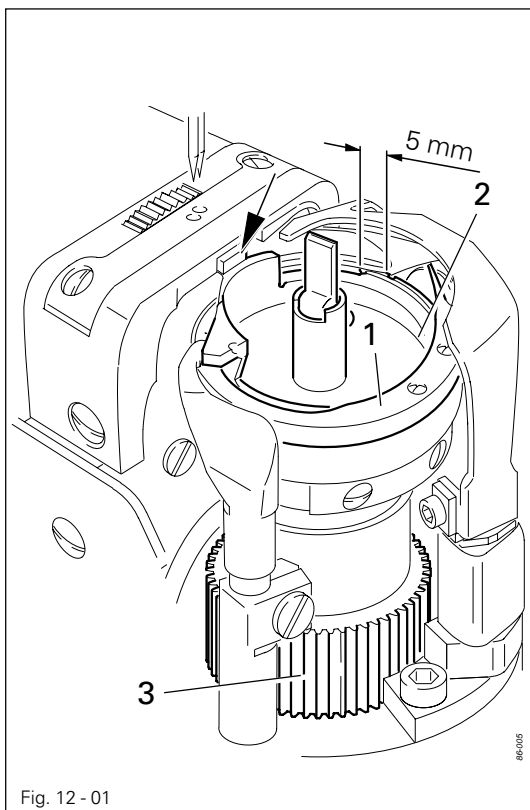
Pulizia .....	giornaliera, in caso di esercizio continuo anche più volte al giorno
Livello dell'olio (lubrificazione del filo/del crochet) .....	giornaliera, prima della messa in funzione
Lubrificazione ad olio del crochet .....	giornaliera, prima della messa in funzione
Lubrificazione con grasso delle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



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.

### 12.01 Pulizia

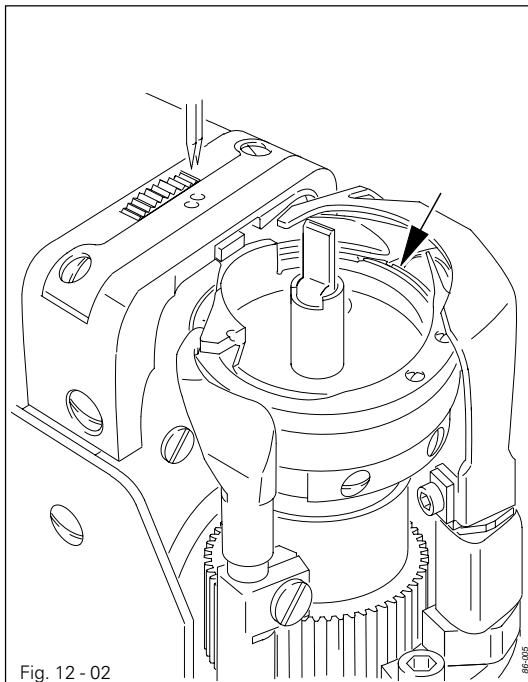
Pulire giornalmente crochet, zona del crochet e ingranaggio **3**, in caso di esercizio continuo più spesso



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.

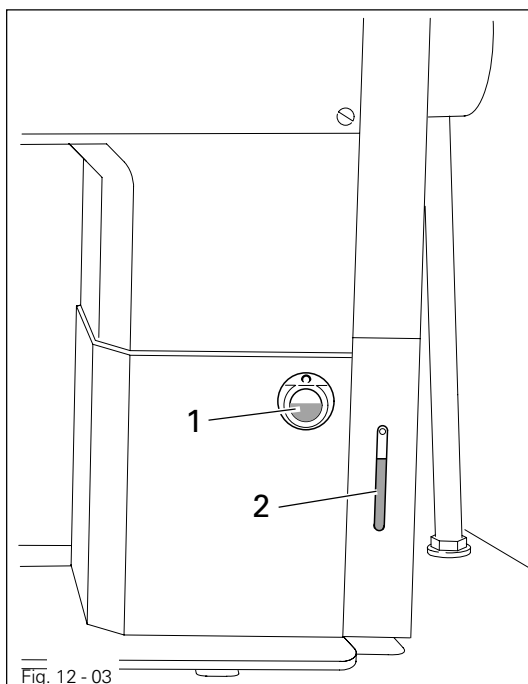
### 12.02 Lubrificazione ad olio del crochet



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).

### 12.03 Controllo del livello dell'olio di crochet e parti della testa



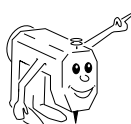
Prima di ogni messa in funzione controllare il livello dell'olio.

I tubi di livello 1 e 2 devono indicare sempre la presenza di olio.

- Quando necessario, rabboccare l'olio attraverso il foro in modo da arrivare ai tubi di livello.

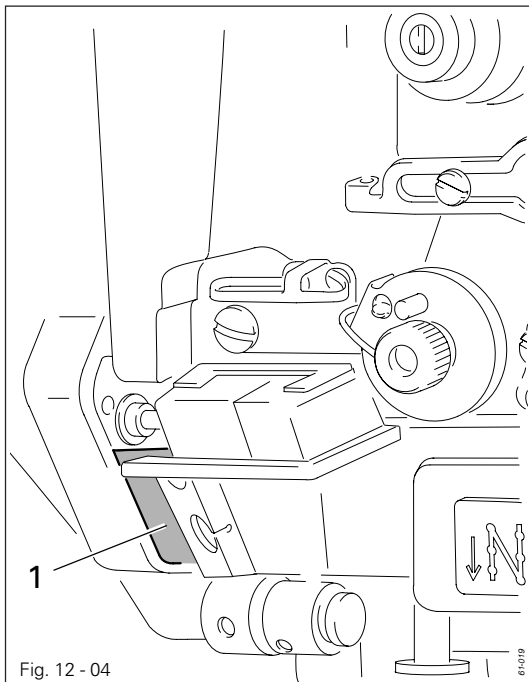


Utilizzare esclusivamente olio con viscosità  $22,0 \text{ mm}^2 / \text{s}$  a  $40^\circ \text{ C}$  e densità  $0,865 \text{ g} / \text{cm}^3$  a  $15^\circ \text{ C}$ .



Consigliamo olio per macchine da cucire PFAFF N. d'ordine 280-1-120 144

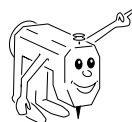
### 12.04 Riempimento del recipiente olio per la lubrificazione del filo



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

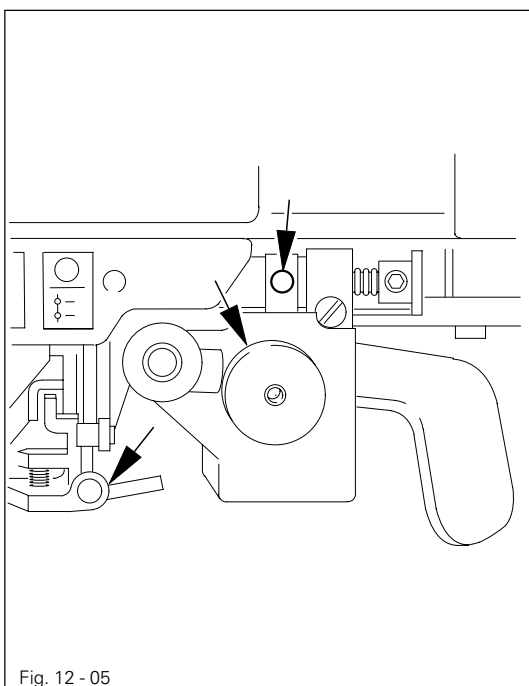
Il recipiente di riserva **1** deve contenere sempre olio.

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



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

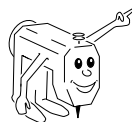
### 12.05 Lubrificazione del dispositivo tagliacimossa -726/05



- Lubrificare due volte alla settimana con olio tutti i cuscinetti e i punti di scorrimento contrassegnati con frecce nella fig. 11-05.



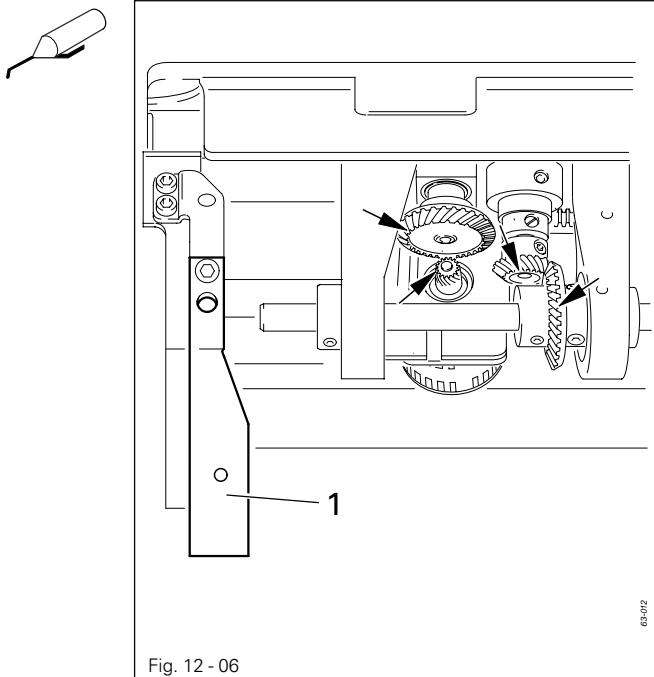
Utilizzare esclusivamente olio con viscosità 22,0 mm<sup>2</sup> /s a 40° C e densità 0,865 g/ cm<sup>3</sup> a 15° C.



Consigliamo olio per macchine da cucire PFAFF N. d'ordine 280-1-120 144.



12.06 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.

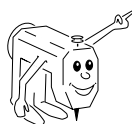


Fig. 12-06 mostra le ruote coniche della 1591.

- 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!

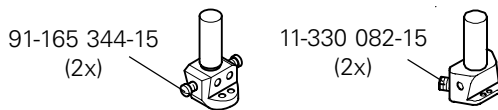
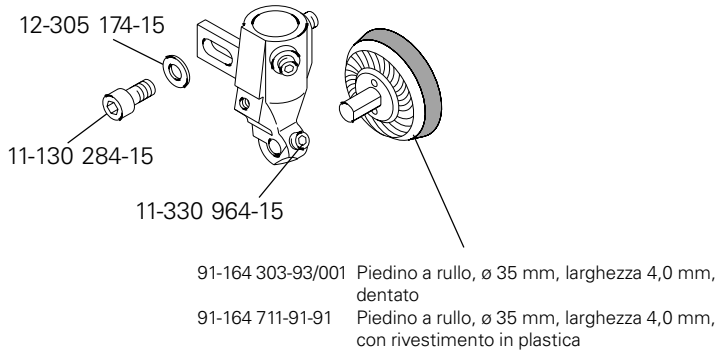


Consigliamo grasso al sapone di sodio PFAFF con un punto di sgocciolamento di circa 150°C. N. ordine 280-1-120 243.

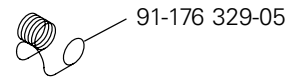
## 14 Parti soggette ad usura



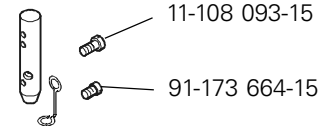
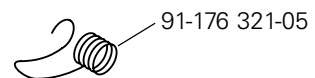
La seguente lista mostra le principali parti soggette ad usura  
Una lista completa per l'intera macchina può essere richiesta con  
numero d'ordine 296-12-18 725.



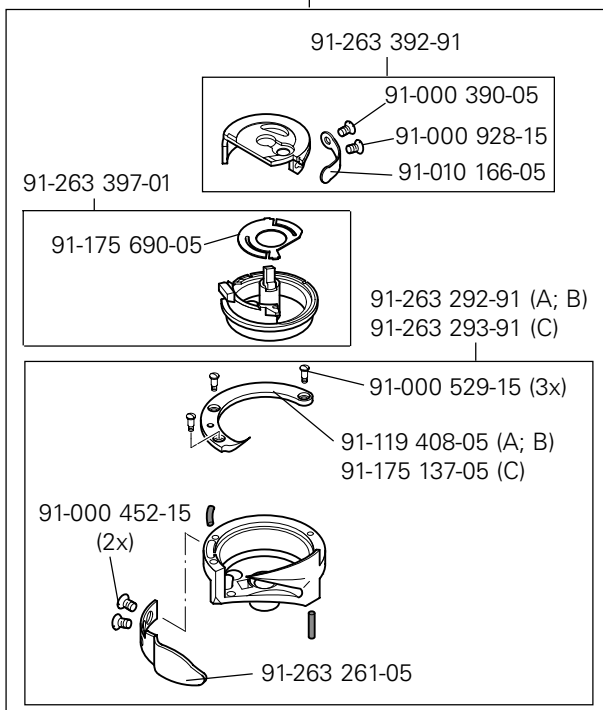
PFAFF 1571, 1574, 1591



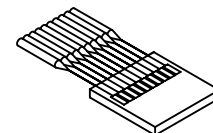
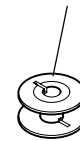
PFAFF 1574



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



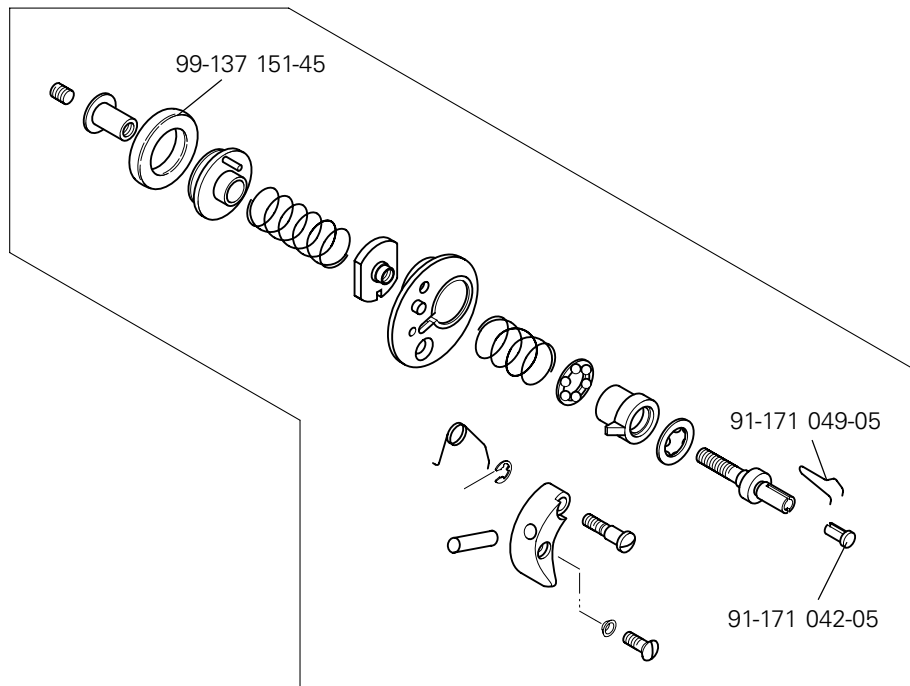
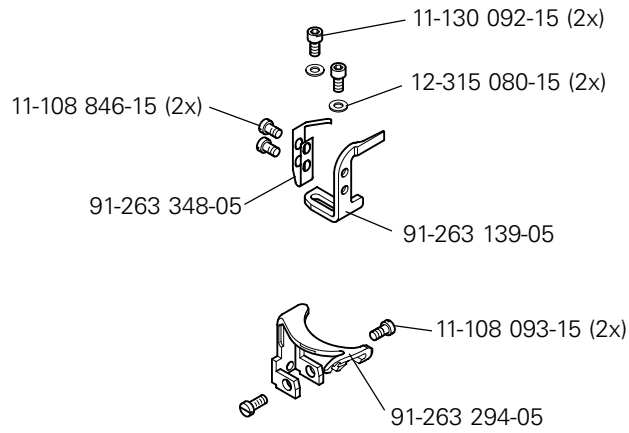
91-118 308-05



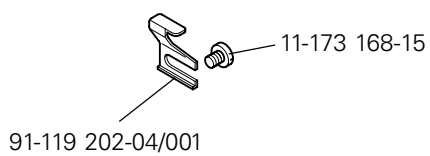
PFAFF 1571,  
1591  
Sistema 134

PFAFF 1574  
Sistema 134-35

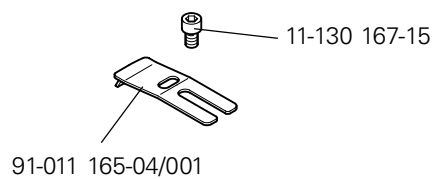
Für Unterklasse -900/81



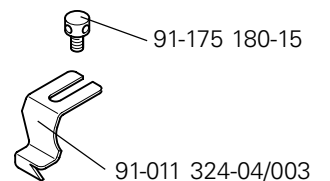
1571-725/04



1574-725/04; 1591-725/04



1591-726/05





**Europäische Union**  
Wachstum durch Innovation – EFRE



## PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG

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

Telefon: +49-6301 3205 - 0  
Telefax: +49-6301 3205 - 1386  
E-mail: [info@pfaff-industrial.com](mailto:info@pfaff-industrial.com)