

SRP

Ergänzung zur Betriebsanleitung
und Teileliste der Baureihen
1180, 938 U

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

**PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG**

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

	Inhalt	Seite
1	Bestimmungsgemäße Verwendung	4
2	Bedienungselemente	5
2.01	Knietaster	5
2.02	Bedienfeld	6
2.02.01	Anzeigen im Display	6
2.02.02	Funktionstasten	6
2.02.03	Auswahl und Änderung von Parametern	9
2.02.04	Auswahl der Nutzerebene	10
3	Erste Inbetriebnahme	11
3.01	Grundstellung des Maschinenantriebes	11
3.02	Funktion der Anlaufsperr prüfen	12
4	Rüsten	13
4.01	Eingabe der maximalen Nähgeschwindigkeit	13
4.02	Nähfußdruck einstellen	13
4.03	Eingabe von Anfangs- und Endriegel	14
4.04	Stichzählung zur Spulenfadenskontrolle einstellen	15
5	Nähen	16
5.01	Manuelles Nähen	16
5.02	Programmiertes Nähen	17
5.03	Fehlermeldungen	18
6	Parametereinstellungen	19
7	Internet-Update der Maschinen-Software	20
8	Reset / Kaltstart	21
9	Teileliste	22
10	Stromlaufpläne	23

1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das **SRP-System** passt den Druck auf den Nähfuß mittels Linearmotor der jeweiligen Nähgeschwindigkeit bzw. dem Nähgut an. Darüber hinaus kann der Durchgang unter dem Nähfuß individuell eingestellt werden.

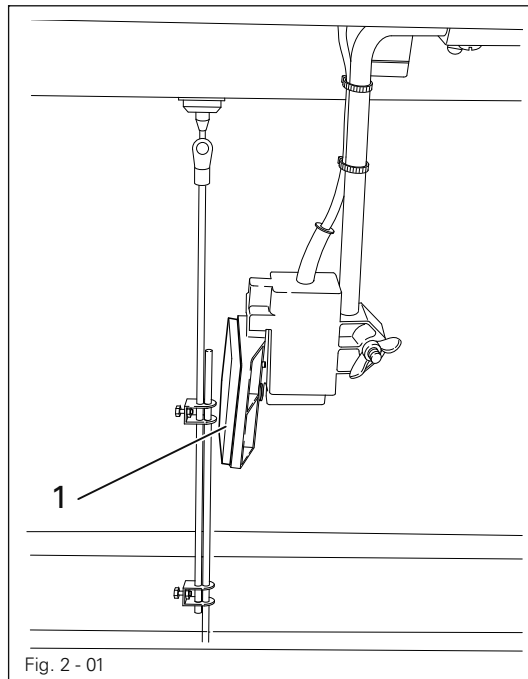
Die Einstellungen werden durch Verändern von Parameterwerten vorgenommen, siehe Kapitel **2.02.03 Auswahl und Änderung von Parametern**.



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

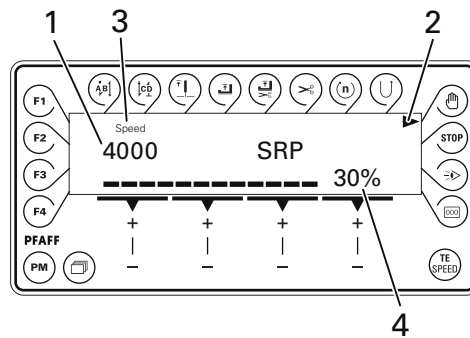
2 Bedienungselemente

2.01 Knietaster



- Durch Drücken des Knietasters 1 wird der Nähfuß bei Nähunterbrechung angehoben.

2.02 Bedienfeld



Das Bedienfeld setzt sich aus dem Display 1 und den nachfolgend beschriebenen Funktionstasten zusammen. Das Display 1 besteht aus einer zweizeiligen alphanumerischen LCD-Anzeige mit 16 Zeichen pro Zeile. Die Texte 3 zeigen den jeweiligen Status der Funktionstasten und die Betriebszustände der Maschine an.

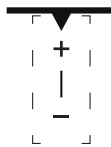
Das Bedienfeld schaltet während des Power-On selbstständig alle LCD-Segmente und die Hupe kurzzeitig an. Danach erscheint der Schriftzug PFAFF in der Anzeige, bis von der übergeordneten Steuerung Befehle zum Bedienfeld gesendet werden.

2.02.01 Anzeigen im Display

- Eingeschaltete Funktionen werden mit einer Dreieck-Markierung 2 unterhalb bzw. neben der jeweiligen Funktionstaste angezeigt.
- Im Nähbetrieb werden alle relevanten Nähdaten angezeigt und können je nach Betriebszustand der Maschine direkt verändert werden, siehe auch Kapitel 5 Nähen.
- Bei der Parametereingabe wird die gewählte Parameternummer mit dem dazugehörigen Parameterwert angezeigt, siehe Kapitel 2.02.03 Auswahl und Änderung von Parametern.

2.02.02 Funktionstasten

Die nachfolgend beschriebenen Funktionstasten dienen im Wesentlichen zum Ein- und Ausschalten von Maschinenfunktionen.



Muss für die eingeschaltete Funktion ein Wert festgelegt werden, erfolgt dies über die entsprechende +/- Taste. Durch Gedrückthalten der entsprechenden +/- Taste wird der dazugehörige Zahlenwert 4 zunächst langsam verändert. Wird die entsprechende +/- Taste länger gedrückt gehalten verändern sich die Werte schneller.



Anfangsriegel

- Durch Drücken dieser Taste wird die Nahtverriegelung am Nahtanfang (Anfangsriegel) ein- bzw. ausgeschaltet. Die Anzahl der Vorwärtsstiche (A) bzw. der Rückwärtsstiche (B) des Anfangsriegels wird jeweils durch Drücken der darunterliegende +/- Taste verändert. Die Umstellung von Doppelriegel auf Einfachriegel wird durch Nullsetzen der entsprechenden Stichanzahl realisiert.



Endriegel

- Durch Drücken dieser Taste wird die Nahtverriegelung am Nahtende (Endriegel) ein- bzw. ausgeschaltet. Die Anzahl der Rückwärtsstiche (C) bzw. der Vorwärtsstiche (D) wird jeweils durch Drücken der darunterliegende +/- Taste verändert. Die Umstellung von Doppelriegel auf Einfachriegel wird durch Nullsetzen der entsprechenden Stichanzahl realisiert.



Nadelposition

- Durch Drücken dieser Taste wird die entsprechende Funktion ein- bzw. ausgeschaltet. Bei eingeschalteter Funktion positioniert die Nadel nach einem Nähstopp im o.T.



Fußposition nach Stopp

- Durch Drücken dieser Taste wird die entsprechende Funktion ein- bzw. ausgeschaltet. Bei eingeschalteter Funktion wird der Nähfuß nach einem Nähstopp angehoben.



Fußposition nach Schneiden

- Durch Drücken dieser Taste wird die entsprechende Funktion ein- bzw. ausgeschaltet. Bei eingeschalteter Funktion wird der Nähfuß nach dem Fadenschneiden angehoben.



Fadenschneider

- Durch Drücken dieser Taste wird das Fadenschneiden ein- bzw. ausgeschaltet.



Drehzahl (nur bei programmiertem Nähen)

- Durch Drücken dieser Taste wird die entsprechende Funktion ein- bzw. ausgeschaltet. Die Drehzahl ist im programmierten Nähen pedalunabhängig. Bei eingeschalteter Funktion kann die Drehzahl nicht über die Pedalstellung geregelt werden. Es wird nur mit der eingestellten maximalen Drehzahl genäht.
- Bei ausgeschalteter Funktion erfolgt die Drehzahl bis zu maximalen Drehzahl über die Pedalstellung



Rückwärtsnähen

- Durch Drücken der Taste wird die entsprechende Funktion ein- bzw. ausgeschaltet. Im programmierten Nähen wird bei eingeschalteter Funktion der entsprechende Nahtbereich rückwärts genäht.



Manuelle Naht (nur bei programmiertem Nähen)

- Durch Drücken dieser Taste wird auf manuelles Nähen geschaltet. Bei eingeschalteter Funktion erfolgt die Weiterschaltung in den nächsten Nahtbereich nicht durch Stichzählung oder Fozelle, sondern manuell über das Pedal (Stellung "-2")



Stopp

- Durch Drücken dieser Taste wird die entsprechende Funktion ein- bzw. ausgeschaltet. Im programmierten Nähen stoppt die Maschine bei eingeschalteter Funktion automatisch am Nahtbereichende.



Fozelle

- Die Anzahl der Ausgleichsstiche von Fozelle hell bis Nahtende kann beim manuellen Nähen unter Parameter **111** und beim programmierten Nähen direkt eingestellt werden.



Stichzählung

- Durch Drücken dieser Taste wird die entsprechende Funktion ein- bzw. ausgeschaltet. Der Wert für die Ausgleichsstiche kann über die entsprechende **+/- Taste** sofort geändert werden. Bei eingeschalteter Funktion erfolgt die Weiterschaltung in den nächsten Nahtbereich nach Ablauf der eingegebenen Stichzahl.



TE/Speed

- Im programmierten Nähen erfolgt die Eingabe der Stichanzahl durch Abnähen.
- Durch einmaliges Drücken dieser Taste wird zur Parametereingabe gewechselt
- Durch zweimaliges Drücken dieser Taste (innerhalb von 5 Sekunden) wird zur Riegeeingabe gewechselt.



Blättern

- Durch Drücken dieser Taste im programmierten Nähen werden die Eingabemenüs im Display durchgeblättert.



PM

- Durch Drücken dieser Taste wird das programmierte Nähen ein- bzw. ausgeschaltet. Bei eingeschalteter Funktion wird der Schriftzug "PM" in der Anzeige des Bedienfeldes angezeigt. In dem alphanumerischen Teil der Anzeige erscheinen die programmspezifischen Parameter.

F1

- Nicht belegt

F2

- Nicht belegt

F3

- Nicht belegt

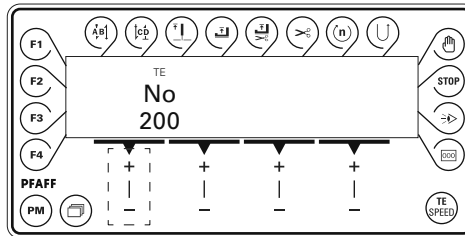
F4

- Nicht belegt

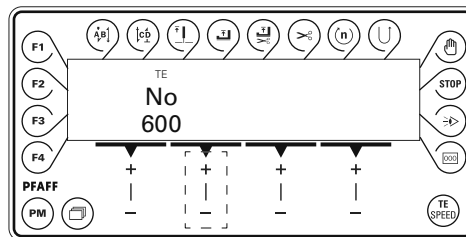
2.02.03 Auswahl und Änderung von Parametern



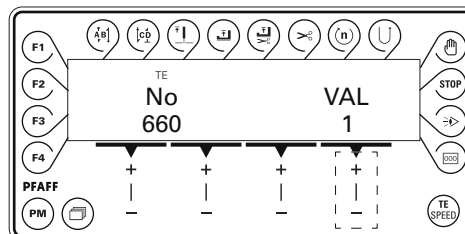
- Maschine einschalten.
- Taste **TE/Speed** drücken um die Parametereingabe aufzurufen.



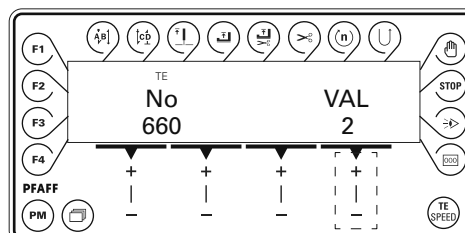
- No
- Durch Drücken der entsprechenden **+/-Taste** die gewünschte Parametergruppe, z.B. "600" anwählen.



- No
- Durch Drücken der entsprechenden **+/-Taste** den gewünschten Parameter, z.B. "660" für die Unterfadenüberwachung auswählen.



- VAL
- Durch Drücken der entsprechenden **+/-Taste** den gewünschten Wert für den gewählten Parameter einstellen, z.B. "2" für die Funktion "Unterfadenrestzähler ein".



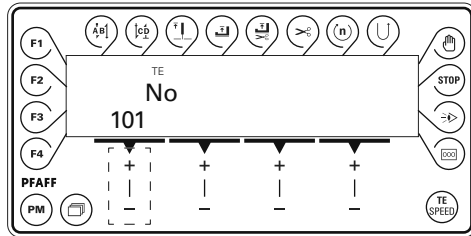
- Durch Drücken der Taste **TE/Speed** wird der Wert übernommen und es erfolgt ein Wechsel in die Betriebsart Nähen.

Bedienungselemente

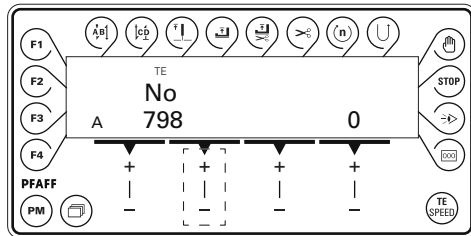
2.02.04 Auswahl der Nutzerebene



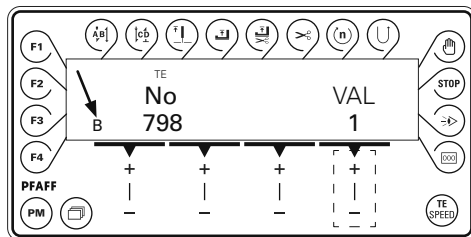
- Maschine einschalten.
- Taste **TE/Speed** drücken um die Parametereingabe aufzurufen.



- No
- Durch Drücken der entsprechenden **+/- Taste** die Parametergruppe "700" auswählen.



- No
- Durch Drücken der entsprechenden **+/- Taste** den Parameter "798" auswählen.



- VAL
- Durch Drücken der entsprechenden **+/- Taste** die gewünschte Nutzerebene auswählen:

- "0" = Bediener Ebene A
- "1" = Mechanikerebene B
- "11" = Serviceebene C

Die jeweilige Ebene wird im Display dargestellt. (siehe Pfeil)

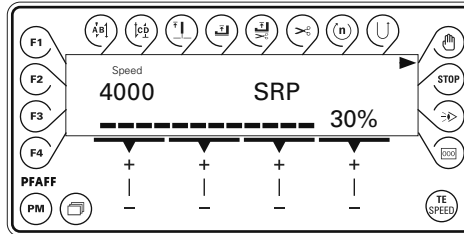


- Durch Drücken der Taste **TE/Speed** wird der Wert übernommen und es erfolgt ein Wechsel in die Betriebsart Nähen.

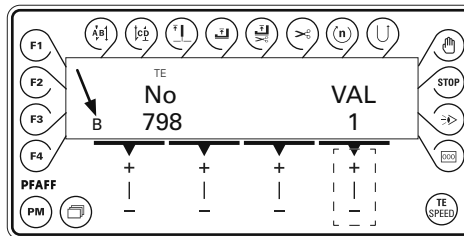
3 Erste Inbetriebnahme

3.01 Grundstellung des Maschinenantriebes

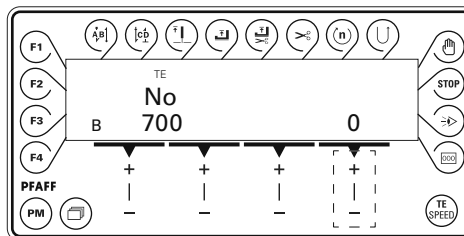
- Maschine einschalten.



- Taste **TE/Speed** drücken um die Parametereingabe aufzurufen.
- Über Parameter **"798"** die Mechanikerebene **B** (Wert **"1"**) auswählen, siehe Kapitel 2.02.04 Auswahl der Nutzerebene.



- No ● Durch Drücken der entsprechenden **+/- Taste** die Parametergruppe **"700"** anwählen.

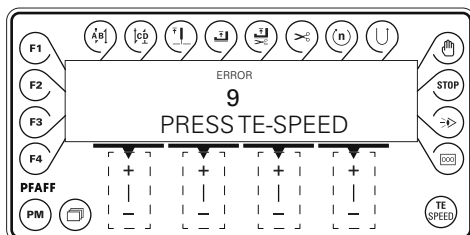


- Durch Betätigen des Pedals einen Stich ausführen.
- Am Handrad in Drehrichtung drehen, bis die Nadelspitze auf Höhe der Stichplattenoberkante steht.



- **TE/Speed** drücken, um die Einstellung zu speichern und die Eingabe zu beenden.

3.02 Funktion der Anlaufsperrung prüfen



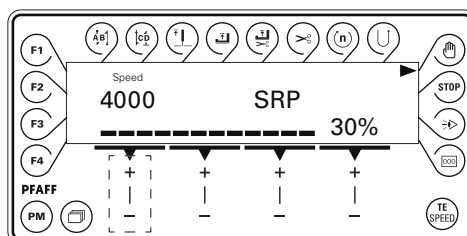
- Maschine am Hauptschalter einschalten und Oberteil umlegen.
Im Bedienfeld muss die Fehlermeldung "9" erscheinen.
- Erscheint die Meldung nicht, Einstellung des Sicherheitsschalters überprüfen (siehe Betriebsanleitung der Maschine).
- Oberteil aufrichten und Fehlermeldung durch Drücken der Taste TE/Speed quittieren.
Die Maschine ist wieder betriebsbereit.



4 Rüsten

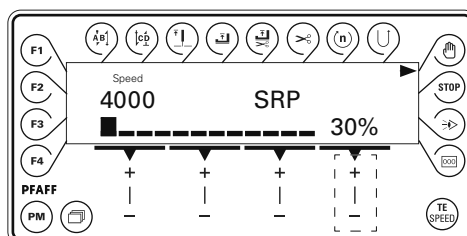
4.01 Eingabe der maximalen Nähgeschwindigkeit

- Maschine einschalten.



- Durch Drücken der entsprechenden **+/- Taste** die maximale Nähgeschwindigkeit eingeben.

4.02 Nähfußdruck einstellen



Der Nähfußdruck wird mit der Drehzahl angepasst. Je höher die Nähgeschwindigkeit ist, desto höher ist auch der Nähfußdruck. Durch Veränderung des prozentualen Anstiegs des Nähfußdruckes kann die Zunahme des Nähfußdruckes mit steigender Nähgeschwindigkeit beeinflusst werden. Der aktuelle Nähfußdruck kann an der Balkenanzeige abgelesen werden.

- Maschine einschalten.
- Den gewünschten prozentualen Anstieg des Nähfußdruckes durch Drücken der entsprechenden **+/- Taste** einstellen.

4.03 Eingabe von Anfangs- und Endriegel

- Maschine einschalten.



- Durch Drücken der Taste "PM" manuelles Nähen aufrufen.

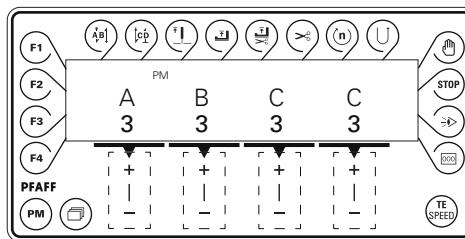
2x



- Taste TE/Speed 2 x drücken, um das Eingabemenü der Anfangs- und Endriegel aufzurufen.



Beim programmierten Nähen gelangt man durch Drücken der Taste "Blättern" zum Eingabemenü der Anfangs- und Endriegel, siehe **Kapitel 5.02 Programmirtes Nähen**.



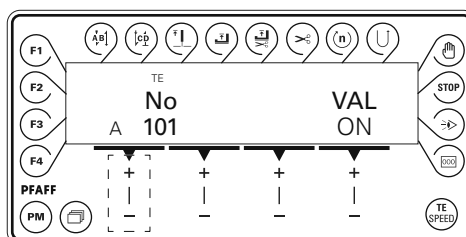
- A ● Durch Drücken der entsprechenden +/- Taste den gewünschten Wert für die Anzahl der Vorwärtsstiche (A) des Anfangsriegels auswählen.
- B ● Durch Drücken der entsprechenden +/- Taste den gewünschten Wert für die Anzahl der Rückwärtsstiche (B) des Anfangsriegels auswählen.
- C ● Durch Drücken der entsprechenden +/- Taste den gewünschten Wert für die Anzahl der Rückwärtsstiche (C) des Endriegels auswählen.
- D ● Durch Drücken der entsprechenden +/- Taste den gewünschten Wert für die Anzahl der Vorwärtsstiche (D) des Endriegels auswählen.

4.04 Stichzählung zur Spulenfadenkontrolle einstellen

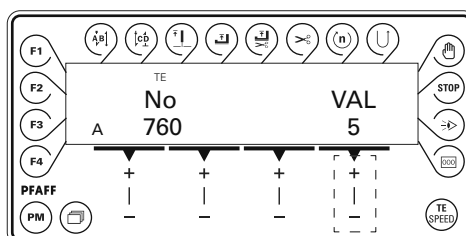
2x



- Maschine einschalten.
- Taste **TE/Speed** 2x drücken um die Parametereingabe aufzurufen.



- No ● Durch Drücken der entsprechenden **+/- Taste** die Parametergruppe "**760**" auswählen.



- VAL ● Durch Drücken der entsprechenden **+/- Taste** die Anzahl der Reststiche, die nach Erkennung der Unterfadenüberwachung noch genäht werden können, einstellen. Der gewählte Wert wird mit **10*** bzw. **200**** multipliziert und ergibt somit die Anzahl der Stiche. Beispiel Anzeige **5 x 200** = 1000** Stiche. Die Einstellung ist u.a. abhängig von der Fadendicke.



- Durch Drücken der Taste **TE/Speed** wird der Wert übernommen und es erfolgt ein Wechsel in die Betriebsart Nähen.



Der Unterfadenrestzähler kann nur genutzt werden, wenn der Parameter "**660**" auf dem Wert "**1**" oder "**2**" steht.

* Steht der Wert bei Parameter **660** auf "**1**" ist der Multiplikator **10**

** Steht der Wert bei Parameter **660** auf "**2**" ist der Multiplikator **200**

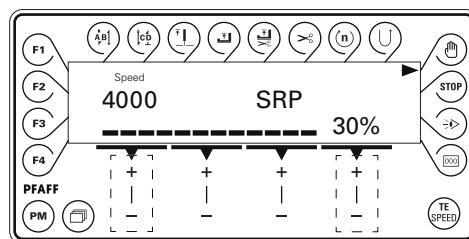
5 Nähen

In der Betriebsart Nähen werden alle für den Nähvorgang relevanten Einstellungen im Display angezeigt und können direkt geändert werden. Funktionen können durch Tastendruck ein- oder ausgeschaltet werden.








In dieser Betriebsart wird zwischen **manuellem Nähen** und **programmiertem Nähen** unterschieden. Der Wechsel vom manuellen zum programmierten Nähen erfolgt durch Drücken der Taste PM. Im programmierten Nähen erscheint im Display der Text "PM".

5.01 Manuelles Nähen

Nach dem Einschalten der Maschine kann die max. Drehzahl und der Nähfußdruck über die entsprechenden +/- Tasten eingestellt werden.



Weitere Funktionen im manuellen Nähen, siehe auch **Kapitel 2.02.02 Funktionstasten**:

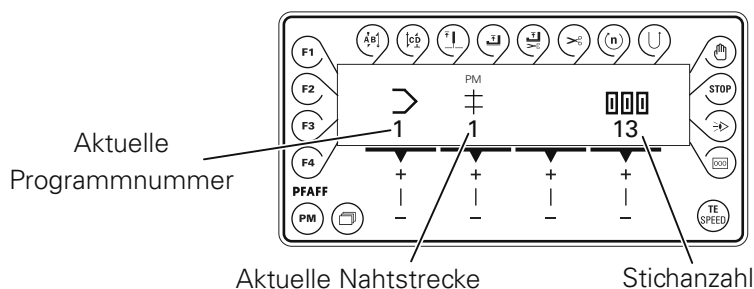
- | | | | |
|---|----------------------------|---|---|
|  | Anfangsriegel ein/aus |  | Nähfuß nach Fadenschneiden oben ein/aus |
|  | Endriegel ein/aus |  | Fadenschneiden ein/aus |
|  | Nadelposition oben ein/aus |  | Fotozelle ein/aus |
|  | Nähfuß oben ein/aus | | |

5.02 Programmirtes Nähen

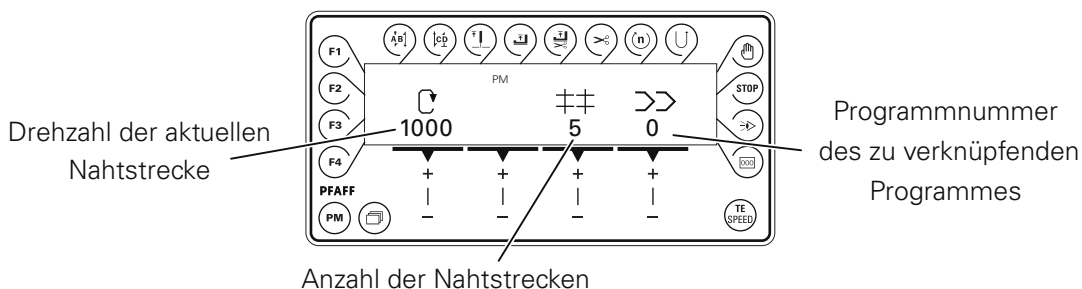
Im programmierten Nähen können **99** Programme mit jeweils **9** Nahtstrecken und jeweils **999** Stichen programmiert werden.

Die Festprogramme dienen zum schnellen und komfortablen Herstellen von Nähten mit unterschiedlicher Stichanzahl. Die Weiterschaltung der Nahtstrecken erfolgt durch Pedalstellung "0".

PM Nach dem Einschalten der Maschine und der Auswahl des programmierten Nähens über die Taste **PM**, erscheint das Display zur Auswahl von Programmnummer, Nahtbereich und Stichanzahl.



Durch Betätigen der Taste Blättern können weitere Menüs zur Eingabe von Anfangs- und Endriegel sowie maximaler Drehzahl im entsprechenden Nahtbereich aufgerufen werden.

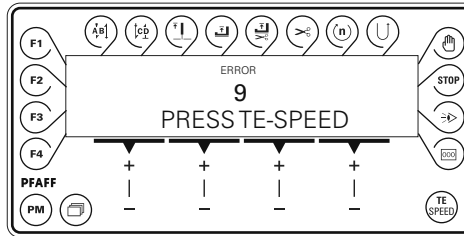


Weitere Funktionen im programmierten Nähen, siehe auch **Kapitel 2.02.02 Funktions-tasten**:

	Anfangsriegel ein/aus		Nahtbereichsdrehzahl ein/aus
	Endriegel ein/aus		Nahtrichtung rückwärts ein/aus
	Nadelposition oben ein/aus		Manuelles Nähen
	Nähfuß oben ein/aus		Stopp ein/aus
	Nähfuß nach Fadenschneiden oben ein/aus		Fotozelle ein/aus
	Fadenschneiden ein/aus		Stichzählung ein/aus

5.03 Fehlermeldungen

Bei Auftreten einer Störung erscheint im Display der Text "ERROR" zusammen mit einem Fehlercode und einer Kurzanweisung. Eine Fehlermeldung wird durch falsche Einstellungen, fehlerhafte Elemente oder Nahtprogramme sowie durch Überlastungszustände hervorgerufen.



- Fehler beheben.



- Fehlerbehebung durch Drücken der Taste **TE/Speed** quittieren.

6 Parametereinstellungen .

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Nutzerebene	Einstellbereich	Einstellwert
2	251	Durchgang unter dem Nähfuß bei Nähfuß-anhebung mittels Pedal (Pedalstellung -2)	B, C	0 - 255	160
	252	Durchgang unter dem Nähfuß bei Nähfußanhebung mittels Knieschalter	B, C	0 - 255	150
	256	Min. Nähfußdruck während dem Nähen	B, C	0 - 32	10
	258	Transportart der Maschine 1 = Nadeltransport, 0 = Untertransport	B, C	0 - 1	0
	287	Durchgang unter dem Nähfuß bei Nähfuß-anhebung mittels Pedal (Pedalstellung -1)	B, C	0 - 255	150
	288	Haltedruck des Nähfußes bei Maschinenstillstand	B, C	0 - 255	80
6	607	Drehzahl max.	B, C	300 - 5500	4000
	660	Unterfadenüberwachung 0 = aus 1 = durch Sensor (-926/..) 2 = durch Stichzählung	B, C	0 - 2	1180
					= 1
				938 U	
					= 0
7	700	Nadelposition 0 (Referenzposition der Nadel)	B, C	0 - 255	*
	702	Nadelposition 1 (Nadel unten) 1	B, C	0 - 255	90
	703	Nadelposition 2 (Fadenhebel oben)	B, C	0 - 255	236
	760	Multiplikator für den Festwert (200) zur Stichzählung	A,B, C	0 - 250	5
	799	Ausgewählte Maschinenklasse	C	1 - 2	1
8	800	Drehrichtung	C	0 - 1	0
9	985	Winkel für Fadenklemme einschalten	B,C	0 - 255	67
	986	Winkel für Fadenklemme ausschalten	B,C	0 - 255	206
	989	Fadenklemme am Nahtanfang, 1 = ja, 0 = nein	B,C	0 - 2	0

* Einstellung siehe Kapitel 3.01 Grundstellung des Maschinenantriebes



Die in der Tabelle aufgeführten Standardwerte sind Grundeinstellungen, von denen bei Bedarf abgewichen werden kann.

Weitere Display-Anzeigen und Informationen siehe Betriebsanleitung des Motors.

7 Internet-Update der Maschinen-Software

Die Maschinen-Software kann mittels PFAFF Flashprogrammierung aktualisiert werden. Dazu muss das PFP-Boot-Programm sowie die entsprechende Steuersoftware des Maschinentyps auf einem PC installiert sein. Zur Übertragung der Daten an die Maschine müssen PC und Maschinensteuerung mit einem entsprechenden Nullmodemkabel (Best.-Nr. **91-291 998-91**) verbunden werden.



Das PFP-Boot-Programm und die Steuersoftware des Maschinentyps können auf der PFAFF-Homepage unter folgendem Pfad heruntergeladen werden:
www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads

Zur Aktualisierung der Maschinen-Software wird wie folgt vorgegangen:



Während der Aktualisierung der Maschinen-Software dürfen keine Rüst-, Wartungs- oder Justierarbeiten an der Maschine durchgeführt werden!

- Maschine ausschalten.
- Verbindung zwischen PC (serielle Schnittstelle bzw. entsprechenden USB-Adapter) und Maschinensteuerung (RS232) herstellen.
- PC einschalten und das PFP-Boot-Programm starten.
- Maschinentyp auswählen.
- Button "Programmieren" drücken.
- Ein Zusatzprogramm (Quickloader) wird gestartet.
- Maschine innerhalb **60 sec.** einschalten.
- Die Aktualisierung der Software wird durchgeführt, der Fortschritt der Aktualisierung wird durch die Balkenanzeige dargestellt.
- Nach erfolgreicher Aktualisierung erscheint die Meldung "**Software update successfully completed**".



Erscheint diese Meldung nicht, ist der gesamte Vorgang zu wiederholen!
Die Betriebssicherheit der Maschine ist erst nach erfolgreicher, fehlerfreier Programmierung wieder hergestellt.

- Maschine ausschalten Quickloader und PFP-Boot-Programm beenden.
- Steckverbindung zwischen PC und Maschinensteuerung lösen.
- Maschine einschalten.

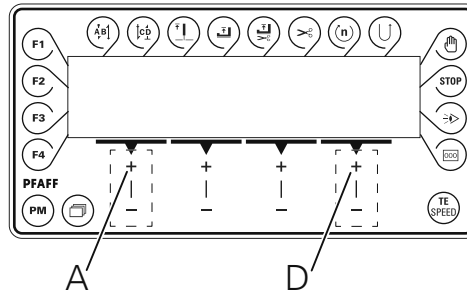
Eine Plausibilitätskontrolle wird durchgeführt und ggf. wird ein Kaltstart ausgeführt.



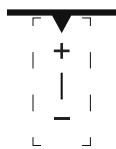
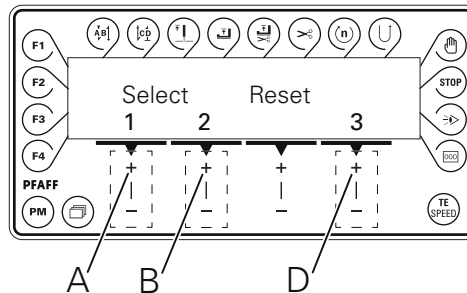
Weitere Informationen und Hilfestellungen werden in der Datei "PFPHILFE.TXT" bereitgehalten, die durch Drücken des Buttons „Hilfe“ aus dem PFP-Boot-Programm heraus aufgerufen werden kann.

8 Reset / Kaltstart

Nach Aufrufen des Reset Menüs besteht durch Drücken der entsprechenden Taste die Möglichkeit Nahtparameter zu löschen, Nahtprogramme zu löschen oder einen Kaltstart auszuführen.

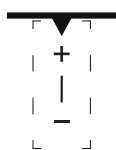


- Tasten A auf "+" und D auf "+" gedrückt halten und Maschine einschalten.



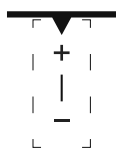
1 = Reset der Nahtparameter

- Taste A auf "+" drücken.
Alle Nahtparameter werden gelöscht, im Display erscheint kurzzeitig die Anzeige "MASTER-RESET 1".



2 = Reset der Nahtprogramme

- Taste B auf "+" drücken.
Alle Nahtprogramme werden gelöscht, im Display erscheint kurzzeitig die Anzeige "MASTER-RESET 2".

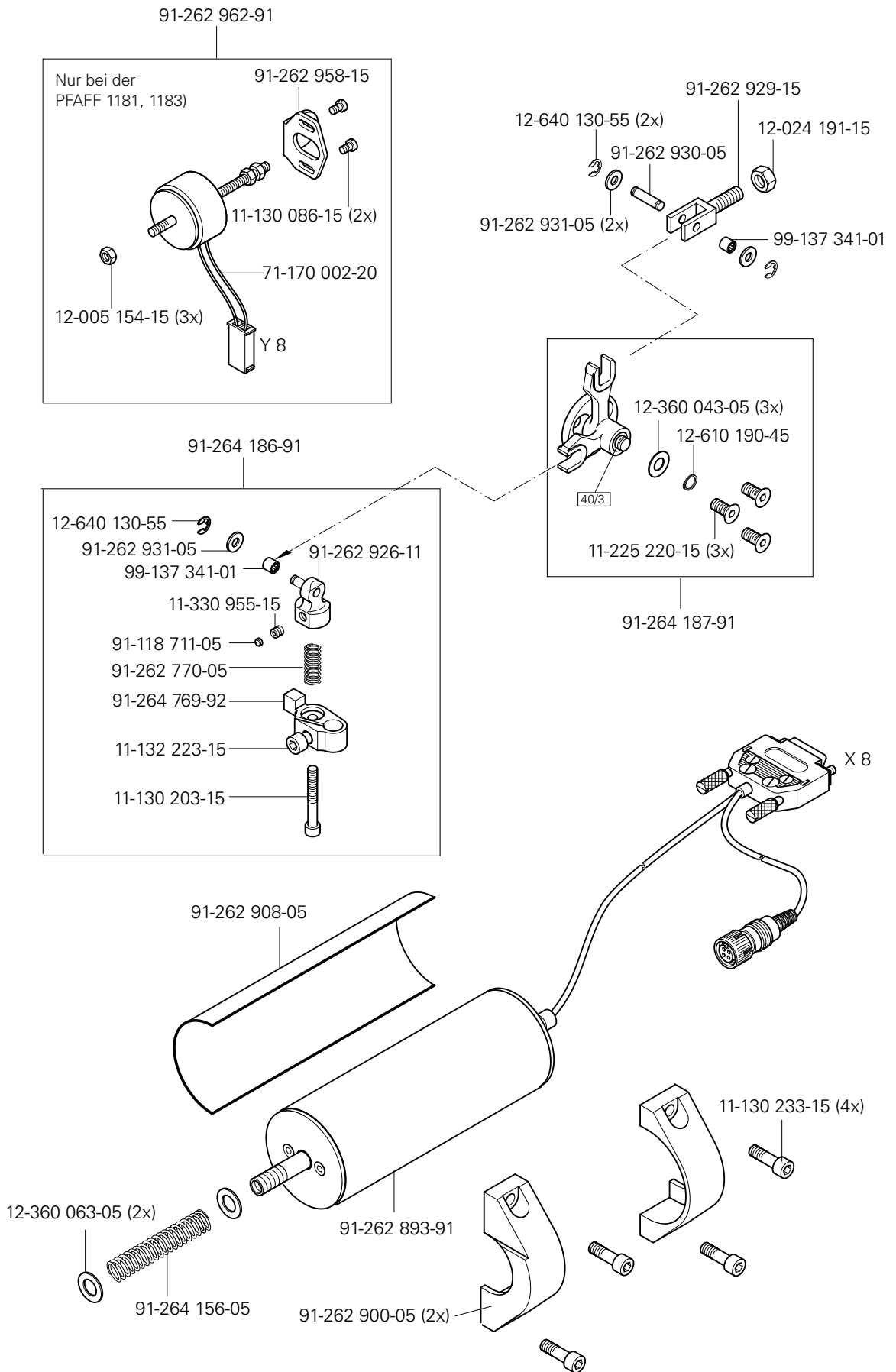


3 = Kaltstart

- Taste D auf "+" drücken.
Die Werte der Maschinensteuerung werden bis auf den Wert der Maschinenklasse auf Grundwerte gesetzt, im Display erscheint kurzzeitig die Anzeige "COLDSTART".



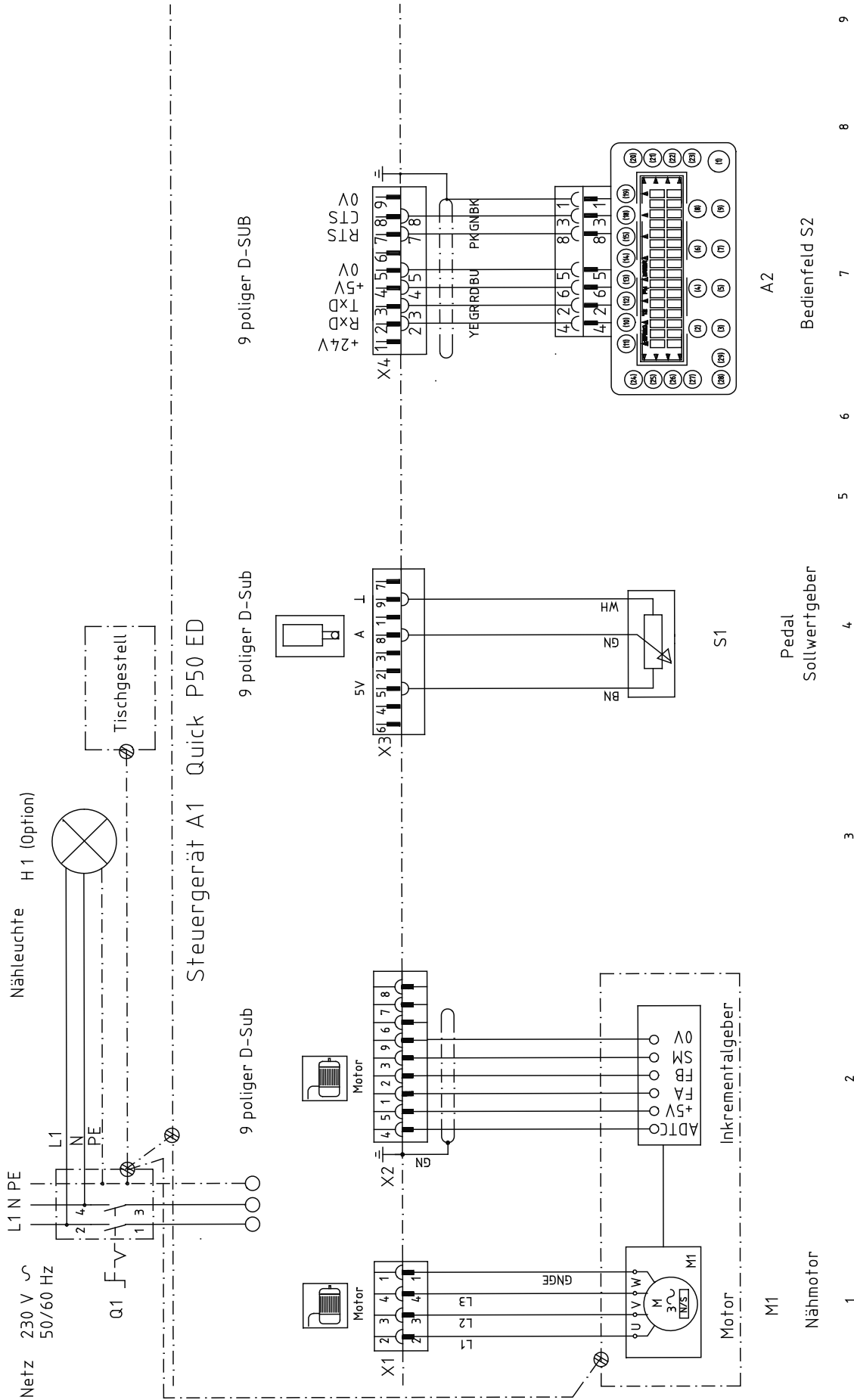
Nach dem Kaltstart werden alle programmierten Werte auf den Auslieferungszustand zurückgesetzt. Daher müssen nach einem Kaltstart die Parameter 799, 800 sowie 700 geprüft und ggf. neu eingestellt werden.

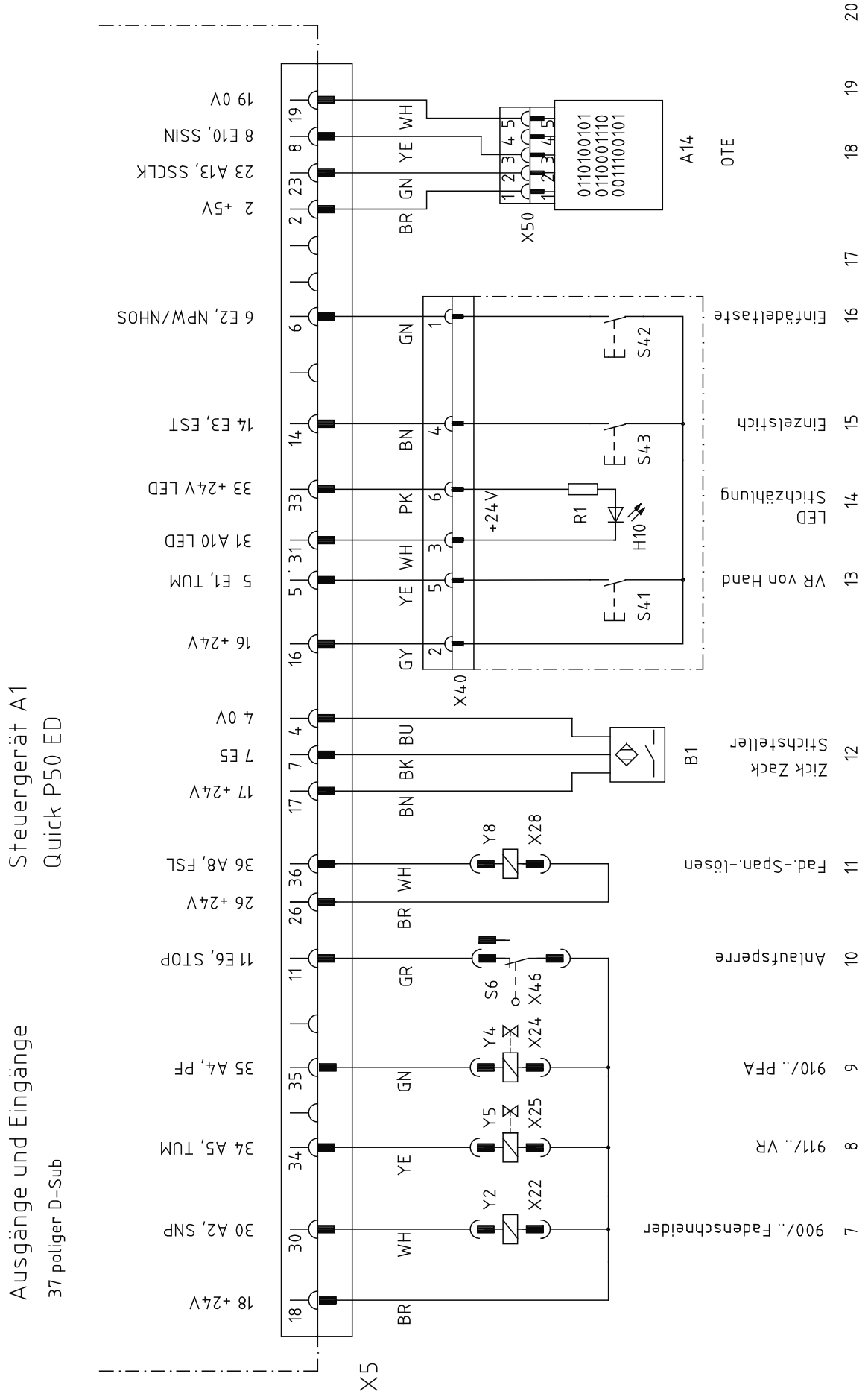


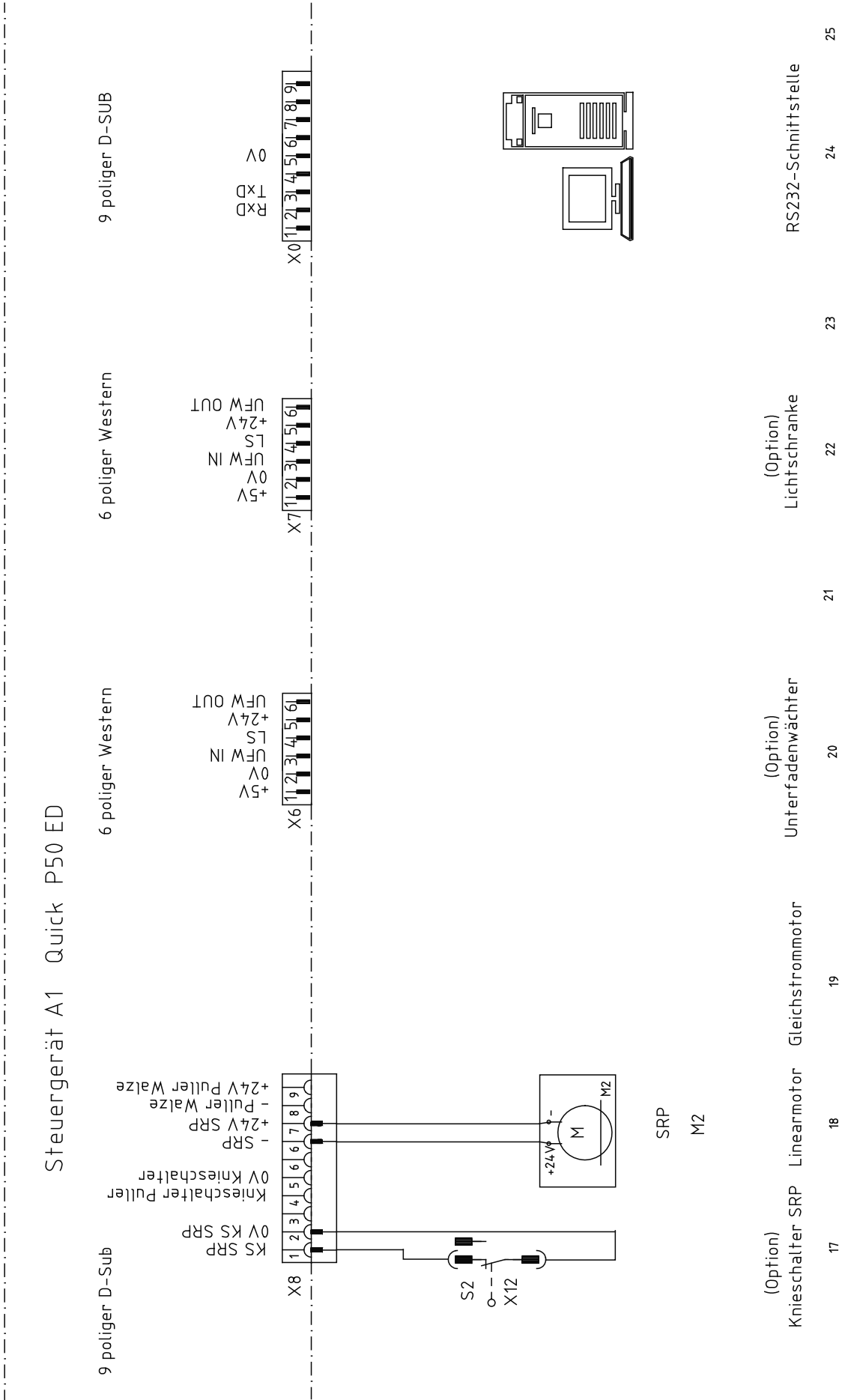
10 Stromlaufpläne

10.01 Referenzliste zu den Stromlaufplänen der 938 U (Schaltplan 91-191 478-95)

A1	Steuergerät Quick P50 ED
A2	Bedienfeld BDF S2
A14	OTE (Oberteilerkennung)
B1	Initiator Zick-Zack Stichsteller
H1	Nähleuchte
H10	LED Stichzählung
M1	Nähmotor
M2	Linearmotor SRP
Q1	Hauptschalter
S1	Pedal Sollwertgeber
S2	Knieschalter SRP
S6	Taste Anlaufsperr
S41	Taste Verriegelung von Hand
S42	Taste Nadel Positions- Wechsel (Einfädeltaste)
S43	Taste Einzelstich
X0	PC-Schnittstelle (RS 232)
X1	M1 Nähmotor
X2	M1 Inkrementalgeber
X3	S1 Sollwertgeber
X4	A2 Bedienfeld BDF S2
X5	Aus- Eingänge
X6	Unterfadenüberwachung (Option)
X7	Lichtschanke (Option)
X8	M2 SRP
X12	S2 Knieschalter SRP
X22	Y2 -900/.. Fadenabschneider (FS)
X24	Y4 -910/.. Presserfußautomatik
X25	Y5 -911/.. Verriegelung
X28	Y8 Faden Spannungslösen (FSL)
X40	S4. Tastenfeld
X46	S6 Anlaufsperr
X50	A14 OTE (Oberteilerkennung)
Y2	-900/.. Fadenabschneider
Y4	-910/.. Presserfußautomatik
Y5	-911/.. Verriegelung
Y8	Faden Spannungslösen (FSL)

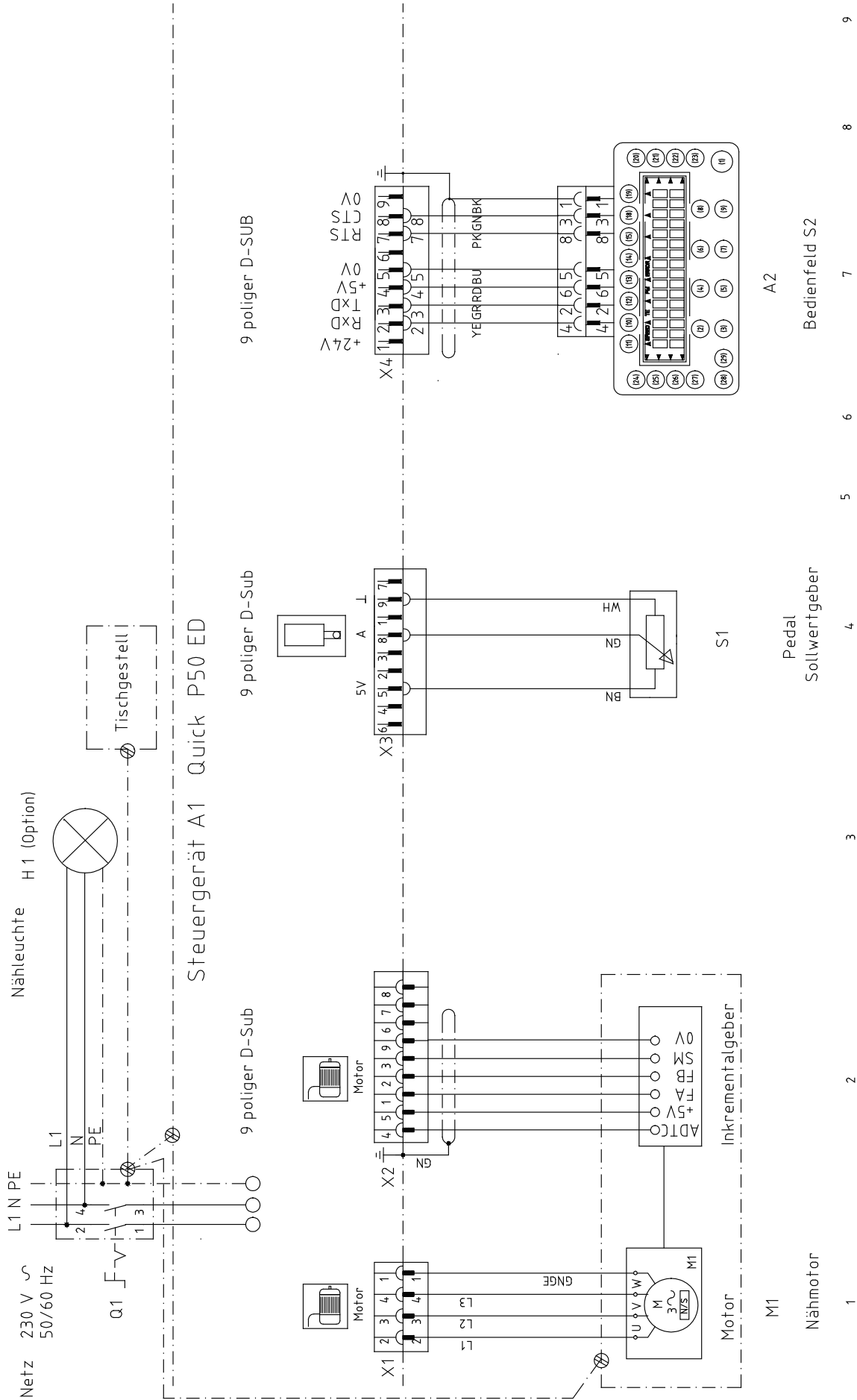




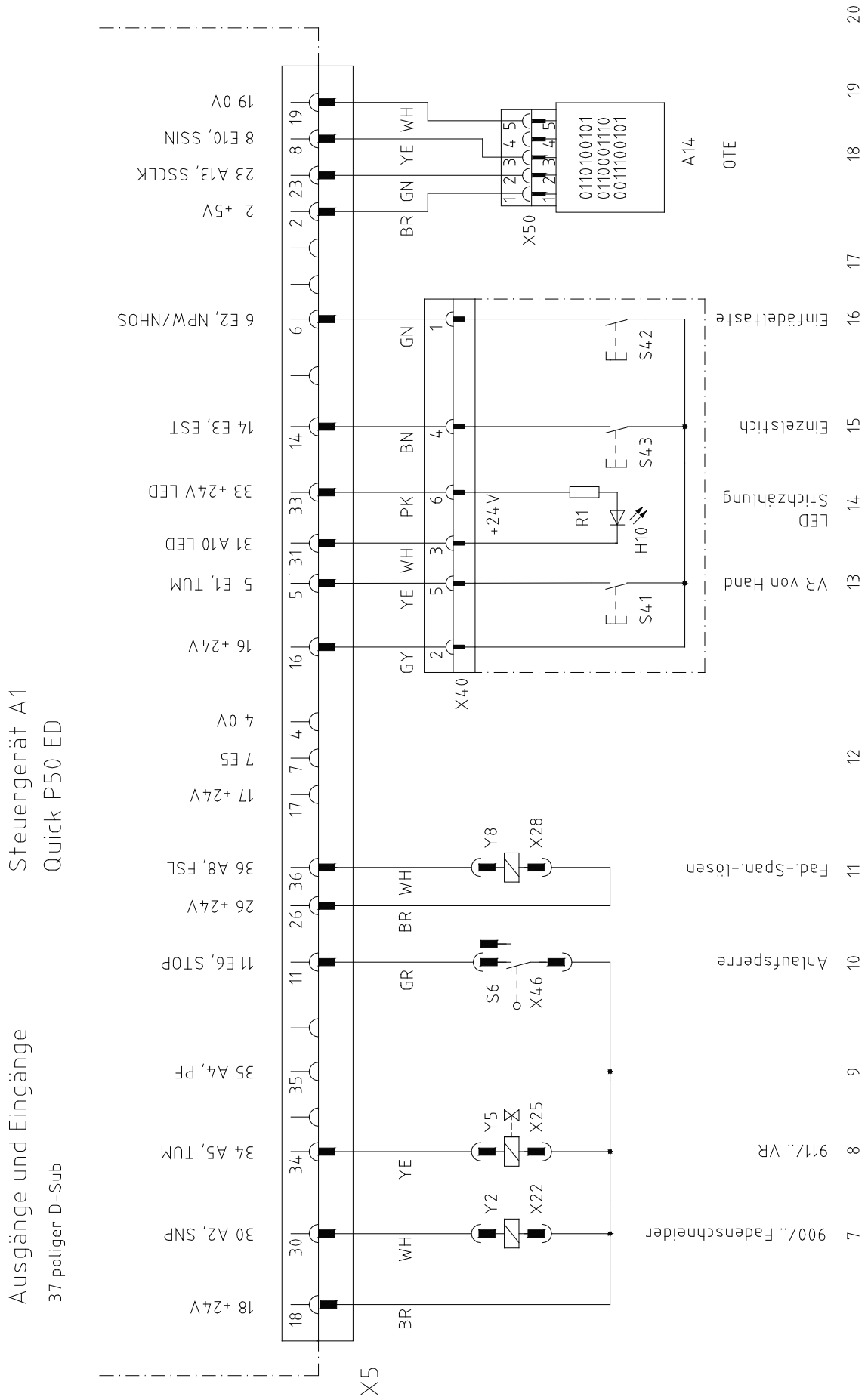


10.02 Referenzliste zu den Stromlaufplänen der 1181 und 1183
(Schaltplan 91-191 517-95)

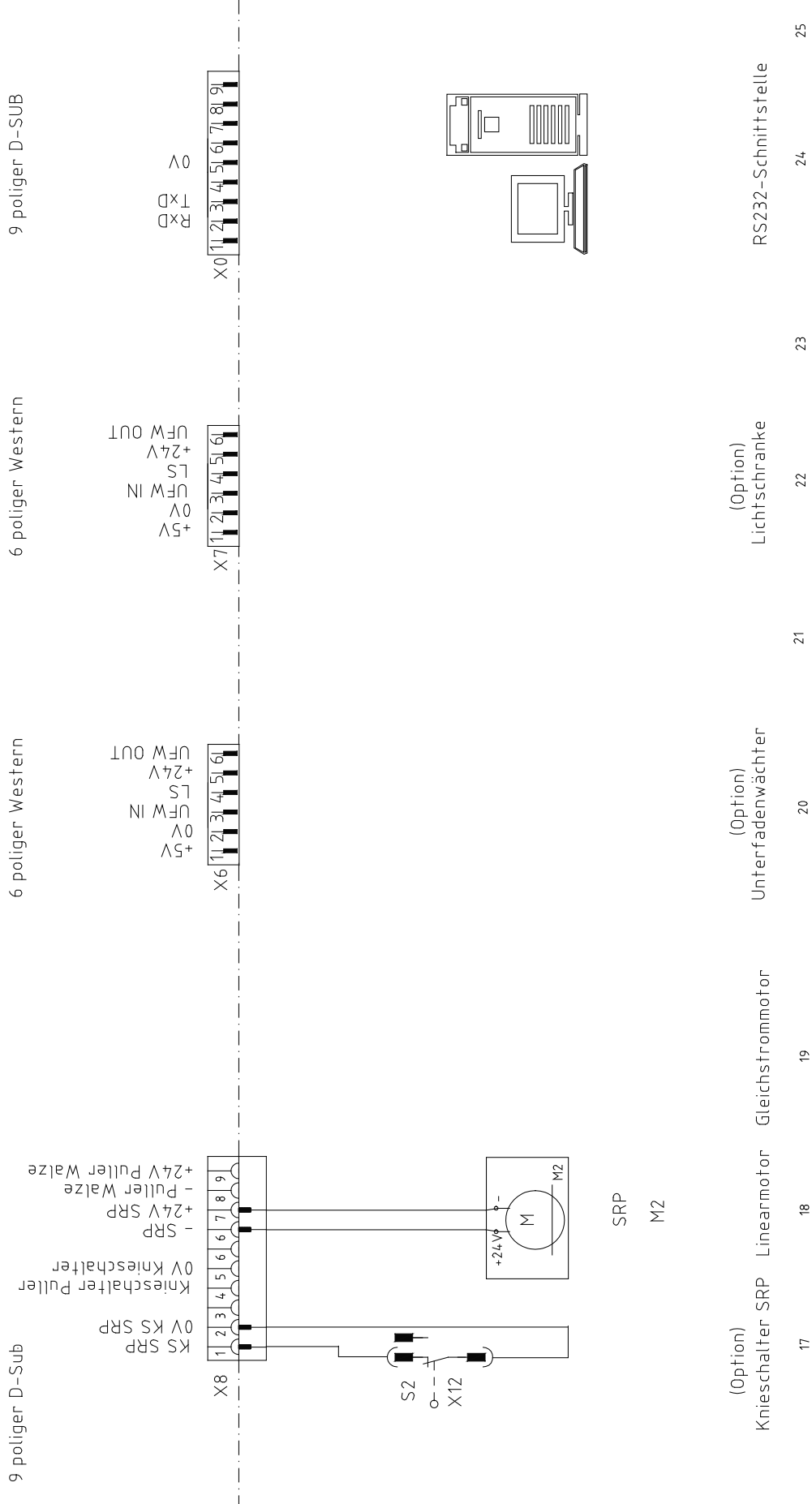
A1	Steuergerät Quick P50 ED
A2	Bedienfeld BDF S2
A14	OTE (Oberteilerkennung)
H1	Nähleuchte
H10	LED Stichzählung
M1	Nähmotor
M2	Linearmotor SRP
Q1	Hauptschalter
S1	Pedal Sollwertgeber
S2	Knieschalter SRP
S6	Taste Anlaufsperr
S41	Taste Verriegelung von Hand
S42	Taste Nadel Positions- Wechsel (Einfädeltaste)
S43	Taste Einzelstich
X0	PC-Schnittstelle (RS 232)
X1	M1 Nähmotor
X2	M1 Inkrementalgeber
X3	S1 Sollwertgeber
X4	A2 Bedienfeld BDF S2
X5	Aus- Eingänge
X6	Unterfadenüberwachung (Option)
X7	Lichtschanke (Option)
X8	M2 SRP
X12	S2 Knieschalter SRP
X22	Y2 -900/.. Fadenabschneider (FS)
X24	Y4 -910/.. Presserfußautomatik
X25	Y5 -911/.. Verriegelung
X28	Y8 Faden Spannungslösen (FSL)
X40	S4XTastenfeld
X46	S6 Anlaufsperr
X50	A 14 OTE (Oberteilerkennung)
Y2	-900/.. Fadenabschneider
Y4	-910/.. Presserfußautomatik
Y5	-911/.. Verriegelung
Y8	Faden Spannungslösen (FSL)



- 1 Nähmotor
- 2 Inkrementalgeber
- 3 Motor
- 4 Pedal
- 5 Pedal
- 6 Solwertgeber
- 7 Bedienfeld S2
- 8 A2
- 9 Motor



Steuergerät A1 Quick P50 ED





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