

# PFAFF

## SRP

Suplemento al manual de  
instrucciones y a la lista de piezas  
para las series 1050, 1180, 938 U

La reimpression, reproducción y traducción de los manuales de instrucciones de servicio PFAFF - aunque sólo sea parcial - sólo está autorizada con nuestro permiso previo e indicando la fuente.

## **PFAFF Industrie Maschinen AG**

Postfach 3020  
D-67653 Kaiserslautern  
Königstr. 154  
D-67655 Kaiserslautern

Redaktion / Illustration  
**HAAS-Publikationen GmbH**  
D-53840 Troisdorf

	Contenido .....	Capítulo - Página
<b>1</b>	<b>Uso debido de la máquina .....</b>	<b>1 - 1</b>
<b>2</b>	<b>Elementos de mando .....</b>	<b>2 - 1</b>
2.01	Interruptor de rodillera .....	2 - 1
2.02	Panel de control .....	2 - 2
2.02.01	Visualizaciones en el display .....	2 - 2
2.02.02	Botones de funciones .....	2 - 2
2.02.03	Selección y modificación de parámetros .....	2 - 5
2.02.04	Selección del nivel de utilización .....	2 - 6
<b>3</b>	<b>Primera puesta en marcha .....</b>	<b>3 - 1</b>
3.01	Posición básica del accionamiento de la máquina .....	3 - 1
3.02	Comprobar la función del bloqueo de arranque .....	3 - 2
<b>4</b>	<b>Equipamiento .....</b>	<b>4 - 1</b>
4.01	Introducción de la velocidad máxima .....	4 - 1
4.02	Ajuste de la presión del prensatelas .....	4 - 1
4.03	Introducción del remate inicial y remate final .....	4 - 2
4.04	Ajuste del conteo de puntadas del control del hilo de canilla .....	4 - 3
<b>5</b>	<b>Costura .....</b>	<b>5 - 1</b>
5.01	Costura manual .....	5 - 1
5.02	Costura programada .....	5 - 2
5.03	Avisos de error .....	5 - 3
<b>6</b>	<b>Ajustes de parámetros .....</b>	<b>6 - 1</b>
<b>7</b>	<b>Actualización del software .....</b>	<b>7 - 1</b>
<b>8</b>	<b>Reset / Arranque en frío .....</b>	<b>8 - 1</b>
<b>9</b>	<b>Lista de piezas .....</b>	<b>9 - 1</b>

### 1 Uso debido de la máquina

El sistema **SRP** regula por medio de un motor lineal la presión del prensatelas en función de la velocidad o el material de costura. Además, también se puede realizar el ajuste individual del espacio de pasaje bajo el prensatelas.

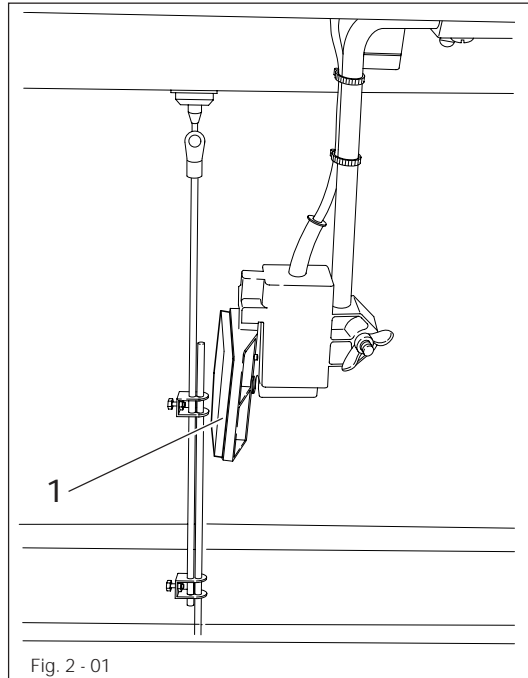
Los ajustes se realizan mediante la modificación de los valores de parámetros, véase **Capítulo 2.02.03 Selección y modificación de parámetros**.



¡Todo uso de la máquina no autorizado por el fabricante regirá como uso indebido de la misma! ¡El fabricante no se hace responsable de los daños causados por uso indebido de la máquina! ¡Del uso debido de la máquina forma parte también el cumplimiento de las instrucciones de manejo, ajuste, mantenimiento y reparación prescritas por el fabricante!

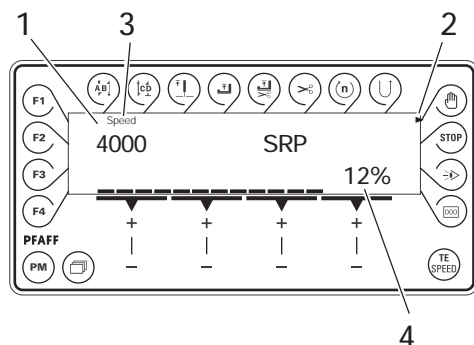
2 Elementos de mando

2.01 Interruptor de rodillera



- Activando el interruptor de rodillera 1 se puede levantar el prensatelas en caso de interrupción de la costura.

## 2.02 Panel de control



El panel de control se compone del display 1 y de los botones de funciones que se describen a continuación. El display 1 consiste en una pantalla de cristal líquido (LCD) alfanumérica, ampliada a dos líneas de 16 caracteres cada una. Los textos 3 muestran el estado de los botones de funciones así como el estado de funcionamiento la máquina.

Al conectar la máquina (Power-on), el panel de control conecta automáticamente, durante un momento, todos los segmentos LCD y el pitido. Seguidamente aparece en la pantalla el nombre PFAFF, que permanecerá hasta que el control de orden superior envíe ordenes al panel de control.

### 2.02.01 Visualizaciones en el display

- Las funciones que están conectadas se indican mediante un triángulo 2, que se visualiza debajo o junto al botón de función correspondiente.
- Durante la costura se muestran todos los datos de costura que son de relevancia, y dependiendo del estado de la máquina, estos podrán modificarse directamente, véase también **Capítulo 5 Costura**.
- En la introducción de parámetros se visualiza el número de parámetro con el valor de parámetro asignado, véase **Capítulo 2.02.03 Selección y modificación de parámetros**.

### 2.02.02 Botones de funciones

Las teclas de funciones que se describen a continuación sirven sobre todo para conectar y desconectar las funciones de la máquina.



Si para la función conectada es necesario fijar un valor determinado, esto se realizará a través del correspondiente **botón +/-**. Manteniendo presionado el correspondiente **botón +/-**, el valor numérico 4 asignado se modificará lentamente y si se mantiene presionado durante más tiempo, la modificación de los valores será más rápida.



Remate inicial

- Pulsando este botón se conecta o desconecta el remate de costura al comienzo de la costura (remate inicial). El número de puntadas en avance (A) o puntadas en retroceso (B) del remate inicial se modifica en cada caso pulsando el **botón +/-** ubicado debajo. El cambio de remate doble a remate sencillo se realiza mediante la puesta a cero del correspondiente número de puntadas.



### Remate final

- Pulsando este botón se conecta o desconecta el remate de costura al final de la costura (remate final). El número de puntadas en retroceso (C) o puntadas en avance (D) se modifica en cada caso pulsando el **botón +/-** ubicado debajo. El cambio de remate doble a remate sencillo se realiza mediante la puesta a cero de correspondiente número de puntadas.



### Posición de la aguja

- Pulsando este botón se conecta o desconecta la correspondiente función. Estando la función conectada, la aguja se posiciona en su pms después de una parada de costura.



### Posición del prensatelas después de una parada

- Pulsando este botón se conecta o desconecta la correspondiente función. Estando la función conectada, el prensatelas se eleva después de una parada de costura.



### Posición del prensatelas después del corte

- Pulsando este botón se conecta o desconecta la correspondiente función.. Estando la función conectada el prensatelas se eleva después del corte de hilo.



### Cortahilos

- Pulsando este botón se conecta o desconecta la función corte de hilo.



### Velocidad

- Pulsando este botón se conecta o desconecta la correspondiente función. En el programa de costura la velocidad no depende del pedal. Estando la función conectada, la velocidad no podrá ser regulada a través de la posición del pedal. La costura sólo se ejecutará a la velocidad máxima ajustada.
- Estando la función desconectada, la velocidad es regulada a través de la posición del pedal hasta alcanzar la velocidad máxima.



### Costura en retroceso

- Pulsando este botón se conecta o desconecta la costura en retroceso.



### Costura manual

- Pulsando este botón se conecta la costura manual. Estando la función conectada, el cambio al siguiente sector de costura no se realizará a través del conteo de puntadas ni de la fotocélula, sino manualmente a través del pedal.



### Parada

- Pulsando este botón se conecta o desconecta la correspondiente función. Estando la función conectada durante la costura programada, la máquina se para automáticamente al llegar al final del sector de costura.



### Fotocélula

- Pulsando este botón se conecta o desconecta la correspondiente función. Estando la función conectada, la máquina se para encima de la fotocélula cuando detecta el borde del material.



### Conteo de puntadas

- Pulsando este botón se conecta o desconecta la correspondiente función. El valor para las puntadas de compensación puede ser modificado al instante a través del correspondiente **botón +/-**. Estando la función conectada, la conmutación al siguiente sector de costura se realiza después de terminar el número de puntadas introducido.



### TE/Speed

- En la costura programada, la introducción del número de puntadas se realiza a través de la ejecución del ciclo de costura.
- Pulsando una sola vez este botón se cambia a la introducción de parámetros.
- Al pulsar dos veces este botón (en el espacio de 5 segundos) se pasa a la introducción del remate.



### Hojear

- Pulsando este botón durante la costura programada, se hojean los menús de introducción en el display.



### PM

- Pulsando este botón se conecta o desconecta la costura programada. Estando la función conectada, en la visualización del panel de control aparecen las letras "PM". Los parámetros específicos del programa se muestran en la parte alfanumérica de la visualización.

F1

No ha sido ocupada

F2

No ha sido ocupada

F3

No ha sido ocupada

F4

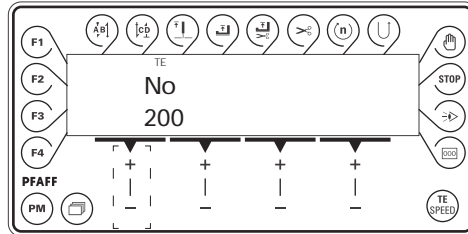
No ha sido ocupada

2.02.03 Selección y modificación de parámetros

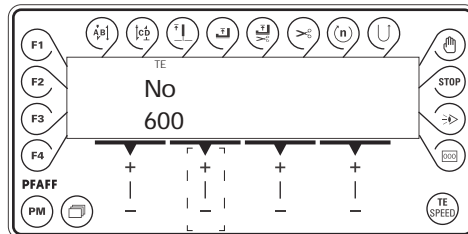
- Conectar la máquina.



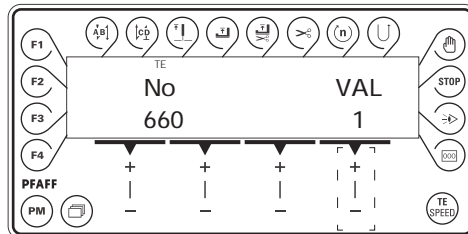
- Pulsar el botón TE/Speed para activar la introducción de parámetros.



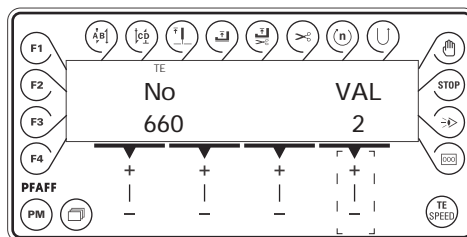
- No ● Pulsando el correspondiente botón +/- seleccionar el grupo de parámetros deseado, p.ej "600".



- No ● Pulsando el correspondiente botón +/- seleccionar el parámetro deseado, p.ej. "660" para el detector del hilo inferior.



- VAL ● Pulsando el correspondiente botón +/- ajustar el valor deseado para el parámetro seleccionado, p.ej. "2" para la función "Contador de hilo inferior restante conectado".



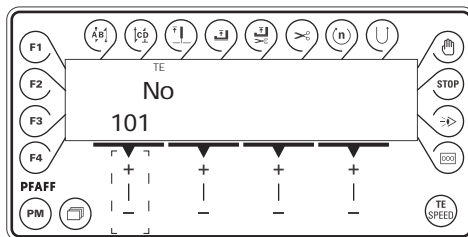
- Pulsando el botón TE/Speed se asume el valor y se pasa al modo operativo Costura.

## 2.02.04 Selección del nivel de utilización

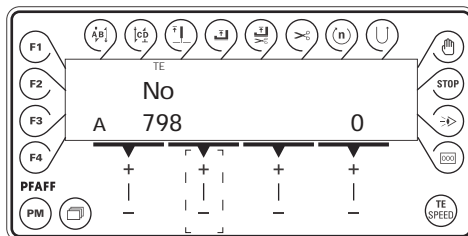
- Conectar la máquina.



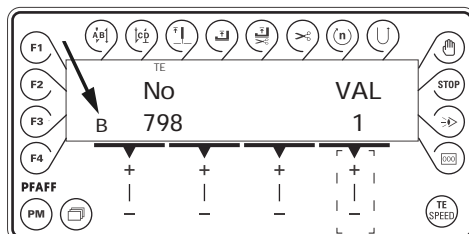
- Pulsar el botón **TE/Speed** para activar la introducción de parámetros.



- No** ● Pulsando el correspondiente botón +/- seleccionar el grupo de parámetros "700".



- No** ● Pulsando el correspondiente botón +/- seleccionar el parámetro "798".



- VAL** ● Pulsando el correspondiente botón +/- seleccionar el nivel de utilización deseado:  
"0" = Nivel de usuario A  
"1" = Nivel de mecánicos B  
"11" = Nivel de servicio C

En el display se visualiza el nivel correspondiente (ver flecha)

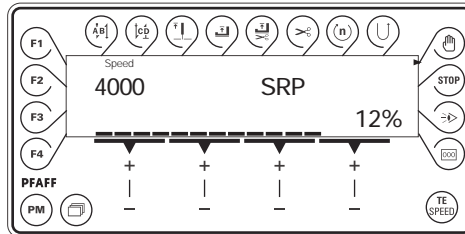


- Pulsando el botón **TE/Speed** se asume el valor y se pasa al modo operativo Costura.

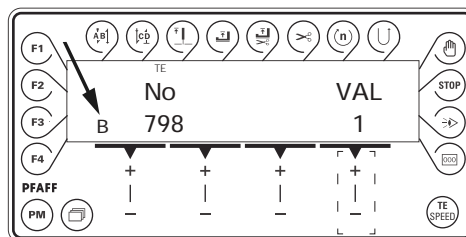
3 Primera puesta en marcha

3.01 Posición básica del accionamiento de la máquina

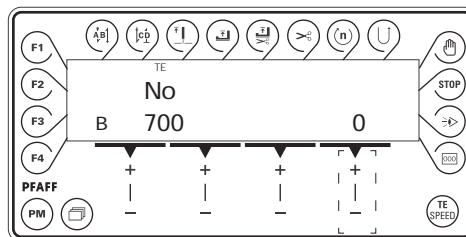
- Conectar la máquina.



- Pulsar el botón TE/Speed para activar la introducción de parámetros.
- A través del parámetro "798" seleccionar el nivel de mecánicas B (valor "1"), véase Capítulo 2.02.04 Selección del nivel de utilización.



- No ● Pulsando el correspondiente botón +/- seleccionar el grupo de parámetros "700".

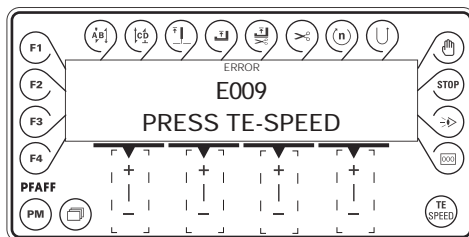


- Accionando el pedal, ejecutar una puntada con la máquina.
- Girar el volante en el sentido de giro hasta que la punta de la aguja esté a la altura del borde superior de la placa de aguja.



- Pulsar el botón TE/Speed para memorizar el ajuste y finalizar la introducción

### 3.02 Comprobar la función del bloqueo de arranque



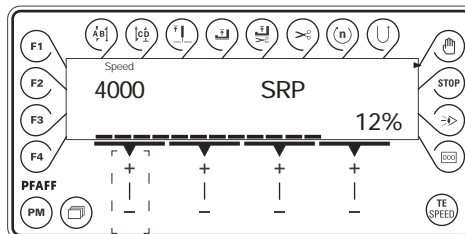
- Conectar la máquina en el interruptor general y volcar la parte superior hacia atrás. En el panel de control deberá aparecer el aviso de error "E009".
- Si no aparece este aviso, comprobar el ajuste del interruptor de seguridad.
- Colocar la parte superior en posición normal y confirmar el aviso de error pulsando el botón TE/Speed. La máquina está de nuevo lista para funcionar.



## 4 Equipamiento

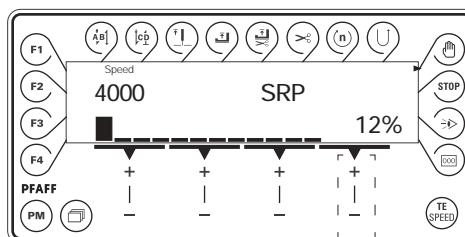
### 4.01 Introducción de la velocidad máxima

- Conectar la máquina.



- Pulsando el correspondiente botón +/- introducir la velocidad máxima.

### 4.02 Ajuste de la presión del prensatelas



La presión del prensatelas se regula en función del número de puntadas. Cuanto mayor sea el número de puntadas, mayor será también la presión del prensatelas. Modificando el aumento porcentual de la presión del prensatelas, se puede regular el aumento de la presión del prensatelas en dependencia del aumento del número de puntadas. La presión actual del prensatelas puede ser visualizada en la barra indicadora.

- Conectar la máquina.
- Ajustar el aumento porcentual deseado para la presión del prensatelas pulsando el correspondiente botón +/-.

## 4.03 Introducción del remate inicial y remate final



- Conectar la máquina.

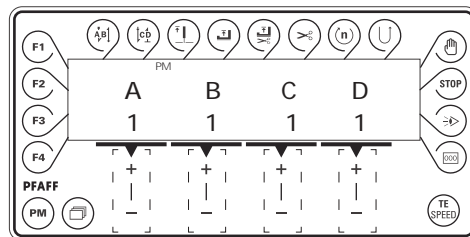
- Pulsando el botón "PM" activar la costura manual



- Pulsar dos veces el botón **TE/Speed** para activar el menú de introducción del remate inicial y remate final.



En la costura programada el acceso al menú de introducción del remate inicial y remate final se realiza pulsando el botón "hojear", véase **Capítulo 5.02 Costura programada**.



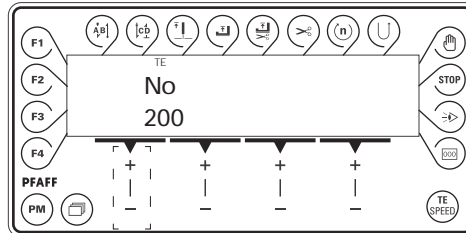
- A** ● Pulsando el correspondiente **botón +/-** seleccionar el valor deseado para el número de puntadas en avance (A) del remate inicial.
- B** ● Pulsando el correspondiente **botón +/-** seleccionar el valor deseado para el número de puntadas en retroceso (B) del remate inicial.
- C** ● Pulsando el correspondiente **botón +/-** seleccionar el valor deseado para el número de puntadas en retroceso (C) del remate final.
- D** ● Pulsando el correspondiente **botón +/-** seleccionar el valor deseado para el número de puntadas en avance (D) del remate final.



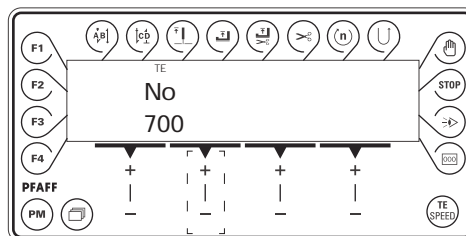
- Pulsar el botón **TE/Speed** para memorizar el ajuste y finalizar la introducción.

4.04 Ajuste del conteo de puntadas del control del hilo de canilla

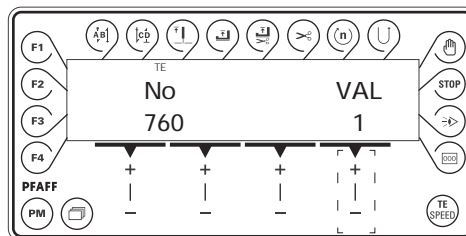
- Conectar la máquina.
- Pulsar el botón **TE/Speed** para activar la introducción de parámetros.



- No** ● Pulsando el correspondiente **botón +/-** seleccionar el grupo de parámetros "700".



- No** ● Pulsando el correspondiente **botón +/-** seleccionar el parámetro "760".



- VAL** ● Pulsando el correspondiente **botón +/-** ajustar el número de puntadas restantes que pueden ser ejecutadas después del aviso del detector de hilo inferior. El ajuste depende del grosor del hilo.



Pulsando el botón **TE/Speed** se asume el valor y se pasa al modo operativo Costura.



El contador de hilo inferior restante sólo puede ser utilizado si el parámetro "660" está ajustado al valor "1" o "2".

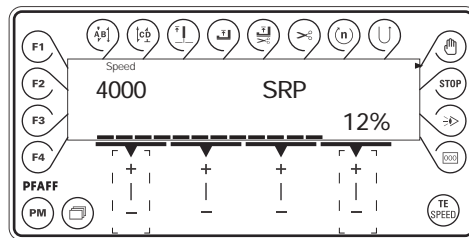
## 5 Costura

En el modo operativo Costura se visualizan en el display todos los ajustes que son relevantes en el ciclo de costura. Las funciones se pueden conectar o desconectar pulsando un botón. Los valores para los parámetros más importantes pueden modificarse directamente. En este modo operativo se distingue entre la **costura manual** y la **costura programada**. El paso de la costura manual a la costura programada se realiza pulsando el botón PM. En la costura programada aparece en el display el texto "PM".



### 5.01 Costura manual

Después de conectar la máquina se puede ajustar la velocidad máxima y la presión del prensatelas con los correspondientes botones +/-.



Otras funciones en la costura manual, véase también **Capítulo 2.02.02 Botones de funciones**:



Remate inicial Con./Desc.



Prensatelas arriba después de final de costura Con./Desc.



Remate final Con./Desc.



Corte de hilo Con./Desc.



Posición superior de la aguja Con./Desc.



Fotocélula Con./Desc.



Prensatelas arriba Con./Desc.

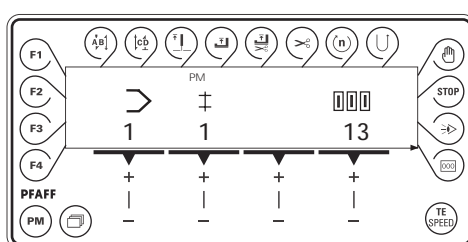
## 5.02 Costura programada

En la costura programada se pueden programar 99 programas con 9 tramos de costura cada uno y 999 puntadas.

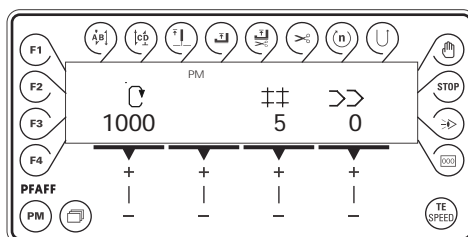
Los programas fijos sirven para ejecutar rápida y cómodamente costuras con diferente número de puntadas. La conmutación entre los tramos de costura se realiza mediante la posición de pedal "0".

**PM**

Después de conectar la máquina y seleccionar a través del botón PM la costura programada, se visualiza el display para la selección del número de programa, sector de costura y número de puntadas.



Accionando el botón **hojear** se pueden activar otros menús para la introducción del remate inicial y remate final, así como la velocidad máxima en el correspondiente sector de costura.

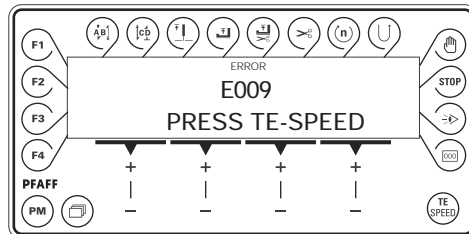


Otras funciones en la costura programada, véase también **Capítulo 2.02.02 Botones de funciones**:

- |  |  |  |  |
|--|--|--|--|
|  | Remate inicial Con./Desc.                |  | Velocidad en el sector de costura Con./Desc. |
|  | Remate final Con./Desc.                  |  | Dirección de costura en retroceso Con./Desc. |
|  | Posición superior de la aguja Con./Desc. |  | Costura manual                               |
|  | Prensatelas arriba Con./Desc.            |  | Parada Con./Desc.                            |
|  | Prensatelas arriba después . Conec.      |  | Fotocélula Con./Desc.                        |
|  | Conteo de puntadas Con./Desc.            |  | Corte de hilo Con./Desc.                     |

## 5.03 Avisos de error

En el caso de producirse un fallo en el display aparecerá el texto "ERROR" junto con un código de error y una breve instrucción. Un aviso de error puede ser causado por ajustes incorrectos, elementos o programas de costura defectuosos así como por estados de sobrecarga.



- Subsanan error
- Confirmar la subsanación del error pulsando el botón TE/Speed.

6 Ajustes de parámetros

Grupo	Parámetro	Significado	Nivel autorizado	Zona de ajuste	Valor estándar
2	251	Pasaje bajo el prensatelas con elevación del prensatelas mediante pedal (posición del pedal -2)	B, C	0 - 255	160
	252	Pasaje bajo el prensatelas con elevación del prensatelas mediante interruptor de rodillera	B, C	0 - 255	150
	256	Presión min del prensatelas durante de la costura	B, C	0 - 32	10
	258	Clase de máquina 0 = 1053 y 1183, 1 = 1051 y 1181	B, C	0 - 1	0
	287	Pasaje bajo el prensatelas con elevación del prensatelas mediante pedal (posición del pedal -1)	B, C	0 - 255	150
	288	Presión del prensatelas durante la parada de la máquina	B, C	0 - 255	80
3	383	Ángulo de conexión de la función del retirahilos	B, C	0 - 255	110
	384	Ángulo de desconexión de la función del retirahilos	B, C	0 - 255	170
	385	Pasaje bajo el prensatelas con función del retirahilos	B, C	0 - 250	100
6	660	Detector de hilo inferior 0 = desc., 1 = con.. 2 = Contador de hilo inferior restante con.	B, C	0- 2	1050, 1180 1
					938 U 0
	668	Función del retirahilos ON/OFF	B, C		OFF.
7	760	Número de puntadas hasta detector de hilo inferior	B, C	0 - 250	1050, 1180 1
					938 U 0



Los valores estándar que se indican en la tabla son los ajustes básicos, que se podrán variar en caso necesario.

Para otras informaciones y visualizaciones en el display, véase el manual de instrucciones del motor.

## Actualización del software de la máquina a través de Internet

El software de la máquina puede realizarse a través de la programación Flash PFAFF. Para ello hay que instalar antes el programa PFP-Boot y el correspondiente software de control de la máquina en el PC. Para poder transferir los datos a la máquina es necesario que el PC y la unidad de control de la máquina estén conectados mediante un cable de módem de punto neutro (Nº de pedido 91-291 998-91).



El programa PFP-Boot y el software de control de la máquina pueden ser descargados en la página web de PFAFF bajo la siguiente dirección:  
[www.pfaff-industrial.com/de/service/download/steuerungssoftware.html](http://www.pfaff-industrial.com/de/service/download/steuerungssoftware.html)

La actualización del software de control se realiza según consta a continuación:



¡No deberán realizarse trabajos de preparación, mantenimiento o ajuste durante el proceso de actualización del software de la máquina!

- Desconectar la máquina.
- Establecer la conexión entre el PC (interfaz de serie o adaptador USB adecuado) y la unidad de control de la máquina (RS232), para ello deberá desenchufarse la conexión de enchufe del panel de control.
- Conectar el PC y arrancar el programa PFP-Boot.
- Seleccionar el tipo de máquina.
- Pulsar el botón "programación".
- Se arranca un programa complementario (Quickloader).
- Conectar la máquina en el espacio de 60 seg.
- La actualización del software comienza a ejecutarse y en la barra indicadora se visualiza el progreso de la actualización.
- Una vez que la actualización ha sido completada con éxito aparece el mensaje "**Software update succesfully completed**".



¡Si no aparece este mensaje deberá repetirse todo el proceso! La seguridad durante servicio de la máquina sólo puede ser garantizada si la programación se realiza con éxito y sin ningún tipo de error.

- Desconectar la máquina, finalizar el Quickloader y el programa PFP-Boot.
- Desconectar la conexión de enchufe entre el PC y la unidad de control de la máquina.
- Conectar la máquina.

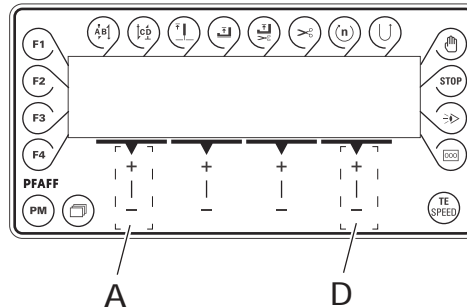
A continuación se ejecuta una verificación de plausibilidad, y dado el caso también se ejecuta un arranque en frío.



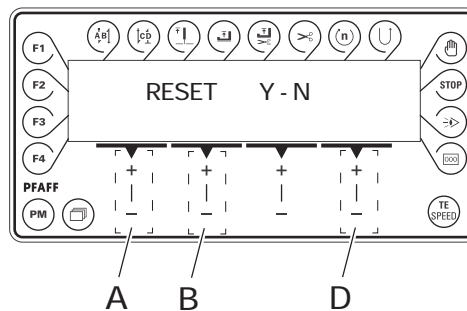
Para más información y ayuda, consultar el archivo "PFPHILFE.TXT", el cual se activa pulsando el botón "Ayuda" desde el programa PFP-Boot.

8 Reset / Arranque en frío

Una vez que ha sido activado el menú Reset se pueden eliminar los parámetros de costura y los programas de costura o bien ejecutar un arranque en frío.



- Mantener pulsado "+" con los botones A y D y conectar la máquina.



Reset de los parámetros de costura

- Pulsar "+" con el **botón "A"**

Todos los parámetros de costura son eliminados, en el display aparecerá brevemente la visualización "MASTER-RESET".



Reset de los parámetros de costura

- Pulsar "+" con el **botón "B"**

Todos los programas de costura son eliminados, en el display aparecerá brevemente la visualización "MASTER-RESET".



Arranque en frío

- Pulsar "+" con el **botón "D"**

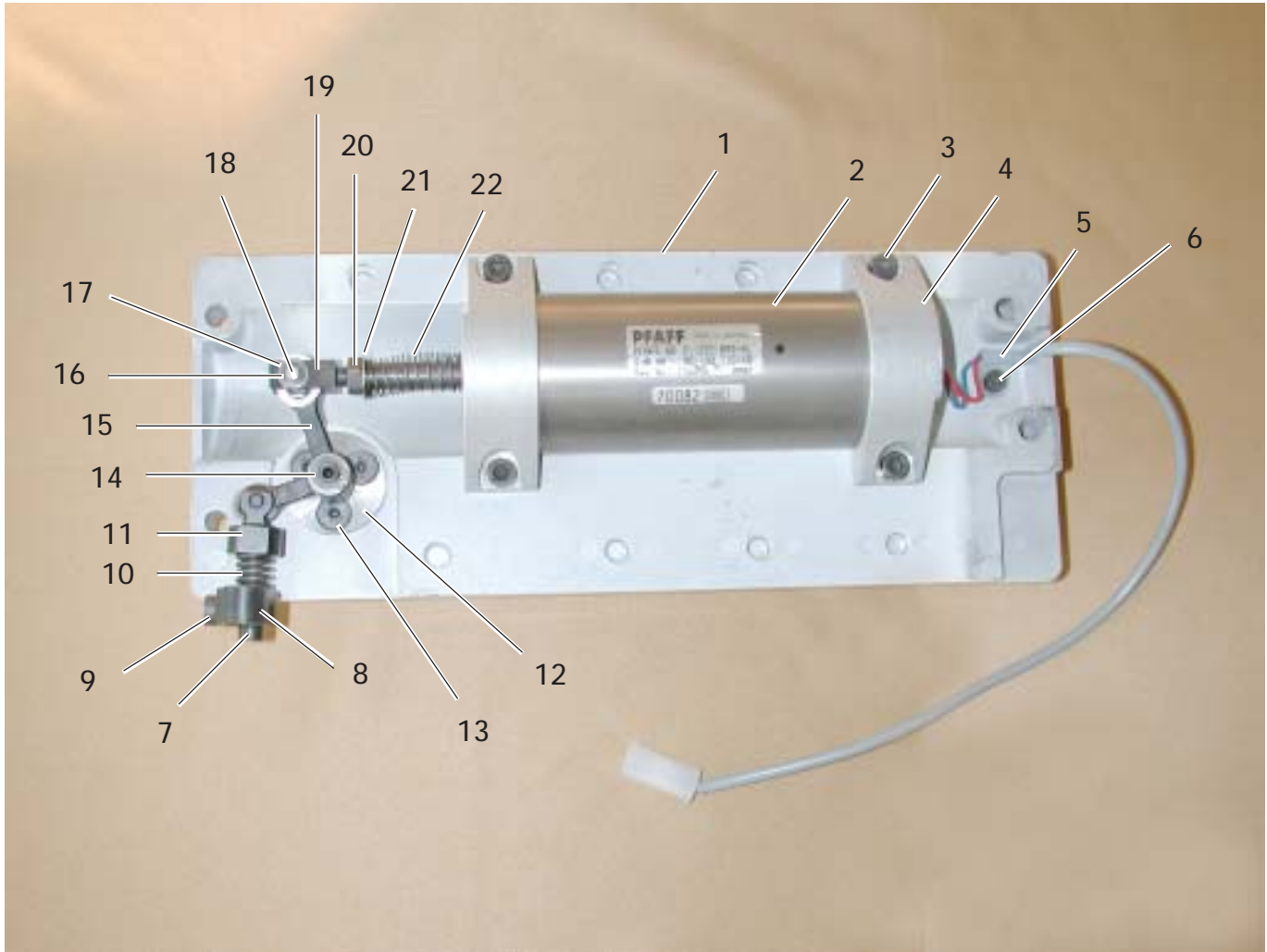
Todos los valores de la unidad de control de la máquina, exceptuando el valor de la clase de máquina, son repuestos a los valores iniciales, en el display aparecerá brevemente la visualización "COLDSTART".



Después de ejecutar el arranque en frío todos los valores programados son repuestos al estado inicial que la máquina tenía a la entrega.

# Lista de piezas

## 9 Lista de piezas



Pos.-Nr. Item No. Nº pos. Nº de pos.	Teil-Nr. Part No. Nº de pièces Nº de pieza
1 - 22	91-268 259-71/896 ( PFAFF 938-U) 91-264 189-71/896 ( PFAFF 1051;1053;1181;1183 )
1	91-268 260-75/896 ( PFAFF 938-U) 91-262 899-75/896 ( PFAFF 1051;1053;1181;1183 )
2	91-262 893-91
3	11-130 233-15 (4x)
4	91-262 900-05 (2x)
5	71-370 001-31
6	11-130 167-15
7 - 11	91-264 186-91
7	11-130 203-15
8 - 9	91-262 769-92
8	91-262 769-05
9	11-132 223-15
10	91-262 770-05

Pos.-Nr. Item No. Nº pos. Nº de pos.	Teil-Nr. Part No. Nº de pièces Nº de pieza
11	91-262 926-11
12 - 15	91-268 261-91 ( PFAFF 938-U) 91-264 187-91 ( PFAFF 1051;1053;1181;1183 )
12	91-268 262-15 ( PFAFF 938-U) 91-262 765-15 ( PFAFF 1051;1053;1181;1183 )
13	11-225 220-15 (3x)
14	12-610 190-45
15	91-264 188-15
16	12-640 130-55 (2x)
17	91-262 931-05 (2x)
18	91-262 930-05
19	91-262 929-15
20	12-024 191-15
21	12-360 063-05 (2x)
22	91-264 156-05



# PFAFF

## PFAFF Industrie Maschinen AG

Postfach 3020  
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154  
D-67655 Kaiserslautern

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

Gedruckt in der BRD  
Printed in Germany  
Imprimé en R.F.A.  
Impreso en la R.F.A.