

1122

1122-G

BETRIEBSANLEITUNG

1122-720/02

1122-G-720/02

Diese Betriebsanleitung hat für Maschinen ab
nachfolgender Seriennummer Gültigkeit:

6 001 000 →



Diese Betriebsanleitung hat für alle in **Kapitel 3 Technische Daten** aufgeführten Ausführungen und Unterklassen Gültigkeit.



Die Justieranleitung zur Maschine kann kostenlos unter der Internet-Adresse www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads heruntergeladen werden. Alternativ zum Internet-Download kann die Justieranleitung auch als Buch unter der Best.-Nr. **296-12-18 582/001** bestellt werden.

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 | Kapitel - Seite |
|----------|---|-----------------|
| 1 | Sicherheit | 1 - 1 |
| 1.01 | Richtlinien | 1 - 1 |
| 1.02 | Allgemeine Sicherheitshinweise | 1 - 1 |
| 1.03 | Sicherheitssymbole | 1 - 2 |
| 1.04 | Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers | 1 - 2 |
| 1.05 | Bedien- und Fachpersonal | 1 - 3 |
| 1.05.01 | Bedienpersonal | 1 - 3 |
| 1.05.02 | Fachpersonal | 1 - 3 |
| 1.06 | Gefahrenhinweise | 1 - 4 |
| 2 | Bestimmungsgemäße Verwendung | 2 - 1 |
| 3 | Technische Daten | 3 - 1 |
| 3.01 | Allgemeine Technische Daten | 3 - 1 |
| 3.02 | Ausführungen und Unterklassen | 3 - 2 |
| 4 | Entsorgung der Maschine | 4 - 1 |
| 5 | Transport, Verpackung und Lagerung | 5 - 1 |
| 5.01 | Transport zum Kundenbetrieb | 5 - 1 |
| 5.02 | Transport innerhalb des Kundenbetriebes | 5 - 1 |
| 5.03 | Entsorgung der Verpackung | 5 - 1 |
| 5.04 | Lagerung | 5 - 1 |
| 6 | Arbeitssymbole | 6 - 1 |
| 7 | Bedienungselemente | 7 - 1 |
| 7.01 | Hauptschalter | 7 - 1 |
| 7.02 | Pedal | 7 - 1 |
| 7.03 | Hebel zum Anheben des Nähfußes | 7 - 2 |
| 7.04 | Kniehebel | 7 - 2 |
| 7.05 | Taste am Maschinenkopf (nur bei Maschinen mit Verriegelungseinrichtung -911/93) | 7 - 3 |
| 7.06 | Stichumschalttaste | 7 - 3 |
| 7.07 | Stichlängeneinstellrad | 7 - 4 |
| 7.08 | Nadelschaltung (nur bei Maschinen mit ausschaltbaren Nadeln -720/02) | 7 - 4 |
| 7.09 | Schalter für die Fadenabstreif-Einrichtung (nur bei Maschinen mit Fadenabstreif-Einrichtung -909/93) | 7 - 5 |
| 7.10 | Bedienfeld (nur bei Maschinen mit Quick-Motor) | 7 - 6 |
| 7.10.01 | Anzeigen im Display | 7 - 6 |
| 7.10.02 | Funktionstasten | 7 - 6 |
| 8 | Aufstellung und erste Inbetriebnahme | 8 - 1 |
| 8.01 | Aufstellung | 8 - 1 |
| 8.01.01 | Tischhöhe einstellen | 8 - 1 |
| 8.01.02 | Ölwanne montieren | 8 - 2 |

Inhaltsverzeichnis

| | Inhalt | Kapitel - Seite |
|-----------|---|-----------------|
| 8.01.03 | Oberteil montieren | 8 - 2 |
| 8.01.04 | Motor montieren (nur bei Maschinen mit Quick-Motor) | 8 - 3 |
| 8.01.05 | Keilriemen spannen | 8 - 3 |
| 8.01.06 | Unteren Keilriemenschutz montieren | 8 - 4 |
| 8.01.07 | Oberen Keilriemenschutz montieren | 8 - 5 |
| 8.01.08 | Garnrollenständer montieren | 8 - 5 |
| 8.01.09 | Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen | 8 - 6 |
| 8.02 | Erste Inbetriebnahme | 8 - 7 |
| 8.02.01 | Maschine einschalten und Pulley-Funktion ausführen (nur bei Maschinen mit Quick-Motor) | 8 - 7 |
| 8.02.02 | Grundstellung des Maschinenantriebs (nur bei Maschinen mit Quick-Motor) | 8 - 8 |
| 8.03 | Tischplattenausschnitt | 8 - 9 |
| 8.04 | Tischplattenmontage | 8 - 10 |
| 9 | Rüsten | 9 - 1 |
| 9.01 | Nadeln einsetzen | 9 - 1 |
| 9.02 | Unterfaden aufspulen | 9 - 2 |
| 9.03 | Spulenwechsel bei der PFAFF 1122-720/02 | 9 - 3 |
| 9.04 | Spulenwechsel (bei Maschinen mit Drop-In-Greifer) | 9 - 4 |
| 9.05 | Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren | 9 - 5 |
| 9.06 | Stichlänge einstellen | 9 - 6 |
| 9.07 | Eingabe von Anfangs- und Endriegel (nur bei Maschinen mit Quick-Motor) | 9 - 6 |
| 9.08 | Stichzählung zur Spulenfadenskontrolle einstellen (nur bei Maschinen mit Quick-Motor) | 9 - 7 |
| 10 | Wartung und Pflege | 10 - 1 |
| 10.01 | Wartungsintervalle | 10 - 1 |
| 10.02 | Reinigen der Maschine | 10 - 1 |
| 10.03 | Reinigen des Greiferraumes | 10 - 2 |
| 10.04 | Ölen der Maschine | 10 - 3 |
| 10.05 | Ölen der Greiferbahn | 10 - 4 |
| 10.06 | Ölen der Kopfteile | 10 - 4 |
| 10.07 | Öl entsorgen | 10 - 5 |
| 11 | Verschleißteile | 11 - 1 |

1 Sicherheit

1.01 Richtlinien

Die Maschine wurde nach den in der Konformitäts- bzw. Herstellererklärung angegebenen europäischen Vorschriften gebaut.

Berücksichtigen Sie ergänzend zu dieser Betriebsanleitung auch allgemeingültige, gesetzliche und sonstige Regelungen und Rechtsvorschriften - auch des Betreiberlandes - sowie die gültigen Umweltschutzbestimmungen!

Die örtlich gültigen Bestimmungen der Berufsgenossenschaft oder sonstiger Aufsichtsbehörden sind immer zu beachten!

1.02 Allgemeine Sicherheitshinweise

- Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen betrieben werden!
- Vor Inbetriebnahme sind immer die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorherstellers zu lesen!
- Die an der Maschine angebrachten Gefahren- und Sicherheitshinweise sind zu beachten!
- Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- Beim Austausch von Nähwerkzeugen (wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte usw.), beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen!
- Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachpersonal bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen! Ausnahmen sind nur bei Justierarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesenes Fachpersonal zulässig!
- Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen dürfen nur von dafür qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig! Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden!

- Bei Reparaturen sind nur die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden! Wir machen ausdrücklich darauf aufmerksam, dass Ersatz- und Zubehörteile, die nicht von uns geliefert werden, auch nicht von uns geprüft und freigegeben sind. Der Einbau und / oder die Verwendung solcher Produkte kann daher unter Umständen konstruktiv vorgegebene Eigenschaften der Maschine negativ verändern. Für Schäden, die durch die Verwendung von Nicht-Originalteilen entstehen, übernehmen wir keine Haftung.

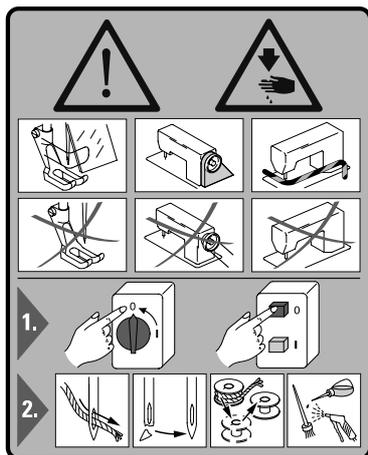
1.03 Sicherheitssymbole



Gefahrenstelle!
Besonders zu beachtende Punkte.



Verletzungsgefahr für Bedien- oder Fachpersonal!



Achtung

Nicht ohne Fingerabweiser und Schutzeinrichtungen arbeiten!

Vor Einfädeln, Nadelwechsel, Reinigen usw., Hauptschalter ausschalten!

1.04 Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers

- Diese Betriebsanleitung ist ein Bestandteil der Maschine und muss für das Bedienpersonal jederzeit zur Verfügung stehen.
Die Betriebsanleitung muss vor der ersten Inbetriebnahme gelesen werden.
- Das Bedien- und Fachpersonal ist über Schutzeinrichtungen der Maschine sowie über sichere Arbeitsmethoden zu unterweisen.
- Der Betreiber ist verpflichtet, die Maschine nur in einwandfreiem Zustand zu betreiben.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, dass keine Sicherheitseinrichtungen entfernt bzw. außer Kraft gesetzt werden.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, dass nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.

Weitere Auskünfte können bei der zuständigen Verkaufsstelle erfragt werden.

1.05 Bedien- und Fachpersonal

1.05.01 Bedienpersonal

Bedienpersonal sind Personen, die für das Rüsten, Betreiben und Reinigen der Maschine sowie zur Störungsbeseitigung im Nähbereich zuständig sind.

Das Bedienpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten und hat:

- bei allen Arbeiten die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- jede Arbeitsweise, welche die Sicherheit an der Maschine beeinträchtigt, zu unterlassen!
- eng anliegende Kleidung zu tragen, sowie das Tragen von Schmuck, wie Ketten und Ringe zu unterlassen!
- mit dafür zu sorgen, dass sich nur autorisierte Personen im Gefahrenbereich der Maschine aufhalten!
- eingetretene Veränderungen an der Maschine, welche die Sicherheit beeinträchtigen, sofort dem Betreiber zu melden!

1.05.02 Fachpersonal

Fachpersonal sind Personen mit fachlicher Ausbildung in Elektro / Elektronik, Pneumatik und Mechanik. Sie sind zuständig für das Schmieren, Warten, Reparieren und Justieren der Maschine.

Das Fachpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten und hat:

- bei allen Arbeiten die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- vor Beginn von Justier- und Reparaturarbeiten den Hauptschalter auszuschalten und gegen Wiedereinschalten zu sichern!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen zu unterlassen! Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen! Ausnahmen sind nur bei Funktionsprüfungen zulässig.
- nach Reparatur- und Wartungsarbeiten die Schutzabdeckungen wieder anzubringen!

1.06

Gefahrenhinweise



Vor und hinter der Maschine ist während des Betriebes ein Arbeitsbereich von 1 m freizuhalten, so dass ein ungehinderter Zugang jederzeit möglich ist.



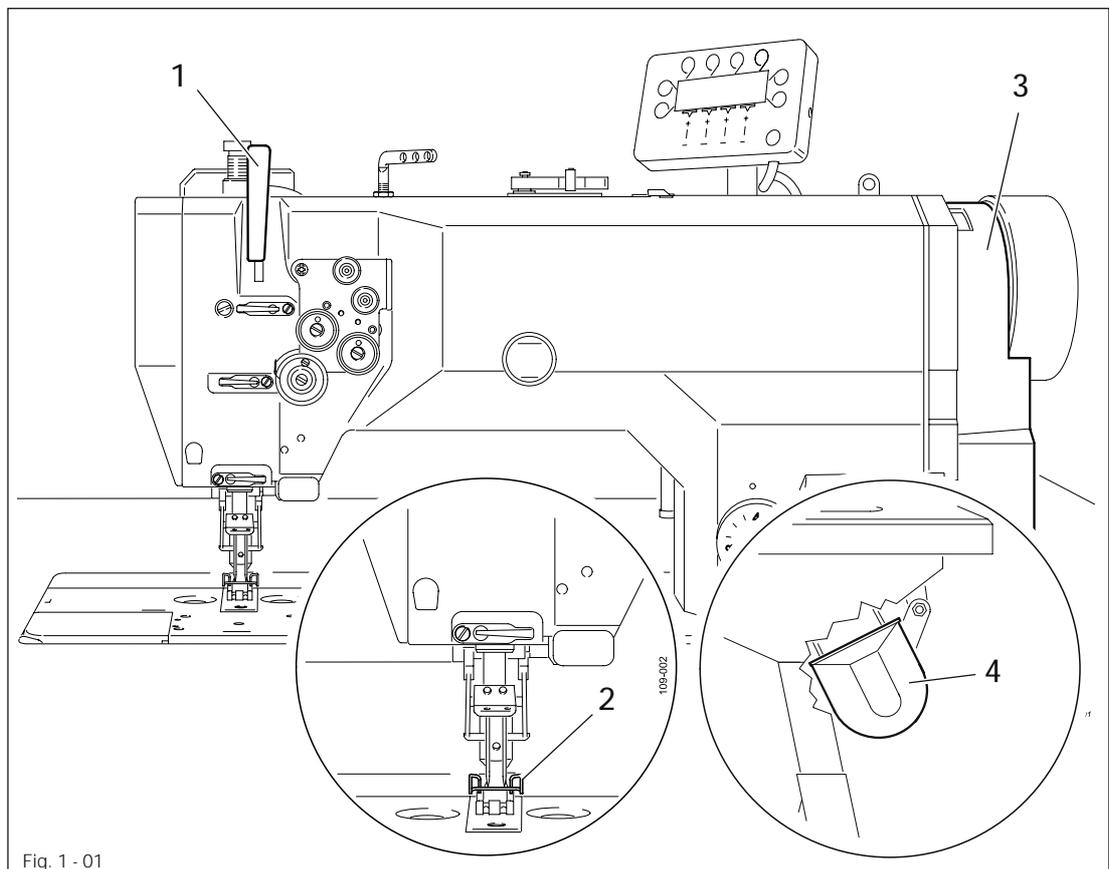
Während des Nähens nicht in den Nadelbereich greifen!
Verletzungsgefahr durch die Nadel!



Während der Einstellarbeiten keine Gegenstände auf dem Tisch oder dem Stichplattenbereich liegen lassen! Gegenstände können geklemmt oder weggeschleudert werden. Verletzungsgefahr!



Bei mechanisch betätigten Kupplungsmotoren ohne Betätigungssperre ist der Stillstand des Motors abzuwarten! Verletzungsgefahr!



Maschine nicht ohne Fadenhebelschutz 1 betreiben!
Verletzungsgefahr durch die Bewegung des Fadenhebels!



Maschine nicht ohne Fingerabweiser 2 betreiben!
Verletzungsgefahr durch die Nadel!



Die Maschine nicht ohne Riemenschutz 3 und 4 betreiben!
Verletzungsgefahr durch den Antriebsriemen!

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die PFAFF 1122 ist eine Zweinadel-Doppelsteppstich-Nähmaschine mit Nadeltransport und Vertikalgreifer.

Die PFAFF 1122-G ist eine Zweinadel-Doppelsteppstich-Nähmaschine mit Nadeltransport und großem Vertikalgreifer.

Die PFAFF 1122-720/.. ist eine Zweinadel-Doppelsteppstich-Nähmaschine mit Nadeltransport, Vertikalgreifer und ausschaltbaren Nadeln.

Die PFAFF 1122-G-720/.. ist eine Zweinadel-Doppelsteppstich-Nähmaschine mit Nadeltransport, großem Vertikalgreifer und ausschaltbaren Nadeln.

Alle Maschinen dienen zur Herstellung von Doppelsteppstichnähten in der Textil- und Lederindustrie.



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

3 Technische Daten

3.01 Allgemeine Technische Daten ▲

Stichtyp: 301 (Doppelsteppstich)
Nadelsystem: DPx5
Fadendicke: 30/3
(Synthetik oder vergleichbare Stärken anderer Garnarten)

Nadeldicke in 1/100 mm:

Ausführung A: 60 - 70 Nm

Ausführung B: 80 - 100 Nm

Ausführung C: 110 - 140 Nm

Durchgang unter dem Nähfuß: 7 - 13 mm

Durchgangsbreite: 245 mm

Durchgangshöhe: 98 mm

Stichlänge max.:

1122 Ausführung A und B: 4 mm

1122 und 1122-720/02 Ausführung A, B und C: 5 mm

1122-G und 1122-G-720/02 Ausführung B und C: 7 mm

Stichzahl max.:

1122 Ausführung A und B: 3500 min⁻¹

1122 Ausführung C und 1122-G: 3000 min⁻¹

1122-720/02 und 1122-G-720/02: 3000 min⁻¹

Motordaten: siehe Typenschild des Motors

Geräuschangabe 1122 und 1122-720/02:

Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz

bei einer Drehzahl von 2400 min⁻¹: $L_{pA} < 80,0 \text{ dB(A)}$ ■

(Geräuschmessung nach DIN 45 635-48-B-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Geräuschangabe 1122-G und 1122-G-720/02:

Schall-Leitungspegel bei einer Drehzahl von 2400 min⁻¹: $L_{pA} < 93,5 \text{ dB(A)}$ ■

(Geräuschmessung nach DIN 45 635-48-B-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Abmessungen des Oberteils

Länge: ca. 490 mm

Breite: ca. 210 mm

Höhe: ca. 330 mm

Nettogewicht des Oberteils: ca. 44,5 kg

Bruttogewicht des Oberteils (mit Verpackung): ca. 53,0 kg

Abmessung der Verpackung (nur Oberteil)

L x B x H ca. 635 x 295 x 608 mm

▲ Technische Änderungen vorbehalten

■ $K_{pA} = 2,5 \text{ dB}$

3.02 **Ausführungen und Unterklassen**

Ausführungen

Ausführung A: zur Verarbeitung feiner Materialien

Ausführung B: zur Verarbeitung mittlerer Materialien

Ausführung C: zur Verarbeitung mittelschwerer Materialien

Zusatzeinrichtungen:

Unterklasse -900/93: Fadenschneid-Einrichtung

Unterklasse -909/93: Fadenabstreif-Einrichtung

Unterklasse -911/93: Verriegelungseinrichtung

4 Entsorgung der Maschine

- Die ordnungsgemäße Entsorgung der Maschine obliegt dem Kunden.
- Die bei der Maschine verwendeten Materialien sind Stahl, Aluminium, Messing und diverse Kunststoffe. Die Elektroausrüstung besteht aus Kunststoffen und Kupfer.
- Die Maschine ist den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen entsprechend zu entsorgen, dabei eventuell ein Spezialunternehmen beauftragen.



Es ist darauf zu achten, dass mit Schmiermitteln behaftete Teile entsprechend den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen gesondert entsorgt werden!

5 Transport, Verpackung und Lagerung

5.01 Transport zum Kundenbetrieb

Die Maschinen werden komplett verpackt geliefert.

5.02 Transport innerhalb des Kundenbetriebes

Für Transporte innerhalb des Kundenbetriebes oder zu den einzelnen Einsatzorten besteht keine Haftung des Herstellers. Es ist darauf zu achten, dass die Maschinen nur aufrecht transportiert werden.

5.03 Entsorgung der Verpackung

Die Verpackung dieser Maschinen besteht aus Papier, Pappe und VCE-Vlies.
Die ordnungsgemäße Entsorgung der Verpackung obliegt dem Kunden.

5.04 Lagerung

Bei Nichtgebrauch kann die Maschine bis zu 6 Monate gelagert werden. Sie sollte dann vor Schmutz und Feuchtigkeit geschützt werden.
Für eine längere Lagerung der Maschine sind die Einzelteile insbesondere deren Gleitflächen vor Korrosion, z.B. durch einen Ölfilm, zu schützen.

6

Arbeitssymbole

In dieser Betriebsanleitung werden auszuführende Tätigkeiten oder wichtige Informationen durch Symbole hervorgehoben. Die angewendeten Symbole haben folgende Bedeutung:



Hinweis, Information



Reinigen, Pflege



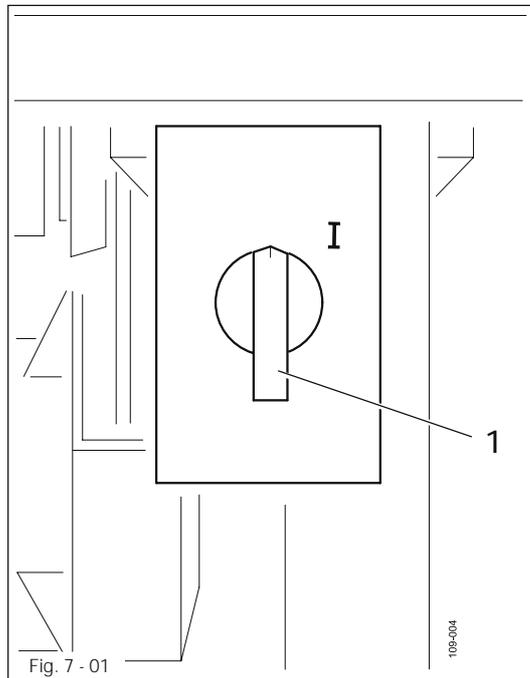
Schmieren



Wartung, Reparatur, Justierung, Instandhaltung
(nur von Fachpersonal auszuführende Tätigkeit)

7 Bedienungselemente

7.01 Hauptschalter

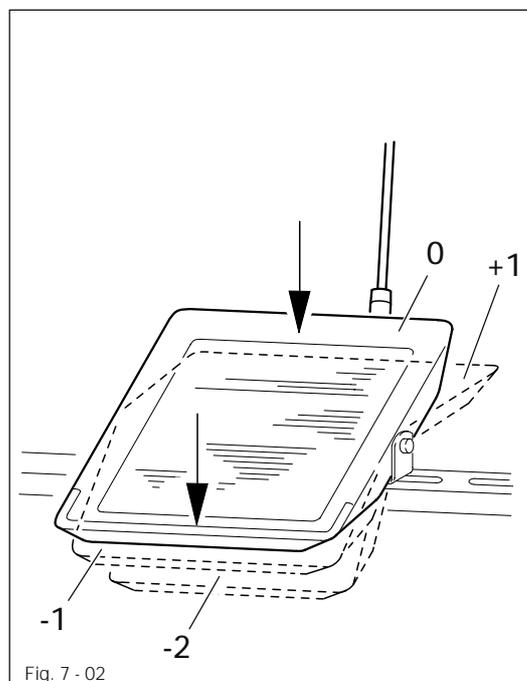


- Maschine durch Drehen des Hauptschalters 1 ein- bzw. ausschalten.



Der abgebildete Hauptschalter befindet sich an Maschinen mit Quick-Motoren. Bei Verwendung anderer Motoren können andere Schalter angebracht sein.

7.02 Pedal



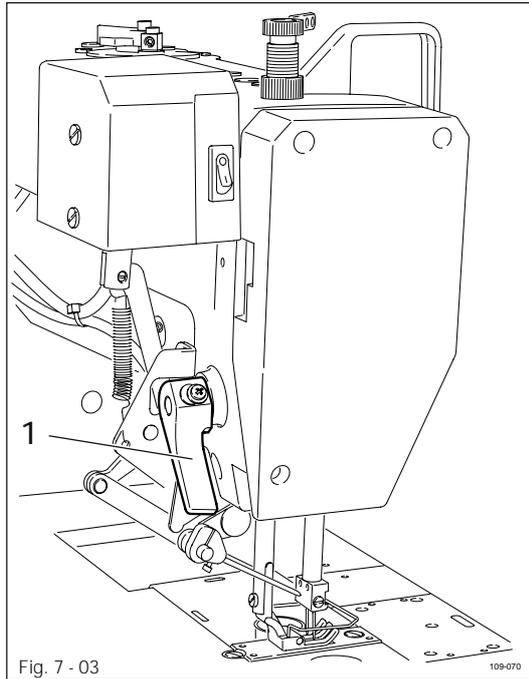
- 0 = Ruhestellung
- +1 = Nähen
- 1 = Nähfuß anheben
(bei Maschinen mit -910/93)
- 2 = Nähfaden abschneiden
(bei Maschinen mit -900/93)



Andere Pedalfunktionen sind der Betriebsanleitung des Motors zu entnehmen.

7.03

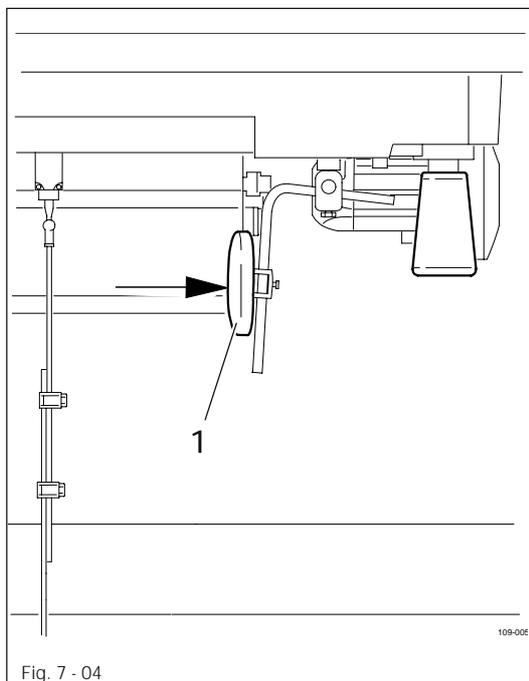
Hebel zum Anheben des Nähfußes



- Durch Drehen des Hebels 1 wird der Nähfuß angehoben.

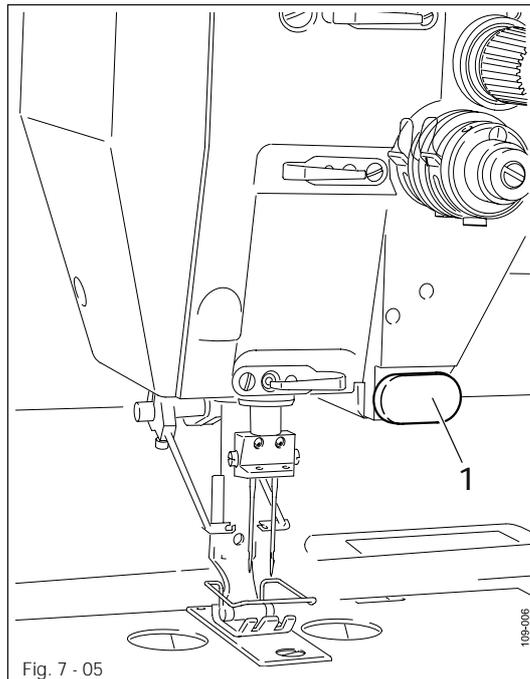
7.04

Kniehebel



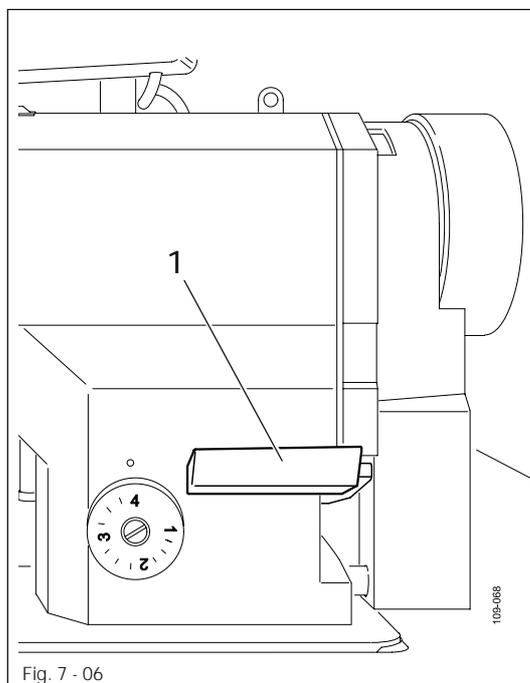
- Durch Drücken des Kniehebels 1 in Pfeilrichtung wird der Nähfuß angehoben.

7.05 Taste am Maschinenkopf (nur bei Maschinen mit Verriegelungseinrichtung-911/93)



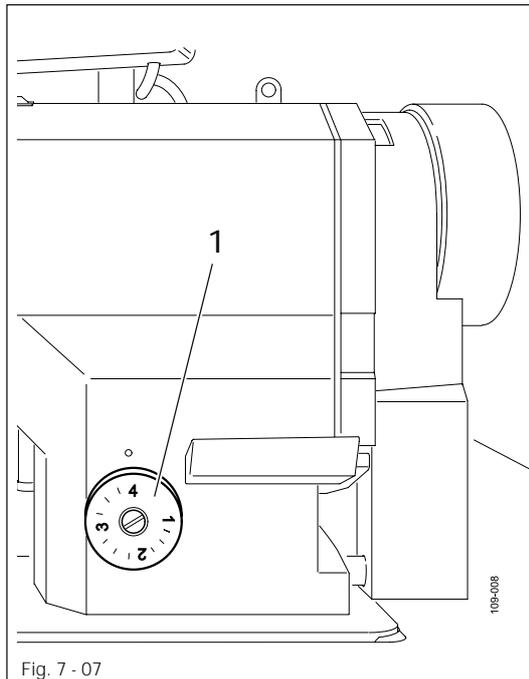
- Durch Betätigen der Taste 1 während des Nähvorganges, schaltet die Maschine auf Rückwärtsnähen um.

7.06 Stichumschalttaste



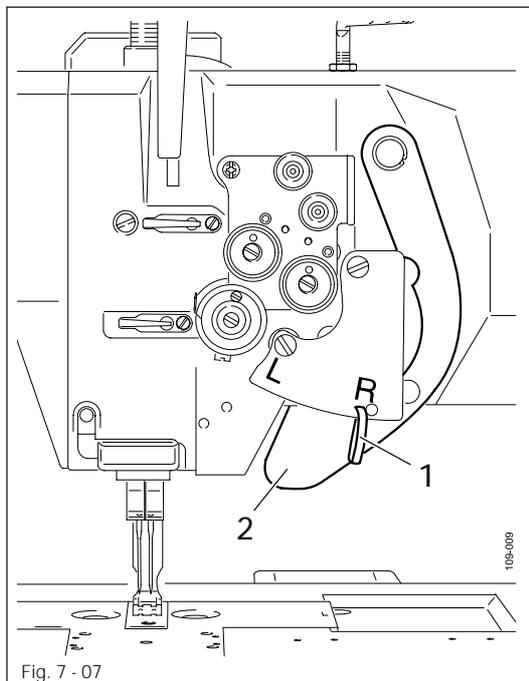
- Durch Betätigen der Taste 1 während des Nähvorganges, schaltet die Maschine auf Rückwärtsnähen um.

7.07 Stichlängeneinstellrad



- Durch Drehen des Einstellrades 1 wird die gewünschte Stichlänge eingestellt.

7.08 Nadelschaltung (nur bei Maschinen mit ausschaltbaren Nadeln -720/02)



- Durch Verstellen von Hebel 1 wird die gewünschte Nadelstange ausgeschaltet.

Stellung "R" = rechte Nadel aus
Stellung "L" = linke Nadel aus

- Durch Drücken von Taste 2 wird die Sperre der Nadelstange wieder aufgehoben.



Wir empfehlen vor Betätigung von Hebel 1 bzw. Taste 2 die Maschine anzuhalten und den Fadenhebel in die obere Stellung zu bringen.

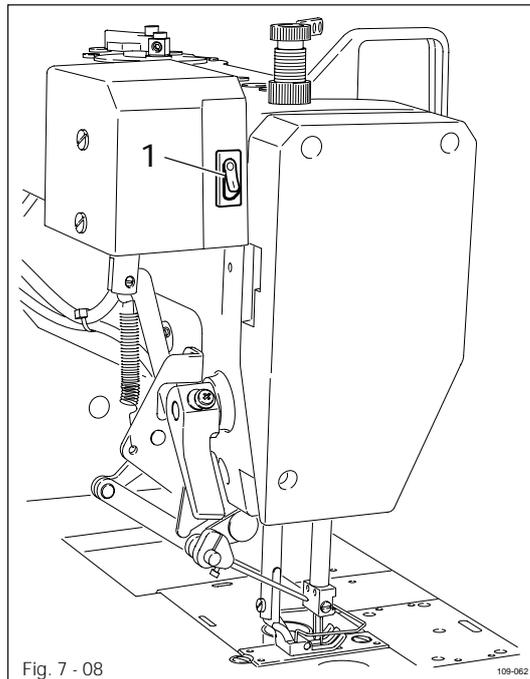


Beim Nähen mit einer ausgeschalteten Nadelstange sollte die maximale Stichzahl nicht über 1000 min^{-1} liegen!

7.09

Schalter für die Fadenabstreif-Einrichtung

(nur bei Maschinen mit Fadenabstreif-Einrichtung -909/93)

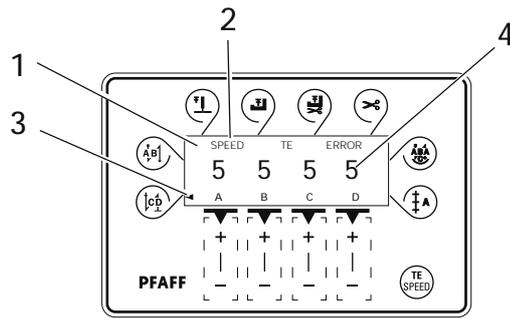


- Durch Drücken von Schalter 1 wird die Funktion der Fadenabstreif-Einrichtung ein- bzw. ausgeschaltet.

Stellung "0" = ausgeschaltet

Stellung "I" = eingeschaltet

7.10 Bedienfeld (nur bei Maschinen mit Quick-Motor)



Das Bedienfeld setzt sich aus dem Display 1 und den nachfolgend beschriebenen Funktionstasten zusammen. Das Display 1 besteht aus einer einzeiligen alphanumerischen 7 Segment LCD-Anzeige mit 8 Stellen. Die über und neben der LCD-Anzeige angeordneten Texte 2 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.

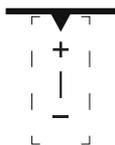
Die Funktionstasten sind um das Display 1 angeordnet und bestehen aus einer Folientastatur ohne Tastenprägung und ohne taktile Rückmeldung. Den Tasten sind feste Funktionen zugeordnet, siehe **Kapitel 7.10.02 Funktionstasten**.

7.10.01 Anzeigen im Display

- Eingeschaltete Funktionen werden mit einer Dreieck-Markierung 3 unterhalb bzw. neben der jeweiligen Funktionstaste angezeigt.
- Im Nähbetrieb werden alle relevanten Nähdaten angezeigt und können je nach Zustand der Maschine direkt verändert werden, siehe auch **Kapitel 10 Nähen**.
- Bei der Parametereingabe wird die gewählte Parameternummer mit dem dazugehörigen Parameterwert angezeigt, siehe **Kapitel 12.08.02 Beispiel einer Parametereingabe** in der Justieranleitung.

7.10.02 Funktionstasten

Die nachfolgend beschriebenen Funktionstasten dienen im Wesentlichen zum Ein- und Ausschalten von Maschinenfunktionen. Jeder Tastendruck muß mit mindestens einem einfachen Pieps bestätigt werden. Das Betätigen von ungültigen Tasten, abhängig vom jeweiligen Betriebszustand der Maschine, sowie das Erreichen von Wertegrenzen, wird mit einem Doppelpieps signalisiert.



Muss für die eingeschaltete Funktion ein entsprechender 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 Teilnahtstichzahl 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 Teilnahtstichzahl realisiert.



Nadelposition

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



Fußposition nach Stopp

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



Fußposition nach Schneiden

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



Fadenschneider

- Durch Drücken dieser Taste wird die Funktion Fadenschneiden ein- bzw. ausgeschaltet.



Stopfprogramm

- Durch Drücken dieser Taste wird die Funktion Stopfprogramm ein- bzw. ausgeschaltet. Die Funktion gezählte Naht wird automatisch ausgeschaltet.



Gezählte Naht

- Durch Drücken dieser Taste wird die Funktion gezählte Naht ein- bzw. ausgeschaltet. Die Funktion Stopfprogramm wird automatisch ausgeschaltet.



TE/Speed

- Durch einmaliges Drücken dieser Taste wird die Drehzahlbegrenzung für den Nähbetrieb aktiviert.
- Durch zweimaliges Drücken dieser Taste (innerhalb von 5 Sekunden) wird von der Betriebsarten Nähen in die Betriebsart Eingabe gewechselt.

Aufstellung und erste Inbetriebnahme

8 Aufstellung und erste Inbetriebnahme



Die Maschine darf nur von qualifiziertem Personal aufgestellt und in Betrieb genommen werden! Hierbei sind alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften unbedingt zu beachten!



Wurde die Maschine ohne Tisch ausgeliefert, müssen das vorgesehene Gestell und die Tischplatte das Gewicht der Maschine und des Motors sicher tragen. Eine ausreichende Standfestigkeit des Untersatzes - auch während des Nähbetriebes - muss gewährleistet sein.

8.01 Aufstellung

Am Aufstellungsort müssen geeignete, elektrische Versorgungsanschlüsse vorhanden sein, siehe **Kapitel 3 Technische Daten**.

Ferner muss am Aufstellungsort ein ebener und fester Untergrund sowie eine ausreichende Ausleuchtung gegeben sein.



Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Tischplatte abgesenkt. Das Einstellen der Tischhöhe wird nachstehend beschrieben.

8.01.01 Tischhöhe einstellen

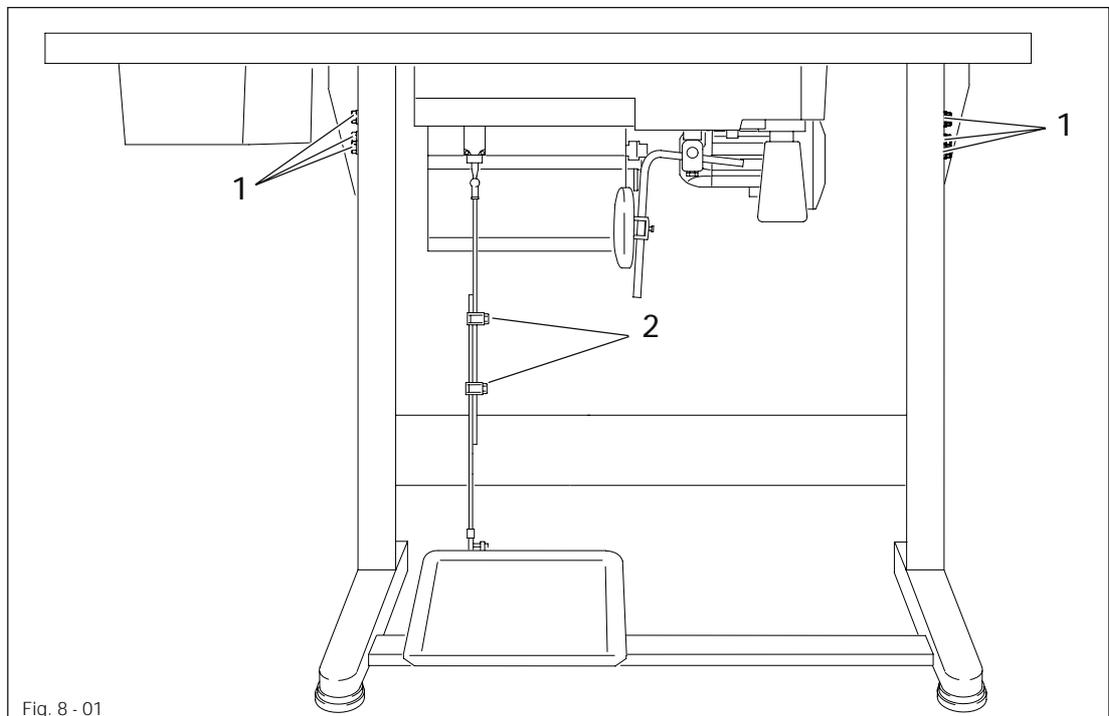
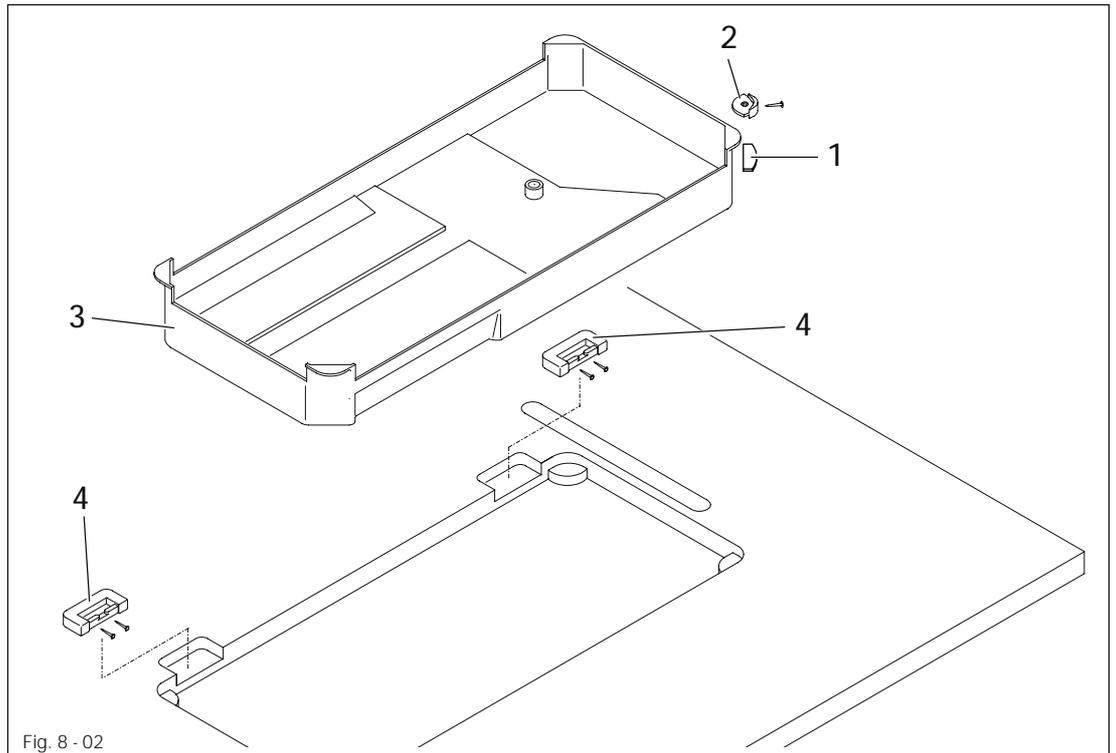


Fig. 8 - 01

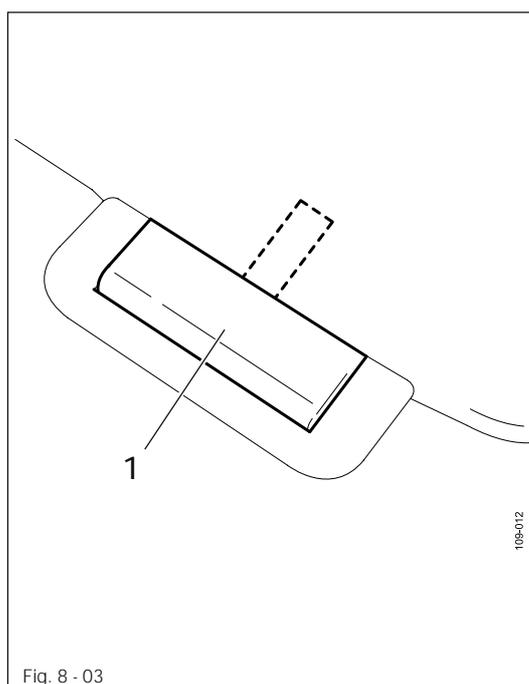
- Schrauben 1 und 2 lösen und gewünschte Tischhöhe einstellen.
- Schrauben 1 festdrehen.
- Die gewünschte Pedalstellung einstellen und Schrauben 2 festdrehen.

8.01.02 Ölwanne montieren



- Gummi-Unterlage 1 einlegen.
- Lagerschalen 2 einsetzen und mit Nägeln befestigen.
- Ölwanne 3 in den Tischplattenausschnitt einsetzen.
- Gummipuffer 4 einsetzen und mit Nägeln befestigen.

8.01.03 Oberteil montieren



- Beide Scharniere 1 in die entsprechenden Bohrungen in der Grundplatte des Oberteils einsetzen und festschrauben
- Oberteil mit den Scharnieren 1 in die hinteren Gummipuffer einhängen.

Aufstellung und erste Inbetriebnahme

8.01.04 Motor montieren (nur bei Maschinen mit Quick-Motor)

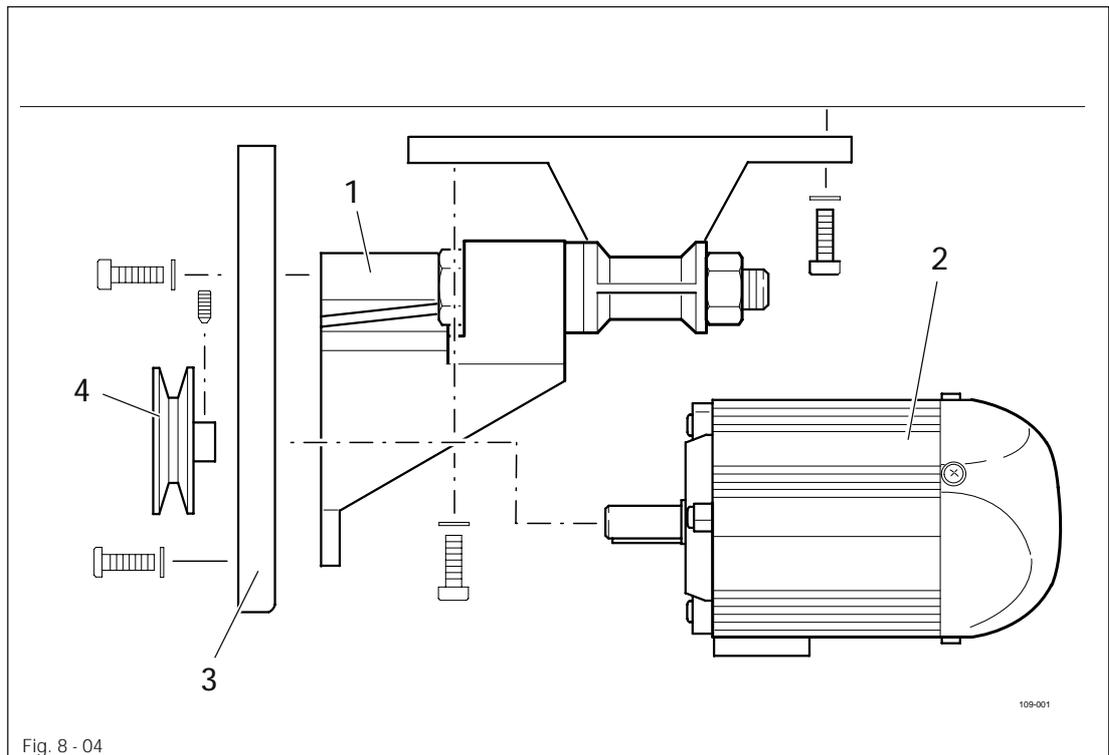


Fig. 8 - 04

- Motorträger 1, Motor 2, Riemenschutzträger 3 und Riemenscheibe 4 gemäß Fig. 8-04 montieren.

8.01.05 Keilriemen spannen

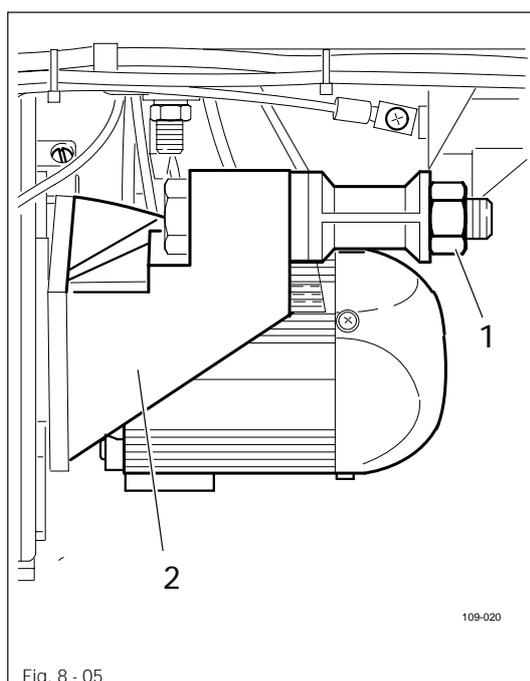
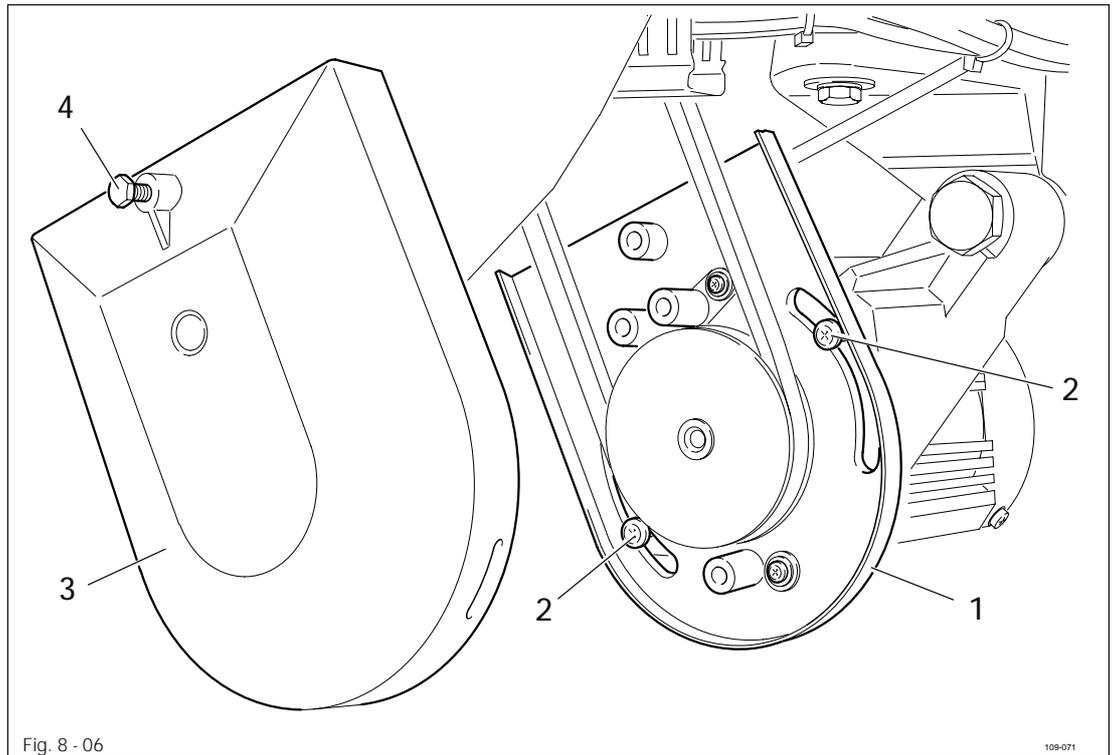


Fig. 8 - 05

- Keilriemen auflegen.
- Mutter 1 lösen und Keilriemen durch Verdrehen von Motorträger 2 spannen.
- Mutter 1 festdrehen.

8.01.06 Unteren Keilriemenschutz montieren



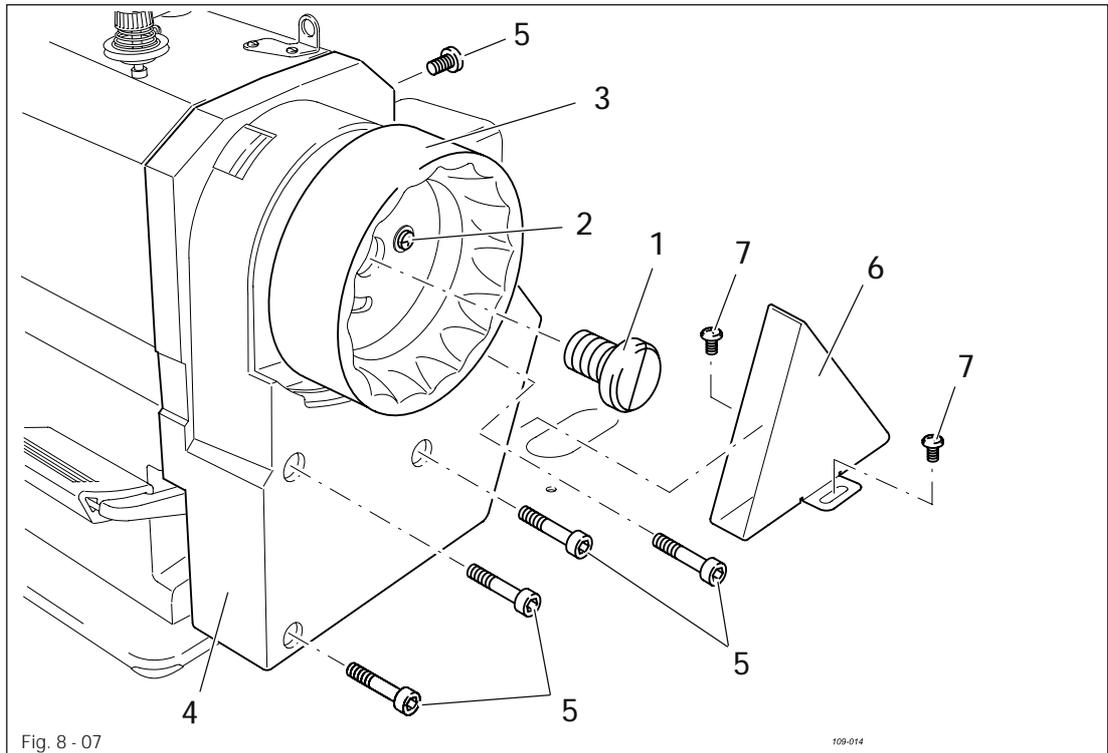
- Schrauben 2 lösen und Riemenschutzträger 1 so ausrichten, dass Motorscheibe und Keilriemen frei laufen.
- Schrauben 2 festdrehen.
- Riemenschutz 3 mit Schraube 4 befestigen.



In der Fig. 8-06 ist ein Quick-Motor abgebildet. Wird ein anderer Motor verwendet, ist nach der Betriebsanleitung des Motors zu verfahren.

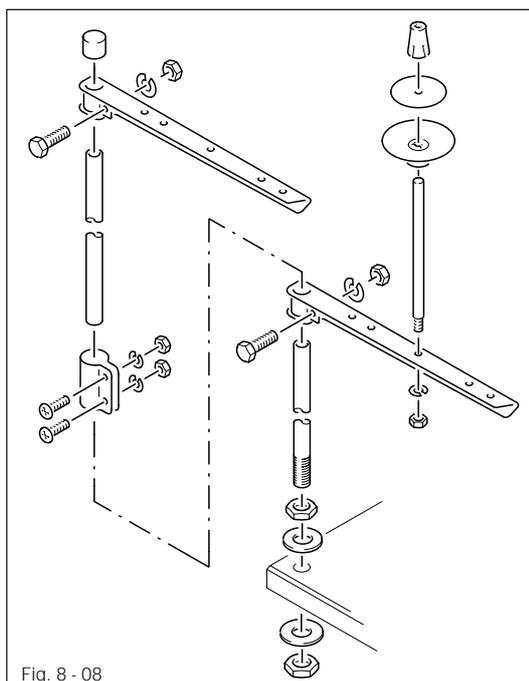
Aufstellung und erste Inbetriebnahme

8.01.07 Oberen Keilriemenschutz montieren



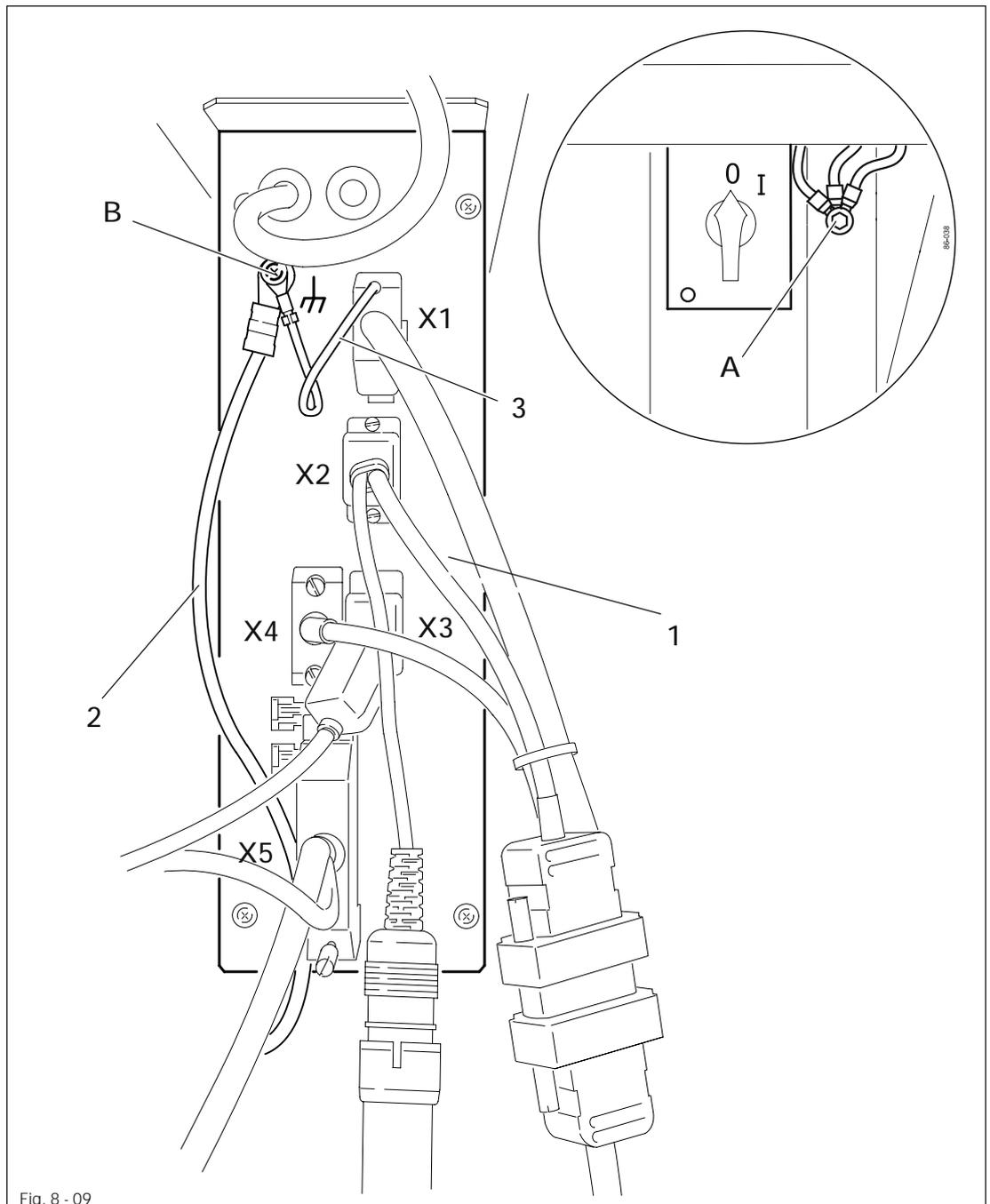
- Schrauben 1 und 2 herausdrehen und Abdeckung 3 des Handrades abnehmen.
- Riemenchutz 4 mit Schrauben 5 befestigen.
- Riemenchutz 6 mit Schrauben 7 befestigen.
- Abdeckung 3 mit den Schrauben 1 und 2 wieder anschrauben..

8.01.08 Garnrollenständer montieren



- Garnrollenständer gemäß Fig. 8-08 montieren.
- Anschließend den Ständer in die Bohrung der Tischplatte einsetzen und mit den beiliegenden Muttern befestigen.

8.01.09 Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen



- Die von der Maschine kommende Steckverbindung mit dem Adapterkabel X5 verbinden.
- Alle Stecker gemäß Ihrer Bezeichnung am Steuerkasten 1 einstecken.
- Erdungskabel vom Oberteil und vom Hauptschalter an Erdungspunkt A festschrauben.
- Erdungspunkt A und Erdungspunkt B mittels Erdungskabel 2 verbinden.
- Erdungskabel 3 vom Motor an Erdungspunkt B festschrauben.

8.02 Erste Inbetriebnahme



Vor der ersten Inbetriebnahme Maschine gründlich säubern, Öl in die Ölwanne füllen und Ölmenge einstellen, siehe **Kapitel 10** **Wartung und Pflege!**

- Die Maschine, insbesondere die elektrischen Leitungen auf eventuelle Beschädigungen prüfen.



Von Fachkräften prüfen lassen, ob der Motor der Maschine mit der vorhandenen Netzspannung betrieben werden darf und ob er richtig angeschlossen ist. Bei Abweichungen die Maschine **nicht** in Betrieb nehmen!



Die Maschine darf nur an eine geerdete Steckdose angeschlossen werden!



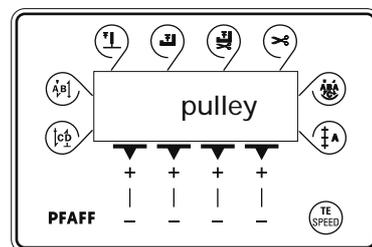
Bei der ersten Inbetriebnahme oder bei Wiederinbetriebnahme nach längerer Stilllegung, die Maschine in den ersten 10 Minuten mit **max. 2000 Stichen/min.** betreiben! Gefahr von Maschinenschäden!

- Bei laufender Maschine muss sich das Handrad zur Bedienperson hin drehen, andernfalls den Motor von Fachkräften umstellen lassen, siehe hierzu Betriebsanleitung des Motors.

8.02.01 Maschine einschalten und Pulley-Funktion ausführen

(nur bei Maschinen mit Quick-Motor)

- Maschine gemäß **Kapitel 7.01 Hauptschalter** einschalten.
Nach dem ersten Einschalten der Maschine erscheint im Display die Meldung "Pulley"



- Pedal kurz betätigen (Nähen).
Die Maschine beginnt langsam zu laufen, ermittelt das Übersetzungsverhältnis zwischen Motor und Maschine und bleibt nach ca. 2 Umdrehungen stehen.

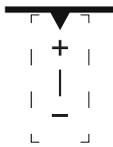
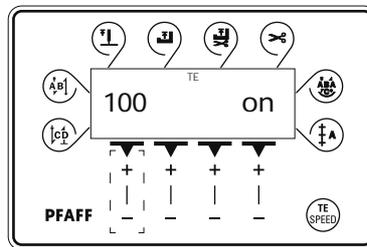


Sollte die Pulley-Funktion nach dem ersten Einschalten nicht erscheinen oder die Maschine undefiniert positionieren, muss ein Master-Reset durchgeführt werden, siehe **Kapitel 12.10 Kaltstart** in der Justieranleitung.

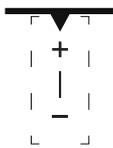
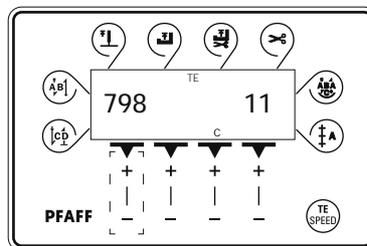
8.02.02 Grundstellung des Maschinenantriebs (nur bei Maschinen mit Quick-Motor)

2 x 

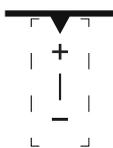
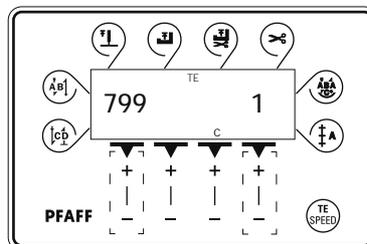
- Maschine einschalten.
- Taste TE/Speed 2 x drücken um die Betriebsart Eingabe aufzurufen.



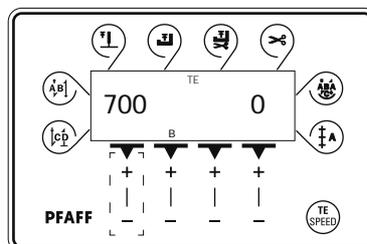
- Durch Drücken der entsprechenden +/- Taste den Parameter "798" anwählen und Serviceebene C auswählen, siehe Kapitel 12.08.01 Auswahl der Nutzerebene in der Justieranleitung.



- Durch Drücken der entsprechenden +/- Taste den Parameter "799" anwählen (Auswahl der Maschinenklasse).



- Durch Drücken der entsprechenden +/- Taste den Wert für den Parameter auf "1" stellen.
- Durch Drücken der entsprechenden +/- Taste den Parameter "700" anwählen.

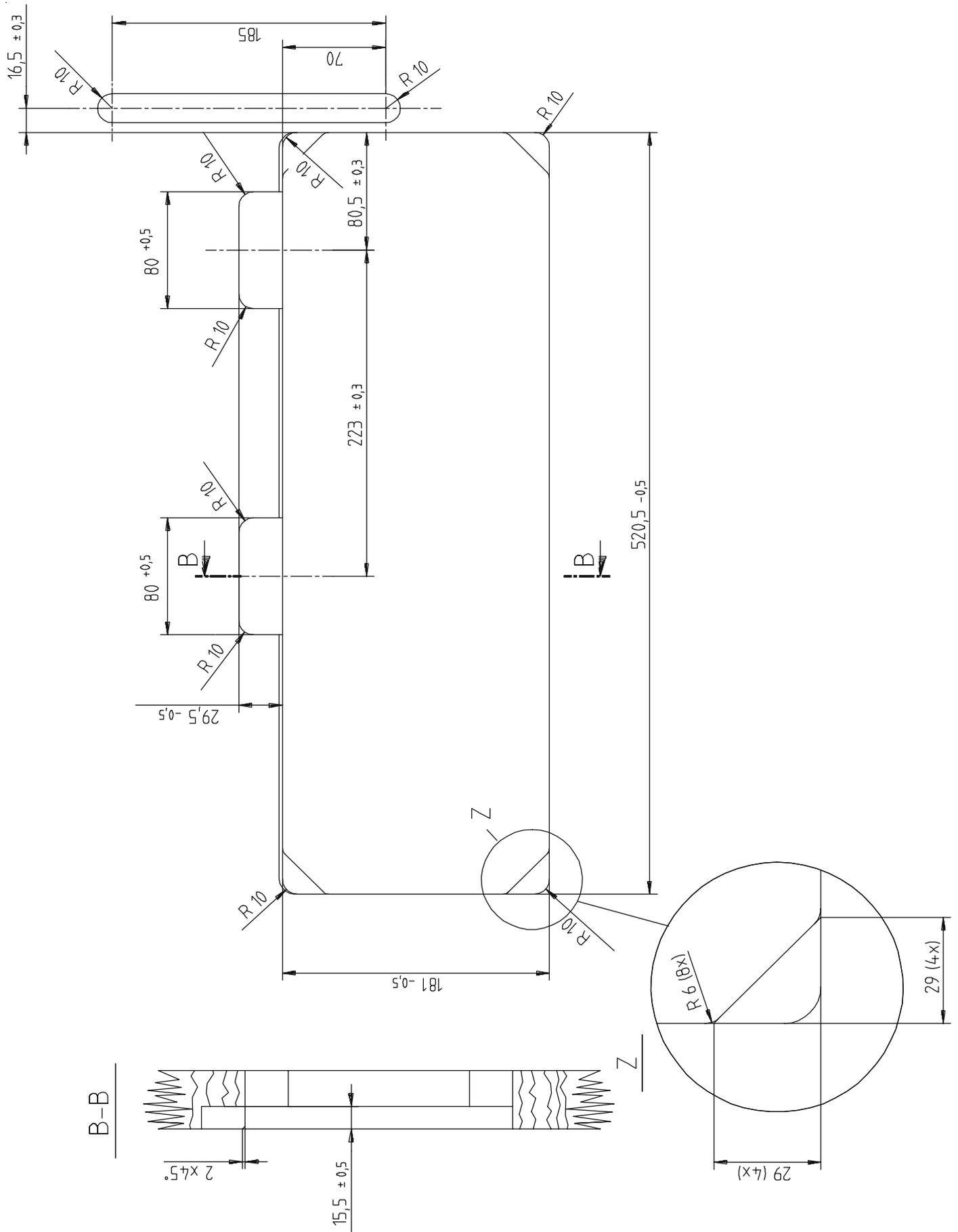


- Durch Betätigen des Pedals einen Stich ausführen.
- Am Handrad in Drehrichtung drehen, bis die Nadelspitze auf Höhe der Stichplattenoberkante steht.
- Einstellung des Nähmotors durch Drücken der Taste TE/Speed abschließen.



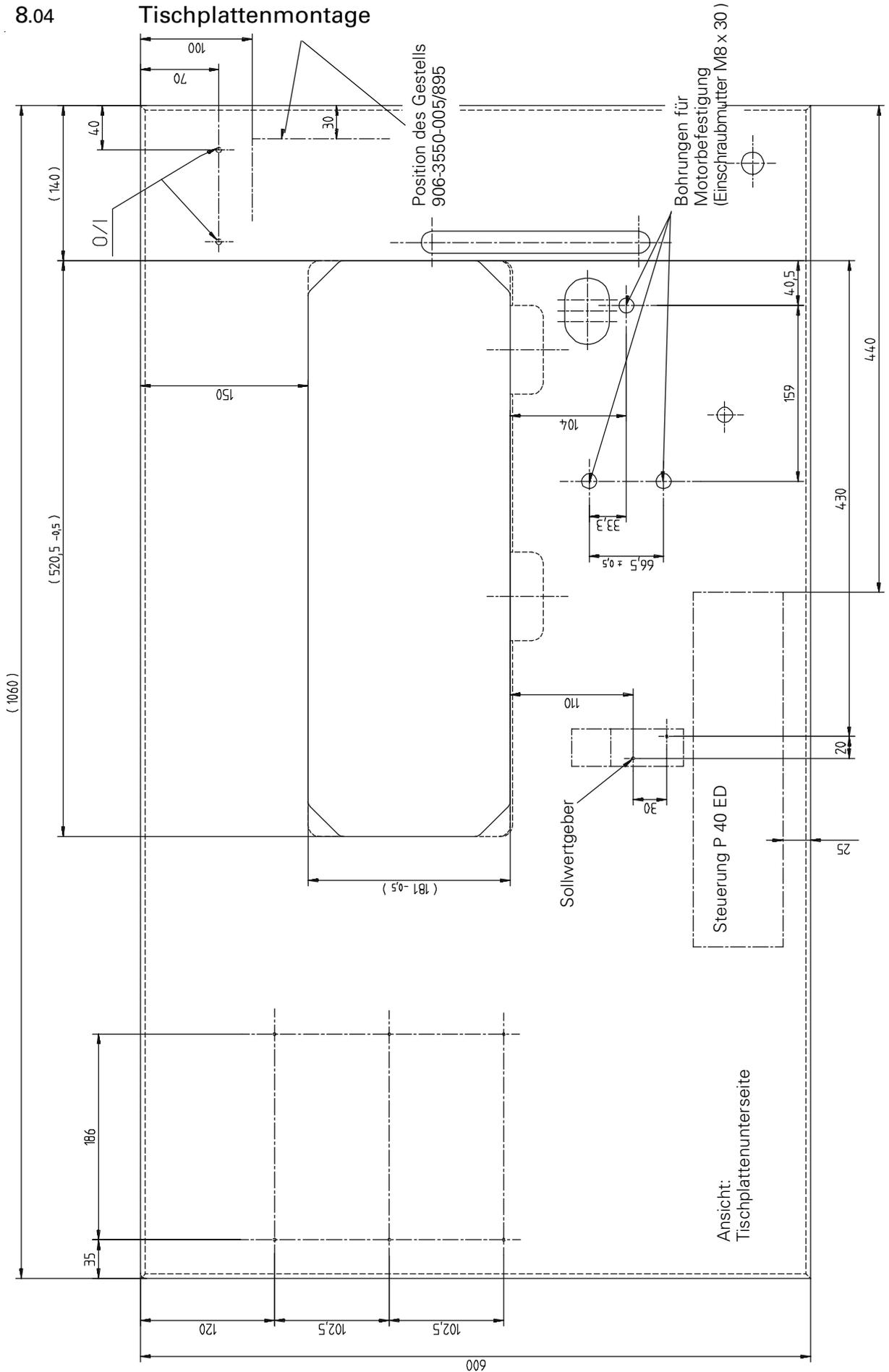
Aufstellung und erste Inbetriebnahme

8.03 Tischplattenausschnitt



8.04

Tischplattenmontage



Rüsten



Alle Vorschriften und Hinweise dieser Betriebsanleitung sind zu beachten.
Die besondere Aufmerksamkeit gilt allen Sicherheitsvorschriften!



Alle Rüstarbeiten dürfen nur durch entsprechend unterwiesenes Personal durchgeführt werden. Bei allen Rüstarbeiten ist die Maschine durch Ausschalten am Hauptschalter oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom elektrischen Netz zu trennen!

9.01

Nadeln einsetzen

Bei Maschinen ohne Nadelabschaltung

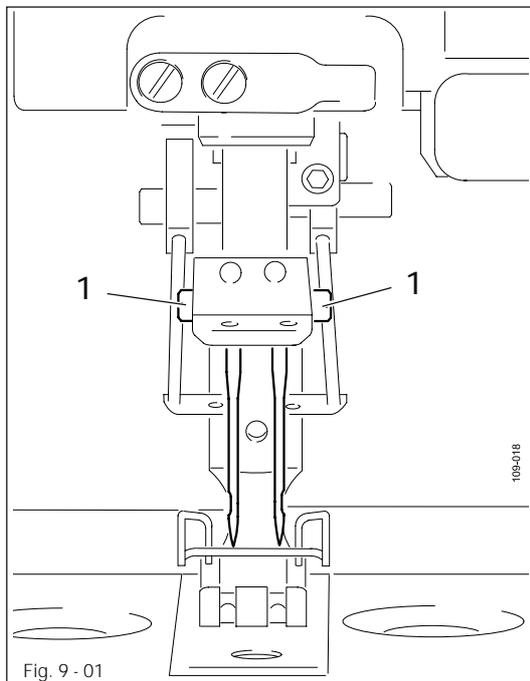


Fig. 9 - 01

Bei Maschinen mit Nadelabschaltung -720/02

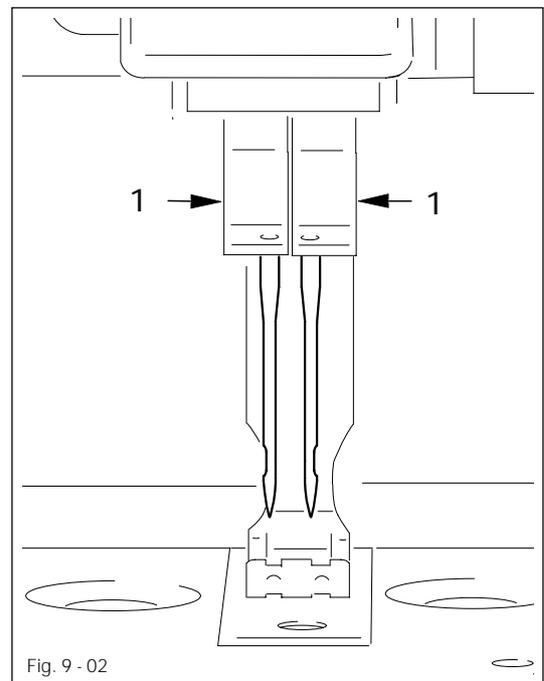


Fig. 9 - 02



Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!



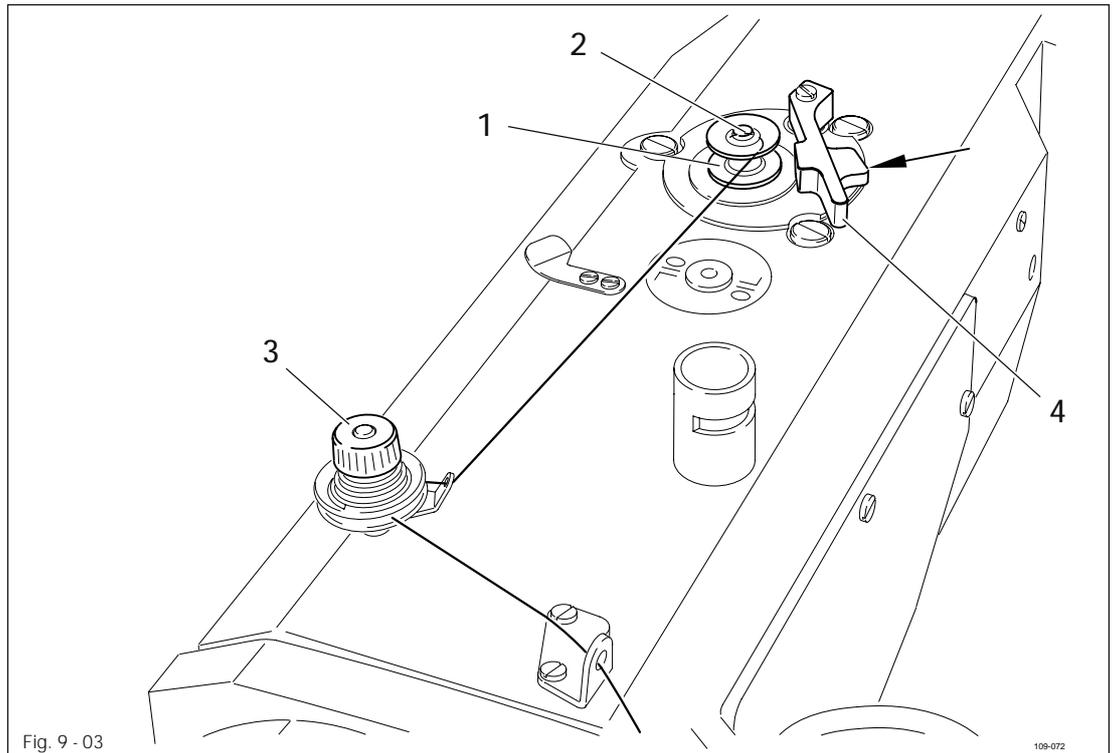
Nur Nadeln des für die Maschine vorgesehenen Systems verwenden,
siehe **Kapitel 3 Technische Daten**.

- Nadelstange in Hochstellung bringen und Schrauben **1** lösen.
- Nadeln bis zum Anschlag einsetzen
(die lange Nadelrille der linken Nadel muss nach rechts und die lange Nadelrille der rechten Nadel nach links zeigen).
- Schrauben **1** festdrehen.



Die Nadelauswahl ist abhängig von der Ausführungsart der Maschine und dem zu verarbeitenden Faden und Material, siehe **Kapitel 3 Technische Daten**.

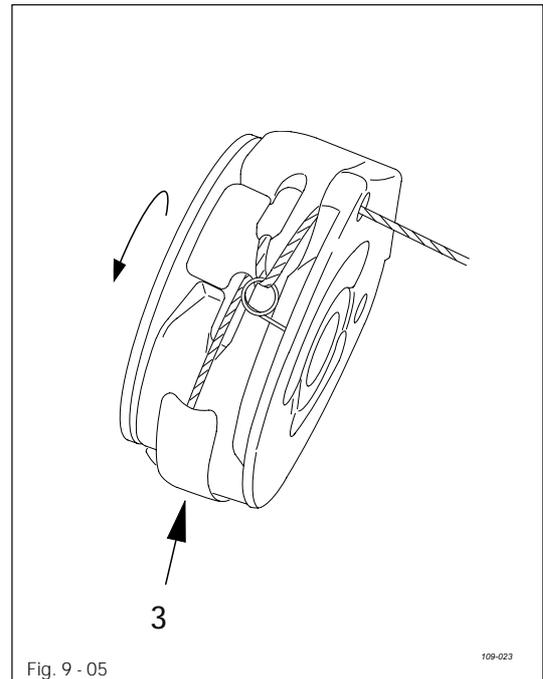
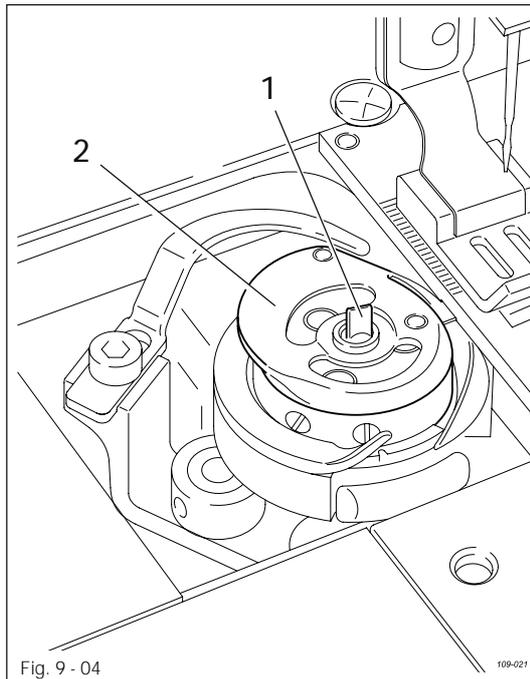
9.02 Unterfaden aufspulen



- Leere Spule 1 auf Spulerspindel 2 aufsetzen.
- Faden gemäß Fig. 9-03 einfädeln und einige Male im Uhrzeigersinn um Spule 1 wickeln.
- Fadenvorspannung durch Verdrehen der Rändelschraube 3 einstellen.
- Hebel 4 in Pfeilrichtung bis zur Rastung drücken.



Das Füllen der Spule erfolgt während des Nähens.



Maschine ausschalten!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

Spulenkapsel herausnehmen

- Fadenhebel in seine höchste Stellung bringen.
- Greiferraumdeckel öffnen, Bügel 1 hochklappen und Spulenkapsel 2 herausnehmen.

Spulenkapsel einfädeln

- Spule gemäß Fig. 9-05 einfädeln.
- Beim Fadenabzug muß sich die Spule in Pfeilrichtung drehen.
- Unterfadenspannung an Schraube 3 so regulieren, dass ein Zusammenziehen des Stoffes oder ein Fadenreißen vermieden wird.

Spulenkapsel einsetzen

- Spulenkapsel 2 so einsetzen, dass sie spürbar einrastet.
- Bügel 1 umlegen und Greiferraumdeckel schließen.

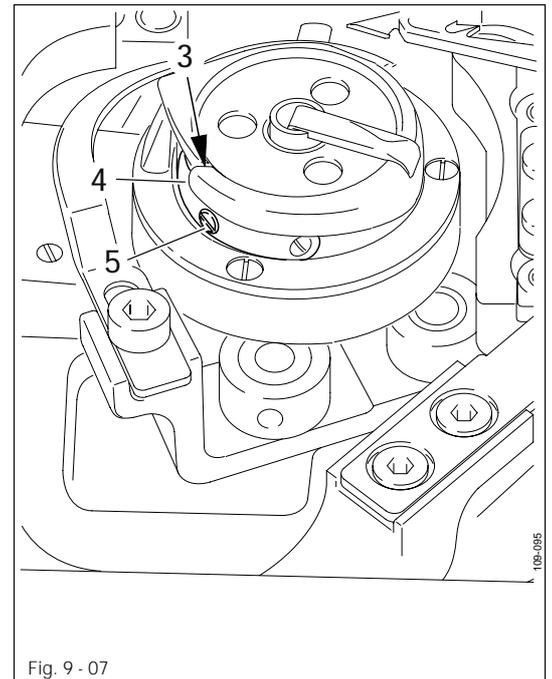
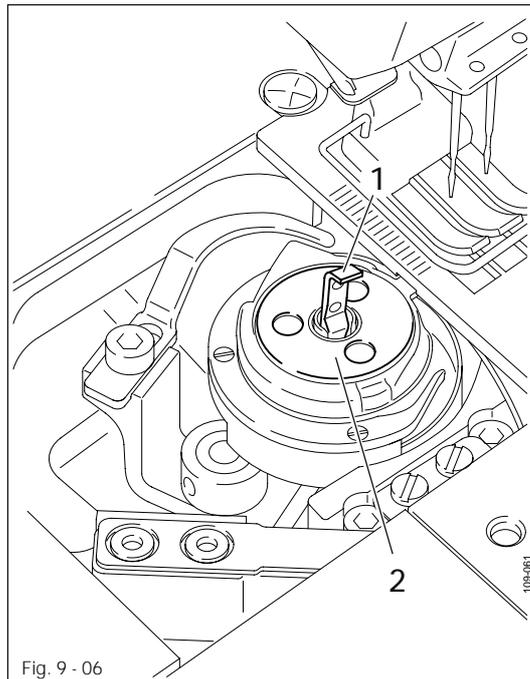


Maschine nicht mit geöffnetem Greiferraumdeckel betreiben!

Verletzungsgefahr durch rotierenden Greifer!

9.04

Spulenwechsel (bei Maschinen mit Drop-In-Greifer)

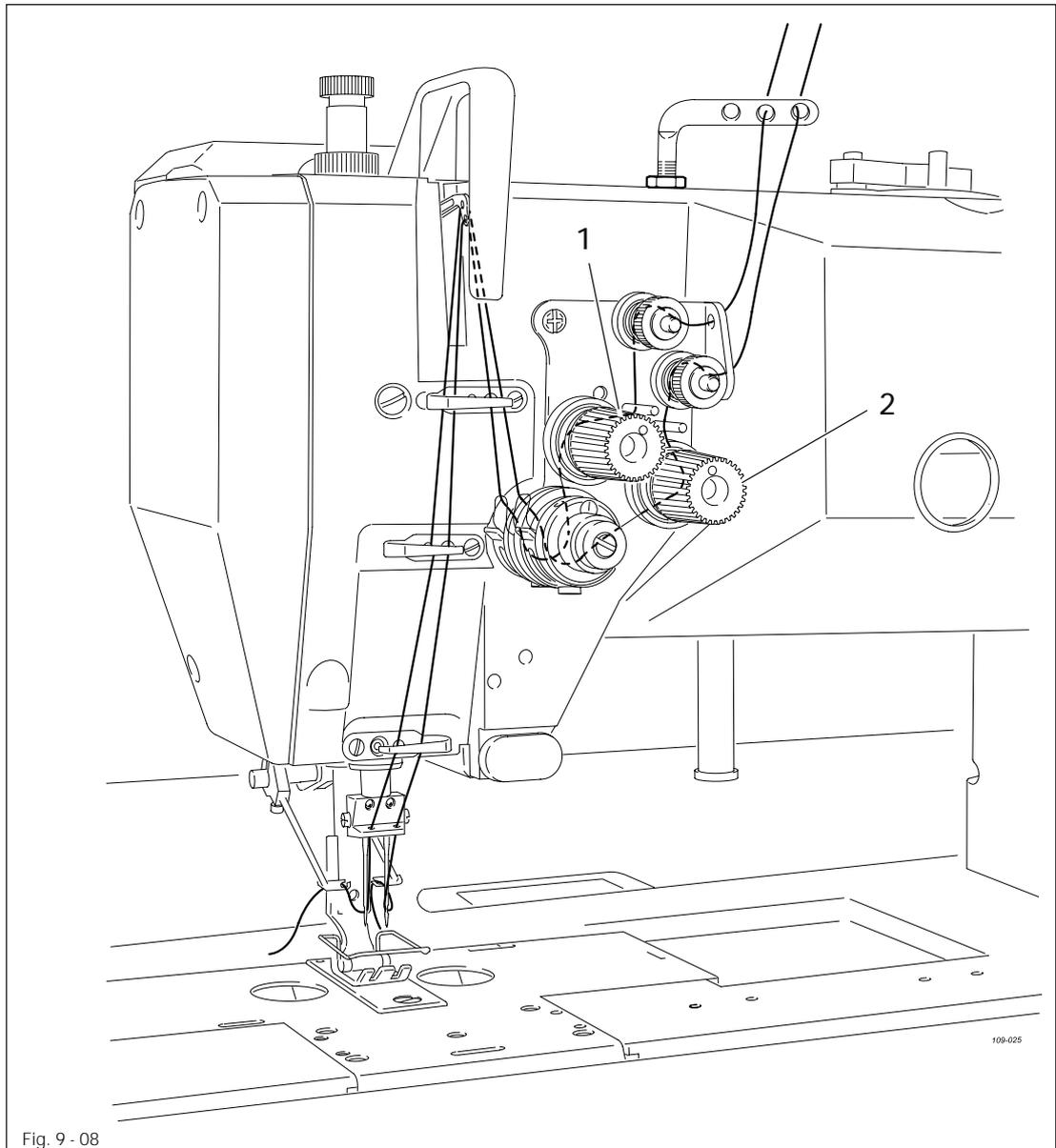


Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Fadenhebel in seine höchste Stellung bringen.
- Greiferraumdeckel öffnen, Bügel 1 hochklappen und leere Spule 2 herausnehmen.
- Volle Spule einlegen und Bügel 1 wieder umklappen.
- Unterfaden durch den Schlitz 3 unter die Feder 4 führen.
- Unterfadenspannung durch Drehen der Schraube 5 so regulieren, dass ein Zusammenziehen des Stoffes oder ein Fadenreißen vermieden wird.
- Greiferraumdeckel schließen.



Maschine nicht mit geöffnetem Greiferraumdeckel betreiben!
Verletzungsgefahr durch rotierenden Greifer!

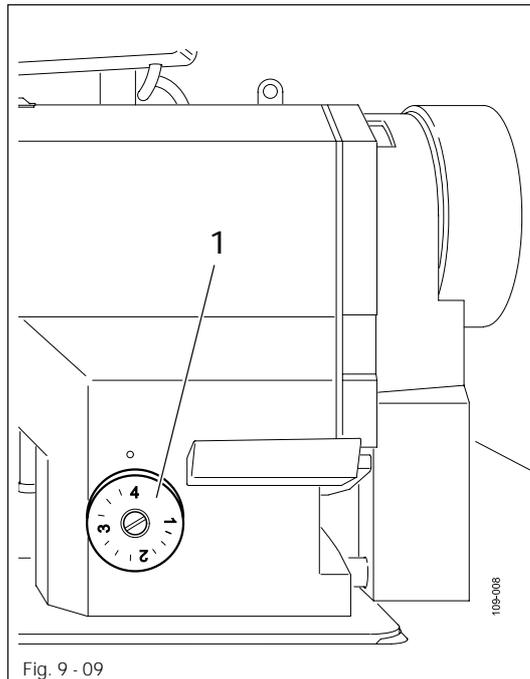


Maschine ausschalten!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Oberfaden gemäß Fig. 9-08 einfädeln.
- Oberfadenspannung durch Drehen der Rändelschraube 1 bzw. 2 regulieren.

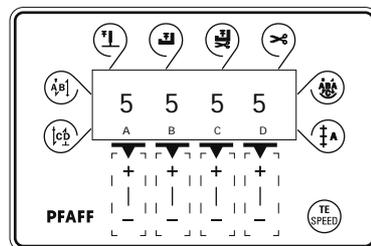
9.06 Stichlänge einstellen



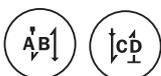
- Über Einstellrad 1 die gewünschte Stichlänge einstellen.

9.07 Eingabe von Anfangs- und Endriegel (nur bei Maschinen mit Quick-Motor)

- Maschine einschalten.



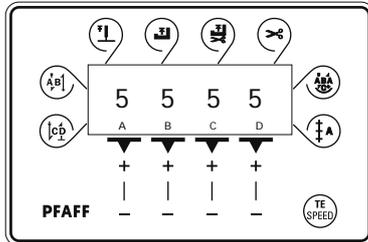
- Ggf. die Funktion "Stopnaht" bzw. "Gezählte Naht" ausschalten?
- Durch Drücken der entsprechenden +/- Tasten die Werte Stichanzahl auswählen:
 - A = Anzahl der Vorwärtsstiche für den Anfangsriegel
 - B = Anzahl der Rückwärtsstiche für den Anfangsriegel
 - C = Anzahl der Rückwärtsstiche für den Endriegel
 - D = Anzahl der Vorwärtsstiche für den Endriegel



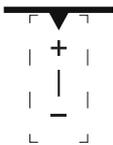
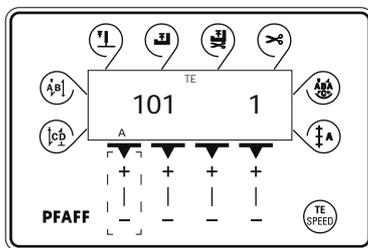
- Durch Drücken der Tasten **Anfangsriegel** und/oder **Endriegel** die entsprechende Funktion einschalten (Pfeil neben der entsprechenden Funktionstaste erscheint).

9.08 Stichzählung zur Spulenfadenskontrolle einstellen (nur bei Maschinen mit Quick-Motor)

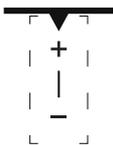
- Maschine einschalten.



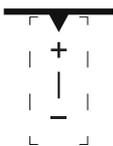
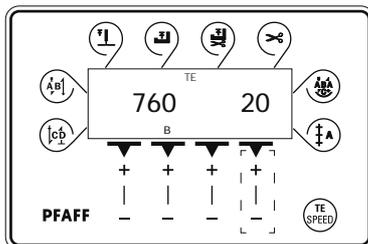
- 2 x  ● Taste TE/Speed 2 x drücken, um die Betriebsart Eingabe aufzurufen.



- Parameter "798" anwählen und die Mechanikerebene **B** aufrufen, siehe Kapitel 12.08.01 Auswahl der Nutzerebene in der Justieranleitung.



- Durch Drücken der entsprechenden +/- Taste den Parameter "760" anwählen.



- Durch Drücken der entsprechenden +/- Taste die Anzahl der Stiche, die mit einer Spule genäht werden sollen, einstellen.
Der gewählte Wert wird mit 200 multipliziert und ergibt somit die Anzahl der Stiche.
Beispiel Anzeige 20 x 200 = 4000 Stiche.



- Eingabe durch Beenden der Parametereingabe speichern.

10 Wartung und Pflege

10.01 Wartungsintervalle

| | |
|--------------------------------------|---|
| Reinigen der gesamten Maschine | wöchentlich |
| Reinigen des Greiferraumes | täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals täglich |
| Ölen der Maschine | wöchentlich |
| Ölen der Greiferbahn | bei Erstinbetriebnahme und nach längerem Stillstand |
| Ölen der Kopfteile (Filz) | bei Erstinbetriebnahme und nach längerem Stillstand |



Diese Wartungsintervalle beziehen sich auf eine durchschnittliche Maschinenlaufzeit eines Einschicht-Betriebes. Bei erhöhten Maschinenlaufzeiten sind verkürzte Wartungsintervalle ratsam.

10.02 Reinigen der Maschine

Der erforderliche Reinigungszyklus für die Maschine ist von folgenden Faktoren abhängig:

- Ein- oder Mehrschichtbetrieb
- Nähgutbedingter Staubanfall

Optimale Reinigungsanweisungen können daher nur für jeden Einzelfall festgelegt werden.



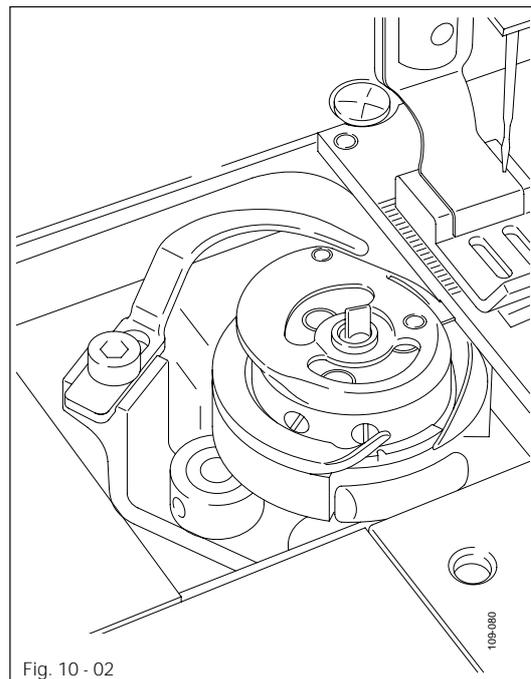
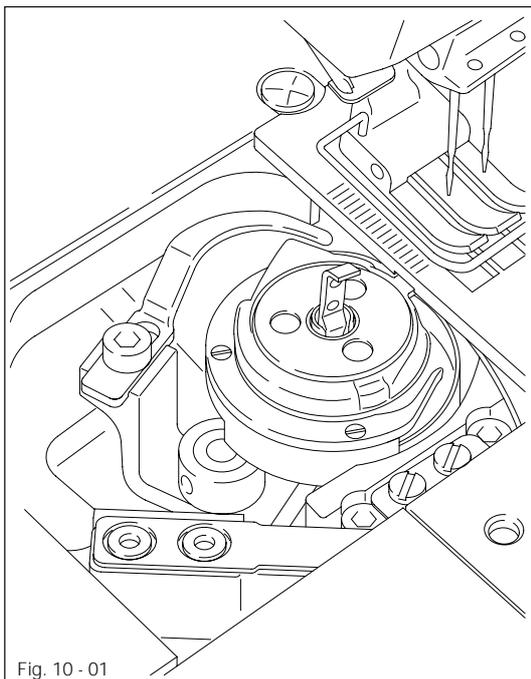
Bei allen Reinigungsarbeiten ist die Maschine durch Ausschalten am Hauptschalter oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom elektrischen Netz zu trennen! Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!



Um Betriebsstörungen zu vermeiden werden im Einschicht-Betrieb folgende Reinigungsarbeiten empfohlen:

- Greiferraum und Nadelbereich des Oberteils mehrmals täglich reinigen.
- Mindestens einmal wöchentlich die gesamte Maschine reinigen.

10.03 Reinigen des Greiferraumes

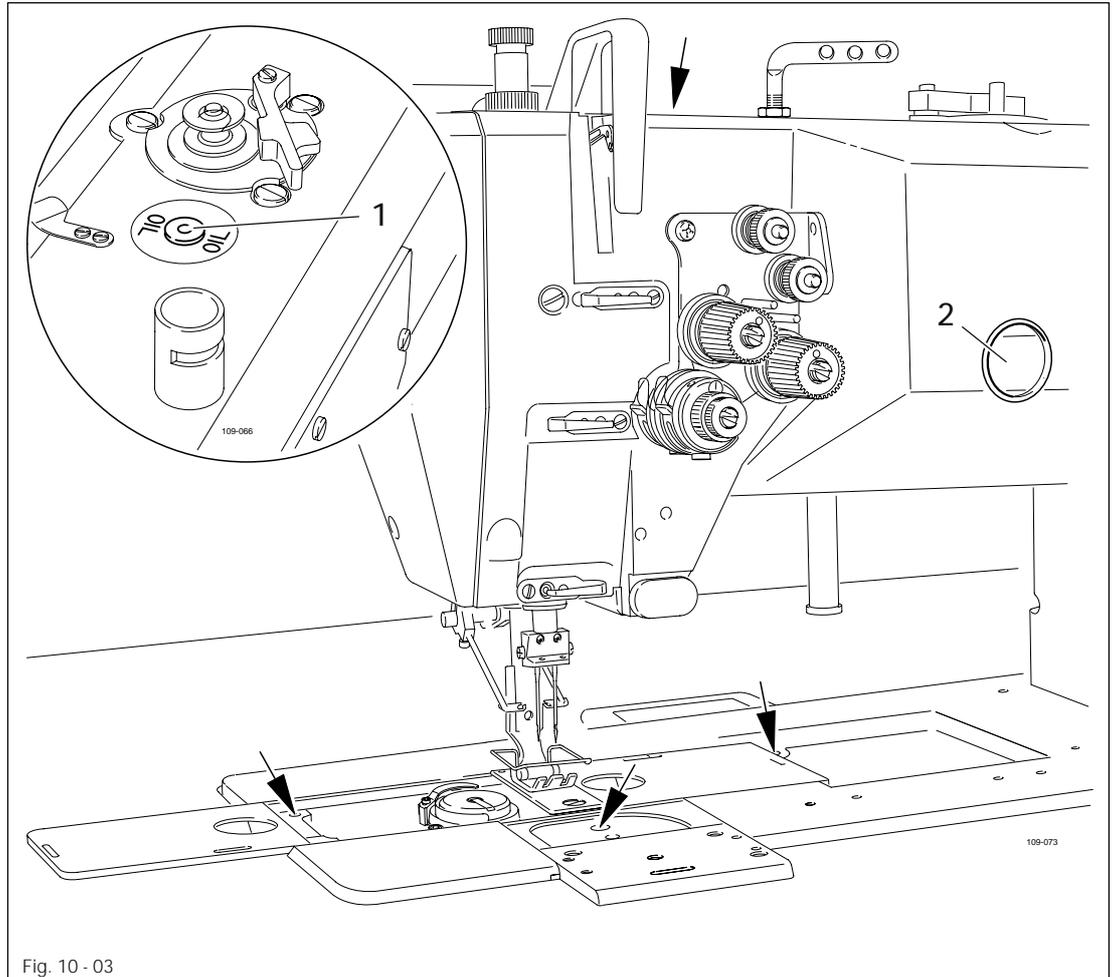


Maschine ausschalten!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Greiferraumabdeckungen öffnen.
- Spulen bzw. Spulenkapseln herausnehmen.
- Greifer und Greiferraum reinigen.
- Spulen bzw. Spulenkapseln einsetzen und Greiferraumabdeckungen schließen

10.04 Ölen der Maschine

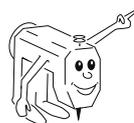


Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Bei Bedarf Öl durch die Bohrung 1 bis zur oberen Markierung in Schauglas 2 auffüllen.
- Zusätzlich wöchentlich einige Tropfen Öl an die markierten Stellen geben, siehe Pfeile in Fig. 10-03.

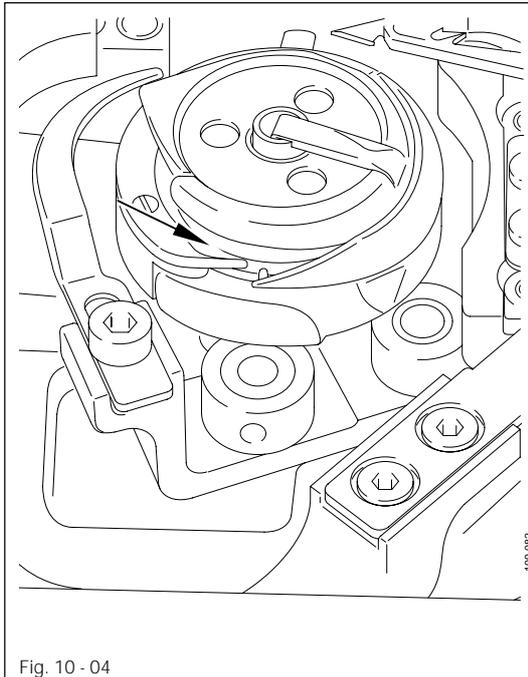


Nur Öl mit einer Mittelpunktsviskosität von 10,0 mm²/s bei 40 °C und einer Dichte von 0,847 g/cm³ bei 15 °C verwenden.



Wir empfehlen PFAFF Nähmaschinenöl Best.-Nr. 280-1-120 105.

10.05 Ölen der Greiferbahn



Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch
unbeabsichtigtes Anlaufen der
Maschine!

- Vor der ersten Inbetriebnahme und nach längerem Stillstand zusätzlich einige Tropfen Öl in die Greiferbahn geben, siehe Pfeil in Fig. 10-04.



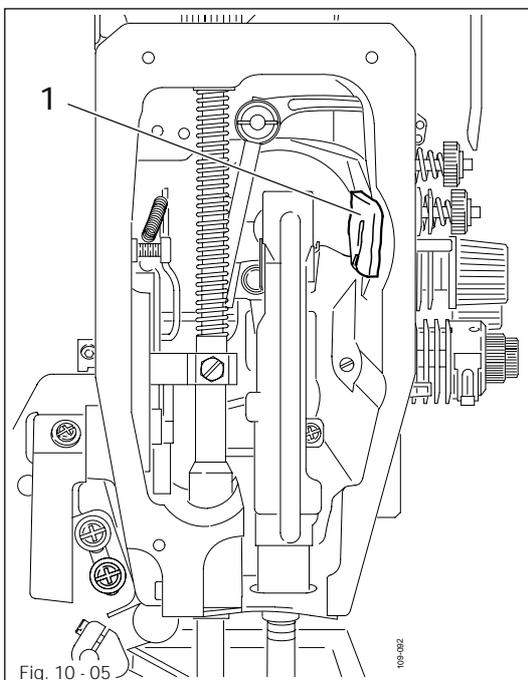
Nur Öl mit einer Mittelpunkts-
viskosität von 10,0 mm²/s bei
40 °C und einer Dichte von
0,847 g/cm³ bei 15 °C verwenden.



Wir empfehlen PFAFF
Nähmaschinenöl
Best.-Nr. 280-1-120 105.

Fig. 10 - 04

10.06 Ölen der Kopfteile

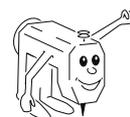


Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch
unbeabsichtigtes Anlaufen der
Maschine!

- Vor der ersten Inbetriebnahme und nach längerem Stillstand zusätzlich einige Tropfen Öl auf den Filz 1 geben.



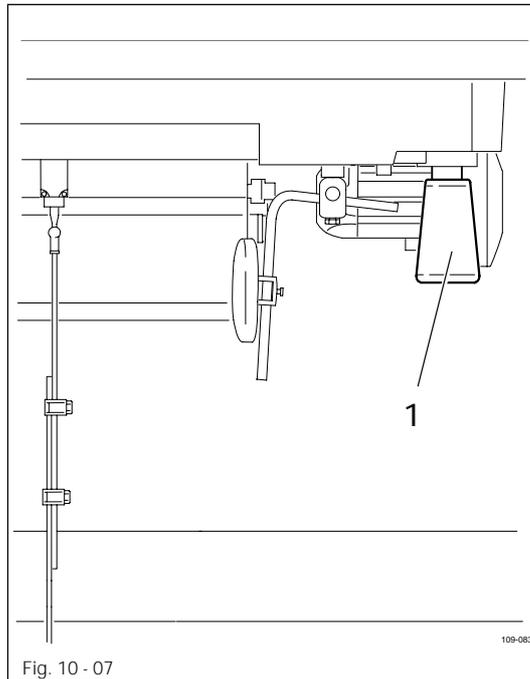
Nur Öl mit einer Mittelpunkts-
viskosität von 10,0 mm²/s bei
40 °C und einer Dichte von
0,847 g/cm³ bei 15 °C verwenden.



Wir empfehlen PFAFF
Nähmaschinenöl
Best.-Nr. 280-1-120 105.

Fig. 10 - 05

10.07 Öl entsorgen



- Nach Bedarf Auffangbehälter 1 abschrauben und das Öl entsprechend den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen entsorgen.



Das Öl darf nicht in die Kanalisation gelangen! Gefahr von Umweltschäden!



Diese Liste zeigt die wichtigsten Verschleißteile.

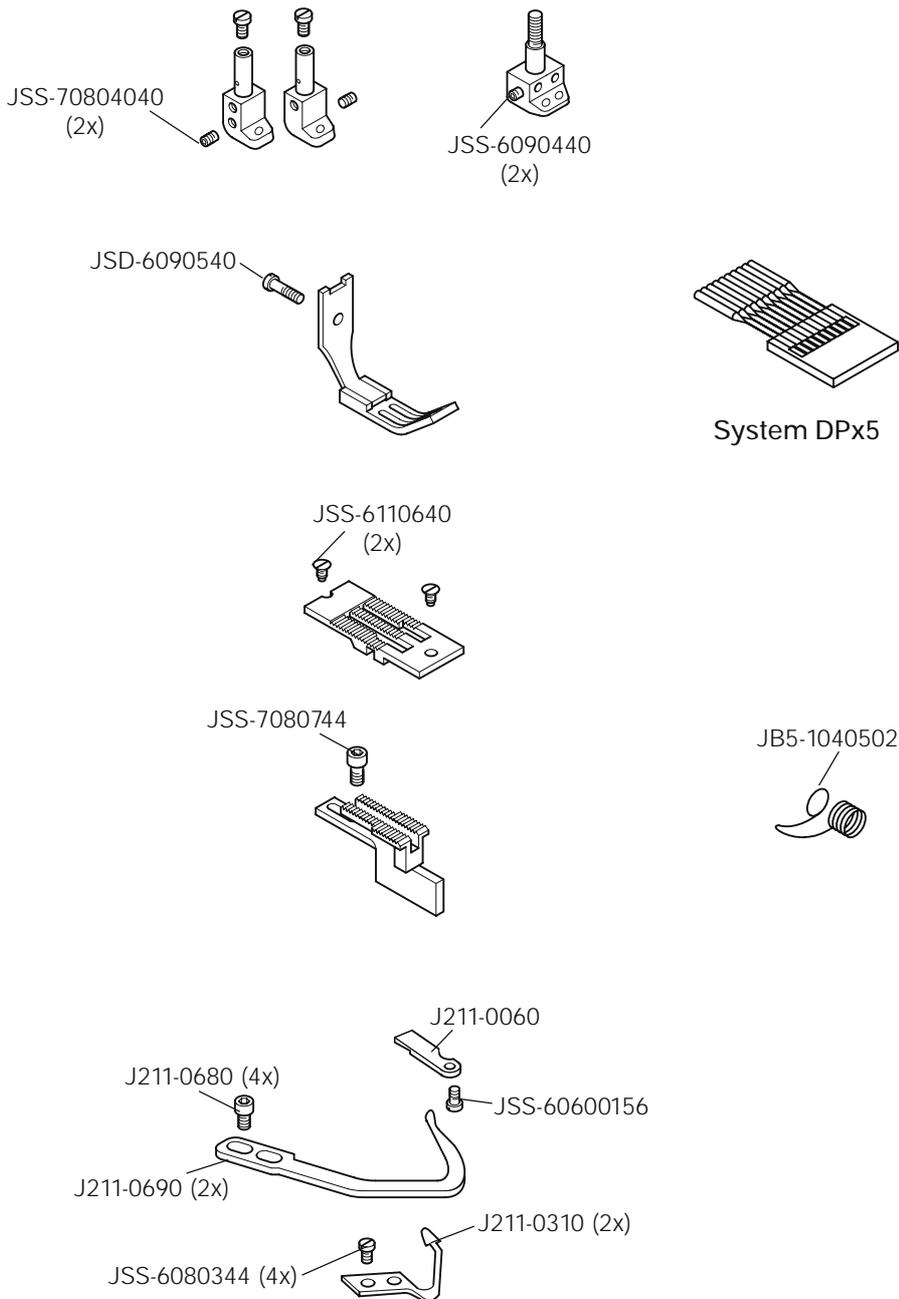
Eine ausführliche Teileliste für die komplette Maschine liegt im Zubehör.

Bei evtl. Verlust kann die Teileliste unter der Internet-Adresse

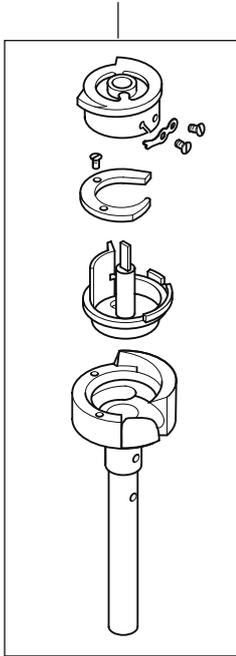
www.pfaff-industrial.com/de/service/download/index.php3 heruntergeladen

werden. Alternativ zum Internet-Download kann die Teileliste auch als Buch

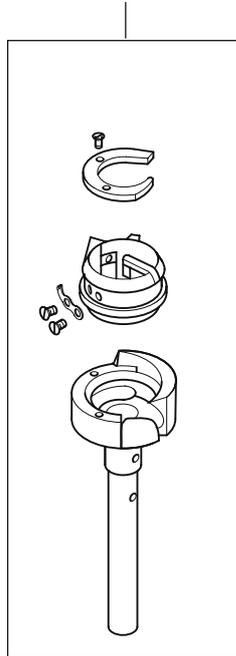
unter der 296-12-18 581 angefordert werden.



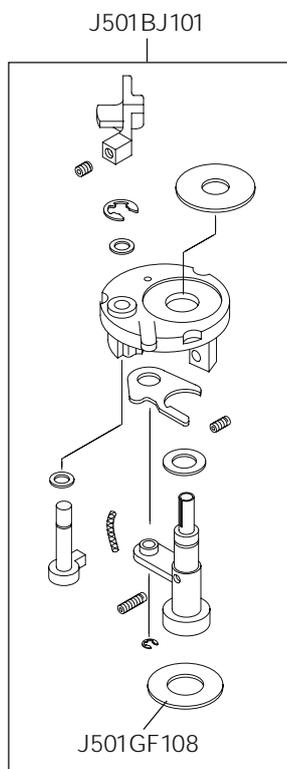
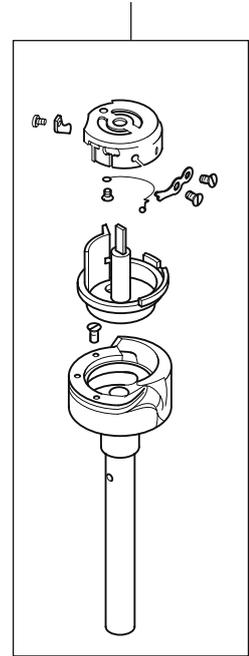
J205-2970 (1122-720 A, B, C)
 J208-0020 (1122-G-720 A, B, C)
 J213-0940 (1122-720-900 A, B, C)



J201-2970 (1122 A, B)
 J211-0940 (1122-900 A, B, C)
 J202-2970 (1122 C)
 J203-0180 (1122-G A, B, C)



J215-0020 (1122-G-900 A, B, C)
 J221-0020 (1122-G-720-900 A, B, C)



J201-1180 (1122)
 J203-0060 (1122-G)



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