

1122

1122-G

MANUAL DE AJUSTE

1122-720/02

1122-G-720/02

Este manual de ajuste tiene validez para máquinas
a partir del siguiente número de serie:

6 001 000 →

La reimpresión, 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 Industriesysteme
und Maschinen AG**

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

	Contenido	Capítulo - Página
12	Ajuste	12 - 1
12.01	Instrucciones de ajuste	12 - 1
12.02	Herramientas, calibres y otros utensilios necesarios para el ajuste	12 - 1
12.03	Abreviaturas	12 - 1
12.04	Explicación de los símbolos	12 - 1
12.05	Ajuste de la máquina básica	12 - 2
12.05.01	Posición básica del accionamiento del garfio	12 - 2
12.05.02	Posición del transportador	12 - 3
12.05.03	Altura del transportador	12 - 4
12.05.04	Igualación del largo de puntada	12 - 5
12.05.05	Ajuste previo de la altura de la aguja	12 - 6
12.05.06	Centrado de las agujas en el centro del agujero de la placa de aguja	12 - 7
12.05.07	Distancia entre garfio y aguja, elevación de lazada, altura de aguja y salvagujas	12 - 8
12.05.08	Distancia entre el garfio y la placa de aguja	12 - 10
12.05.09	Librador del hilo	12 - 11
12.05.10	Engrase del garfio	12 - 12
12.05.11	Espacio de pasaje entre el prensatelas y la placa de aguja / presión del prensatelas ..	12 - 13
12.05.12	Muelles recuperadores del hilo	12 - 14
12.05.13	Suspensión de la tensión del hilo superior	12 - 15
12.05.14	Rueda motriz del devanador y devanador	12 - 16
12.05.15	Limitación del recorrido de la palanca rodillera	12 - 17
12.06	Ajuste del dispositivo cortahilos -900/93	12 - 18
12.06.01	Posición básica del dispositivo cortahilos	12 - 18
12.06.02	Distancia entre cazahilos y garfio	12 - 19
12.06.03	Posición del cazahilos	12 - 20
12.06.04	Prueba de corte manual	12 - 21
12.06.05	Suspensión de la tensión del hilo superior	12 - 22
12.07	Ajuste del dispositivo retirahilos -909/93	12 - 23
12.08	Ajustes de parámetros (sólo en máquinas con motor Quick)	12 - 24
12.08.01	Selección del nivel de utilización	12 - 24
12.08.02	Ejemplo para una introducción de parámetros	12 - 25
12.08.03	Lista de parámetros	12 - 26
12.09	Actualización del software de la máquina a través de Internet	12 - 27
12.10	Reset / Arranque en frío	12 - 28
13	Esquema de circuitos	13 - 1

12 Ajuste



¡Observe todas las normas de seguridad que constan en el **Capítulo 1 Seguridad** del Manual de instrucciones! ¡Ante todo, asegúrese de que después realizar el ajuste todos los dispositivos de seguridad estén montados de forma reglamentaria, véase **Capítulo 1.06 Indicaciones de peligro** del Manual de instrucciones!



¡Si no se indica contrario, la máquina debe ser desconectada de la red eléctrica!

12.01 Instrucciones de ajuste

Todos los trabajos de ajuste descritos a continuación se refieren a una máquina montada por completo y sólo puede realizarlos personal debidamente formado para ello.

No se mencionan aquí las tapas de la máquina que se deben destornillar y de nuevo atornillar para trabajos de control y ajuste.

La secuencia del capítulo que sigue corresponde a la secuencia lógica de trabajo en caso de ajustar la máquina completa. Si sólo se realizan partes de trabajo específicas, también deberán tenerse en cuenta siempre los capítulos anteriores y siguientes.

Los tornillos y tuercas que están entre paréntesis () sirven para la fijación de piezas de la máquina que se deben aflojar antes del ajuste y se deben apretar una vez terminado el ajuste.

12.02 Herramientas, calibres y otros utensilios necesarios para el ajuste

- 1 juego de destornilladores de un de ancho de hoja de 2 a 10 mm.
- 1 juego de llaves para tuercas de un ancho de boca de 7 a 13 mm
- 1 juego de llaves hexagonales de 1,5 a 6 mm
- 1 decímetro de metal, N° de pedido 08-880 218-00
- Hilo y material de costura para la puesta a punto

12.03 Abreviaturas

pms = punto muerto superior

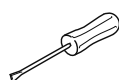
pmi = punto muerto inferior

12.04 Explicación de los símbolos

En el presente manual de ajuste las operaciones o informaciones importantes aparecen resaltadas mediante símbolos. Los símbolos empleados tienen el siguiente significado:



Observación, información



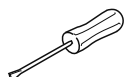
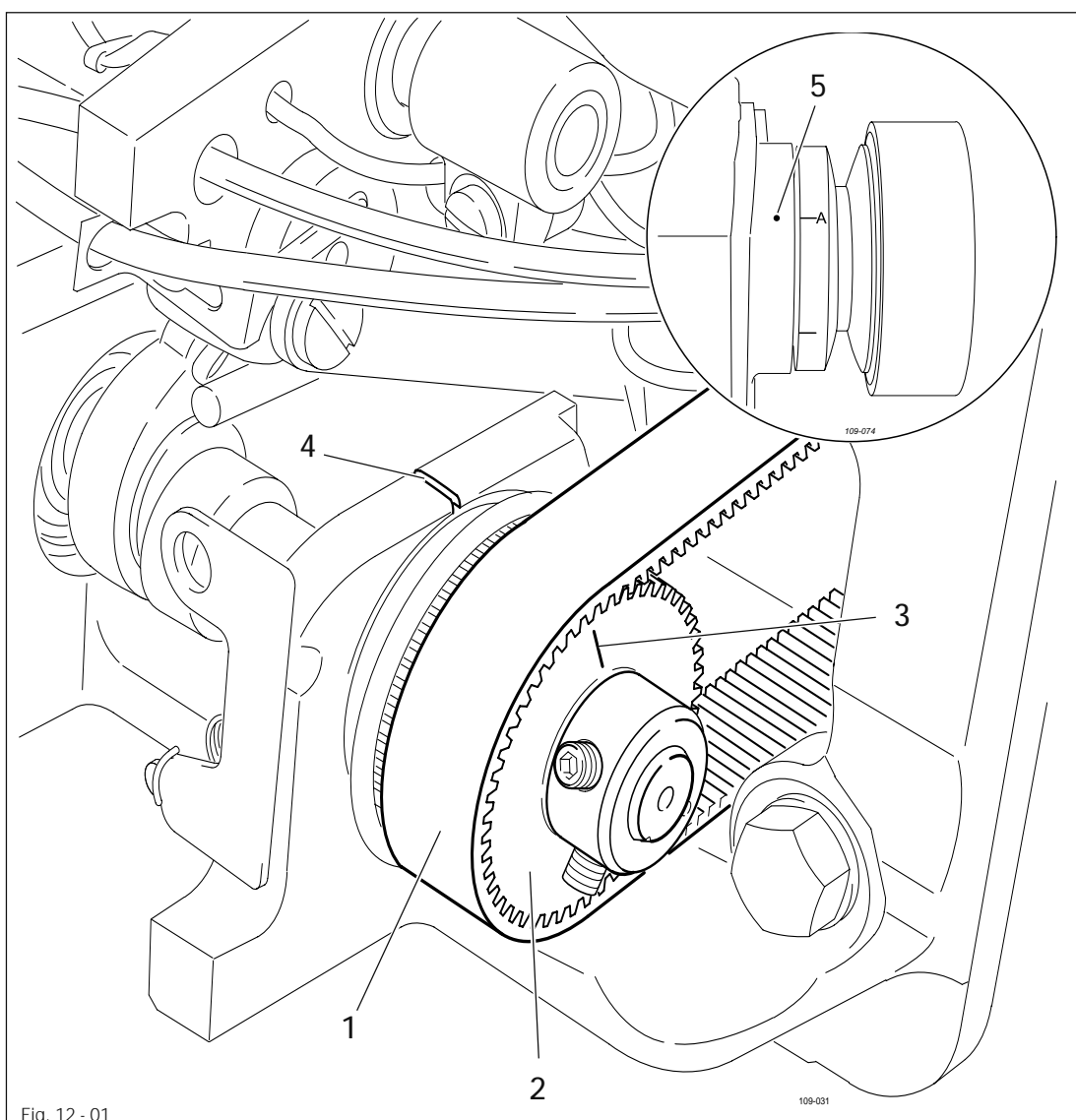
Mantenimiento, reparación, ajuste, conservación (a realizar únicamente por personal especializado).

12.05 Ajuste de la máquina básica

12.05.01 Posición básica del accionamiento del garfio

Norma

Cuando el volante esté con su marca "A" en la marca 5, la marca 3 deberá hallarse a la altura de la marca 4.



- Retire la correa dentada 1.
- Gire la rueda dentada 2 conforme a las **Normas** y coloque encima la correa dentada 1.

12.05.02 Posición del transportador

Norma

1. El transportador deberá guardar a la izquierda y a la derecha de la escotadura de la placa de aguja la misma distancia X .
2. Con el largo máximo de puntada ajustado, el transportador en su punto de inversión anterior y posterior deberá tener en la escotadura de la placa de aguja la misma distancia Y .

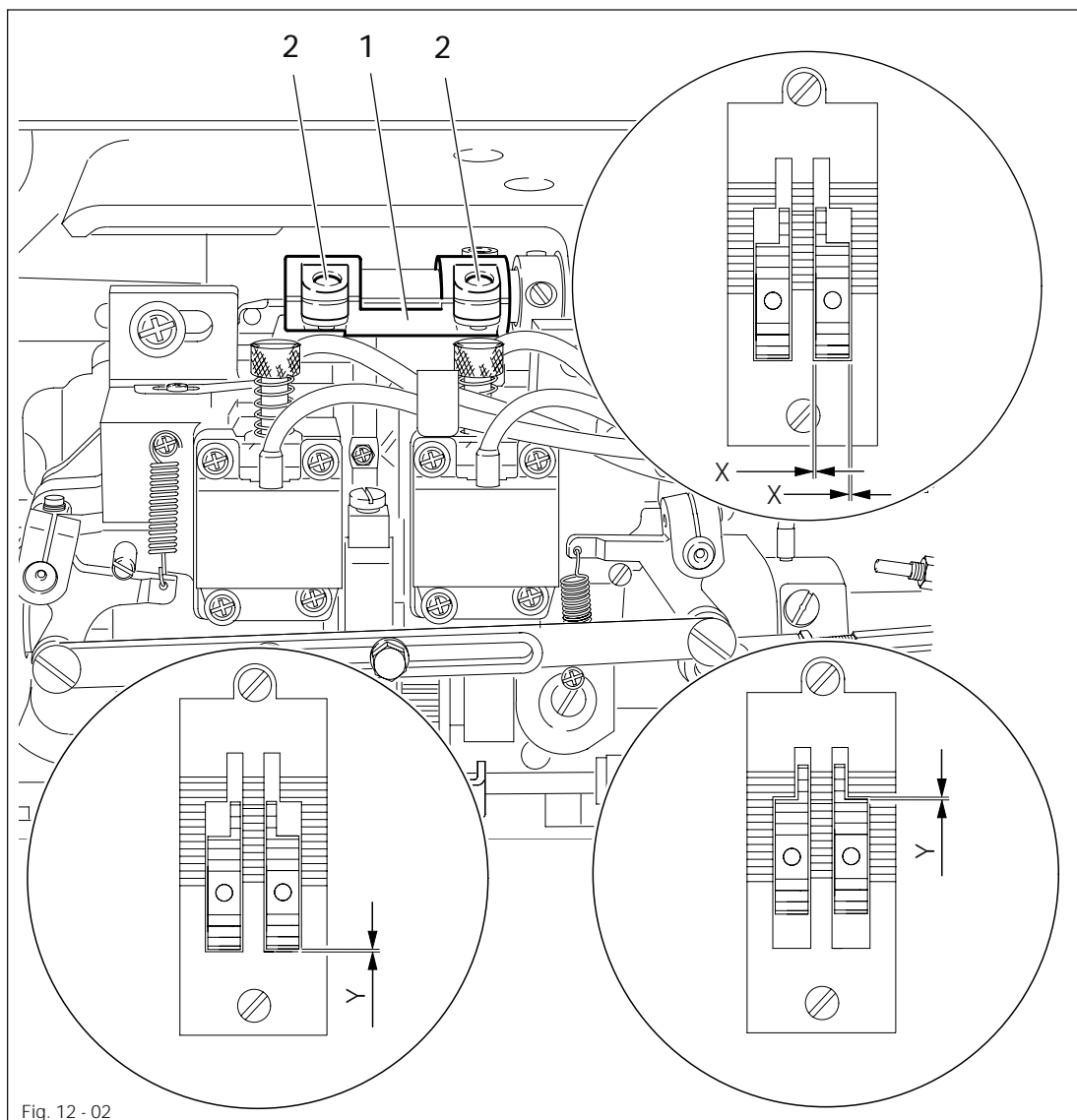
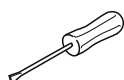


Fig. 12 - 02

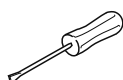
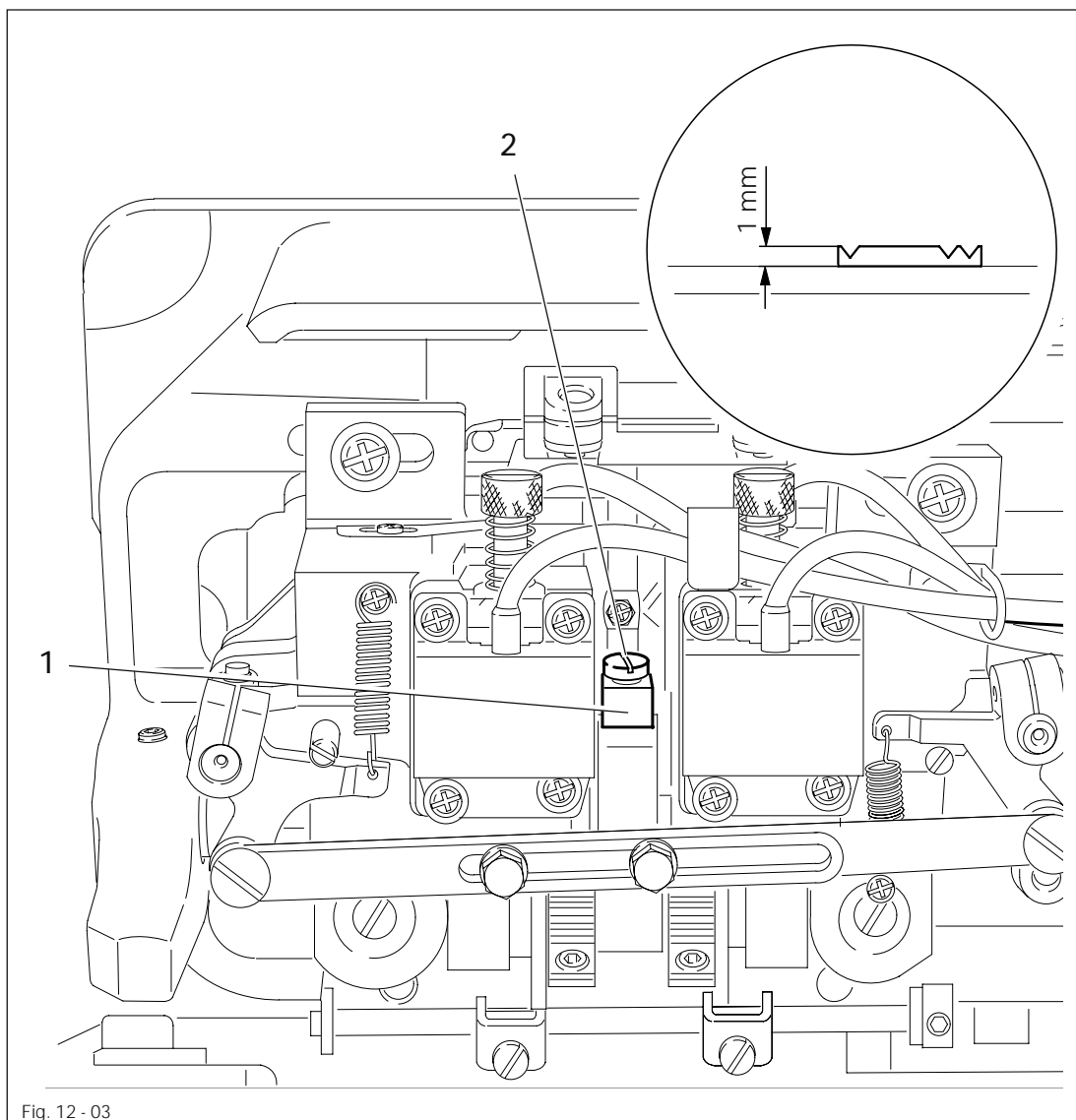


- Ajuste el soporte 1 (tornillos 2) conforme a la Norma.

12.05.03 Altura del transportador

Norma

Estando ajustado el largo de puntada a "0", el transportador en su punto de inversión superior deberá sobresalir aprox. 1 mm por encima de la placa de aguja.



- Desplace el soporte 1 (tornillo 2) conforme a la Norma.

12.05.04 Igualación del largo de puntada

Norma

El largo de puntada deberá ser el mismo tanto al coser en avance y como en retroceso.

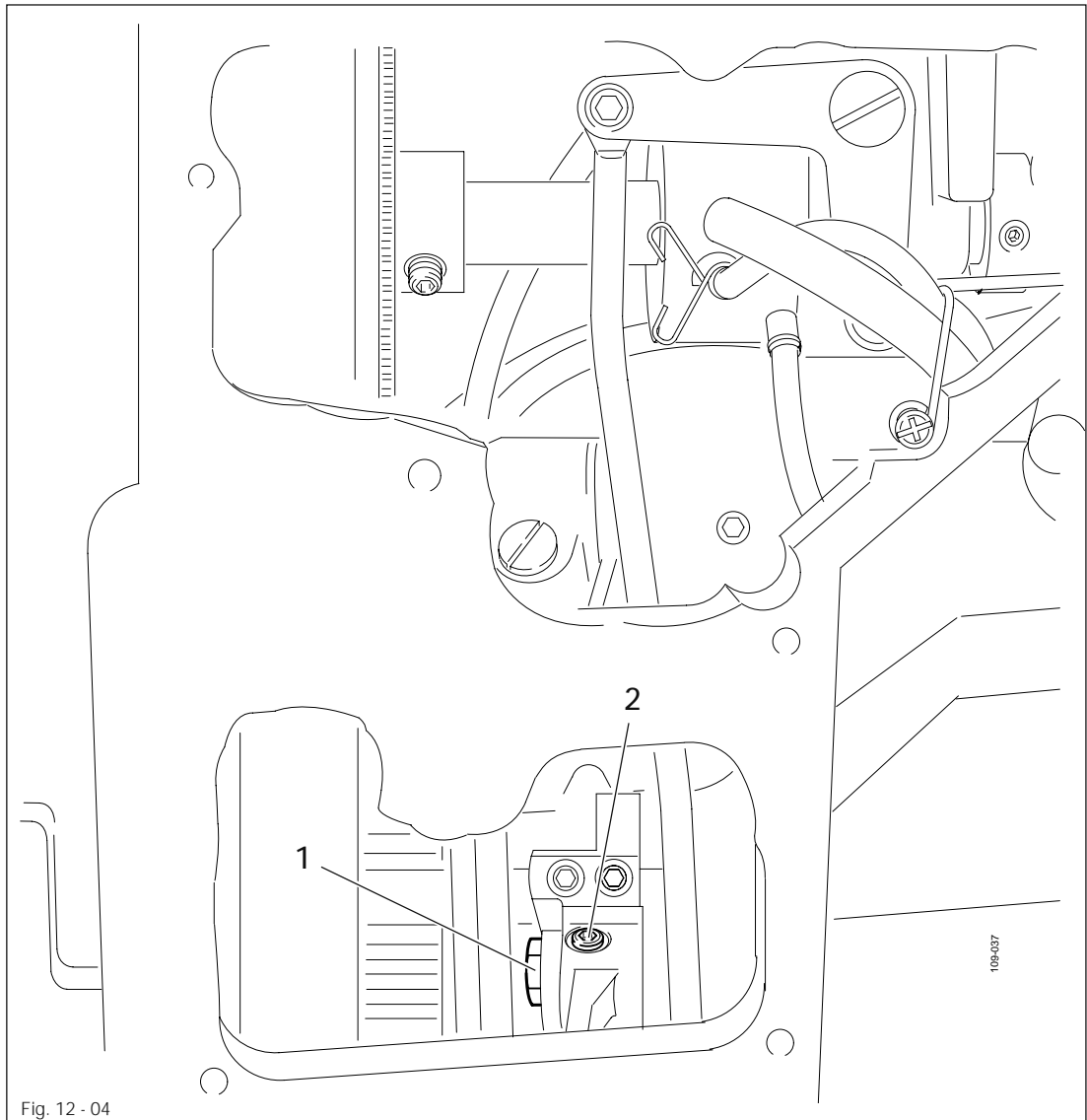
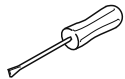


Fig. 12 - 04

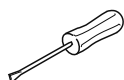
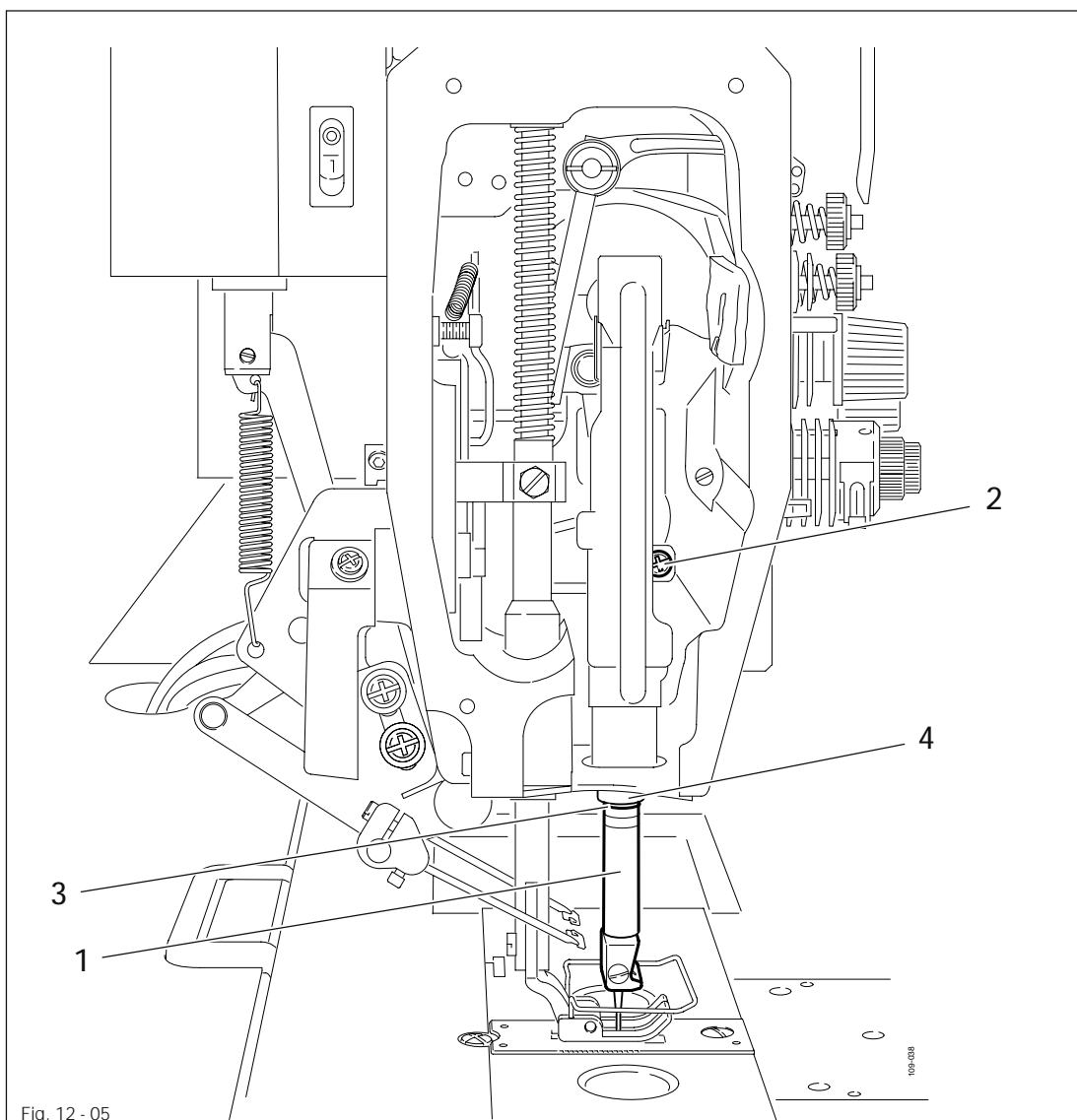


- Gire el excéntrico 1 (tornillo 2) conforme a la Norma.

12.05.05 Ajuste previo de la altura de la aguja

Norma

Estando ajustado el largo de puntada "0" y la barra de aguja en su pmi, la marca 3 deberá hallarse a ras con el borde inferior del casquillo 4.



- Desplace la barra de aguja 1 (tornillo 2) conforme a la Norma.

12.05.06 Centrado de las agujas en el centro del agujero de la placa de aguja

Norma

Estando ajustado el largo de puntada "0", las agujas deberán penetrar exactamente por el centro del agujero pasante.

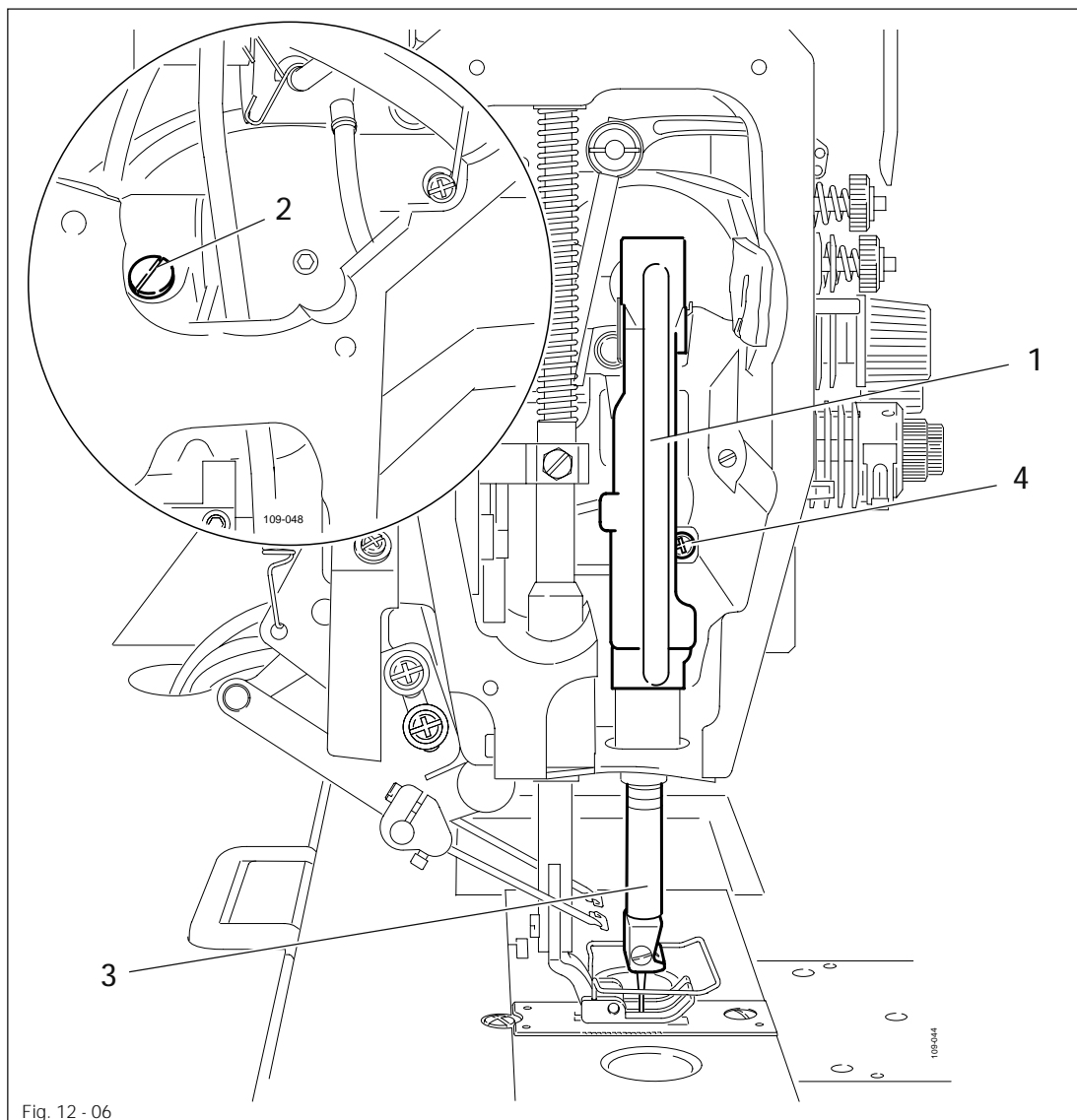
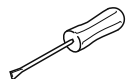


Fig. 12 - 06



- Desplace el armazón 1 de la barra de aguja (tornillo 2) conforme a la Norma.
- Gire la barra de aguja 3 (tornillo 4) conforme a la Norma.

12.05.07 Distancia entre garfio y aguja, elevación de lazada, altura de aguja y salvagujas

Norma

En posición de elevación de lazada (véase tabla) y con el largo de puntada x ,

1. la punta del garfio deberá hallarse en la línea central de la aguja y guardar lateralmente una distancia de 0,05 – 0,10 mm de la aguja,
2. el borde superior del ojo de la aguja deberá hallarse 1,0 – 1,5 mm debajo de la punta del garfio y
3. el salvagujas 11 deberá rozar ligeramente la aguja.

Tipo de máquina	1122 1122-720	1122 1122-720	1122 1122-720	1122-G 1122-G-720	1122-G 1122-G-720
Versión	A	B	C	B	C
Largo de puntada "X" [mm]	2,0	2,0	3,0	3,0	3,0
Elevación de lazada	1,8	2,0	2,4	2,0	2,4

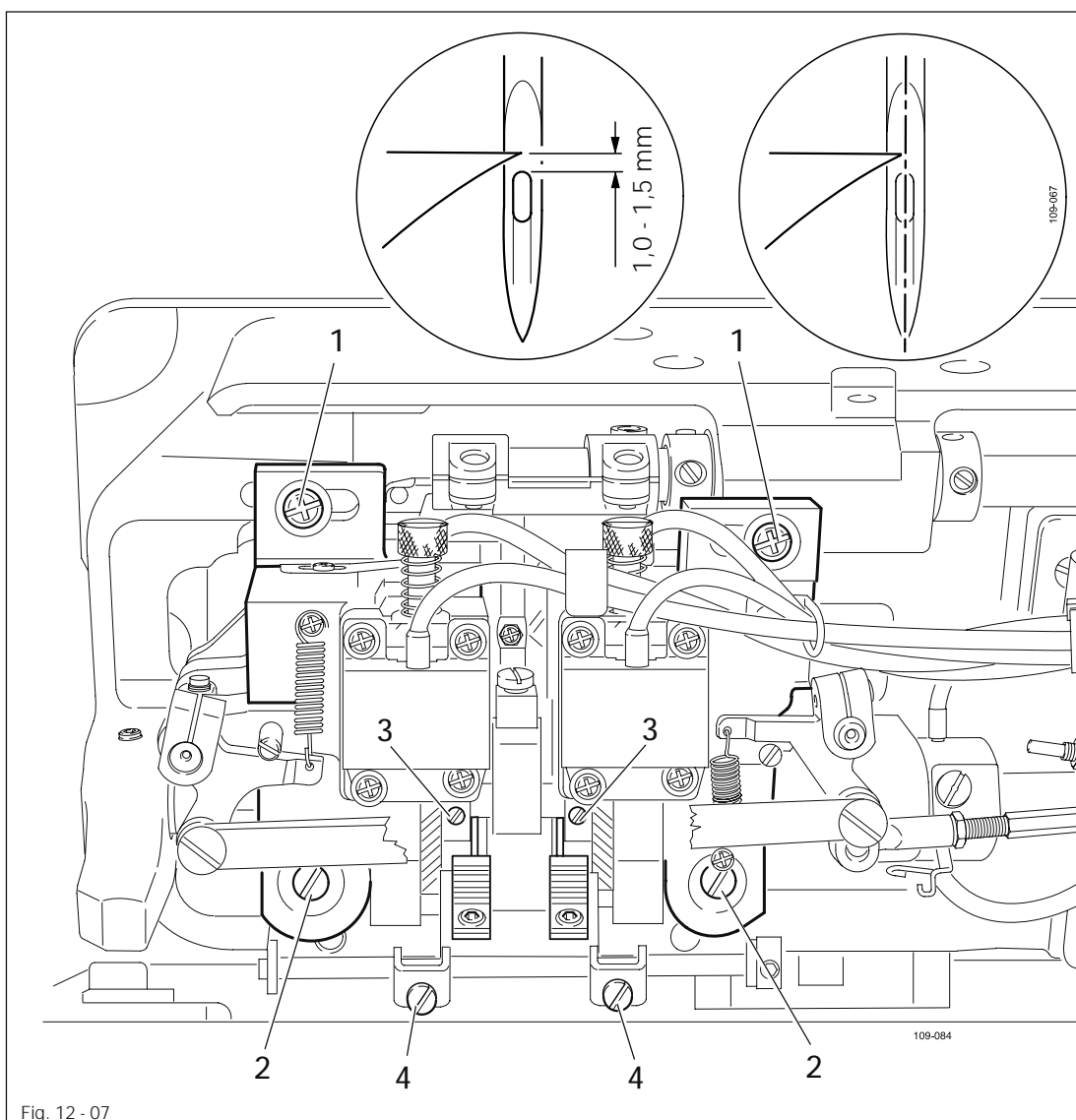
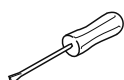


Fig. 12 - 07



- Afloje los tornillos 1, 2, 3 y 4.

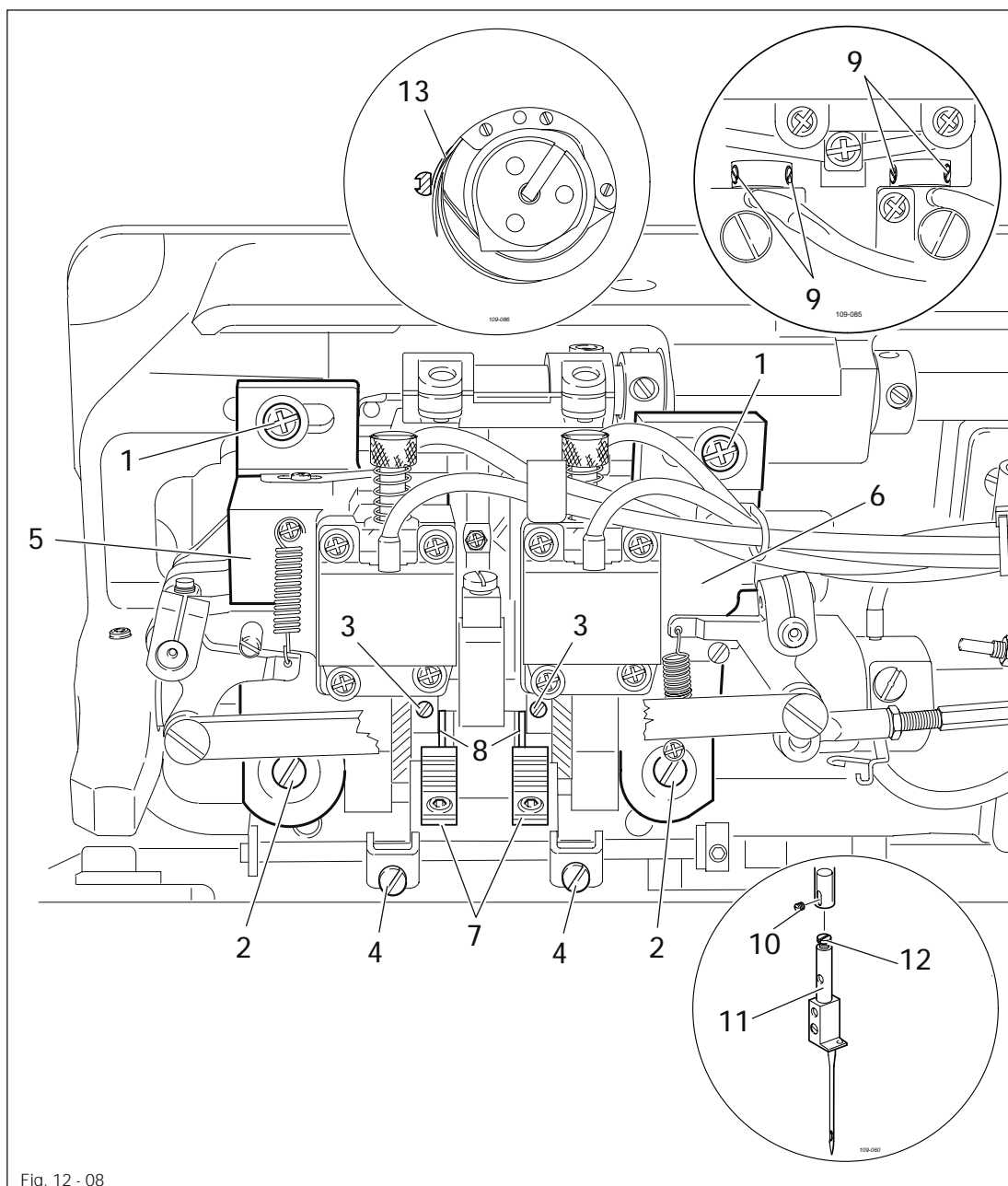
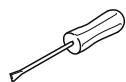


Fig. 12 - 08



- Desplace los portagarfios 5 y 6 hacia fuera hasta que la punta del garfio se halle a una distancia de 1 – 3 mm de la aguja.
- Apriete los tornillos 4.
- Gire los tornillos moleteados 7 conforme a la Norma 1 y apriete los tornillos 1 y 2.
- Apoye ligeramente las ruedas dentadas en la placa 8 y apriete los tornillos 3.
- Gire el garfio (tornillos 9) conforme a la Norma 1.

PFAFF 1122 y 1122-G

- Ajuste la altura de la aguja conforme a la Norma 2, véase el Capítulo 12.05.05 Ajuste previo de la altura de la aguja.

PFAFF 1122-720/02 Y 1122-G-720/02

- Afloje el tornillo 10 y saque el portaagujas 11.
- Ajuste la altura de la aguja (tornillo 12) conforme a la Norma 2.
- Introduzca el portaagujas 11 y apriete el tornillo 10.
- Alinee el salvagujas 13 conforme a la Norma 3.

12.05.08 Distancia entre el garfio y la placa de aguja

Norma

Entre el borde superior de la pieza retén de la cápsula y el borde inferior de la escotadura de la placa de aguja deberá haber una distancia de 0,6 - 0,9 mm.

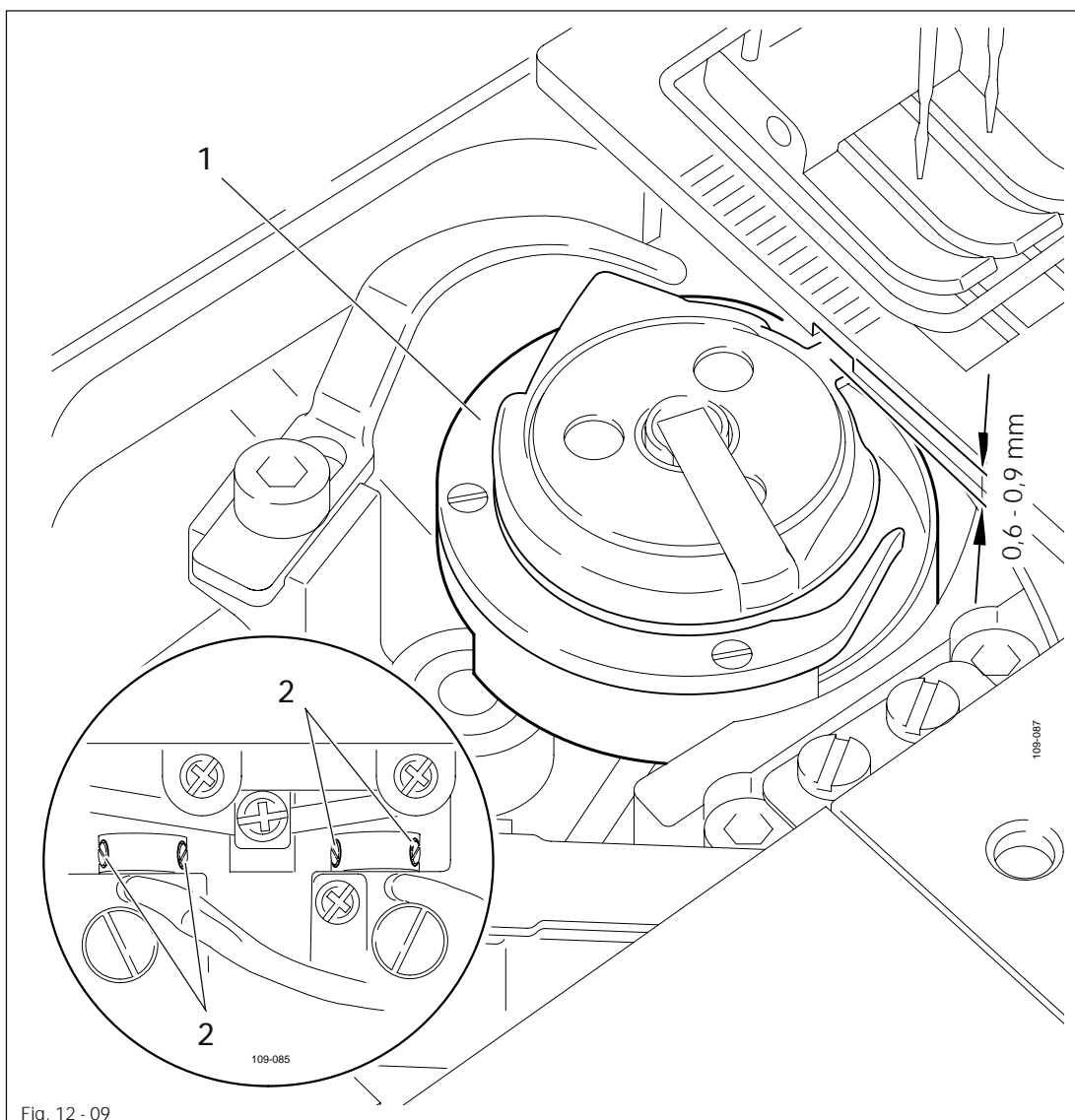
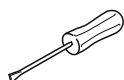


Fig. 12 - 09



- Desplace el garfio 1 (tornillos 2) conforme a la Norma.

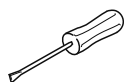
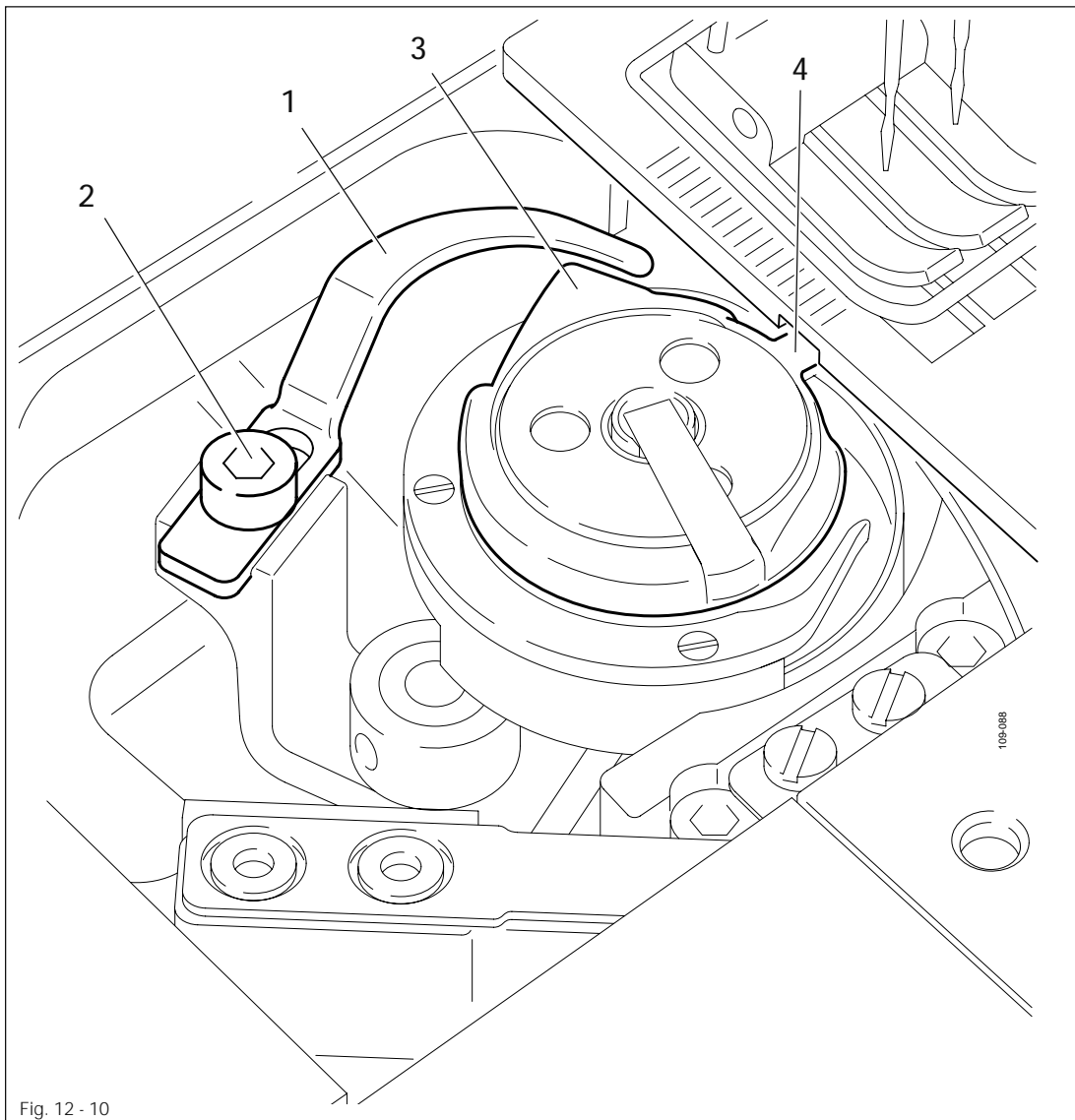


No gire el garfio 1, de lo contrario habra que repetir el ajuste conforme al Capítulo Distancia entre garfio y aguja, elevación de lazada, altura de aguja y salvagujas.

12.05.09 Librador del hilo

Norma

El hilo superior no deberá quedar aprisionado ni entre el librador del hilo 1 y la cápsula de canilla 3, ni entre la pieza retén de la cápsula de canilla 4 y la leva de retención de la placa de aguja.

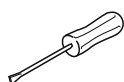
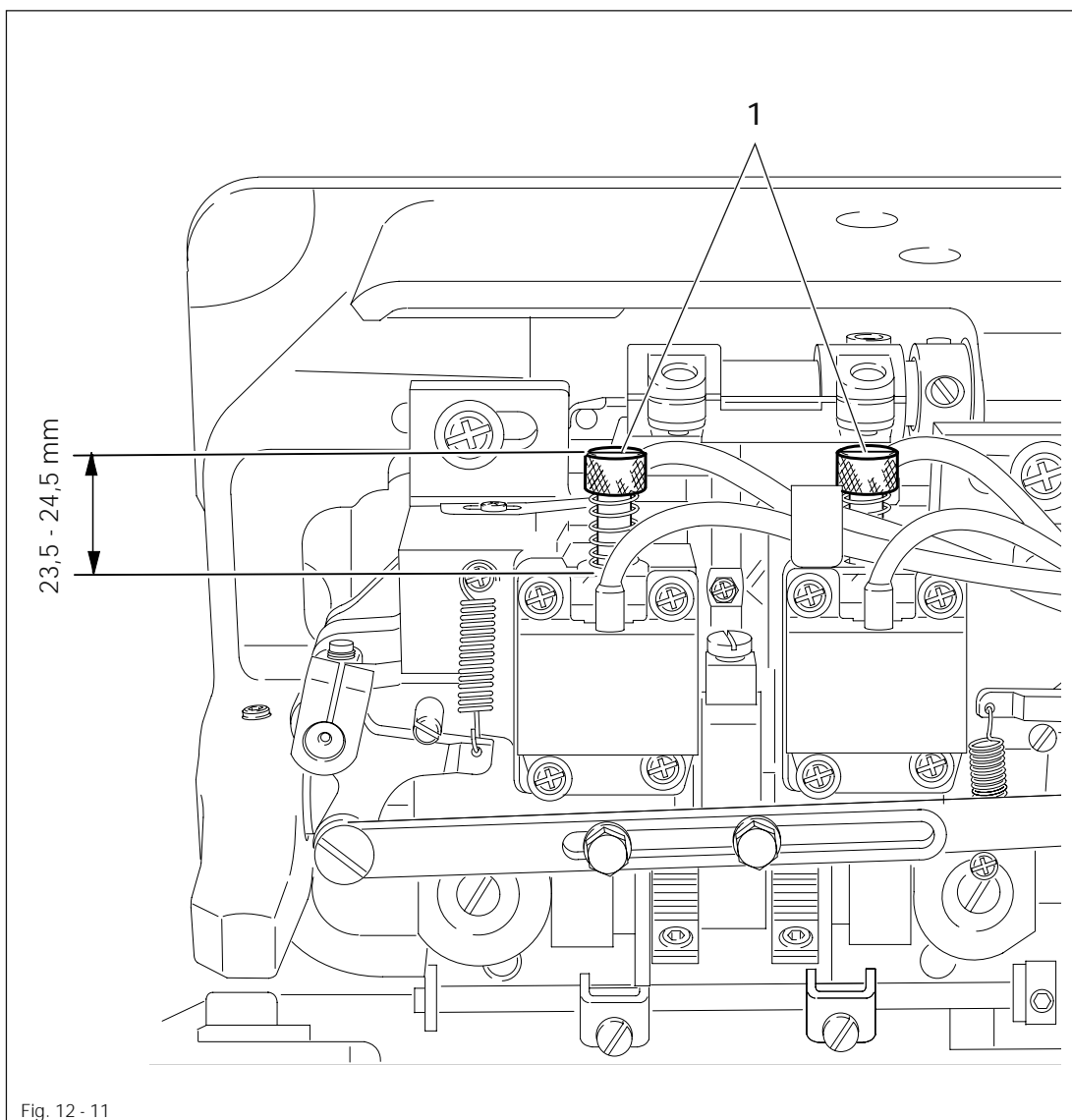


- Enhebre la máquina y coloque el material de costura.
- Deje que asiente el prensatelas.
- Girando el volante, cosa un par de puntadas y compruebe al mismo tiempo la **Norma**.
- Desplace el librador del hilo 1 (tornillos 2) conforme a la **Norma**.

12.05.10 Engrase del garfio

Norma

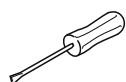
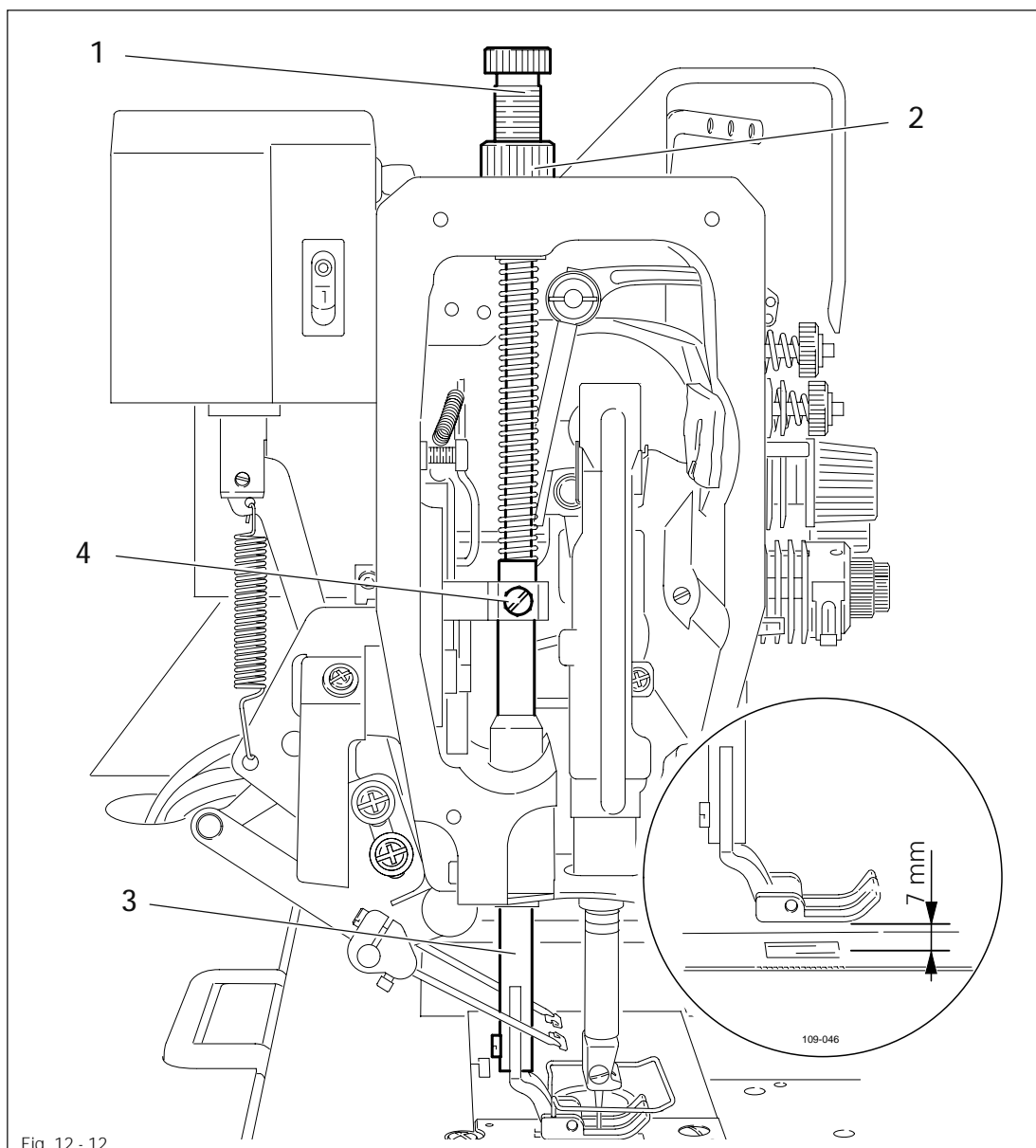
1. La distancia entre el tornillo de ajuste 1 y el portagarfios 2 deberá ser de 23,5 – 24,5 mm.
2. Con la máquina en marcha, pasados unos 10 segundos deberá aparecer una fina línea de aceite sobre una la tira de papel que se sujeta junto al garfio.



- Preajuste los tornillos 1 conforme a la Norma 1.
- Compruebe el ajuste conforme a la Norma 2 y en caso necesario, corríjalo.

Norma

1. Estando el prensatelas levantado, éste deberá estar a una distancia de **7 mm** de la placa de aguja.
2. El material deberá ser arrastrado con seguridad, incluso a la velocidad máxima.



- Eleve el prensatelas mediante la palanca manual.
- Reduzca la presión sobre el prensatelas a través del tornillo 1 (tuerca 2).
- Desplace la barra del prensatelas 3 (tornillo 4), sin girarla, conforme a la **Norma 1**.
- Gire el tornillo 1 (tuerca 2) conforme a la **Norma 2**.

12.05.12 Muelles recuperadores del hilo

Norma

1. El movimiento de los muelles recuperadores del hilo **3** y **6** deberá haber terminado cuando las puntas de las agujas se claven en el material (unos **7mm** de recorrido del muelle).
2. En la formación máxima de las lazadas durante el paso del hilo alrededor del garfio, los muelles recuperadores del hilo **3** y **6** deberán desprenderse ligeramente de los apoyos **1** y **9**.

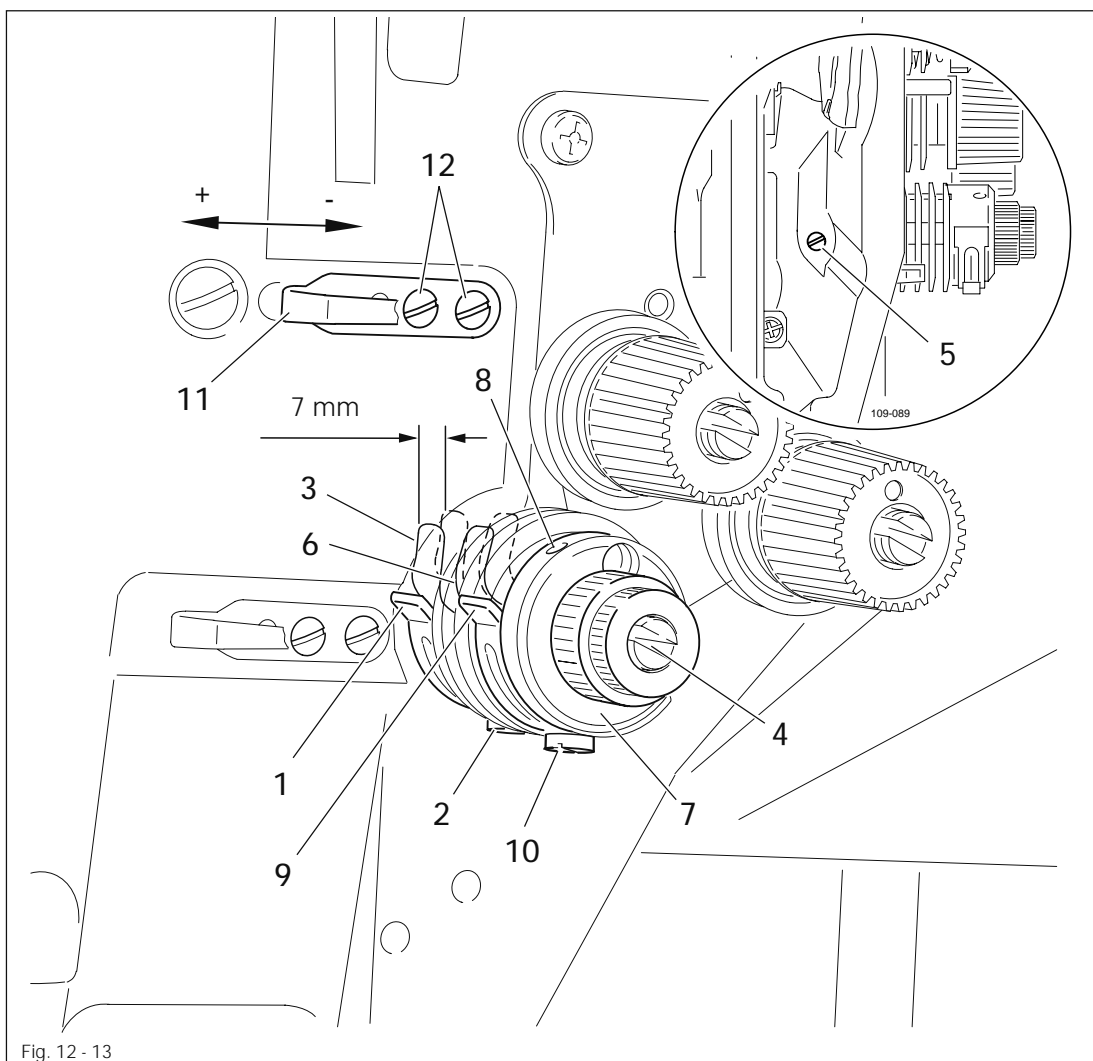
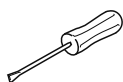


Fig. 12 - 13



- Desplace el apoyo **1** (tornillo **2**) conforme a la **Norma**.
- Para ajustar la fuerza del hilo del muelle recuperador del hilo **3**, gire el tornillo **4** (tornillo **5**).
- Para ajustar la fuerza del hilo del muelle recuperador del hilo **6**, gire la husada **7** (tornillo **8**).
- Desplace el apoyo **9** (tornillo **10**) conforme a la **Norma 1**. (Cuando el margen de ajuste es muy pequeño, se podrá atornillar el apoyo **9** en otra perforación.).
- Desplace el regulador del hilo **11** (tornillos **12**) conforme a la **Norma 2**.

12.05.13 Suspensión de la tensión del hilo superior

Norma

1. Con la palanca manual levantada, los platillos tensores 4 deberán estar separados el uno del otro por lo menos **0,5 mm**.
2. Al asentar el prensatelas, la tensión deberá ser totalmente efectiva.

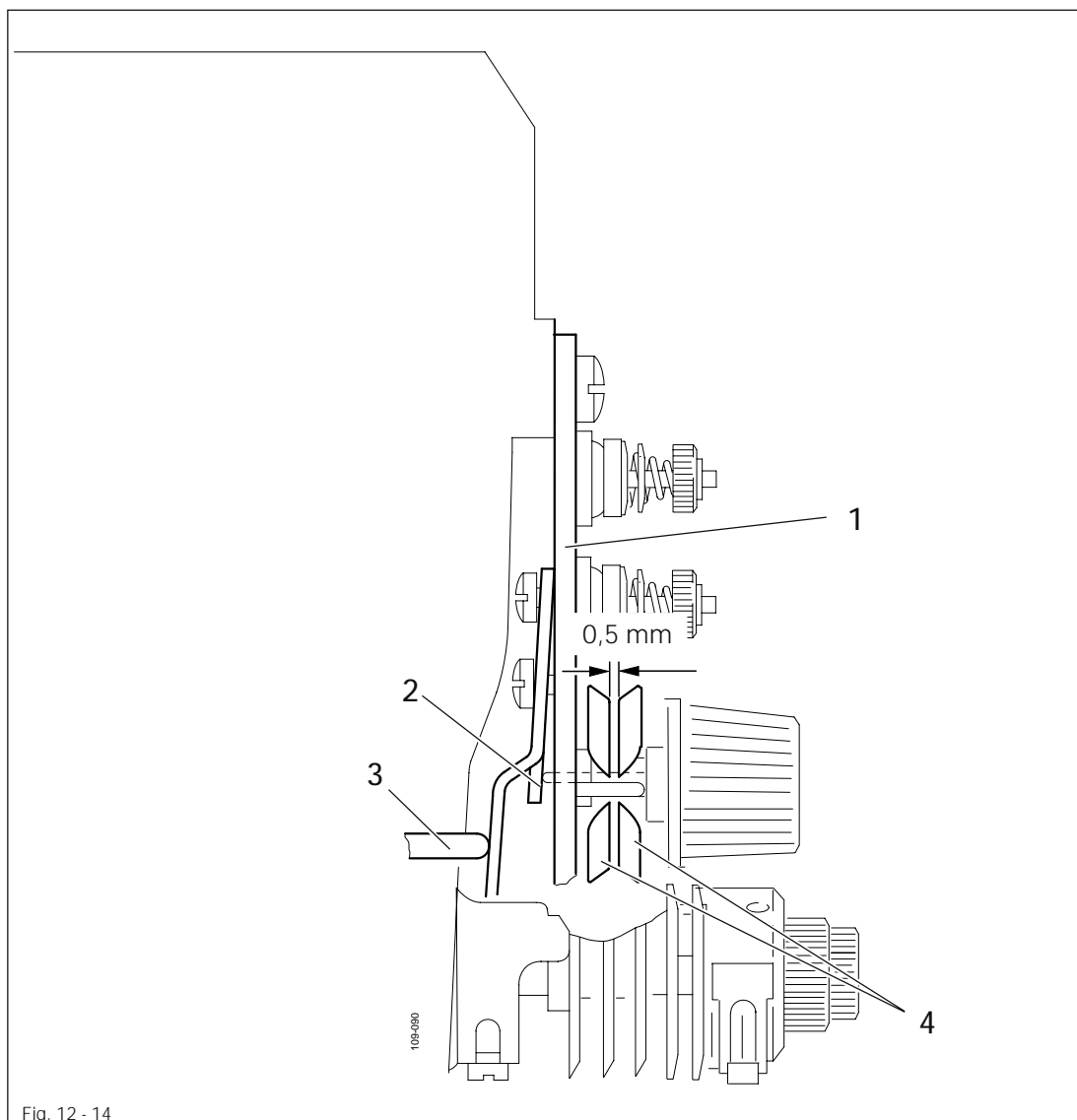
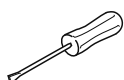


Fig. 12 - 14



- Destornille la placa soporte de la tensión 1 y alinee la placa de empuje 2 conforme a la Norma.



La distancia de **0,5 mm** es la medida más pequeña y con hilos gruesos ésta podrá ser de hasta **1mm**.

Con la tensión efectiva, el perno de aflojamiento 3 no deberá soportar ninguna carga.

12.05.14 Rueda motriz del devanador y devanador

Norma

1. Estando el devanador conectado, el husillo del devanador deberá ser arrastrado con toda seguridad. Con el devanador desconectado, la rueda de fricción 5 no deberá tocar la rueda motriz 1.
2. El devanador deberá desconectarse por si solo cuando el hilo devanado llegue a 1 mm del borde del devanador.

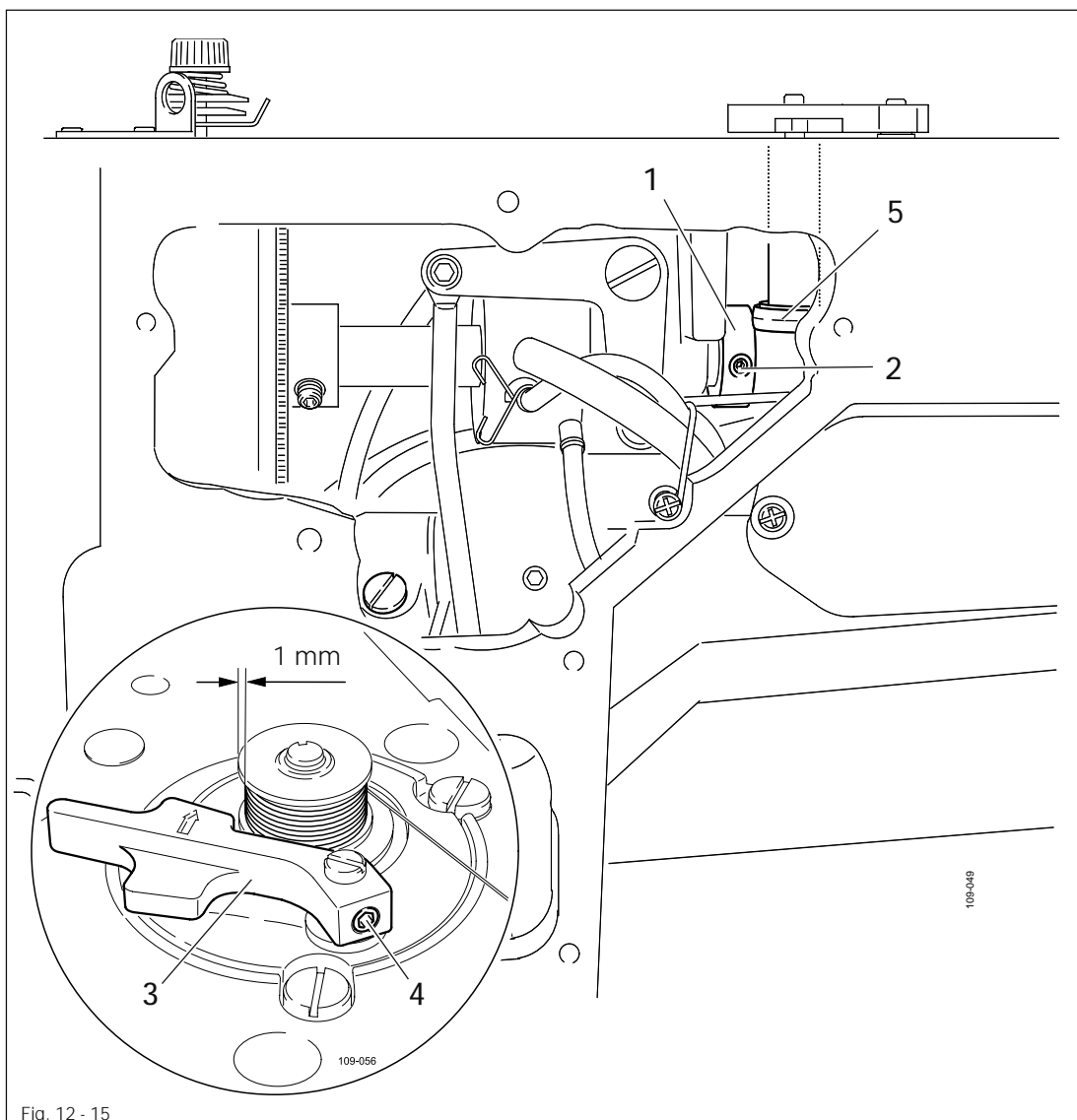
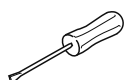


Fig. 12 - 15



- Desplace la rueda motriz 1 (tornillos 2) conforme a la Norma 1.
- Gire la palanca 3 (tornillo 4) conforme a la Norma 2.

12.05.15 Limitación del recorrido de la palanca rodillera

Norma

Al accionar la palanca rodillera 3 hasta el tope, el prensatelas deberá levantarse **aprox. 8 mm** de la placa de aguja.

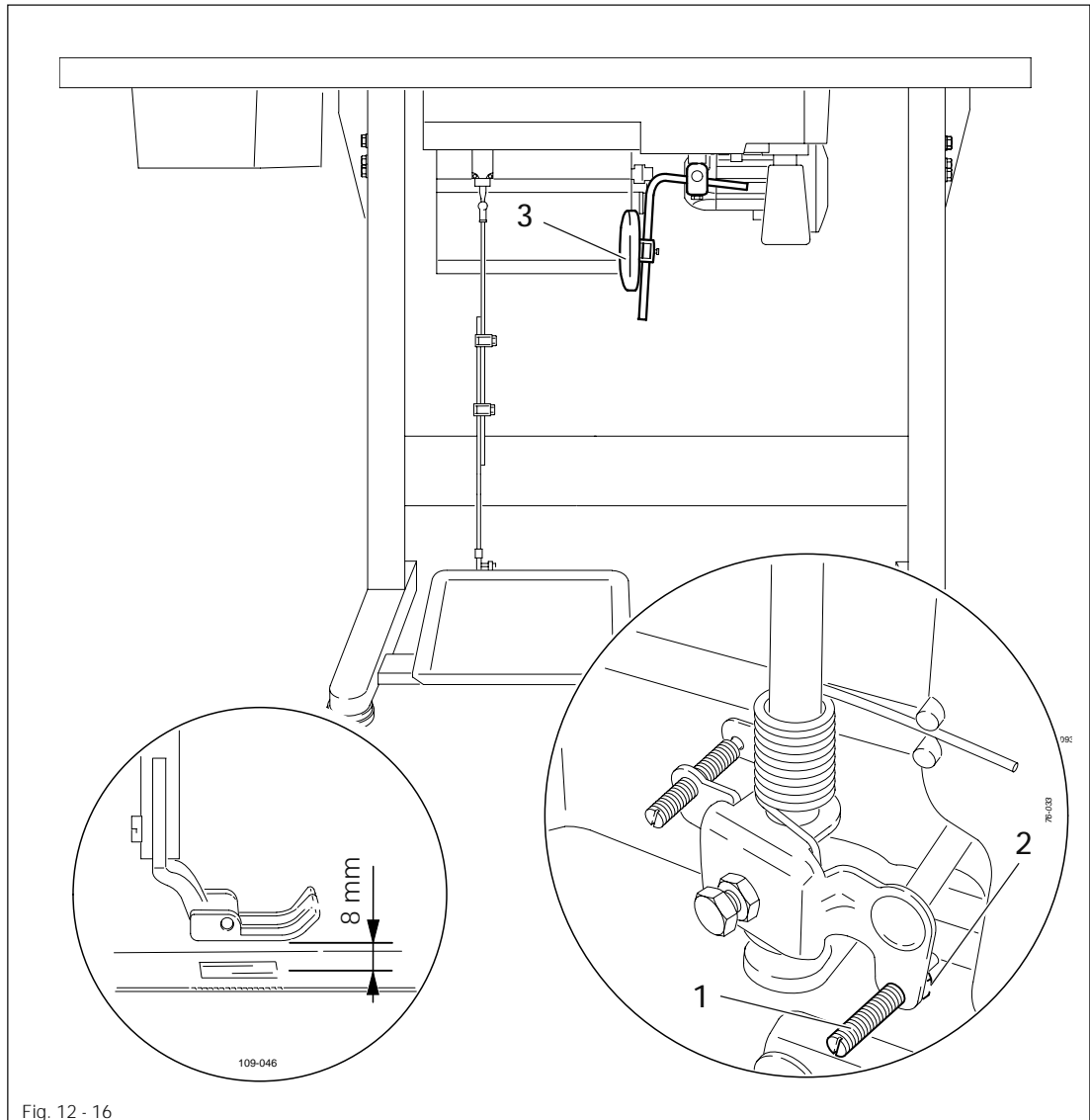
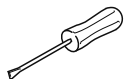


Fig. 12 - 16



- Gire el tornillo 1 (tuerca 2) conforme a la Norma.

12.06 Ajuste del dispositivo cortahilos -900/93

12.06.01 Posición básica del dispositivo cortahilos

Norma

1. Estando el dispositivo cortahilos en posición de reposo, las palancas 1 y 2 deberán apoyarse contra los toques 6 y 7.
2. En posición de elevación de lazada, la palanca de rodillo 8 deberá hallarse centrada con la pista de la leva de mando 9.

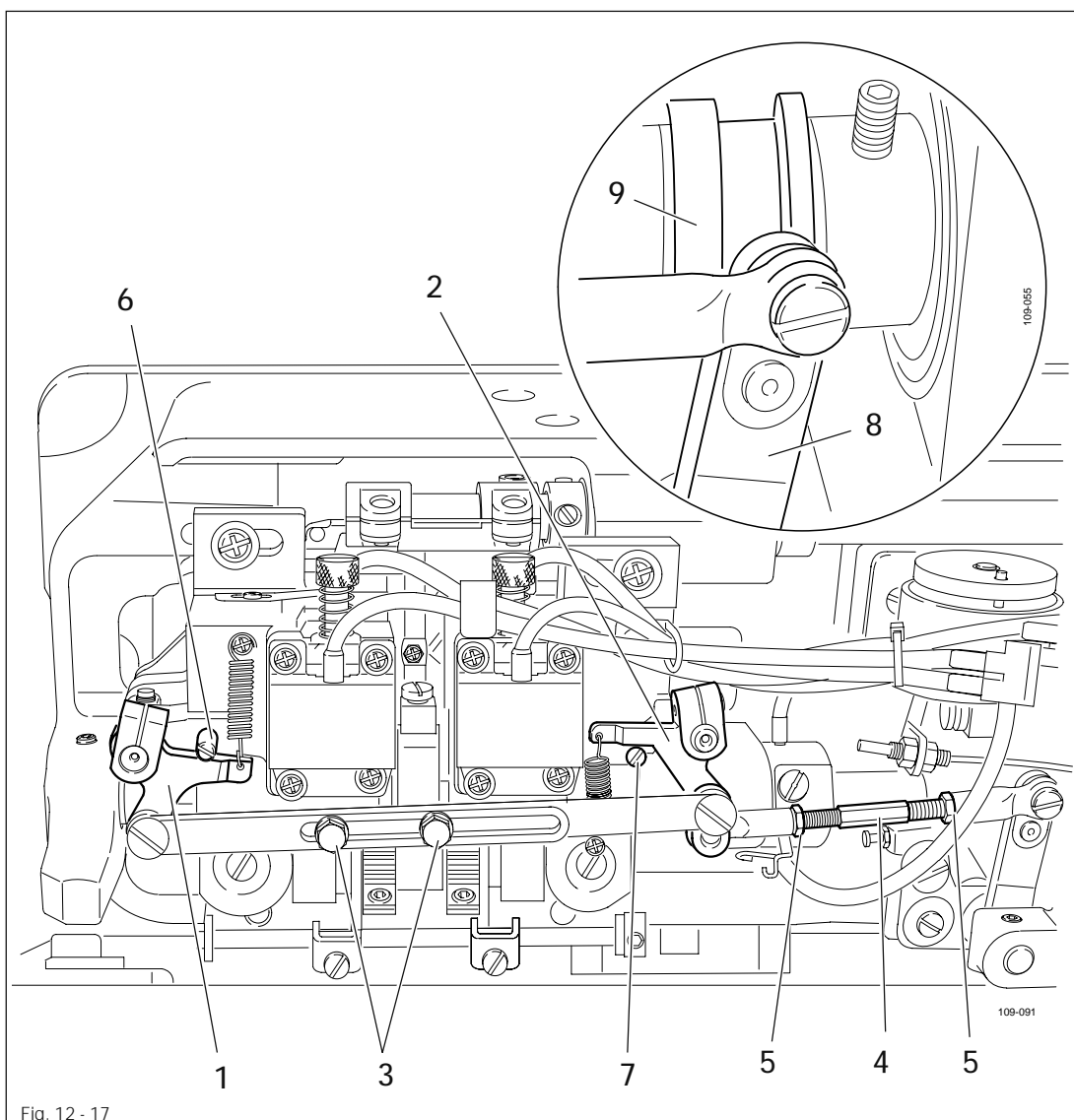
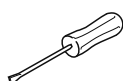


Fig. 12 - 17



- Ajuste las palancas 1 y 2 (tornillos 3) conforme a la Norma 1.
- Lleve la máquina a la posición de elevación de lazada, véase el Capítulo 12.05.07
Distancia entre garfio y aguja, elevación de lazada, altura de aguja y salvagujas.
- Ajuste la barra de unión 4 (tuercas 5, rosca izquierda y derecha) conforme a la Norma 2.

12.06.02 Distancia entre cazahilos y garfio

Norma

Al accionar el cazahilos 1 manualmente, el cazahilos 1 y la pieza retén de la cápsula de canilla deberán guardar en todo su recorrido una distancia de 0,05 - 0,20 mm.

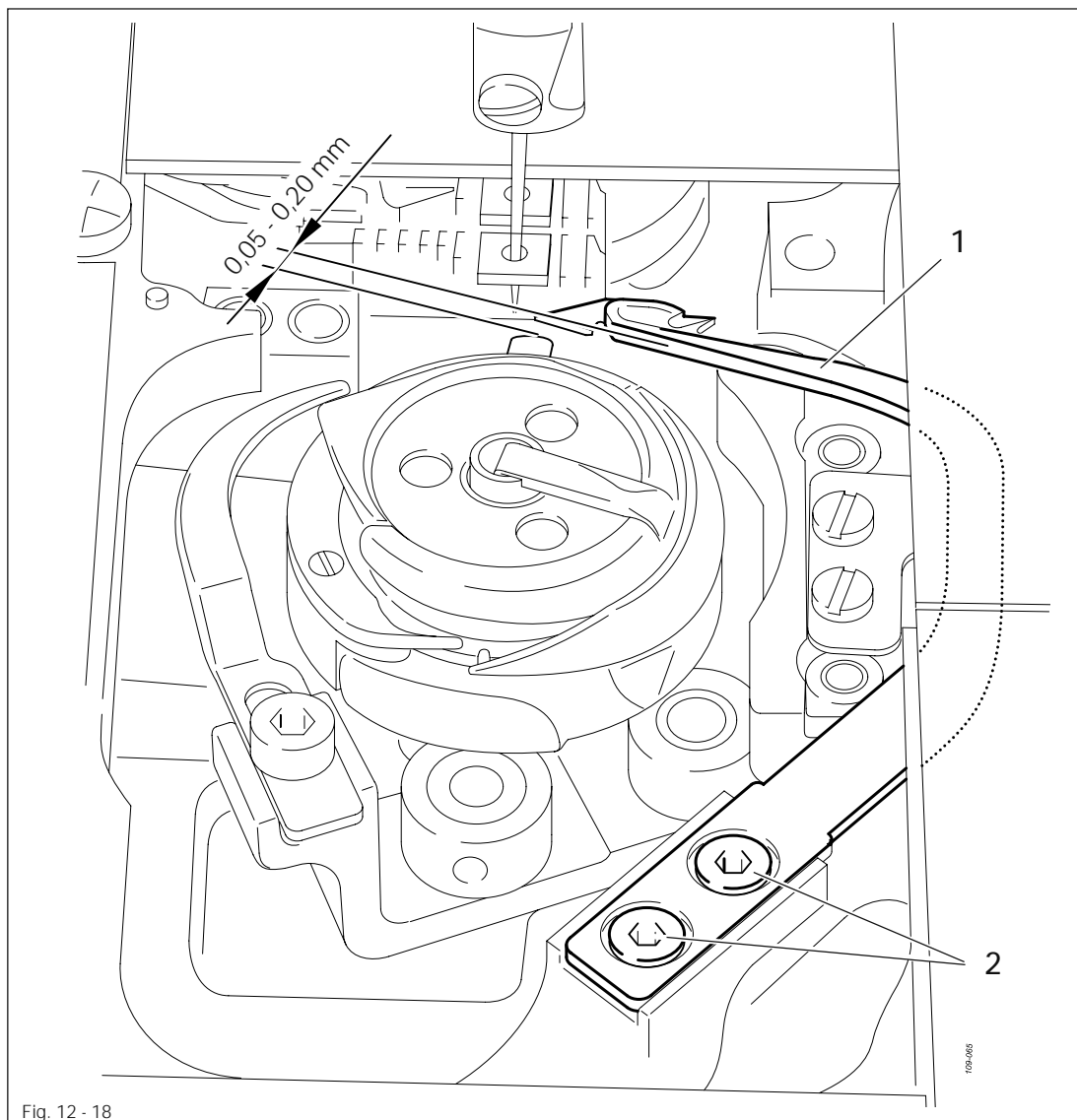
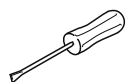


Fig. 12 - 18



- Ajuste el cazahilos 1 (tornillos 2) conforme a la Norma.

12.06.03 Posición del cazahilos

Norma

Estando la máquina en su posición básica, los cazahilos 1 deberán hallarse a una distancia de 27,2 mm del correspondiente borde de fundición de la escotadura de la placa de aguja.

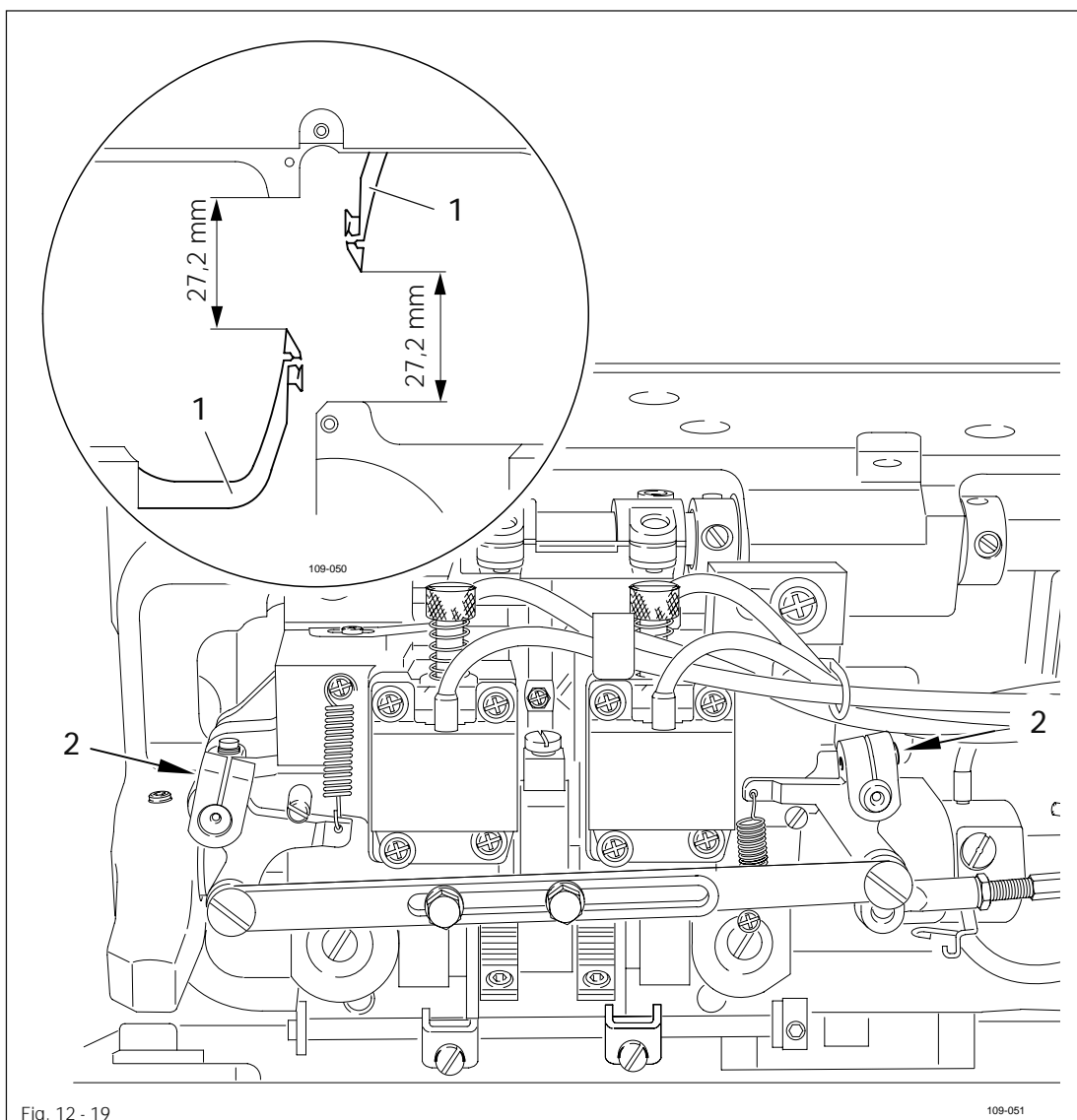
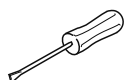


Fig. 12 - 19

109-051

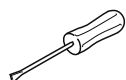
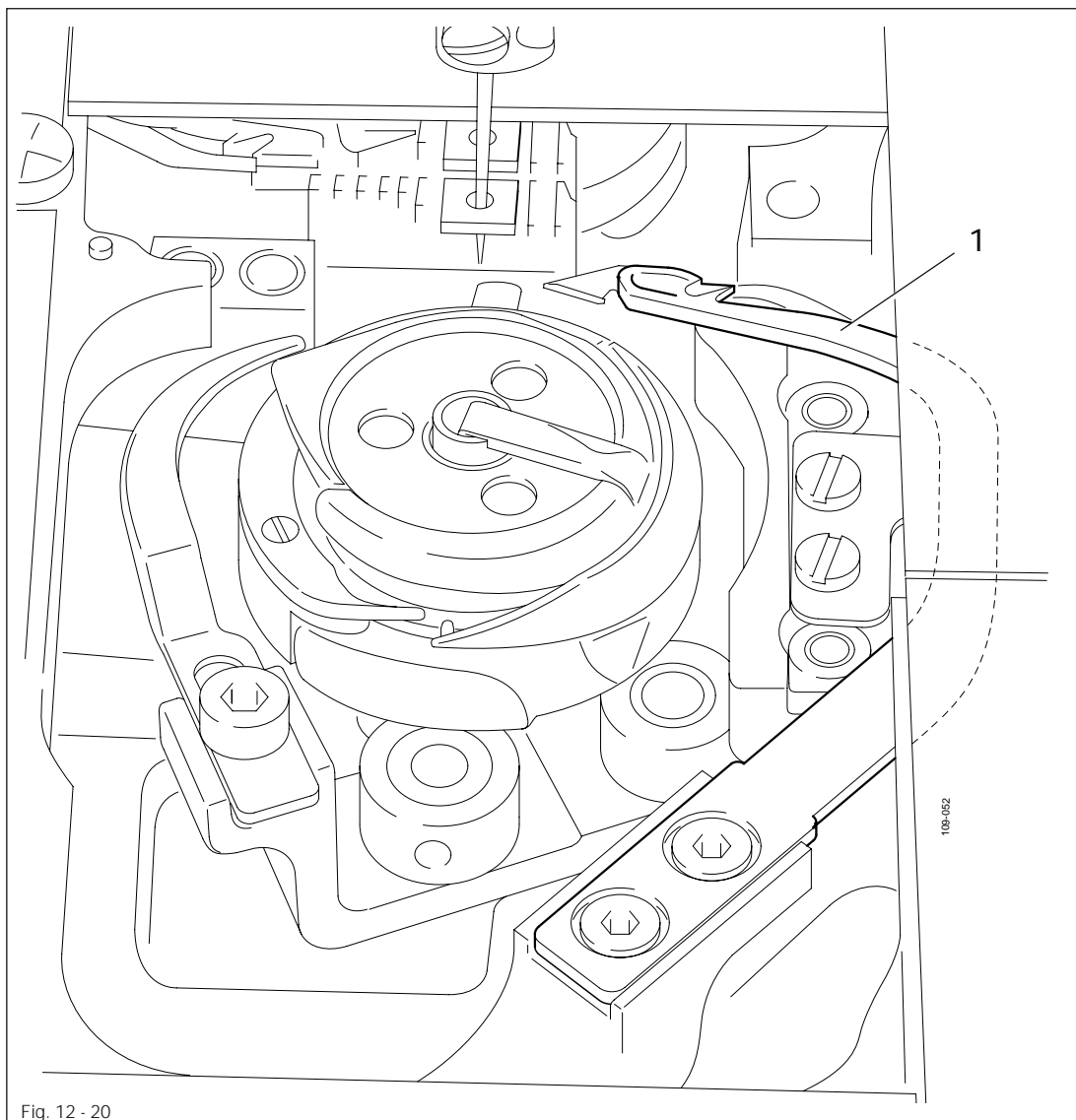


- Gire el cazahilos 1 (tornillo 2) conforme a la **Norma**.

12.06.04 Prueba de corte manual

Norma

1. El cazahilos 1 no deberá arrastrar el hilo inferior en su movimiento hacia adelante.
2. Estando el cazahilos 1 en su punto de inversión anterior, el hilo inferior deberá ser agarrado con seguridad.
3. Después de terminar el proceso de corte, el hilo superior e inferior deberán estar perfectamente cortados.



- Cosa un par de puntadas.
- Desconecte el interruptor general.
- Ejecute la prueba de corte manualmente.
- Compruebe las **Normas** y en caso necesario reajuste el cazahilos 1 conforme al **Capítulo 12.06.02 Distancia entre cazahilos y garfio** y el **Capítulo 12.06.03 Posición del cazahilos**.

12.06.05 Suspensión de la tensión del hilo superior

Norma

Estando el electroimán 5 tensado,

1. la palanca de rodillo 6 deberá engranar en la pista de la leva de mando 7 guardando cierta distancia con el fondo de la leva, y
2. entre los platillos tensores 8 deberá haber una distancia de por lo menos 0,5 mm.

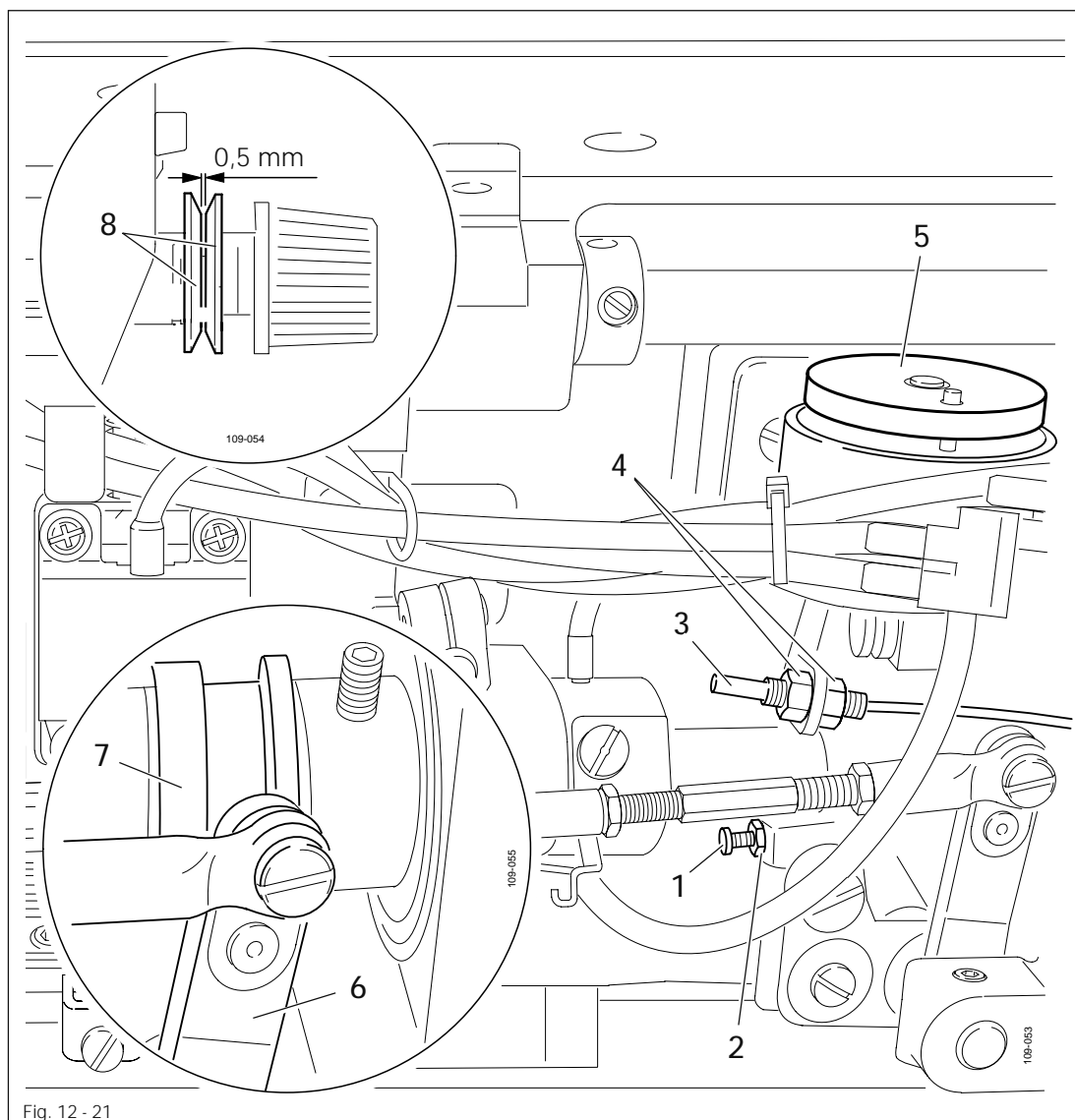
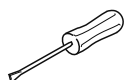


Fig. 12 - 21



- Ajuste el tornillo 1 (tuerca 2) conforme a la Norma 1.
- Ajuste la tensión de cable 3 (tuercas 4) conforme a la Norma 2.

Norma

1. Estando el dispositivo retirahilos en posición de reposo, entre el retirahilos 3 y la barra del prensatelas deberá haber una distancia de aprox. 3 mm.
2. Estando la palanca tirahilos en su pms, el largo de puntada ajustado a "2" y el dispositivo retirahilos conectado, el retirahilos 3 deberá pasar por detrás de la punta de la aguja guardando una distancia de 0,5 mm aprox. y por debajo guardando una distancia de 0,5-1,0 mm aprox.
3. El retirahilos 3 deberá agarrar los hilos con seguridad.
4. El retirahilos 3 no deberá chocar en ningún sitio durante su movimiento.

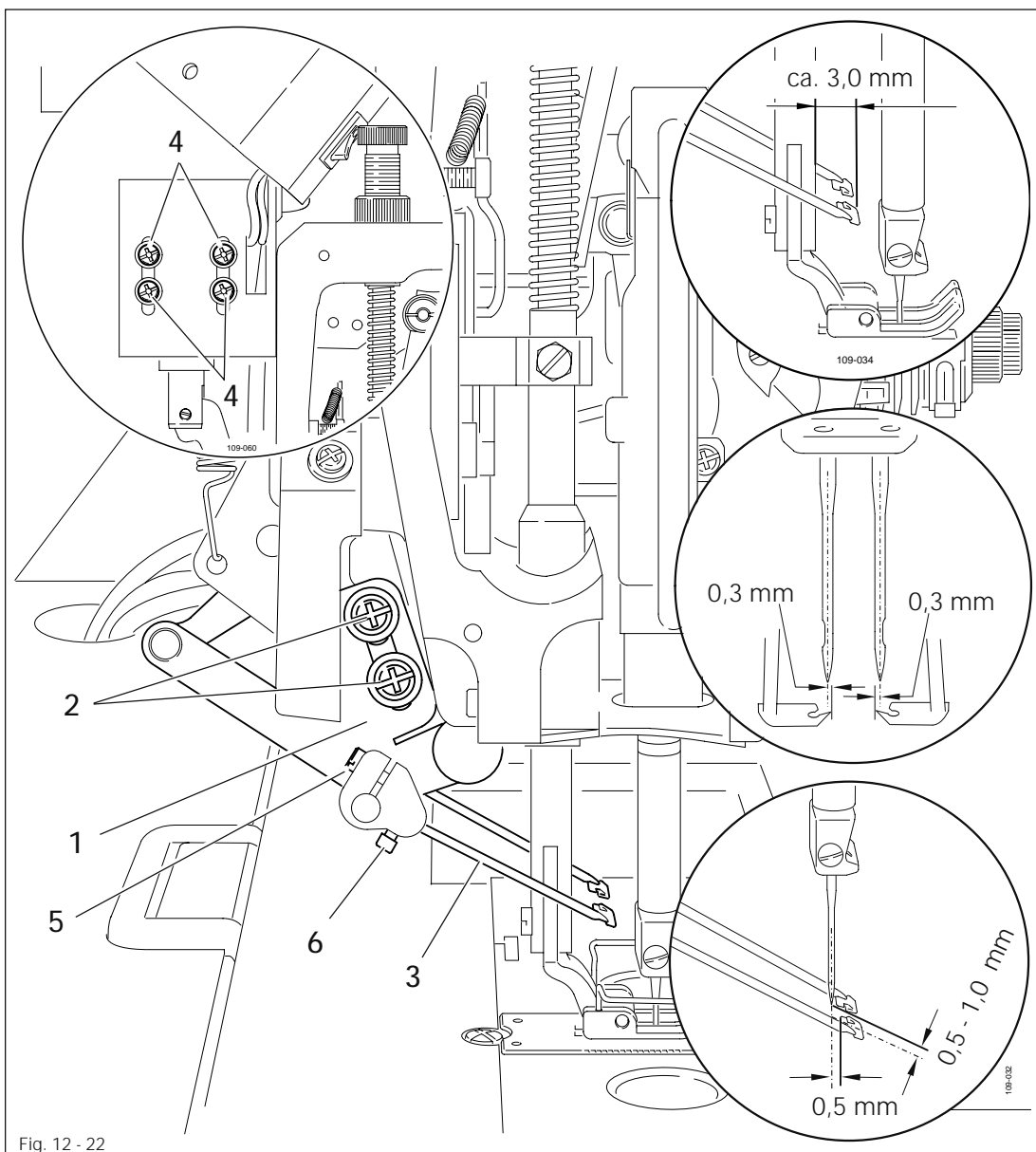
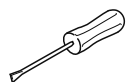


Fig. 12 - 22

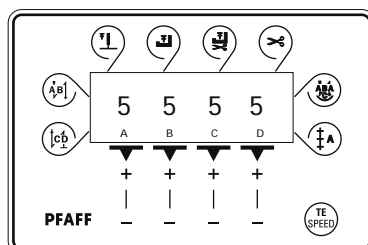



- Ajuste el tope 1 (tornillos 2) conforme a la Norma 1.
- Ajuste el retirahilos 3 (tornillos 4 y 5) conforme a la Norma 2.
- Ajuste el retirahilos 3 (tornillos 6) conforme a la Norma 3 (distancia respecto a la aguja aprox. 0,3 mm).
- Compruebe la Norma 4 y en caso necesario, reajuste los ajustes anteriores.

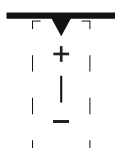
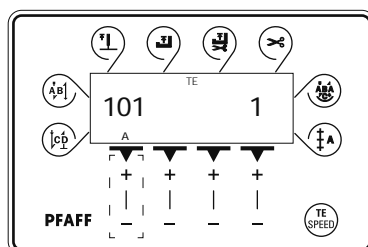
12.08 Ajustes de parámetros (sólo en máquinas con motor Quick)

12.08.01 Selección del nivel de utilización

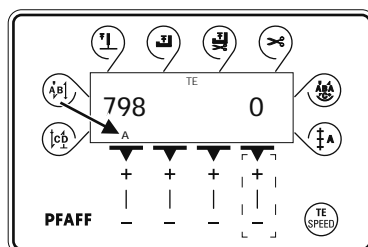
- Conectar la máquina.



- Pulsar 2 veces el botón  para activar el modo operativo Introducción.



- Pulsando el correspondiente botón +/- seleccionar el grupo de parámetros "798".



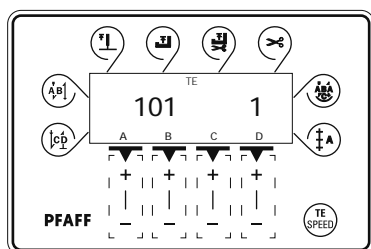
- Pulsando el correspondiente botón +/- seleccionar el nivel de utilización deseado:

- "0" = Nivel de usuario A
- "1" = Nivel de mecánicos B
- "11" = Nivel de servicio C

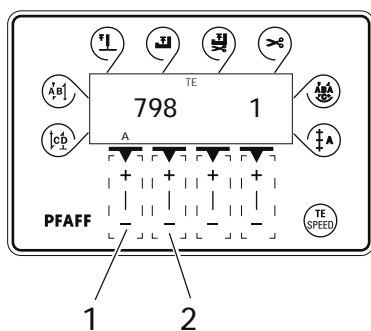
El nivel de utilización seleccionado se representa en el display (ver flecha)

12.08.02 Ejemplo para una introducción de parámetros

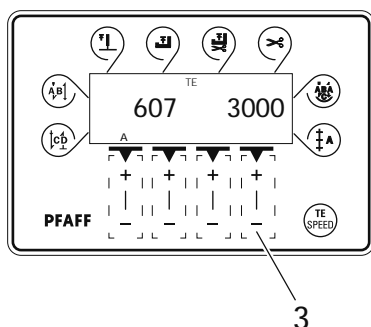
- Conectar la máquina.
- Pulsar 2 veces el botón **TE/SPEED** para activar el modo operativo Introducción.



- Pulsando el correspondiente botón +/- activar el grupo de parámetros "798" y seleccionar el nivel de utilización "B", véase Capítulo 12.08.01 Selección del nivel de utilización.



- Pulsando el correspondiente botón +/- seleccionar el parámetro "607".



- Pulsando el correspondiente botón +/- seleccionar el valor deseado para la velocidad máxima.
- Pulsando el botón **TE/SPEED** se asume el valor seleccionado y se pasa el modo operativo Costura.



12.08.03 Lista de parámetros

Grupo	Parámetro	Significado	Nivel de utilización	Zona de ajuste	Valor ajustado
1	101	Sonido de los botones en el panel de mandos (0 =desc., 1= con.)	A, B, C	0 - 1	1
6	605	Indicación de velocidad:1 = sí / 0 = no.	B, C	0 - 1	0
	607	Velocidad máxima	B, C	300 - 3500	3000
	609	Velocidad de corte 1	B, C	60 - 300	180
7	700	Posición de aguja 0 (posición de referencia de aguja)	A, B, C	0 - 255	
	702	Posición de aguja 1 (aguja abajo)	A, B, C	0 - 255	25
	703	Posición de aguja 2 (palanca tirahilos arriba)	A, B, C	0 - 255	215
	705	Posición de aguja 5 (fin de señal de corte 1)	A, B, C	0 - 255	180
	706	Posición de aguja 6 (inicio de señal de corte 2)	A, B, C	0 - 255	25
	707	Posición de aguja 9 (inicio aflojar tensión del hilo)	A, B, C	0 - 255	164
	760	Multiplicador del valor fijo (200) para el conteo de puntadas	A, B, C	0 - 250	5
	797	Prueba de hardware(0= no, 1= sí)	C	0 - 1	0
	798	Nivel de utilización: 0 = Nivel de usuario 1 = Nivel de mecánicos 11 = Nivel de servicio		0,1,11	0
799	Clase de máquina elegida:	C	1	1	
8	800	Sentido de giro del motor	C	0 - 1	1



En el **manual de instrucciones de servicio del motor** se detallan otros parámetros

12.09 Actualización del software de la máquina a través de Internet

(sólo en máquinas con motor Quick)

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

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.

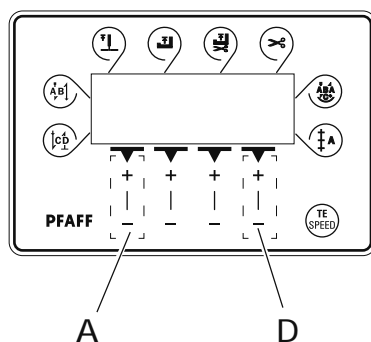
A continuación se ejecuta una verificación de plausibilidad, y dado el caso también se ejecuta un arranque en frío.



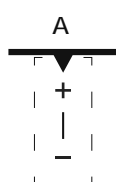
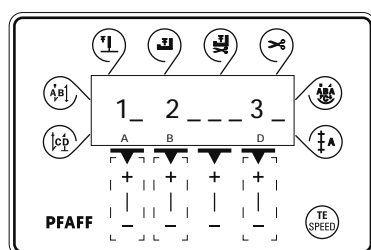
Para más información y ayuda, consultar el archivo "PFPHILFE.TXT", el cual se activa pulsando el botón "Ayuda" desde el programa PFP-Boot.

12.10 Reset / Arranque en frío (sólo en máquinas con motor Quick)

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.

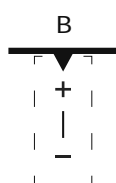


- Mantener pulsado "+" con los botones A y D y conectar la máquina, véase **Capítulo 7.01 Interruptor general**.



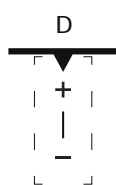
Reset de los parámetros de costura

- Pulsar "+" con el **botón "A"**
Todos los parámetros de costura son eliminados, en el display aparecerá brevemente la visualización "—rE—".



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 "—rE—nA".

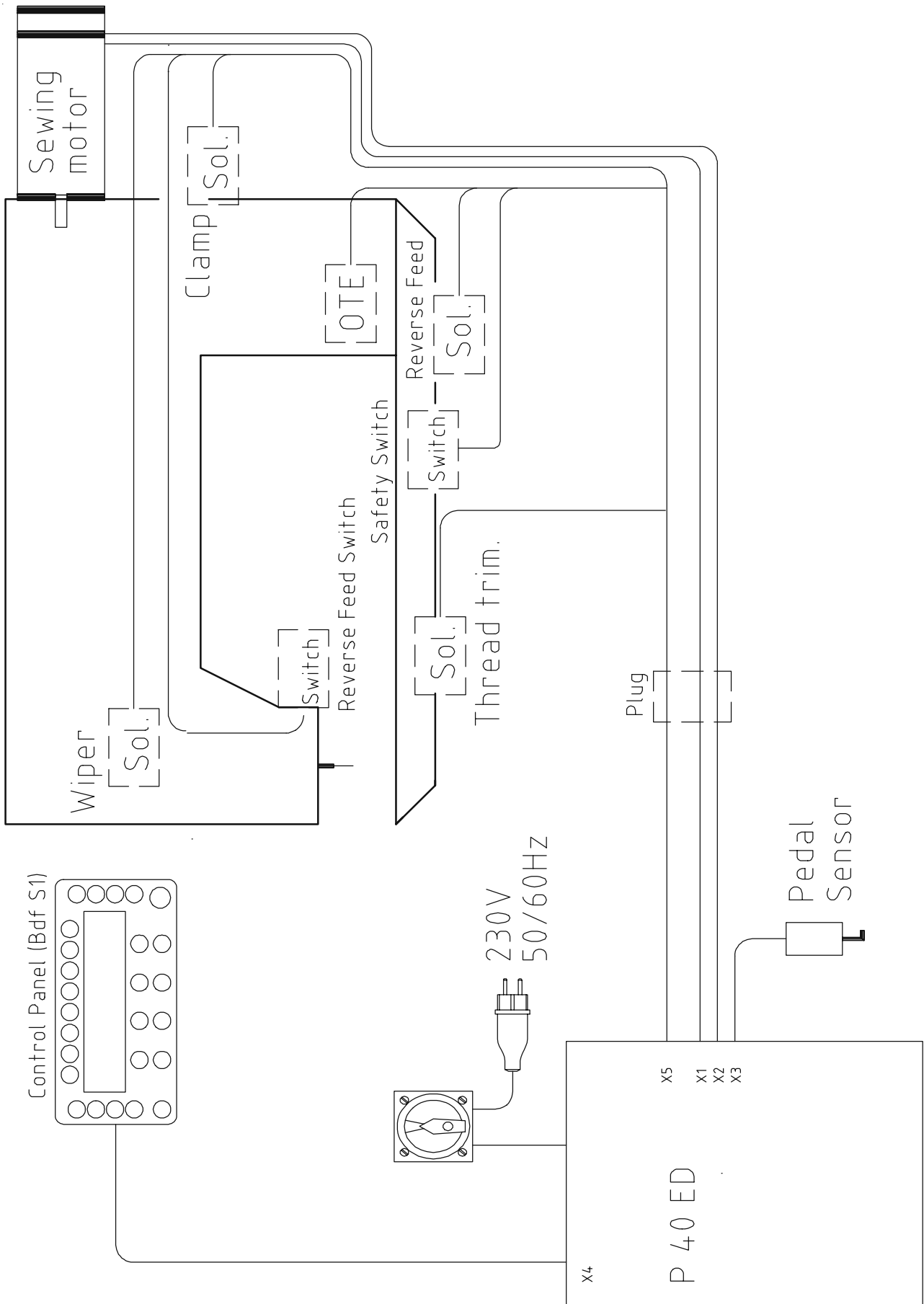


Arranque en frío

- 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 "—CoLd—".



Después de un arranque en frío, todos los valores programados se posponen otra vez al ajuste por defecto que tenía la máquina a su entrega. Dado el caso, después del arranque en frío habrá que introducir de nuevo los parámetros "700", "702", "703" y "800".





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