

- Ⓓ Ergänzung zur  
Betriebsanleitung und Teileliste  
der Baureihen  
**1050 / 1180 SRP**
- ⒼⒷ Supplement to the  
instruction manual and parts list for  
machines of the series  
**1050 / 1180 SRP**
- Ⓕ Complément aux  
Instructions de service et liste de  
pièces pour les machines des séries  
**1050 / 1180 SRP**
- Ⓔ Complemento de las  
instrucciones de servicio y lista de  
pizas de las máquinas de los series  
**1050 / 1180 SRP**

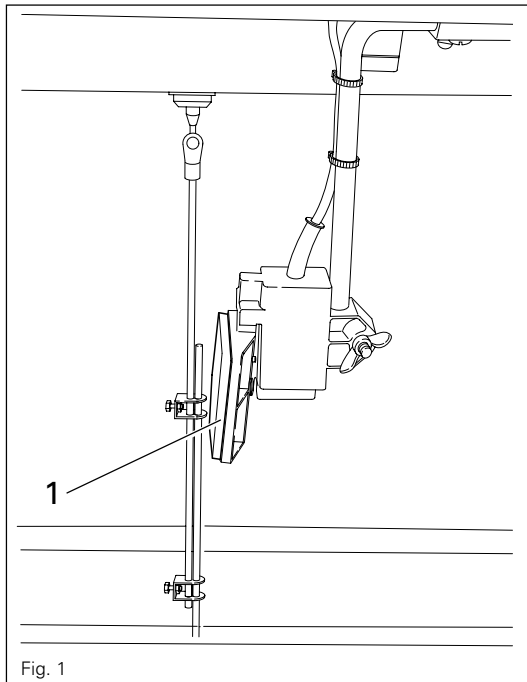
## 1 Ergänzung der Betriebsanleitung

### 1.01 SRP-System (Speed responsive pressurefoot control)



Das SRP-System ermöglicht den Druck auf den Nähfuß mittels Linearmotor der jeweiligen Nähgeschwindigkeit bzw. dem Nähgut anzupassen. Darüber hinaus kann der Durchgang unter dem Nähfuß individuell eingestellt werden. Alle Einstellungen werden durch Verändern von Parametern vorgenommen (siehe Kap. 1.03 und 1.04).

### 1.02 Knietaster



- Durch Betätigung des Knietasters 1 kann der Nähfuß bei Nähunterbrechung angehoben werden.

### 1.03 Auswahl und Änderung von Parametern

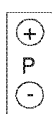
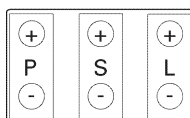


- Taste PE sowie TE gleichzeitig drücken und halten.
- Maschine einschalten.



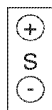
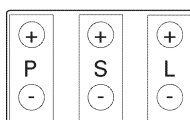
- Taste **Parametereingabe** drücken (LED an).

100



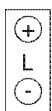
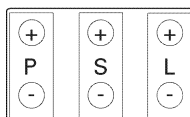
- Durch Drücken der **Taste P** auf +/- die gewünschte Gruppe auswählen, z.B. "200".

200



- Durch Drücken der **Taste S** auf +/- den gewünschten Parameter auswählen, z.B. "250".

250



- Gewünschten Wert (z.B. Durchgang unter dem Nähfuß) durch Drücken auf +/- einstellen (Taste L).



- Eingabe durch Beenden der Parametereingabe speichern (LED aus).

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Berechtigungs- ebene	Einstellbereich	Standardwert
2	250	Absenkgeschwindigkeit des Nähfußes	B, C	0 - 255	5
	251	Durchgang unter dem Nähfuß bei Nähfuß- anhebung mittels Pedal (Pedalstellung -2)	B, C	0 - 255	190
	252	Durchgang unter dem Nähfuß bei Nähfuß- anhebung mittels Knieschalter	B, C	0 - 255	150
	256	Konstanter Nähfußdruck vor dem Nähen	B, C	0 - 32	10
	257	Konstanter Federdruck während der Transportfase	B, C	0 - 90	60
	258	Maschinenklasse I = 1051 und 1181 II = 1053 und 1183	B, C		II
	263	Anzeige im Bedienfeld I = Ein, II = Aus	B, C	I-II	I
	268	Beginn des Nähfußdruckes (bei der 1051 und 1181)	C	0 - 126	12
	269	Beginn des Nähfußdruckes (bei der 1053 und 1183)	C	0 - 126	81
	271	Nähfußdruck in Abhängigkeit zur Näh- geschwindigkeit	B, C	0 - 60	20
	272	Nähfußdruck in Abhängigkeit zur Näh- geschwindigkeit	B, C	0 - 60	20
	287	Durchgang unter dem Nähfuß bei Nähfuß- anhebung mittels Pedal (Pedalstellung -1)	B, C	0 - 255	150
	288	Nähfußdruck (Pedalstellung 0)	B, C	0 - 255	80



Bei aktivierter Funktionstaste **F5** können die Parameter 271 und 272 über die Funktionstasten **F2** und **F3** abgerufen werden.

Weitere Display-Anzeigen und Informationen siehe Betriebsanleitung des Motors.

# 1 Supplement for instruction manual

## 1.01 SRP-System (Speed responsive pressurefoot control)



By means of a linear motor, the SRP-system makes it possible to adapt the pressure on the presser foot to suit the respective sewing speed or the workpiece. In addition the clearance under the presser foot can be adjusted individually.

All adjustments are made by changing the parameters (See Chapters 1.03 and 1.04)

## 1.02 Knee switch

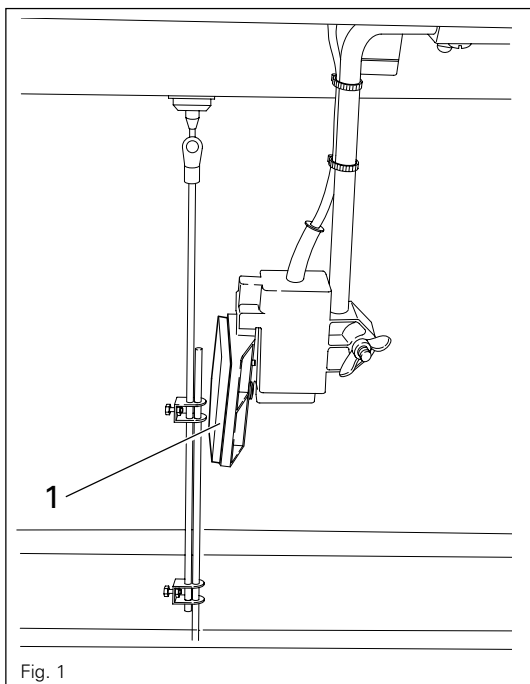


Fig. 1

- By operating knee switch 1, the presser foot can be raised when sewing is interrupted.

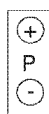
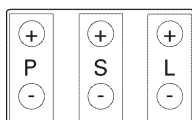
### 1.03 Selecting and altering parameters



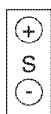
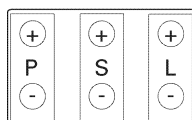
- Press and hold key PE and TE simultaneously.
- Switch on the machine.



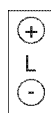
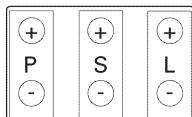
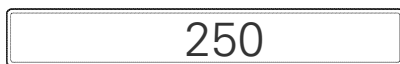
- Press the **Parameter input** key (LED on).



- By pressing +/- on the **P** key select the desired group, e.g. "200".



- By pressing +/- on the **S** key select the desired parameter, e.g. "250".



- Set the desired value (e.g. clearance under the presser foot) by pressing +/- (L key).



- Save the input by ending the parameter input (LED off).

## 1.04 List of parameters

Group	Parameter	Description	Access level	Setting range	Standard value
2	250	Presser foot lowering speed	B, C	0 - 255	5
	251	Presser foot clearance when raising presser foot with automatic presser foot lift	B, C	0 - 255	190
	252	Presser foot clearance when raising pressure foot with knee switch	B, C	0 - 255	150
	256	Constant presser foot pressure before sewing	B, C	0 - 32	10
	257	Constant spring pressure during the feed phase	B, C	0 - 90	60
	258	Machine class I = 1051 and 1181 II = 1053 and 1183	B, C		II
	263	Display on control panel I = on II = off	B, C	I - II	I
	268	Beginning of the presser foot pressure (on the 1051 and 1181)	C	0 - 126	12
	269	Beginning of the presser foot pressure (on the 1053 and 1183)	C	0 - 126	81
	271	Presser foot pressure dependent on speed	B, C	0 - 60	20
	272	Presser foot pressure dependent on speed	B, C	0 - 60	20
	287	Clearance under presser foot when raised by pedal (pedal position -1)	B, C	0 - 255	150
288	Presser foot pressure (pedal position 0)	B, C	0 - 255	80	



When function key **F5** is activated, the parameters 271 and 272 can be requested with the function keys **F2** and **F3**.

For more information and displays see the motor instruction manual.

## 1 Complément aux Instructions de service

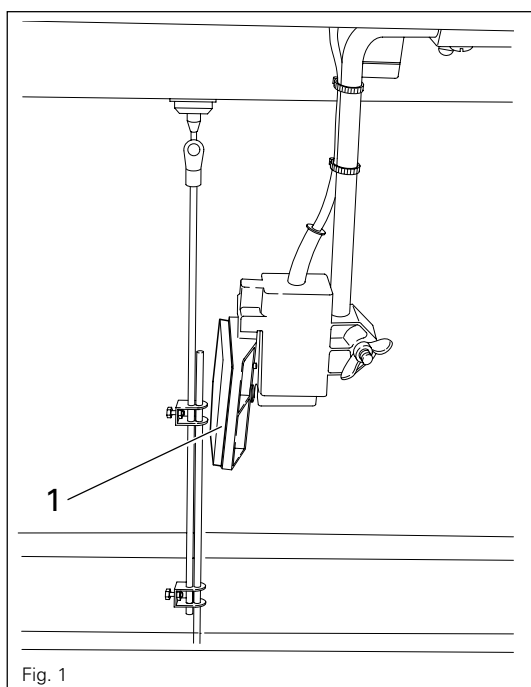
### 1.01 Système SRP (speed responsive pressure foot control)



Le système SRP permet d'adapter, au moyen d'un moteur linéaire, la pression sur le pied presseur à la vitesse de couture ou à la pièce à coudre correspondants. De plus, le passage sous le pied peut être réglé individuellement.

Tous les réglages peuvent être réalisés par la modification de paramètres (voir les chap. 1.03 et 1.04).

### 1.02 Genouillère



- Par l'actionnement du commutateur à genouillère **1**, le pied presseur peut être relevé lors d'une interruption de la couture.



### 1.03 Sélection et modification de paramètres

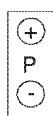
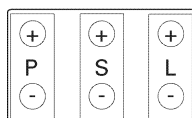


- Presser et maintenir simultanément les touches PE et TE.
- Mettre la machine sous tension



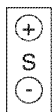
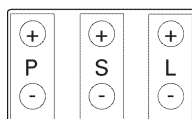
- Presser la touche **Entrée de paramètres** (LED allumée)

100



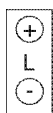
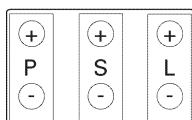
- Au moyen du +/- sur la **touche P**, sélectionner le groupe souhaité, « 200 », p. ex.

200



- Au moyen du +/- sur la **touche S**, sélectionner le paramètre souhaité, « 250 », p. ex.

250



- Régler la valeur voulue (le passage sous le pied presseur, p. ex.) en appuyant sur +/- (touche L).



- Mettre les valeurs entrées en mémoire en terminant l'entrée de paramètres (LED éteinte).

## 1.04 Liste des paramètres

Groupe	Paramètre	Signification	Niveau de Validation	Plage de réglage	Valeur standard
2	250	Vitesse de descente du pied presseur	B, C	0 - 255	5
	251	Passage sous le pied presseur à son relevage par pédale (position -2 de la pédale)	B, C	0 - 255	190
	252	Passage sous le pied presseur à son relevage par genouillère	B, C	0 - 255	150
	256	Pression constante du pied presseur avant la couture	B, C	0 - 32	10
	257	Pression constante du ressort en cours de phase d'entraînement	B, C	0 - 90	60
	258	Classe de machine I = 1051 et 1181 II = 1053 et 1183	B, C		II
	263	Affichage sur l'écran de commande I = Marche, II = Arrêt	B, C	I-II	I
	268	Commencement de la pression du pied presseur (avec la 1051 et 1181)	C	0 -126	12
	269	Commencement de la pression du pied presseur (avec la 1053 et 1183)	C	0 -126	81
	271	Pression du pied presseur par rapport à la vitesse de couture	B, C	0 - 60	20
	272	Pression du pied presseur par rapport à la vitesse de couture	B, C	0 - 60	20
	287	Passage sous le pied presseur lors du relevage du pied presseur par pédale (position -1 de la pédale)	B, C	0 - 255	150
	288	Pression du pied presseur (position 0 de la pédale)	B, C	0 - 255	150



Après activation de la touche fonctionnelle **F5**, il est possible d'appeler les paramètres 271 et 272 par les touches fonctionnelles **F2** et **F3**.

Pour de plus amples affichages et informations, consulter les Instructions de service du moteur.

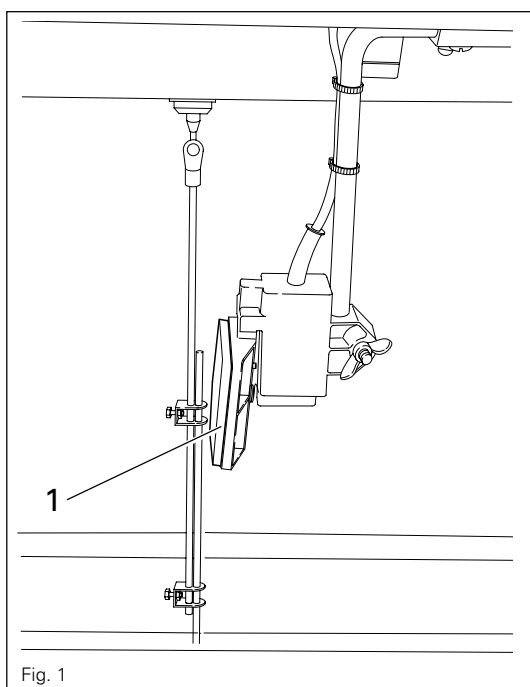
## 1 Complemento de las instrucciones de servicio

### 1.01 Sistema SRP (Speed responsive pressurefoot control)



El sistema SRP permite adaptar, mediante un motor lineal, la presión del prensatelas a cada velocidad de costura o material de costura. Además se puede ajustar individualmente el paso bajo el prensatelas. Todos los ajustes deben realizarse modificando parámetros (ver cap. 1.03 y 1.04).

### 1.02 Pulsador a rodilla



- Activando el pulsador a rodilla 1 se puede levantar el prensatelas en caso de interrupción de la costura.

Fig. 1

### 1.03 Selección y modificación de parámetros

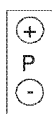
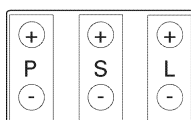


- Pulsar al mismo tiempo y sujetar las teclas PE y TE.
- Conectar la máquina.



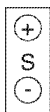
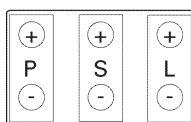
- Pulsar la **tecla de introducción de parámetros** (LED conectado).

100



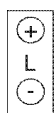
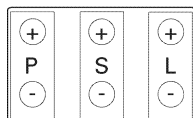
- Seleccionar el grupo deseado pulsando la **tecla P** en +/-, p. ej. „200“.

200



- Seleccionar el parámetro deseado pulsando la **tecla S** en +/-, p. ej. „250“.

250



- Ajustar el valor deseado (p. ej., paso bajo el prensatelas) pulsando +/- (tecla L).



- Guardar en memoria el valor introducido al terminar de introducir parámetros (LED desconectado).

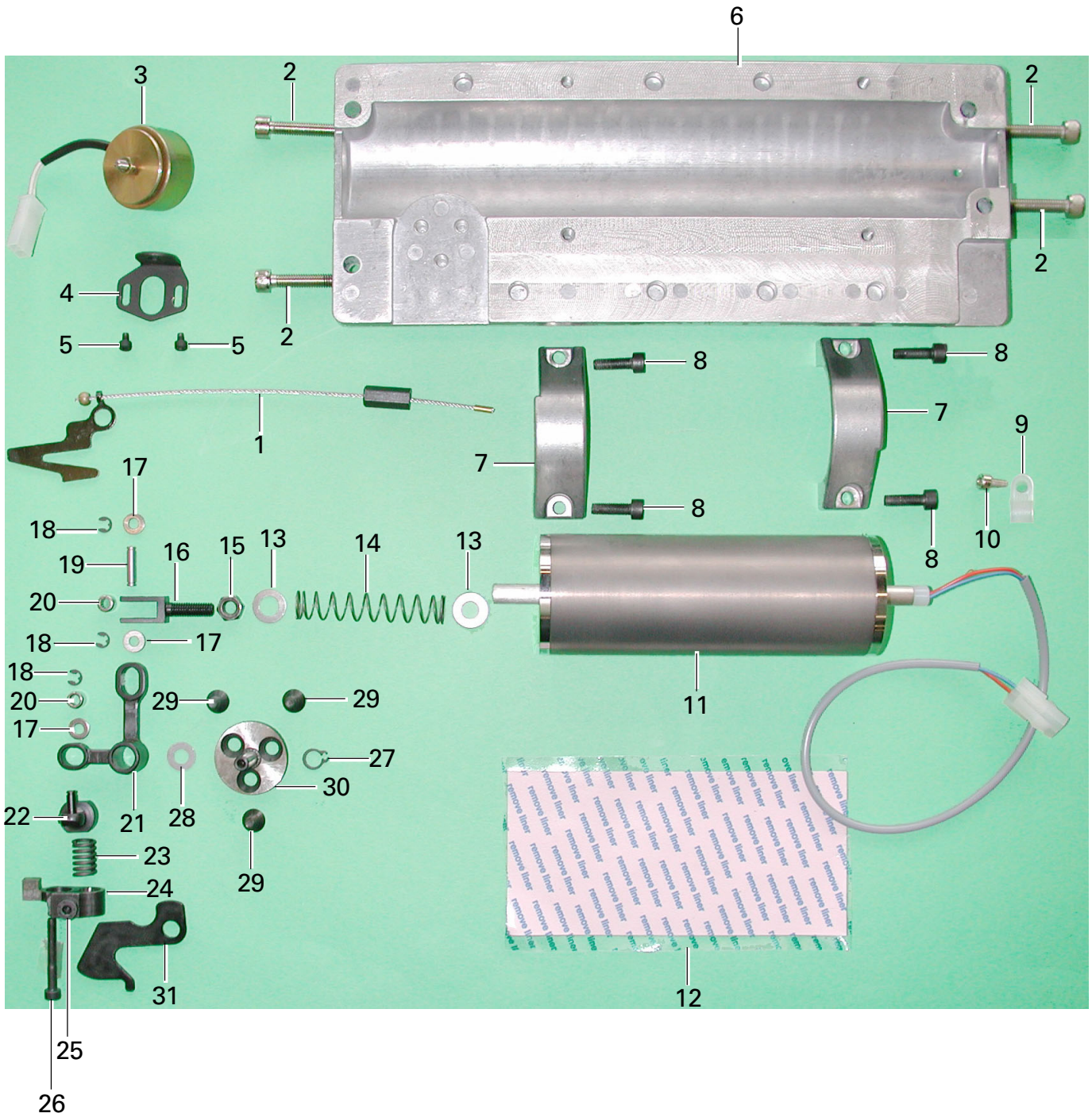
## 1.04 Lista de parámetros

Grupo	Parámetro	Significado	Nivel de autorización	Margen de regulación	Valor estándar
2	250	Velocidad de descenso del prensatelas	B, C	0 - 255	5
	251	Paso bajo el prensatelas cuando éste se levanta mediante pedal (posición -2 del pedal)	B, C	0 - 255	190
	252	Paso bajo el prensatelas cuando éste se levanta mediante pulsador de rodilla	B, C	0 - 255	150
	256	Presión constante del prensatelas antes de la costura	B, C	0 - 32	10
	257	Presión constante del muelle durante la fase de transporte	B, C	0 - 90	60
	258	Clase de máquina I = 1051 y 1181 II = 1053 y 1183	B, C		II
	263	Indicación en el campo de manejo I = conectado, II = desconectado	B, C	I-II	I
	268	Inicio de la presión del prensatelas (en la 1051 y la 1181)	C	0 - 126	12
	269	Inicio de la presión del prensatelas (en la 1053 y la 1183)	C	0 - 126	81
	271	Presión del prensatelas dependiendo de la velocidad de costura	B, C	0 - 60	20
	272	Presión del prensatelas dependiendo de la velocidad de costura	B, C	0 - 60	20
	287	Paso bajo el prensatelas cuando éste se levanta mediante pedal (posición -1 del pedal)	B, C	0 - 255	150
288	Presión del prensatelas (posición 0 del pedal)	B, C	0 - 255	80	



Quando está activada la tecla de función F5, se pueden llamar los parámetros 271 y 272 a través de las teclas de función F2 y F3.

Otras indicaciones de pantalla e informaciones: ver instrucciones de servicio del motor.



Pos.-Nr. Item No. N° pos. N° de pos.	Teile-Nr. Part No. N° de pieces N° de pieza
1	91-262 905-91
2	11-130 305-25
3 - 5	91-262 962-91
3	71-170 002-20
4	91-262 958-15
5	11-130 086-15
6 - 30	91-262 993-91
6	91-262 899-05
7	91-262 900-05
8	11-130 233-15
9	71-370 001-31
10	11-130 167-15
11	91-262 893-91
12	91-262 908-05
13	12-360 063-05
14	91-262 775-05
15	12-024 191-15

Pos.-Nr. Item No. N° pos. N° de pos.	Teile-Nr. Part No. N° de pieces N° de pieza
16	91-262 929-15
17	12-360 043-05
18	12-640 130-55
19	91-262 930-05
20	99-137 341-01
21	91-262 933-15
22	91-262 926-11
23	91-262 770-05
24 - 25	91-262 769-92
24	91-262 769-05
25	11-132 223-15
26	11-130 203-15
27	12-610 190-45
28	91-262 931-05
29	11-225 220-15
30	91-262 765-15
31	91-262 790-15

# PFAFF

## PFAFF Industrie Maschinen GmbH

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.