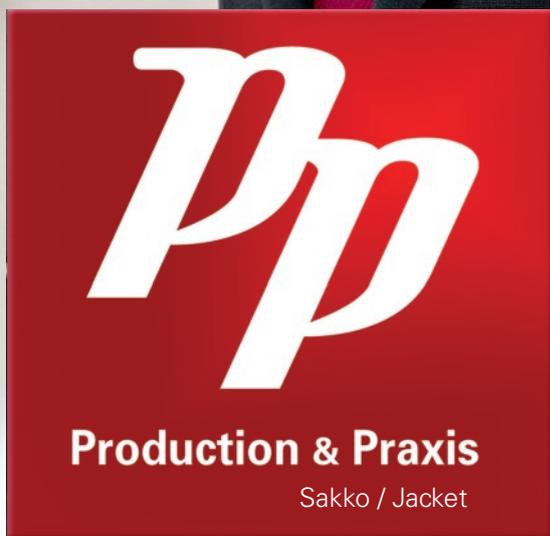


PFAFF[®] Industrial



Einleitung

Mit dieser Production & Praxis geben wir Ihnen einen Standard-Ablaufplan in die Hand, welcher die industrielle und rationelle Fertigung von Herrensakkos darstellt.

Die Arbeitsabläufe wurden von kompetenten Fachberatern und Anwendungstechnikern im Hause PFAFF erarbeitet. Für die Arbeitsgänge sind die jeweils aktuellen Betriebsmittel zu Grunde gelegt. Zu jedem Arbeitsgang ist ein unverbindlicher Richtwert (in Minuten) angegeben.

Die Texte/Beschreibungen der einzelnen Arbeitsgänge sind auf ein Minimum beschränkt. Leistungsmerkmale und technische Daten der eingesetzten Maschinen finden Sie ab Seite 19.

Form / Modellbeschreibung

Sakko einreihig, 3 Knöpfe, 2 Taschen mit Patte und Doppelpaspel. 1 Leistenbrusttasche, 4 Futterinnentaschen, ganz gefüttert. Rücken mit Schlitz, Ärmel mit Schlitz und imitierten Knopflöchern und 3 Knöpfen. Vorderteile, Patten, Brusttaschenleiste, Ärmelsaum, Oberkragen, Rückenhalsloch, Rückenschlitz, Seitenarmloch und Besetzen mit Einlage fixiert.

Introduction

With this Production & Praxis we provide an instrument, which describes a standard process plan for the industrial and economic production of mens' jackets.

The work steps were worked out by competent specialists and engineers at PFAFF. The latest equipment is taken as a basis for each work step. Sometimes alternative work methods are described. A standard value (in minutes) is quoted for each work step.

The texts/descriptions for each work step are limited to a minimum. The performance features and specifications of the machines used start at Page 19.

Design / Description of model

Single-breasted jacket, 3 buttons, 2 pockets with flap and double piping. 1 breast pocket with welt, 4 fully-lined pockets in inside lining. Jacket back with vent, sleeves with vent and imitation buttonholes with 3 buttons. Front parts, flaps, breast pocket welt, sleeve hem, top collar, back neck hole, back vent, side armhole and facings set with insert.

Inhalt:

Einleitung	2
Form / Modellbeschreibung	2
Standardablaufplan für die Sakko-Fertigung	5 - 18
Fixierarbeiten und Vorarbeiten	6 - 7
– Patten	
– Brusttaschenleiste	
– Taschenbesetzen	
– Plack	
Kragen und Futter	8 - 9
Ärmel	10 - 11
Rücken- und Vorderteil	12
Vorderteil	13 - 14
Rumpf	15
Montage	16 - 17
Endfertigung	18
Technische Daten der Maschinen	19 - 41
Symbolerklärungen	42 - 43

Content:

Introduction	2
Design / Description of model	2
Standard process plan for the jacket production	5 - 18
Fusing work and preliminary work	6 - 7
– Flaps	
– Breast pocket strip	
– Pocket facings	
– Plackets	
Collar and lining	8
Sleeves	10 - 11
Front-Back	12
Front	13 - 14
Torso	15
Assembly	16 - 17
End production	18
Technical data of the machines	19 - 41
Description of symbols	42 - 43

*Standardablaufplan
für die rationelle Sakkofertigung*

*Standard process plan
for the economic production of jackets*



Fixier-/Vorarbeiten Fastening/Preliminary work

Arbeitsgang Work step	Pos. Pos.	Betriebsmittel Equipment	Richtwert Approximate (min)
--------------------------	--------------	-----------------------------	-----------------------------------

Fixierarbeiten und Vorarbeiten Fusing work and preliminary work

Vorderteile, Seitenteile, Rücken,
Oberkragen, Besetzen, Patten,
Brusttaschenleiste, Ärmel fixieren

*Fuse front parts, sides, back, top collar,
facings, flaps, breast pocket strips,
sleeves*

Fixierdurchlaufpresse

Fusing press

Patten / Flaps



Patten vornähen und beschneiden
Run stitch and cut flaps

1

PFAFF 3511-3/01

0,55

alternativ / alternatively
PFAFF 2081-731/01-8/11-900/24-910/06-911/37 BS

0,70

Patten wenden
Turn flaps

2

Handarbeit / *manual*

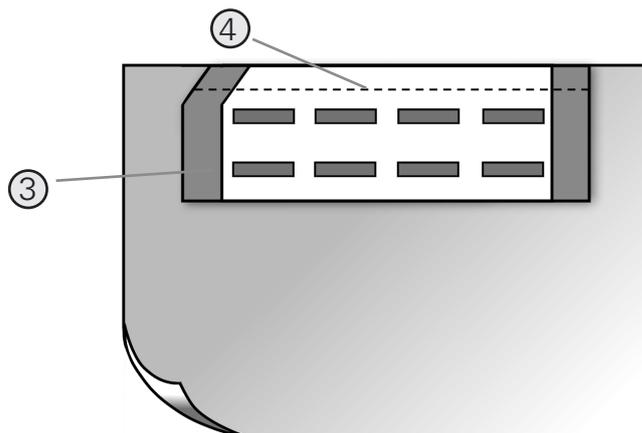
0,25

Patten bügeln
Press flaps

Bügelplatz / *ironing station*

0,50

Brusttaschenleiste Breast pocket strip



Brusttaschenleiste nach perforierter
Einlage umbügeln
*Press breast pocket strip along
perforated inset*

3

Bügelplatz / *ironing station*

0,35

Taschenfutter an Brustleiste nähen
Sew pocket lining

4

PFAFF 2083-8/31-900/24-909/14-911/37 BS

0,25

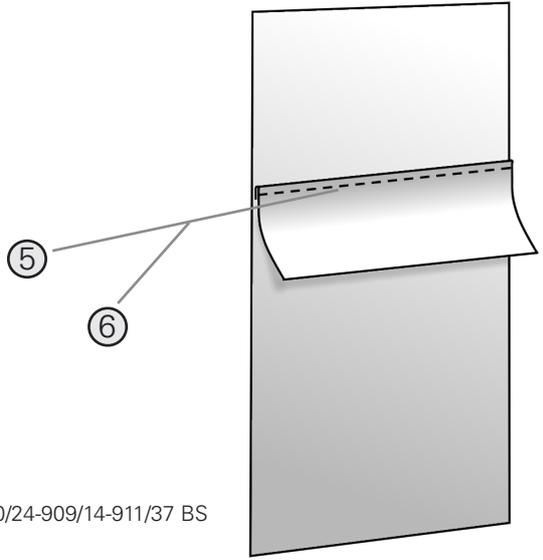
Arbeitsgang	Pos. Betriebsmittel	Richtwert
Work step	Pos. Equipment	Approximate
		(min)

Taschenbesetzen
Pocket facings

Vier Innentaschen, Futterbesetzen auf Taschenfutter nähen
Four inside pockets, sew facing to pocket linings

Vorderteiltaschen, Futterbesetzen auf Taschenfutter nähen und Biletasche nähen
Front pockets, sew facing to pocket linings, sew bill pocket

- 5 PFAFF 2083-8/31-900/24-909/14-911/37 BS
- 6 PFAFF 2083-8/31-900/24-909/14-911/37 BS



- 0,90
- 0,80

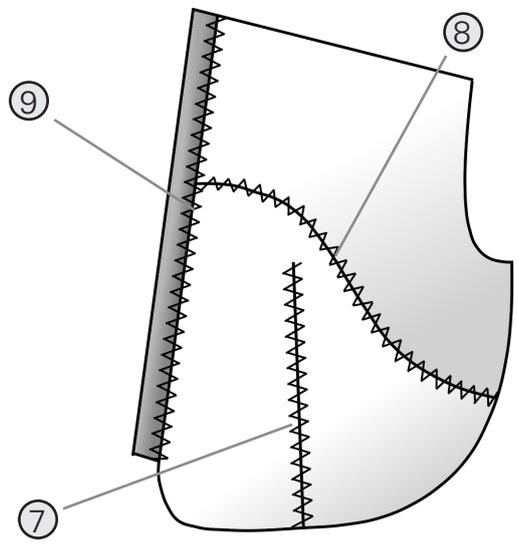
Plack / Placket

Plack Brustabnäher schließen
Close placket breast dart

Plack Verstärkung steil aufnähen
Sew on placket reinforcement

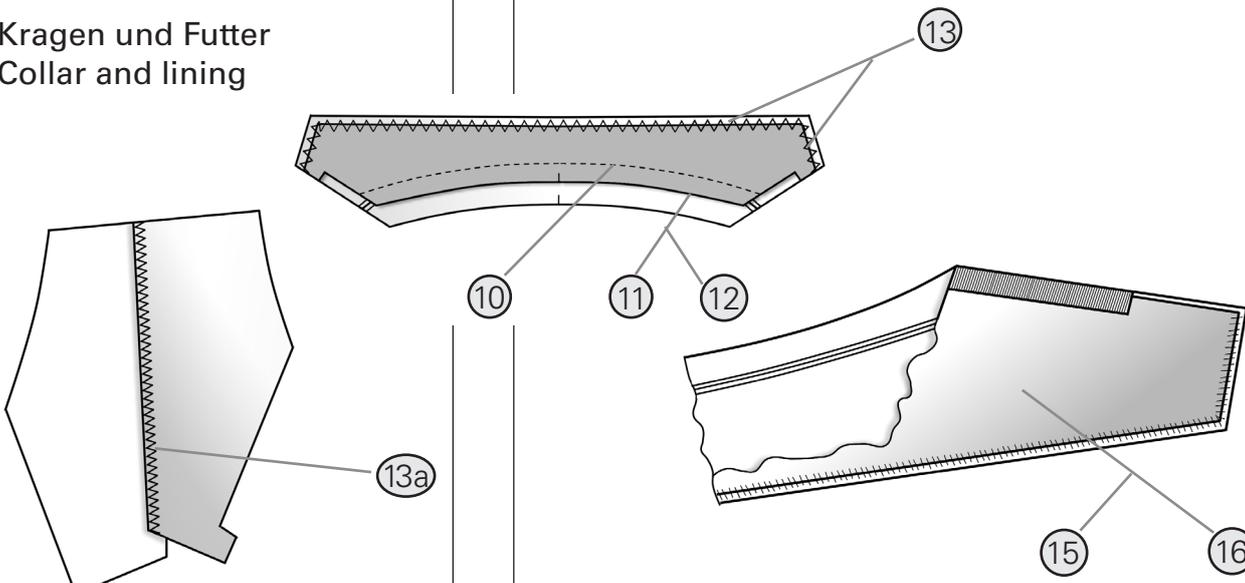
Plack, Fixierband an vordere Kante nähen
Placket, sew fastening tape to front edge

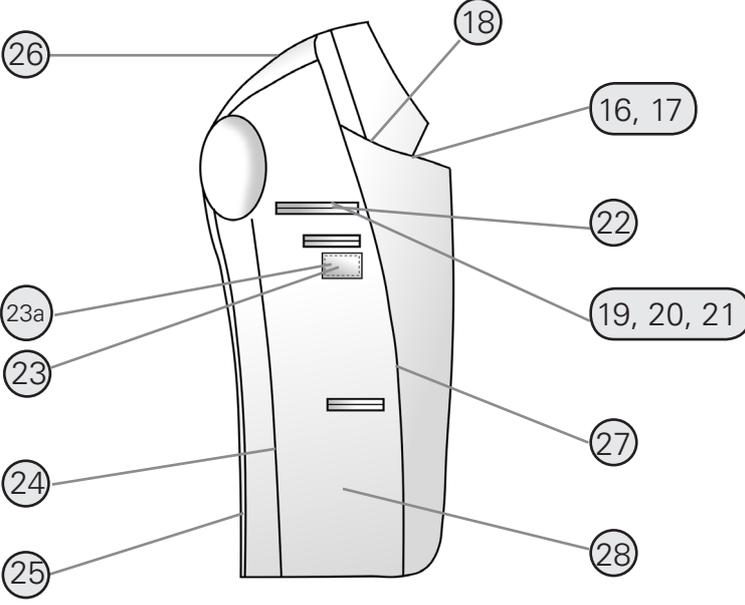
- 7 PFAFF 918-6/01-900/24-910/04-911/35 BS x 10,0
- 8 PFAFF 918-6/01-900/24-910/04-911/35 BS x 10,0
- 9 PFAFF 918-6/01-900/24-910/04-911/35 BS x 10,0
+ Träger / bracket 91-056 021-21
+ Kopfplatte / front cover plate 91-168 461-71/893
91-268 014-71/893
+ Bandführung / tape guide 91-043 408-23
+ Bandträger / tape holder 91-056 758-70/895 (61/02)



- 0,45
- 0,55
- 0,40

Kragen und Futter Collar and lining

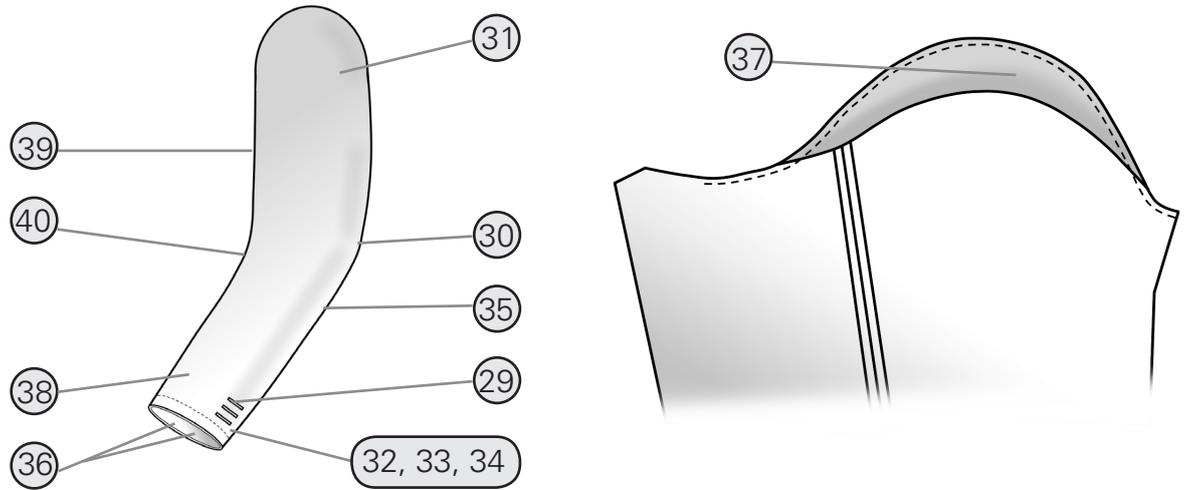
Arbeitsgang Work step	Pos. Pos.	Betriebsmittel Equipment	Richtwert Approximate (min)
Kragen und Futter Collar and lining			
			
Unterkragenbruch steppen <i>Sew along break line of undercollar</i>	10	PFAFF 2083-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 BS + Lineal / edge guide 91-046 596-90	0,20
Steg an Oberkragen nähen <i>Sew stand to top collar</i>	11	PFAFF 2083-8/31-900/24-909/14-911/37 BS	0,40
Stegnaht ausbügeln und Klebegitter aufbügeln <i>Press stand seam and press on adhesive mesh</i>	12	Bügelplatz / ironing station	0,50
Zwei Varianten von Oberkragenverarbeitung Two different methods for sewing top collar			
Unterkragen vordere + obere Kante auf Oberkragen nähen <i>Sew front edge of undercollar and top edge to top collar</i>	13	PFAFF 3704-2/02	0,90
Unterkragen auf Oberkragen nähen <i>Sew undercollar to top collar</i>	13a	PFAFF 3704-2/03 alternativ / alternatively PFAFF 939-U-32/23-900/24 BS x 6,0 N 24	0,70 0,70
Oberkragenecken von innen nähen <i>Sew top collar corners from the inside</i>		PFAFF 2083-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS	0,45
Oberkragen wenden <i>Turn top collar</i>	14	Handarbeit / manual	0,25
Kragen bügeln (fest und formbügeln) <i>Press collar (press and shape)</i>	15	Bügelplatz / ironing station	0,70
Spiegelnähte nachschneiden <i>Trim gorge seams</i>	16	Handarbeit / manual	0,40
Spiegelnähte schließen <i>Close gorge seams</i>	17	PFAFF 2081-8/11-900/24-909/14-910/06-911/37 BS mit Nähwerkzeug / with part kit -8/11 B N4,5	0,90
Spiegelnähte ausbügeln <i>Press gorge seams</i>	18	Bügelplatz / ironing station	0,50
Vier Innentaschen vornähen, Taschenbeutel beilegen, Tascheneingriff und Taschenecken einschneiden <i>Run-stitch four inside pockets insert pocket pouch, mitre pocket opening and pocket corners</i>	19	DA 745-34-3 B alternativ / alternatively DA 745-34-1 A	1,60 1,80

Arbeitsgang Work step	Pos. Betriebsmittel Pos. Equipment	Richtwert Approximate (min)
		
Paspel durchziehen <i>Pull piping through</i>	20 Handarbeit / <i>manual</i>	0,40
Innentaschen - Ecken abheften, Taschenbeutel schließen <i>Inside pockets - baste corners, close pocket pouch</i>	21 PFAFF 2083-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 BS	2,20
Zwei Innentaschenecken mit Zierriegel sichern <i>Sew two inside pocket corners with ornamental bartacks</i>	22 DA 512-211	0,35
Etikett mit Zick-Zack Stich aufnähen <i>Attach label with ZZ-stitch</i>	23 PFAFF 2438-6/03-980/32 ASN 2,5	0,45
Etikett aufnähen <i>Sew on label</i>	23a PFAFF 2083-8/31-900/14-909/14-910/06-911/37 AS	0,60
Futter - Seitenteilnähte schließen <i>Lining - close side seams</i>	24 PFAFF 5483-814/01-6/01-900/71-910/04-917/35 BS + Lineal / <i>guide</i> + Unterklasse / <i>Subclass</i> -6/01 BS N2,4 alternativ / alternatively PFAFF 2083-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 BS	0,80 0,95
Futter - Seitennähte schließen <i>Lining - close side seams</i>	25 PFAFF 5483-814/01-6/01-900/71-910/04-917/35 BS + Lineal / <i>guide</i> alternativ / alternatively PFAFF 2083-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 BS	1,00 1,15
Futter - Schulternähte schließen <i>Lining - close shoulder seams</i>	26 PFAFF 5483-814/01-6/01-900/71-910/04-917/35 BS + Lineal / <i>guide</i> alternativ / alternatively PFAFF 2083-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 BS	0,50 0,65
Leibfutter an Besetzen und Kragen nähen (ringsum) <i>Sew body lining to facing and collar (all the way round)</i>	27 PFAFF 487-6/45-900/51-911/97-918/14-918/38 BS	1,90
Innentaschen und Futter bügeln <i>Press inside pockets and lining</i>	28 Bügelplatz / <i>ironing station</i>	1,60

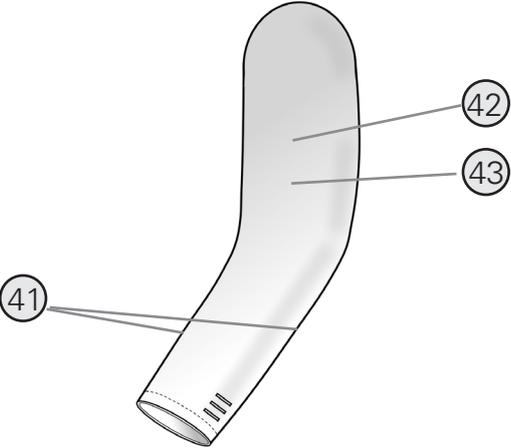
Ärmel Sleeves

Arbeitsgang Work step	Pos. Pos.	Betriebsmittel Equipment	Richtwert Approximate (min)
--------------------------	--------------	-----------------------------	-----------------------------------

Ärmel Sleeves



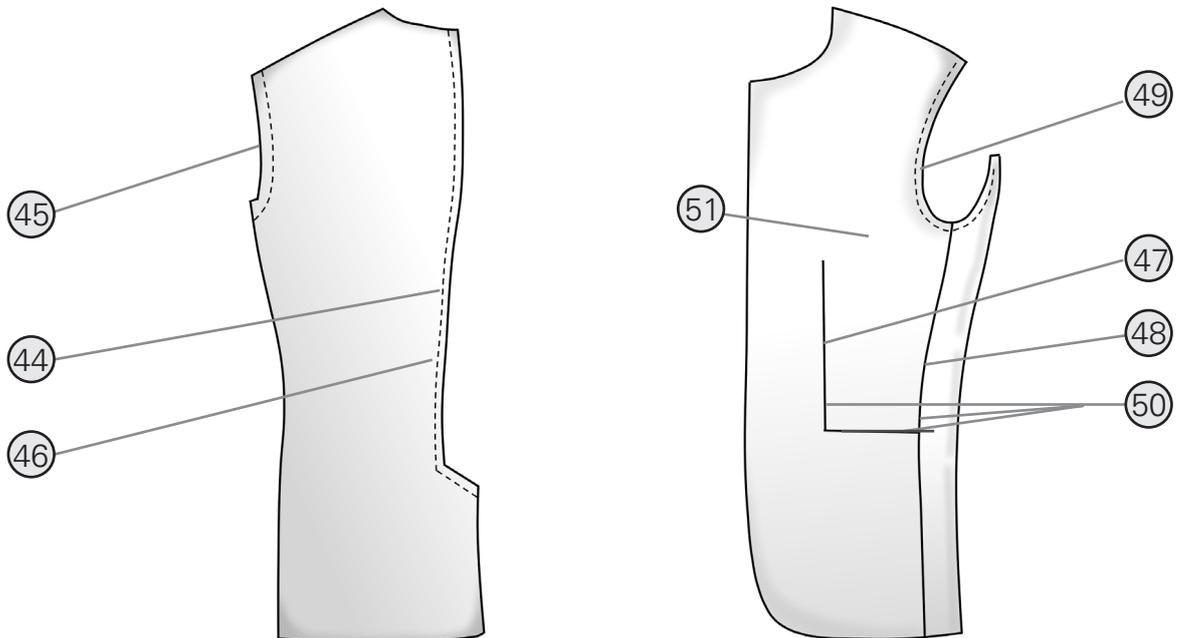
Imitierte Knopflöcher auf Ärmelschlitz nähen <i>Sew imitated button holes on sleeve vent</i>	29	DA 559-151	1,00
Hintere Ärmelnähte schließen (Stoff) <i>Close hind arm seams (outer fabric)</i>	30	PFAFF 2083-8/93-900/24-909/14-910/06-911/37-748/02 BS mit Nähwerkzeug / <i>with part kit-8/93 B N4,5</i>	0,75
Hintere Ärmelnähte schließen (Futter) <i>Close hind arm seams (lining)</i>	31	PFAFF 5483-814/01-6/01-900/71-910/04-917/35-925/03 BS + Lineal / <i>guide</i>	0,80
		alternativ / alternatively PFAFF 2083-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 AS	0,85
Ärmelschlitzecken abnähen <i>Sew corners of sleeve vent</i>	32	PFAFF 2083-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 BS	0,95
Ärmelschlitzecken wenden <i>Turn corners of sleeve vent</i>	33	Handarbeit / <i>manual</i>	0,50
Ärmelschlitz punktheften <i>Spot-tack sleeve vent</i>	34	PFAFF 3307-4/01	0,25
Hintere Ärmelnähte ausbügeln <i>Press open hind arm seams</i>	35	Bügelplatz mit Holm / <i>ironing station with bar</i>	0,70
Ärmelschlitz und Saum festbügeln <i>Firmly press sleeve vent and hem</i>	36	Bügelplatz / <i>ironing station</i>	0,80
Ärmel Mehrweite einarbeiten mit Armkuugelbeilage <i>Apply fullness to sleeve with sleeve head insert</i>	37	PFAFF 3801-3/071 (-3/07)	0,90
Ärmelfutter an Saum nähen <i>Sew sleeve lining to hem</i>	38	PFAFF 2083-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 BS + Spezialfuß / <i>special presser</i> 91-054 652-23/002 C x 0,3 + Lineal / <i>guide</i>	0,85
Vordere Ärmelnähte (Stoff und Futter) schließen, Öffnung im Ärmelfutter lassen <i>Close front sleeve seams (outer fabric and lining) leave opening in sleeve lining</i>	39	PFAFF 5483-814/01-948/26-6/01-900/71-910/24-917/35-925/03 BS + Lineal / <i>guide</i>	1,05
		alternativ / alternatively PFAFF 2083-8/93-900/24-909/14-910/06-911/37-748/02 BS + Lineal / <i>guide</i>	1,20
Vordere Ärmelnähte ausbügeln <i>Press open sleeve seams</i>	40	Bügelplatz mit Holm / <i>ironing station with bar</i>	0,60

Arbeitsgang Work step	Pos. Betriebsmittel Pos. Equipment	Richtwert Approximate (min)
<p>Vordere Ärmelnähte am Saum anheften, Ärmelfutter an hintere Ärmelnähte heften <i>Tack front sleeve seams to hem, tack sleeve lining to back sleeve seams</i></p> <p>Ärmel wenden <i>Turn sleeve</i></p> <p>Ärmel abbügeln <i>Press sleeve</i></p>	 <p>41 PFAFF 2083-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 BS</p> <p>42 Handarbeit / <i>manual</i></p> <p>43 Bügelplatz / <i>ironing station</i> alternativ / alternatively Bügelpresse / <i>press</i></p>	<p>1,20</p> <p>0,30</p> <p>1,20 0,90</p>

Rücken- / Vorderteil Back / Front

Arbeitsgang Work step	Pos. Pos.	Betriebsmittel Equipment	Richtwert Approximate (min)
--------------------------	--------------	-----------------------------	-----------------------------------

Rücken- / Vorderteil Back / Front



Rückenmittelnäht schließen mit Schlitzzecke <i>Close centre back seam with vent section</i>	44	PFAFF 2083-8/93-900/24-909/14-910/06-911/37-748/02 BS mit Nähwerkzeug / <i>with part kit -8/93 B N4,3</i> + Fuß / <i>presser foot: 91-155 822 B + Lineal / guide</i>	0,70
Rücken - Armloch lisieren <i>Back - Bridle tape armhole</i>	45	PFAFF 3801-11/071 alternativ / alternatively PFAFF 3801-3/071 (3/07) + Bandabzugsgerät / <i>tape discharger 91-189 222-70/895</i>	0,45 0,45
Rückenmittelnäht ausbügeln und Schlitz bügeln <i>Press centre back seam and vent</i>	46	Bügelplatz / <i>ironing station</i>	0,70
Vorderteile, Brustabnäher schließen <i>Front parts, close breast darts</i>	47	PFAFF 3519-4/01 alternativ / alternatively PFAFF 2081-8/11-900/24-909/14-910/06-911/37 BS mit Nähwerkzeug / <i>with part kit -8/11</i>	0,45 0,75
Seitenteilnähte schließen <i>Close side seams</i>	48	PFAFF 2081-8/11-900/24-909/14-910/06-911/37 BS mit Nähwerkzeug / <i>with part kit -8/11 + Lineal / guide</i> alternativ / alternatively PFAFF 487-6/45-900/99-911/97-918/14-918/38 BS	0,90
Vorderteil, Armloch lisieren <i>Front part, bridle tape armhole</i>	49	PFAFF 3801-11/071 alternativ / alternatively PFAFF 3801-3/071 (3/07) + Bandabzugsgerät / <i>tape discharger 91-189 222-70/895</i>	0,55 0,55
Brustabnäher ausbügeln, Seitenteilnähte ausbügeln, Klebestreifen auf Tascheneingriff bügeln <i>Press breast darts, press side seams, iron adhesive strips to pockets openings</i>	50	Bügelplatz / <i>ironing station</i> alternativ / alternatively Nahtausbügelpresse (2 Maschinen - Bedienung) <i>seam press (2 machine operation)</i>	1,55 1,10
Brustleistentaschensitz markieren <i>Mark position of breast pocket</i>	51	Handarbeit / <i>manual</i>	0,25

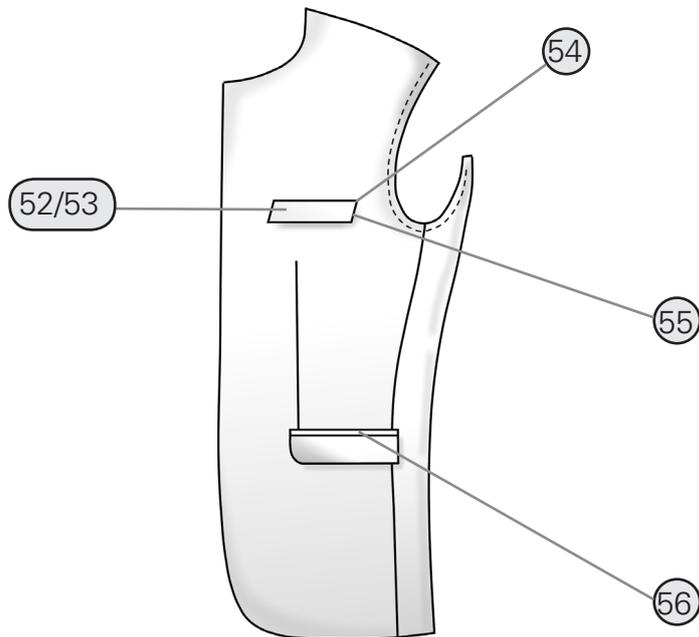
Vorderteil
Front

Arbeitsgang
Work step

Pos. Betriebsmittel
Pos. Equipment

Richtwert
Approximate
(min)

Vorderteil
Front



Brusttaschenleiste und ½ Beutel vornähen
Run-stitch breast pocket strip and ½ pouch

52 PFAFF 2081-8/11-900/24-909/14-910/06-911/37 BS
mit Nähwerkzeug / *with part kit -8/11 B*

0,90

alternativ / alternatively
DA 745-34-3 D

0,70

Brusttasche und Ecken einschneiden
Beutel durchziehen
Brusttasche ausbügeln
Cut open breast pocket and pull through pouch
Press breast pocket

53 Handarbeit / *manual*
Bügelplatz / *ironing station*

0,40

0,35

Brusttaschenleiste sticheln mit Zick-Zack
Sew breast pocket strip with zigzag stitch

54 PFAFF 938-358/01-900/24-909/03-910/04-911/35
-918/18-925/03 BS x 2,0

0,70

Brusttaschenbeutel schließen
Close pouch of breast pocket

55 PFAFF 2083-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 BS

0,45

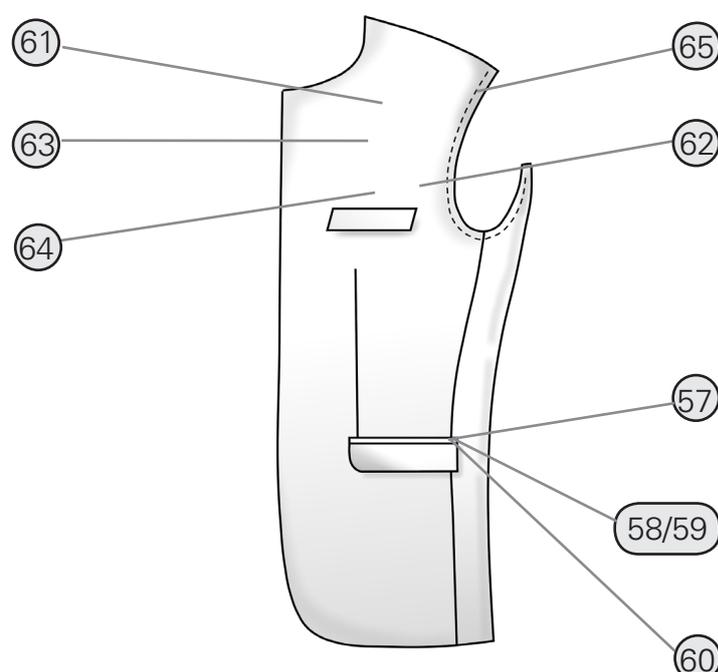
Vorderteiltaschen vornähen, dabei Patten
beilegen, Tascheneingriff und Taschenecken
einschneiden
(evtl. unteren Taschenbeutel beilegen)
Run-stitch front pockets, inserting flaps, mitre
pocket opening and pocket corners
(if required insert bottom pocket pouch)

56 DA 745-34-3 B
alternativ / alternatively
DA 100-68-1

0,80

0,90

Vorderteil Front

Arbeitsgang Work step	Pos. Pos.	Betriebsmittel Equipment	Richtwert Approximate (min)
			
Paspelenden teilen und Paspel durchziehen <i>Separate ends of piping and turn piping through</i>	57	Handarbeit / manual	0,50
Taschenbeutel an Paspelüberstand nähen Vorderteiltaschen oben zunähen, Ecken abheften, Taschenbeutel schließen und Tascheneingriff mit kurzer Naht schließen <i>Sew pocket pouch to excess piping Close front pockets at top, tack corners, close pocket pouches and close pocket opening with a short seam</i>	58/59	PFAFF 2481-8/12-906/11 BSN	1,95
Vorderteiltaschen bügeln <i>Press front pockets</i>	60	Bügelplatz / ironing station	0,75
Plack auf Vorderteil bügeln <i>Press placket onto front part</i>	61	Bügelplatz / ironing station	0,50
Vorderteile formbügeln Fixierecken in Armloch beilegen <i>Shape press front parts, insert fastening corners into armhole</i>	62	Bügelpresse rechts - links <i>right - left ironing press</i>	0,90
Bruchband am Fassonbruch anstaffieren <i>Attach bridal tape to lapel</i>	63	Strobel 58 - 4 FD	0,65
Zum Annähen und Fixieren eines beschichteten Fixierbandes am Sakkovorderteil <i>Attach a fusible tape to the jacket front</i>	64	Strobel 174 - 140 FD	0,70
Plack am Armloch festnähen und beschneiden <i>Sew placket to armhole and trim</i>	65	PFAFF 2083-731/01-8/31-900/24-909/14-910/06-911/3 BS x 5,0	1,00

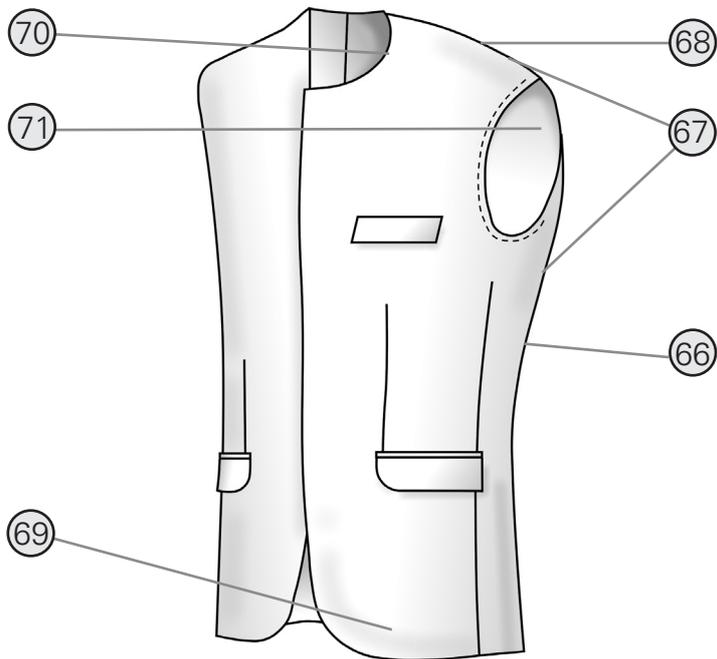
Rumpf Body

Arbeitsgang
Work step

Pos. Betriebsmittel
Pos. Equipment

Richtwert
Approximate
(min)

Rumpf Body



Seitennähte ausbügeln
Press open side seams

66 Bügelplatz / *ironing station*

1,10

Schulternähte schließen
Close shoulder seams

PFAFF 3827-4/34
alternativ / alternatively
PFAFF 487-6/45-900/51-911/97-918/14-918/38 BS

0,70

0,85

Seiten - und Schulternähte schließen
Close side and shoulder seams

67 PFAFF 3827-4/34

1,70

alternativ / alternatively
Seitennähte schließen
Close side seams

PFAFF 487-6/45-900/51-911/97-918/14-918/38 BS

1,20

Schulternähte ausbügeln
Press open shoulder seams

68 Bügelplatz mit Holm / *ironing station with buck*

0,60

Saum nach Fixierband umbügeln
Press up hem along fastening tape

69 Bügelplatz / *ironing station*

0,60

Unterkragensitz anzeichnen
Mark position of undercollar

70 Handarbeit / *manual*

0,45

Schulterpolster unterheften
Attach shoulder pads

71 PFAFF 333-712/02-6/01-900/51 BS
(mittelständig / *head on position*)

1,20

alternativ / alternatively
Schulterpolster unterbügeln
Press on shoulder pads

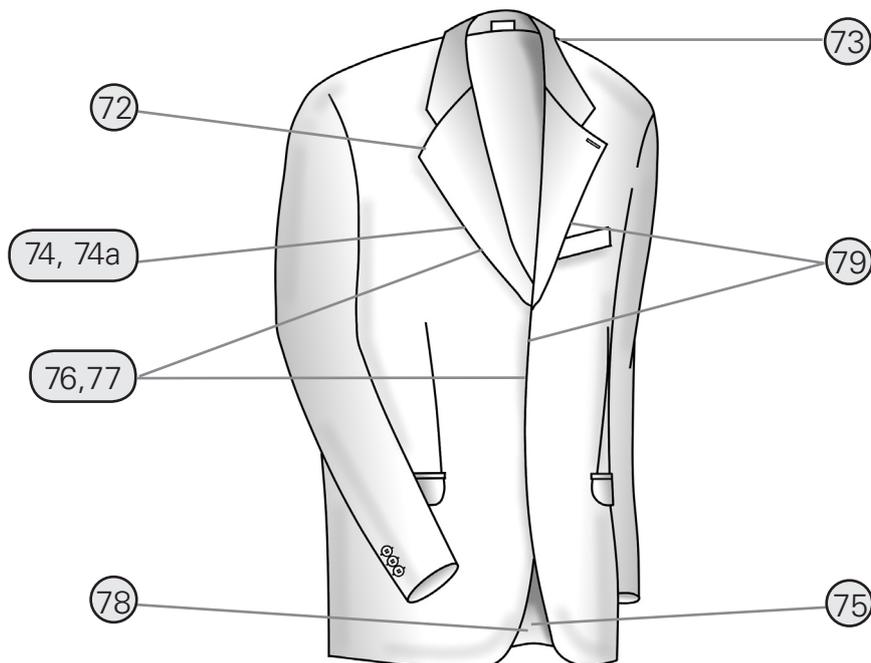
Schulter-Bügelpresse / *shoulder press*

0,80

Montage Assembly

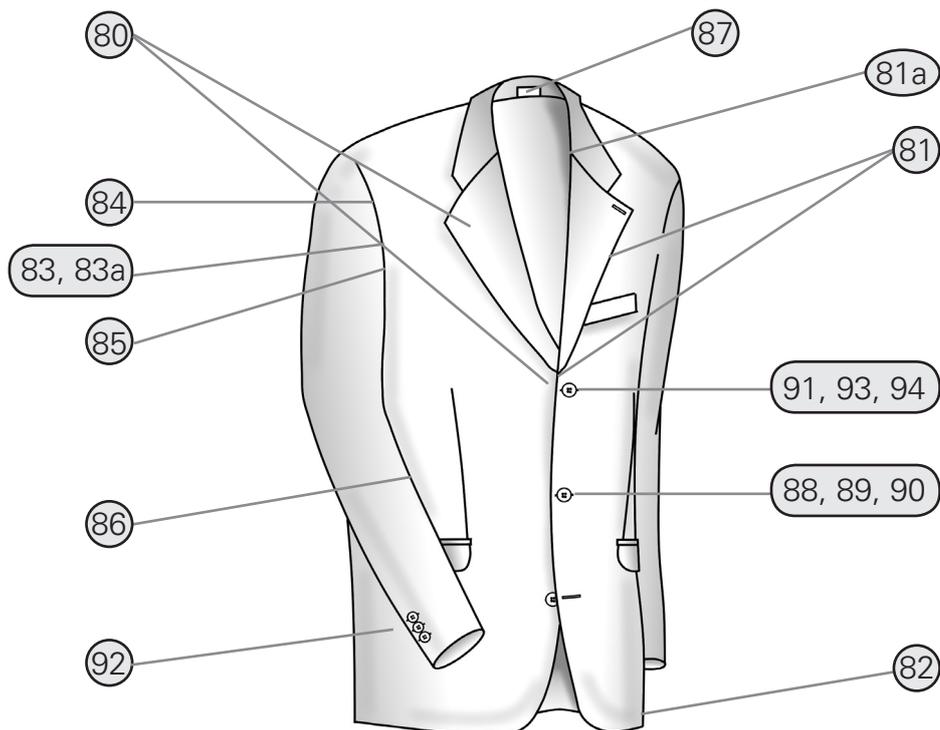
Arbeitsgang Work step	Pos. Pos.	Betriebsmittel Equipment	Richtwert Approximate (min)
--------------------------	--------------	-----------------------------	-----------------------------------

Montage Assembly



Obere Fassonecke und Unterkragenüberstand vornähen <i>Run-stitch top lapel corner and protruding undercollar</i>	72	PFAFF 2081-8/11-900/24-909/14-910/06-911/37 BS mit Nähwerkzeug / <i>with part kit -8/11 B</i>	0,90
Unterkragen in Halslochring nähen <i>Sew undercollar into neck hole</i>	73	PFAFF 937-32/23-900/24-910/04-911/35-918/14-925/03 BS x 6,0 N24	0,90
Besetzen aufheften <i>Baste on facings</i>		PFAFF 333-712/02-6/01-900/51 BS (große Tischplatte mittelständig / <i>large table top, head on position</i>)	1,35
Fasson und Kanten vornähen und stufig verschneiden <i>Run-stitch lapels and feather cut</i>	74	PFAFF 3822-2/44	2,20
Fasson und Kanten vornähen + beschneiden <i>Run-stitch lapels and facing + cut</i>	74a	PFAFF 3822-2/42	1,80
Heftfäden entfernen und Ecken beschneiden <i>Remove basting thread and cut edges</i>		Handarbeit / <i>manual</i>	0,70
Futter am Saum und Schlitz anpassen und beschneiden <i>Adjust lining on hem and vent to required length and cut</i>	75	Handarbeit (Elektroschere) <i>manual (electric scissors)</i>	0,85
Fasson und Kanten ausbügeln <i>Press lapels and edges</i>	76	Bügelplatz mit Kantenholm / <i>ironing station with edge buck</i>	1,10
Viledon auf Fasson und Kanten aufbügeln <i>Iron fusible tape to lapels and edges</i>	77	Bügelplatz mit Kantenholm / <i>ironing station with edge buck</i>	0,60
Futter an Saum und Schlitz nähen <i>Sew lining at hem and vent</i>	78	PFAFF 2083-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 BS	2,30
Sakko wenden, Fasson-Saum und Schlitzecken beschneiden und ausdrücken <i>Turn jacket, cut and press lapel - hem and vents</i>	79	Handarbeit / <i>manual</i>	1,50

Arbeitsgang Work step	Pos. Pos.	Betriebsmittel Equipment	Richtwert Approximate (min)
--------------------------	--------------	-----------------------------	-----------------------------------



Kanten und Kragen bügeln <i>Press or iron edge and collar</i>	80	Bügelplatz / <i>ironing station</i>	1,10
Fasson und Kanten pressen <i>Press lapels and edges</i>	81	Kantenpresse rechts - links / <i>edge press right - left</i>	1,00
Kragenbruch reihen <i>Baste break line of collar</i>	81a	PFAFF 5487-811/01-2/47-900/75-918/03-925/03 BSN 10	0,60
Saum bügeln <i>Press hem</i>	82	Bügelplatz / <i>ironing station</i>	0,70
Zwei verschiedene Varianten für Ärmel einnähen Two different methods for setting sleeves			
Vorgekräuselten Ärmel einnähen <i>Sew in pre-gathered sleeve (mit/with PFAFF 3801)</i>	83	PFAFF 3834-15/31	2,40
Programmiertes Ärmel direkt einnähen <i>Programmed sleeve attaching (no pre-gathering required)</i>	83a	PFAFF 3834-15/31	2,60
Armkugelbeilage einnähen <i>Sew in shoulder insert</i>		Spezialmaschine / <i>special machine</i>	2,40 (0,80)
Futter und Polster im Armloch befestigen und beschneiden <i>Fasten lining and pads in armhole and trim</i>	84	Spezialmaschine / <i>special machine</i>	(1,70)
Ärmelfutter in Armloch nähen <i>Sew sleeve lining into arm hole</i>	85	Spezialmaschine / <i>special machine</i>	(2,80)
Vordere Ärmelfutternähte schließen <i>Close front sleeve lining seams</i>	86	PFAFF 2083-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 BS + Ausgleichfuß rechts / <i>right compensating presser 09-009 057-13</i>	1,00
Aufhänger annähen <i>Sew on loop</i>	87	PFAFF 2081-8/11-900/24-909/14-910/06-911/37 BS mit Nähwerkzeug / <i>with part kit -8/11 B</i>	0,80

Arbeitsgang Work step	Pos. Pos.	Betriebsmittel Equipment	Richtwert Approximate (min)
Knopflöcher anzeichnen <i>Mark position of buttonholes</i>	88	Handarbeit - Arbeitstisch / <i>manual - work table</i>	0,60
Vier Knopflöcher nähen <i>Sew four buttonholes</i>	89	DA 580-321 oder / or DA 580-312	1,20
Vier Knopflöcher abriegeln <i>Bartack four buttonholes</i>	90	DA 512-212	0,70
Endfertigung End production			
Knopfsitz anzeichnen <i>Mark position of button</i>	91	Handarbeit - Arbeitstisch / <i>manual - work table</i>	0,75
6 Knöpfe an Ärmelschlitz nähen <i>Sew 6 buttons onto sleeve vent</i>	92	PFAFF 3307-1/02	1,10
3 Knöpfe an Vorderteil blind annähen <i>Sew 3 buttons onto front</i>	93	PFAFF 3307-3/01	0,65
Knopfstiele umwickeln <i>Wrap button stems</i>	94	PFAFF 3307-9/02 (Stiellänge max. / <i>stem length max. 12 mm</i>)	0,70
alternativ / alternatively Ösenknöpfe an Ärmel und an Vorderteil <i>Sew shank buttons to sleeves and front</i>		PFAFF 3307-5/02 B (zum Annähen von flachen Knöpfen und Ösenknöpfen) (<i>for stitching flat buttons and self-shank buttons</i>)	

*Technische Daten
der Maschinen*

*Technical data
of the machines*



2081/2083



Einnadel-Doppelstepstichmaschine mit Unter- und Nadeltransport

- 50 Jahre „Trockene Maschine“ (keine mit Öl gefüllte Ölwanne)
- Gute Stichlängenkontinuität und Nahtqualität
- Großer Greifer (G) mit 50% mehr Fassungsvermögen als bei herkömmlichen Greifern (Option)
- Hohe Flexibilität durch umstellbaren Nadelstangenhub (30,0 auf 36,0 mm): Eine Maschine für alle Materialstärken
- Exzenter für Schräglage des Stoffschiebers
- Großer Durchgangsraum unter Maschinenarm (300 mm)
- Messer-/Fängerwechsel für die Fadenschneideinrichtung ohne Neujustage
- Integrierte Lösungen für Presserfußlüftung, Verriegelungseinrichtung ohne Druckluft
- Stichlänge bis 6 mm - vorwärts und rückwärts (bei PFAFF 2081/2083 in C-Version)
- -909/14: Fadenklemme für einen sauberen Nähstart (Option)
- Option: Ölfreies Nähen durch einfaches austauschen des Greifers (max. Stichzahl: 4.000/min)

Typischer Einsatzbereich

2081:

- Absteppnähte

2083:

- Allgemeine Arbeitsgänge in den unterschiedlichsten Bereichen der Bekleidungsindustrie

Technische Daten

- Max. Stichlänge: 6,0 mm
- Max. Stichzahl: 5.500/min.
- Durchgang unter Nähfuß: 13,0 mm

Single needle lockstitch machine with bottom and needle feed

- For 50 years “dry machine” (no oil sump)
- Good stitch length continuity and seam quality
- Large hook (G) with 50 % more capacity than conventional hooks (Option)
- High flexibility due to the adjustable needle bar stroke (30.0 to 36.0 mm): One machine for all material thicknesses
- Eccentric for tilted position of the feed dog
- Large clearance under machine arm (300 mm)
- Knife/catcher change on thread trimmer without readjustment
- Integrated solutions for presser foot lift, backtacking mechanism without compressed air
- Stitch length up to 6 mm – forwards and reverse (on the PFAFF 2081/83 C-Version)
- -909/14: Thread pulling device for neat seam start with thread clamp (Option)
- Option: Oil free sewing – by simply changing the hook (max. speed: 4,000 s.p.m.)

Typical field of application

2081:

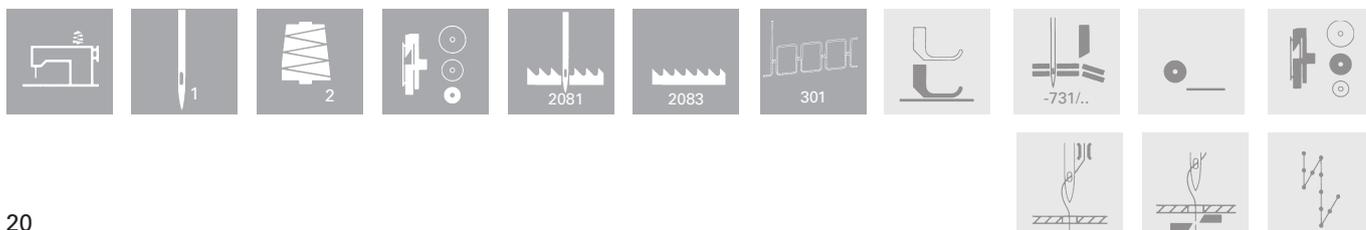
- Topstitching seams

2083:

- General operations in most different garment sectors

Specifications

- Max. stitch length: 6.0 mm
- Max. speed: 5,500 s.p.m.
- Clearance under sewing foot: 13.0 mm





New drive
technology
P40CD

Leistungsstarker Hochleistungs-Schnellnäher mit Puller

- 50 Jahre „Trockene Maschine“ (keine mit Öl gefüllte Ölwanne)
- Gute Stichlängenkontinuität und Nahtqualität
- Großer Greifer (G) mit 50% mehr Fassungsvermögen als bei herkömmlichen Greifern (Option)
- Hohe Flexibilität durch umstellbaren Nadelstangenhub (30,0 auf 36,0 mm): Eine Maschine für alle Materialstärken
- Exzenter für Schräglage des Stoffschiebers
- Großer Durchgangsraum unter Maschinenarm (300 mm)
- Messer-/Fängerwechsel für die Fadenschneideinrichtung ohne Neujustage
- Integrierte Lösungen für Presserfußlüftung, Verriegelungseinrichtung ohne Druckluft
- Stichlänge bis 6 mm - vorwärts und rückwärts (bei PFAFF 2081/2083 in C-Version)
- -909/14: Fadenklemme für einen sauberen Nähstart (Option)
- Option: Ölfreies Nähen durch einfaches austauschen des Greifers (max. Stichzahl: 4.000/min)

Typischer Einsatzbereich

- Lange Nähte in allen Bereichen der Bekleidungsindustrie, besonders bei transportkritischen Materialien

Technische Daten

- Max. Stichzahl: 5.000/min.
- Durchgang unter Nähfuß: 13,0 mm

Powerful high-speed seamer with puller

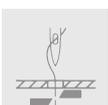
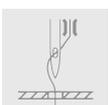
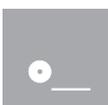
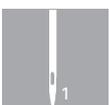
- For 50 years “dry machine” (no oil sump)
- Good stitch length continuity and seam quality
- Large hook (G) with 50 % more capacity than conventional hooks (Option)
- High flexibility due to the adjustable needle bar stroke (30.0 to 36.0 mm): One machine for all material thicknesses
- Eccentric for tilted position of the feed dog
- Large clearance under machine arm (300 mm)
- Knife/catch change on thread trimmer without readjustment
- Integrated solutions for presser foot lift, backtacking mechanism without compressed air
- Stitch length up to 6 mm – forwards and reverse (on the PFAFF 2081/83 C-Version)
- -909/14: Thread pulling device for neat seam start with thread clamp (Option)
- Option: Oil free sewing – by simply changing the hook (max. speed: 4,000 s.p.m.)

Typical field of application

- Long seams in all sectors of the apparel industry, especially for difficult-to-feed materials

Specifications

- Max. speed: 5,000 s.p.m.
- Clearance under sewing foot: 13.0 mm





Einnadel-Doppelstepstichmaschine mit Nadeltransport und Kantenschneider

- 50 Jahre „Trockene Maschine“ (keine mit Öl gefüllte Ölwanne)
- Gute Stichlängenkontinuität und Nahtqualität
- Großer Greifer (G) mit 50% mehr Fassungsvermögen als bei herkömmlichen Greifern (Option)
- Hohe Flexibilität durch umstellbaren Nadelstangenhub (30,0 auf 36,0 mm):
Eine Maschine für alle Materialstärken
- Exzenter für Schräglage des Stoffschiebers
- Großer Durchgangsraum unter Maschinenarm (300 mm)
- Messer-/Fängerwechsel für die Fadenschneideeinrichtung ohne Neujustage
- Integrierte Lösungen für Presserfußlüftung, Verriegelungseinrichtung ohne Druckluft
- Stichlänge bis 6 mm - vorwärts und rückwärts (bei PFAFF 2081/2083 in C-Version)
- -909/14: Fadenklemme für einen sauberen Nähstart (Option)
- Option: Ölfreies Nähen durch einfaches austauschen des Greifers (max. Stichzahl: 4.000/min)

Typischer Einsatzbereich

- Nähte mit sauber abgeschnittenen Nahtkanten

Technische Daten

- Max. Stichlänge: 6,0 mm
- Max. Stichzahl: 5.500/min.
- Durchgang unter Nähfuß: 13,0 mm

Single needle lockstitch machine with needle feed and edge trimmer

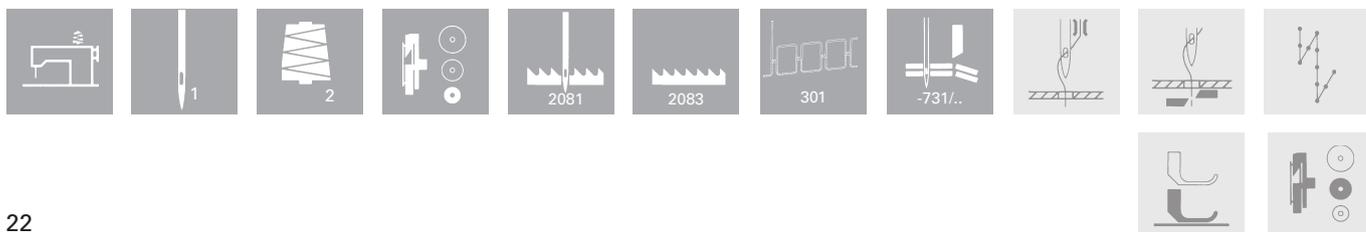
- For 50 years “dry machine” (no oil sump)
- Good stitch length continuity and seam quality
- Large hook (G) with 50 % more capacity than conventional hooks (Option)
- High flexibility due to the adjustable needle bar stroke (30.0 to 36.0 mm): One machine for all material thicknesses
- Eccentric for tilted position of the feed dog
- Large clearance under machine arm (300 mm)
- Knife/catch change on thread trimmer without readjustment
- Integrated solutions for presser foot lift, backtacking mechanism without compressed air
- Stitch length up to 6 mm – forwards and reverse (on the PFAFF 2081/83 C-Version)
- -909/14: Thread pulling device for neat seam start with thread clamp (Option)
- Option: Oil free sewing – by simply changing the hook (max. speed: 4,000 s.p.m.)

Typical field of application

- Seams with neatly cut edges

Specifications

- Max. stitch length: 6.0 mm
- Max. speed: 5,500 s.p.m.
- Clearance under sewing foot: 13.0 mm





Intelligenter Schnellnäher zum Aufnähen von Labels und Etiketten

- Automatisches Erkennen der Konturen von Label und Etiketten durch Sensorik
- Exaktes Zickzack-Stichbild im gesamten Nahtverlauf (einschließlich Verriegelung)
- Höchste Flexibilität: Verarbeitung verschiedener Etikettenformen, Stichbilder und -längen elektron. programmier- und veränderbar
- 99 Nahtprogramme mit 15 Nahtstrecken
- Hohe Wiederholgenauigkeit der Nähprozesse (Hohe Steppgenauigkeit – gleichbleibende Stichlängen)

Typischer Einsatzbereich

- Exaktes Aufnähen von Etiketten mit Zick-Zack- oder Geradstich

Technische Daten

- Max. Stichzahl: 4.500/min.
- Max. Stichlänge: 2,5 mm
- Überstichbreite: 6,0 mm

Intelligent high-speed-seamer for attaching labels

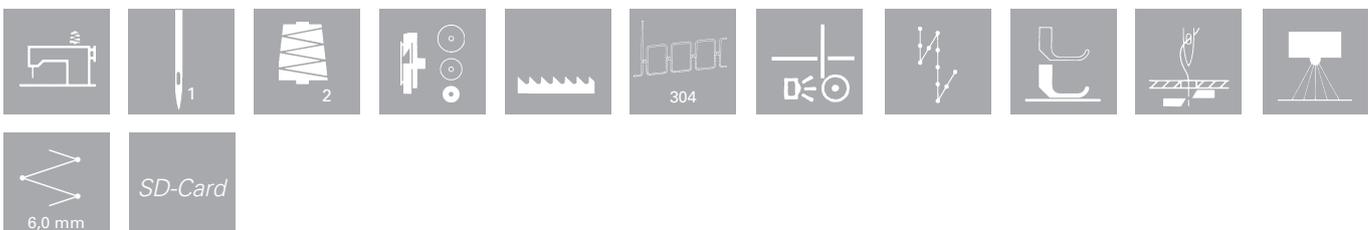
- Automatic recognition of label contours with the sensor system
- Exact zigzag stitch over the whole seam length (including backtacking)
- High flexibility: different label types can be sewn, stitch formations and lengths can be programmed and altered electronically
- 99 seam programs with 15 seam segment
- High reproductive accuracy of the sewing process (High sewing accuracy – constant stitch lengths)

Typical field of application

- Exact attachment of labels with zigzag or straight stitches

Specifications

- Max. speed: 4,500 s.p.m.
- Max. stitch length: 2.5 mm
- Max. zigzag stitch width: 6.0 mm





Freiarmnähmaschine für Heft- und Unterschlagarbeiten

- Spezialmaschine für Heft und Unterschlagarbeiten an Sakkos, Mänteln, Schulterpolstern, usw.
- Leichtes Nachziehen des Fadens beim Verschieben des Nähgutes
- Hervorragendes Handling durch zylindrische Materialführung
- Sicheres Annähen nach dem Fadenschnitt durch magnetisch gesteuerte Fadenspannung
- Einpunkt-Heftung durch gezieltes „Stich-in-Stich“ nähen über Fußpedal gesteuert
- Einfaches Verarbeiten von Materialien bis zu 18,0 mm Dicke, je nach verwendetem Nadelsystem
- Option: Zuverlässiger, robuster Fadenabschneider (-900/51)

Typischer Einsatzbereich

- Heft und Unterschlagarbeiten an Sakkos, Mänteln, Schulterpolstern, usw.

Technische Daten

- Max. Stichzahl: 1.000/min.

Cylinder bed machine for tacking and basting operations

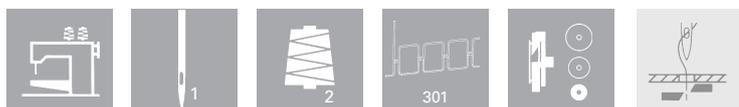
- Special machine for tacking and basting of jackets, overcoats, shoulder pads, etc.
- Easy drawing of the thread when shifting the workpiece
- First-rate handling due to the cylindrical bed cover
- Reliable sewing start after thread trimming due to the solenoid-controlled thread tension
- One-stitch tacking because of pedal-controlled inching
- Simple processing of materials up to a thick of 18.0 mm, depending on the used needle system
- Option: Reliable and sturdy thread trimmer (-900/51)

Typical field of application

- Tacking and basting of jackets, overcoats, shoulder pads, etc.

Specifications

- Max. speed: 1,000 s.p.m.





Elektronischer Einfachkettenstich-Knopfannäher mit Fehlstickerkennung

- Einrichtung „sicherer Stich“ – doppelte Endstichverknötung gegen Abfallen der Knöpfe
- Hohe Nähssicherheit durch pendelnde Nadelstange
- Einfache, benutzerfreundliche Nahtbild-Programmierung am Standard-Bedienfeld
- Fehlstickerkennung (Option): Fehlstiche die bei visueller Kontrolle meist nicht erkennbar sind werden angezeigt
- Einfachkettenstich: kein Fadennest, kein Spulenwechsel, schneller Farbwechsel
- Einrichtung zum Blindannähen von Knöpfen
- Ausschwenkbare Gegenknopfplatte
- Variable Stielfinger einrichtung für Überstich armlängs und armquer
- Speicher für 99 Nähprogramme pro Knopfvariante

Typischer Einsatzbereich

- Knöpfe annähen an Sakko, Blazer, Mäntel (-1/02 + -1/13)

Technische Daten

- Max. Stichzahl: 2.000/min.
- Nähfeldgröße: 8,0(x) x 12,0(y) mm

Electronic single chainstitch button sewer with skip stitch device

- „Secure stitch“ device – double end stitch knotting to prevent the buttons from falling off
- High sewing reliability with the pendulum-type needle bar
- Simple and easy to operate seam pattern programming on the standard control panel
- Skip stitch device (optional): controls the formation of a secure seam and gives a signal for missed stitches
- Single chainstitch: no thread nest, no bobbin change, rapid colour change
- Device for attaching buttons with blind-stitch
- Retractable stay button holder
- Variable stem finger device for cross stitch lengthwise and crosswise to the arm
- Memory for 99 sewing programs per button variant

Typical field of application

- Attaching buttons on jackets, suits, coats (-1/02 + -1/13)

Specifications

- Max. speed: 2,000 s.p.m.
- Sewing area: 8.0(x) x 12.0(y) mm



3307-3/01 + 3307-9/02



Elektronischer Knopfannäher mit Stielumwicklung in V-Aufstellung

PFAFF 3307-3/01

- Elektronisch gesteuerte Knopfannähmaschinen mit pendelnder Nadelstange
- Einfache, benutzerfreundliche Nahtbild-Programmierung am Standard-Bedienfeld
- Blindannähen mit und ohne Stiel
- Blindannähen und Besetz anstechen
- Knopfannähen mit langem Stiel und Gegenknopf (Zweireiher)
- Automatische Stiellängen-Umschaltung
- Einrichtung zum Positionieren und Zuführen des Nähgutes
- Doppelte Endstichverknötung
- Fehlstickerkennung
- Gegenknopfplatte feststehend mit Knopfaufnahme 10,5 x 10,5 mm

PFAFF 3307-9/02 (Stiel umwickeln)

- Stiellänge bis 12 mm mit frei wählbarer Stichanzahl
- Automatische Stiellängen-Umschaltung
- Mechanischer Fadenabstreifer

Typischer Einsatzbereich

- Annähen und Stielumwickeln von Knöpfen an Sakkos, Jacken und Mänteln

Technische Daten

- Max. Stichzahl: -3/01 = 1.200/min.
-9/02 = 1.600/min.

Electronic button sewer with steam wrapping in V-setup

PFAFF 3307-3/01

- Electronically controlled button sewing machine with pendulum needle bar
- Simple and easy to operate seam pattern programming on the standard control panel
- Blind-stitching with and without stem
- Blind stitching and tacking down facings
- Sewing on buttons with long stem and stay button (double-breasted coats)
- Automatic stem length switch-over
- Device for positioning and feeding of the sewing material
- Double end stitch knotting
- Skip-stitch detection
- Stay button plate (fixed) with button receptable 10,5 x 10,5 mm

PFAFF 3307-9/02 (wrapping)

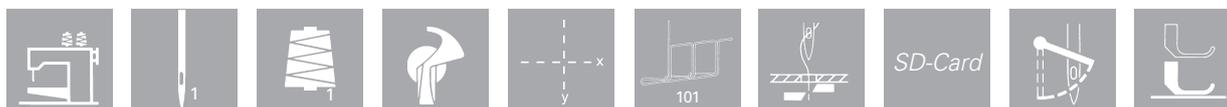
- Stem length up to 12.0 mm with free choice of stitch number
- Automatic stem length switch-over
- Mechanic thread wiper

Typical field of application

- Attaching and stem-wrapping of buttons (jackets, coats and suits)

Specifications

- Max. speed: -3/01 = 1,200 s.p.m.
-9/02 = 1,600 s.p.m.





Elektronischer Knopfannäher für Ösenknöpfe und flache Knöpfe

- Einfache, benutzerfreundliche Nahtbildprogrammierung am Standard-Bedienfeld
- Fehlstickerkennung (Option): Fehlstiche die bei visueller Kontrolle meist nicht erkennbar sind werden angezeigt
- Hohe Nähssicherheit durch pendelnde Nadelstange
- Alle gängigen Ösenknöpfe sind vernäher (einfacher Wechsel des Ösenknopfhalters)
- Durch einfaches Umrüsten auch zur Verarbeitung von 2-, 3-, 4- und 6-Loch Knöpfen einsetzbar

Typischer Einsatzbereich

- Zum Annähen von Ösenknöpfen und flachen Knöpfen z. B. Verarbeitung Uniformen/Blazer

Technische Daten

- Max. Stichzahl: 2.000/min.
- Nähfeldgröße: 8,0(x) x 12,0(y) mm

Electronic button sewer for self-shank buttons and flat buttons

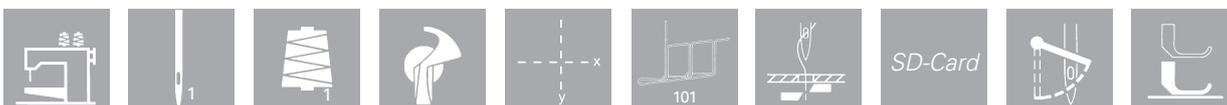
- Simple and easy to operate seam pattern programming on the standard control panel
- Skip stitch device (optional): controls the formation of a secure seam and gives a signal for missed stitches
- Pendulum needle bar – high sewing reliability and secure position of the workpiece
- All common self-shank buttons can be sewn (simply changing the self-shank button holder)
- The machine can also be converted to sew flat 2-, 3-, 4- and 6-hole buttons

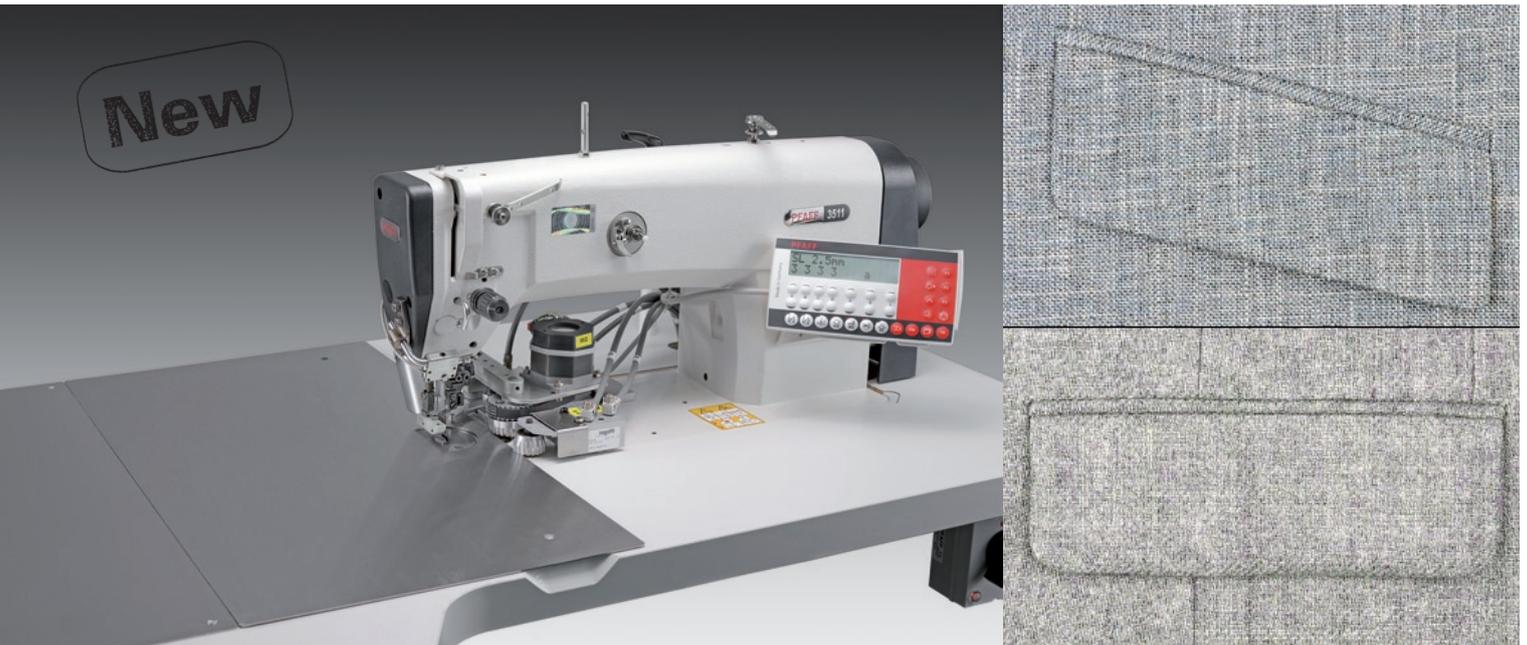
Typical field of application

- Sewing on self-shank buttons and flat buttons alternately when working on uniforms, blazers, women's outerwear etc.

Specifications

- Max. speed: 2,000 s.p.m.
- Sewing area: 8.0(x) x 12.0(y) mm





Nähautomat zum Vornähen und gleichzeitigem Beschneiden von Kleinteilen

- Gleichbleibend hohe Nahtqualität durch Einsatz von Formschablonen
- Einfache Bedienung, kurze Anlernzeiten
- Einarbeitung von Mehrweite (Option)
- Schnelles Umrüsten beim Wechseln auf andere Größen oder andere Artikel
- Freie Nahtprogrammierung direkt an Maschine
- Produktion unterschiedlicher Zuschnitte im Wechsel, unter Nutzung der Sequenzsteuerung
- Hohe Leistung durch überlappte Arbeitsweise beim Einsatz von zwei Nähschablonen
- Bedienfeld BDF-S3 mit integriertem Datenleser (SD-Karte) zum Einlesen von Nähprogrammen oder Maschine-Software

Typischer Einsatzbereich

- Vornähen und gleichzeitiges Beschneiden von Kleinteilen wie Patten, Bundverlängerungen, Schulterklappen, Manschetten usw.

Technische Daten

- Max. Stichzahl: 3.000/min.
- Nadelsystem: 134 KK
- Leistung in 8h: 1.600 Patten

Automatic sewing unit for run-stitching and cutting small parts in one step

- Constant high seam quality with the use of jigs
- Simple operation, short training times
- Application of fullness (option)
- Simple change to another size or a different article
- Free seam programming directly on the machine
- Overlapping production method with the use of sequence control unit
- High output owing to the overlapped work method with the use of two sewing jigs
- S3 control panel with integrated data reader (SD-card) for importing sewing programs or machine software

Typical field of application

- For simultaneous run-stitching and trimming small parts such as flaps, waistband extensions, shoulder flaps, cuffs etc.

Specifications

- Max. speed: 3,000 s.p.m.
- Needle system: 134 KK
- Output in 8h: 1,600 flaps





Nähautomat zur Herstellung ein- und zweispitziger Sakko-Brustabnäher

- Touch-Bedienfeld P1 mit integriertem SD-Card Leser. Das P1 gewährleistet eine intuitive Bedienführung
- Exakte Teilepositionierung mittels Laserstrahl
- Verriegelung am Nahtbeginn, Stichverdichtung am Nahtende
- Integrierte Nahtbildprogrammierung
- Schnellabruf-System für bevorzugte Nähprogramme
- Zuführ-Tisch für überlappte Arbeitsweise
- Horizontale Aufschneideeinrichtung
- Einrichtung zur Fixierung eines Bügelausgleich-Streifens in der Abnäherspitze (Option)
- Saugluftmotor (Option)
- Stapler
- Kleinteile-Stapler (Option)

Typischer Einsatzbereich

- Ein- und zweispitzige sowie konische Abnäher bei Sakkos und Blazern

Technische Daten

- Max. Stichzahl: 4.300/min.
- Max. Stichlänge: 0,5 bis 3,0 mm
- Leistung in 8h:
2.400 Abnäher oder 1.200 Sakkos je nach Karo-/Streifenware

Automatic sewing unit for jacket breast darts with one and two points

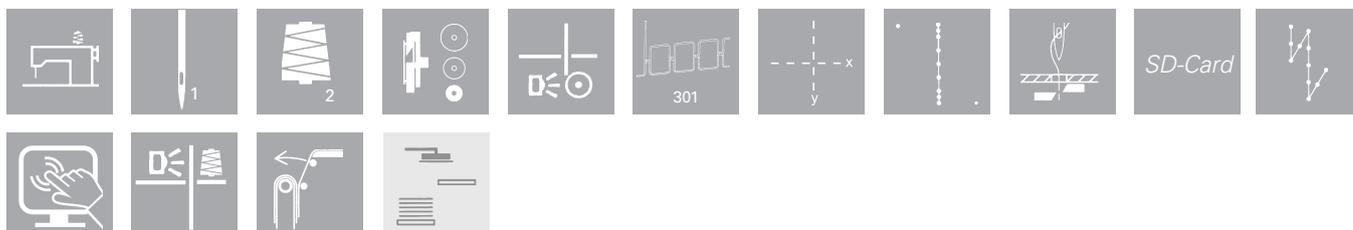
- Touch-control-panel P1 with integrated SD card reader. The P1 guarantees an intuitive operation
- Exact positioning of the parts with laser beam
- Start backtacks, condensed stitches at the end of the seam
- Integrated programming of seam pattern
- Quick call-up system for favourite seam programs
- Loading table for overlapping work method
- Horizontal cutting device
- Device for aligning iron-on reinforcing strip in the dart point (optional)
- Suction motor (optional)
- Stacker
- Stacker for small parts (option)

Typical field of application

- Single-pointed-, double-pointed darts and cone-shaped darts on jackets and blazers

Specifications

- Max. sewing speed: 4,300 s.p.m.
- Max. Stitch length: 0.5 to 3.0 mm
- Output in 8h:
2.400 darts or 1.200 jackets (depending on fabric design)





Gestalteter Arbeitsplatz zur Kragenverarbeitung

- Mit imitiertem Handstich Unterkragen auf Oberkragen nähen
- Besonders leichte und weiche Verarbeitung, auch sehr dünner Stoffe
- Einarbeitung der Mehrweite durch Differentialuntertransport und Ausgleichsfuß mit Führung erleichtert die Arbeit der Bedienerperson
- Hohe Qualität – kein Verziehen des Unter-kragenfilzes
- Gezieltes Einarbeiten der Mehrweite
- Leichtes Handling
- Option: Unterkragen überlappend auf Oberkragen nähen (Unterklasse -2/03)

Typischer Einsatzbereich

- Unterkragen auf Oberkragen nähen

Technische Daten

- Max. Stichzahl: 4.200/min.
- Basis-Stichlänge: 2,5 mm
- Differential-Stichlänge: 4,5 mm
- Max. Überstichbreite: 6,0 mm

Engineered workplace for collar operations

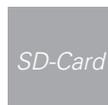
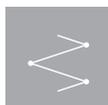
- Sewing top collar to undercollar with imitation hand-stitch
- Very light and soft sewing, even of very thin fabrics
- Application of fullness with the differential bottom feed and compensating presser with guide improves handling
- High quality – no displacement of the undercollar felt
- Controlled fullness application
- Easy handling
- Option: Sewing undercollar to top collar overlapped (subclass -2/03)

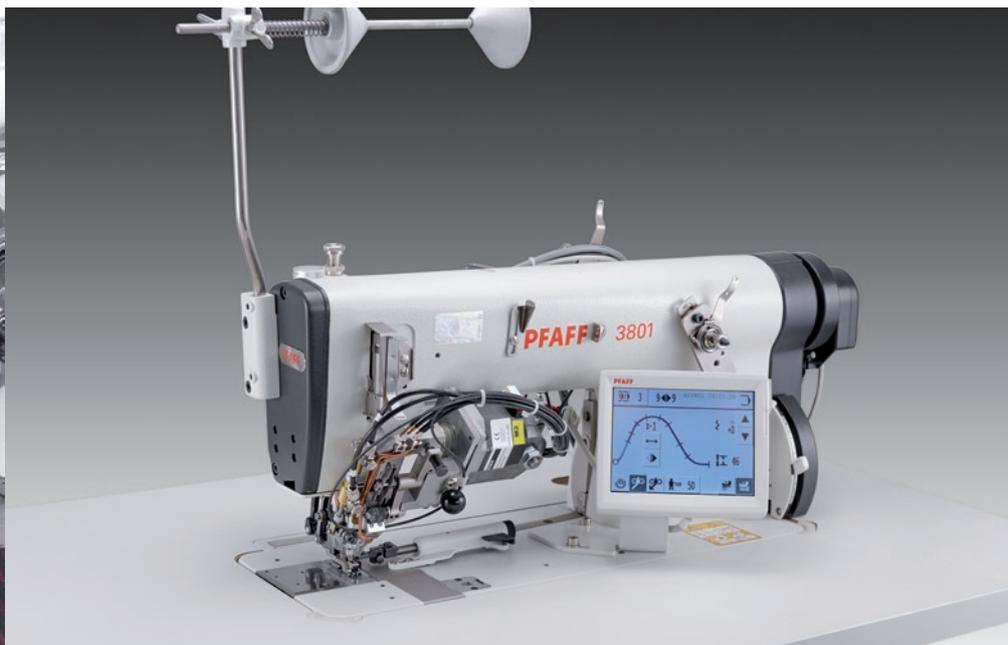
Typical field of application

- Sewing undercollar to top collar

Specifications

- Max. sewing speed: 4,200 s.p.m.
- Basic stitch length: 2.5 mm
- Differential stitch length: 4.5 mm
- Max. zigzag stitch width: 6.0 mm





Integrierter Nähplatz zum Ärmel vorkräuseln und Armloch lisieren

- Durch Vorkräuseln wird das spätere Ärmelennähen wesentlich vereinfacht und die Grundlage für optimale Qualität geschaffen
- Neues Touch-Bedienfeld P1 mit integriertem SD-Card Leser. Das P1 gewährleistet eine intuitive Bedienführung
- Alle Größen werden bei Nahtprogrammierung automatisch berechnet und abgespeichert
- Speicher für 47 Nähprogramme mit je 15 Bereichen
- Einrichtung zum automatischen Zuführen und Trennen des Lisierbandes

Typischer Einsatzbereich

- Vorkräuseln der Armkugel mit oder ohne Ärmelfisch
- Lisieren der Armlöcher

Technische Daten

- Max. Drehzahl: 3.200/min.
- Max. Stichlänge: 2,0 mm
- Leistung in 8h:
500 Paar geschlossene Ärmel oder
550 Paar offene Ärmel vorkräuseln

Integrated workplace for pre-gathering and bridle-taping armholes

- Pre-gathering makes it much easier to insert the sleeve later, and creates the basis for optimum quality
- New touch-control-panel P1 with integrated SD card reader. The P1 guarantees an intuitive operation
- All sizes are automatically calculated and stored during seam programming
- Memory for 47 sewing programs each with 15 sectors
- Appliance for the automatic feeding and cutting of the bridle-tape

Typical field of application

- Pre-ruffling of the arm crown with or without sleeve head
- Taping of the armholes

Specifications

- Max. speed: 3,200 s.p.m.
- Max. Stitch length: 2.0 mm
- Output in 8h:
Pre-gathering of 500 pairs closed sleeves or
550 pairs open sleeves





Integrierter Nähplatz zum Vornähen/Beschneiden von Sakko-Vorderkanten

- Neues Touch-Bedienfeld P1 mit integriertem SD-Card Leser. Das P1 gewährleistet eine intuitive Bedienführung
- Verstüfter Kantenschneider: Flache, abdruckfreie Kanten (hervorragende Optik)
- Verstuftes Schneiden (3,5 mm in der oberen und 6,5 mm in der unteren Stofflage)
- Ukl. -2/42: ohne verstuftes Schneiden, Schneidabstand 5,0 mm
- Einarbeitung von Mehrweite in die obere oder untere Materiallage ohne Klammern bzw. Heften der Besetzen auf dem Vorder- teil
- Exakte Rundung an den Fassonspitzen durch Stichverdichtung
- Glatte Nähte durch Einsatz einer Schwimmfuß-Nähgarnitur

Typischer Einsatzbereich

- Verstärkarbeiten in der klassischen HAKA und DOB. z. B. vorde- re Kanten

Technische Daten

- Max. Drehzahl: 4.200/min. (Ukl. -2/42)
3.200/min. (Ukl. -2/44)
- Max. Stichlänge: 2,7 mm
- Schneidabstand: 6,5 und 3,5 mm

Integrated workplace for run-stitching and trimming the front edges

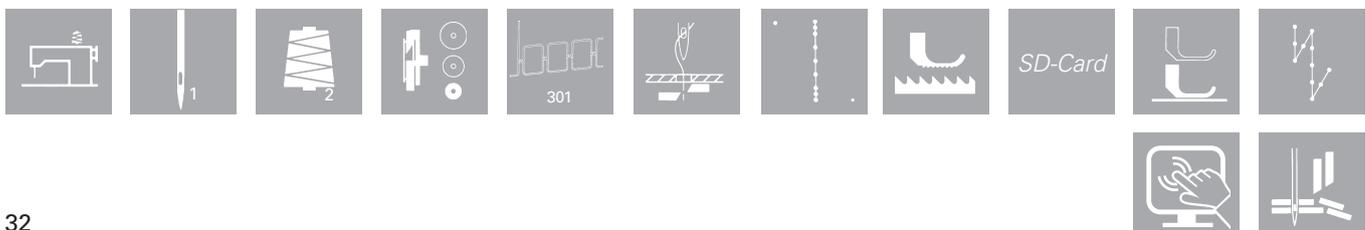
- New touch-control-panel P1 with integrated SD card reader. The P1 guarantees an intuitive operation
- Edge cutter: Flat edges with no imprints (outstanding appearance)
- Graduated cutting (3.5 mm on the top and 6.5 mm on the bottom material ply)
- Subclass -2/42: without feather edge trimming, trimming margin: 5.0 mm
- Application of fullness on the top or bottom material ply without clamping or tacking the facings to the front section
- Exact curves on the lapel tips, due to condensed stitches
- Smooth seams due to the use of a floating presser set

Typical field of application

- Runstitching operations in classical men's or ladies' outerwear, e. g. front edges

Specifications

- Max. speed: 4,200/s.p.m. (subcl. -2/42)
3,200/s.p.m. (subcl. -2/44)
- Max. stitch length: 2.7 mm
- Trimming margin: 6.5 and 3.5 mm





Integrierter Nähplatz zum programmierten Ärmleinnähen

- Neues ergonomisches Maschinen-Oberteil
- Touch-Bedienfeld P1 mit integriertem SD-Card Leser. Das P1 gewährleistet eine intuitive Bedienführung
- Sehr gute Sicht auf das Nähgut durch die materialschonende Punktaufgabe des bewährten Transportsystems
- Problemloses Einnähen von vorgekräuselten und nicht vorgekräuselten Ärmeln
- Gleichbleibend hohe Verarbeitungsqualität mit exakter Verteilung der Mehrweite
- Gleichm. Einarbeiten v. Mehrweite durch getrennt einstellb. Vorschubgrößen für oberes und unteres Transportsystem (über Schrittmotor)
- Exakter, gleichmäßiger Sticheinzug und konstante Stichlänge
- Bei Bedarf Nahtspiegelung für anderen Ärmel
- Gradierung aller Größen
- MIT oder OHNE Puller für glatte Nähte

Typischer Einsatzbereich

- Ärmel mit oder ohne vorgekräuselte Armkugel einnähen
- Ärmelfische in Armlöcher nähen

Technische Daten

- Max. Stichzahl: 3.500/min.
- Leistung in 8h:
200 Paar Ärmel (vorgekräuselt)
170 Paar Ärmel (nicht vorgekräuselt)

Integrated sewing unit for programmed sleeve setting

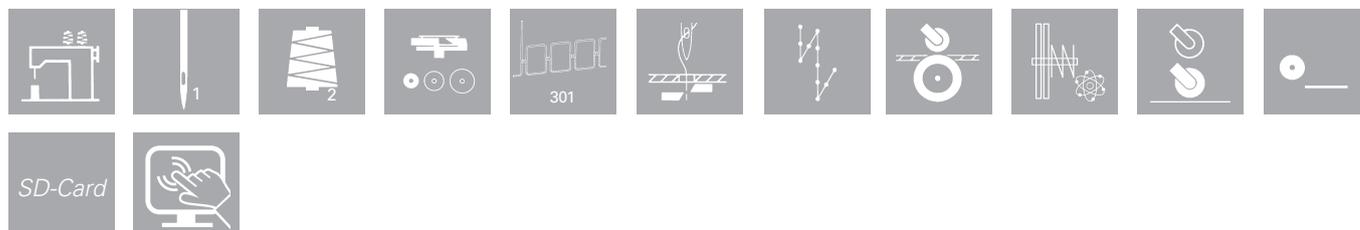
- New ergonomic machine head
- Touch-control-panel P1 with integrated SD card reader. The P1 guarantees an intuitive operation
- High visibility to the workpiece due to the proven feeding system: small contact point between the feeding wheels
- Problem-free setting of pre-gathered and un-gathered sleeves
- Consistently high sewing quality and accurate distribution of fullness
- Separately adjustable feed ratio for the top and bottom feed system (by stepping motor) for consistent application of fullness
- Accurate and consistent stitch formation and constant stitch length
- Mirrored seam for alternating left/right sleeve
- Gradation of all sizes
- WITH or WITHOUT puller for neat seams

Typical field of application

- Setting sleeves with or without preruffled sleeve crown
- Sewing sleeve heads in armholes

Specifications

- Max. speed: 3,500 s.p.m.
- Output in 8h:
200 pairs of sleeves (pre-gathered)
170 pairs of sleeves (ungathered)





Integrierter Nähplatz zum Schließen von Seiten- und Schulternähten

- Spezial-Nähgarnitur mit Schwimmfuß für glatte Nähte und exakte Einarbeitung von Mehrweite
- Kantenlineal mit automatischer Nahtbreitenverstellung beim Wechsel von Seiten- auf Schulternaht
- Teilautomatische Arbeitsabläufe (Verstellung des Kantenlineals, Nahtende über Fotozelle, Nahtspiegelung), ohne aufwendige Naht-programmierung
- Absolut identische Schulternähte durch automatische Nahtspiegelung
- Einsatz im Bedarfsfall – z. B. zur besseren Auslastung – auch für alle Schließnähte

Typischer Einsatzbereich

- Seiten- und Schulternähte schließen

Technische Daten

- Max. Stichzahl: 4.800/min.
- Max. Stichlänge: 4,5 mm
- Leistung in 8h: 500 Schulternähte
250 Seiten- + Schulternähte

Integrated sewing unit for closing side- and shoulder seams

- Special sewing equipment with floating presser for smooth seams and exact application of fullness
- Edge guide with automatic seam width adjustment when changing from side to shoulder seams
- Semi-automatic operating cycles (adjustment of the edge guide, seam end using sensor, mirror-image seams), without complicated seam programming
- Absolutely identical shoulder seams, due to automatic mirror image seams
- If required – e. g. for improved utilization – for all types of assembly seams

Typical field of application

- Closed side seams and shoulder seams

Specifications

- Max. sewing speed: 4,800 s.p.m.
- Max. stitch length: 4.5 mm
- Output in 8h: 500 Shoulder seams
250 Side- + Shoulder seams





Schnellnäher mit Unter- und veränderlichem Obertransport

- Mehrweite einarbeiten bzw. verschiebungsfreies Nähen durch veränderl. Obertransport
- Vor der Nadel schiebender Obertransporteur, zum Glatt nähen und partiellen Einarbeiten von Mehrweite am Oberstoff
- Obertransport-Schnellverstellung mit optischer Kontrollanzeige: Mit dieser Einrichtung können zwei beliebige Transporteinstellungen vorgewählt und bei Bedarf über Knieschalter abgerufen werden (-918/14)
- Großer Greifer (G) mit 50% mehr Fassungsvermögen als bei herkömmlichen Greifern
- Programmierbare Mehrweitensteuerung (-918/55)
- Separat einstellbarer Obertransporteurdruck optimiert die Verarbeitung diffiziler Materialien
- Schwimmfußeinrichtung für Arbeiten mit niedrigem Presserfußdruck bei diffizilen Materialien (-918/38)

Typischer Einsatzbereich

- Mehrweite einarbeiten bzw. verschiebungsfreies Nähen bei feinen bis mittel-schweren Materialien

Technische Daten

- Max. Stichzahl: 5.000/min.
- Max. Stichlänge: 4,5 mm

High-speed seamer with drop feed and variable top feed

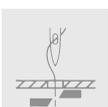
- The variable top-feed allows application of fullness and/or sewing without ply-shift
- Vibrating presser engages the material in front of the needle for flat sewing and partial fullness application
- Quick-change stepping control: Quick-adjustment of top feed with visual indicator. With this device, it is possible to preselect any two top feed settings which can be recalled, by activating the knee switch. (-918/14)
- Large hook (G) with 50 % more capacity than conventional hooks
- Programmable control of fullness (-918/55)
- Top-feed pressure may be adjusted separately for optimum sewing of difficult materials
- Floating foot for sewing difficult materials using an extremely low presser-foot pressure (-918/38)

Typical field of application

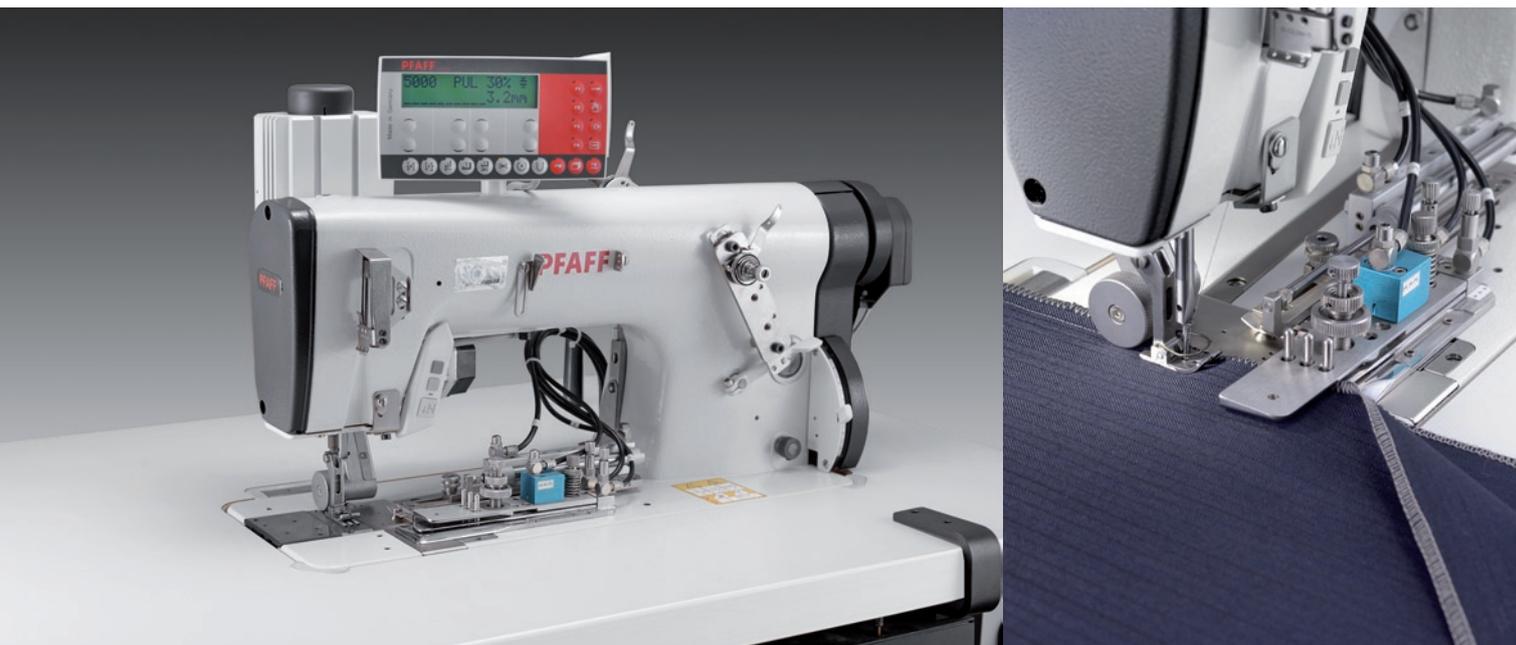
- Sewing of fullness and/or sewing without ply-shift on fine to medium heavy fabrics

Specifications

- Max. speed: 5,000 s.p.m.
- Max. stitch length: 4.5 mm



5483-814/01 (-948/26)



Einnadel-Doppelkettenstich-Schnellnäher mit Untertransport und Puller für besonders glatte Nähte

- Optimale Nähssicherheit bis zur max. Stichzahl
- Geräusch- und vibrationsarmer Lauf
- Sehr gutes Transportverhalten bei geringstem Presserfußdruck
- Stufenloses Einstellen der Stichlänge
- Option: Intermitierend arbeitender Puller und vorwählbarer Walzendruck sorgen für glatte Nähte (Ukl. -948/26)

Typischer Einsatzbereich

- Schließarbeiten im Futterbereich (side seams, shoulder seams, hind arm seams)

Technische Daten

- Max. Stichzahl: 6.000/min.
- Max. Stichlänge: 4,5 mm

Single-needle two-thread chainstitch high-speed seamer with drop feed and puller especially for delicate fabrics

- Optimum sewing reliability, even at max. speed
- Low-noise, low-vibration running
- Very good feed characteristics at low foot pressure
- Infinitely variable stitch length
- Option: The intermittent puller feed motion and a pre-selectable roller pressure allows smooth seams (Ucl. -948/26)

Typical field of application

- Closing seams (lining),
e.g. side seams, shoulder seams, hind arm seams

Specifications

- Max. sewing speed: 6,000 s.p.m.
- Max. stitch length: 4.5 mm





Einfaden-Kettenstich-Schnellnäher mit Unter- und veränderlichem Obertransport

- Spezialschnellnäher mit vor oder hinter der Nadel arbeitendem Obertransporteur
- Einarbeiten von Mehrweite bzw. verschiebungsfreies Nähen durch veränderlichen Obertransport
- Obertransport-Momentverstellung zum gezielten Verändern des Obertransportvorschubs während des Nähvorgangs mittels zusätzlicher Tretplatte bzw. Knieschalter (-918/14)
- Separat einstellbarer Obertransporteurdruck optimiert die Verarbeitung diffiziler Ware
- 918/55: Programmierbare Mehrweitensteuerung

Typischer Einsatzbereich

- Heften der Sakkovorderkante

Technische Daten

- Max. Stichzahl: 5.000/min.
- Max. Stichlänge: 10,0 mm
- Durchgang unter Nähfuß: 7,0 mm

Single-thread chainstitch high-speed seamer with drop and variable top feed

- Special high-speed seamer with pushing- or pulling-type top feed
- Fullness application or shift-free sewing, due to variable top feed
- Instant-change top feed for changing the top feed setting during sewing by pedal- or knee-switch control (-918/14)
- Separately adjustable pressure of vibrating presser for optimum sewing of difficult fabrics
- 918/55: Programmable fullness control

Typical field of application

- Tacking of the jacket front edge

Specifications

- Max. sewing speed: 5,000 s.p.m.
- Max. stitch length: 10.0 mm
- Clearance under presser foot: 7.0 mm



918 / 938



Hochleistungs Zick-Zack-Schnellnäher

- Hohe Flexibilität für verschiedenste Arbeitsgänge bei mittelschweren Materialien
- Hohe Nahtqualität dank geringer Fadenspannungswerte
- Ruhiger, vibrationsarmer Lauf auch bei höchster Geschwindigkeit
- Sehr gutes Transportverhalten bei geringstem Nähfußdruck ergibt optimale, glatte Nähte
- Greifer-Frischölschmierung mit Feinregulierung – keine Materialverschmutzung
- Minimale Materialverdrängung durch die optimale Nadelstangenkinematik
- 918-U/938-U: Mechanische Umschaltung von Einfach-Zickzack auf 4-fach oder 6-fach Zickzack

Typischer Einsatzbereich

- Allgemeine Näharbeiten (-6/01)
z.B. Mieder, Unter- und Nachtwäsche
- Zick-Zack-Arbeiten bei Schuhen und Leder (-49/01)

Technische Daten

- Max. Stichzahl: 5.000/6.000 min.
- Max. Stichlänge: 4,5 mm
- Max. Überstichbreite: 10,0/6,0 mm

High-speed zigzag sewing machine

- High flexibility for many different operations on medium materials
- High seam quality thanks to low thread tension values
- Quiet low-vibration run even at top speed
- Very good feed properties with a very low sewing foot pressure result in optimum, smooth seams
- Fresh oil hook lubrication with precision adjustment - no soiled materials
- Minimum material displacement due to the optimum needle bar cinematics (straight needle entry)
- 918-U/938-U: Mechanical change from single zigzag to 4-stitch or 6-stitch zigzag

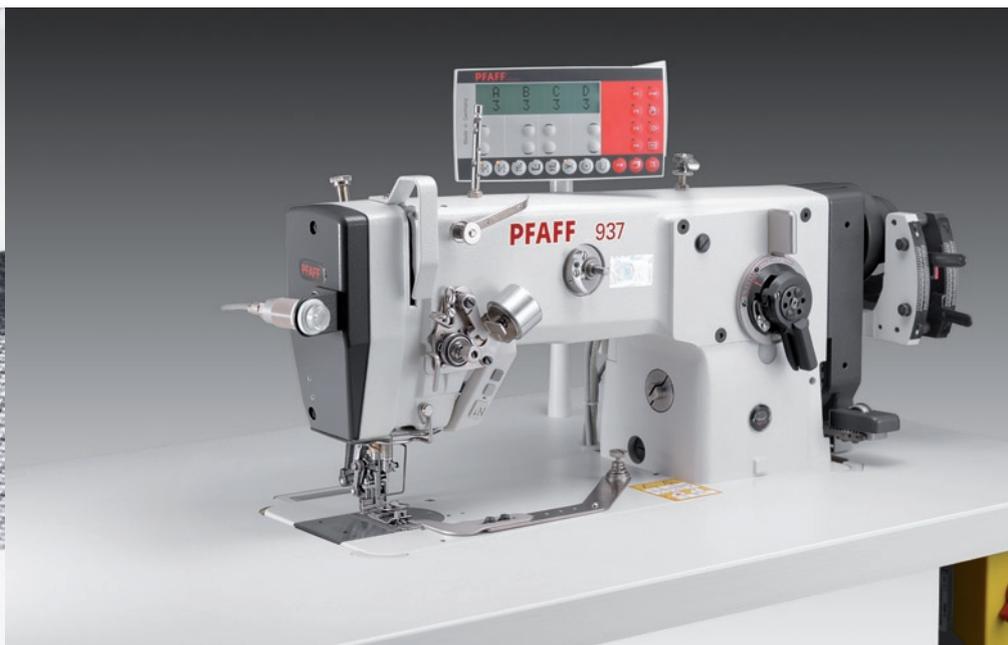
Typical field of application

- General sewing operations (-6/01)
e.g. underwear, lingerie and sleepwear
- Zigzag sewing operations on shoes and leather (-49/01)

Specifications

- Max. speed: 5,000/6,000 s.p.m.
- Max. stitch length: 4.5 mm
- Max. zigzag stitch width: 10.0/6.0 mm





Hochleistungs Zick-Zack-Schnellnäher mit Unter- und veränderlichem Obertransport

- Hohe Flexibilität für verschiedenste Arbeitsgänge von leichten bis mittelschweren Materialien (durch die Auswahl an verschiedenen Transportarten)
- Hohe Nahtqualität dank geringer Fadenspannungswerte
- Ruhiger, vibrationsarmer Lauf auch bei höchster Geschwindigkeit
- Sehr gutes Transportverhalten bei geringstem Nähfußdruck ergibt optimale, glatte Nähte
- Greifer-Frischölschmierung mit Feinregulierung – keine Materialverschmutzung
- Minimale Materialverdrängung durch die optimale Nadelstangenkinematik

Typischer Einsatzbereich

- Allgemeine Näharbeiten mit ziehendem Teilesatz (-6/61)
- Unterbogen in Halsring nähen (-32/23)

Technische Daten

- Max. Stichzahl: 5.000/min.
- Max. Stichlänge: 4,5 mm
- Max. Überstichbreite: 6,0 mm

High-speed zigzag sewing machines with bottom feed and variable top feed

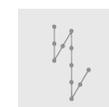
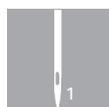
- High flexibility for many different operations from light to medium materials (due to the range of different feeding systems)
- High seam quality thanks to low thread tension values
- Quiet low-vibration run even at top speed
- Very good feed properties with a very low sewing foot pressure result in optimum, smooth seams
- Fresh oil hook lubrication with precision adjustment – no soiled materials
- Minimum material displacement due to the optimum needle bar cinematics (straight needle entry)

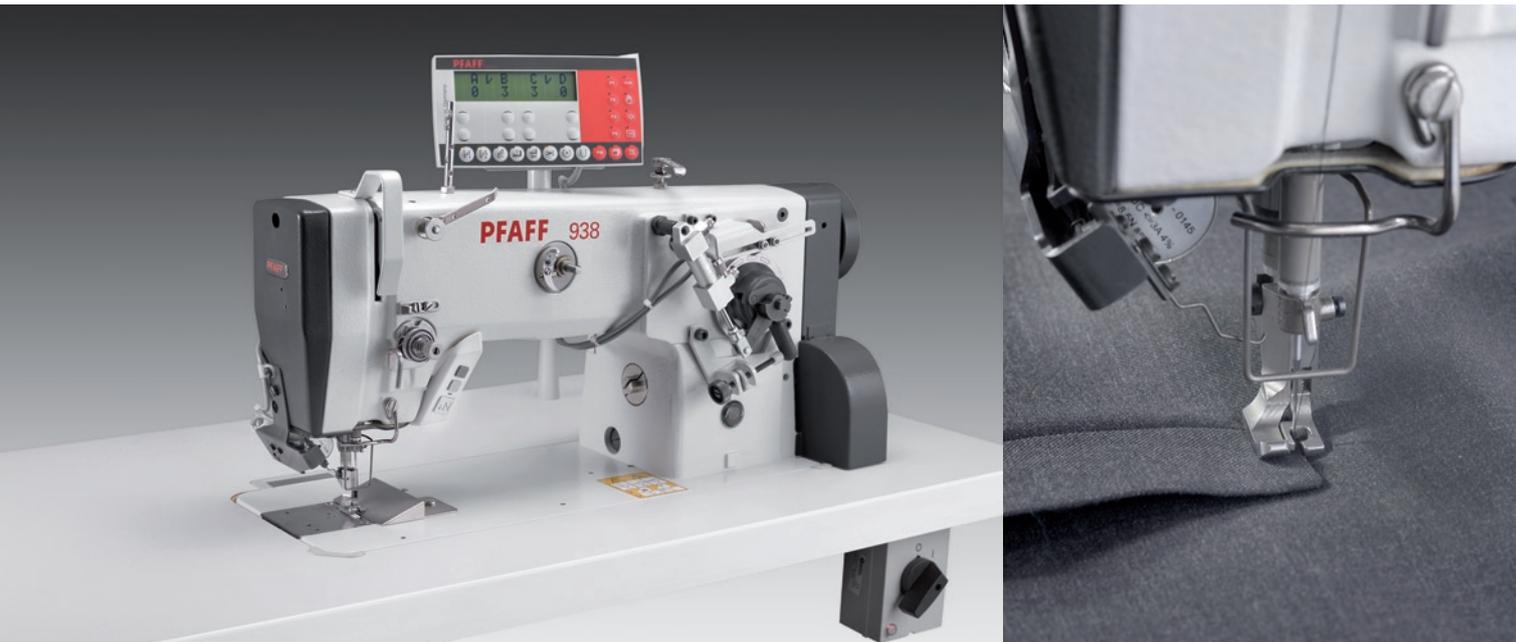
Typical field of application

- General sewing operations with pulling parts set (-6/61)
- Sew undercollar to neck opening (-32/23)

Specifications

- Max. speed: 5,000 s.p.m.
- Max. stitch length: 4.5 mm
- Max. zigzag stitch width: 6.0 mm





Hochleistungs Zick-Zack-Schnellnäher mit Untertransport

- Hohe Flexibilität für verschiedenste Arbeitsgänge von leichten bis mittelschweren Materialien (durch die Auswahl an verschiedenen Transportarten)
- Hohe Nahtqualität dank geringer Fadenspannungswerte
- Ruhiger, vibrationsarmer Lauf auch bei höchster Geschwindigkeit
- Sehr gutes Transportverhalten bei geringstem Nähfußdruck ergibt optimale, glatte Nähte
- Greifer-Frischölschmierung mit Feinregulierung – keine Materialverschmutzung
- Minimale Materialverdrängung durch die optimale Nadelstangenkinematik

Typischer Einsatzbereich

- Brustleistentasche anstechen

Technische Daten

- Max. Stichzahl: 4.500/min.
- Max. Stichlänge: 4,5 mm
- Max. Überstichbreite: 6,0 mm

High-speed zigzag sewing machines with drop feed

- High flexibility for many different operations from light to medium materials (due to the range of different feeding systems)
- High seam quality thanks to low thread tension values
- Quiet low-vibration run even at top speed
- Very good feed properties with a very low sewing foot pressure result in optimum, smooth seams
- Fresh oil hook lubrication with precision adjustment – no soiled materials
- Minimum material displacement due to the optimum needle bar cinematics (straight needle entry)

Typical field of application

- Tacking down jacket breast pockets

Specifications

- Max. speed: 4,500 s.p.m.
- Max. stitch length: 4.5 mm
- Max. zigzag stitch width: 6.0 mm





Kundenlösung immer im Fokus - PFAFF Showroom und Testcenter

Jeden Tag begrüßen wir Kunden aus der ganzen Welt in unserem Showroom in Kaiserslautern. Sie werden von erfahrenen Anwendungstechnikerinnen und -Technikern aus dem Bereich „CUSTOMER SERVICE“ individuell beraten und betreut. Für Test- und Demonstrationszwecke stehen auf ca. 1.000 m² über 100 Näh- und Schweißmaschinen zur Verfügung. Gerne können die Kunden ihr zu verarbeitendes Material zu Testzwecken vorab einsenden oder direkt bei einem Besuch testen. Vereinbaren Sie einen Besuchstermin in Kaiserslautern gemeinsam mit Ihren PFAFF-Partner bzw. Händler und kontaktieren Sie uns direkt:

Kontakt: Teamleader Manfred Kaiser
manfred.kaiser@pfaff-industrial.com

Im „CUSTOMER SERVICE“ sind auch die Bereiche Inbetriebnahme, Wartung, Reparatur, und Schulung angesiedelt. Mit einer starken Mannschaft unterstützen wir unsere weltweite Vertriebsorganisation (also auch Ihren lokalen Händler).



Always focussed on customer solutions - PFAFF show room and test center

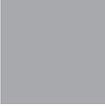
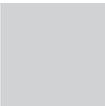
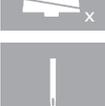
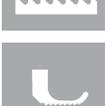
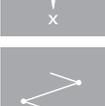
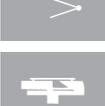
Every day we welcome customers from around the world to our show room in Kaiserslautern. They are individually served by experienced service technicians from „CUSTOMER SERVICE“. More than 100 sewing and welding machines are available for demo and test purposes on approximately 1,000 sqm. The customers are welcome to send their material for testing ahead of a visit or test it during a visit. Please schedule your visit to Kaiserslautern with your PFAFF-partner resp. dealer and contact us directly:

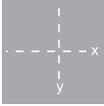
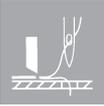
Contact: Team leader Mr. Manfred Kaiser
manfred.kaiser@pfaff-industrial.com

The „CUSTOMER SERVICE“ also includes commissioning, service, repair and training. With a strong team we support our global sales organization (i. e. your local dealer).

Symbolerklärungen

Description of symbols

	Symbole grau: Standard Symbols grey: Standard		Zentralspulenschiffchen CB hook		Rollfuß (nicht angetrieben) Roller presser (not driven)
	Symbole hellgrau: Optionen Symbols plain: Options		Kettenstichgreifer Chain stitch looper		Rollfuß (angetrieben) Roller presser (driven)
	Flachbett-Nähmaschine Flat bed sewing machine		Schmetterlingsgreifer Butterfly hook		Schiebradtransport, Rollfuß (nicht angetrieben) Wheel feed, roller presser (not driven)
	Säulen-Nähmaschine Post bed sewing machine		Ringschiffchen Beak shuttle		Schiebradtransport und angetriebener Rollfuß Wheel feed and driven roller presser
	Block-Nähmaschine Monobloc sewing machine		Untertransport Drop feed		Schiebradtransport, mitgehende Nadel (nicht angetriebener Rollfuß) Wheel feed and needle feed (non driven roller presser)
	Sockel-Nähmaschine Raised flat bed sewing machine		Obertransport Top feed		Schiebradtransport, angetriebener Rollfuß und mitgehende Nadel Wheel feed, driven roller presser and needle feed
	Freiarm-Nähmaschine Cylinder bed sewing machine		Unter- und Nadeltransport Compound feed		Kantenbeschneider Edge trimmer
	Stichtyp Stitch type 301		Differential-Untertransport Differential bottom feed		Waagrecht arbeitende Kantenbeschneider- Einrichtung. Antrieb von unten Horizontal edge trimmer. Driven from below
	Fadenanzahl Number of threads		Unter- und veränderlicher Obertransport Bottom feed and variable top feed		Waagrecht arbeitende Kantenbeschneider- Einrichtung. Antrieb von oben Horizontal edge trimmer. Driven from above
	Anzahl der Nadeln Number of needles		Differential-, Unter- und veränderlicher Obertransport Differential bottom feed and variable top feed		Verstufes Beschneiden Feathered trimming
	Überstichbreite Bight width		Unter- und alternierender Obertransport Bottom feed and alternating top feed		Unterschneid-Einrichtung Under-edge trimmer
	Vertikalgreifer, klein Vertical hook, small		Unter-, alternierender Ober- und Nadeltransport Unison feed		Steuerung für zwei Stichtängen Control for two different stitch lengths
	Vertikalgreifer, groß Vertical hook, large		Differential- Unter- und Walzentransport Differential bottom feed and puller feed		Kantenbeschneider (horizontal) Horizontal edge trimmer
	Übergroßer Vertikalgreifer Extra-large vertical sewing hook		Unter-, Nadel- und Walzentransport Bottom feed, needle- and puller feed		Fadenabstreifer Thread wiper
	Horizontalgreifer, klein Horizontal hook, small				
	Horizontalgreifer, groß Horizontal hook, large				

	Fadenklemmeinrichtung Thread nipper device		X - Y Antrieb X - Y drive
	Fadenabschneider Thread trimmer		Fadenspannungssteuerung Thread tension control
	Fadenkettenschneider Thread chain cutter		Elektr. Fadenspannungssteuerung Electronical thread tension control
	Band- und Kettentrenner Tape- and chain cutter		Kleinteilestapler Small part stacker
	Nadelpositionierung Automatic needle positioning		Großteilestapler Large part stacker
	Links und rechts ausschaltbare Nadel Disengagable right or left needle		Bündelklammer Bundle clamp
	Verriegelungs-Einrichtung Backtacking system		Programmsteuerung, Bedienfeld mit Farb-Grafik-Display und Touch Screen Program control, operating panel with color graphic display and touch screen
	Stichverdichtung Stitch condensation		Nähfußhub über Stellrad einstellbar, über Taster abrufbar, mit automatischer Drehzahlbegrenzung Top feed lift preselectable and recallable by knuckle switch, with automatic speed limitation
	Presserfußautomatik Automatic presser foot lift		
	Nähfußhub manuell über Stellrad einstellbar Top feed lift adjustable by knob		
	Automatische Rollfuß-Lüftung Automatic roller presser lifter		
	Oberfaden-Überwachung über Sensor Top Bobbin thread monitor via sensor		
	Spulenfadenüberwachung über Sensor Bobbin thread monitor via sensor		
	Spulenfadenüberwachung über Stichzähler Bobbin thread monitor via stitch counter		
	Elektroniksteuerung Electronic control		
	Fotozellensteuerung Sensor control		

Hotline:

Technischer Service / Technical service: +49-175/2243-101



Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE

Fashion Photos: Roy Robson, Scabal



**PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG**

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

Telefon: +49-6301/3205-0
Telefax: +49-6301/3205-3171
E-mail: info@pfaff-industrial.com

Printed in Germany
dtsh. / engl.
296-12-19033 07/15