

PFAFF[®] Industrial



Production & Praxis
Sakko / Jacket

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

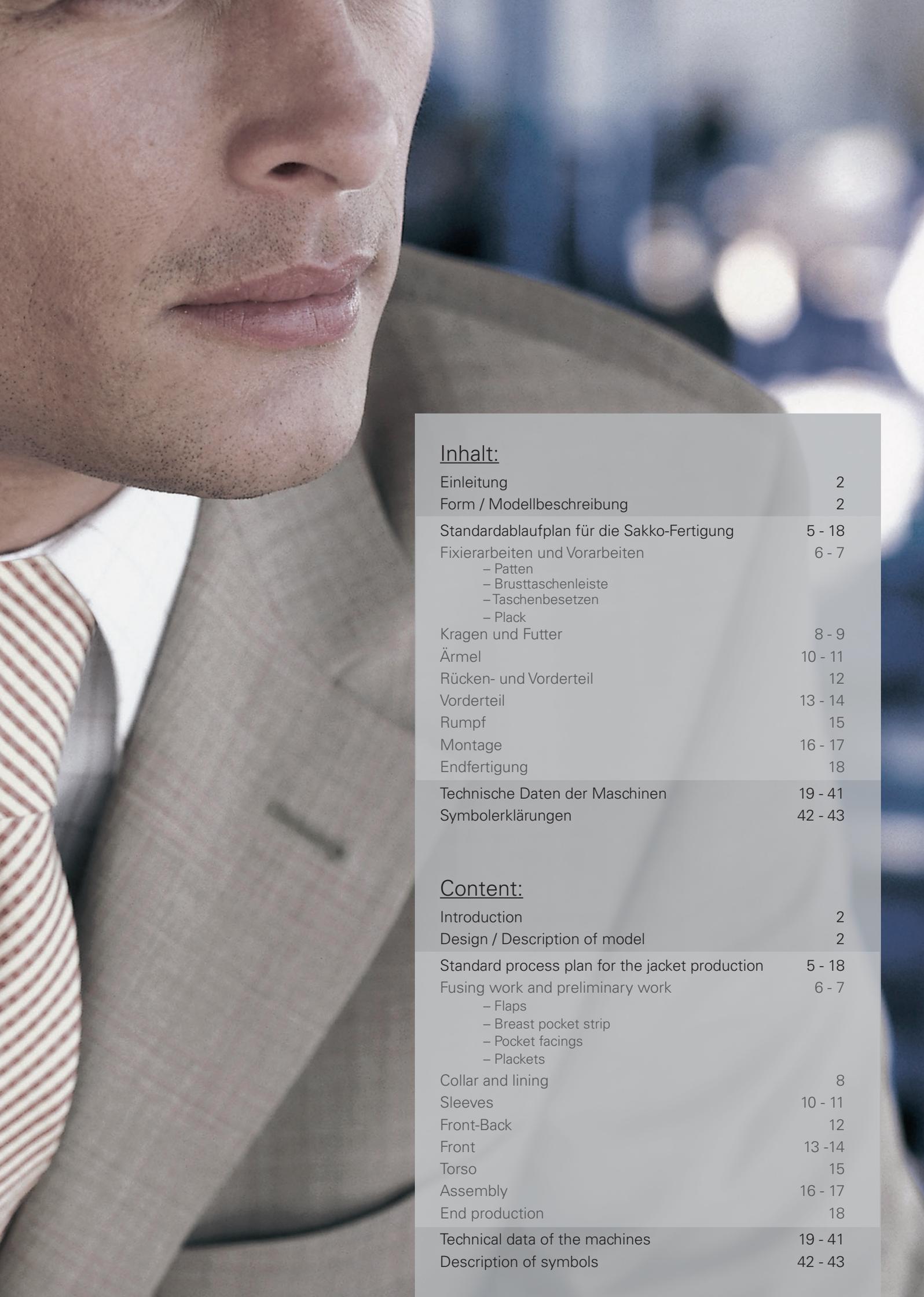
With this Production & Praxis we provide an instrument, which describes a standard process plan for the industrial and economic production of mens' jackets.

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 3511-2/01

0,55

alternativ / alternatively
PFAFF 481-G-731/12-6/01-900/51-911/97 BS

0,70

Patten wenden
Turn flaps

2 Handarbeit / *manual*

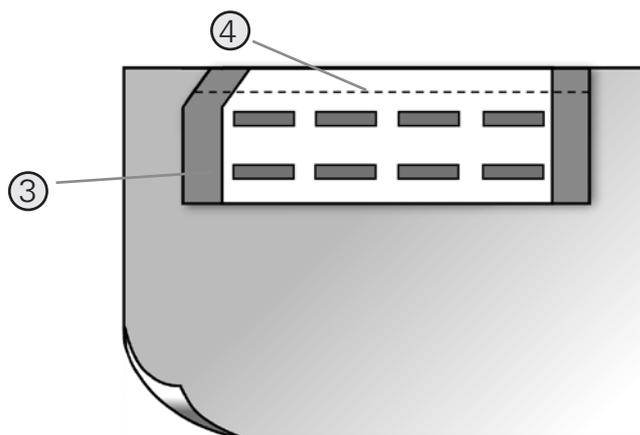
0,25

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 1183-8/31-900/24-909/14-911/37 BS

0,25

Arbeitsgang
Work step

Pos. Betriebsmittel
Pos. Equipment

Richtwert
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

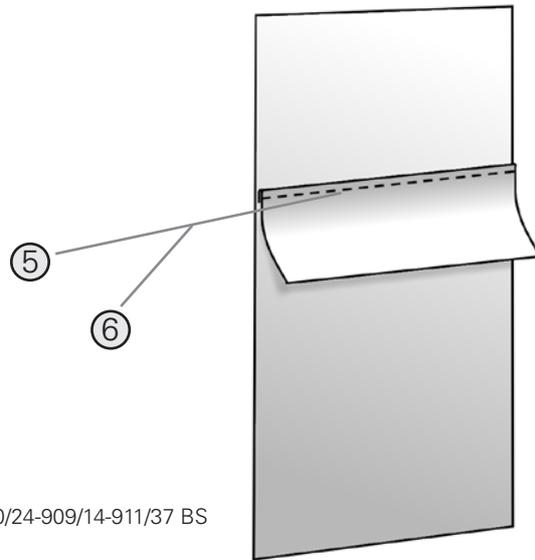
PFAFF 1183-8/31-900/24-909/14-911/37 BS

6

PFAFF 1183-8/31-900/24-909/14-911/37 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

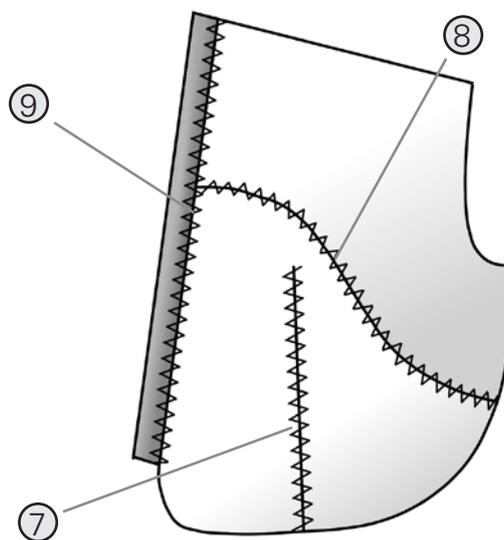
9

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)

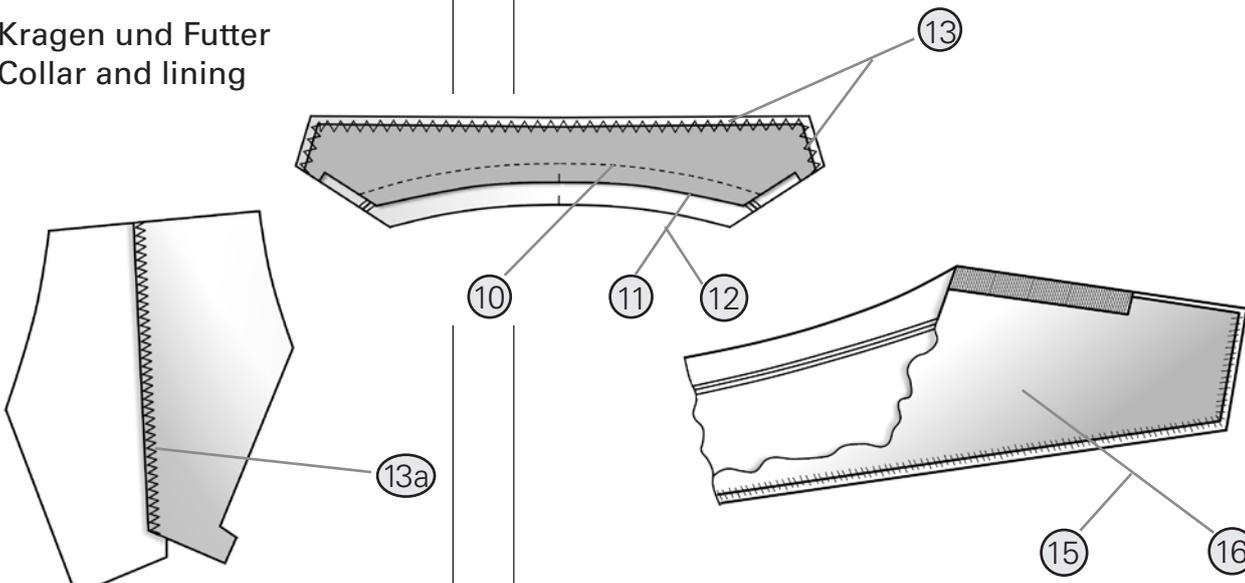
0,45

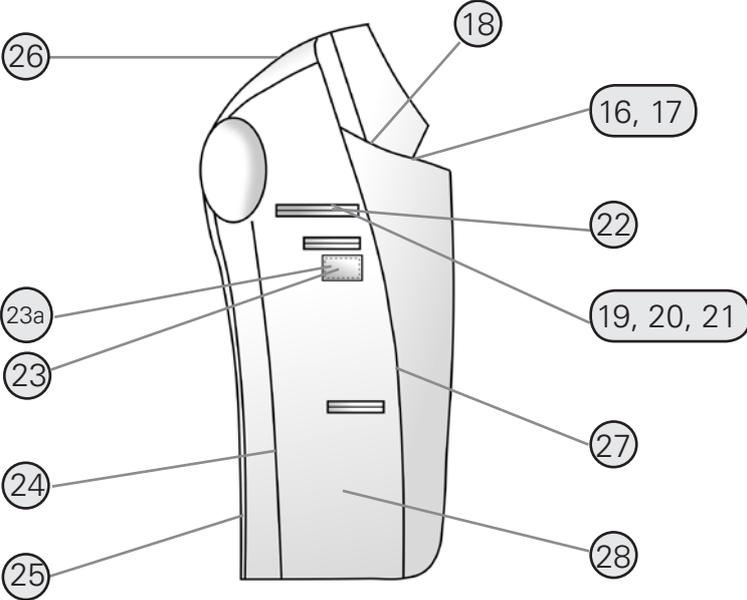
0,55

0,40



Kragen und Futter Collar and lining

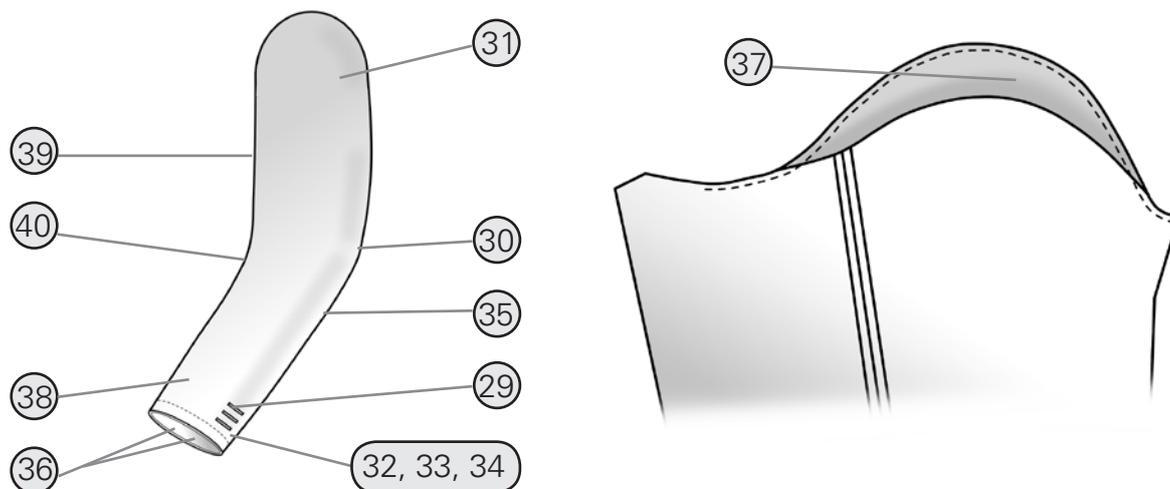
Arbeitsgang Work step	Pos. Pos.	Betriebsmittel Equipment	Richtwert Approximate (min)
Kragen und Futter Collar and lining			
			
Unterkragenbruch steppen <i>Sew along break line of undercollar</i>	10	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 BS + Lineal / edge guide 91-046 596-90	0,20
Steg an Oberkragen nähen <i>Sew stand to top collar</i>	11	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/14-911/37 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 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 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 581-510/001 PLUS 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	Paspeltaschenautomat <i>Automatic pocket piping machine</i>	1,60

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 1183-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 BS	2,20
Zwei Innentäschenecken mit Zierriegel sichern <i>Sew two inside pocket corners with ornamental bartacks</i>	22 PFAFF 3371-1/01 (Spezialklammer für Halbmond / <i>special clamp for D-tack</i>)	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 1183-8/31-900/14-909/14-910/06-911/37 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 1183-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 BS	0,80
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 1183-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 AS	1,00
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 1183-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 AS	0,50
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

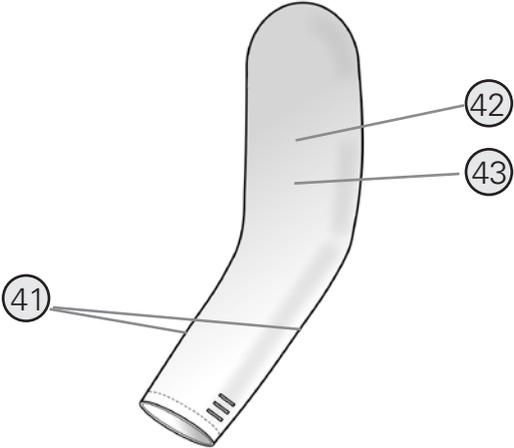
Ärmel Sleeves

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

Ärmel Sleeves



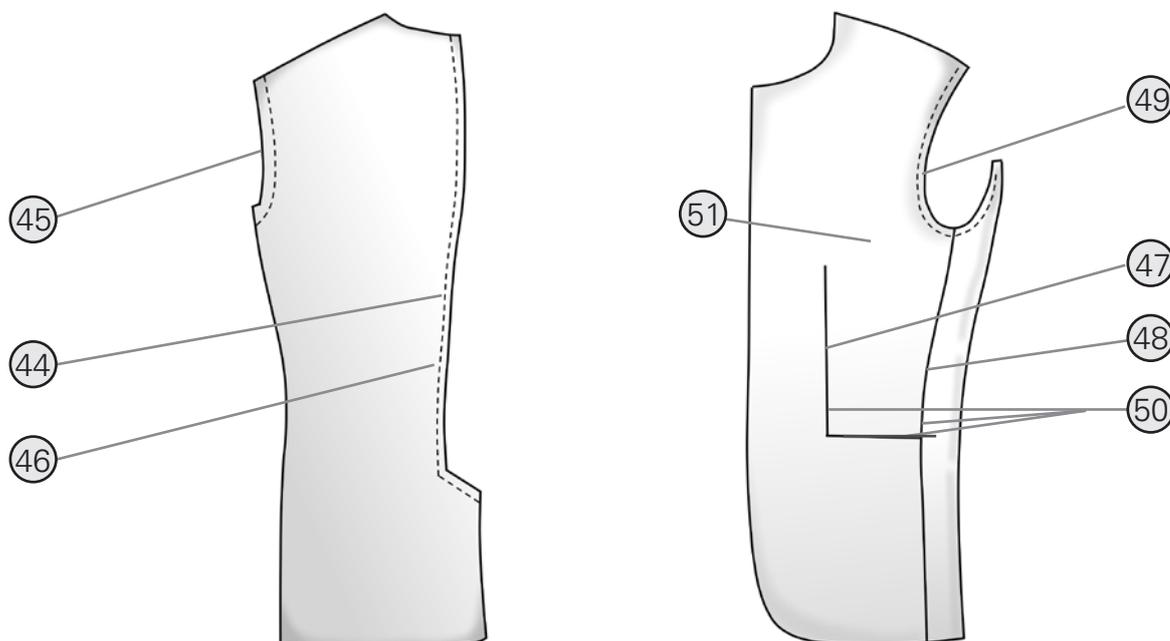
Imitierte Knopflöcher auf Ärmelschlitz nähen <i>Sew imitated button holes on sleeve vent</i>	29	Spezial Knopflochmaschine / <i>eyelet-buttonhole machine</i>	1,00
Hintere Ärmelnähte schließen (Stoff) <i>Close hind arm seams (outer fabric)</i>	30	PFAFF 583-810/301 PREMIUM -948/26 mit Nähwerkzeug / <i>with 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 1183-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 AS	0,85
Ärmelschlitzecken abnähen <i>Sew corners of sleeve vent</i>	32	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 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 1183-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 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 1183-8/93-900/24-909/14-910/06-911/37-948/26 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 1183-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 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 583-810/301 PREMIUM mit Nähwerkzeug / <i>with part kit -8/93 B N4,3</i> + Fuß / <i>presser foot</i> : 91-155 822 B + Lineal / <i>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</i> 91-189 222-70/895	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 581-510/001 PLUS mit Nähwerkzeug / <i>with part kit -8/11</i>	0,45 0,75
Seitenteilnähte schließen <i>Close side seams</i>	48	PFAFF 581-510/001 PLUS mit Nähwerkzeug / <i>with part kit -8/11</i> + Lineal / <i>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</i> 91-189 222-70/895	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) + Stapler serie 600/7 <i>seam press (2 machine operation)</i> + stapler series 600/7	1,55 1,10
Brustleistentaschensitz markieren <i>Mark position of breast pocket</i>	51	Handarbeit / <i>manual</i>	0,25

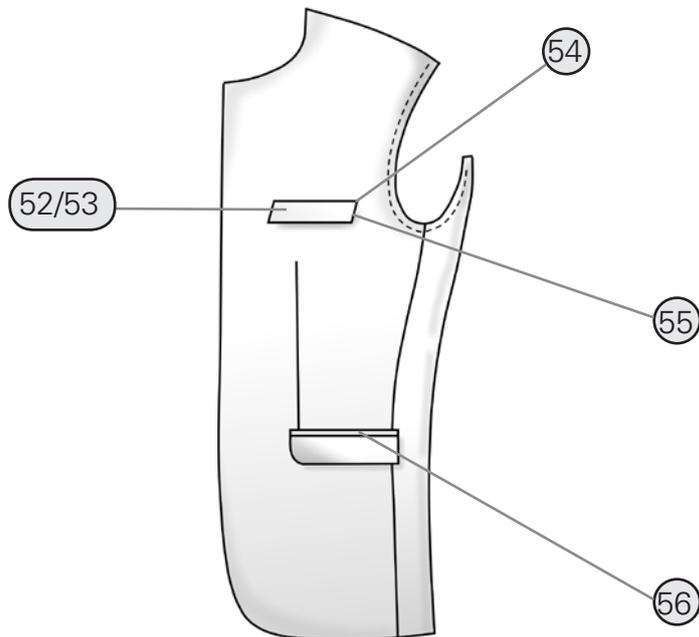
Vorderteil
Front

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 581-510/001 PLUS
mit Nähwerkzeug / *with part kit -8/11 B*

0,90

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 1183-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 BS

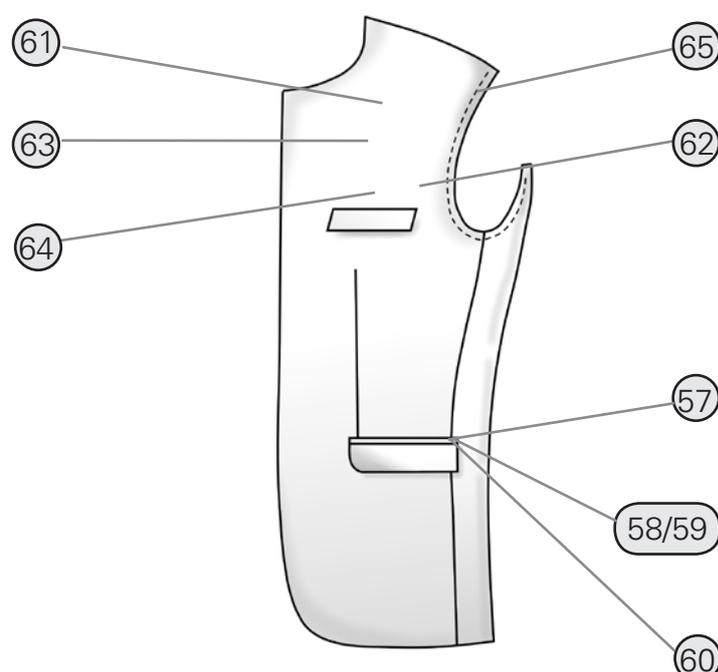
0,45

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 Paspeltaschenautomat
Automatic pocket-piping machine

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 / <i>manual</i>	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 / <i>ironing station</i>	0,75
Plack auf Vorderteil bügeln <i>Press placket onto front part</i>	61	Bügelplatz / <i>ironing station</i>	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 1183-731/01-8/11-900/24-909/14-910/06-911/3 BS x 5,0 alternativ / <i>alternatively</i> PFAFF 481-731/11-6/01-900/51-911/97 BS x 5,0	1,00

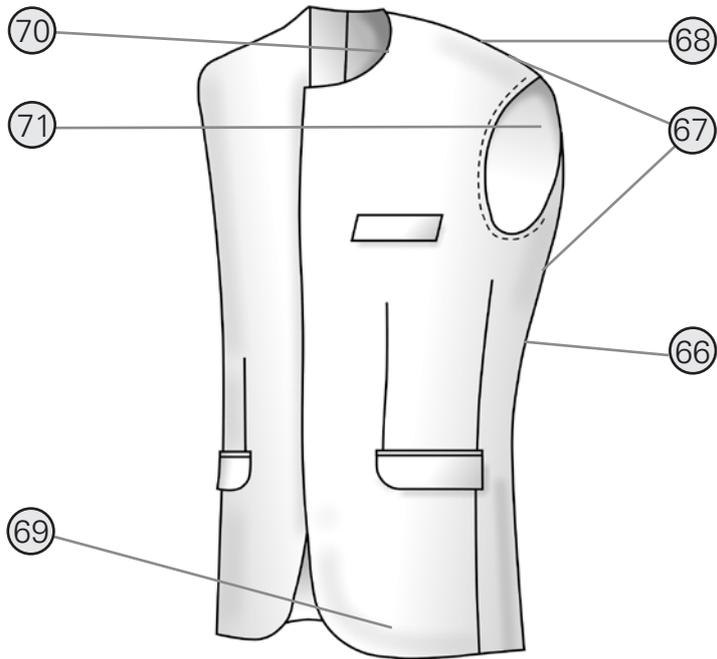
Rumpf Body

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

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

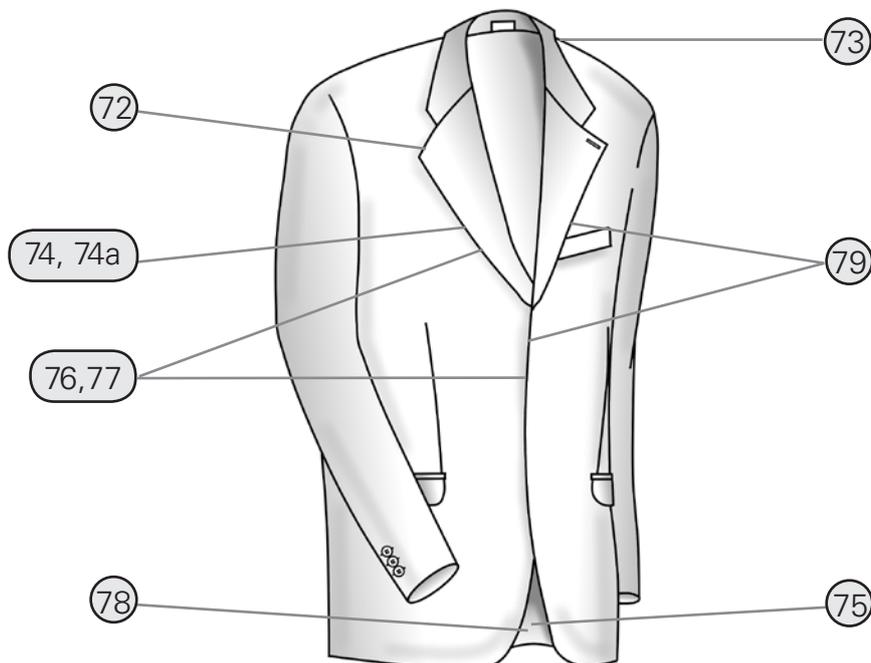
Schulter-Bügelpresse / *shoulder press*

0,80

Montage Assembly

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

Montage Assembly

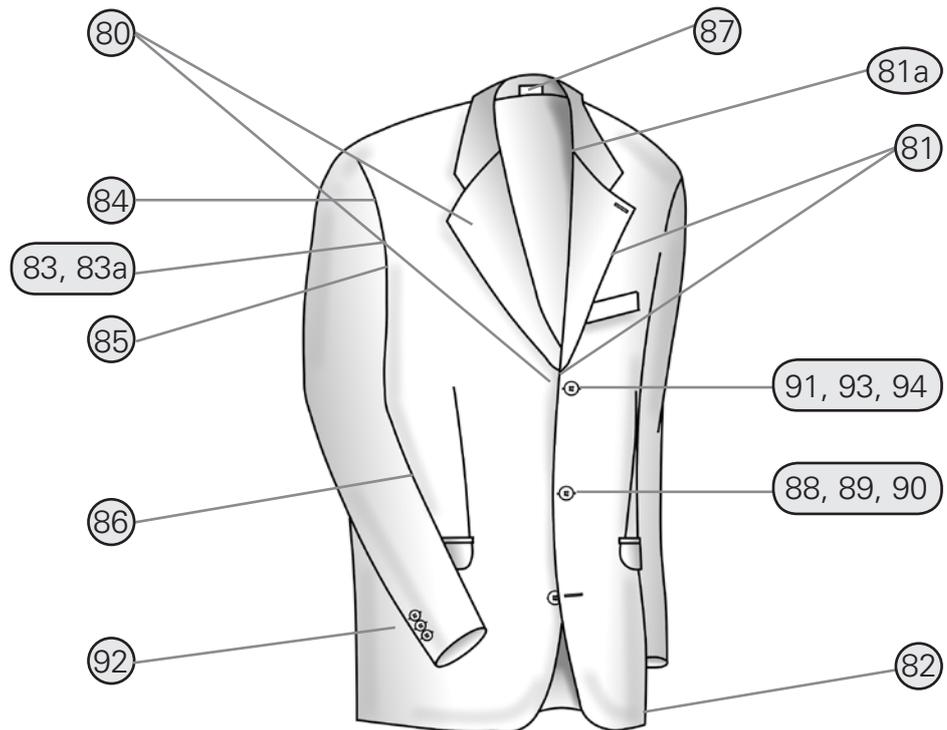


Obere Fassonecke und Unterkragenüberstand vornähen <i>Run-stitch top lapel corner and protruding undercollar</i>	72	PFAFF 581-310/001 CLASSIC mit Nähwerkzeug / <i>with part kit -8/11 B</i>	0,90
Unterkragen in Halslochring nähen <i>Sew undercollar into neck hole</i>	73	PFAFF 937-32/23-900/24-910/04-911/35-918/14-925/03 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 1183-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 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. Betriebsmittel
Pos. Equipment

Richtwert
Approximate
(min)



Kanten und Kragen bügeln
Press or iron edge and collar

80 Bügelplatz / *ironing station*

1,10

Fasson und Kanten pressen
Press lapels and edges

81 Kantenpresse rechts - links / *edge press right - left*

1,00

Kragenbruch reihen
Baste break line of collar

81a PFAFF 5487-811/01-2/47-900/75-918/03-925/03 BSN 10

0,60

Saum bügeln
Press hem

82 Bügelplatz / *ironing station*

0,70

**Zwei verschiedene Varianten für
Ärmel einnähen
Two different methods for setting sleeves**

Vorgekräuselten Ärmel einnähen
Sew in pre-gathered sleeve

83 PFAFF 3734-12/31

2,40

Programmiertes Ärmel direkt einnähen
*Programmed sleeve attaching
(no pre-gathering required)*

83a PFAFF 3834-14/31

2,80

Armkugelbeilage einnähen
Sew in shoulder insert

Spezialmaschine / *special machine*

(0,80)

Futter und Polster im Armloch befestigen
und beschneiden
Fasten lining and pads in armhole and trim

84 Spezialmaschine / *special machine*

(1,70)

Ärmelfutter in Armloch nähen
Sew sleeve lining into arm hole

85 Spezialmaschine / *special machine*

(2,80)

Vordere Ärmelfutternähte schließen
Close front sleeve lining seams

86 PFAFF 1183-8/31-900/24-909/14-910/06-911/37 BS
+ Ausgleichfuß rechts / *right compensating presser 09-009 057-13*

1,00

Aufhänger annähen
Sew on loop

87 PFAFF 581-510/001 PLUS
mit Nähwerkzeug / *with part kit -8/11 B*

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	Augenknopflochmaschine / <i>eyelet-buttonhole machine</i>	1,20
Vier Knopflöcher abriegeln <i>Bartack four buttonholes</i>	90	Spezialriegler / <i>special bartacker</i>	0,80
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*

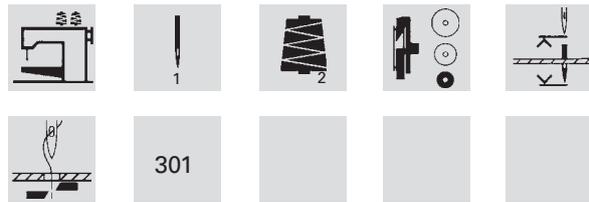




PFAFF 333

Heft- und Unterschlagarbeiten an Sakkos, Mänteln, Kostümjacken, etc. (Freiarm-Nähmaschine)

Tacking and basting of jackets, overcoats, ladies' jackets etc. (cylinder bed sewing machine)



Merkmale:

- Hervorragendes Handling durch zylindrische Materialführung
- Einfaches Arbeiten auch bei dicken Wattierungen durch 18 mm Fußhub
- Vibrations- und geräuscharmes Laufverhalten
- Einpunkt-Heftung durch gezieltes Stich in Stich nähen über Fußpedal gesteuert
- Kein Verschleiß von mechanischen Kupplungsteilen durch Servo-Antrieb
- Einfachste Bedienung durch übersichtliches Bedienfeld BDF-S3
- Leichtes Nachziehen des Fadens beim Verschieben des Nähgutes
- Sicheres Annähen nach dem Fadenschnitt durch gesteuerte Fadenspannung
- Integrierte Unterfadenspuleinrichtung
- Oberteilerkennung OTE - automatische Erkennung von voreingestellten Parametern im Servicefall

Features:

- *Very good handling due to the cylinder bed cover*
- *The 18 mm foot lift makes it easy to sew even thick padding*
- *Low-vibration, low-noise operating properties*
- *One-stitch tacking by pedal-controlled inching*
- *Extremely easy operation with the clearly arranged S3 control panel*
- *Easy drawing of the thread when shifting the workpiece*
- *Reliable sewing start after thread trimming due to the solenoid-controlled thread tension*
- *Integrated bobbin thread winder*
- *Sewing head auto select system to recognize the preset parameters for service purpose*

Technische Daten:

- Stichtyp: 301 (Doppelsteppstich)
- Drehzahl max.: 1.000 U/min.
- Nadelsystem: 134-35
- Nadelstärke (Nm in 1/100 mm): 80-100

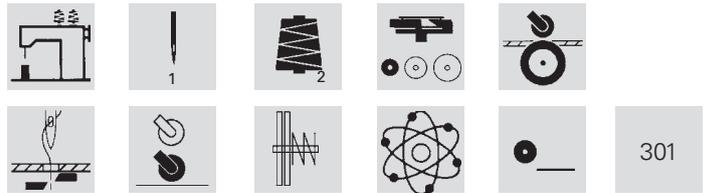
Specifications:

- *Stitch type: 301 (lockstitch)*
- *Max. speed: 1,000 s.p.m.*
- *Needle system: 134-35*
- *Needle size (Nm in 1/100 mm): 80-100*

PFAFF 3734

Ärmeleinnähmaschine

Sleeve setting machine



Die PFAFF 3734 ist ein gestalteter Arbeitsplatz zum Ärmeleinnähen an Sakkos, Mänteln, Freizeitjacken, Damenblazer und -jacken in unterschiedlichen Oberstoffqualitäten und Futterstoffen. Es können sowohl vorgekräuselte als auch nicht vorgekräuselte Ärmel eingenäht werden.

Das einzigartige Radtransportsystem bewältigt dank des großen Einlaufwinkels problemlos auch die größten Mehrweitenbeträge. Die Mehrweite wird im unmittelbaren Nadelbereich eingearbeitet und direkt fixiert. Die Punktaufgabe des Rollfußes erleichtert die Nähgutführung bei engen Bögen und ermöglicht eine einwandfreie Sicht auf das Nähgut.

Merkmale:

- Optimal eingenähte Ärmel durch spezielles Pullertransportsystem
- Servicefreundlicher Fadenabschneider
- Laufruhig und vibrationsfrei dank angeflanschem Nähmotor
- Kompaktes Bedienfeld mit Balkenanzeige für unterschiedliche Mehrweitenbeträge
- Kein Druckluftanschluß erforderlich
- Vernähbarkeit einer umfangreichen Materialpalette von Futter- bis schweren Oberstoffen
- EINNÄHEN VORGEKRÄUSELTER ÄRMEL:
Voreingestellte Mehrweitenbeträge können über Knieschalter aktiviert werden und erlauben eine optimale Anpassung des vorgekräuselten Ärmels an das Armloch.
- EINNÄHEN NICHT VORGEKRÄUSELTER ÄRMEL:
Die Bedienperson steuert über ein zweites Fußpedal die erforderliche -Mehrweite. Die PFAFF 3734 bietet dazu 16 optimal dosierte Weitenbeträge, die in einfachster Form über das zweite Fußpedal aktiviert werden können.

Technische Daten:

- Drehzahl max.: 2.800 U/min
- Leistung in 8 Stunden:
200 Paar Ärmel (vorgekräuselt)

The PFAFF 3734 is an engineered workplace for setting sleeves in suit jackets, coats, sports jackets, ladies blazers and jackets with different outer fabric qualities and lining materials. It is possible to set both pre-gathered and non-pre-gathered sleeves.

The unique wheel feed system with its large feed angle can deal with very large amounts of fullness with no problem. The fullness is applied in the direct area of the needle and fastened immediately. The on-point positioning function of the roller presser makes it easier to guide the workpiece in narrow curves and enables a perfect view of the workpiece.

Features:

- Perfectly set sleeve due to the special puller feed system
- Easy to service thread trimmer
- Quiet running without vibrations due to the flange-mounted sewing motor
- Compact control panel with bar graph display for different amounts of fullness
- No compressed air required
- The machine can sew an extensive range of materials from lining to heavy outer fabrics
- SETTING PRE-GATHERED SLEEVES:
Pre-set amounts of fullness can be activated by knee switch and enable a perfect fit of the pregathered sleeve in the armhole.
- SETTING NON-GATHERED SLEEVES:
The operator controls the required amount of fullness with a second pedal. For this purpose the PFAFF 3734 offers 16 optimally calculated amounts of fullness, which can be activated extremely simply with a second pedal.

Technical data:

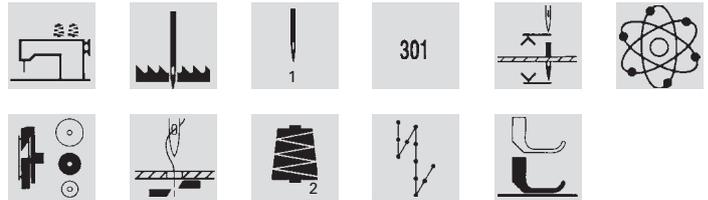
- Max. speed: 2,800 s.p.m.
- Output in 8 hours:
200 pairs of sleeves (pre-gathered)



PFAFF 481

Einnadel-Doppelsteppstich-Schnellnäher
mit Unter- und Nadeltransport

High-speed single-needle lockstitch seamer
with compound feed



Merkmale:

- Universell einsetzbar in allen Zweigen der nähenden Industrie.
- Sehr gute Transporteigenschaften, auch bei mehreren Materiallagen, durch mitgehende Nadel.
- Sehr gutes Transportverhalten bei geringstem Nähfußdruck.
- Optimale Nähssicherheit auch bei max. Stichzahl.
- Geräuscharmer, erschütterungsfreier Lauf.
- Festdosierte Greifer- und Nadelstangenschmierung.
- Qualitäts- und Leistungssteigerung durch Spulenfadensüberwachung (-926/01, Option).
- Einfacher Messer- und Fängerwechsel ohne Nachjustierung.
- Großer Greifer (G) mit 50 % mehr Fassungsvermögen als bei herkömmlichen Greifern.
- Von außen zugängliche Presserstangenjustierung.
- Große Auswahl an Zusatzeinrichtungen für die verschiedensten Anforderungen
- Doppeltgelagerte Kopf- und Stichstellerteile
- Zentrale Ölversorgung für Greifer und Nadelstange
- Versiegelte, wartungsfreie Wälzlager
- Geschlossener Getriebekasten mit „Longtime-Polsterschmierung“

Unterklassen:

- 6/01 N
Standardteilesatz zum Nähen mittelschwerer Materialien,
max. 6 mm Stichlänge
- 8/01
Standardteilesatz zum Nähen mittlerer Materialien,
max. 4,5 mm Stichlänge
- 34/02
Standardteilesatz zum Nähen feiner Materialien,
Brückenteilesatz, max. 4,5 mm Stichlänge

Technische Daten:

- Stichzahl max.: 6.000/min., abhängig von Ausführungsart
- Stichlänge max.: 6 mm, abhängig vom Teilesatz
- Max. Durchgang unter dem Nähfuß: 9 mm

Features:

- Can be used in all branches of the sewing industry.
- Reliable feeding ensured, even on multiple plies, by the feed-synchronized needle
- Excellent feeding properties with minimum presser foot pressure.
- Optimum sewing reliability, even at top sewing speed
- Quiet running, low vibration.
- Fixed metering of hook and needle-bar lubrication
- Improved quality and performance due to the bobbin thread monitor (-926/01, Option).
- Simple replacement of knife and thread catcher without re-adjustment
- Large hook (G) with 50 % more capacity than standard hooks.
- Presser bar adjustment from the outside.
- Large selection of additional equipment for the most varied requirements
- Double-bearings on needle bar, take-up lever and feed regulator components.
- Central lubrication of sewing hook and needle bar.
- Sealed maintenance-free bearings.
- Closed gearcase with long-time pad lubrication.

Subclasses:

- 6/01 N
Standard part set for sewing medium-heavy materials,
max. stitch length 6 mm
- 8/01
Standard part set for sewing medium-weight materials,
max. stitch length 4.5 mm
- 34/02
Standard part set for sewing light-weight materials,
bridge-type parts set, max. stitch length 4.5 mm

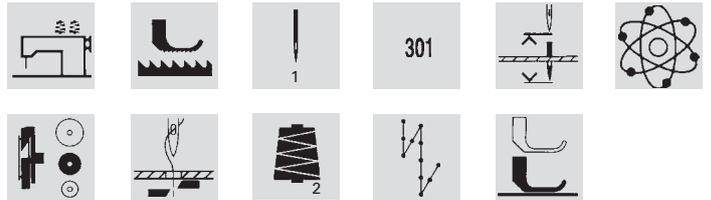
Specifications:

- Max speed: 6,000 s.p.m., depending on model
- Max. stitch length: 6 mm, depending on parts kit
- Max. fabric clearance: 9 mm

PFAFF 487

Hochleistungs-Spezial-Schnellnäher
mit Unter- und veränderlichem Obertransport

Special high-speed sewing machine
with drop feed and variable top feed



Merkmale:

- In allen Zweigen der nähenden Industrie einsetzbar.
- Einarbeiten von Mehrweite bzw. verschiebungsfreies Nähen durch den veränderlichen Obertransport.
- Obertransport-Momentverstellung; zum gezielten Verändern des Obertransportvorschubes während des Nähvorganges mittels zusätzlicher Tretplatte bzw. Knieschalter (-918/14)
- Großer Greifer (G) mit ca. 50 % mehr Fassungsvermögen der Spule gegenüber herkömmlichen Maschinen.
- Programmierbare Mehrweitensteuerung (-918/15)
- Separat einstellbarer Obertransporteurdruck optimiert die Verarbeitung diffiziler Ware.
- Schwimmmfußeinrichtung für Arbeiten mit extrem niedrigem Presserfußdruck an diffizilen Materialien, standardmäßig ausgestattet mit an Materialstärke anzupassender Höhenschnellregulierung -918/38
- Doppeltgelagerte Kopf- und Stichstellerteile
- Zentrale Ölversorgung für Greifer und Nadelstange
- Versiegelte, wartungsfreie Wälzlager
- Geschlossener Getriebekasten mit „Longtime-Polsterschmierung“

Features:

- *Employed in all branches of the sewing industry.*
- *The variable top-feed allows application of fullness and/or sewing without ply-shift.*
- *An additional pedal or knee switch allows variation of top feed during sewing (-918/14)*
- *Large hook (G) with approx. 50 % more bobbin capacity than normal machines.*
- *Programmable control of fullness (-918/15)*
- *Top-feed pressure may be adjusted separately for optimum sewing of difficult materials.*
- *Floating foot for sewing difficult material using an extremely low presser-foot pressure, quick-adjust stepping control for different thickness of material -918/38*
- *Double-bearings on needle bar, take-up lever and feed regulator components.*
- *Central lubrication of sewing hook and needle bar.*
- *Sealed maintenance-free bearings.*
- *Closed gearcase with long-time pad lubrication.*

Technische Daten:

- Stichzahl max.: 5.000 Stiche/min, je nach Ausführungsart, Material und Arbeitsgang
- Stichlänge max.: 4,5 mm
- Obertransporthub: max. 3,2 mm

Specifications:

- *Max. speed: 5,000 s.p.m., depending on model, material and production process*
- *Max. stitch length: 4.5 mm*
- *Max. top feed lift: 3.2 mm*

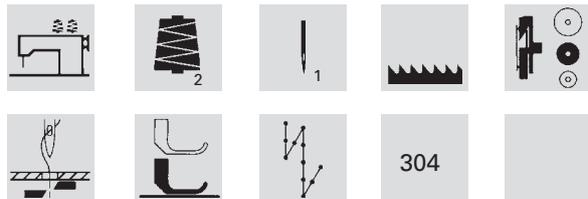


PFAFF 918-6/01

-900/51-910/04-911/35-925/03 BS

Zickzack-Schnellnäher mit Untertransport und großem Greifer

High-speed zigzag seamers with drop feed and large hook

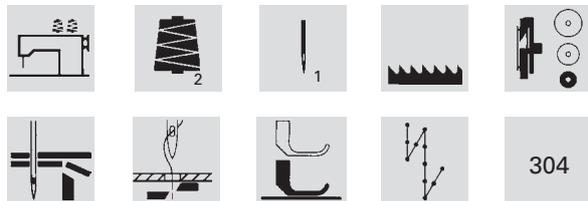


PFAFF 938-358/01-900/51

-909/03-910/04-911/35-918/18-925/03 BS

Zickzack-Schnellnäher mit Untertransport

High-speed zigzag seamers with drop feed



Merkmale:

- Hohe Flexibilität für verschiedenste Arbeitsgänge von leichten bis mittelschwere Materialien
- Hohe Nahtqualität - dank geringer Fadenspannungswerte
- Ruhiger, vibrationsarmer Lauf auch bei höchster Geschwindigkeit
- Sehr gutes Transportverhalten bei geringstem Nähfußdruck ergibt optimale, glatte Nähte
- Neue Greifer-Frischölschmierung mit Feinregulierung – Keine Materialverschmutzung
- Minimale Materialverdrängung durch die optimale Nadelstangenkinematik
- Einfache, intuitive Bedienung - Die Maschinen sind mit den neuen Bedienfeldern BDF-S3 ausgestattet
- PFAFF 918-U und PFAFF 938-U: Maschinen mit mechanischer Umschaltung von einfach- auf 3-Stich Zickzack.

Technische Daten:

- Drehzahl max.: 5.000/min
- Stichelänge max.: 4,5 mm
- Überstichbreite max.: 10,0 mm bei 918
6,0 mm bei 938

Features:

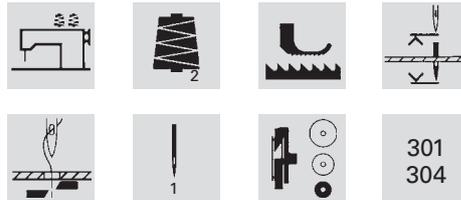
- *High flexibility for many different operations on light to medium materials*
- *High seam quality - thanks to low thread tension values*
- *Quiet low-vibration operation even at top speed*
- *Very good feed properties with a very low sewing foot pressure result in optimum, smooth seams*
- *New fresh oil hook lubrication with precision adjustment – no soiled materials*
- *Minimum material displacement due to the optimum needle bar cinematics (straight needle entry).*
- *Simple, intuitive operation - The machines are equipped with the new control panels BDF-S3*
- *PFAFF 918-U and PFAFF 938-U: Machines with mechanical switchover from single to 3-stitch zigzag.*

Specifications:

- *Max. speed: 5,000 s.p.m.*
- *Stitch length max.: 4.5 mm*
- *Zigzag stitch width max.: 10,0 mm -> 918
6,0 mm -> 938*

PFAFF 937-706/81-32/23 -900/51 BS x 6,0 N24

Kragenverarbeitung - Unterkragen in Halsloch nähen
Collar sewing - sewing undercollar into neck hole



Beim Aufnähen des Unterkragens in das Halsloch mit einer herkömmlichen Zick-Zackmaschine (nur Untertransport) entstehen meist Komplikationen. Der Kragenfilz staut sich vor dem Presserfuß, so daß Markierungspunkte, die genau aufeinander passen müssen, verschoben und so einen ungenauen Sitz des Kragens verursachen.

Mit der PFAFF 937 (mit Differentialtransport) wird das Verschieben des Unterkragens vermieden. Der Obertransport wird so eingestellt, daß er eine geringfügig größere Vorschubbewegung ausführt als der Untertransporteur. Der Kragenfilz läßt sich dadurch leicht und unproblematisch einarbeiten.

An der Schulterpartie kann die erforderliche Mehrweite durch Zuschalten der Schnellverstellung (918/14), welche so eingestellt ist, daß der Obertransport eine noch größere Verschiebung gegenüber dem Untertransporteur macht, leicht eingearbeitet werden.

Merkmale:

- Der Obertransporteur sorgt für eine selbstständiges und gleichmäßiges Einarbeiten der Mehrweite. Er erhöht Qualität und Leistung
- Leistungssteigerung durch Fadenabschneider
- Einfaches Handling, die Näherin braucht Mehrweite nicht manuell (Scherenspitze) unter den Presserfuß zu schieben bzw. den Unterkragen während des Nähvorgangs beizuschieben.

Technische Daten:

- Stichzahl max.: 5.000/min
- Stichlänge max.: 2,5 mm
- Überstichbreite: 6,0 mm

When sewing the undercollar into the neck hole with a conventional zigzag sewing machine (with bottom feed only), there are usually complications. The collar felt bunches up in front of the presser foot, so that marking points, which have to match exactly, are displaced, resulting in an inaccurate collar fit.

With the PFAFF 937 (with differential feed system) the displacement of the undercollar is avoided. The feed movement of the top feed is adjusted to a slightly larger setting than the bottom feed, so that the easy, problem-free application of the collar felt is possible.

The application of the required fullness to the shoulder section can be performed easily by engaging the quick adjustment device (918/14), which is set so that the difference between the speeds of the top and bottom feeds is even greater.

Features:

- The top feed guarantees the automatic and even application of fullness, improving quality and output
- Increased output due to thread trimmer
- Easy handling. The operator does not need to feed the fullness under the presser foot by hand (scissor tips), or apply the undercollar during the sewing operation.

Specifications:

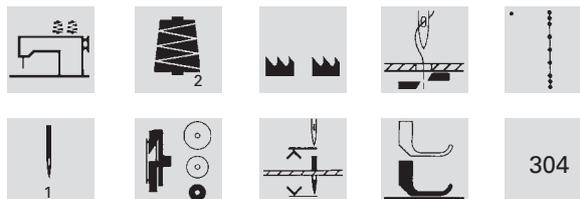
- Max. sewing speed: 5,000 s.p.m.
- Max. stitch length: 2.5 mm
- Zigzag stitch width: 6.0 mm



PFAFF 939-U-32/23-900/51-910/04 -911/35-918/14-925/03 BS x 6,0 N 2,4

Unterkragen überlappt an Oberkragen nähen

Sew undercollar overlapped to top collar



Bei dieser Verarbeitung wird die obere Kante des Unterkragens überlappt an die obere Kante des Oberkragens mit Zick-Zackstichen angenäht. Die erforderliche Mehrweite wird durch Zuschalten des Unterdifferentialtransportes in den untenliegenden Oberkragen an den entsprechenden Stellen eingearbeitet. Eine Führung am Ausgleichsfuß erleichtert das Führen des Unterkragens, eine Führung auf der Grundplatte das Führen des Oberkragens.

Merkmale:

- Das Einarbeiten der Mehrweite durch den Unterdifferentialtransport und dem Ausgleichsfuß mit Führung gewährleisten eine gleichmäßige Stichbreite
- Der Unterkragenfilz wird beim Einhalten der Mehrweite im Oberkragen nicht ausgezogen

Technische Daten:

- Stichzahl max.: 5.500/min
- Basis-Stichlänge: 2,5 mm
- Raff-Stichlänge: 4,5 mm

In this process the top edge of the undercollar is stitched overlapped to the top edge of the top collar with zigzag stitches. By engaging the differential bottom feed the necessary fullness is applied to the appropriate places on the underlying top collar. A guide unit on the compensating presser makes it easier to guide the undercollar, and a guide unit on the bedplate makes it easier to guide the top collar.

Features:

- The application of fullness with the use of the bottom differential feed and the compensating presser with guide guarantee an even stitch width.
- The felt of the undercollar is not pulled out when the fullness is held in the top collar.

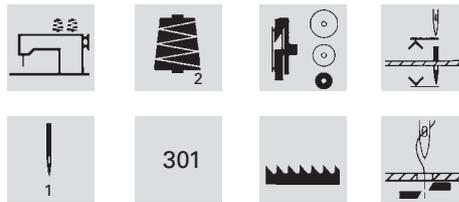
Specifications:

- Max. sewing speed: 5,500 s.p.m.
- Basis stitch length: 2.5 mm
- Gathered stitch length: 4.5 mm

PFAFF 1183

Die modernste Generation von Schnellnähern in der Nähenden Industrie.

The latest generation of high-speed seamers in the Sewing Industry.



Merkmale:

- 40 Jahre „Trockene Maschine“ (keine mit Öl gefüllte Ölwanne)
- Gute Stichlängenkontinuität und Nahtqualität
- Durchgang unter dem Nähfuß: bis 13 mm (bei 36 mm Nadelstangenhub)
- Exzenter für Schräglage des Stoffschiebers
- Verdeckte Kabelführung, in das Oberteil integriert
- Messer/Fängerwechsel für die Fadenschneideinrichtung ohne Neujustage
- Integrierte Lösungen für Presserfußlüftung, Verriegelungseinrichtung ohne Druckluft
- Computer optimierte kinematische Abläufe von Fadengeber, Transporteur und Nadelstangenbewegung
- Oberteilerkennung OTE - automatische Erkennung von eingestellten Nähprogrammen und voreingestellten Parameter im Servicefall
- Schnittstelle für PC-Anbindung, zur Kommunikation/Vernetzung und Softwaredownload
- Integrierte Unterfadenspuleinrichtung
- Optional: Unterfadenüberwachung -926/06 mit optischer Anzeige

Technische Daten:

- Stichlänge: max. 6,0 mm
- Durchgang unter Nähfuß: max. 13 mm
- Nadelstangenhub: einstellbar auf 30 oder 36 mm

Features:

- 40 years of „dry machines“ (no oil-pan)
- Good stitch length continuity and seam quality
- Up to 13 mm presser foot clearance (with 36 mm needle bar stroke)
- Eccentric for tilting the feed dog
- Concealed cable guide integrated in the sewing head
- Knife/catcher change for the thread trimming device without readjustment
- Integrated solutions for presser foot lift, backtacking mechanism without compressed air
- Computer-optimised kinematics of take-up lever, feed dog and needle bar motion
- Sewing head auto select system to recognize set sewing programs and pre-set parameters for service purposes
- Interface for PC-connection for communication/network and software downloading
- Integrated bobbin thread winder
- Bobbin rest thread sensor -926/06 with optical display (optional)

Specifications:

- Max. stitch length: 6.0 mm
- Max. fabric clearance under presser foot: 13 mm
- Needle bar stroke: adjustable from 30 to 36 mm

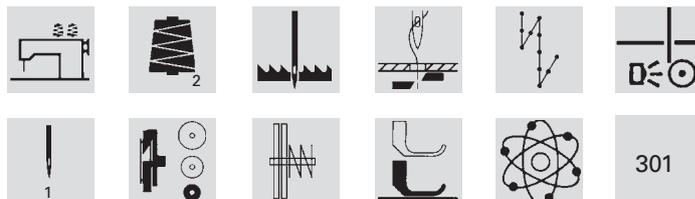


PFAFF 2481-8/12-906/11 BS N3,5

plusline

Taschenbeutel annähen und schließen – Eingriff heften

Sewing on and closing pocket pouches – tacking the pocket opening



Merkmale:

- Nähen von z.B. Sakkoaußentaschen für die bisher 2 Arbeitsplätze (Maschinen) notwendig waren
- Einfaches Umschalten von Schließ- auf Heftnaht durch Knie-sterbetätigung
- Stichlängeneinstellung über Bedienfeld BDF-S3
- Spulenfadenüberwachung mit Restfadenerkennung (kein unnötiges Auftrennen begonnener Nähte)
- Alle Standardeinstellungen direkt abrufbar, z.B. Anfangs- und Endriegel
- Ein neues Steuerungskonzept mit neuen Bedienfeldern ermöglicht eine einfache Bedienung. Der Service wird unterstützt durch eine PC-Schnittstelle zur Datenkommunikation und zum einfachen Software-Update, gespeicherte Nahtparameter bleiben durch die neue Oberteilerkennung erhalten.

Features:

- Sewing e.g. outside jacket pockets for which formerly 2 work-places (machines) were required
- Simple switch-over from closing to tacking seam with knee switch operation
- Stitch length setting with BDF-S3 control panel
- Bobbin thread monitors with remaining thread recognition (no unnecessary unravelling of started seams).
- All standard settings can be selected directly, e.g. start backtacks and end backtacks
- A new control concept with new operating panels makes the operation simple. Service support due to a PC interface for data communications and simple software update, stored seam parameters are saved with the new sewing head recognition device.

Technische Daten:

- Stichzahl max.: 4.500/min.
- Stichlänge max.: 6 mm
- Nadelsystem: 134

Specifications:

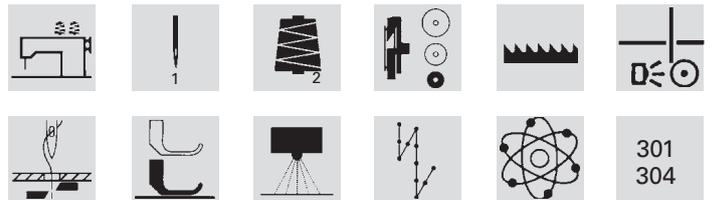
- Max. speed: 4,500 s.p.m.
- Max. stitch length: 6 mm
- Needle system: 134

PFAFF 2438-6/03-980/32 ASN 2,5

plusline

Exaktes Aufsteppen von Label und Etiketten mit Zickzack- oder Geradstich

Exact attachment of labels with zigzag or straight stitches



Merkmale:

- Automatisches Erkennen der Konturen von Label und Etiketten durch Sensorik
- Exaktes Zickzack-Stichbild im gesamten Nahtverlauf (einschließlich Verriegelung)
- Höchste Flexibilität - Verschiedenste Etikettenformen lassen sich verarbeiten. Stichbilder und -längen sind elektronisch programmierbar und veränderbar
- 15 Nahtprogramme mit 15 Nahtstrecken stehen zur Verfügung (Standard-Voreinstellung über Parameter änderbar)
- Hohe Wiederholgenauigkeit der Nähprozesse (hohe Steppgenauigkeit - gleichbleibende Stichlängen)
- Die Maschine ist ausgestattet mit: Integriertem Servo-Antrieb, Fadenabschneider, Presserfußlüftung und automatischer Verriegelungseinrichtung, Unterfadenwächter und Restfadenerkennung

Features:

- *Automatic recognition of the 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*
- *15 seam programs with 15 seam segments available (standard pre-setting can be altered with the use of parameters)*
- *High reproductive accuracy of the sewing process (high sewing accuracy - constant stitch lengths)*
- *The machine is equipped with: Integrated servo-drive, thread trimmer, presser foot lift and automatic backtacking mechanism and bobbin thread monitor for sensing the remaining amount of bobbin thread*

Technische Daten:

- Drehzahl max.: 4.500 U/min.
- Stichlänge max.: 2,5 mm
- Überstichbreite max.: 6 mm
- Nadelsystem: 438

Specifications:

- *Max. speed: 4,500 s.p.m.*
- *Max. stitch length: 2.5 mm*
- *Max. zigzag stitch width: 6 mm*
- *Needle system: 438*



PFAFF 3307

Generation von elektronisch gesteuerten Knopfannähmaschinen

Generation of electronically controlled button sewing machines

Der Kettenstich-Knopfannäher PFAFF 3307 näht sicher, die Knöpfe sitzen fest. Dafür sorgen Fehlstickererkennung und doppelte Endstichverknötung. Die Ein-Fadentechnik liefert ein sauberes Nahtbild ohne Fadennest. Damit können Sie auch modisch soft verarbeiten. Hohe Flexibilität erhalten Sie durch einen großen Nadelstangenhub und die pendelnde Nadelstange. Alle gängigen Varianten sind vernäherbar, vom Standard- bis zum Ösenknopf. Die PFAFF 3307 garantiert feste Knöpfe, schnelle Produktion und ein Höchstmaß an Flexibilität.

Pendelnde Nadelstange:

- hohe Nähssicherheit und ruhige Lage des Nähgutes
- großer Überstich bis 8 mm

Elektronische Steuerung:

- freie Nahtbildprogrammierung mit leicht verständlicher Benutzerführung
- Speicher für 99 Nähprogramme pro Knopfvariante

Einrichtung sicherer Stich:

- Die doppelte Endstichverknötung verhindert ein Aufgehen der Naht und Abfallen der Knöpfe - ein einzigartiges Qualitätsmerkmal im Vergleich mit allen Knopfannähmaschinen am Markt

Einfaden-Kettenstich (Stichbild 101):

- sauberes Nahtbild, kein Fadennest
- kein Zeitverlust bei Farbwechsel, kein Spulenwechsel erforderlich

Fehlstickererkennung:

- kontrolliert die sichere Stichbildung und signalisiert Fehlstiche bzw. Nähstörungen

Nähtrieb ins Gehäuse integriert:

- ruhiger, vibrationsarmer Lauf
- einfache Maschinenmontage

The new chainstitch button sewer PFAFF 3307 is reliable, the buttons are firmly attached. The skip stitch sensor and double end stitch knotting device see to that. The single thread technique results in a neat seam without "birds nest". This makes it possible to sew soft, modern materials. The high needle bar stroke and the pendulum-type needle bar provide you with a high degree of flexibility. All the most common types of button can be sewn, from the standard type to the self-shank button. The PFAFF 3307 guarantees firmly secured buttons, high output and flexibility.

Pendulum-type needle bar:

- high sewing reliability and secure position of the workpiece
- large cross stitch up to 8 mm

Electronic control:

- free seam programming with easily understandable user guidance
- memory for 99 seam programs per button style

Secure stitch equipment:

- Double-knotting of the end stitch prevents the seam unraveling and the buttons falling off – a unique quality feature in comparison with all button sewing machines on the market

Single-thread chainstitch (seam type 101):

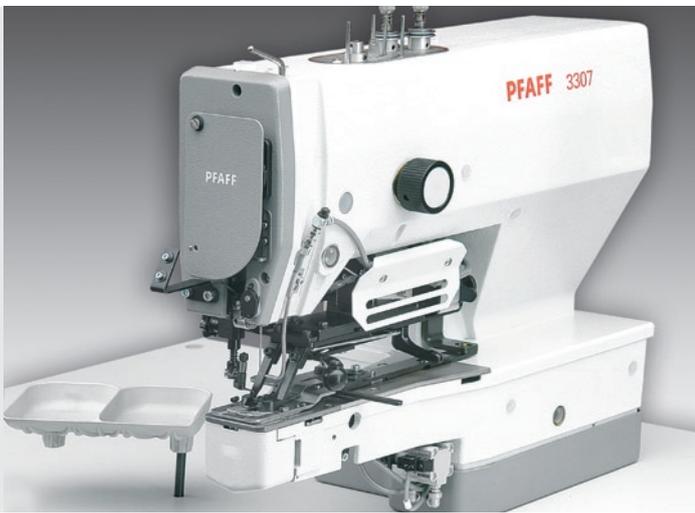
- a neat seam, no "thread nests"
- no time is lost changing the thread colour, no bobbin change required

Skip stitch sensor:

- controls the formation of a secure seam and gives a signal for missed stitches or sewing errors

Integrated sewing drive:

- smooth, low-vibration operation
- simple machine set up



PFAFF 3307-1/02

Annähen von flachen Knöpfen

Attaching flat button types

Einsatzgebiet / Anwendung:

Oberbekleidung allgemein, mittlere bis schwere Materialien

Aufnähen von 2, 3, 4 oder 6-Loch-Knöpfen /
Knopfdicke bis 4 mm (Knopfdurchmesser: max. 55 mm)

- mit und ohne Stiel (Stiellänge bis 12 mm)
- mit und ohne Gegenknopf

Applications / use:

Outerwear in general, medium to heavy materials

*attaching 2, 3, 4 or 6-hole buttons /
buttons up to 4 mm thick (button diameter: max. 55 mm)*

- *with and without stem (stem length up to 12 mm)*
- *with and without stay button*



PFAFF 3307-4/01

Allgemeine Heftsticharbeiten

General tacking work

Einsatzgebiet / Anwendung:

Allgemeine Heftsticharbeiten

- Anheften von Papier- und Stoffetiketten
- Heften von Schulterpolstern
- Zusammenheften von Strümpfen, Handschuhen usw.
- Überstichbreite max.: 8 mm

Applications / use:

General tacking work

- *Tacking on paper tags and textile labels*
- *Tacking on shoulder pads*
- *Tacking socks, gloves etc. together*
- *Cross stitch width max.: 8 mm*



PFAFF 3307-3/01 + 3307-9/02

Elektronischer Knopfannäher mit Stielumwicklung in V-Aufstellung

Electronic button sewer with stem wrapping in V-setup

Einsatzgebiet / Anwendung:

Annähen / Blindannähen und Stiel umwickeln von Knöpfen an Sakkos (Ein- und Zweireiher), Jacken und Mänteln

- durchnähen mit und ohne Stiel, mit und ohne Gegenknopf
- blind annähen, mit und ohne Anstechen des Besetzen mit 1 – 3 Stichen
- Stiellänge bis 12 mm, stufenlos einstellbar

Applications / use:

Sewing/blind stitch buttons and stem-wrapping buttons on sports jackets (single and double-breasted), jackets and coats

- *sink-stitching with or without stem, with or without stay button*
- *blind-stitch, with or without tacking down the facing, with 1 – 3 stitches*
- *Stem length up to 12 mm, infinitely variable*



PFAFF 3307-5/02

zum Annähen von Ösen- und flachen Knöpfen
for attaching self-shank and flat buttons

Einsatzgebiet / Anwendung:

Zum Annähen von Ösenknöpfen und flachen Knöpfen z.B. bei der Verarbeitung von Uniformen oder Blazern

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

Applications / use:

For attaching self-shank and flat buttons, e.g. when sewing uniforms or blazers

- *Simple, easy-to-use seam pattern programming on standard control panel*
- *Skip stitch detection device (this option only for use with flat buttons) – missed stitches are displayed, which are usually not recognized during a visual control*
- *High sewing reliability due to pendulum-time needle bar*
- *All common self-shank buttons can be sewn by simply changing the self-shank button holder*
- *Easy conversion also makes it possible to use for attaching 2-, 3-, 4- and 6-hole buttons*

PFAFF 3371-1/01

Elektronischer Riegelautomat

Electronic lockstitch bartacker



Merkmale:

- 40 Standard-Riegelformen (= Festprogramme) direkt abrufbar
- Nahtbild-Größenveränderung X und Y-Richtung 10-200% (in 1%-Schritten)
- Speicher für 99 unterschiedliche Nahtbilder
- Sauberes, harmonisches Riegelbild
- Kurz, geschnittene Fadenenden
- Hohe Produktivität durch niedrige Zykluszeit und Nähgeschwindigkeit bis 2.700 U/min
- Elektromagnetisch gesteuerte Funktionen - Keine Druckluft erforderlich -
- Einfacher Nahtbildwechsel durch Schnellabruf von bis zu 8 bevorzugten Nähprogrammen
- Einfaches und schnelles Speichern von 3 Sequenzprogrammen mit bis zu 16 oder zusammen 48 Nahtbildern
- Leicht verständliches Bedienfeld mit großem Display

Technische Daten:

- Nadelstangenhub: 41 mm
- Presserfußlüftung: 17 mm
- Stichlänge: 0,1 - 10 mm
- Nähfeld: max. 40 x 20 mm
- Unterfaden-Überwachung über Stückzähler (max. 9.999 Nähzyklen)
- Datensicherung nach Stromunterbrechung bleibt das angewählte Nähprogramm aktiv

Features:

- *Direct selection of 40 standard bartack types (= set programs)*
- *10-200% alteration of the seam pattern in the X and Y direction (in 1% steps)*
- *Memory for 99 different seam diagrams*
- *Neat, harmonious seam pattern*
- *Short, cut thread ends*
- *High productivity due to short cycle times and sewing speeds up to 2700 spm*
- *Electromagnetically controlled functions - No compressed air required*
- *Direct access to 8 preferred stitch patterns*
- *Quick and easy storage of 3-bartack-sequences (cycles) with up to 16 or totally 48 stitch patterns*
- *Easily understandable operator panel with large display*

Specifications:

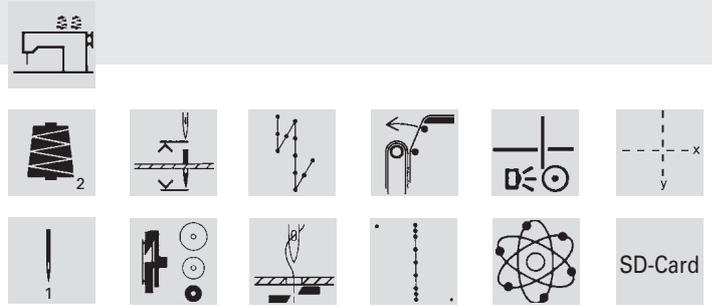
- *Needle bar stroke: 41 mm*
- *Presser foot lift: 17 mm*
- *Stitch length 0,1 - 10 mm*
- *Sewing area: max. 40 x 20 mm*
- *Bobbin thread monitoring: With piece counter (max. 9999 sewing cycles)*
- *Data protection: After power failures, the selected sewing program remains active*



PFAFF 3519-4/01

Ein- und zweispitzige sowie konische Abnäher bei Sakkos und Blazern

Single- and two-pointed as well as tapered darts of high durability



Qualität durch Steppstich! Das ist die Philosophie von PFAFF, wenn es um Abnäher geht. Dies gilt sowohl für Abnäher und Bundfalten an der Hose als auch für Brustabnäher am Sakko. Der Steppstich ergibt feste Nähte und dadurch einen Lagenschluß beim Ausbügeln der Abnäher Spitze. Beim Sakko-Brustabnäher sind eine einwandfreie Spitzenauslauf (keine Tütenbildung) und ein mustergerechter Nahtverlauf (bei Streifen- oder Karoware) ein absolutes Muß. Mit der 3519 bietet PFAFF eine Lösung an, mit der Sakkoabnäher rationell und mit gleichbleibend hoher Qualität gefertigt werden können.

Merkmale:

- Die PFAFF 3519 näht ein- und zweispitzige Abnäher mit hoher Nahtfestigkeit, dank Steppstich.
- Der Nahtbeginn kann mit Verriegelung oder mit Stichverdichtung gesichert werden.
- Das Nahtende (Abnäher Spitze) wird mit Stichverdichtung genäht.
- Einspitzige Abnäher werden immer vom Tascheneingriff zur Spitze genäht. Dadurch ist ein schlanker Spitzenauslauf ohne lästige „Tütenbildung“ sichergestellt!
- Integrierte Nahtbildprogrammierung
- Schnellabrufsystem für bevorzugte Nähprogramme
- Umfangreiche Ausstattung wie Oberfadenwächter, Stückzähler, Stapler, Spulenfadenrestererkennung, Saugluftmotor (Option)
- Zuführtisch für eine überlappte Arbeitsweise
- Für jede der 3 Nahtformen können bis zu 100 Nähprogramme gespeichert werden
- Einrichtung zur Fixierung eines Bügelausgleiches in der Abnäher Spitze (Option)

Technische Daten:

- Stichzahl max.: 4.300/min
- Stichlänge: variabel 0,5 - 3,0 mm, Standard 2,2 mm
- Nahttiefe: 5 - 12 mm
- Nahtlänge max.: 395 mm
- Nahtlänge min.: 80 mm
- Leistung: 1.200 Sakkos/8 Std.

Quality through lockstitch! This is what PFAFF believes, where darts are concerned. This applies both to darts and waistband pleats on trousers and to breast darts on jackets. Seams sewed with lockstitch are tight, so that there is no shifting of the plies when the dart is pressed. Perfect tip formation on jacket breast darts (no cone formation) and matching the seam to the fabric pattern (striped and checked fabrics) are absolute essentials. With the 3519 PFAFF offers an industrial sewing machine for the economic and consistently high quality sewing of jacket darts.

Features:

- The PFAFF 3519 sews single- and two-pointed darts of high durability, due to lockstitch.
- The beginning of the seam can be secured with backtack or with condensed stitches.
- The end of the seam (dart point) is secured with stitch condensation.
- Single-pointed darts are always sewn from the pocket opening to the point. This ensures a slim, neat point with no untidy "dimples."
- Integrated programming of the seam pattern
- Quick call-up system for favourite seam programs
- Extensive equipment: Needle-thread detector, piece counter, stacker, bobbin thread monitor, suction motor (optional)
- Loading table for overlapping work method
- Memory for each 100 sewing programs in each with 3 different darts styles
- Device for aligning iron-on reinforcing strip in the dart point (optional)

Specifications:

- Max. sewing speed: 4,300 s.p.m.
- Stitch length: variable 0.5 - 3.0 mm, standard 2.2 mm
- Seam depth: 5 to 12 mm
- Max. seam length: 395 mm
- Min. seam length: 80 mm
- Output: 1,200 jackets in 8 hours



PFAFF 3704-2/02

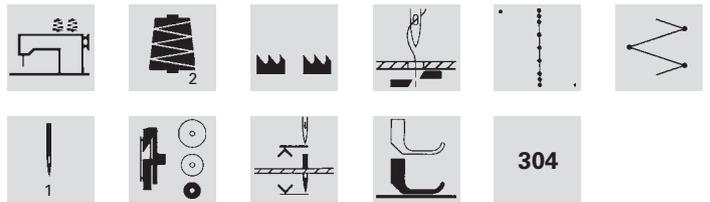
Unterkragen, vordere und obere Kante auf Oberkragen nähen

Sew undercollar, sew front and top edge to top collar

PFAFF 3704-2/03

Obere Kante auf Oberkragen nähen

Sew top edge to top collar



Der Unterkragen wird von links auf den Oberkragen mit Zick-Zackstichen aufgenäht, wobei die vordere Kragenecke, Kragenaußenkante und hintere Kragenecke in einem Arbeitsgang genäht wird. Die erforderliche Mehrweite wird bei zugeschaltetem Differential-Untertransport in den untenliegenden Oberkragen an den entsprechenden Stellen eingearbeitet. Der Stichlockerungsfinger im Nähfuß sorgt, wie bei dieser Verarbeitungsmethode verlangt wird, für einen entsprechend lockeres Stichbild. Nach dem Wenden wird von rechts ein Handstichbild sichtbar.

Merkmale:

- Das Einarbeiten der Mehrweite durch den Unterdifferentialtransport und dem Ausgleichsfuß mit Führung erleichtern die Arbeit der Bedienperson
- Besonders leichte und weiche Verarbeitung, auch sehr dünner Stoffe
- Der Unterkragenfilz wird beim Einhalten der Mehrweite im Oberkragen nicht ausgezogen
- Konturengleiches Nähen von Unterkragen auf Oberkragen ist gewährleistet
- Handstichbild im „Schneiderlook“ nach dem Wenden des Kragens

Technische Daten:

- Stichzahl max.: 5.500/min
- Basis-Stichlänge: 2,5 mm
- Raff-Stichlänge: 4,5 mm
- Max. Überstichbreite: 6,0 mm

The undercollar is attached to the reverse side of the top collar with zigzag stitches, during which operation the front collar tip, the outer collar edge and back collar tip are sewn in one work step. With the differential bottom feed engaged, the necessary fullness is applied to the appropriate places on the underlying top collar. The stitch slackener in the presser foot guarantees an appropriately loose stitch formation, as required for this method. When the workpiece is turned it appears to be hand-stitched.

Features:

- *The application of fullness with the use of the bottom differential feed and the compensating presser with guide simplify the work of the operator*
- Very light and soft sewing, even of very thin fabrics
- *The felt of the undercollar is not pulled out when the fullness is held in the top collar.*
- *Sewing of the undercollar to the top collar with exact contours is guaranteed*
- *Hand-stitched effect with „tailored look“ after the collar is turned*

Specifications:

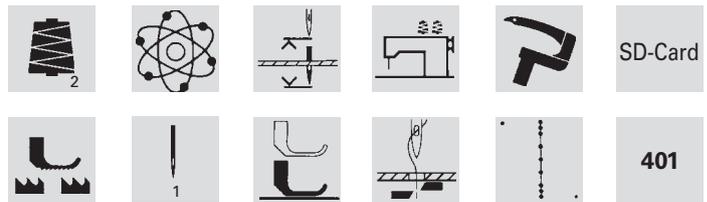
- *Max. sewing speed: 5,500 s.p.m.*
- *Basis stitch length: 2.5 mm*
- *Gathered stitch length: 4.5 mm*
- *Max. zigzag stitch width: 6.0 mm*



PFAFF 3801

Integrierter Nähplatz
zum Ärmel vorkräuseln und Armloch lisieren

Integrated sewing unit for pre-gathering sleeves and
bridle-taping armholes



Das Ärmelinnähen ist ein schwieriger Arbeitsgang, der viel Erfahrung und Können erfordert. Durch das Vorkräuseln der Armkugel mit der PFAFF 3801 wird das Ärmelinnähen wesentlich erleichtert und die Qualität verbessert. Hohe Leistung und kurze Anlernzeiten zeichnen diesen Arbeitsplatz aus. Der automatische Arbeitsablauf mit der speziellen Transportart (Differenzierbarer Obertransport in Verbindung mit Differential-Untertransport) gewährleistet ein gleichmäßiges und exaktes Einarbeiten der Mehrweite.

Folgende Arbeitsgänge können mit der 3801 ausgeführt werden:

- Vorkräuseln der Armkugel
- Lisieren des Armloches (Sakkorücken und -vorderteil)

Merkmale:

- Maschine mit Differential-Unter- und Obertransport, sowie Fadenschneider (nur -3/071 und -11/071)
- Die Kräuselwerte sind frei programmierbar
- 49 Programme mit je 15 Schritten lassen sich speichern
- Die Watteline-Formstreifen (Ärmelfisch) werden gleichzeitig mitgenäht
- Nähprogramm-Erstellung im Teach-In-Verfahren
- Autom. Größengradierung und Nahtspiegelung (links/rechts)
- Stufenlose Mehrweiten-Regulierung über Stellmotor
- Jede Standard- und Zwischengröße möglich
- Bandabzugsgerät Nr. 91-189 222-70/895 (Option) zur Verarbeitung eines Lisierbandes (nur -3/07 und -3/071)
- Bandzuführ- und Trenneinrichtung (nur -11/071)
- Für Lisierarbeiten am Armloch bietet die PFAFF 3801 folgende Alternativen:
 - Spannungsfreie Lisierbandzuführung mit dem Bandabzugsgerät Nr. 91-189 222-70/895 (Option bei -3/07 und -3/071). Das Bandtrennen erfolgt manuell.
 - Automatische Lisierbandzuführung und Bandtrennen, auch im Material, mit der Ukl. -11/071.

Technische Daten:

- Stichzahl, max.: 3.200/min
- Stichlänge, max.: 2 mm
- Leistung: 500 Paar geschlossene Ärmel oder 550 Paar offene Ärmel vorkräuseln

Attaching sleeves is a difficult sewing operation requiring a great deal of experience and skill. This operation is greatly simplified and the quality improved by the pre-gathering of the sleeve head on the PFAFF 3801. High performance and short training times are outstanding features of this workplace. The automatic work programme with the special feed system (adjustable top feed in conjunction with the differential bottom feed) guarantees the even and accurate application of fullness.

Following operations can be carried out with the 3801:

- Pre-gathering of the sleeve head
- Bridle-taping of the armhole (jacket back and front)

Features:

- Machine head with differential bottom feed and top feed and a thread trimmer (only -3/071 and -11/071)
- The gathering amounts can be programmed freely.
- 49 programs, each with 15 steps, can be stored
- The interface strips (sleeve fish) are attached at the same time
- Seam program generation by teach-in process
- Automatic grading and seam mirroring (left/right)
- Infinite fullness control by means of adjusting motor
- All standard and intermediate sizes possible
- Tape feeder No. 91-189 222-70/895 (option) for sewing bridle tapes. (only -3/07 and 3/071)
- Subclass -11/071: Automatic tape feed and cutting in the material
- The PFAFF 3801 offers the following alternatives for bridle-taping work on the armhole:
 - Tape feeder: No. 91-189 222-70/895 (optional for -3/07 and -3/071) for feeding the bridle tape without tension. The tape is cut manually.
 - Automatic bridle tape feed and tape cutting, even in the material, with sub-class -11/071.

Specifications:

- Max. sewing speed: 3,200 s.p.m.
- Max. stitch length: 2 mm
- Output: Pre-gathering of 500 pairs closed sleeves or 550 pairs open sleeves

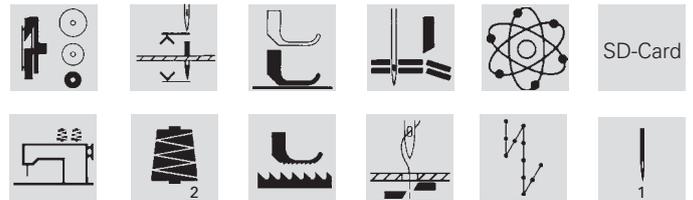
PFAFF 3822-2/42

Integrierter Näharbeitsplatz zum Vornähen und Beschneiden

Integrated sewing unit for run-stitching and trimming edges



Unterklasse -2/44:
Stufiges beschneiden
Sub-class -2/44:
Feathered trimming



Mögliche Nähoperationen der PFAFF 3822

Nähen auf dem Vorderteil

- a Mehrweite an der Fassonecke von unten
- b glattes Nähen
- c Mehrweite in der Taille von unten
- d glattes Nähen
- e Mehrweite am Kantenabstich von oben
- f glattes Nähen

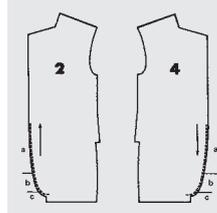
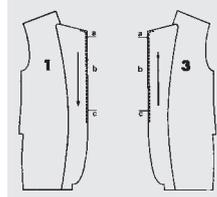
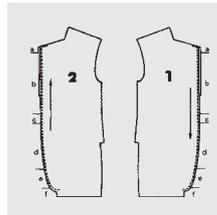
Überstand des Besetzens am Fasson dient dem Ausrichten des Faden- bzw. Streifenlaufs.

Kombiniertes Nähen auf Besetzen und Vorderteil

- a Mehrweite an der Fassonecke von oben
- b glattes Nähen
- c Mehrweite in der Taille von oben

Durch das Nähen auf dem Besetzen am Fasson leichtes Erkennen des Faden- bzw. Streifenlaufs.

- a Glattes Nähen
- b Mehrweite am Kantenabstich von oben
- c glattes Nähen



Possible sewing operations of the PFAFF 3822

Sewing work on the front section

- a Working fullness into the bottom ply at the lapel corner
- b Shift-free sewing
- c Fullness into the bottom ply at the waist
- d Shift-free sewing
- e Fullness into the top ply at the bottom front corner
- f Shift-free sewing

The allowance of the facing on the lapel helps to align the thread line or stripes.

Combined sewing of facing and front section

- a Fullness into the top ply at the lapel corner
- b Shift-free sewing
- c Fullness into the top ply at the waist

Since sewing is carried out on the facing of the lapel, it is easy to recognize the direction of the thread or stripes.

- a Shift-free sewing
- b Working fullness into the top ply at the bottom front corner
- c Shift-free sewing

Merkmale:

- Einwandfreie, konstant gute Verarbeitungsqualität durch reproduzierbare Differentialtransport-Einstellungen
- Rationelle Durchführung aller gängigen Verarbeitungsvarianten
- Exakte Anpassung an die unterschiedlichsten Stoffe dank Schwimmfuß und variablem Obertransport
- Kostenreduzierung durch möglichen Verzicht auf das Klammern oder Heften von Vorderteil und Besetzen
- Schnittabstufung von 6,5 mm auf 3,5 mm; auch in den Rundungen (Unterklasse -2/44)
- Flache, abdruckfreie Kanten von hervorragender Optik

Technische Daten:

- Stichzahl max.: 4.200/min
- Stichlänge max.: 2,5 mm
- Schneidabstand: 6,5 und 3,5 mm
- Leistung: je nach Methode ca. 300 Sakkos/8 Std.

Features:

- Perfect, consistently high sewing quality, due to reproducible differential feed settings
- Economical performance of all types of common operation
- Exact adaption to all kinds of materials, due to the floating foot and variable top feed
- Cost reduction as there is no need to clap or baste front parts and facings
- Cutting steps from 6.5 mm to 3.5 mm, on curves too (subclass - 2/44)
- Flat, imprint-free edges of excellent appearance

Specifications:

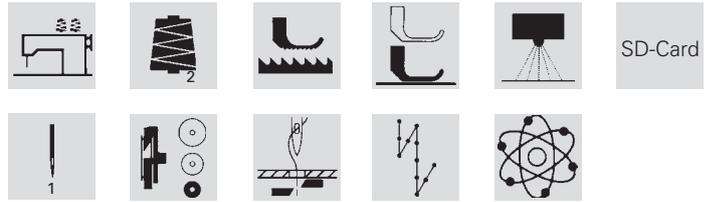
- Max. sewing speed: 4,200 s.p.m.
- Max. stitch length: 2.5 mm
- Trimming margin: 6.5 and 3.5 mm
- Output: 300 jackets in 8 hours, depending on method



PFAFF 3827-4/34

Integrierter Nähplatz zum Schließen von Seiten- und Schulternähten und für allgemeine Schließnahtarbeiten

Integrated sewing unit for closing side- and shoulder seams, and plain assembly seams



Merkmale:

- Absolut identische Schulternähte aufgrund automatischer Nahtspiegelung
- Spezial-Nähgarnitur mit Schwimmfuß für glatte Nähte und exakte Einarbeitung von Mehrweite
- Kantenlineal mit automatischer Nahtbreitenverstellung beim Wechsel von Seiten- auf Schulternaht
- Teilautomatische Arbeitsabläufe ohne aufwendige Nahtprogrammierung (z.B. Verstellung des Kantenlineals, Nahtende über Fotozelle, Nahtspiegelung)
- Sehr kurze Anlernzeit von wenigen Minuten

Features:

- *Absolutely identical shoulder seams, due to automatic seam mirroring*
- *Special part set with floating foot for smooth seams and accurate fullness control*
- *Edge guide with automatic seam width adjustment when changing from side- to shoulder seam*
- *Semi-automatic operating sequence without time-intensive seam programming (e.g. adjustment of the edge guide, seam end using sensor, mirror-image seams)*
- *Very short training time of a few minutes*

Technische Daten:

- Stichzahl max.: 4.600/min
- Stichtlänge max.: 4,5 mm
- Leistung: 300 - 350 Seiten- und Schulternähte in 8 Std.

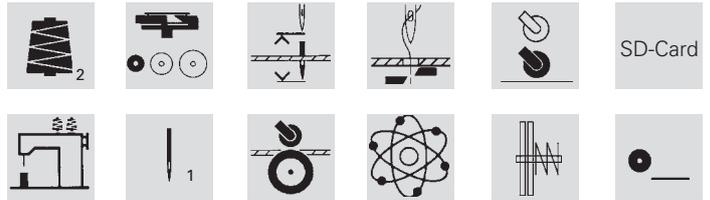
Specifications:

- *Max. sewing speed: 4,600 s.p.m.*
- *Max. stitch length: 4.5 mm*
- *Output: 300 to 350 side- and shoulder seams in 8 hrs.*

PFAFF 3834-14/31

Integrierter Nähplatz zum programmierten Ärmelennähen

Integrated sewing unit for programmed sleeve setting



Bei einem Sakko zeigt sich die Qualität am Ärmel bzw. wie der Ärmel eingenäht ist. Mit dem integrierten Nähplatz 3834-14/31, mit einem Pullertransportsystem, wird der Näherin eine Maschine zur Verfügung gestellt, die das Ärmelennähen erleichtert und höchsten Qualitäts- und Leistungsansprüchen gerecht wird. Eine programmierte Steuerung automatisiert den Arbeitsablauf. Mit moderner Schrittmotorentechnik, in Verbindung mit Schiebrad und angetriebenen Rollfuß, lassen sich programmierte Mehrweitenbezüge gezieht in die entsprechenden Nahtstrecken einarbeiten.

Merkmale:

- Das Pullertransportsystem setzt Maßstäbe beim Ärmelennähen an Kostümjackets, Sakkos etc.
- Neuer, servicefreundlicher Fadenabschneider
- Laufruhig und vibrationsfrei dank angeflanschten Nähmotors
- Modernes Touch-Bedienfeld im Blickfeld der Bedienperson
- Programmgesteuerte Fadenspannungssteuerung
- Automatische Gradierung aller Größen
- Vernähbarkeit einer umfangreichen Materialpalette von Futter- bis schweren Oberstoffen
- Gleichmäßiges Einarbeiten der Mehrweite durch präzisen Radtransport mit 0,1 mm Dosierung
- Leichtes Handling und gute Sicht auf das Nähgut
- Automatische Fadenspannungsregulierung bei unterschiedlicher Materialdicke
- Manuelles Einnähen der Mehrweite über zweites Pedal möglich
- Spiegelung der Naht für den anderen Ärmel bei Bedarf

Technische Daten:

- Stichzahl max.: 3.500/min
- Programm 1 und 2 zum Einnähen vorgekräuselter Ärmel über Festwerte
- Programm 3 bis 49 zum programmierten Einnähen nicht vorgekräuselter Ärmel
- Leistung:
ca. 200-250 Sakkos / 8 Std. (vorgekräuselte Ärmel)
ca. 170-220 Sakkos / 8 Std. (nicht vorgekräuselte Ärmel)

The quality of a jacket is judged by the sleeve or how the sleeve is set. The integrated sewing unit 3834-14/31, with the unique wheel feed system, provides the operator with a machine which simplifies sleeve setting and meets the highest demands on quality and performance. Automatic operation sequence due to programmed control unit. The modern stepping motor, in conjunction with feed wheel and driven roller presser enable the exact application of programmed gathered amounts in the appropriated seam sections.

Features:

- The puller feed system sets standards for setting sleeves in suit jackets, jackets etc.
- New, easy to service thread trimmer
- Quiet running without vibrations due to the flange-mounted sewing motor
- Modern touch control panel in view of the operator
- Program-controlled thread tension control
- Automatic grading of all sizes
- The machine can sew an extensive range of materials from lining to heavy outer fabrics
- Even application of fullness due to accurate wheel feed, in 0.1 mm steps
- Easy handling and good view of workpiece
- Automatic thread tension control for different material thicknesses
- Second pedal enables manual application of fullness
- Mirrored seam for alternating left or right sleeve.

Specifications:

- Max. sewing speed: 3,500 s.p.m.
- Programs 1 and 2 for sewing pre-gathered sleeves at fixed settings
- Programs 3 to 49 for programmed setting of ungathered sleeves
- Output:
Approx. 200-250 jackets in 8 hours (pre-gathered sleeves)
Approx. 170-220 jackets in 8 hours (ungathered sleeves)

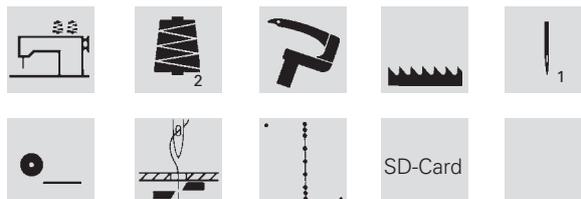


PFAFF 5483-814/01

-6/01-900/71-910/04-917/35-925/03-948/26 BS

Seiten- und Schrittnähte schließen

Closing side and in seams



Merkmale:

- Rationelles Nähen von Seiten- und Schrittnähten, sowie Futternähte
- Der intermittierend arbeitende Pullervorschub sorgt in Verbindung mit einem vorwählbaren -Walzenandruck für glatte Nähte
- Pullervorschub und Druck können direkt und einfach über das Bedienfeld an das Nähgut angepaßt werden
- Die Universalmaschine - per Handgriff kann der Puller hochgestellt, stillgesetzt und aus dem Arbeitsbereich geschwenkt werden
- Pulleraggregat seitlich zur Nadel verschiebbar
- Pullerwalze in verschiedenen Breiten 10 mm (Standard), 15, 20 und 30 mm
- Superfeines Nähwerkzeug für bestes Transportverhalten
- Moderne Möglichkeit des Software-Updates ohne E-Prom-Tausch und Öffnen der Steuerung

Features:

- *Efficient sewing of side and in seams, as well as lining seams*
- *The intermittent puller feed motion and a pre-selectable roller pressure ensure smooth seams*
- *Puller feed stroke and pressure can be adapted to the workpiece easily on the control panel*
- *The all-purpose machine - the puller can be raised, stopped and swung out of the work area manually*
- *Puller unit can be shifted to the side of the needle*
- *Puller roller in different widths 10 mm (standard), 15, 20 and 30 mm*
- *Super-precision parts sets for optimum feed quality*
- *„Flash facility“ for software updates without changing the E-prom and without opening the control unit*

Technische Daten:

- Drehzahl max.: 5.000 U/min.
- Stichtlänge max.: 3,5 mm

Specifications:

- *Max. speed: 5,000 s.p.m.*
- *Stitch length: max. 3.5 mm*

PFAFF 581/583

Neuer Hochleistungs-Schnellnäher „Made in Germany“

New high-speed seamer „Made in Germany“



Merkmale:

- Moderner robuster Hochleistungsschnellnäher - Einsetzbar in allen Zweigen der nähenden Industrie
- Optimale Nähssicherheit auch bei max. Stichzahl
- Gutes Transportverhalten bei geringem Nähfußdruck
- Geräuscharmer, vibrationsarmer Lauf
- Dochtschmierung für Greifer- und Nadelstange
- Große Auswahl an Zusatzeinrichtungen für die verschiedensten Anforderungen
- Nähwerkzeuge von superfein bis mittel für bestes Transportverhalten
- Keine Druckluft erforderlich. Die Funktionen Fadenscheiden, Presserfußlüftung und Verriegelungsautomatik sind elektromagnetisch gesteuert
- Optionale Fadenklemme -909/14 ist elektronisch gesteuert. Kurzzeitige Nähfußentlastung sichert einen sauberen Nahtanfang auf der Oberseite des Nähgutes.
- Exzenter für die Schräglage des Stoffschiebers für optimalen Materialtransport
- Nähkopf mit doppelter Lagerung für den Nadelantrieb/Fadengeber (automatentauglich)
- 583: Für Schließ- und Montagenähte
- 581: Abstepparbeiten, wie z.B. Kragenaußenkante absteppen, Manschette absteppen.

Technische Daten:

- Max. Stichzahl: 581: 5.000/min,
583: 5.500/min.
- Max. Stichlänge: 4,5 mm

Features:

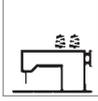
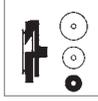
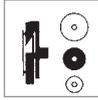
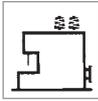
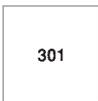
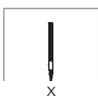
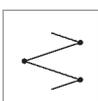
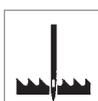
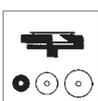
- *Modern and robust high-speed seamer, which can be used in all branches of the sewing industry*
- *Optimum sewing reliability, even at maximum sewing speed*
- *Excellent feeding characteristics, even at low presser foot pressures*
- *Very quiet, vibration free operation*
- *Metering of hook and needle-bar lubrication*
- *Large selection of additional equipment for the most varied requirements*
- *Several parts sets ensure very good feeding characteristics - from silk to jeans*
- *No compressed air required. The functions thread trimming, presser foot lifting and backtacking are electromagnetically controlled*
- *Option: Thread nipper -909/14 (controlled electronically). The presser foot is raised momentarily and the needle thread is pulled through to the underside of the workpiece.*
- *Best material feeding properties due to eccentric for tilting the feed dog*
- *Double bearings on needle bar, take-up lever and feed regulator components (-> head is capable for automatic units)*
- 583: *For closing- and assembling seams*
- 581: *Top-stitching work, e.g. top-stitch of collars and cuffs*

Specifications:

- Max. speed: 581: 5,000/min,
583: 5,500/min.
- Max. stitch length: 4.5 mm

Symbolerklärungen

Description of symbols

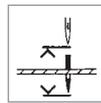
	Flachbett-Nähmaschine Flat bed sewing machine		Horizontalgreifer, klein Horizontal hook, small
	Säulen-Nähmaschine Post bed sewing machine		Horizontalgreifer, groß Horizontal hook, large
	Block-Nähmaschine Monobloc sewing machine		Zentralspulenschiffchen CB hook
	Sockel-Nähmaschine Raised flat bed sewing machine		Kettenstichgreifer Chain stitch looper
	Freiarm-Nähmaschine Cylinder bed sewing machine		Schmetterlingsgreifer Butterfly hook
	Stichtyp Stitch type		Ringschiffchen Beak shuttle
	Fadenanzahl Number of threads		Untertransport Drop feed
	Anzahl der Nadeln Number of needles		Obertransport Top feed
	Überstichbreite Bight width		Unter- und Nadeltransport Compound feed
	Vertikalgreifer, klein Vertical hook, small		Differential- Untertransport Differential bottom feed
	Vertikalgreifer, groß Vertical hook, large		Unter- und veränderlicher Obertransport Bottom feed and variable top feed
	Übergroßer Vertikalgreifer Extra-large vertical sewing hook		Differential-, Unter- und veränderlicher Obertransport Differential bottom feed and variable top feed



Unter- und alternierender Obertransport
Bottom feed and alternating top feed



Kantenbeschneider
Edge trimmer



Nadelpositionierung
Automatic needle positioning



Diskettenlaufwerk
Disk drive



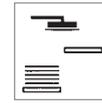
Unter-, alternierender Ober- und Nadeltransport
Unison feed



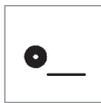
Waagrecht arbeitende Kantenbeschneid-Einrichtung. Antrieb v. unten.
Horizontal edge trimmer. Driven from below



Links und rechts ausschaltbare Nadel
Disengagable right or left needle



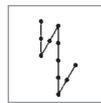
Kleinteilestapler
Small part stacker



Walzentransport
Puller feed



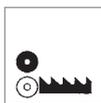
Waagrecht arbeitende Kantenbeschneid-Einrichtung. Antrieb v. oben.
Horizontal edge trimmer. Driven from above



Verriegelungs-Einrichtung
Backtacking system



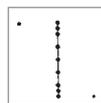
Großteilestapler
Large part stacker



Unter- und Walzentransport
Bottom- and puller feed



Verstuftes Beschneiden
Feathered trimming



Stichverdichtung
Stitch condensation



Bündelklammer
Bundle clamp



Differential- Unter- und Walzentransport
Differential bottom feed and puller feed



Unterschneid-Einrichtung
Under-edge trimmer



Presserfußautomatik
Automatic presser foot lift



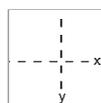
Nähfußhub manuell über Stellrad einstellbar
Top feed lift adjustable by knob



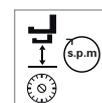
Unter-, Nadel- und Walzentransport
Bottom feed, needle- and puller feed



Steuerung für zwei Stichlängen
Control for two different stitch lengths



X - Y Antrieb
X - Y drive



Nähfußhub über Stellrad einstellbar, über Taster abrufbar, mit automatischer Drehzahlbegrenzung
Top feed lift preselctable and recallable by knuckle switch, with automatic speed limitation



Rollfuß (nicht angetrieben)
Roller presser (not driven)



Kantenbeschneider (horizontal)
Horizontal edge trimmer



Automatische Rollfuß-Lüftung
Automatic roller presser lifter



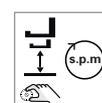
Rollfuß (angetrieben)
Roller presser (driven)



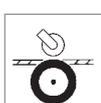
Fadenabstreifer
Thread wiper



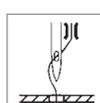
Unterfaden-Überwachung über Stückzähler
Bobbin thread monitoring with piece counter



Nähfußhub manuell über Stellrad einstellbar mit automatischer Drehzahlanpassung
Top feed lift adjustable by knob with automatic speed limitation



Schiebradtransport, Rollfuß (nicht angetrieben)
Wheel feed, roller presser (not driven)



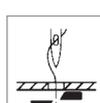
Fadenklemmeinrichtung
Thread nipper device



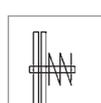
Sensorische Spulenfadenerüberwachung
Bobbin thread monitor



Schiebradtransport und angetriebener Rollfuß
Wheel feed and driven roller presser



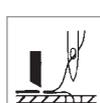
Fadenabschneider
Thread trimmer



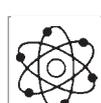
Fadenspannungssteuerung
Thread tension control



Schiebradtransport, mitgehende Nadel (nicht angetriebener Rollfuß)
Wheel feed and needle feed (non driven roller presser)



Fadenkettenschneider
Thread chain cutter



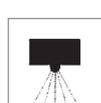
Elektroniksteuerung
Electronic control



Schiebradtransport, angetriebener Rollfuß und mitgehende Nadel
Wheel feed, driven roller presser and needle feed



Band- und Kettentrenner
Tape- and chain cutter



Fotozellensteuerung
Sensor control

Hotline:

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



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

Printed in Germany
dtsh. / engl.
296-12-19033 01/11