

PFAFF

fine sewing

SAKKO / JACKET

SERVICE *Line*



Sakkofertigung
Jacket production

Standard-Ablaufplan
für die rationelle
Sakkofertigung

*Standard process plan
for the economic
production of jackets*



SAKKO/JACKET SERVICE Line

1.	Einleitung / Introduction	3
2.	Form / Modellbeschreibung / Design / Description of model	3
3.	Fixierarbeiten / Vorarbeiten <i>Fusing work / preliminary work</i> <ul style="list-style-type: none">– Patten / Flaps– Brusttaschenleiste / Breast pocket strip– Taschenbesetzen / Pocket facings– Plack / Plackets	4
4.	Kragen und Futter / Collar and lining	6
5.	Ärmel / Sleeves	8
6.	Rücken- und Vorderteil / Front-Back	9
7.	Vorderteil / Front	10
8.	Rumpf / Torso	12
9.	Montage / Assembly	13
10.	Endfertigung / End production	15
11.	Maschinenteknik / Machine technology	16

1. Einleitung

Mit dieser Service Line geben wir Ihnen ein Standard-Ablaufplan in die Hand, welcher die industrielle und rationelle Fertigung von Herren-sakkos 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 16.

2. 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, Rückenhalssloch, Rückenschlitz, Seitenarmloch und Besetzen mit Einlage fixiert.

1. Introduction

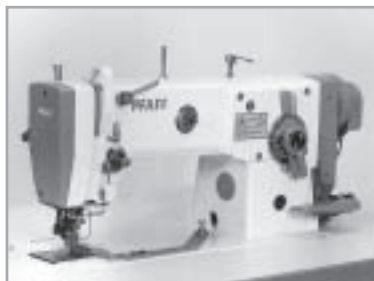
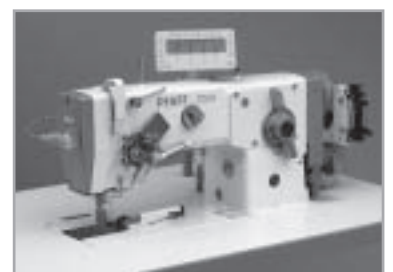
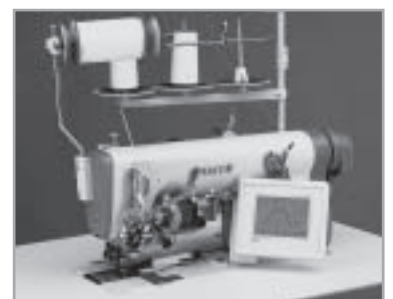
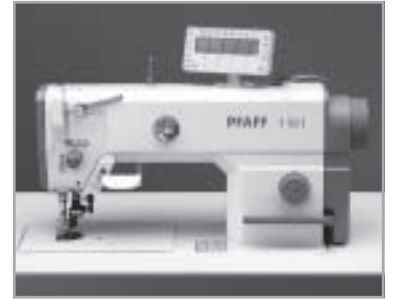
With the Service Line we provide an instrument, which describes a standard process plan for the industrial and economic production of mens' jackets.

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 16.

2. 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.



FIXIER/VORARBEITEN

Fastening/Preliminary Work

Arbeitsgang
Work step

Betriebsmittel
Equipment

Richtwert (min)
*Approximate
time (min)*

3: Fixierarbeiten und Vorarbeiten

Fusing work and preliminary work

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

Fixierdurchlaufpresse

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

Fusing press

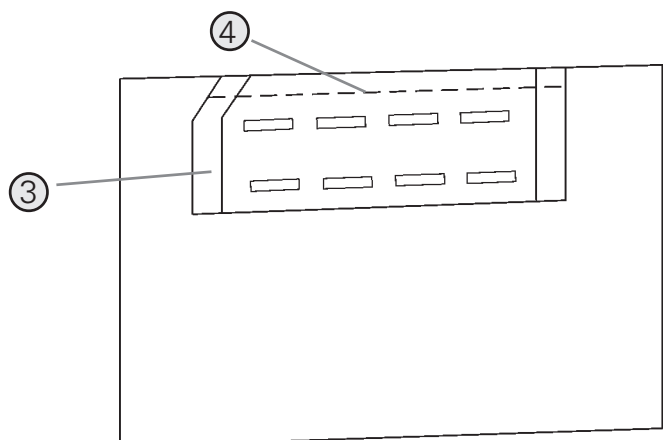
Patten / Flaps



1	Patten vornähen und beschneiden	<i>Run stitch and cut flaps</i>	PFAFF 3511	0,55
			alternativ / alternatively PFAFF 481-G-731/12-6/01-900/51-911/97 BS + Unterklasse / Subclass 2/99	0,70
2	Patten wenden Patten bügeln	<i>Turn flaps Press flaps</i>	Handarbeit / manual Bügelplatz / <i>ironing station</i>	0,25 0,50

Brusttaschenleiste

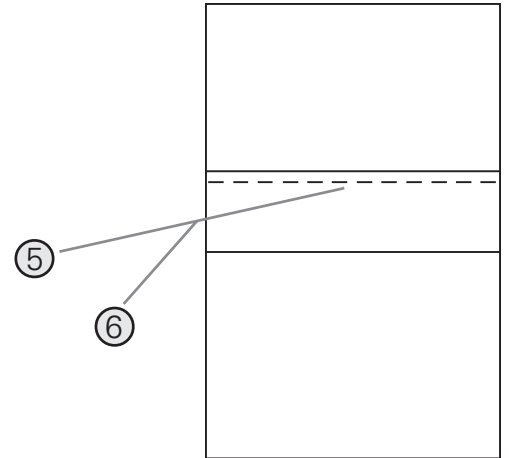
Breast pocket strip



3	Brusttaschenleiste nach perforierter Einlage umbügeln	<i>Press breast pocket strip along perforated inset</i>	Bügelplatz / <i>ironing station</i>	0,35
4	Taschenfutter an Brustleiste nähen	<i>Sew pocket lining</i>	PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 BS	0,25

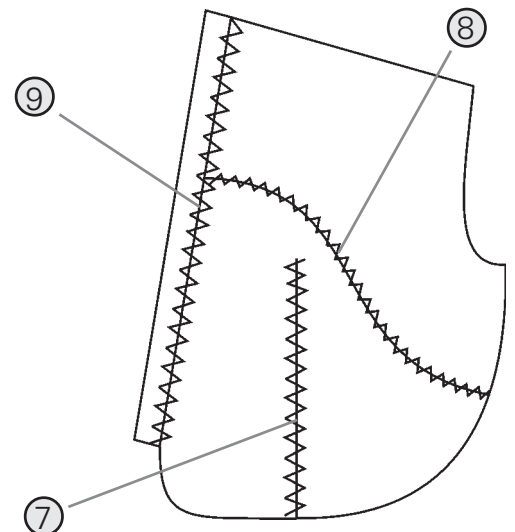
Arbeitsgang <i>Work step</i>	Betriebsmittel <i>Equipment</i>	Richtwert (min) <i>Approximate time (min)</i>
---------------------------------	------------------------------------	--

Taschenbesetzen / *Pocket facings*



5 Vier Innentaschen, Futterbesetzen auf Taschenfutter nähen	<i>Four inside pockets, sew facing to pocket linings</i>	PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 BS	0,90
6 Vorderteiltaschen, Futterbesetzen auf Taschenfutter nähen und Biletasche nähen	<i>Front pockets, sew facing to pocket linings, sew bill pocket</i>	PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 BS	0,80

Plack / *Placket*



7 Plack Brustabnäher schließen	<i>Close placket breast dart</i>	PFAFF 918-6/01-900/51-910/04-911/35-925/03 BS x 10,0	0,45
8 Plack Verstärkung steil aufnähen	<i>Sew on placket reinforcement</i>	PFAFF 918-6/01-900/51-910/04-911/35-925/03 BS x 10,0	0,55
9 Plack, Fixierband an vordere Kante nähen	<i>Placket, sew fastening tape to front edge</i>	PFAFF 918-6/01-900/51-910/04-911/35-925/03 BS x 10,0 + Träger <i>bracket</i> 91-056 021-21 + Kopfplatte <i>front cover plate</i> 91-168 461-71/893 91-268 014-71/893 + Bandführung <i>tape guide</i> 91-043 408-23 + Bandträger <i>tape holder</i> 91-056 758-70/895 (61/02)	0,40

KRAGEN UND FUTTER

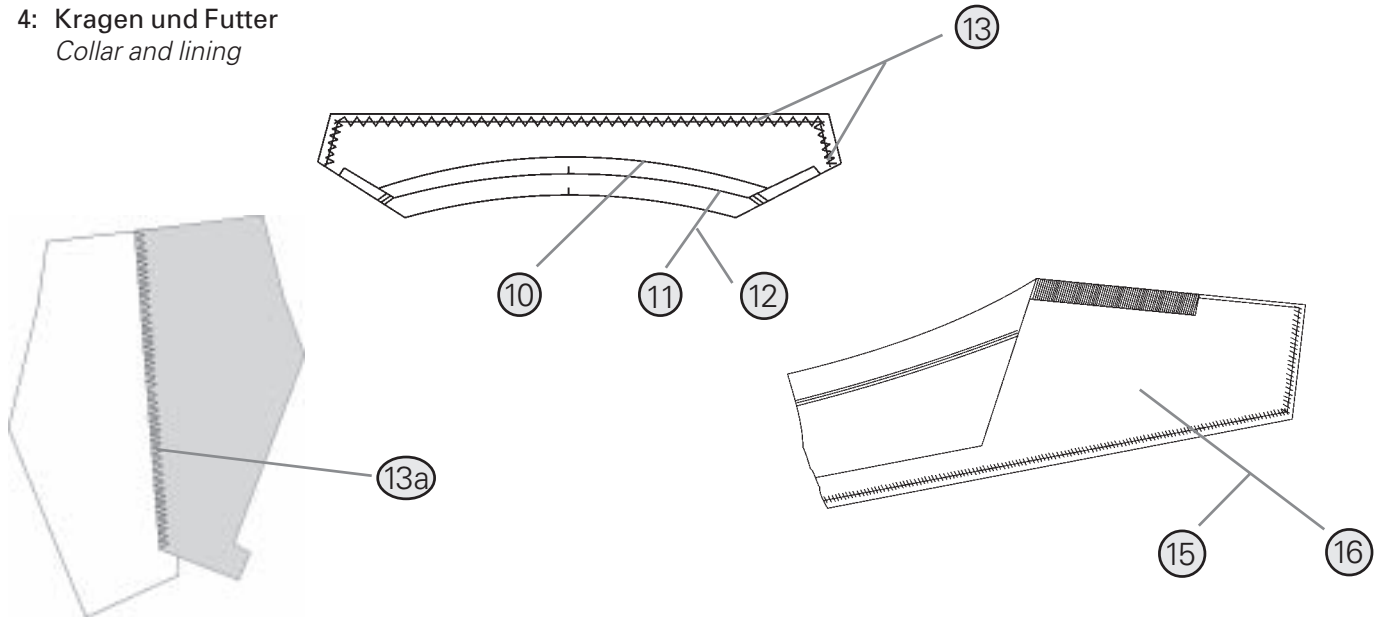
Collar and lining

Arbeitsgang
Work step

Betriebsmittel
Equipment

Richtwert (min)
Approximate
time (min)

4: Kragen und Futter Collar and lining



10	Unterkragenbruch steppen	Sew along break line of undercollar	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS + Lineal / edge guide 91-046 596-90	0,20
11	Steg an Oberkragen nähen	Sew stand to top collar	PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 BS	0,40
12	Stegnaht ausbügeln und Klebegitter aufbügeln	Press stand seam and press on adhesive mesh	Bügelplatz / ironing station	0,50

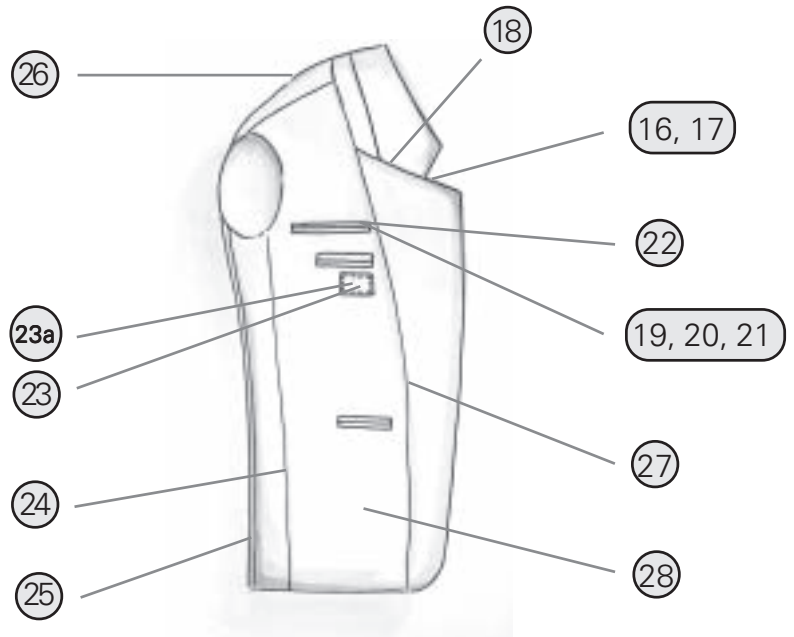
Zwei Varianten von Oberkragenverarbeitung Two different methods for sewing top collar

13	Unterkragen vordere + obere Kante auf Oberkragen nähen	Sew front edge of undercollar and top edge to top collar	PFAFF 3704-2/02	0,90
13a	Unterkragen auf Oberkragen nähen	Sew undercollar to top collar	PFAFF 939-32/23-900/51-909/04-910/04-911/35-918/14 -925/03 BS x 6,0 N 24	0,70
	Oberkragenecken von innen nähen	Sew top collar corners from the inside	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS	0,45
14	Oberkragen wenden	Turn top collar	Handarbeit / manual	0,25
15	Kragen bügeln (fest und formbügeln)	Press collar (press and shape)	Bügelplatz / ironing station	0,70
16	Spiegelnähte nachschneiden	Trim gorge seams	Handarbeit / manual	0,40
17	Spiegelnähte schließen	Close gorge seams	PFAFF 1181-SRP-8/11-900/24-911/37 BS	0,90
18	Spiegelnähte ausbügeln	Press gorge seams	Bügelplatz / ironing station	0,50
19	Vier Innentaschen vornähen, Taschenbeutel beilegen, Tascheneingriff und Taschenecken einschneiden	Run-stitch four inside pockets insert pocket pouch, mitre pocket opening and pocket corners	Paspeltaschenautomat Automatic pocket piping machine	1,60

KRAGEN UND FUTTER

Collar and lining

Arbeitsgang Work step	Betriebsmittel Equipment	Richtwert (min) Approximate time (min)
--------------------------	-----------------------------	--



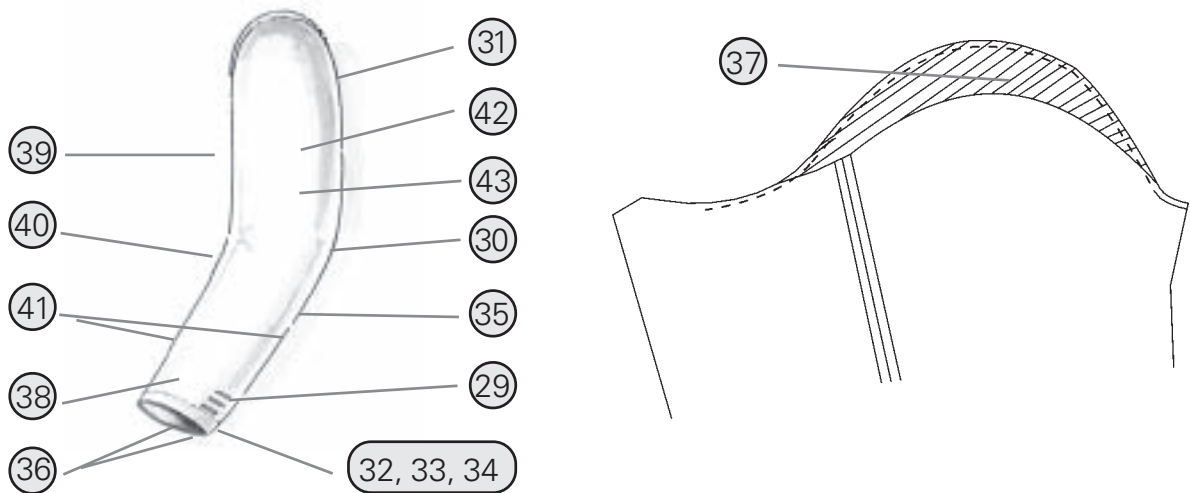
20	Paspel durchziehen	<i>Pull piping through</i>	Handarbeit / manual	0,40
21	Innentaschen - Ecken abheften, Taschenbeutel schließen	<i>Inside pockets - baste corners, close pocket pouch</i>	PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 BS	2,20
22	Zwei Innentaschenecken mit Zierriegel sichern	<i>Sew two inside pocket corners with ornamental bartacks</i>	PFAFF 3371-1/01 (Spezialklammer für Halbmond / <i>special clamp for D-tack</i>)	0,35
23	Etikett mit Zick-Zack Stich aufnähen	<i>Attach label with ZZ-stitch</i>	PFAFF 2438-6/03-980/32 ASN 2,5	0,45
23a	Etikett aufnähen	<i>Sew on label</i>	PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 AS	0,60
24	Futter - Seitenteilnähte schließen	<i>Lining - close side seams</i>	PFAFF 5483-814/01-6/01-900/71-910/04-917/35-925/03 BS + Lineal / guide + Unterklasse / Subclass 6/02 ASN 3,5 alternativ / alternatively PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 AS	0,80 0,95
25	Futter - Seitennähte schließen	<i>Lining - close side seams</i>	PFAFF 5483-814/01-6/01-900/71-910/04-917/35-925/03 BS + Lineal / guide + Unterklasse / Subclass 6/02 ASN 3,5 alternativ / alternatively PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 AS	1,00 1,15
26	Futter - Schulternähte schließen	<i>Lining - close shoulder seams</i>	PFAFF 5483-814/01-6/01-900/71-910/04-917/35-925/03 BS + Lineal / guide + Unterklasse / Subclass 6/02 ASN 3,5 alternativ / alternatively PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 AS	0,50 0,65
27	Leibfutter an Besetzen und Kragen nähen (ringsum)	<i>Sew body lining to facing and collar (all the way round)</i>	PFAFF 487-6/45-900/51-911/97-918/14-918/38 BS	1,90
28	Innentaschen und Futter bügeln	<i>Press inside pockets and lining</i>	Bügelplatz / ironing station	1,60

Arbeitsgang
Work step

Betriebsmittel
Equipment

Richtwert (min)
*Approximate
time (min)*

5: Ärmel Sleeves



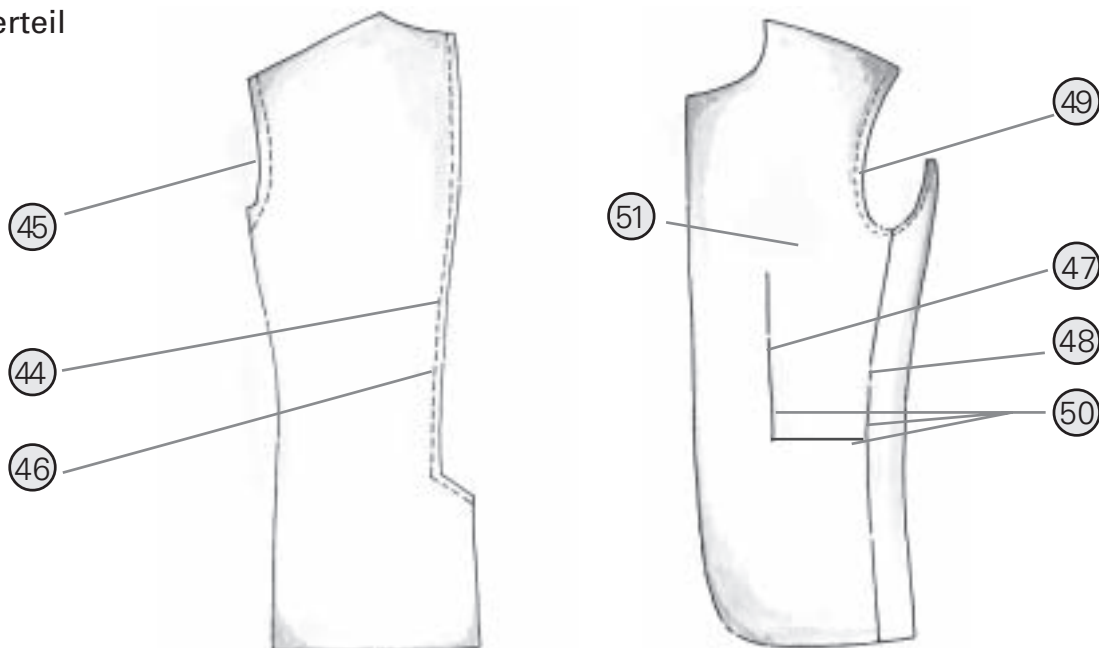
29	Imitierte Knopflöcher auf Ärmelschlitz nähen	<i>Sew imitated button holes on sleeve vent</i>	Spezial Knopflochmaschine / <i>eyelet-buttonhole machine</i>	1,00
30	Hinterere Ärmelnähte schließen (Stoff)	<i>Close hind arm seams (outer fabric)</i>	PFAFF 1183-8/93-900/24-910/06-911/37-948/26 BS + Lineal / <i>guide</i>	0,75
31	Hinterere Ärmelnähte schließen (Futter)	<i>Close hind arm seams (lining)</i>	PFAFF 5483-814/01-6/01-900/71-910/04-917/35-925/03 BS + Lineal / <i>guide</i> + Unterklasse / <i>Subclass</i> 6/02 ASN 3,5 alternativ / alternatively PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 AS	0,80 0,85
32	Ärmelschlitzecken abnähen	<i>Sew corners of sleeve vent</i>	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS	0,95
33	Ärmelschlitzecken wenden	<i>Turn corners of sleeve vent</i>	Handarbeit / <i>manual</i>	0,50
34	Ärmelschlitz punktheften	<i>Spot-tack sleeve vent</i>	PFAFF 3307-4/01	0,25
35	Hinterere Ärmelnähte ausbügeln	<i>Press open hind arm seams</i>	Bügelplatz mit Holm / <i>ironing station with bar</i>	0,70
36	Ärmelschlitz und Saum festbügeln	<i>Firmly press sleeve vent and hem</i>	Bügelplatz / <i>ironing station</i>	0,80
37	Ärmel Mehrweite einarbeiten mit Armkugelbeilage	<i>Apply fullness to sleeve with sleeve head insert</i>	PFAFF 3801-3/071 (-3/07)	0,90
38	Ärmelfutter an Saum nähen	<i>Sew sleeve lining to hem</i>	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS + Spezialfuß / <i>special presser</i> BA-1153 AFS + Lineal / <i>guide</i>	0,85
39	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>	PFAFF 5483-814/01-948/26-6/01-900/71-910/24-917/35-925/03 BS + Lineal / <i>guide</i> alternativ / alternatively PFAFF 1183-8/93-900/24-910/06-911/37-948/26 BS + Lineal / <i>guide</i>	1,05 1,20
40	Vordere Ärmelnähte ausbügeln	<i>Press open sleeve seams</i>	Bügelplatz mit Holm / <i>ironing station with bar</i>	0,60
41	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>	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS	1,20
42	Ärmel wenden	<i>Turn sleeve</i>	Handarbeit / <i>manual</i>	0,30
43	Ärmel abbügeln	<i>Press sleeve</i>	Bügelplatz / <i>ironing station</i> alternativ / alternatively Bügelpresse / <i>press</i>	1,20 0,90

RÜCKEN-/VORDERTEIL

Front/Back

Arbeitsgang Work step	Betriebsmittel Equipment	Richtwert (min) Approximate time (min)
--------------------------	-----------------------------	--

6: Rücken- / Vorderteil Front / Back



44 Rückenmittelnäht schließen mit Schlitzzecke	Close centre back seam with vent section	PFAFF 1183-8/93-900/24-910/06-911/37-948/26 BS + Fuß / presser foot: 91-155 822 B + Lineal / guide	0,70
45 Rücken - Armloch lisieren	Back - Bridle tape armhole	PFAFF 3801-11/071 alternativ / alternatively PFAFF 3801-3/071 (3/07) + Bandabzugsgerät / tape discharger 91-189 222-70/895	0,45 0,45
46 Rückenmittelnäht ausbügeln und Schlitz bügeln	Press centre back seam and vent	Bügelplatz / ironing station	0,70
47 Vorderteile, Brustabnäher schließen	Front parts, close breast darts	PFAFF 3519-4/01 alternativ / alternatively PFAFF 1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37 BS	0,45 0,75
48 Seitenteilnähte schließen	Close side seams	PFAFF 1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37 BS + Lineal / guide alternativ / alternatively PFAFF 487-6/45-900/99-911/97-918/14-918/38 BS	0,90
49 Vorderteil, Armloch lisieren	Front part, bridle tape armhole	PFAFF 3801-11/071 alternativ / alternatively PFAFF 3801-3/071 (3/07) + Bandabzugsgerät / tape discharger 91-189 222-70/895	0,55 0,55
50 Brustabnäher ausbügeln, Seitenteilnähte ausbügeln, Klebestreifen auf Tascheneingriff bügeln	Press breast darts, press side seams, iron adhesive strips to pockets openings	Bügelplatz / ironing station alternativ / alternatively Nahtausbügelpresse (2 Maschinen - Bedienung) + Stapler serie 600/7 seam press (2 machine operation) + stacker series 600/7	1,55 1,10
51 Brustleistentaschensitz markieren	Mark position of breast pocket	Handarbeit / manual	0,25

VORDERTEIL

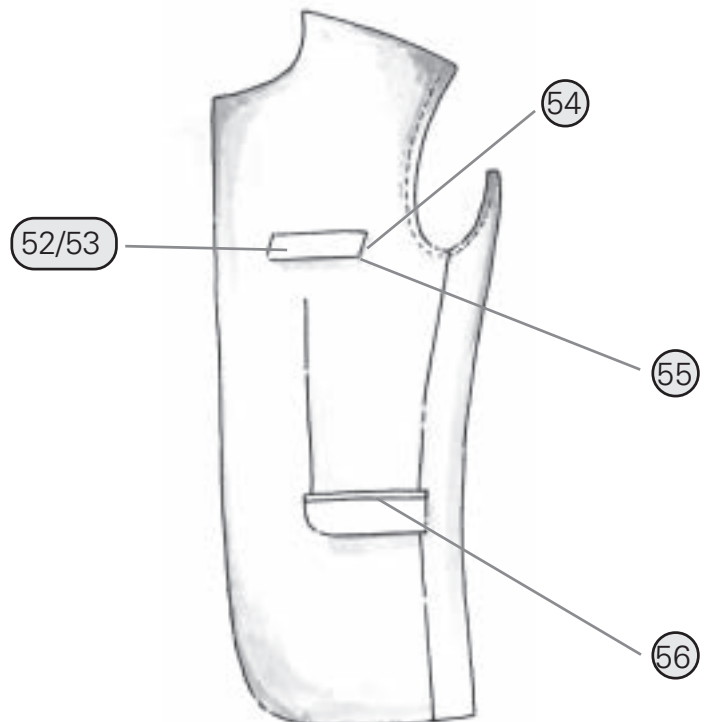
Front

Arbeitsgang
Work step

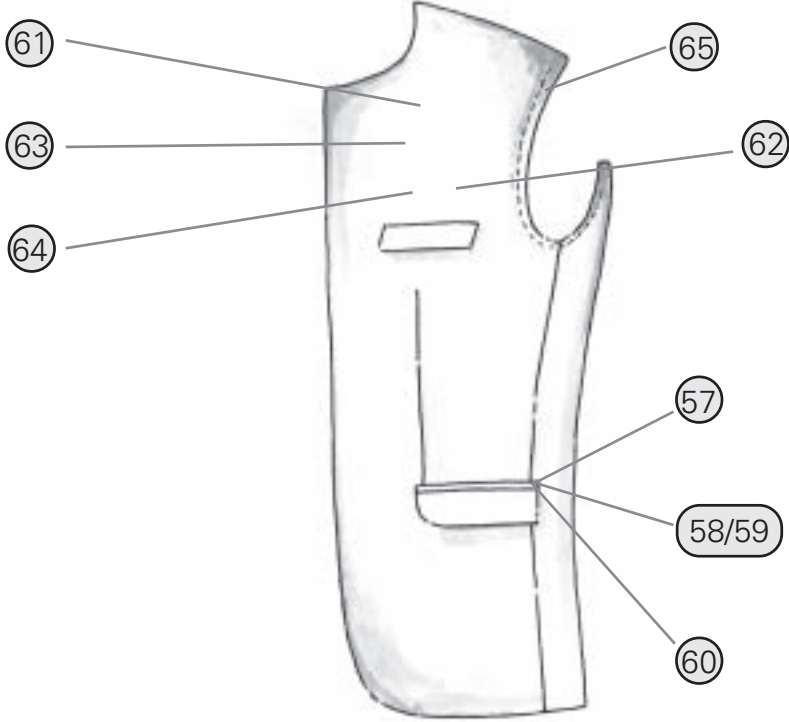
Betriebsmittel
Equipment

Richtwert (min)
Approximate
time (min)

7: Vorderteil Front



52	Brusttaschenleiste und 1/2 Beutel vornähen	<i>Run-stitch breast pocket strip and 1/2 pouch</i>	PFAFF 1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37 BS	0,90
53	Brusttasche und Ecken einschneiden Beutel durchziehen Brusttasche ausbügeln	<i>Cut open breast pocket and pull through pouch</i> <i>Press breast pocket</i>	Handarbeit / manual Bügelplatz / ironing station	0,40 0,35
54	Brusttaschenleiste sticheln mit Zick - Zack	<i>Sew breast pocket strip with zigzag stitch</i>	PFAFF 938-358/01-900/51-909/03-910/04-911/35 -918/18-925/03 BS x 2,0	0,70
55	Brusttaschenbeutel schließen	<i>Close pouch of breast pocket</i>	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS	0,45
56	Vorderteiltaschen vornähen, dabei Patten beilegen, Tascheneingriff und Taschenecken einschneiden (evtl. unteren Taschenbeutel beilegen)	<i>Run-stitch front pockets, inserting flaps, mitre pocket opening and pocket corners (if required insert bottom pocket pouch)</i>	Paspeltaschenautomat Automatic pocket-piping machine	0,90

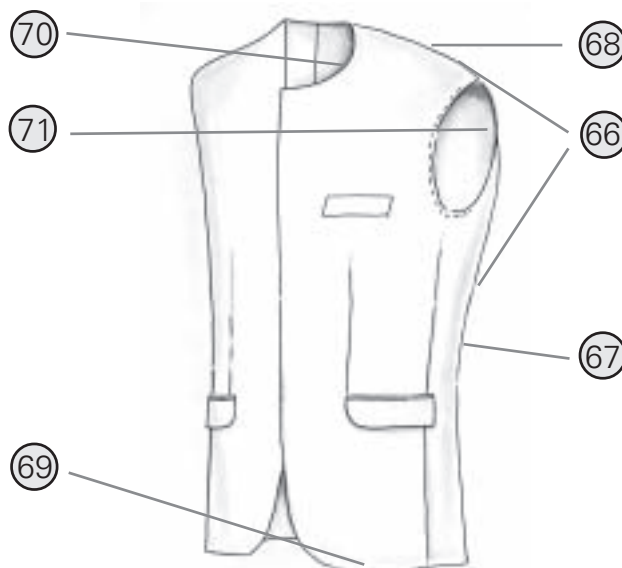
Arbeitsgang Work step	Betriebsmittel Equipment	Richtwert (min) Approximate time (min)
		
57 Paspelenden teilen und Paspel durchziehen	<i>Separate ends of piping and turn piping through</i>	Handarbeit / manual 0,50
58/ Taschenbeutel an Paspelüberstand nähen 59 Vorderteiltaschen oben zunähen, Ecken abheften, 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>	PFAFF 2481-8/12-906/11 BSN 1,95
60 Vorderteiltaschen bügeln	<i>Press front pockets</i>	Bügelplatz / ironing station 0,75
61 Plack auf Vorderteil bügeln	<i>Press placket onto front part</i>	Bügelplatz / ironing station 0,50
62 Vorderteile formbügeln Fixierecken in Armloch beilegen	<i>Shape press front parts, insert fastening corners into armhole</i>	Bügelpresse rechts - links right - left ironing press 0,90
63 Bruchband am Fassonbruch anstaffieren	<i>Attach bridal tape to lapel</i>	Strobel 58 - 4 FD 0,65
64 Zum Annähen und Fixieren eines beschichteten Fixierbandes am Sakkovorderteil	<i>Attach a fusible tape to the jacket front</i>	Strobel 174 - 140 FD 0,70
65 Plack am Armloch festnähen und beschneiden	<i>Sew placket to armhole and trim</i>	PFAFF 1181-731/01-8/11-900/24-910/06-911/37- BS x 5,0 1,00

Arbeitsgang
Work step

Betriebsmittel
Equipment

Richtwert (min)
Approximate
time (min)

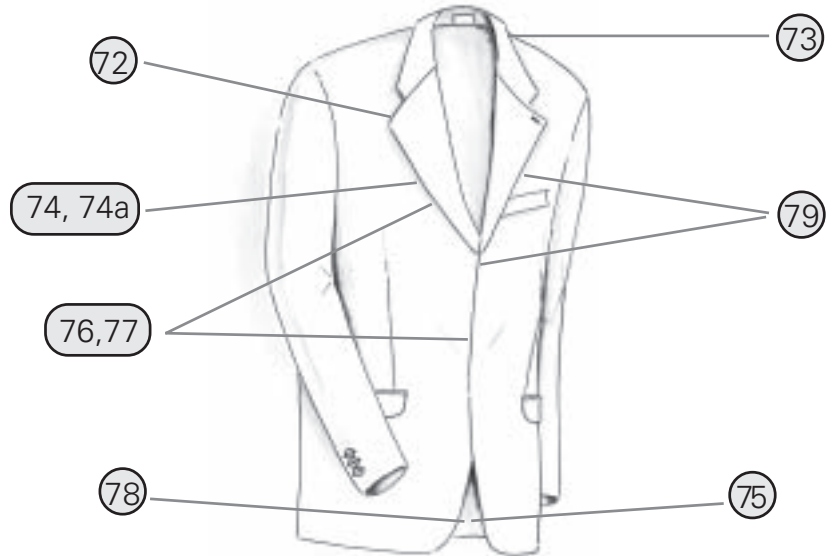
8: Rumpf Body



66	Seiten - und Schulternähte schließen <i>Close side and shoulder seams</i> alternativ / alternatively Seitennähte schließen <i>Close side seams</i>	PFAFF 3827-4/34	1,70
67	Seitennähte ausbügeln Schulternähte schließen <i>Press open side seams</i> <i>Close shoulder seams</i>	Bügelplatz / <i>ironing station</i> PFAFF 3827-4/34 alternativ / alternatively PFAFF 487-6/45-900/51-911/97-918/14-918/38 BS	1,10 0,70 0,85
68	Schulternähte ausbügeln <i>Press open shoulder seams</i>	Bügelplatz mit Holm / <i>ironing station with buck</i>	0,60
69	Saum nach Fixierband umbügeln <i>Press up hem along fastening tape</i>	Bügelplatz / <i>ironing station</i>	0,60
70	Unterkragensitz anzeichnen <i>Mark position of undercollar</i>	Handarbeit / <i>manual</i>	0,45
71	Schulterpolster unterheften alternativ / alternatively Schulterpolster unterbügeln <i>Press on shoulder pads</i>	PFAFF 333-712/02-6/01-900/51 BS <i>(mittelständig / head on position)</i> Schulter-Bügelpresse / <i>shoulder press</i>	1,20 0,80

Arbeitsgang Work step	Betriebsmittel Equipment	Richtwert (min) Approximate time (min)
--------------------------	-----------------------------	--

9: Montage Assembly

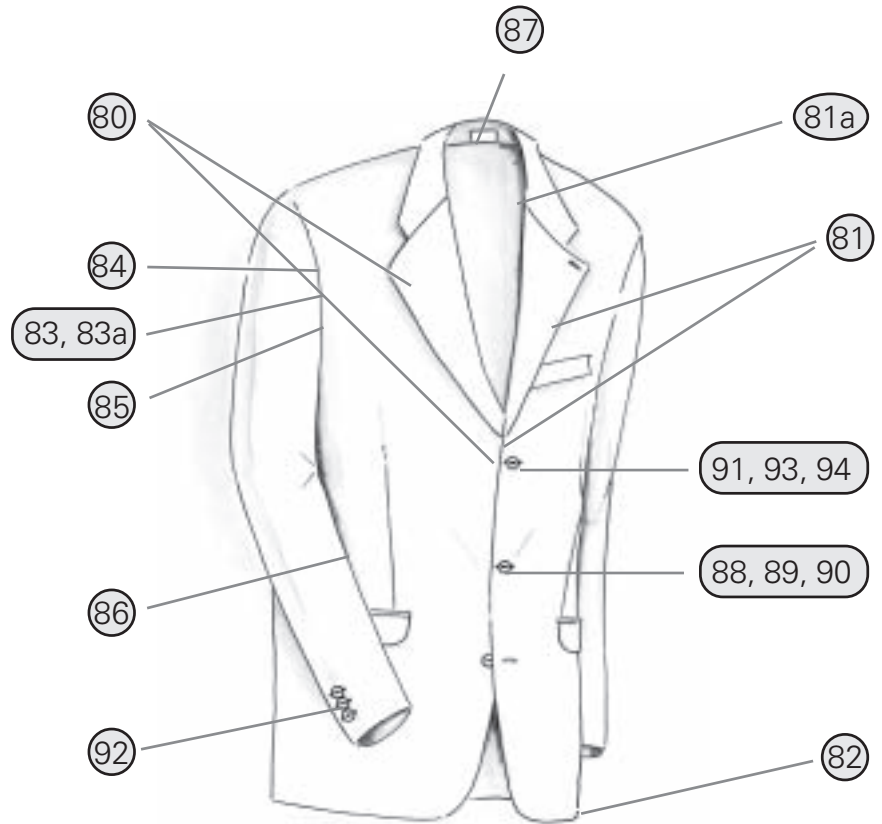


72	Obere Fassonecke und Unterkragenüberstand vornähen	<i>Run-stitch top lapel corner and protruding undercollar</i>	PFAFF 1181-SRP-8/11-900/24-911/37 BS	0,90
73	Unterkragen in Halslochring nähen	<i>Sew undercollar into neck hole</i>	PFAFF 937-32/23-900/51-910/04-911/35-918/14-925/03 BS x 6,0 N24	0,90
	Besetzen aufheften	<i>Baste on facings</i>	PFAFF 1183-712/02-6/01-900/24 BS (große Tischplatte mittelständig / large table top, head on position)	1,35
74	Fasson und Kanten vornähen und stufig verschneiden	<i>Run-stitch lapels and feather cut</i>	PFAFF 3822-2/44	2,20
74a	Fasson und Kanten vornähen + beschneiden	<i>Run-stitch lapels and facing + cut without basting</i>	PFAFF 3822-2/42	1,80
	Heftfäden entfernen und Ecken beschneiden	<i>Remove basting thread and cut edges</i>	Handarbeit / manual	0,70
75	Futter am Saum und Schlitz abpassen und beschneiden	<i>Adjust lining on hem and vent to required length and cut</i>	Handarbeit (Elektroschere) manual (electric scissors)	0,85
76	Fasson und Kanten ausbügeln	<i>Press lapels and edges</i>	Bügelplatz mit Kantenholm / ironing station with edge buck	1,10
77	Viledon auf Fasson und Kanten aufbügeln	<i>Iron fusible tape to lapels and edges</i>	Bügelplatz mit Kantenholm / ironing station with edge buck	0,60
78	Futter an Saum und Schlitz nähen	<i>Sew lining at hem and vent</i>	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS	2,30
79	Sakko wenden, Fasson - Saum und Schlitzecken beschneiden und ausdrücken	<i>Turn jacket, cut and press lapel - hem and vents</i>	Handarbeit / manual	1,50

Arbeitsgang
Work step

Betriebsmittel
Equipment

Richtwert (min)
Approximate
time (min)



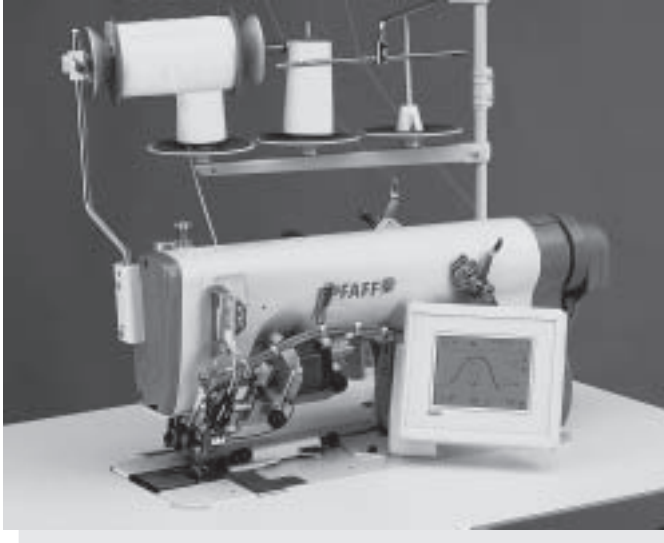
80	Kanten und Kragen bügeln	Press or iron edge and collar	Bügelplatz / ironing station	1,10
81	Fasson und Kanten pressen	Press lapels and edges	Kantenpresse rechts - links / edge press right - left	1,00
81a	Kragenbruch reihen	Baste break line of collar	PFAFF 5487-811/01-2/47-900/75-918/03 BSN 10	0,60
82	Saum bügeln	Press hem	Bügelplatz / ironing station	0,70
Zwei verschiedene Varianten für Ärmel einnähen Two different methods for setting sleeves				
83	Vorgekräuselten Ärmel einnähen	Sew in pre-gathered sleeve	PFAFF 3734-12/31 alternativ / alternatively PFAFF 337-734/02-2/01-900/51-910/98-921/01-925/03 BSN 36 + Aufsattisch / table top: 91-033 306-91	2,40 2,60
83a	Programmiertes Ärmel direkt einnähen	Programmed sleeve attaching (no pre-gathering required)	PFAFF 3834-14/31	2,80
	Armkuigelbeilage einnähen	Sew in shoulder insert	PFAFF 337-734/02-2/01-900/51-910/98-921/01 BSN 36 + Aufsattisch / table top: 91-033 306-91	0,80
84	Futter und Polster im Armloch befestigen und beschneiden	Fasten lining and pads in armhole and trim	Spezialmaschine / special machine	(1,70)
85	Ärmelfutter in Armloch nähen	Sew sleeve lining into arm hole	Spezialmaschine / special machine	(2,80)
86	Vordere Ärmelfutternähte schließen	Close front sleeve lining seams	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS + Ausgleichfuß rechts / right compensating presser 09-009 057-13	1,00

Arbeitsgang <i>Work step</i>		Betriebsmittel <i>Equipment</i>	Richtwert (min) <i>Approximate time (min)</i>
87 Aufhänger annähen	<i>Sew on loop</i>	PFAFF 1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37 BS	0,80
88 Knopflöcher anzeichnen	<i>Mark position of buttonholes</i>	Handarbeit - Arbeitstisch / <i>manual - work table</i>	0,60
89 Vier Knopflöcher nähen	<i>Sew four buttonholes</i>	Augenknopflochmaschine / <i>eyelet-buttonhole machine</i>	1,20
90 Vier Knopflöcher abriegeln	<i>Bartack four buttonholes</i>	Spezialriegler / <i>special bartacker</i>	0,80

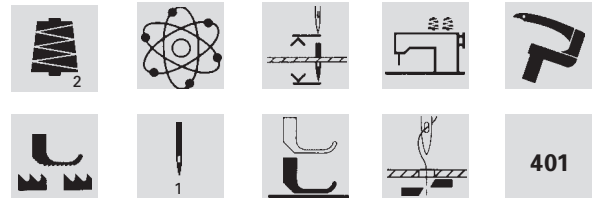
10: Endfertigung

End production

91 Knopfsitz anzeichnen	<i>Mark position of button</i>	Handarbeit - Arbeitstisch / <i>manual - work table</i>	0,75
92 6 Knöpfe an Ärmelschlitz nähen	<i>Sew 6 buttons onto sleeve vent</i>	PFAFF 3307-1/02	1,10
93 3 Knöpfe an Vorderteil blind annähen	<i>Sew 3 buttons onto front</i>	PFAFF 3307-3/01	0,65
94 Knopfstiele umwickeln	<i>Wrap button stems</i>	PFAFF 3307-9/01 (Stiellänge max. / <i>stem length max. 12 mm</i>)	0,70
alternativ / <i>alternatively</i> Ösenknöpfe an Ärmel und an Vorderteil	<i>Sew shank buttons to sleeves and front</i>	PFAFF 3307-5/02 (zum Annähen von flachen Knöpfen und Ösenknöpfen) (<i>for stitching flat buttons and self-shank buttons</i>)	



PFAFF 3801



Integrierter Nähplatz zum Ärmel vorkräuseln und Armloch lisieren

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/Vorteile/Anwendungshinweise:

- 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
- Automatische Größengradierung und Nahtspiegelung (links/rechts)
- Stufenlose Mehrweiten-Regulierung über Stellmotor
- Jede Standard- und Zwischengröße möglich (amerikanische und europäische Größen)
- 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: 2 mm
- Leistung: ca. 500 Paar geschlossene Ärmel mit Watteline-Formstreifen, ca. 550 Paar offene Ärmel mit Watteline-Formstreifen

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

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)

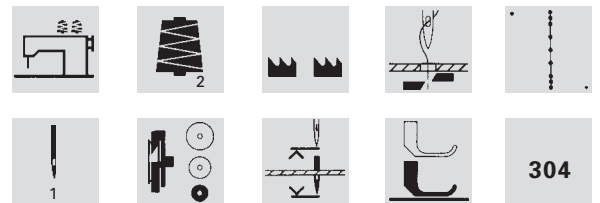
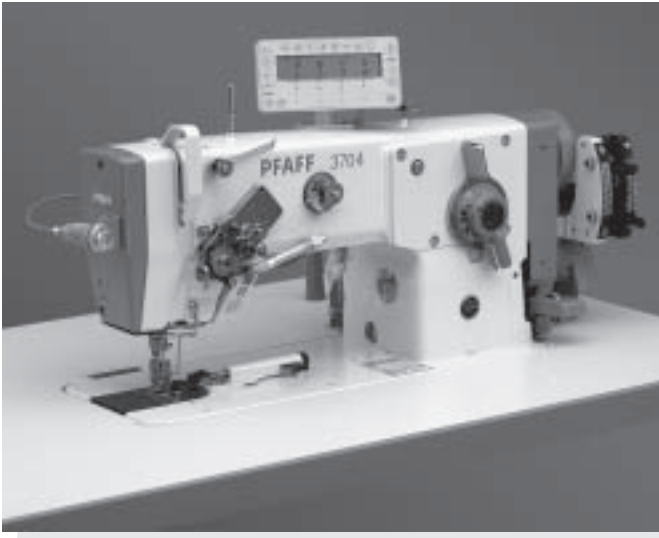
Features/advantages/instructions for use:

- 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 (American and European sizes)
- 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.
- Stitch length: 2 mm
- Output: Approx. 500 pairs of closed sleeves with non-woven shaped interface strips
Approx. 550 pairs of open sleeves with non-woven shaped interface strips

PFAFF 3704-2/02



Unterkragen, vordere und obere Kante auf Oberkragen nähen

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/Vorteile:

- Das Einarbeiten der Mehrweite durch den Unter-differentialtransport und dem Ausgleichsfuß mit Führung erleichtern die Arbeit der Bedienperson
- 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

Undercollar, sew front and top edge to top collar

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/advantages:

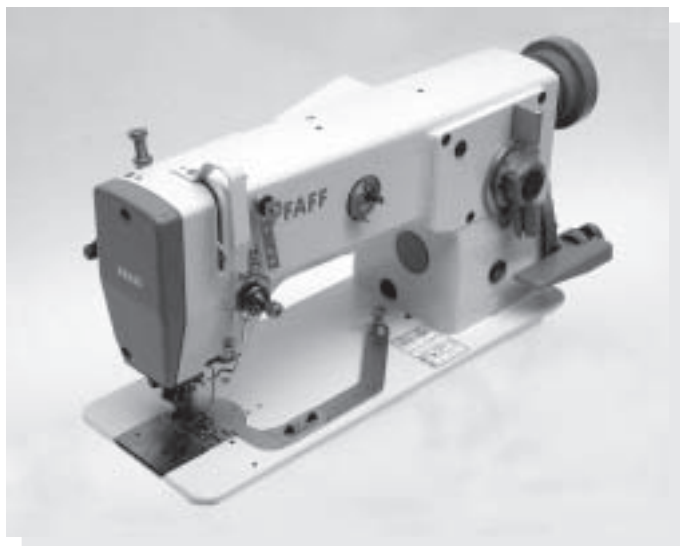
- The application of fullness with the use of the bottom differential feed and the compensating presser with guide simplify the work of the operator.
- The felt of the undercollar is not pulled out when the fullness is held in the top collar.
- Sewing of the undercollar to the top collar with exact contours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

Technische Daten:

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

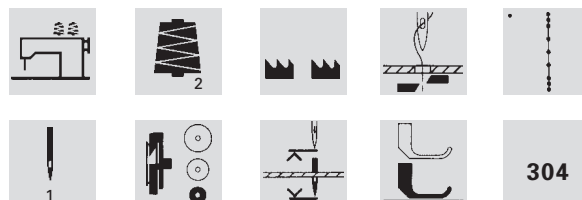
Specifications:

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



PFAFF 939

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



Unterkragen überlappt an Oberkragen nähen

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 Ausgleichfuß erleichtert das Führen des Unterkragens, eine Führung auf der Grundplatte das Führen des Oberkragens.

Merkmale/Vorteile:

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

Sew undercollar overlapped to top collar

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/advantages:

- 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.

Technische Daten:

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

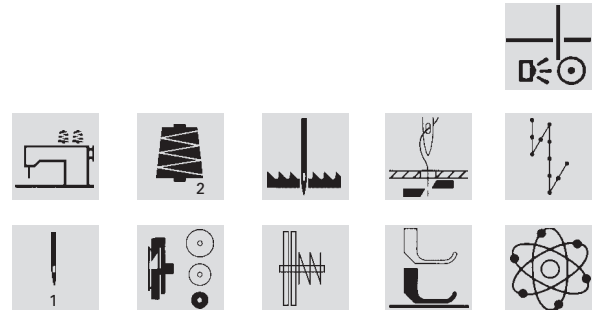
Specifications:

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



PFAFF 2481-8/12-906/11 BS N

plusline



Taschenbeutel annähen und schließen – Eingriff heften

Merkmale:

- Nähen von z.B. Sakkoaußentaschen für die bisher 2 Arbeitsplätze (Maschinen) notwendig waren
- Einfaches Umschalten von Schließ- auf Heftnaht durch Knieasterbetätigung
- Stichlängeneinstellung über Bedienfeld BDF-S2
- 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 Oberleiterkennung erhalten.

Sewing on and closing pocket pouches – tacking the pocket opening

Features:

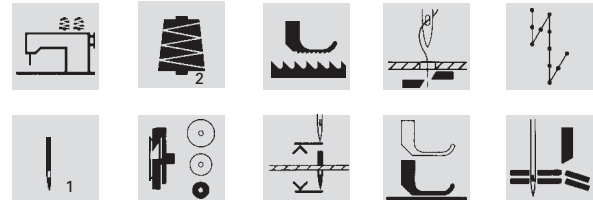
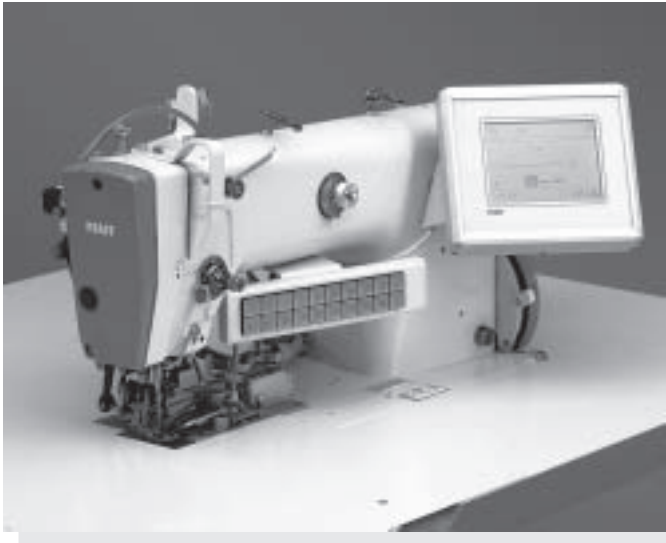
- *Sewing e.g. outside jacket pockets for which formerly 2 workplaces (machines) were required*
- *Simple switch-over from closing to tacking seam with knee switch operation*
- *Stitch length setting with BDF-S2 control panel*
- *Bobbin thread monitors with remaining thread recognition (no unnecessary 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



Integrierter Näharbeitsplatz zum Vornähen und Beschneiden

Mit der PFAFF 3822 lassen sich folgende Nähoperationen durchführen

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

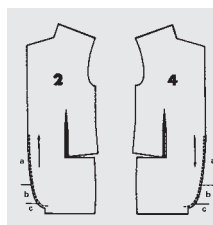
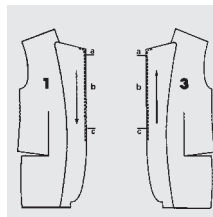
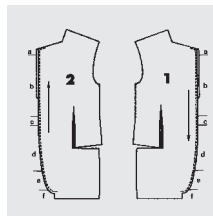
Überstand des Besetzens am Fasson dient dem Ausrichten des Faden- bzw. Streifenlaufs.

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



Integrated sewing unit for run-stitching and trimming edges

Following sewing operations can be carried out with 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/Vorteile:

- Einwandfreie, konstant gute Verarbeitungsqualität durch reproduzierbare Differentialtransport-Einstellungen
- Rationelle Durchführung aller gängigen Verarbeitungsvarianten
- Exakte Anpassung an die unterschiedlichsten Stoffe dank Schwimmfuß und variablem Obertransport
- Einfache Bedienung – kurze Anlernzeit
- 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

Features/advantages:

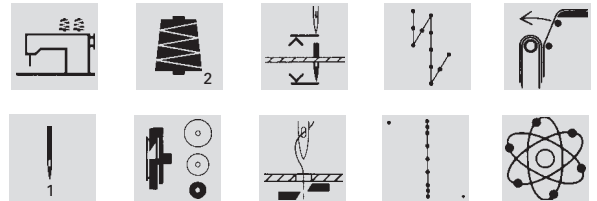
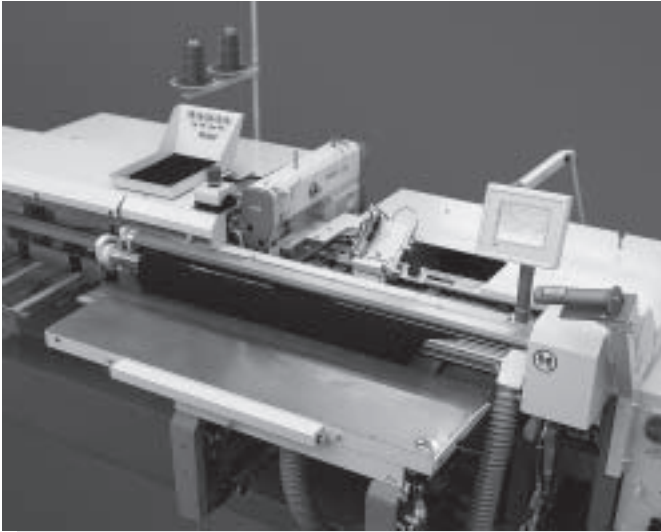
- Perfect, consistently high sewing quality, due to reproducible differential feed settings
- Economical performance of all types of common operation
- Exact adaption to all kinds of materials, due to the floating foot and variable top feed
- Simple operation, short training times
- Cost reduction as 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

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.

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



Herstellung von ein- und zweispitzigen Sakko-Brustabnähern

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 Lagen-schluß 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 Nähmechanisierungseinrichtung an, mit der Sakkoabnäher rationell und mit gleichbleibend hoher Qualität gefertigt werden können.

Merkmale/Vorteile:

- NEU: Steppstich-Oberteil PFAFF 1183
- NEU: Grafik-Touch-Bedienfeld
- NEU: Integrierte Nahtbildprogrammierung
- NEU: Schnellabrufsystem für bevorzugte Nähprogramme
- 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!
- Umfangreiche Ausstattung:
 - Oberfadenwächter
 - Stückzähler
 - Saugluftmotor (Option)
 - Stapler
 - Spulenfadenrestererkennung
 - 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.

Sewing single- and double-pointed breast darts on jackets

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/advantages:

- NEW: Lockstitch sewing head PFAFF 1183
- NEW: Graphics touch control panel
- NEW: Integrated programming of the seam pattern
- NEW: Quick call-up system for favourite seam programs
- 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".
- Extensive equipment:
 - Needle-thread detector
 - Piece counter
 - Suction motor (optional)
 - Stacker
 - Bobbin thread monitor
 - 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 1180



Die modernste Generation von Schnellnähern in der Nähenden Industrie.

Ein intelligentes Maschinenkonzept und der Einsatz von hochverschleißfesten Komponenten garantieren die Qualität, Flexibilität und Nähgeschwindigkeit dieser Schnellnäher. 40 Jahre Erfahrung mit der Produktion von „ölfreien Maschinen“ und fast 10 Jahre Erfahrung mit im Oberteil integriertem Motor spiegeln sich in diesen Schnellnähern wieder. Aufwendige Montagearbeiten entfallen - Die Maschinen werden nähfertig angeliefert. Die Maschinen bestehen durch angenehme Laufruhe. Sie arbeiten vibrationsarm. Der eingebaute Antrieb AC-SERVO überträgt die Kraft direkt auf die Maschine. Er gewährleistet einen um 50% reduzierten Energieverbrauch gegenüber herkömmlichen Antrieben. Die Maschinen arbeiten mit niedrigsten Fadenspannungswerten. Der Nadelstangenhub ist von 30 auf 36 mm umstellbar. Voraussetzung zur Verarbeitung von einem extrem breiten Materialspektrum.

Merkmale:

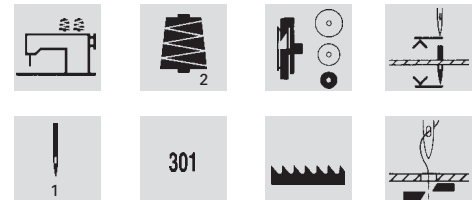
- 40 Jahre „Trockene Maschine“ (keine mit Öl gefüllte Ölwanne)
- Durchgang unter dem Nähfuß: bis 13 mm (bei 36 mm Nadelstangenhub)
- Exzenter für Schräglage des Stoffschiebers
- Verdeckte Kabelführung, in das Oberteil integriert
- Messer-/Fängerwechsel für die Fadenschneideinrichtung ohne Neujustage
- 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
- Ölfrei nähen (auf Wunsch) - durch einfachen Austausch des Greifers mit 4000 Stichen/min. (1181-D)
- Optional: Unterfadenüberwachung -926/06 mit optischer Anzeige

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

An intelligent machine concept and the use of extremely wear-resistant components guarantee the quality, flexibility and sewing speed of this high-speed seamer. 40 years of experience with the production of "dry machines" and almost 10 years of experience with motors integrated in the sewing head are reflected in these high-speed seamers. Complex assembly work is not required. The machine is supplied ready for use. The quiet running of the low-vibration machines is one of the outstanding features. The built-in drive unit, AC-SERVO, transmits the power directly to the machine and guarantees a 50% reduction of the power consumption compared to conventional drive units. The machine works with very low thread tension settings. The needle bar stroke can be changed from 30 to 36 mm, which is an absolute requirement for sewing an extremely wide range of materials.

Features:

- 40 years of „dry machines“ (no oil-sump)
- 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
- Oil free sewing (if desired) – by simply changing the hook with 4,000 stitches/min (1181-D)
- Bobbin rest thread sensor -926/06 with optical display (optional)



Technische Daten:

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

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 3834-14/31



Integrierter Nähplatz zum programmierten Ärmleinnähen

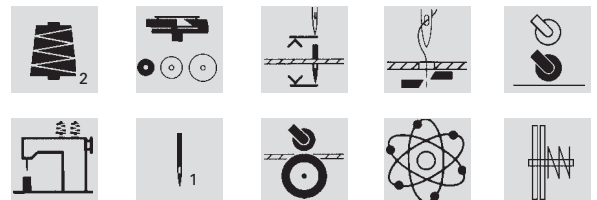
Beim einem Sakko zeigt sich die Qualität am Ärmel bzw. wie der Ärmel eingenäht ist. Mit dem integrierten Nähplatz 3834-14/31, mit einem Pullertransportsystem, wird der Näherin eine Maschine zur Verfügung gestellt, die das Ärmleinnähen erleichtert und höchsten Qualitäts und Leistungsansprüchen gerecht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

Merkmale:

- Das neue Pullertransportsystem setzt Maßstäbe beim Ärmleinnähen an Kostümjackets, Sakkos etc. (Ukl. -14/31)
- Neuer, servicefreundlicher Fadenabschneider
- Laufruhig und vibrationsfrei dank angeflanschten Nähmotors
- Modernes Touch-Bedienfeld im Blickfeld der Bedienerperson
- 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 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)



Integrated sewing unit for programmed sleeve setting

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.

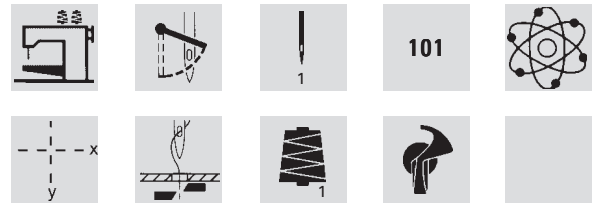
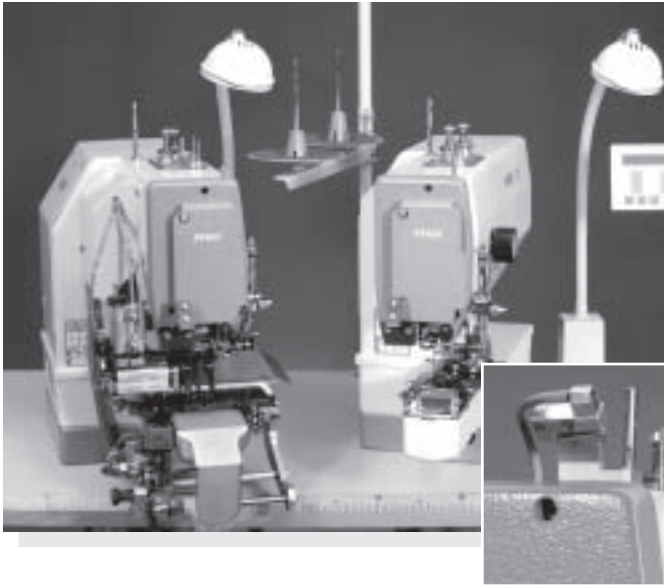
Features:

- The new puller feed system sets standards for setting sleeves in suit jackets, jackets etc. (subcl. -14/31)
- 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 sleeve setting
- 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 3307



Elektronisch gesteuerte Knopfannähmaschine

Der Kettenstich-Knopfannäher PFAFF 3307 näht sicher, die Knöpfe sitzen fest. Dafür sorgen Fehlstickerkennung 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 vernäher, 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

Fehlstickerkennung

- kontrolliert die sichere Stichbildung und signalisiert Fehlstiche bzw. Nähstörungen

Nähtrieb ins Gehäuse integriert

- ruhiger, vibrationsarmer Lauf
- einfache Maschinenmontage

Freiräume

- 30 x 200 mm Freiraum unter der Knopfklammer garantiert ein problemloses Knopfannähen auch bei voluminösen Artikeln
- 17 mm Klammerhub ermöglichen die Verarbeitung des dicksten Nähgutes
- 46 mm Nadelstangenhub gewährleisten die Vernäherbarkeit von großen Ösenknöpfen bis 30 mm Durchmesser, oder Knöpfe mit einer Stiellänge bis zu 12 mm

Electronically controlled button sewing machine

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 unravelling 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

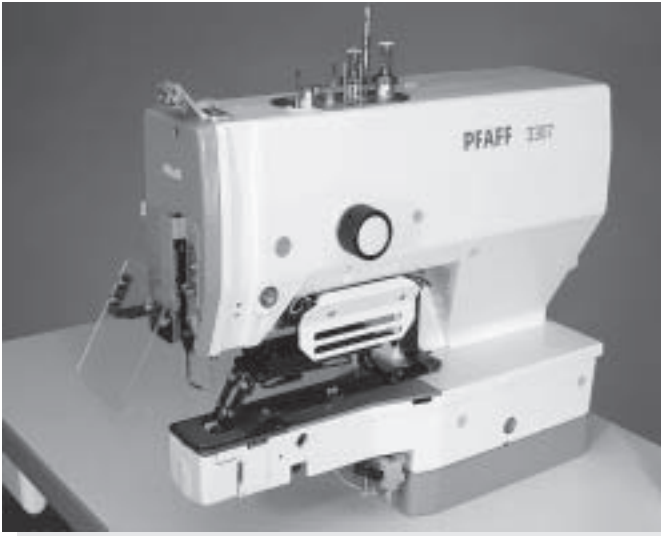
- controls the formation of a secure seam and gives a signal for missed stitches or sewing errors

Integrated sewing drive

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

Space

- 30 x 200 mm space below the button clamp guarantees easy attachment of the buttons even on bulky articles
- 17 mm clamp lift makes it possible to sew very thick workpieces
- 46 mm needle bar stroke makes it possible to sew on very large self-shank buttons with a diameter of up to 30 mm, or buttons with a stem length of up to 12 mm



PFAFF 3307-1/02

Annähen von flachen Knöpfen
Attaching flat button types

Einsatzgebiet / Anwendung:

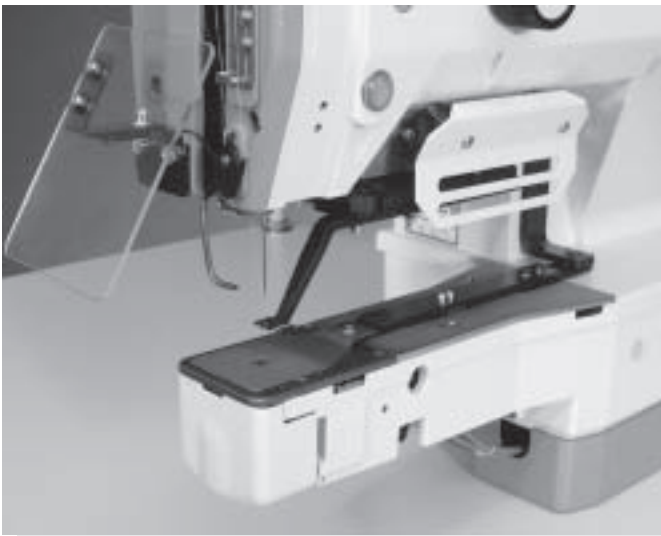
Oberbekleidung allgemein, mittlere bis schwere Materialien
Aufnähen von 2, 3, 4 oder 6-Loch-Knöpfen /
Knopfdicke bis 4 mm (Knopfdurchmesser: max. 55 mm)

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

Application / 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:

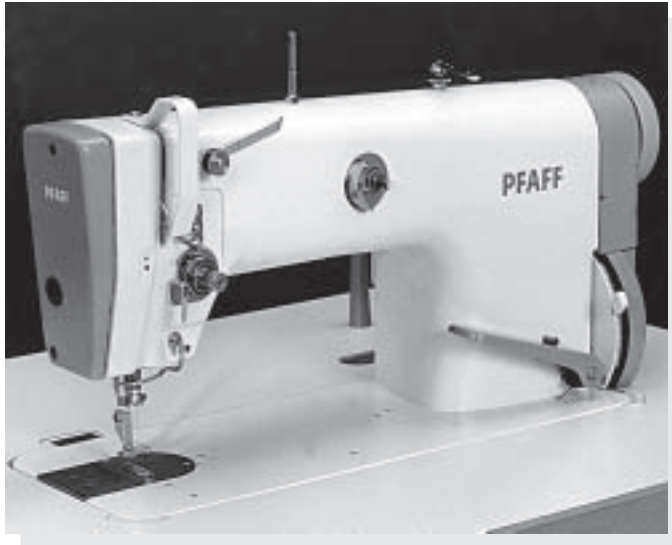
Allgemeine Heftsticharbeiten

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

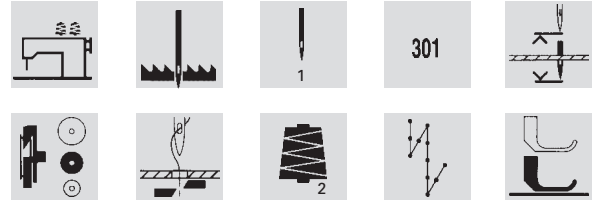
Application / use:

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 481



Einnadel-Doppelstepstich-Schnellnäher mit Unter- und Nadeltransport

Merkmale/Vorteile:

- 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.
- Geringe Lagerhaltungskosten durch weitgehende Teilegleichheit innerhalb der 480er Baureihe.
- Geräuscharmer, erschütterungsfreier Lauf.
- Festdosierte Greifer- und Nadelstangenschmierung.
- Qualitäts- und Leistungssteigerung durch Spulenfadenüberwachung (-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.

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

High-speed single-needle lockstitch seamer with compound feed

Features/advantages:

- 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
- Low storage costs due to largely identical parts throughout the 480 series
- 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 conventional hooks.
- Presser bar adjustment from the outside.
- Large selection of additional equipment for the most varied requirements

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

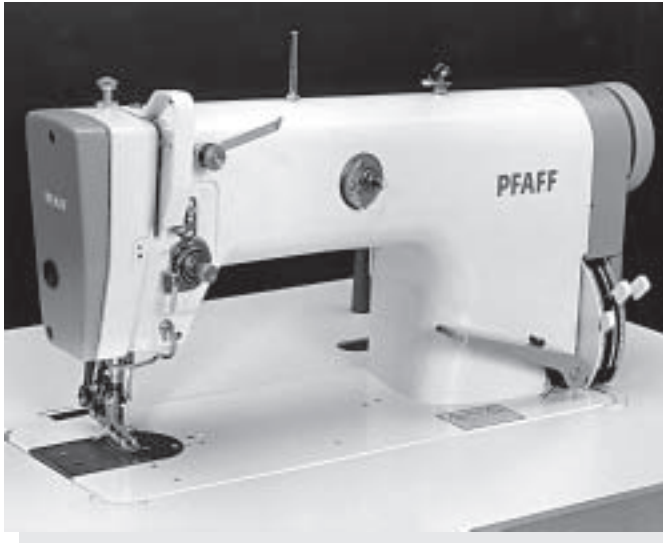
Standard part set for sewing light-weight materials, bridge-type parts set, max. stitch length 4.5 mm

Technische Daten:

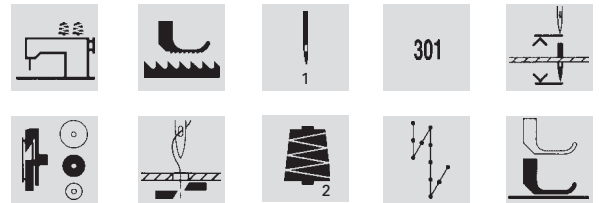
- Stichzahl max.: 6.000/min., abhängig von Ausführungsart
- Stichlänge max.: 6 mm, abhängig vom Teilesatz
- Max. Durchgang unter dem Nähfuß: 9 mm
- Durchgangsraum: 260 x 130 mm

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
- Clear work space: 260 x 130 mm



PFAFF 487



Hochleistungs-Spezial-Schnellnäher mit Unter- und veränderlichem Obertransport

Merkmale/Vorteile:

- 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.
- Schwimmfußeinrichtung 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“.
- Sicheres und schnelles Justieren durch eingebaute Einstellhilfe.
- Weitgehende Teilegleichheit innerhalb der 480er Baureihe, dadurch geringere Kosten in der Ersatzteilerhaltung.

Technische Daten:

- Stichzahl max.: 5.000 Stiche/min, je nach Ausführungsart, Material und Arbeitsgang
- Stichlänge max.: 4,5 mm
- Obertransporthub: max. 3,2 mm
- Durchgangsraum: 260 x 130 mm

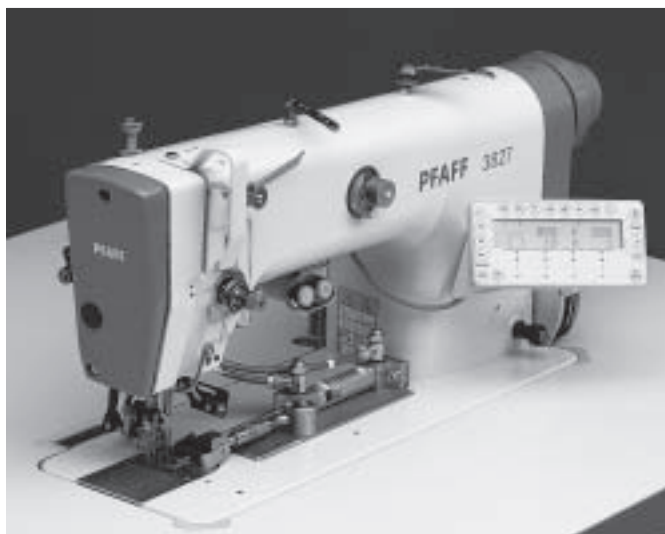
Special high-speed sewing machine with drop feed and variable top feed

Features/Benefits:

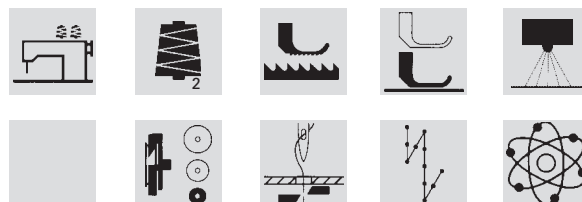
- Employed in all branches of the sewing industry.
- The variable top-feed allows application of fullness and/or sewing without ply-shift.
- An additional pedal or knee switch allows variation of top feed during sewing (-918/14)
- Large hook (G) with approx. 50 % more bobbin capacity than normal machines.
- 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.
- Built-in adjustment aids for easier and faster adjustment.
- As most parts used on 480 series machines are standardised, the storekeeping costs for spare parts are lower.

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
- Max. fabric clearance: 9.0 mm



PFAFF 3827-4/34



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

Merkmale/Vorteile:

- 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 Schulternäht
- Teilautomatische Arbeitsabläufe ohne aufwendige Nahtprogrammierung
- Sehr kurze Anlernzeit von wenigen Minuten

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

Features/advantages:

- 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
- Very short training time of a few minutes

Technische Daten:

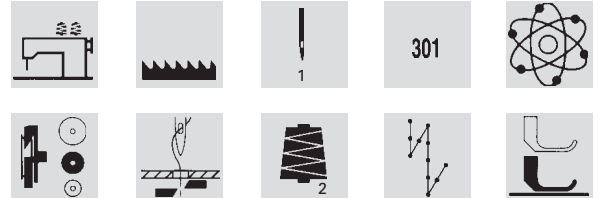
- Stichzahl max.: 4.600/min
- Stichtlänge max.: 4,5 mm
- Leistung: 300 - 350 Seiten- und Schulternähte in 8 Std.

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 1180 SRP



Schnellnäher zur Verarbeitung eines breiten Produktspektrums

Merkmale/Vorteile:

- PFAFF Schnellnäher der Baureihe 1181/1183 besitzen mit SRP ein System, das geschwindigkeitsabhängig die Presserfußkraft beim Nähen erhöht oder verringert. Diese dynamische Presserfußregelung reduziert Transportkräuseln (Lagenverschub) gegen Null. SRP wird die Bekleidungsindustrie revolutionieren!

Einsatzgebiet:

- Schließen und Steppen von kurzen bis mittellangen Nähten mit und ohne Mehrweite. Verarbeitung eines breiten Produktspektrums und unterschiedlichster Gewebe der Bekleidungsfertigung, bei hohen Flexibilitäts- und Qualitätsanforderungen.

Leistung:

- Deutlich weniger Aufwand im „handling“ während des Nähens durch gute Durchzugkraft des Transportsystems
- Stufenlos einstellbare Höhe der Presserfußlüftung, abrufbar über Knieschalter, zum komfortablen „Ecken drehen“.
- Zweite, maximale Fußlüftung über Pedal rückwärts abrufbar, z.B. als Basis für das Ein- und Ausbringen des Nähguts
- Geschwindigkeitsabhängig geregelte Presserfußkraft mit hoher Wirksamkeit und Vermeidung von Transportkräuseln
- Alle Standardeinstellungen direkt abrufbar, z.B. Anfangs- und Endverriegelung
- Variabel, nach betriebs-, bzw. materialspezifischen Anforderungen einstellbare Höhe der sanften Presserfußlüftung
- Höhenverstellbares, ergonomisch anpassbares Nähmaschinengestell/Tischplatte

Technische Daten:

- Stichtyp: 301 (Doppelsteppstich)
- Drehzahl max.: 5.500 Stiche/min.
- Nadelsystem: 134 R
- Antrieb: Integrierter Servo
- Anschlußspannung: 230 V, 50-60 Hz

High-speed sewing machine for work on a wide range of products

Features/advantages:

- The PFAFF high-speed sewing machines series 1181/1183 are now available with SRP. This is a system which increases or reduces the presser foot pressure during sewing dependent on the speed. This dynamic presser foot adjustment practically eliminates puckering (ply shifting) of the material during the feed motion. The SRP system will revolutionize the clothing industry.

Area of application:

- Closing and top-stitching short to medium-length seams with or without fullness. Handling a wide range of products and different fabrics in the manufacture of clothing where there are high demands on flexibility and quality.

Performance:

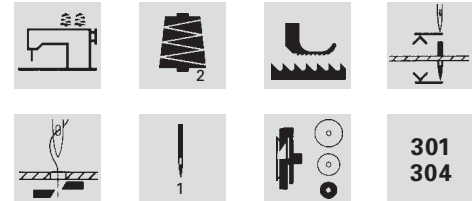
- Handling during the sewing process is made much easier due to the good drawing strength of the feed system
- Infinitely variable height of the presser foot lift, for selection with the knee switch, for efficient handling of angular seams and corners
- Maximum clearance of the presser foot for placing and removing the workpiece – can be set by heeling the foot pedal.
- Speed responsive pressure on the sewing foot avoids ply shifting
- All standard settings can be selected, e.g. start and end backtack etc.
- Variable, the height of the smooth presser foot lift can be adjusted to meet the demands of the sewing operation or of a specific material
- Adjustable, ergonomically adaptable height of the sewing machine stand/table top

Specifications:

- Stitch type: 301 (lockstitch)
- Max. speed: 5,500 s.p.m.
- Needle system: 134 R
- Drive: Integrated servo drive
- Connection voltage: 230 V, 50-60 Hz



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



Kragenverarbeitung - Unterkragen in Halsloch nähen

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, verschieben 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/Vorteile:

- 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.

Collar sewing - sewing undercollar into neck hole

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/advantages:

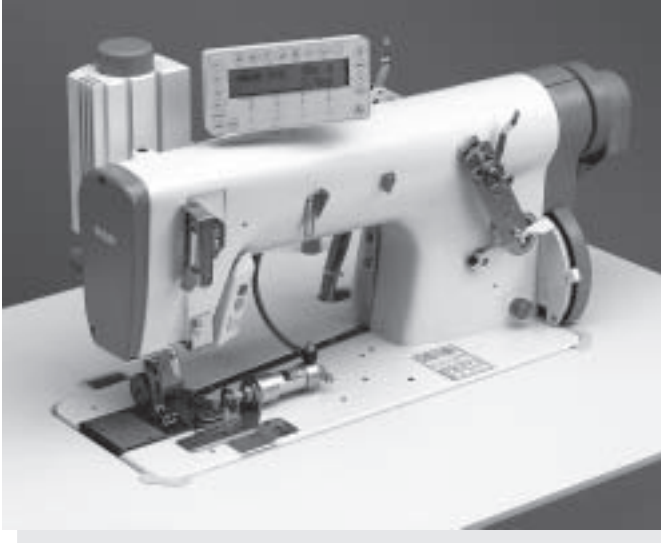
- The top feed guarantees the automatic and even application of fullness, improving quality and output
- Increased output due to thread trimmer
- Easy handling. The operator does not need to feed the fullness under the presser foot by hand (scissor tips), or apply the undercollar during the sewing operation.

Technische Daten:

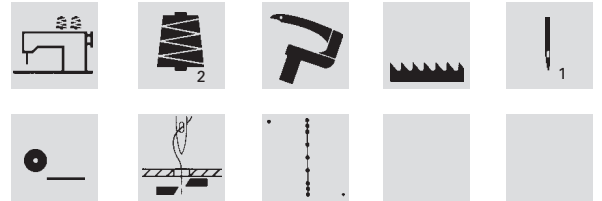
- Stichzahl max.: 5.000/min
- Stichlänge max.: 2,5 mm
- Überstichbreite: 6,0 mm

Specifications:

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



PFAFF 5483-814/01
-6/01-900/71-910/04-917/35-925/03 BS



Seiten- und Schrittnähte schließen

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

Closing side and in seams

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:

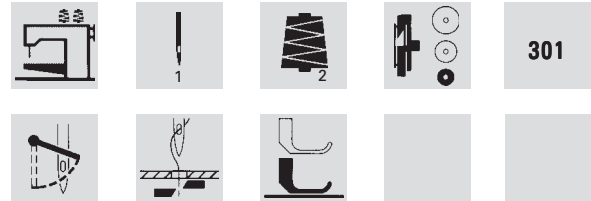
- Drehzahl max.: 5.000 U/min.
- Stichelänge max.: 3,5 mm

Specifications:

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



PFAFF 3371-1/01



Elektronischer Riegelautomat

Merkmale:

Flexibilität:

- 40 Standard-Riegelformen (= Festprogramme) direkt abrufbar
- Nahtbild-Größenveränderung X und Y-Richtung 10-200% (in 1%-Schritten)
- Speicher für 99 unterschiedliche Nahtbilder

Leistung/Qualität:

- Sauberes, harmonisches Riegelbild
- Kurz, geschnittene Fadenenden
- Hohe Produktivität durch niedrige Zykluszeit und Nähgeschwindigkeit bis 2.700 U/min
- Elektromagnetisch gesteuerte Funktionen - Keine Druckluft erforderlich -
- 3 Sequenzprogramme mit bis zu 16 Nahtbildern

Bedienung:

- Freie Eingabe von Nahtmustern direkt über das Bedienfeld BDF-S2
- Einfacher Nahtbildwechsel durch Schnellabruf von 8 Referenzprogrammen
- Leicht verständliche Bedienungsführung
- Wartungsfreundlich, dank zentraler Frischölschmierung

Electronic lockstitch bartacker

Features:

Flexibility:

- 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

Performance/Quality:

- 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
- Easy to service owing to the central fresh oil lubrication system

Operation:

- Direct access to 8 preferred stitch patterns
- Quick and easy storage of 3- bartack-sequences (cycles) with up to 16 stitch patterns
- Easily understandable operator panel with large display

Technische Daten:

- Transportvorschub: intermittierend
- Nadelstangenhub: 41 mm
- Datenspeicher: Flash/CMOS RAM
- Nahtbild-Auswahl: 1-99 Nähprogramme
- Unterfaden-Überwachung über Stückzähler (max. 9.999 Nähzyklen)
- Datensicherung nach Stromunterbrechung bleibt das angewählte Nähprogramm aktiv
- Abmessungen: Länge: 1.060 mm, Breite: 600 mm, Höhe: 840 mm
- Gewicht: Oberteil 42 kg, Steuerkasten 3 kg
- Anschlußwert: 1,2 kW (220V)

Specifications:

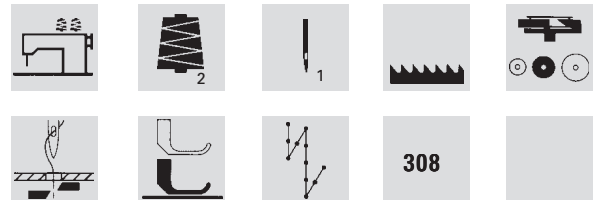
- Feed stroke: intermittent
- Needle bar stroke: 41 mm
- Data memory: Flash/CMOS RAM
- Seam patterns: 1-99 sewing programs
- Bobbin thread monitoring: With piece counter (max. 9999 sewing cycles)
- Data protection: After power failures, the selected sewing program remains active
- Dimensions: Length: 1060 mm, width: 600 mm, height: 840 mm (standard stand)
- Weight: Sewing head 42 kilos, control box 3 kilos
- Input power rating: 1.2 kW (220V)



PFAFF 918-6/01

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

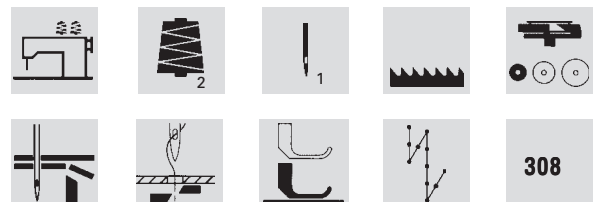
Zickzack-Schnellnäher mit Untertransport
und großem Greifer
*High-speed zigzag seamers with drop feed
and large hook*



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 S1 und BDF S2 ausgestattet
- PFAFF 918-U und PFAFF 938-U: Maschinen mit mechanischer Umschaltung von einfach- auf 3-Stich Zickzack.

Features:

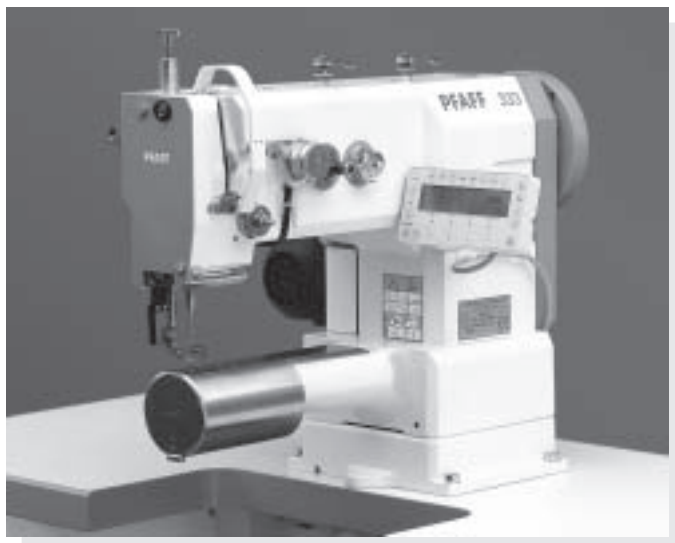
- *High flexibility for many different operations on light to medium materials*
- *High seam quality - thanks to low thread tension values*
- *Quiet low-vibration operation even at top speed*
- *Very good feed properties with a very low sewing foot pressure result in optimum, smooth seams*
- *New fresh 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 S1 and S2.*
- *PFAFF 918-U and PFAFF 938-U: Machines with mechanical switchover from single to 3-stitch zigzag.*

Technische Daten:

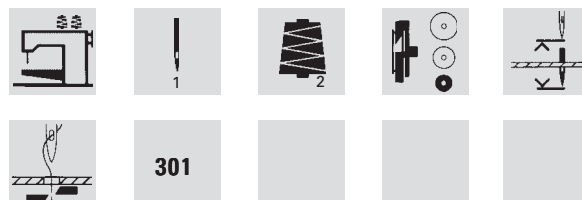
- Drehzahl max.: 5.000/min
- Stichlänge max.: 4,5 mm
- Überstichbreite max.: 10,0 mm bei 918
6,0 mm bei 938

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 333



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

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-S2
- 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

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

Features:

- First-rate 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 S2 control panel
- Easy drawing of the thread when shifting the workpiece
- Reliable sewing start after thread trimm-ing due to the solenoid-controlled thread tension
- Integrated bobbin thread winder
- Sewing head auto select system to reconize the pre-set parameters for service purpose

Technische Daten:

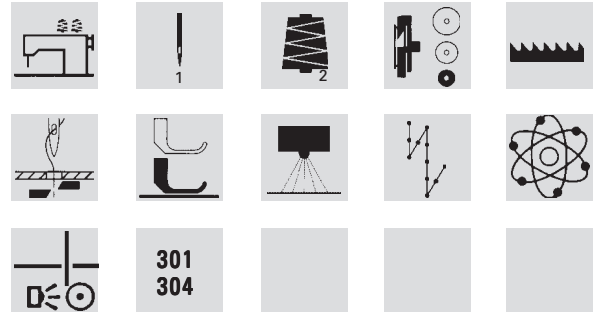
- Stichtyp: 301 (Doppelsteppstich)
- Drehzahl max.: 1.000 U/min.
- Nadelsystem: 134-35
- Nadelstärke (Nm in 1/100 mm): 80-100

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 2438-6/03-980/32 ASN 2,5 *plusline*



Exaktes Aufsteppen von Label und Etiketten mit Zickzack- oder Geradstich

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

Exact attachment of labels with zigzag or straight stitches

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:

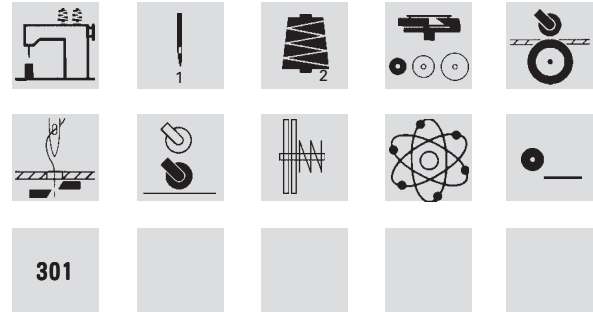
- Drehzahl max.: 4.500 U/min.
- Stichlänge max.: 2,5 mm
- Überstichbreite max.: 6 mm
- Nadelsystem: 438

Specifications:

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



PFAFF 3734-12/31



Ärmleinnähmaschine

Die PFAFF 3734 ist ein gestalteter Arbeitsplatz zum Ärmleinnähen 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 neuartiges Pullertransportsystem
- Neuer, 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.

Sleeve setting machine

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 new type of puller feed system
- New, 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.

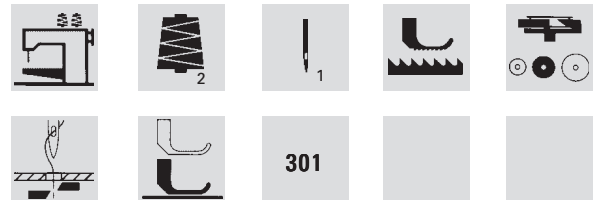
Technische Daten:

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

Specifications:

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

PFAFF 337



Ärmleinnähen mit Mehrweite in Sakkos, Kostüme und Mäntel

Merkmale:

- Modernes, ergonomisches Design.
- Problemloses Einnähen von Ärmeln mit Mehrweitensteuerung über Pedal.
- Hohe Verarbeitungsqualität durch gleichmäßige Mehrweiteneinarbeitung.
- Große Raffintensität.
- Begrenzung des gewünschten maximalen Einhaltewertes.
- Reduzierte Spulenwechselhäufigkeit bei Versionen mit großem Greifer

Unterklassen:

- 2/21 Standard-Teilesatz
- 6/01 Teilesatz für stärkere Materialien

Zusatzeinrichtungen:

- Fadenabschneider -900/51
- Presserfuß-Automatik -910/98 (pneumatische Wartungseinheit -925/03 erforderlich)
- Optische Anzeige des Obertransport-Vorschubes -921/01
- Wartungseinheit -925/03 (Nr. 91-187 426-70/893)
Körpergerecht geformter Anschlagetisch für großflächige Teile Nr.: 91-033 306-71 (Option).

Technische Daten:

- Stichtyp: 301 (Doppelstepstich)
- Stichzahl max.: 2.100/min
- Stichlänge max.: N36 (Untertransportschub 3 mm, Obertransportschub 6 mm)
- Nadelsystem: 134-35
- Materialdurchgang unter dem Nähfuß: 8 mm
- Nettogewicht (Oberteil): ca. 40 kg
- Bruttogewicht (Oberteil in Karton): ca. 48 kg
- Kartonmaße (Oberteil): 70 x 30 x 54 cm

For sewing-in sleeves with fullness on jackets, ladies' suits and overcoats

Features:

- State-of-the-art, ergonomic design.
- Trouble free sewing-in of sleeves, with fullness-control using the foot pedal
- High sewing quality due to an even application of fullness.
- High gathering intensity.
- Limitation of the desired maximum gathering-value
- Fewer bobbin changes when using large hook

Subclasses:

- 2/21 standard parts kit
- 6/01 parts kit for heavier materials

Additional devices:








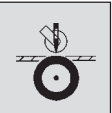
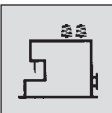



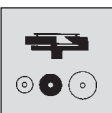
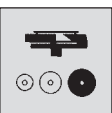


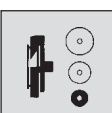
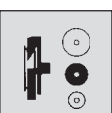








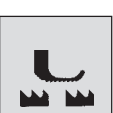
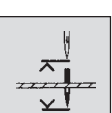



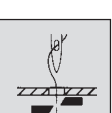



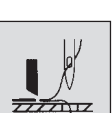
- Thread trimmer -900/51
- Automatic presser-foot lifter -910/98 (airfilter/pressure regulator -925/03 required)
- Optical display of the top-feed stroke -921/01
- Airfilter/pressure regulator -925/03 (No.: 91-187 426-70/893)
- Anatomically designed detachable work plate for large workpieces No.: 91-033 306-71 (optional)

Specifications:

- Stitch type: 301 (lock stitch)
- Max. speed: 2,100 s.p.m.
- Max. stitch length: N36 (bottom feed stroke 3 mm, top feed stroke 6 mm)
- Needle system: 134-135
- Material clearance under the sewing foot: 8 mm
- Net weight (sewing head): approx. 40 kg
- Gross weight (sewing head in carton): approx. 48 kg
- Carton dimensions (sewing head): 70 x 30 x 54 cm

Symbol-Erläuterungen

Key to Symbols

	Flachbett-Nähmaschine Flat bed sewing machine		Sockel-Nähmaschine Raised flat bed sewing machine		Unter- und Walzen-transport Bottom- and puller feed		Schiebradtransport und antriebener Rollfuß Wheel feed and driven roller presser
	Säulen-Nähmaschine Post bed sewing machine		Freiarm-Nähmaschine Cylinder bed sewing machine		Differential- Unter- und Walzentransport Differential bottom feed and puller feed		Schiebradtransport, mitgehende Nadel (nicht angetriebenen Rollfuß) Wheel feed and needle feed (non driven roller presser)
	Block-Nähmaschine Monobloc sewing machine		Vertikalgreifer, klein Vertical hook, small		Unter-, Nadel- und Walzentransport Bottom feed, needle- and puller feed		Schiebradtransport, Rollfuß (nicht angetrieben) Wheel feed, roller presser (not driven)
	Vertikalgreifer, groß Vertical hook, large		Übergroßer Vertikalgreifer Extra-large vertical sewing hook		Unter- und veränderlicher Obertransport Bottom feed and variable top feed		Rollfuß (angetrieben) Roller presser (driven)
	Horizontalgreifer, klein Horizontal hook, small		Horizontalgreifer, groß Horizontal hook, large		Unter- und alternierender Obertransport Bottom feed and alternating top feed		Automatische Rollfuß-Lüftung Automatic roller presser lifter
	Zentralspulschiffchen CB hook		Kettenstichgreifer Chain stitch looper		Schiebradtransport, antriebener Rollfuß und mitgehende Nadel Wheel feed, driven roller presser and needle feed		Presserfußautomatik Automatic presser foot lift
	Ringschiffchen Beak shuttle		Schmetterlingsgreifer Butterfly hook		Differential-, Unter- und veränderlicher Obertransport Differential bottom feed and variable top feed		Nadelpositionierung Automatic needle positioning
	Untertransport Drop feed		Obertransport Top feed		Unter-, alternierender Ober- und Nadeltransport Unison feed		Fadenabschneider Thread trimmer
	Differential-Untertransport Differential bottom feed		Unter- und Nadeltransport Compound feed		Rollfuß (nicht angetrieben) Roller presser (not driven)		Fadenkettenschneider Thread chain cutter

Symbol-Erläuterungen

Key to Symbols



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



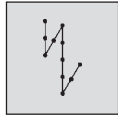
Unterschneid-Einrichtung
Under-edge trimmer



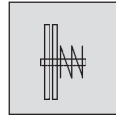
Fadenanzahl
Number of threads



Kantenbeschneider (horizontal)
Horizontal edge trimmer



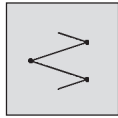
Verriegelungs-Einrichtung
Backtacking system



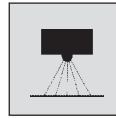
Fadenspannungssteuerung
Thread tension control



Kantenbeschneider
Edge trimmer



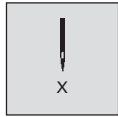
Überstichbreite
Bight width



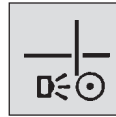
Fotozellensteuerung
Sensor control



Stichverdichtung
Stitch condensation



Anzahl der Nadeln
Number of needles



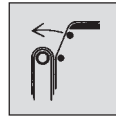
Spulenfadewächter
Bobbin thread monitor



Walzentransport
Puller feed



Stichtyp
Stitch type



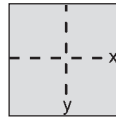
Großteilestapler
Large part stacker



Links und rechts ausschaltbare Nadel
Disengagable right or left needle



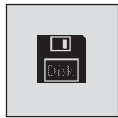
Elektroniksteuerung
Electronic control



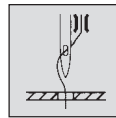
X - Y Antrieb
X - Y drive



Fadenabstreifer
Thread wiper



Diskettenlaufwerk
Disk drive



Fadenklemm-einrichtung
Thread nipper device



Band- und Kettentrenner
Tape- and chain cutter



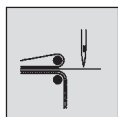
Kleinteilestapler
Small part stacker



Verstuftes Beschneiden
Feathered trimming



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



Bündelklammer
Bundle clamp

PFAFF

fine sewing

Hotlines:

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

Nähtechnik/Fachberatung / *Application consultance*: +49-175/2243-102

Ersatzteile-Hotline / *Spare-parts hotline*: +49-175/2243-103

PFAFF Industrie Maschinen AG

- Postfach 3020
67653 Kaiserslautern
- Königstr. 154
67655 Kaiserslautern

Telefon: +49-631/200-0

Telefax: +49-631/17202

Internet: www.pfaff-industrial.com

Gedruckt in der BRD
Printed in Germany
dtsh./engl.
296-12-18292 11/06