

PFAFF

fine sewing

ПИДЖАК / JACKET

SERVICE Line



Производство
мужского пиджака
Jacket production

Последовательность
технологических операций
для производства мужского
пиджака

*Standard process plan
for the economic
production of jackets*



Пиджак / J A S K E T
SERVICE Line

1.	Введение / Introduction	3
2.	Описание модели <i>Design / Description of model</i>	3
3.	Дублирование /Подготовительные работы / Fusing work / preliminary work	4
	– Клапаны кармана / <i>Flaps</i>	
	– Листочка нагрудного кармана / <i>Breast pocket strip</i>	
	– Подзор кармана / <i>Pocket facings</i>	
	– Бортовка / <i>Plackets</i>	
4.	Воротник и подкладка / Collar and lining	6
5.	Рукава / Sleeves	8
6.	Спинка и полочка / Front-Back	9
7.	Полочка / Front	10
8.	Стан / Torso	12
9.	Монтаж / Assembly	13
10.	Окончательная сборка / End production	15
11.	Оборудование / Machine technology	16

1. Введение

Настоящий Service Line представляет собой стандартный технологический план для рационального производства мужских пиджаков.

Стандартные технологические планы разработаны компетентными специалистами фирмы PFAFF с учетом использования современного оборудования. Для каждой операции указаны примерные затраты времени (в минутах). Тексты/описания отдельных операций сведены до минимума.

Производительность и технические данные отдельных машины Вы найдете, начиная со страницы 16.

2. Описание модели

Однобортный пиджак, 3 пуговицы, 2 кармана с клапаном и в рамку, 1 нагрудный карман с листочкой, 4 внутренних кармана на подкладке с обтачкой, шлица на спинке, рукава со шлицами, ложными петлями и 3 пуговицами. Полочка, клапаны, листочка нагрудного кармана, низ рукава, верхний воротник, пройма спинки, шлица на спинке, пройма по бочку и подборт продублированы.

1. Introduction

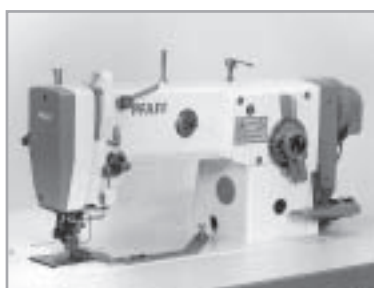
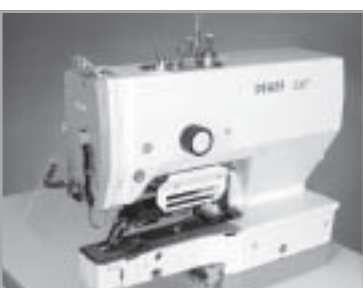
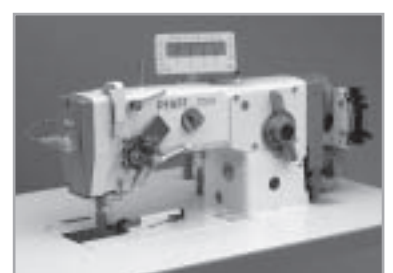
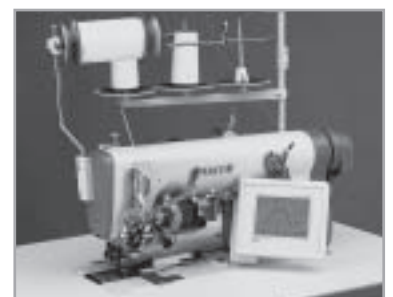
With the Service Line we provide an instrument, which describes a standard process plan for the industrial and economic production of mens' jackets.

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 arm-hole and facings set with insert.



Дублирование/Подготовительные работы

Fastening/Preliminary Work

Операция

Work step

Оборудование

Equipment

Примерное время (мин)

Approximat time (min)

3: Дублирование и подготовительные работы

Fusing work and preliminary work

Продублировать полочки, детали бочка, верхний воротник, подборт, клапаны, листочку нагрудного кармана, рукава

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

Дублирующий пресс проходного типа

Fusing press

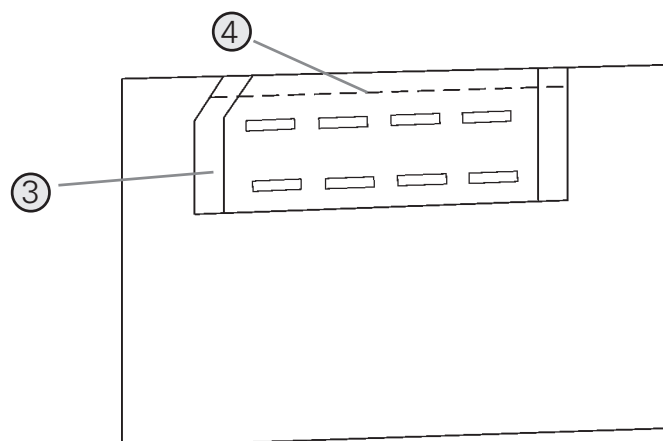
Клапаны / Flaps



1	Обтачать клапаны и обрезать	Run stitch and cut flaps	PFAFF 3511	0,55
			альтернатива / <i>alternatively</i> PFAFF 481-G-731/12-6/01-900/51-911/97 BS + подкласс / <i>Subclass 2/99</i>	0,70
2	Вывернуть клапаны	Turn flaps	Ручная работа / <i>manual</i>	0,25
	Опрессовать клапаны	Press flaps	Гладильное место / <i>ironing station</i>	0,50

Листочка нагрудного кармана

Breast pocket strip



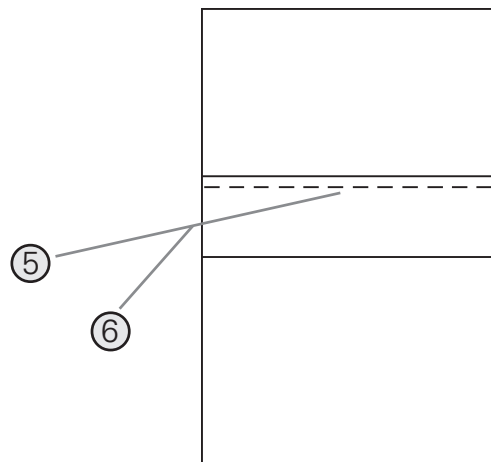
3	Отутюжить листочку нагрудного кармана по перфорированной вставке	Press breast pocket strip along perforated inset	Гладильное место / <i>ironing station</i>	0,35
4	Притачать подкладку кармана к листочке	Sew pocket lining	PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 BS	0,25

Дублирование/Подготовительные работы

Fastening/Preliminary Work

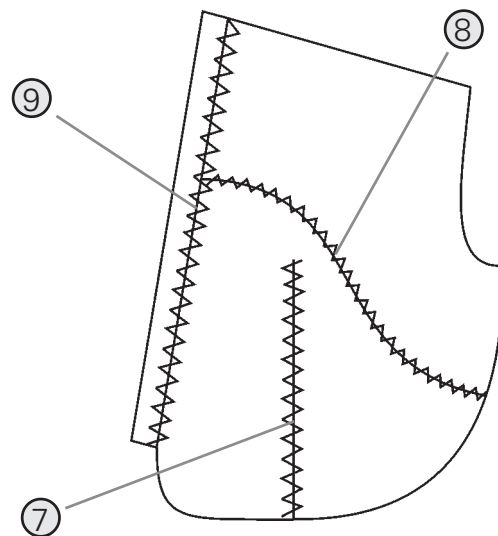
Операция <i>Work step</i>	Оборудование <i>Equipment</i>	Примерное время (мин) <i>Approximat time (min)</i>
------------------------------	----------------------------------	---

Подзор кармана / *Pocket facings*



5	Четыре внутренних кармана, притачать подзор к мешковине кармана <i>Four inside pockets, sew facing to pocket linings</i>	PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 BS	0,90
6	Карманы полочки притачать подзор к мешковине кармана, притачать билетный карман <i>Front pockets, sew facing to pocket linings, sew bill pocket</i>	PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 BS	0,80

Бортовка / *Placket*



7	Стачать нагрудную вытачку <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	Притачать усилитель <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	Притачать фиксирующую ленту к переднему срезу <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 + держатель <i>bracket</i> 91-056 021-21 + пластина <i>front cover plate</i> 91-168 461-71/893 91-268 014-71/893 + направитель ленты <i>tape guide</i> 91-043 408-23 + держатель ленты <i>tape holder</i> 91-056 758-70/895 (61/02)	0,40

Воротник и подкладка

Collar and lining

Операция

Work step

Оборудование

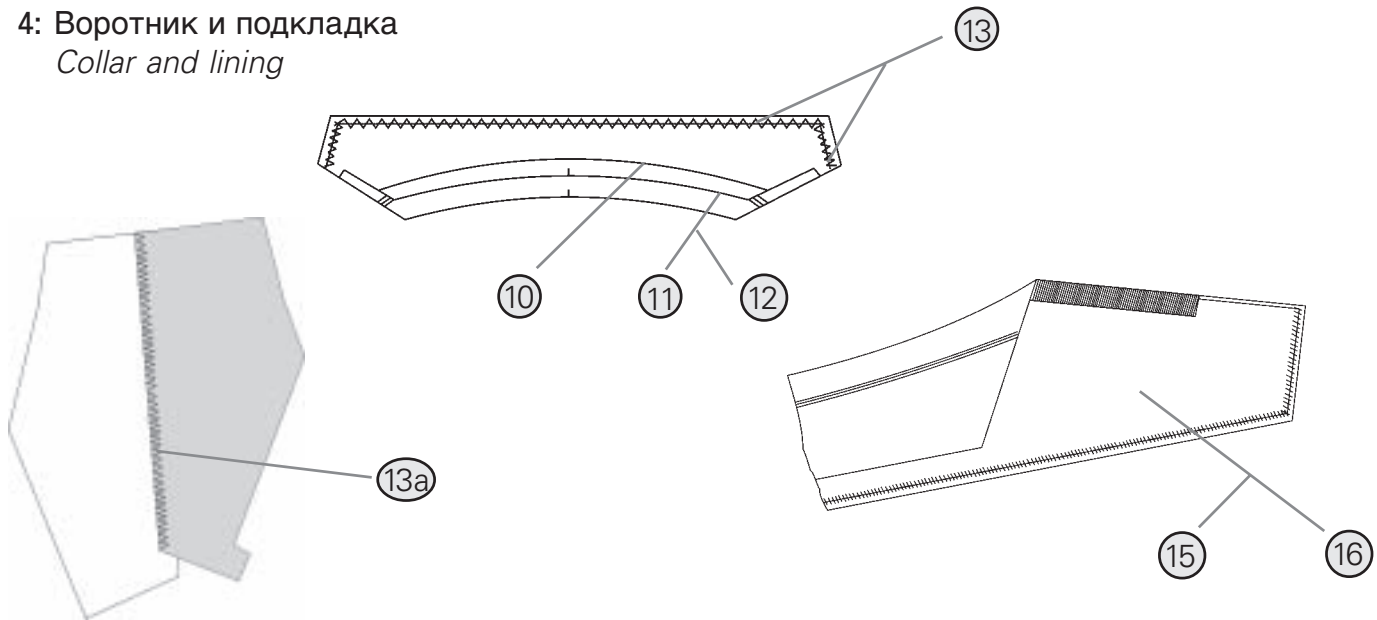
Equipment

Примерное время (мин)

Approximat time (min)

4: Воротник и подкладка

Collar and lining



10	Проложить строчку по перегибу Подворотника	Sew along break line of undercollar	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS + направитель края / edge guide 91-046 596-90	0,20
11	Притачать стойку к верхнему воротнику	Sew stand to top collar	PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 BS	0,40
12	Разутюжить шов стойки и клеевую	Press stand seam and press on adhesive mesh	Гладильное место / ironing station	0,50

Два варианта обработки верхнего воротника

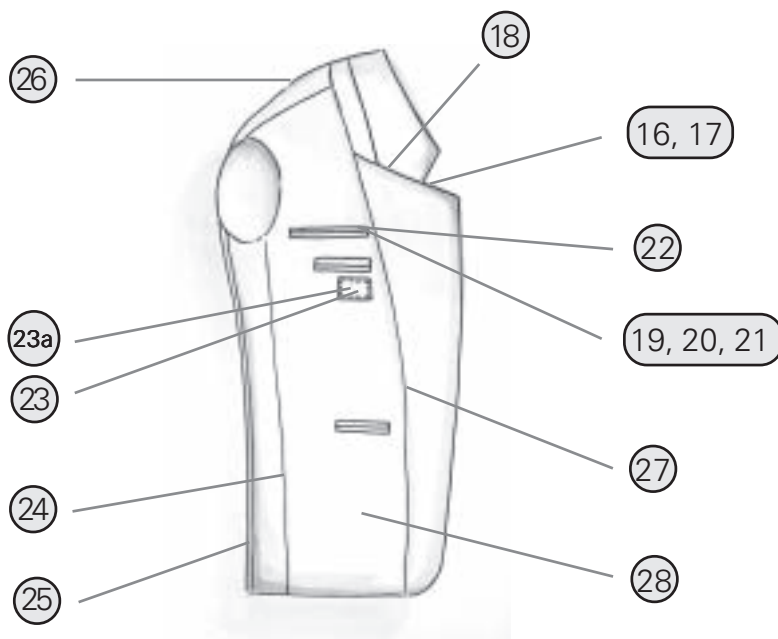
Two different methods for sewing top collar

13	Подворотник притачать передние и верхние срезы к верхнему воротнику	Sew front edge of undercollar and top edge to top collar	PFAFF 3704-2/02	0,90
13a	Настрочить подворотник на верхний воротник	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
	Прострочить уголки верхнего воротника изнутри	Sew top collar corners from the inside	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS	0,45
14	Вывернуть верхний воротник	Turn top collar	Ручная работа / manual	0,25
15	Опрессовать воротник (заупожить и отформовать)	Press collar (press and shape)	Гладильное место / ironing station	0,70
16	Подрезать зеркальные швы	Trim gorge seams	Ручная работа / manual	0,40
17	Стачать зеркальные швы	Close gorge seams	PFAFF 1181-SRP-8/11-900/24-911/37 BS	0,90
18	Разутюжить зеркальные швы	Press gorge seams	Гладильное место / ironing station	0,50
19	Обтачать четыре внутренних кармана, приложить мешковину кармана, прорезать подзор кармана и уголки кармана	Run-stitch four inside pockets insert pocket pouch, mitre pocket opening and pocket corners	Автомат для изготовления кармана в рамку Automatic pocket piping machine	1,60

Воротник и подкладка

Collar and lining

Операция <i>Work step</i>	Оборудование <i>Equipment</i>	Примерное время (мин) <i>Approximat time (min)</i>
------------------------------	----------------------------------	---



20	Вывернуть рамку кармана	<i>Pull piping through</i>	Ручная работа / <i>manual</i>	0,40
21	Внутренние карманы – закрепить уголки, стачать мешковину кармана	<i>Inside pockets - baste corners, close pocket pouch</i>	PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 BS	2,20
22	Закрепить два уголка внутреннего кармана декоративной закрежкой	<i>Sew two inside pocket corners with ornamental bartacks</i>	PFAFF 3371-1/01 (специальный зажим для полукруглой закрежки) (<i>special clamp for D-tack</i>)	0,35
23	Настрочить этикетку стежком зиг-заг	<i>Attach label with ZZ-stitch</i>	PFAFF 2438-6/03-980/32 ASN 2,5	0,45
23a	Настрочить этикетку	<i>Sew on label</i>	PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 AS	0,60
24	Подкладка – стачать швы бочка	<i>Lining - close side seams</i>	PFAFF 5483-814/01-6/01-900/71-910/04-917/35-925/03 BS + линейка + подкласс 6/02 ASN 3,5 / + <i>guide</i> + Subclass 6/02 ASN 3,5 альтернатива / <i>alternatively</i> PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 AS	0,80 0,95
25	Подкладка – стачать боковые швы	<i>Lining - close side seams</i>	PFAFF 5483-814/01-6/01-900/71-910/04-917/35-925/03 BS + линейка + подкласс 6/02 ASN 3,5 / + <i>guide</i> + Subclass 6/02 ASN 3,5 альтернатива / <i>alternatively</i> PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 AS	1,00 1,15
26	Подкладка – стачать плечевые швы	<i>Lining - close shoulder seams</i>	PFAFF 5483-814/01-6/01-900/71-910/04-917/35-925/03 BS + линейка + подкласс 6/02 ASN 3,5 / + <i>guide</i> + Subclass 6/02 ASN 3,5 альтернатива / <i>alternatively</i> PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 AS	0,50 0,65
27	Притачать подкладку к подборту и воротнику (по кругу)	<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	Отутюжить внутренние карманы и подкладку	<i>Press inside pockets and lining</i>	Гладильное место / <i>ironing station</i>	1,60

Операция

Work step

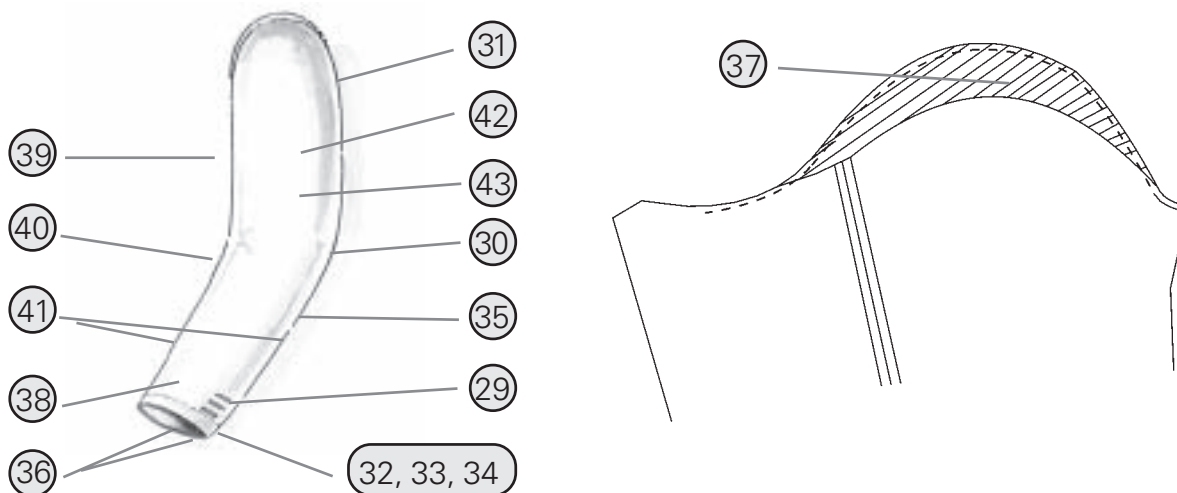
Оборудование

Equipment

Примерное время (мин)

Approximat time (min)

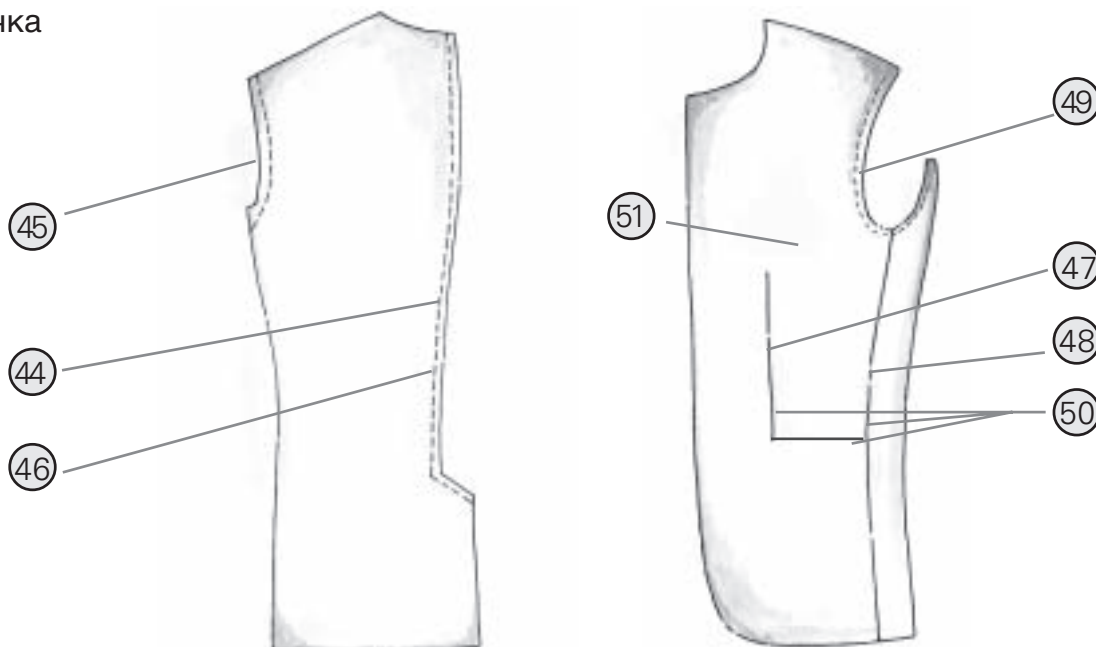
5: Рукава Sleeves



29	Изготовить ложные петли на шлице рукава	Sew imitated button holes on sleeve vent	Специальная петельная машина / eyelet-buttonhole machine	1,00
30	Стачать задние швы рукава (ткань)	Close hind arm seams (outer fabric)	PFAFF 1183-8/93-900/24-910/06-911/37-948/26 BS + линейка / + guide	0,75
31	Стачать задние швы рукава (подкладка)	Close hind arm seams (lining)	PFAFF 5483-814/01-6/01-900/71-910/04-917/35-925/03 BS + линейка + подкласс 6/02 ASN 3,5 / + guide + Subclass 6/02 ASN 3,5 альтернатива / alternatively PFAFF 1183-SRP-8/31-900/24-911/37 AS	0,80 0,85
32	Застрочить уголки шлицы рукава	Sew corners of sleeve vent	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS	0,95
33	Вывернуть уголки шлицы рукава	Turn corners of sleeve vent	Ручная работа / manual	0,50
34	Выполнить точечную закрепку на шлице рукава	Spot-tack sleeve vent	PFAFF 3307-4/01	0,25
35	Разутюжить задние швы рукава	Press open hind arm seams	Гладильное место с подушкой / ironing station with bar	0,70
36	Заутюжить шлицу и низ рукава	Firmly press sleeve vent and hem	Гладильное место / ironing station	0,80
37	Припосадить головку рукава вместе с подокатником	Apply fullness to sleeve with sleeve head insert	PFAFF 3801-3/071 (-3/07)	0,90
38	Притачать подкладку к низу рукава	Sew sleeve lining to hem	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS + специальная лапка / + special presser BA-1153 AFS + линейка / + guide	0,85
39	Стачать передние швы рукава (ткань и подкладка), оставить отверстие на подкладке рукава	Close front sleeve seams (outer fabric and lining) leave opening in sleeve lining	PFAFF 5483-814/01-948/26-6/01-900/71-910/24-917/35-925/03 BS + линейка / + guide альтернатива / alternatively PFAFF 1183-8/93-900/24-910/06-911/37-948/26 BS + линейка / + guide	1,05 1,20
40	Разутюжить швы рукава	Press open sleeve seams	Гладильное место с подушкой / ironing station with bar	0,60
41	Приметать передние швы рукава к низу рукава, сметать подкладку рукава с задними швами рукава	Tack front sleeve seams to hem, tack sleeve lining to back sleeve seams	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS	1,20
42	Вывернуть рукава	Turn sleeve	Ручная работа / manual	0,30
43	Отутюжить рукава	Press sleeve	Гладильное место / ironing station альтернатива / alternatively Гладильный пресс / press	1,20 0,90

Операция <i>Work step</i>	Оборудование <i>Equipment</i>	Примерное время (мин) <i>Approximat time (min)</i>
------------------------------	----------------------------------	---

6: Спинка / Полочка *Front / Back*



44	Стачать средний шов спинки с уголком шлицы	<i>Close centre back seam with vent section</i>	PFAFF 1183-8/93-900/24-910/06-911/37-948/26 BS + лапка / + <i>presser foot</i> : 91-155 822 B + линейка / + <i>guide</i>	0,70
45	Проложить укрепительную тесьму по пройме спинки	<i>Back - Bridle tape armhole</i>	PFAFF 3801-11/071 альтернатива / <i>alternatively</i> PFAFF 3801-3/071 (3/07) + устройство для принудительной размотки тесьмы / + <i>tape discharger</i> 91-189 222-70/895	0,45 0,45
46	Разутюжить средний шов спинки и шлицы	<i>Press centre back seam and vent</i>	Гладильное место / <i>ironing station</i>	0,70
47	Стачать нагрудные вытачки	<i>Front parts, close breast darts</i>	PFAFF 3519-4/01 альтернатива / <i>alternatively</i> PFAFF1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37 BS	0,45 0,75
48	Стачать швы бочка	<i>Close side seams</i>	PFAFF 1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37 BS + линейка / + <i>guide</i> альтернатива / <i>alternatively</i> PFAFF 487-6/45-900/99-911/97-918/14-918/38 BS	0,90
49	Проложить укрепительную тесьму по пройме полочки	<i>Front part, bridle tape armhole</i>	PFAFF 3801-11/071 альтернатива / <i>alternatively</i> PFAFF 3801-3/071 (3/07) + устройство для принудительной размотки тесьмы / + <i>tape discharger</i> 91-189 222-70/895	0,55 0,55
50	Разутюжить нагрудные вытачки, швы бочков прогладить клеевые полоски на прорези кармана	<i>Press breast darts, press side seams, iron adhesive strips to pockets openings</i>	Гладильное место / <i>ironing station</i> альтернатива / <i>alternatively</i> Пресс для разутюжки швов (2 машины – обслуживание) + укладчик серия 600/7 <i>seam press (2 machine operation)</i> + <i>stacker series 600/7</i>	1,55 1,10
51	Разметить место нагрудного кармана	<i>Mark position of breast pocket</i>	Ручная работа / <i>manual</i>	0,25

Полочка

Front

Операция

Work step

Оборудование

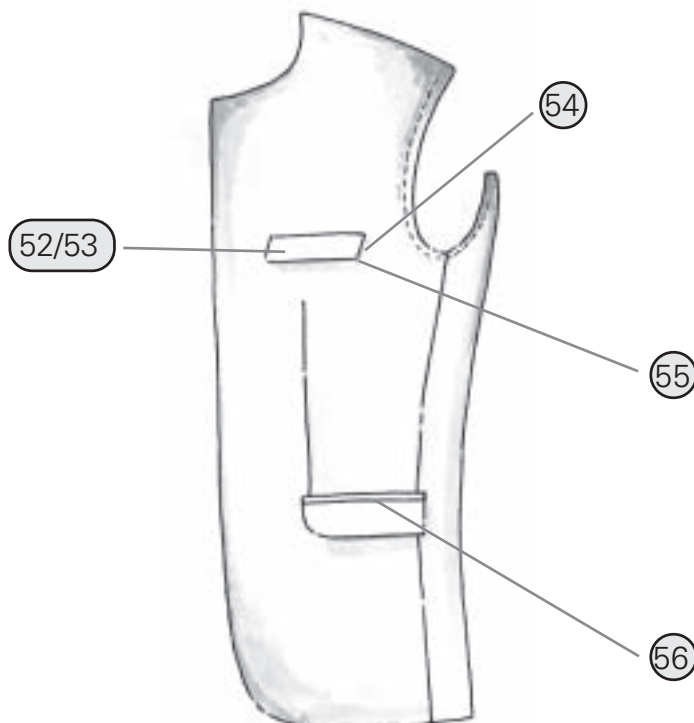
Equipment

Примерное
время (мин)

Approximat
time (min)

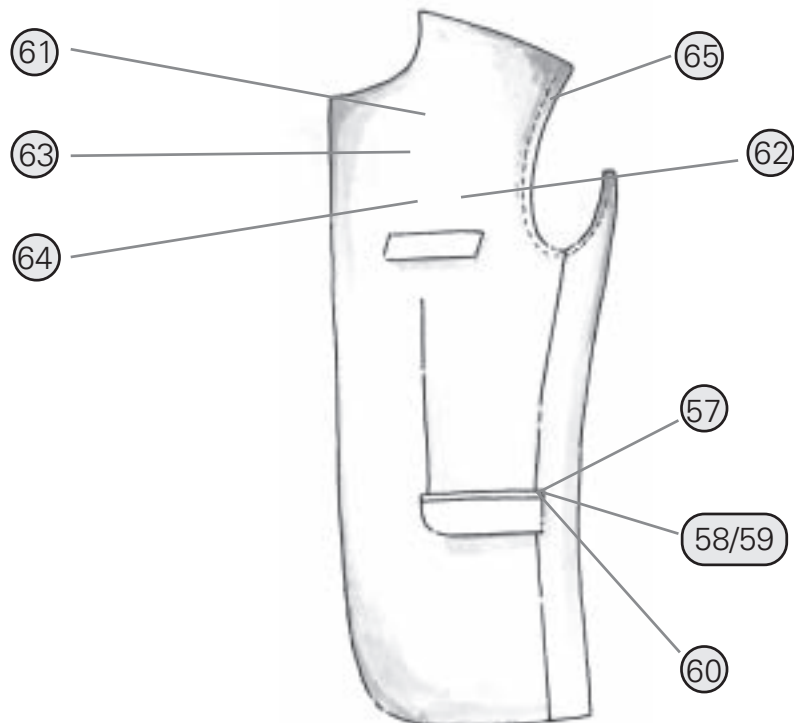
7: Полочка

Front



52	Притачать листочку нагрудного кармана и половину мешковины	<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	Прорезать нагрудный карман и уголки	<i>Cut open breast pocket and pull through pouch</i>	Ручная работа / manual	0,40
	Продеть мешковину	<i>Press breast pocket</i>	Гладильное место / ironing station	0,35
	Разутюжить нагрудный карман			
54	Прострочить листочку нагрудного кармана зигзагообразным стежком	<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	Стачать мешковину нагрудного кармана	<i>Close pouch of breast pocket</i>	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS	0,45
56	Обтачать карманы полочки, подложив клапаны, прорезать прорезь и уголки кармана (при необходимости приложить нижнюю мешковину кармана)	<i>Run-stitch front pockets, inserting flaps, mitre pocket opening and pocket corners (if required insert bottom pocket pouch)</i>	Автомат для изготовления кармана в рамку <i>Automatic pocket-piping machine</i>	0,90

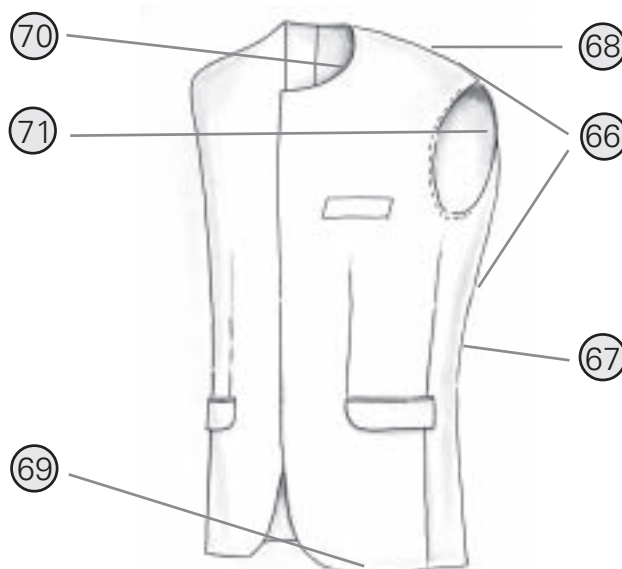
Операция <i>Work step</i>	Оборудование <i>Equipment</i>	Примерное время (мин) <i>Approximat time (min)</i>
------------------------------	----------------------------------	---



57	Разделить концы рамок и вывернуть	<i>Separate ends of piping and turn piping through</i>	Ручная работа / manual	0,50
58/59	Пристрочить мешковину кармана к выступу рамки. Пристрочить карманы полочки сверху, закрепить уголки, стачать мешковину кармана, стачать сметочными стежками прорезь кармана	<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	Отутюжить карманы полочки	<i>Press front pockets</i>	Гладильное место / ironing station	0,75
61	Отутюжить усилитель полочки	<i>Press placket onto front part</i>	Гладильное место / ironing station	0,50
62	Опрессовать полочки. Вставить фиксирующие уголки в пройму рукава	<i>Shape press front parts, insert fastening corners into armhole</i>	Гладильный пресс right - left ironing press	0,90
63	Прикрепить фиксирующую ленту по линии перегиба лацкана	<i>Attach bridal tape to lapel</i>	Strobel 58 - 4 FD	0,65
64	Притачать фиксирующую ленту к полочке пиджака	<i>Attach a fusible tape to the jacket front</i>	Strobel 174 - 140 FD	0,70
65	Притачать усилитель к пройме рукава и обрезать	<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

Операция	Оборудование	Примерное время (мин)
<i>Work step</i>	<i>Equipment</i>	<i>Approximat time (min)</i>

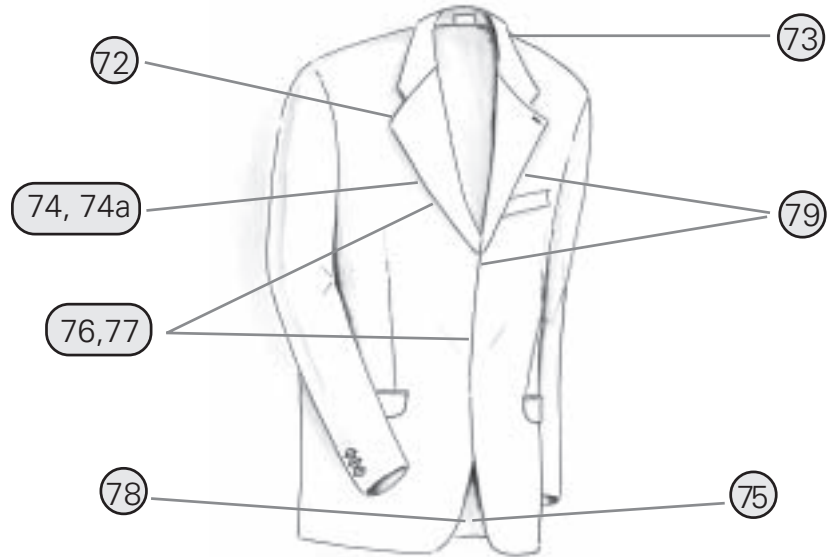
8: Корпус Body



66	Стачать боковые и плечевые швы <i>Close side and shoulder seams</i>	PFAFF 3827-4/34	1,70
	альтернатива / <i>alternatively</i> Стачать боковые швы <i>Close side seams</i>	PFAFF 487-6/45-900/51-911/97-918/14-918/38 BS	1,20
67	Разутюжить боковые швы <i>Press open side seams</i>	Гладильное место / <i>ironing station</i>	1,10
	Стачать плечевые швы <i>Close shoulder seams</i>	PFAFF 3827-4/34 альтернатива / <i>alternatively</i> PFAFF 487-6/45-900/51-911/97-918/14-918/38 BS	0,70 0,85
68	Разутюжить плечевые швы <i>Press open shoulder seams</i>	Гладильное место с подушкой / <i>ironing station with buck</i>	0,60
69	Заутюжить подгибку низа пиджака по фиксирующей ленте <i>Press up hem along fastening tape</i>	Гладильное место / <i>ironing station</i>	0,60
70	Разметить место для подворотника <i>Mark position of undercollar</i>	Ручная работа / <i>manual</i>	0,45
71	Прикрепить плечевые накладки <i>Attach shoulder pads</i>	PFAFF 333-712/02-6/01-900/51 BS (Головка вдоль стола / <i>head on position</i>)	1,20
	альтернатива / <i>alternatively</i> проутюжить плечевые накладки снизу <i>Press on shoulder pads</i>	Гладильный пресс / <i>shoulder press</i>	0,80

Операция <i>Work step</i>	Оборудование <i>Equipment</i>	Примерное время (мин) <i>Approximat time (min)</i>
------------------------------	----------------------------------	---

9: Монтаж *Assembly*



72	Обтачать верхние уголки лацкана и выступ подворотника	<i>Run-stitch top lapel corner and protruding undercollar</i>	PFAFF 1181-SRP-8/11-900/24-911/37 BS	0,90
73	Втачать подворотник в горловину	<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
	Приметать подборт	<i>Baste on facings</i>	PFAFF 1183-712/02-6/01-900/24 BS (большая крышка стола головка поперек) / <i>large table top, head on position</i>)	1,35
74	Обтачать лацкан и борта и выполнить ступенчатую обрезку	<i>Run-stitch lapels and feather cut</i>	PFAFF 3822-2/44	2,20
74a	Обтачать лацкан и борта + обрезать	<i>Run-stitch lapels and facing + cut</i>	PFAFF 3822-2/42	1,80
	Убрать предварительное крепление и подрезать уголки	<i>Remove basting thread and cut edges</i>	Ручная работа / <i>manual</i>	0,70
75	Подкладку совместить с подгибкой и шлицей и излишки подрезать	<i>Adjust lining on hem and vent to required length and cut</i>	Ручная работа (Электрические ножницы) <i>manual (electric scissors)</i>	0,85
76	Разутюжить лацканы и срезы	<i>Press lapels and edges</i>	Гладильное место с подушкой для срезов / <i>ironing station with edge buck</i>	1,10
77	Приклеить клеевую к лацканам и по срезам	<i>Iron fusible tape to lapels and edges</i>	Гладильное место с подушкой для срезов / <i>ironing station with edge buck</i>	0,60
78	Притачать подкладку к подгибке низа и шлице	<i>Sew lining at hem and vent</i>	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS	2,30
79	Вывернуть пиджак, обрезать лацканы, подгибку низа и уголки шлицы и опрессовать	<i>Turn jacket, cut and press lapel - hem and vents</i>	Ручная работа / <i>manual</i>	1,50

Операция

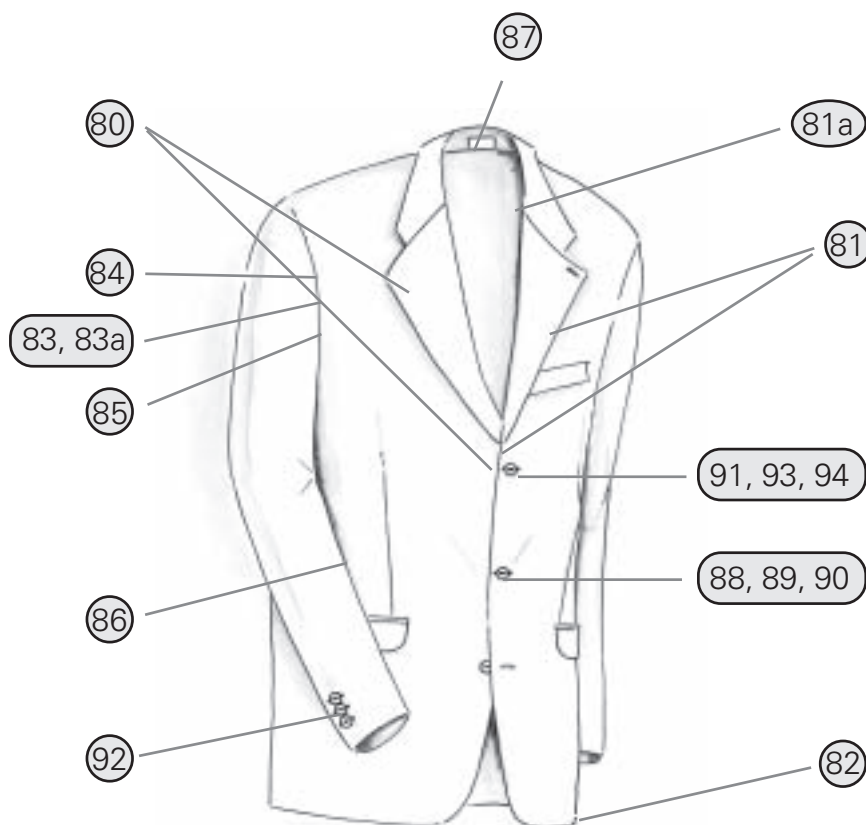
Work step

Оборудование

Equipment

Примерное
время (мин)

Approximat
time (min)



80	Отутюжить края и воротник	<i>Press or iron edge and collar</i>	Гладильное место / ironing station	1,10
81	Опрессовать лацканы и края	<i>Press lapels and edges</i>	Пресс / edge press right - left	1,00
81a	Сметать перегиб воротника	<i>Baste break line of collar</i>	PFAFF 5487-811/01-2/47-900/75-918/03 BSN 10	0,60
82	Опрессовать подгибку низа	<i>Press hem</i>	Гладильное место / ironing station	0,70
Два различных варианта втачки рукава Two different methods for setting sleeves				
83	Втачать предварительно приспособленные рукава	<i>Sew in pre-gathered sleeve</i>	PFAFF 3734-12/31 альтернатива / <i>alternatively</i> PFAFF 337-734/02-2/01-900/51-910/98-921/01-925/03 BSN 36 + дополнительная плоскость / + table top: 91-033 306-91	2,40 2,60
83a	Запрограммированное шивание рукава	<i>Programmed sleeve attaching (no pre-gathering required)</i>	PFAFF 3834-14/31	2,80
	Втачать плечевые вставки	<i>Sew in shoulder insert</i>	PFAFF 337-734/02-2/01-900/51-910/98-921/01 BSN 36 + дополнительная плоскость / + table top: 91-033 306-91	0,80
84	Закрепить подкладку и плечевые вставки по пройма рукава и обрезать	<i>Fasten lining and pads in armhole and trim</i>	Специальная машина / <i>special machine</i>	(1,70)
85	Притачать подкладку к пройма рукава	<i>Sew sleeve lining into arm hole</i>	Специальная машина / <i>special machine</i>	(2,80)
86	Стачать передние швы подкладки рукава	<i>Close front sleeve lining seams</i>	PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS + компенсирующая лапка правосторонняя / + right compensating presser 09-009 057-13	1,00

Окончательная сборка

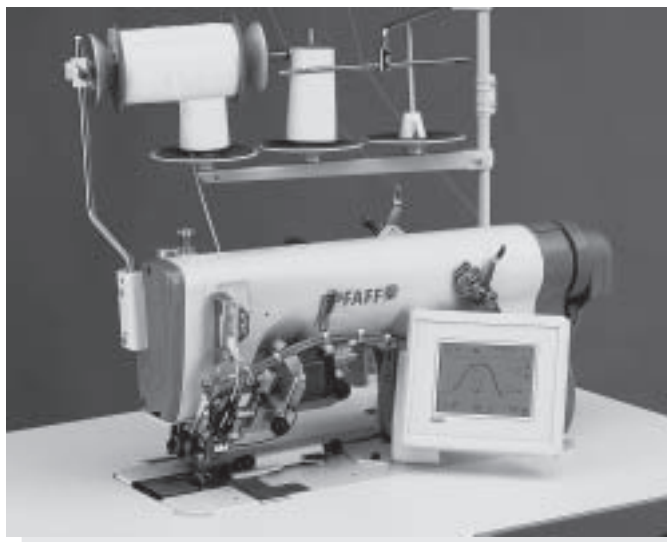
End production

Операция <i>Work step</i>		Оборудование <i>Equipment</i>	Примерное время (мин) <i>Approximat time (min)</i>
87 Пришить вешалку	<i>Sew on loop</i>	PFAFF 1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37 BS	0,80
88 Разметить петли	<i>Mark postion of buttonholes</i>	Ручная работа - рабочий стол / <i>manual - work table</i>	0,60
89 Изготовить четыре петли	<i>Sew four buttonholes</i>	Машина для изготовления петли с глазком / <i>eyelet-buttonhole machine</i>	1,20
90 Закрепить концы четырех петель	<i>Bartack four buttonholes</i>	Специальная закрепочная машина / <i>special bartacker</i>	0,80

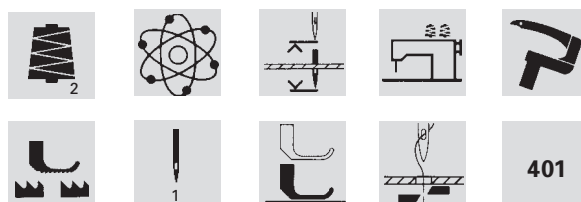
10: Окончательная сборка

End production

91 Разметить место для пуговиц	<i>Mark position of button</i>	Ручная работа - рабочий стол / <i>manual - work table</i>	0,75
92 Пришить 6 пуговиц на шлицу рукава	<i>Sew 6 buttons onto sleeve vent</i>	PFAFF 3307-1/02	1,10
93 Пришить впопай 3 пуговицы на полочку	<i>Sew 3 buttons onto front</i>	PFAFF 3307-3/01	0,65
94 Обвить ножку пуговиц	<i>Wrap button stems</i>	PFAFF 3307-9/01 (макс.высота ножки 12 мм / <i>stem length max. 12 mm</i>)	0,70
альтернатива / <i>alternatively</i> Пуговицы с ушком на рукаве и полочке	<i>Sew shank buttons to sleeves and front</i>	PFAFF 3307-5/02 (для пришивания плоских пуговиц и пуговиц с ушком) (<i>for stitching flat buttons and self-shank buttons</i>)	



PFAFF 3801



Интегрированное рабочее место для присбаривания рукава и прокладывания укрепительной тесьмы по пройма рукава

Вшивание рукава – сложная технологическая операция, которая требует опыта и навыка. С помощью предварительной сборки рукава на PFAFF 3801 значительно упрощается дальнейшее вшивание рукава и улучшается его качество. Высокая производительность и короткое время обучения – отличительные черты этого рабочего места. Автоматизированный технологический цикл совместно со специальным видом транспорта (дифференциальный верхний транспорт в сочетании с дифференциальным нижним транспортом) гарантируют равномерную и точную обработку посадки. С помощью PFAFF 3801 возможно выполнить следующие операции:

- присбаривание оката рукава
- прокладывание укрепительной тесьмы по пройме рукав (спинка и полочка пиджака)

Особенности/Преимущества/Указания к применению:

- Машина с дифференциальным нижним и верхним транспортом; устройство обрезки нити (только -3/071 и -11/071)
- Свободное программирование значений сборки
- Возможность сохранения в памяти 49 программ с 15 участками каждая
- Одновременное подшивание полос из ватина (подокатник)
- Создание программы с помощью функции «обучение»
- Автоматическое размножение по размерам и зеркальное отображение шва (влево/вправо)
- Бесступенчатая регулировка посадки при помощи серводвигателя
- Возможность получения любого стандартного и промежуточного размера (американские и европейские размеры)
- Устройство для принудительной размотки тесьмы № 91-189 222-70/895 (опция) для обработки укрепительной тесьмы (только -3/07 и -3/071)
- Устройство для автоматической подачи и обрезки тесьмы (только -11/071)
- Для работ с укрепительной тесьмой по пройме рукава PFAFF 3801 предлагает следующие альтернативы:
 - Подача укрепительной тесьмы без натяжения с помощью устройства для принудительной размотки тесьмы № 91-189 222-70/895 (опция подкласс -3/07 и -3/071). Обрезка тесьмы осуществляется вручную
 - Автоматическая подача и обрезка укрепительной тесьмы, также на материале, подкласс -11/071.

Технические данные:

- макс. количество стежков: 3.200/мин.
- Длина стежка: 2 мм
- Производительность: 500 пар рукавов с закрытой проймой, 550 пар рукавов с открытой проймой

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)

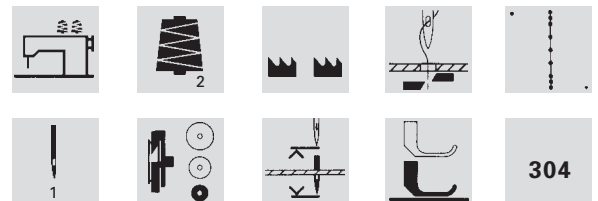
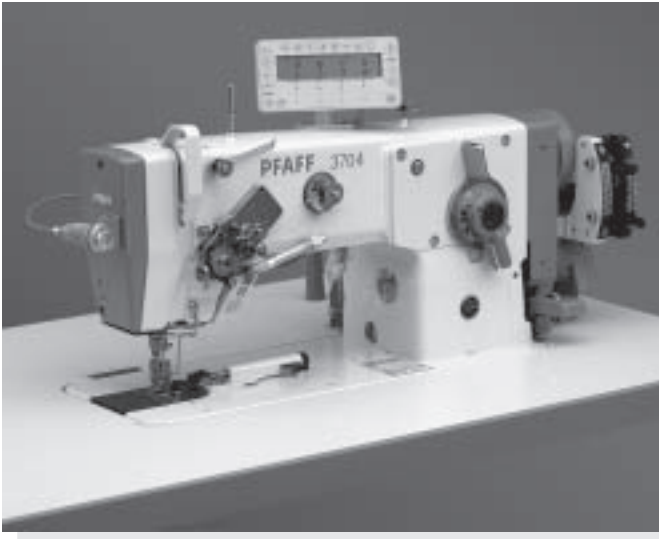
Features/advantages/instructions for use:

- 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



Стачивание нижнего воротника с верхним воротником

Нижний воротник стачивается слева с верхним воротником зигзагообразной строчкой, при этом передний уголок воротника, внешний срез воротника и задний уголок воротника стачиваются за одну операцию. При включенном нижнем дифференциальном транспорте обрабатывается необходимая посадка в соответствующих местах верхнего воротника. Палец ослабления стежка в швейной лапке способствует образованию рыхлого стежка, как того требует этот метод обработки воротника. При выворачивании воротника справа виден имитированный ручной стежок.

Особенности/Преимущества:

- Обработка посадки с помощью нижнего дифференциального транспорта и компенсирующей лапки с направителем облегчает работу швеи.
- При регулировке посадки верхнего воротника не происходит смещение филца нижнего воротника.
- Гарантированное равномерное стачивание по контуру нижнего воротника с верхним воротником
- При выворачивании воротника – имитируемый ручной стежок

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:

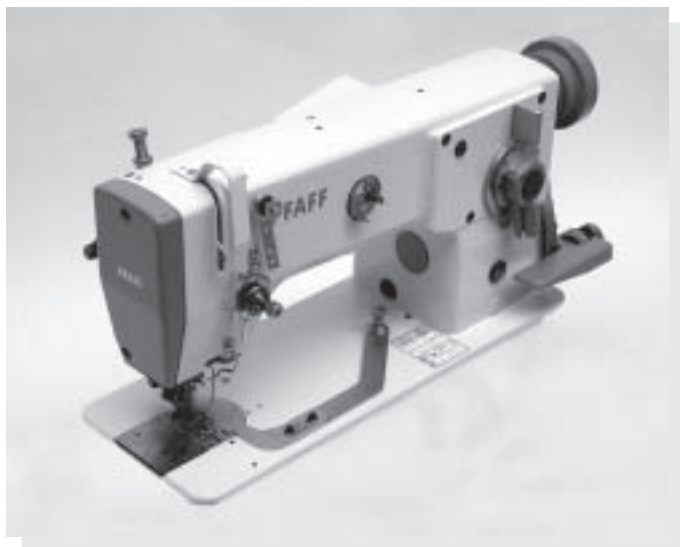
- The application of fullness with the use of the bottom differential feed and the compensating presser with guide simplify the work of the operator.
- The felt of the undercollar is not pulled out when the fullness is held in the top collar.
- Sewing of the undercollar to the top collar with exact contours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

Технические данные:

- Макс. количество стежков: 5.500/мин.
- Базовая длина стежка: 2,5 мм
- Длина стежка при сборке: 4,5 мм

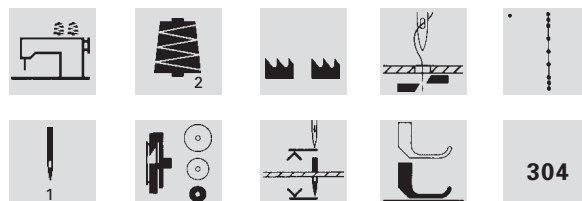
Specifications:

- 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



Стачивание нижнего воротника с верхним воротником внахлест

При этом методе обработки верхний срез нижнего воротника стачивается внахлест с верхним срезом верхнего воротника с помощью зигзагообразной строчки. Необходимая посадка в соответствующих местах верхнего воротника обрабатывается с помощью включенного нижнего дифференциального транспорта. Направитель компенсирующей лапки облегчает продвижение нижнего воротника, направитель на платформе машины – продвижение верхнего воротника.

Особенности/Преимущества:

- Обработка посадки с помощью нижнего дифференциального транспорта и компенсирующей лапки с направителем гарантируют равномерную ширину стежка
- При регулировке посадки верхнего воротника не происходит смещение фильца нижнего воротника.

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.

Технические данные:

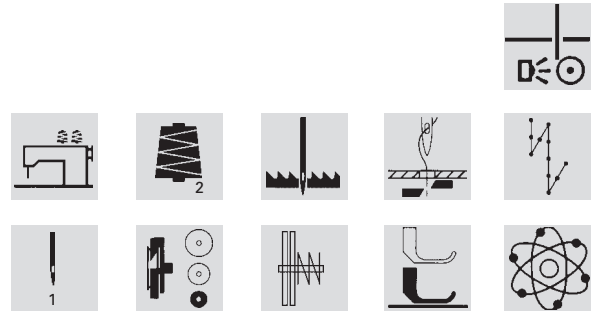
- Макс. количество стежков: 5.500/мин.
- Базовая длина стежка: 2,5 мм
- Длина стежка при сборке: 4,5 мм

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*



Стачивание и пришивание мешковины кармана – сметывание прорези

Особенности:

- Обработка, например, наружного кармана пиджака, была до сих пор возможна на 2 рабочих местах (машинах)
- Простой переход с помощью коленного выключателя со стачивающего шва на сметывающий шов
- Регулировка длины стежка при помощи панели управления BDF-S2
- Устройство контроля нитки с распознаванием остатка нитки на шпуле (нет необходимости прерывать начатый шов)
- Возможность вызова из памяти всех стандартных регулировок, например, закрепка в начале и конце шва.
- Новая концепция управления с новыми панелями управления делают возможным простое обслуживание. Сервисная поддержка при помощи разъемов компьютера для связи данных и простого обновления программного обеспечения, возможность сохранения сохраненных параметров шва посредством нового распознавания головки.

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.

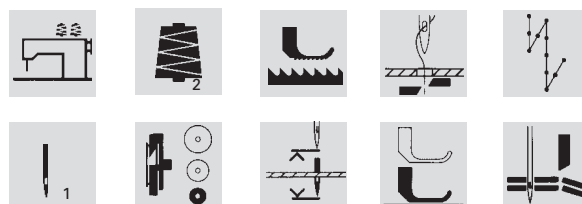
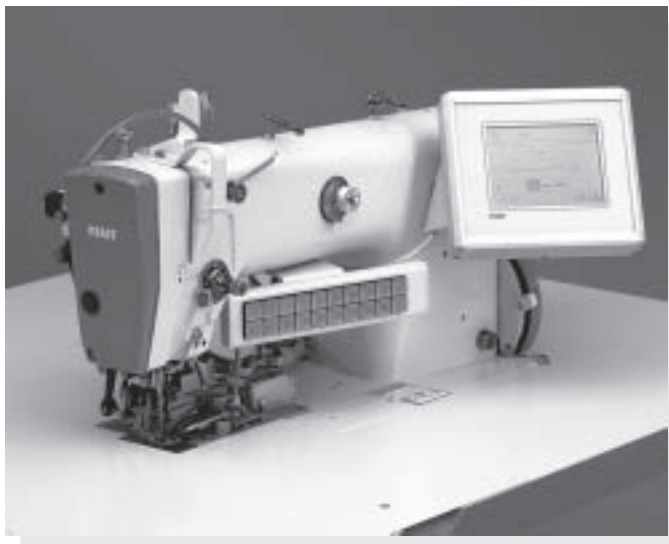
Технические данные:

- Макс. количество стежков: 4.500/мин.
- Макс. длина стежка: 6 мм
- Система иглы: 134

Specifications:

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

PFAFF 3822



Интегрированное рабочее место для стачивания и обрезки бортов пиджака

С помощью PFAFF 3822 могут выполняться следующие операции:

Шитье на полочке

- а посадка снизу в углу лацкана
- б гладкий шов
- в посадка снизу по талии
- г гладкий шов
- д посадка сверху среза кромки
- е гладкий шов

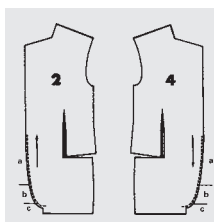
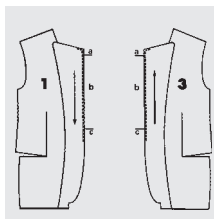
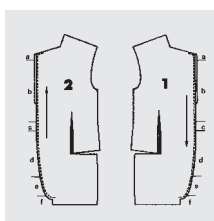
Шитье верхнего уголка по подборту позволяет точно отследить направление полосок на ткани.

Комбинированное шитье на подборте и полочке

- а посадка сверху в углу лацкана
- б гладкий шов
- в посадка сверху по талии

Шитье верхнего уголка по подборту позволяет точно отследить направление полосок на ткани.

- а гладкий шов
- б посадка сверху среза кромки
- в гладкий шов



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

Особенности/Преимущества:

- Безупречное постоянное качество обработки за счет воспроизведения регулировки дифференциального транспорта
- Рациональное выполнение всех доступных вариантов обработки
- Точная подгонка к различным материалам за счет плавающей лапки и переменного верхнего транспорта
- Простое обслуживание – короткое время обучения
- Уменьшение затрат за счет возможного отказа от использования зажимов и приметывания подбортов на передней полочке
- Ступенчатая обрезка от 6,5 мм до 3,5 мм, также на закруглениях (подкласс -2/44)
- Оптически плоские без отпечатков кромки

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

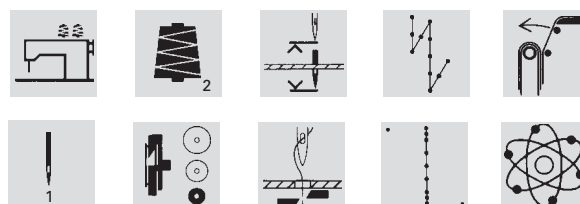
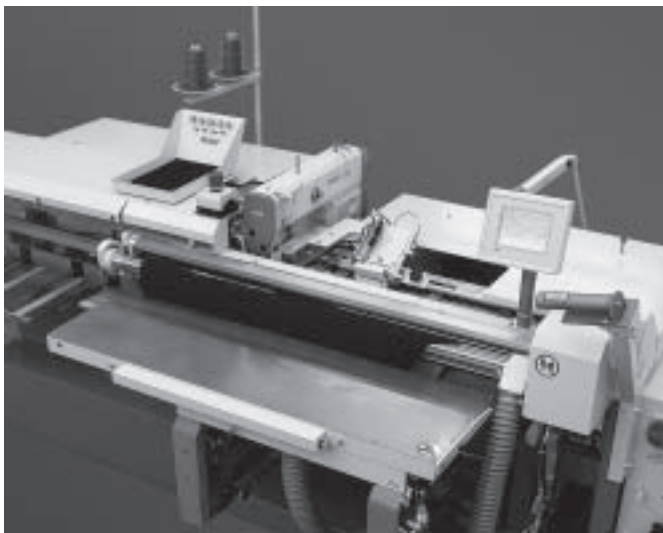
Технические данные:

- макс. количество стежков: 4.200/мин.
- макс. длина стежка: 2,5 мм
- ширина подрезки: 6,5 и 3,5 мм
- производительность: в зависимости от применяемого метода ок. 300 пиджаков/8 час.

Specifications:

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

PFAFF 3519-4/01



Изготовление одинарных и двойных нагрудных вытачек на мужском пиджаке

Качество за счет челночного стежка! Это философия фирмы PFAFF, если речь идет о вытачках. Это относится как к вытачкам и складкам на поясе брюк, так и к нагрудным вытачкам на мужском пиджаке. Челночный стежок создает прочные швы, что исключает смещение материала при утюжке вытачки. Абсолютным требованием при изготовлении нагрудных вытачек на мужском пиджаке является изящный конец вытачки (без пролегания) и точность прохождения шва (при обработке тканей в полоску или клетку). Предлагаемая фирмой PFAFF швейная машина 3519, представляет собой механизированное устройство, которое делает возможным рациональное и качественное изготовление вытачек на мужском пиджаке.

Особенности/Преимущества:

- Новое: головка челночного стежка PFAFF 1183
- Новое: графическая панель управления
- Новое: интегрированное программирование рисунка шва
- Новое: система быстрого вызова наиболее часто используемых программ
- На PFAFF 3519 изготавливаются одинарные и двойные вытачки высокой прочности за счет челночного стежка
- В начале шва возможно выполнение закрепки или уплотнение стежка
- Конец шва (конец вытачки) с уплотнением стежка
- Одинарные вытачки изготавливаются всегда в направлении от прорези кармана к острому концу вытачки. Это гарантирует изящный конец вытачки без пролегания.
- Многочисленная оснастка:
 - контроль верхней нитки
 - счетчик изделий
 - вакуумный двигатель (опция)
 - укладчик
 - устройство контроля остатка нитки на шпуле
 - дополнительный стол для работы «внахлест»
- Для каждой из трех форм шва можно сохранить до 100 программ.
- Устройство подачи кусочков ткани в острый конец вытачки (опция)

Технические данные:

- макс. количество стежков: 4.300/мин.
- длина стежка: варьируется от 0.5 до 3.0 мм, стандартная 2.2 мм
- глубина шва: 5 – 12 мм
- макс. длина шва: 395 мм
- мин. длина шва: 80 мм
- производительность: 1.200 пиджаков/8 час.

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:

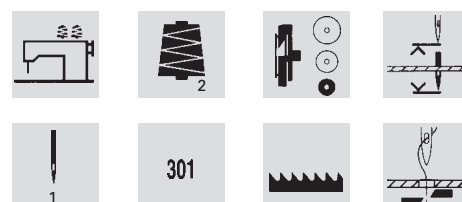
- NEW: Lockstitch sewing head PFAFF 1183
- NEW: Graphics touch control panel
- NEW: Integrated programming of the seam pattern
- NEW: Quick call-up system for favourite seam programs
- The PFAFF 3519 sews single- and two-pointed darts of high durability, due to lockstitch.
- The beginning of the seam 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



Современное поколение быстроходных швейных машин в швейной промышленности

Интеллектуальная концепция машины и применение высокопрочных компонентов гарантируют качество, гибкость и скорость этой быстроходной швейной машины. 40-летний опыт производства «сухих машин» и почти 10-летний опыт применения встроенного в головку двигателя нашли свое место в конструкции этих быстроходных швейных машин. Отпадает необходимость в дорогостоящих монтажных работах – машины поставляются готовыми к эксплуатации. Машины подкупают приятным, спокойным ходом. Они работают с низким уровнем вибрации. Встроенный привод AC-SERVO переносит мощность непосредственно на машину. Он гарантирует сокращение расхода электроэнергии на 50% по сравнению с приводами прошлого поколения. Машины работают с очень низкими значениями натяжения нитки. Высота подъема игловодителя регулируется с 30 до 36 мм. Это является предпосылкой для работы с материалами разной толщины.

Обобщенности:

- «Сухая машина» с 40-летней традицией (без масла в поддоне)
- Проход под лапкой: до 13 мм (при высоте подъема игловодителя 36 мм)
- Эксцентрик для скошенного положения рейки
- Скрытая, встроенная в головку разводка кабеля
- Смена ножа и нитеуловителя для устройства обрезки нитки без дополнительной юстировки
- Встроенные устройства подъема прижимной лапки, закрепки без сжатого воздуха
- Установленный компьютером кинематический ход нитепритягивателя, транспортера, игловодителя
- ОТЕ – автоматическое распознавание составленных швейных программ и предварительно установленных параметров при сервисном обслуживании
- Разъем для соединения с компьютером для связи и загрузки программного обеспечения
- Встроенное устройство намотки шпули для нижней нити
- Шитье без смазки (по желанию) посредством простой замены челнока со скоростью 4000 стежков/мин. (1181-D)
- Опция: устройство контроля нижней нити –926/06 с оптической индикацией

Технические данные:

- Длина стежка: макс. 6.0 мм
- Проход под лапкой: макс. 13 мм
- Подъем игловодителя: регулируется до 30 или 36 мм

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.

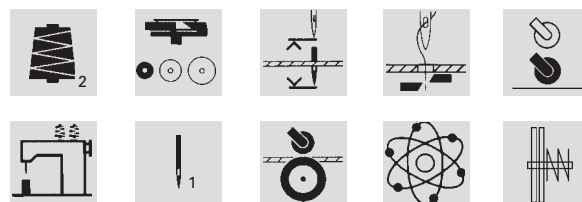
Features:

- 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)

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



Интегрированное рабочее место для программированного втачивания рукава

Качество пиджака определяется качеством рукава или тем, как он вшит. Интегрированное рабочее место 3834-14/31 с системой роликовых транспортеров предоставляет в распоряжение швеи машину, которая облегчает вшивание рукава и удовлетворяет требованиям качества и производительности. Программируемое управление автоматизирует технологический процесс. Современный шаговый двигатель в сочетании с передвижным роликом и приводной роликовой лапкой делает возможным обработку запрограммированных значений посадки в соответствующих участках шва.

Особенности:

- Новая система роликовых транспортеров – масштабное решение при втачке рукава пиджака (подкласс –14/31)
- Новое, удобное в обслуживании устройство обрезки нити
- Спокойный и безвибрационный ход благодаря встроенному двигателю
- Современная панель управления в поле зрения швеи
- Управляемое с помощью программы натяжение нити
- Автоматическое размножение всех размеров
- Возможность обработки различных материалов – от подкладочных до тяжелых
- Равномерная обработка посадки за счет роликового транспорта с шагом 0,1 мм
- Легкое обслуживание и хороший обзор зоны шитья
- Автоматическая регулировка натяжения нити при различной толщине материала
- Возможность ручного вшивания с помощью второй педали
- При необходимости зеркальное отражение для другого рукава

Технические данные:

- Макс. количество стежков: 3.500/мин
- Программа 1 и 2 для втачивания предварительно присборенных рукавов с помощью постоянных значений
- Программы 3-49 для программированного втачивания рукавов без предварительного присбаривания
- Производительность:
ок. 200-250 пиджаков / 8 часов (предварительно присборенные рукава)
ок. 170-220 пиджаков / 8 часов (без предварительного присбаривания)

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.

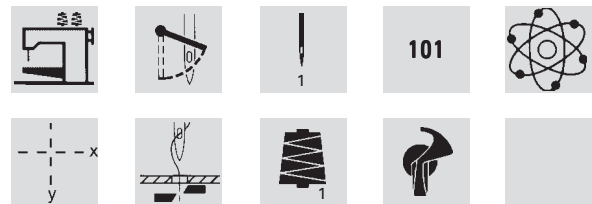
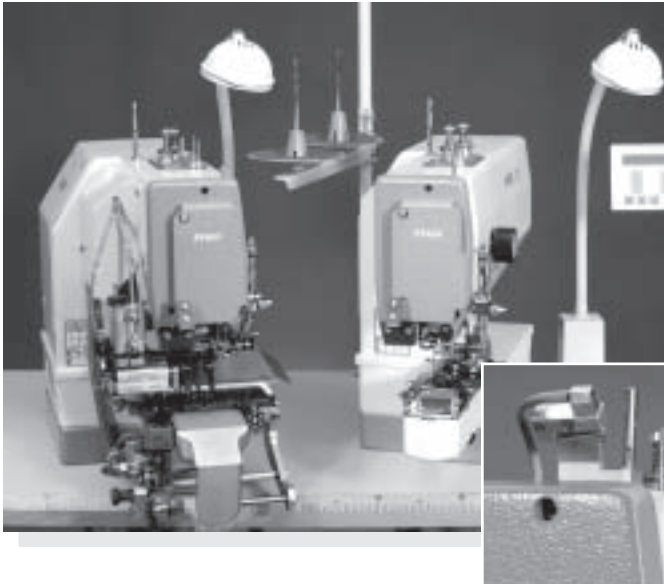
Features:

- 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



Машина с электронным управлением для пришивания пуговиц

Машина цепного стежка для пришивания пуговиц PFAFF 3307 надежно пришивает пуговицы, пуговицы не обрываются. За это отвечают устройство распознавания пропуска стежков и устройство образования двойного узелка. Техника однониточного стежка гарантирует аккуратный рисунок шва без узелков. Вы можете также выполнить модную обработку по программе. Качающийся игловодитель и высокий подъем игловодителя делают машину более гибкой. Возможность обработки всех возможных вариантов пришивания пуговиц – от стандартных до пуговиц с ушком. PFAFF 3307 гарантирует надежное пришивание пуговиц, быстрое производство и высокую гибкость.

Качающийся игловодитель

- высокая надежность шитья и спокойное положение материала
- большой стежок до 8 мм

Электронное управление

- свободное программирование рисунка шва, легко понимаемое для пользователя
- Накопитель для 99 швейных программ на каждый вид пуговицы

Устройство «надежный стежок»

- Устройство образования двойного стежка препятствует распусканию шва и обрыву нитки. Это единственная в своем роде качественная особенность машины в сравнении с другими машинами для пришивания пуговиц на рынке.

Однониточный цепной стежок (рисунок шва 101)

- аккуратный рисунок шва без узелков
- при смене цвета нет потери времени, не требуется смена шпульки

Устройство распознавания пропуска стежка

- контролирует надежное образование стежка и сигнализирует о пропущенных стежках или дефектах шитья

Привод, встроенный в корпус машины

- спокойный, с низким уровнем вибрации ход
- простой монтаж машины

Дополнительное пространство

- Дополнительное пространство 30 x 200 мм под зажимом для пуговицы гарантирует беспрепятственное пришивание пуговиц на объемные изделия
- Подъем зажима 17 мм делает возможным обработку очень толстых материалов
- Подъем игловодителя 46 мм гарантирует пришивание больших пуговиц с ушком диаметром до 30 мм или пуговиц на высокой ножке до 12 мм

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

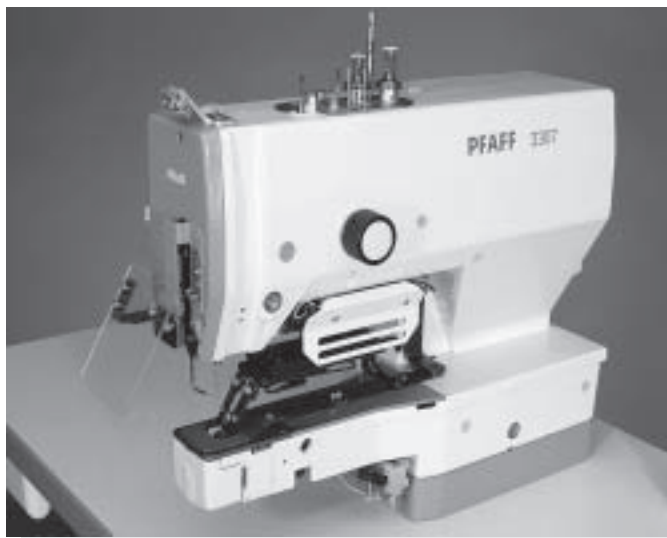
- controls the formation of a secure seam and gives a signal for missed stitches or sewing errors

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

Пришивание плоских пуговиц
Attaching flat button types

Область применения:

Верхняя одежда, от средних до тяжелых материалов
Пришивание пуговиц с 2, 3, 4 или 6-ю отверстиями /
Толщина пуговицы до 4 мм
(диаметр пуговицы: макс. 55 мм)
■ на ножке или без ножки (высота ножки до 12 мм)
■ с подпуговицей или без нее

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

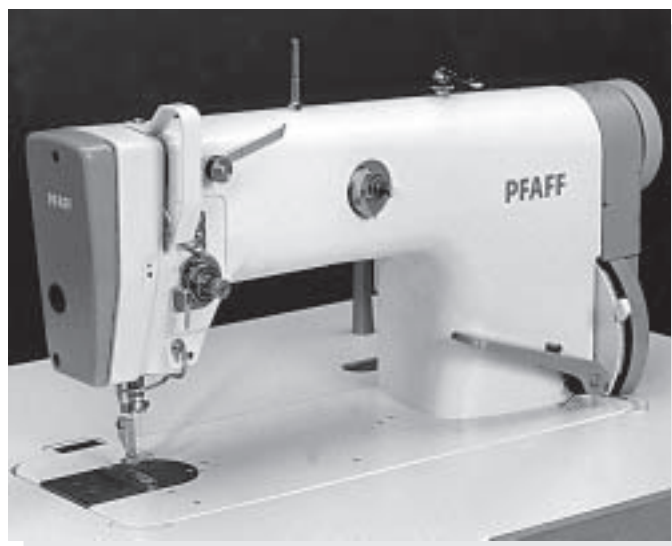
Общие закрепочные работы
General tacking work

Область применения:

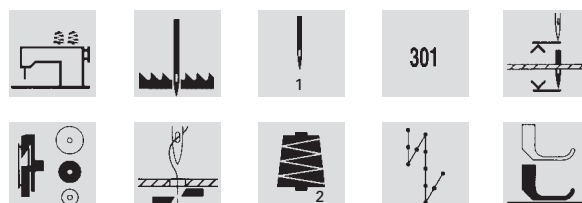
Общие закрепочные работы
■ Пришивание бумажных этикеток и этикеток из
ткани
■ Закрепка подплечиков
■ Скрепление чулок, перчаток и т.д.
■ макс.ширина стежка: 8 мм

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



Одноигольная быстроходная швейная машина челночного стежка с нижним и игольным транспортом

Особенности / преимущества:

- Универсальное использование во всех отраслях швейной промышленности
- Очень хорошие свойства транспорта также при нескольких слоях материала за счет движения иглы совместно с материалом
- Очень хороший режим транспорта при минимальном давлении лапки
- Оптимальная надежность шитья даже на больших скоростях
- Минимальные затраты содержания склада запасных частей за счет высокой степени унификации деталей конструктивного ряда 480
- Бесшумный и безвибрационный ход
- Фиксированное дозирование смазки челнока и игловодителя
- Повышение качества и производительности за счет устройства контроля остатка нитки на шпулке (-926/01, опция)
- Простая замена ножа и нитеуловителя без дополнительной юстировки
- Челнок (G) с увеличенным на 50% запасом нитки по сравнению с обычными челноками
- Доступная снаружи юстировка стержня прижимной лапки
- Большой выбор дополнительных приспособлений для различных требований

Подклассы:

-6/01 N

Стандартный комплект швейных органов для шитья материалов средней тяжести, макс.длина стежка 6 мм

-8/01

Стандартный комплект швейных органов для шитья материалов средней тяжести, макс.длина стежка 4,5 мм

-34/02

Стандартный комплект швейных органов для шитья тонких материалов, комплект швейных органов для особо тонких материалов, макс.длина стежка 4, 5 мм

Технические данные:

- макс.количество стежков: 6.000/мин, в зависимости от исполнения машины
- макс.длина стежка: 6 мм, в зависимости от комплекта швейных органов
- макс.проход под лапкой: 9 мм
- вылет рукава: 260 x 130 мм

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

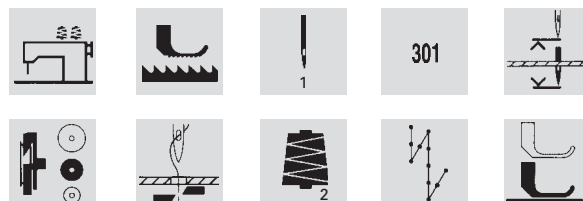
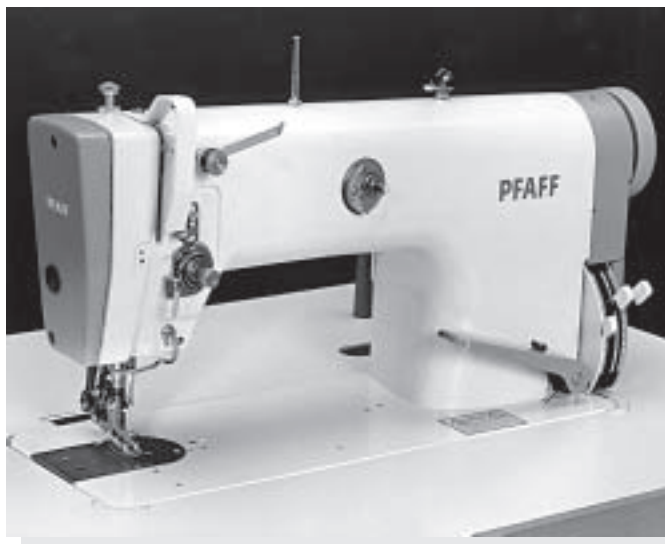
-34/02

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

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



Специальная быстроходная машина с нижним и дифференциальным верхним транспортом

Особенности/Преимущества:

- Применяется во всех отраслях швейной промышленности
- Обработка посадки или беспосадочное шитье за счет дифференциального верхнего транспорта
- Мгновенная регулировка верхнего транспорта; для целенаправленной подачи верхнего транспорта во время шитья с помощью дополнительной педали или коленного переключателя (-918/14)
- Челнок (G) с увеличенным на 50% запасом нитки по сравнению с обычными челноками
- Программируемое управление посадкой (-918/15)
- Отдельно регулируемое давление верхнего транспорта оптимизирует обработку сложных изделий
- Устройство «плавающей лапки» для работ с очень низким давлением прижимной лапки на сложных материалах, стандартная оснастка с устройством быстрой регулировки высоты -918/38 для материалов различной толщины
- Двойные подшипниковые опоры для игловодителя, нитепритягивателя и механизма продвижения
- Централизованная смазка для челнока и игловодителя
- Закрытые, не требующие обслуживания подшипники качения
- Закрытая коробка передач с длительной по времени смазкой
- Надежная и быстрая юстировка с помощью встроенных шаблонов
- Минимальные затраты содержания склада запасных частей за счет высокой степени унификации деталей конструктивного ряда 480

Технические данные:

- макс. количество стежков: 5000 стежков/мин. в зависимости от вида исполнения машины, материала и рабочей операции
- Макс. длина стежка: 4,5 мм
- Подъем верхнего транспорта: макс. 3,2 мм
- Вылет рукава: 260 x 130 мм

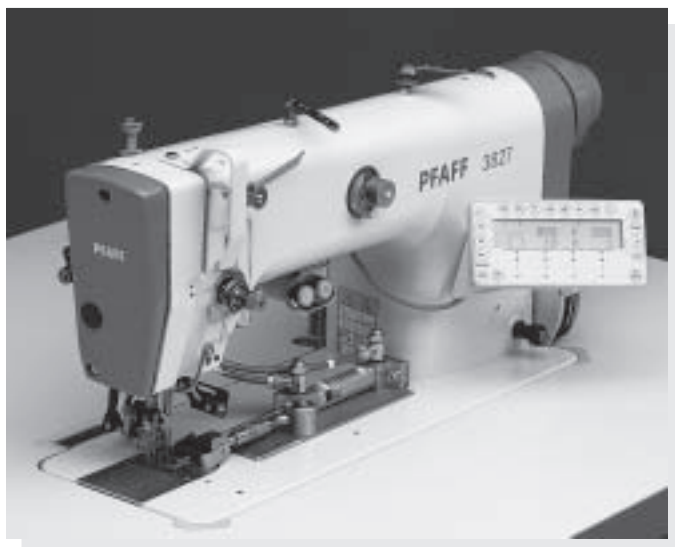
Special high-speed sewing machine with drop feed and variable top feed

Features/Benefits:

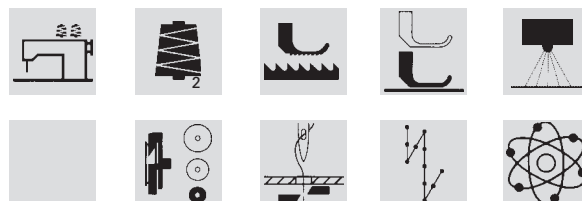
- Employed in all branches of the sewing industry.
- The variable top-feed allows application of fullness and/or sewing without ply-shift.
- An additional pedal or knee switch allows variation of top feed during sewing (-918/14)
- Large hook (G) with approx. 50 % more bobbin capacity than normal machines.
- 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



Интегрированное рабочее место для стачивания боковых и плечевых швов и общих стачивающих операций

Особенности/преимущества:

- Абсолютно идентичные плечевые швы посредством автоматического зеркального отражения шва
- Специальный комплект швейных органов с плавающей лапкой для гладкого шитья и точной обработки посадки
- Ограничительная линейка с автоматической регулировкой ширины шва при переходе с боковых швов на плечевые
- Частично автоматизированные технологические процессы без программирования
- Очень короткое время обучения

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*

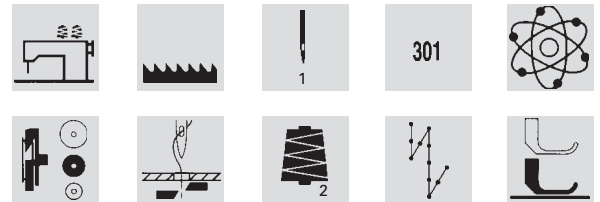
Технические данные:

- Макс. количество стежков: 4.600/мин.
- Макс. длина стежка: 4,5 мм
- Производительность: 300-350 боковых и плечевых швов за 8 часов

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



Высокоскоростная швейная машина для обработки широкого спектра изделий

Особенности/преимущества:

- Высокоскоростные швейные машины типового ряда 1181/1183 оснащены системой SRP, которая во время шитья регулирует (повышает или уменьшает) в зависимости от скорости давление прижимной лапки. Эта динамичная регулировка давления прижимной лапки сводит до минимума образование посадки (смещение слоев). Система SRP – это революционный переворот в швейной промышленности!

Область применения:

- Стачивание коротких швов до швов средней длины с посадкой и без посадки. Обработка широкого спектра изделий и различных материалов в швейной промышленности при высоких требованиях к гибкости и качеству.

Производительность:

- Минимальное использование ручных работ во время шитья за счет тягового усилия транспортной системы
- Бесступенчатая регулировка высоты подъема прижимной лапки, вызываемой при помощи коленного выключателя, для комфортного поворота на углах
- Второй, максимальный подъем лапки, вызываемый при нажатии педали назад, например, для легкого размещения материала.
- Высокая эффективность регулируемого в зависимости от скорости давления прижимной лапки и отсутствие посадки.
- Вызов всех стандартных регулировок, например, закрепка в начале и конце шва
- Переменная, регулируемая в зависимости от материала высота мягкого подъема прижимной лапки.
- Регулируемая по высоте, эргономично подогнанная станина/крышка стола швейной машины

Технические данные:

- Тип стежка: 301 (челночный стежок)
- Макс. количество оборотов: 5.500 стежков/мин.
- Система иглы: 134R
- Привод: встроенный Servo-привод
- Напряжение: 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:

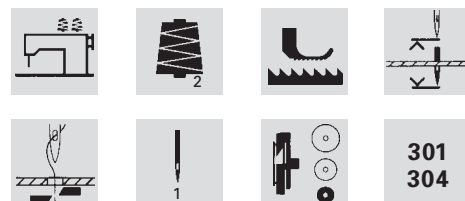
- Stitch type: 301 (lockstitch)
- Max. speed: 5,500 s.p.m.
- Needle system: 134 R
- Drive: Integrated servo drive
- Connection voltage: 230 V, 50-60 Hz



PFAFF 937-706/81

-32/23-900/51

BS x 6,0 N24



Обработка воротника

- Втачивание подворотника в горловину

При втачивании подворотника в горловину на традиционной зиг-заг машине (только нижний транспорт) в большинстве случаев возникают сложности. Фильц воротника накапливается перед прижимной лапкой, за счет этого смещаются маркировочные метки, которые должны точно совпадать друг с другом, что приводит к неточной посадке воротника.

С помощью PFAFF 937 (с дифференциальным транспортом) смещение подворотника исключено. Верхний транспортер регулируется таким образом, что он выполняет незначительно больше движения подачи, чем нижний транспортер. За счет этого фильц воротника вшивается легко и без проблем.

В плечевой зоне возможна соответствующая обработка посадки с помощью переключения устройства быстрой перестановки дифференциала (918/14), которое отрегулировано таким образом, что верхний транспортер выполняет еще больше движений подачи относительно нижнего транспортера.

Особенности/Преимущества:

- Верхний транспортер обеспечивает самостоятельную и равномерную обработку посадки. Он повышает качество и производительность.
- Повышение производительности за счет устройства обрезки нити.
- Простое выполнение операций, швее не приходится выполнять посадку вручную, заталкивая кончиками ножниц избыточную длину под прижимную лапку или протягивая подворотник во время шитья.

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.

Технические данные:

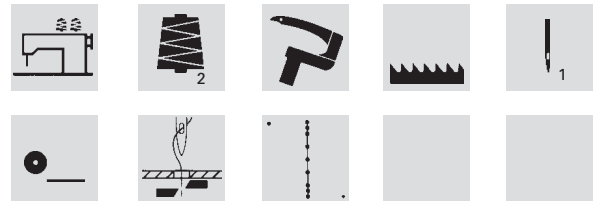
- Макс. количество стежков: 5.000/мин.
- Макс. длина стежка: 2,5 мм
- Ширина зигзага: 6,0 мм

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



Стачивание боковых и шаговых швов

Особенности:

- Рациональное изготовление боковых и шаговых швов, а также швов на подкладке
- Прерывистое продвижение пулера в сочетании с предварительно выбранным давлением валика пулера является гарантией гладких швов
- Продвижение и давление пулера можно легко подогнать с помощью панели управления к материалу
- Универсальная машина – с помощью ручки можно привести пулер в его верхнее положение, остановить и убрать из рабочей зоны
- Возможность смещения пулера в сторону относительно иглы
- Валик пулера различной ширины: 10 мм (стандартная), 15,20 и 30 мм
- Швейные органы для работы с очень тонкими материалами для лучшего режима транспорта материала
- Современная возможность обновления программного обеспечения без замены Э-прома и вскрытия блока управления

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

Технические данные:

- Макс. количество оборотов: 5.000 об./мин.
- Макс. длина стежка: 3,5 мм

Specifications:

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



PFAFF 3371-1/01



Электронный закрепочный автомат

Особенности:

Гибкость:

- Прямой доступ к 40 стандартным формам закрепки (= постоянные программы)
- Изменение размера рисунка шва по координатам X и Y от 10 до 200% (шагом 1%)
- Накопитель для 99 различных форм закрепки

Производительность/Качество:

- Аккуратная форма закрепки
- Короткие концы нитки
- Высокая производительность за счет низкого времени цикла и скорости до 2.700 об./мин.
- Электромагнитное управление – не требуется сжатый воздух –
- 3 последовательности с 16 формами закрепки каждая

Обслуживание:

- Свободный ввод рисунков шва с помощью панели управления BDF-S3
- Простая смена рисунка шва за счет быстрого вызова 8-ми наиболее часто используемых форм закрепки
- Легко понимаемое обслуживание
- Удобная в обслуживании благодаря центральной системе смазки

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 s.p.m.
- 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

Технические данные:

- Прерывистое продвижение транспорта
- Подъем игловодителя: 41 мм
- Накопитель: Flash/CMOS RAM
- Выбор рисунка шва: 1-99 швейные программы
- Устройство контроля остатка нижней нити с помощью счетчика изделий (макс. 9.999 швейных циклов)
- Сохранение данных - после выключения тока выбранная программа остается активной
- Размеры: длина: 1.060 мм, ширина: 600 мм, высота: 840 мм
- Вес: головка 42 кг, блок управления 3 кг
- Потребляемая мощность: 1,2 кВт (220 В)

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)

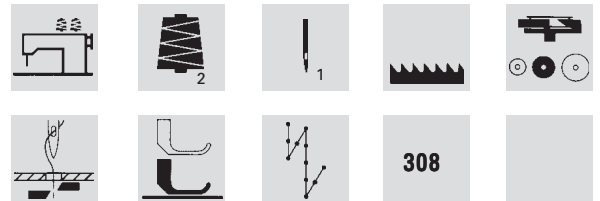


PFAFF 918-6/01

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

Быстроходная швейная машина зигзагообразного стежка с нижним транспортом и челноком с увеличенным запасом нитки

High-speed zigzag seamers with drop feed and large hook

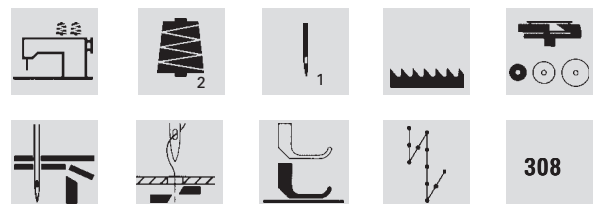


PFAFF 938-358/01-900/51

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

Быстроходная швейная машина зигзагообразного стежка с нижним транспортом

High-speed zigzag seamers with drop feed



Особенности:

- Высокая гибкость для операций с материалами различной толщины – от легких до средних
- Высокое качество шва за счет низких значений натяжения нитки
- Спокойный, с низким уровнем вибрации ход даже на высокой скорости
- Оптимальные, гладкие швы за счет очень хорошего режима транспорта при минимальном давлении лапки
- Новая система смазки челнока с точной регулировкой – отсутствие загрязнения на материале
- Минимальное вытеснение материала за счет оптимальной кинематики игловодителя
- Простое, интуитивное обслуживание – машины оснащены новыми панелями управления BDF S1 и BDF S2
- PFAFF 918-U и PFAFF 938-U: машины с механическим переключением с простого на 3-х укольный зигзаг

Технические данные:

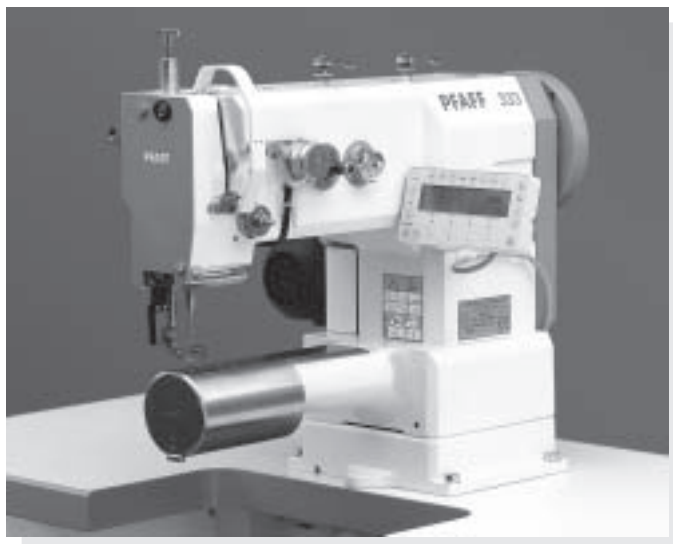
- Макс.количество оборотов: 5.000/мин.
- Макс.длина стежка: 4,5 мм
- Макс.ширина зигзага: 10,0 мм на Pfaff 918
6,0 мм на Pfaff 938

Features:

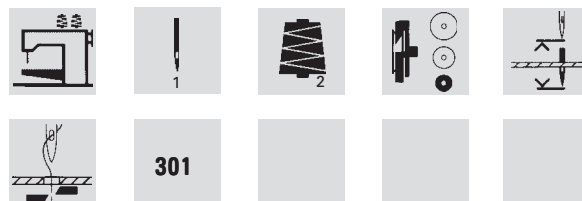
- High flexibility for many different operations on light to medium materials
- High seam quality - thanks to low thread tension values
- Quiet low-vibration operation even at top speed
- Very good feed properties with a very low sewing foot pressure result in optimum, smooth seams
- New fresh oil hook lubrication with precision adjustment - no soiled materials
- Minimum material displacement due to the optimum needle bar cinematics (straight needle entry).
- Simple, intuitive operation - The machines are equipped with the new control panels S1 und S2.
- PFAFF 918-U and PFAFF 938-U: Machines with mechanical switchover from single to 3-stitch zigzag.

Specifications:

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



PFAFF 333



Машина для сметочных и подгибочных работ на мужском пиджаке, пальто, жакете (машина рукавного типа)

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

Особенности:

- Простое выполнение ручных операций за счет цилиндрического направителя материала
- Упрощенная обработка толстого подплечика благодаря подъему лапки до 18 мм
- Низкий уровень вибрации и шума в работе
- Точечное сметывание стежок в стежок с помощью педали
- Отсутствие износа механических деталей муфты (сервопривод)
- Упрощенное обслуживание с помощью панели управления BDF-S2
- Легкое затягивание нитки при перемещении материала
- Надежное притачивание после обрезки нитки за счет управляемого натяжения нитки
- Встроенное устройство намотки нижней нитки
- Распознавание головки OTE – автоматическое распознавание предварительно установленных параметров при сервисном обслуживании

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 shift-ing 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

Технические данные:

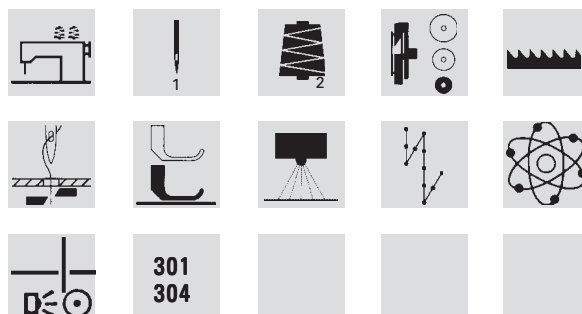
- Тип стежка: 301 (челночный стежок)
- Макс. количество оборотов: 1.000 оборотов/мин.
- Система иглы: 134-35
- Толщина иглы (№ в 1/100 мм): 80-100

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



Пришивание этикеток зигзагообразным и прямым стежком

Особенности:

- Автоматическое распознавание кромки этикетки с помощью сенсора
- Точный рисунок зигзага в ходе шитья (включая закрепку)
- Высокая гибкость – возможность обработки этикеток различной формы. Электронное программирование и изменение рисунка и длины стежка
- 15 программ с 15 участками шва (изменение стандартной программы с помощью параметра)
- Высокая точность воспроизведения швейных процессов (высокая точность стежка – стабильная длина стежка)
- Машина оснащена: встроенным сервоприводом, устройствами обрезки нитки, подъемом лапки и автоматическим устройством закрепки, устройством контроля нижней нитки с распознаванием остатка

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

Технические данные:

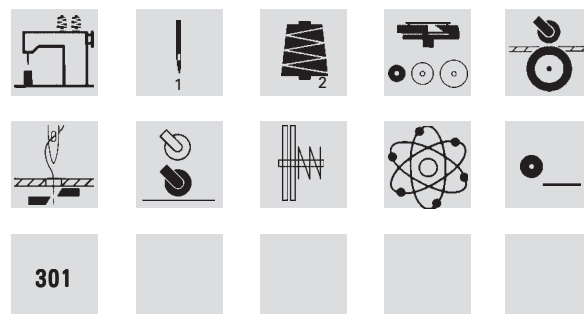
- Макс. количество оборотов: 4.500 об./мин.
- Макс. длина стежка: 2,5 мм
- Макс. ширина зигзага: 6 мм
- Система иглы: 438

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



Машина для втачивания рукава

PFAFF 3734 – это организованное рабочее место для втачивания рукава на пиджаке, пальто, куртках для отдыха, женских пиджаках и жакетах из различных по качеству верхних и подкладочных материалов. Возможно втачивание как предварительно присборенных рукавов, так и рукавов без предварительной сборки.

Единственная в своем роде система роликовых транспортеров благодаря большому углу входа позволяет обработку даже самых больших значений посадки. Обработка и фиксирование посадки осуществляется непосредственно в зоне иглы. Точечное позиционирование роликовой лапки облегчает направление материала на узких изгибах и делает возможным безупречный обзор материала.

Особенности:

- Оптимальное втачные рукава за счет новой системы роликовых транспортеров
- Новое, удобное в обслуживании устройство обрезки нитки.
- Спокойный и безвибрационный ход благодаря встроенному двигателю
- Компактная панель управления с указателями в виде таблицы для различных значений посадки
- Не требуется подключение сжатого воздуха
- Возможность обработки различных материалов – от подкладочных до тяжелых верхних материалов
- Втачивание предварительно присборенных рукавов: Предварительно установленные значения посадки могут быть активированы с помощью колесного выключателя и позволяют оптимально подогнать предварительно присборенный рукав к пройме
- Втачивание рукавов без предварительной сборки: С помощью второй педали швея распределяет необходимую посадку. PFAFF 3734 предлагает для этого 16 оптимально дозированных значений, которые можно активировать с помощью второй педали.

Технические данные:

- Макс. количество оборотов: 2.800 об./мин
- Производительность за 8 часов: 200 пар рукавов (предварительно присборенных)

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.

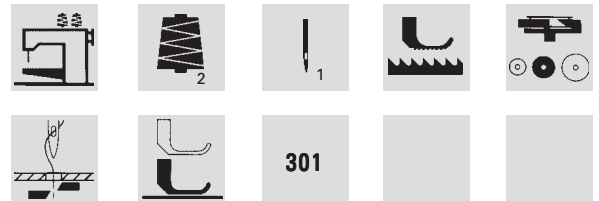
Features:

- 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.

Specifications:

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

PFAFF 337



Втачивание рукава с посадкой на мужском пиджаке, костюме и пальто

Особенности:

- Современный, эргономичный дизайн
- Беспроblemное втачивание рукавов с посадкой, распределяемой с помощью педали
- Высокое качество обработки за счет равномерного распределения посадки
- Большая интенсивность сборки
- Ограничение необходимого максимального сохраненного значения
- Редкая замена шпульки на машинах, поставляемых с челноком с увеличенным запасом нитки

Подклассы:

- 2/21 стандартный комплект швейных органов
- 6/01 комплект швейных органов для тяжелых материалов

Дополнительные устройства:

- Устройство обрезки нитки -900/51
- Автоматическое устройство подъема лапки (необходим пневматический блок подготовки воздуха -925/03)
- Оптическая индикация продвижения верхнего транспортера -921/01
- Блок подготовки воздуха -925/03 (№ 91-187 426-70/893)
- Дополнительный стол для работы с большими плоскими деталями, № 91-033 306-71 (опция)

Технические данные:

- Тип стежка: 301 (челночный стежок)
- Макс. количество стежков: 2.100/мин.
- Макс. длина стежка: N36 (продвижение нижнего транспортера 3 мм, продвижение верхнего транспортера 6 мм)
- Система иглы: 134-35
- Проход материала под лапкой: 8 мм
- Вес нетто (головка): ок. 40 кг
- Вес брутто (головка в картонной коробке): ок. 48 кг
- Размеры коробки (головка): 70 x 30 x 54 см

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:



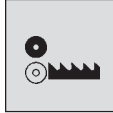


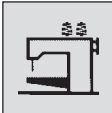

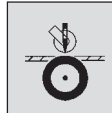
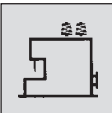
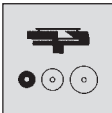
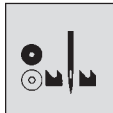
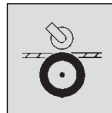
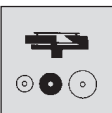
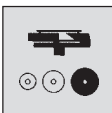


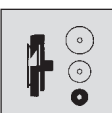
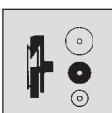









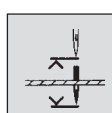



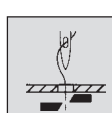




- Thread trimmer -900/51
- Automatic presser-foot lifter -910/98 (airfilter/pressure regulator -925/03 required)
- Optical display of the top-feed stroke -921/01
- Airfilter/pressure regulator -925/03 (No.: 91-187 426-70/893)
- Anatomically designed detachable work plate for large workpieces No.: 91-033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

Пояснения к символам

Key to Symbols

	Машина с плоской платформой Flat bed sewing machine		Цокольная швейная машина Raised flat bed sewing machine		Нижний и дополнительный роликовый транспортер Bottom- and puller feed		Нижний роликовый транспортер с приводной роликовой лапкой Wheel feed and driven roller presser
	Колонковая швейная машина Post bed sewing machine		Швейная машина с цилиндрической платформой Cylinder bed sewing machine		Дифференциальный нижний и дополнительный роликовый транспортер Differential bottom feed and puller feed		Нижний роликовый игольный транспортер с не приводной роликовой лапкой Wheel feed and needle feed (non driven roller presser)
	Швейная машина блочной конструкции Monobloc sewing machine		Вертикальный челнок, маленький Vertical hook, small		Нижний, игольный и роликовый транспортер Bottom feed, needle and puller feed		Роликовый транспортер с не приводной роликовой лапкой Wheel feed, roller presser (not driven)
	Вертикальный челнок, большой Vertical hook, large		Вертикальный челнок с увеличенным запасом нитки Extra-large vertical sewing hook		Нижний и дифференциальный роликовый транспортер Bottom feed and variable top feed		Роликовая лапка (приводная) Roller presser (driven)
	Горизонтальный челнок, маленький Horizontal hook, small		Горизонтальный челнок, большой Horizontal hook, large		Нижний и верхний шагающий транспортер Bottom feed and alternating top feed		Автоматический подъем роликовой лапки Automatic roller presser lifter
	Качающийся челнок с центральным расположением шпули CB hook		Качающийся петлитель Chain stitch looper		Роликовый игольный транспортер с приводной роликовой лапкой Wheel feed, driven roller presser and needle feed		Автоматический подъем прижимной лапки Automatic presser foot lift
	Качающийся челнок со смещенным расположением шпули Beak shuttle		Вращающийся петлитель Butterfly hook		Дифференциальный, нижний и регулируемый верхний транспортер Differential bottom feed and variable top feed		Позиционирование иглы Automatic needle positioning
	Нижний транспортер Drop feed		Верхний транспортер Top feed		Нижний, регулируемый верхний и игольный транспортер Unison feed		Устройство обрезки нити Thread trimmer
	Дифференциальный нижний транспортер Differential bottom feed		Нижний и игольный транспортер Compound feed		Роликовая лапка (не приводная) Roller presser (not driven)		Устройство обрезки цепочки Thread chain cutter

Пояснения к символам

Key to Symbols



Устройство горизонтальной обрезки кромки, привод снизу
Horizontal edge trimmer. Driven from below



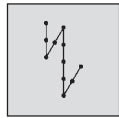
Устройство для обрезки нижнего слоя материала
Under-edge trimmer



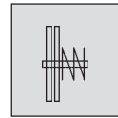
Количество ниток
Number of threads



Обрезка кромки (горизонтальная)
Horizontal edge trimmer



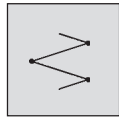
Устройство закрепки
Backtacking system



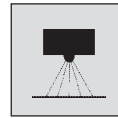
Управление натяжением нити
Thread tension control



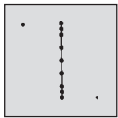
Обрезка кромки
Edge trimmer



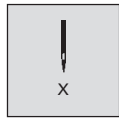
Ширина зигзага
Bight width



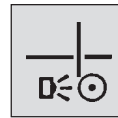
Управление посредством фотоэлементов
Sensor control



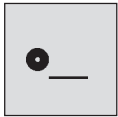
Уплотнение стежка
Stitch condensation



Количество игл
Number of needles



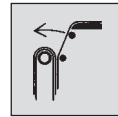
Наблюдатель нижней нити
Bobbin thread monitor



Тянущий ролик
Puller feed



Тип стежка
Stitch type



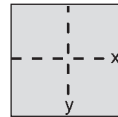
Укладчик больших деталей
Large part stacker



Отключение иглы слева и справа
Disengagable right or left needle



Электронное управление
Electronic control



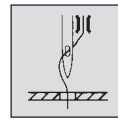
Двухкоординатное движение X-Y
X - Y drive



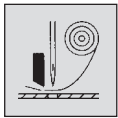
Нитеотводчик
Thread wiper



Дисконд
Disk drive



Устройство зажима нити
Thread nipper device



Отсекатель ленты и цепочкиниток
Tape- and chain cutter



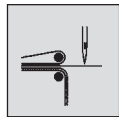
Укладчик мелких деталей
Small part stacker



Ступенчатая обрезка
Feathered trimming



Устройство горизонтальной обрезки кромки
Horizontal edge trimmer. Driven from above



Зажим пачек
Bundle clamp

PFAFF

fine sewing

Горячая линия / Hotlines:

Технический сервис / Technical service: +49-175/2243-101

Швейная техника/консультация / Application consultance: +49-175/2243-102

Запчасти - горячая линия / 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