

HOSE / TROUSER

# SERVICE *Line*



Hosenfertigung  
*Sewing trousers*

Standard-Ablaufplan  
für die rationelle  
Hosenfertigung

*Standard plan for the  
economic production of  
men's trousers*

# I N H A L T C O N T E N T S



|                                    |           |  |           |
|------------------------------------|-----------|--|-----------|
| <b>1. Einleitung</b>               | <b>3</b>  | <b>1. Introduction</b>                   | <b>3</b>  |
| <b>2. Form</b>                     | <b>3</b>  | <b>2. Design</b>                         | <b>3</b>  |
| <b>3. Vorarbeiten / Kleinteile</b> | <b>4</b>  | <b>3. Preparation work / small parts</b> | <b>4</b>  |
| – Gürtelschlaufen                  |           | – Belt loops                             |           |
| – Schlitzleiste                    |           | – Fly                                    |           |
| – Schritztecken                    |           | – Crotch pieces                          |           |
| – Taschenbesetzen                  |           | – Pocket facings                         |           |
| – Taschenbeutel (Vorderhose)       |           | – Pocket pouch (front trouser part)      |           |
| – Bund                             |           | – Waistband                              |           |
| – Patten                           |           | – Flaps                                  |           |
| <b>4. Vorderhose</b>               | <b>7</b>  | <b>4. Front panel</b>                    | <b>7</b>  |
| <b>5. Hinterhose</b>               | <b>9</b>  | <b>5. Back panel</b>                     | <b>9</b>  |
| <b>6. Montage</b>                  | <b>10</b> | <b>6. Assembly</b>                       | <b>10</b> |
| <b>7. Maschinenteknik</b>          | <b>13</b> | <b>7. Machine technology</b>             | <b>13</b> |

## 1 Einleitung

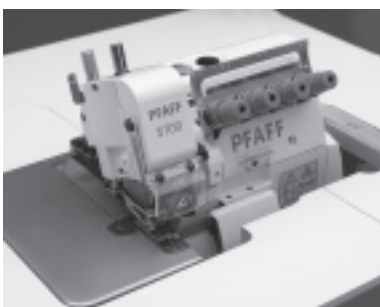
Mit dieser Service Line „Hosenfertigung“ geben wir Ihnen ein Instrumentarium in die Hand, welches einen Standard-Ablaufplan für die industrielle und rationelle Fertigung einer Herrenhose darstellt. Für die Arbeitsgänge sind die jeweils aktuellen Betriebsmittel zu Grunde gelegt. Zu jedem Arbeitsgang ist ein Richtwert (in Minuten) angegeben. Unser PFAFF-Beratungszentrum steht Ihnen gerne bei Näh- bzw. Anwendungsfragen zur Verfügung. Darüberhinaus bieten wir Projektplanungen, Projekteinarbeitung, Vereinfachung von Arbeitsabläufen und -methoden. Mitarbeiter unseres Teams erreichen Sie jederzeit unter:  
[service@pfaff-industrial.com](mailto:service@pfaff-industrial.com)

## 2 Form

Vorderhose mit 2 Flügeltaschen mit je 2 Bundfalten, Hinterhose mit einem Gesäßabnäher und zwei Doppelpaspeltaschen mit Knopf und Knopfloch (mit oder ohne Patten). Schlitz mit Reißverschluß (Rollensware), Bund mit 8 Gürtelschlaufen an der Bundkante aufgeriegelt.

Linke Schlitzkante eingefaßt, Bund mit Bundverlängerung, Haken und Öse, Knopfloch und Knopf.

Vorderhose mit oder ohne Kniefutter, Hosensaum mit Stoßband mit oder ohne Umschlag.



## 1 Introduction

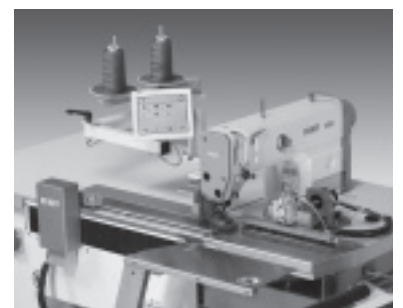
*With this Service Line "Production of men's trousers" we are providing you with an instrument, which describes the standard work steps for the industrial and economic production of men's trousers. The work operations are always based on up-to-date equipment and an approximate standard time (in minutes) is named for each operation. Our PFAFF advice centre will be pleased to answer questions concerning sewing and application. In addition we offer you project planning, project start-up help, simplification of work operations and methods. You can always reach members of our team under:  
[service@pfaff-industrial.com](mailto:service@pfaff-industrial.com)*

## 2 Design

*Front trouser part with 2 wing pockets and 2 waistband pleats, back trouser part with a seat dart and two double-piped pockets with button and buttonhole (with or without flaps). Fly with zip (roll commodity), waistband with 8 belt loops tacked on to the waistband edge.*

*Left fly edge with binding, waistband with waistband extension, hook and eye, buttonhole and button.*

*Front trouser part with or without knee lining, hem with liner tape, with or without turn-up.*



# Vorarbeiten / Kleinteile

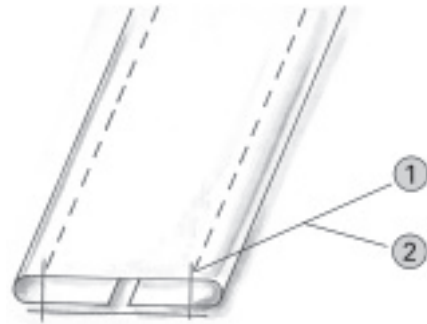
## Preparation work / small parts

| Arbeitsgang<br>Work step | Betriebsmittel<br>Equipment | Richtwert / min<br>Approx. time / min. |
|--------------------------|-----------------------------|--|
|--------------------------|-----------------------------|--|

### 3 Vorarbeiten / Kleinteile

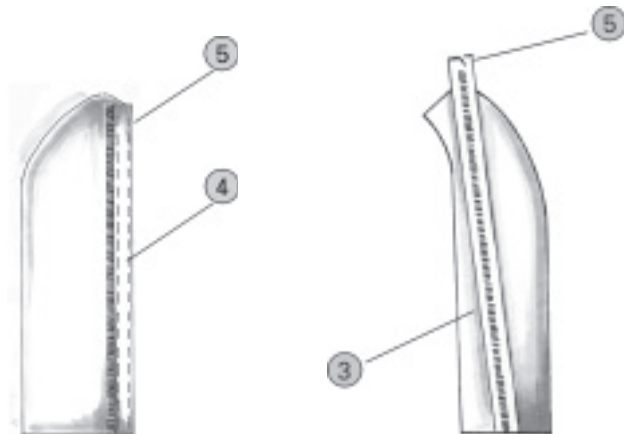
#### Preparation work / small parts

#### Gürtelschlaufen / Belt loops



|  |   |  |      |
|--|---|--|------|
| ① Gürtelschlaufen vornähen<br>(vorgeschchnittene Streifen)                             | Sew belt loops                                  | PFAFF 5483-814/06-94/01 BS x 6,0   | 0,40 |
| <b>alternativ / alternatively</b><br>Variante Blindstich<br>(hochwertige Verarbeitung) | Blind stitch variant<br>(top quality machining) | Strobel 103-258-M-IFC1 ca. 8 Schlaufen / approx. 8 loops<br>Strobel 103-258-MB-IFC1 Bügelstation / ironing station | 0,30 |
| ② Gürtelschlaufen ablängen   | Cut belt loops to right length                  | Handarbeit / by hand   | 0,15 |

#### Schlitzleiste / Fly



|   |   |  |      |
|---|---|--|------|
| ③ Reißverschluß auf linken Schlitzbeleg nähen                           | Sew zip to left fly facing                      | PFAFF 5483-814/06-94/01 BS x 6,0<br>+ Kopfplatte / head plate 91-168 461-91<br>+ 91-172 583-45   | 0,45 |
| ④ Reißverschluß an rechte Schlitzleiste nähen<br>dabei Kante versäubern | Sew zip to right fly piece,<br>serging the edge | + Bandführung / tape guide 91-056 209-93<br>+ Fuß / presser 91-053 354-03 x 6,0<br>+ Bandrollenträger / tape reel holder 91-056 532-91 |      |
| ⑤ Reißverschlußkette trennen  | Cut zip   | Handarbeit / by hand   | 0,10 |

#### Schritztecken / Crotch pieces



|   |                                       |  |      |
|---|---------------------------------------|--|------|
| ⑥ Schritztecken beide Nahtkanten versäubern | Serge both edges of the crotch pieces | PFAFF 5704-17A<br>+ Kettentrenner / + chain cutter | 0,30 |
|---|---------------------------------------|--|------|

# Vorarbeiten / Kleinteile

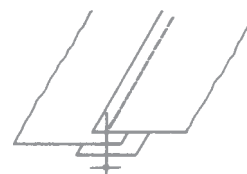
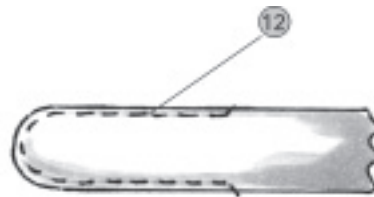
## Preparation work / small parts

| Arbeitsgang<br>Work step  | Betriebsmittel<br>Equipment   | Richtwert / min<br>Approx. time / min.   |                                  |
|---|---|--|----------------------------------|
| <b>Taschenbesetzen / Paspelstreifen / Taschenbeutel</b><br><i>Pocket facings / piping strips / pocket pouches</i>   |   |  |                                  |
|   |   |   |                                  |
| <b>7</b> Taschenbesetzen<br>Kante umbiegen und auf<br>Taschenbeutel nähen<br><br><b>alternativ / alternatively</b><br><br><b>alternativ / alternatively</b><br>Taschenbesetzen auf<br>Taschenbeutel nähen<br>dabei Kante versäubern | <i>Downturn the pocket<br/>facings and attach<br/>them to the pocket pouches</i><br><br><i>Sew pocket facings to<br/>pocket pouches, serging<br/>the edge</i> | PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS<br>+ Ausgleichfuß rechts gefedert BA-1052F<br>+ compensating presser, right spring-loaded BA-1052F<br><br>Kurznaht-Automat ( Taschenbesetz umbiegen )<br><i>Automatic short seamer ( fold in pocket facings )</i><br><br>Zweinadel-Überdecknaht-Maschine<br><i>Double needle top cover thread interlock machine</i> | 1,20<br><br><br>0,50<br><br>1,00 |
|   |   |    |                                  |
| <b>8</b> Paspelstreifen versäubern  | <i>Serge piping strips</i>  | PFAFF 5704-17A<br>+ Kettentrenner / + chain cutter   | 0,20                             |
|   |   |   |                                  |
| <b>9</b> Etikett auf Gesäßtaschen-<br>beutel nähen  | <i>Sew label to back<br/>pocket pouch</i>   | PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS   | 0,50                             |
| <b>Taschenbeutel ( Vorderhose ) / Pocket pouch ( front panel )</b>  |   |  |                                  |
| <b>10</b> Taschenbeutel schließen   | <i>Close the pocket pouch</i>   | PFAFF 5742-02-250  | 0,70                             |
|   |   |   |                                  |
| <b>Bund / Waistband</b>   |   |  |                                  |
| <b>11</b> Bund fixieren   | <i>Fuse waistband</i>   | Fixierdurchlaufpresse / Fusing press   | 0,20                             |

# Vorarbeiten / Kleinteile

## Preparation work / small parts

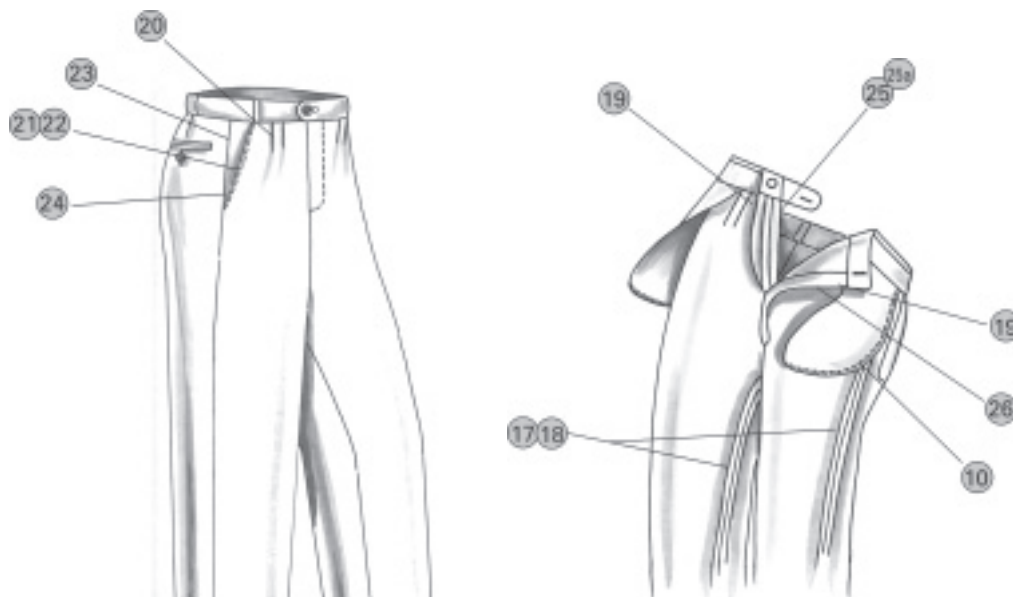
| Arbeitsgang<br>Work step                                      | Betriebsmittel<br>Equipment                        | Richtwert / min<br>Approx. time / min.   |
|---|--|--|
| ⑫ Bundverlängerung vornähen und beschneiden                   | <i>Run-stitch and trim the waistband extension</i> | PFAFF 3511 0,40<br><br><b>alternativ / alternatively</b><br>PFAFF 481-G-731/12-6/01-900/51-911/97 BS x 5,0 0,45<br>+ Ukl. / + sub-class 2/99 |
| ⑬ Bundfutter an Bundkante nähen                               | <i>Sew lining to the edge of the waistband</i>     | PFAFF 5483-814/01-6/01-900/71-910/04-917/35-948/51-925/03 BS + Ukl. / + sub-class 59/03 0,50   |
| ⑭ Patten vornähen und beschneiden                             | <i>Run-stitch and trim flaps</i>                   | PFAFF 3511 0,65<br><br><b>alternativ / alternatively</b><br>PFAFF 481-G-731/12-6/01-900/51-911/97 BS x 5,0 0,70<br>+ Ukl. / + sub-class 2/99 |
| ⑮ Patten wenden   | <i>Turn flaps</i>                                  | Handarbeit / <i>by hand</i> 0,25   |
| ⑯ Patten bügeln   | <i>Press flaps</i>                                 | Bügelplatz / <i>ironing station</i> 0,50   |
| <b>alternativ / alternatively</b><br>Patten wenden und bügeln | <i>Turn and press flaps</i>                        | Patten - Wende - Bügelpresse / <i>flap turning and pressing unit</i> 0,45  |



### Patten / Flaps

| Arbeitsgang<br>Work step | Betriebsmittel<br>Equipment | Richtwert / min<br>Approx. time / min. |
|--------------------------|-----------------------------|--|
|--------------------------|-----------------------------|--|

## 4 Vorderhose Front panel

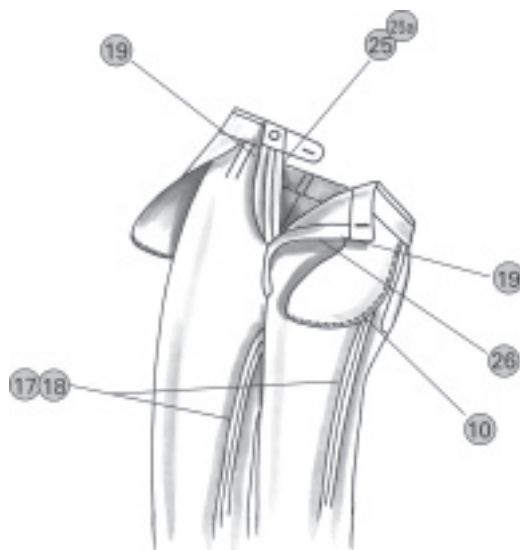


|    |   |   |   |      |
|----|---|---|---|------|
| 17 | Vorderhose versäubern, Seiten-Schrittnaht und rechte Schlitzkante ( ohne Kniefutter ) | <i>Serge the front trouser part, side and inside seam, right fly edge ( without knee lining )</i> | Einkopfversäuberungsautomat<br>Single-head automatic serging unit                       | 0,50 |
|    |   |   | <b>alternativ / alternatively</b><br>PFAFF 5704-17A<br>+ Kettentrenner / + chain cutter | 0,70 |
| 18 | Kniefutter auf / unter Vorderhose legen, Seiten- und Schrittnaht versäubern           | <i>Place knee lining on / under front panel, serge side and inside seam</i>                       | Einkopfversäuberungsautomat<br>Single-head automatic serging unit                       | 1,05 |
|    |   |   | <b>alternativ / alternatively</b><br>PFAFF 5704-17A                                     | 1,25 |
| 19 | Linke und rechte Schlitzkante versäubern  | <i>Serge left and right fly edge</i>  | PFAFF 5704-17A<br>+ Kettentrenner / + chain cutter                                      | 0,35 |
| 20 | Vorderhosenbundfalten abnähen, je 2 Stück   | <i>Sew waistband pleats of front trouser part, 2 each</i>   | PFAFF 3586-2/02<br>+ Klammerbock / + clamp  | 0,40 |
|    |   |   | <b>alternativ / alternatively</b><br>PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS     | 0,80 |
| 21 | Seitentaschen, Eingriffsbeleg an Taschenbeutel nähen                                  | <i>Sew side pockets, sew facing of pocket opening to pocket pouch</i>                             | PFAFF 1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37 BS  | 0,70 |
| 22 | Seitentäscheneingriffe durchnähen dabei Taschenbeutel beilegen                        | <i>Sink-stitch side pocket openings attaching the pocket pouch</i>                                | PFAFF 1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37 BS  | 0,60 |
| 23 | Seitentäscheneingriffe an Bund und Seitennaht heften                                  | <i>Tack side pocket openings to waistband and side seam</i>                                       | PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS  | 0,60 |
| 24 | Seitentäscheneingriffe riegeln  | <i>Bartack side pocket openings</i>   | PFAFF 3371-1/01   | 0,35 |

# Vorderhose

## Front panel

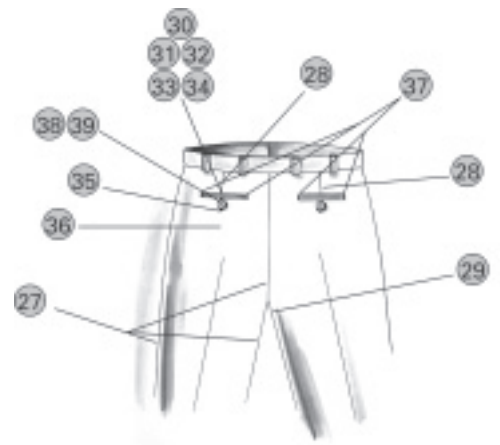
| Arbeitsgang<br>Work step | Betriebsmittel<br>Equipment | Richtwert / min<br>Approx. time / min. |
|--------------------------|-----------------------------|--|
|--------------------------|-----------------------------|--|



|  |  |   |             |
|--|--|---|-------------|
| <p>②5 Reißverschluss trennen<br/>Schlitzwick nachschneiden,<br/>linken Schlitzbeleg ankappen</p>   | <p><i>Cut zip, cut fly section,<br/>attach left fly facing</i></p>                         | <p>PFAFF 487-148/99-900/51-911/97-918/14 BS</p>   | <p>0,40</p> |
| <p><b>alternativ / alternatively</b></p> <p>②5a Reißverschluss trennen<br/>Schlitzwick nachschneiden,<br/>linken Schlitzbeleg annähen<br/>und Naht übersteppen</p> | <p><i>Cut zip, cut fly section,<br/>sew on left fly facing<br/>and top stitch seam</i></p> | <p>PFAFF 1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37 BS<br/>+ Ausgleichsfuß links gefedert BD-3566F (1,6 mm)<br/>+ compensating presser, left spring-loaded BD-3566F (1,6 mm)</p> | <p>0,55</p> |
| <p>②6 Schlitzwick nachschneiden,<br/>rechte Schlitzleiste annähen</p>  | <p><i>Cut fly section, sew on<br/>right fly strip</i></p>                                  | <p>PFAFF 1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37 BS<br/>+ Fuß / + presser BA-1154AFs</p>  | <p>0,30</p> |

| Arbeitsgang<br>Work step | Betriebsmittel<br>Equipment | Richtwert / min<br>Approx. time / min. |
|--------------------------|-----------------------------|--|
|--------------------------|-----------------------------|--|

## 5 Hinterhose Back panel

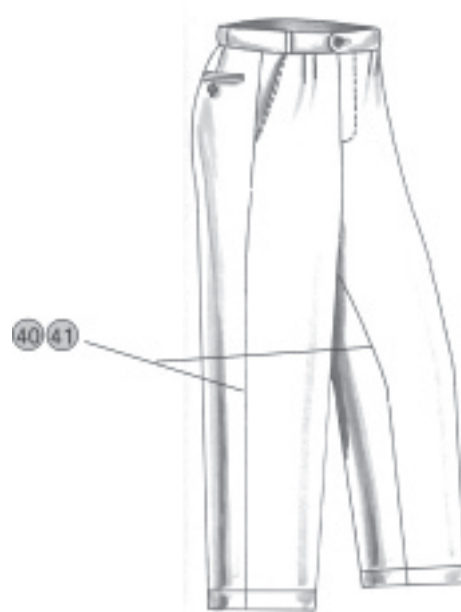
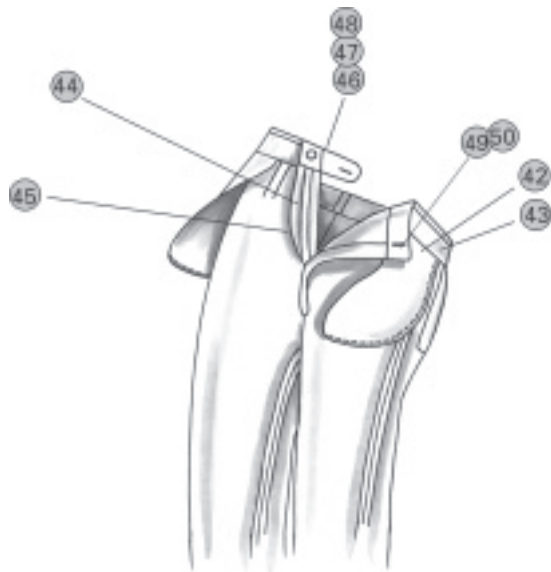


|    |   |   |  |                  |
|----|---|---|--|------------------|
| 27 | Hinterhose versäubern,<br>Seiten-Schrittnaht und Gesäßnaht                  | <i>Serge side -inside and<br/>seat seam of back panel</i>                               | Einkopfversäuberungsautomat<br><i>Single-head automatic serging unit</i><br><b>alternativ / alternatively</b><br>PFAFF 5704-17A<br>+ Kettentrenner / + <i>chain cutter</i> | 0,55<br><br>0,75 |
| 28 | Je ein Gesäßabnäher schließen   | <i>Close two back darts</i>   | PFAFF 3586-2/02<br>+ Klammerbock / + <i>clamp</i><br><b>alternativ / alternatively</b><br>PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS                                   | 0,20<br><br>0,45 |
| 29 | Schrittecken annähen<br>Gesäßabnäher bügeln,<br>Schritteckennähte ausbügeln | <i>Attach crotch pieces<br/>Press seat darts, press open<br/>seams of crotch pieces</i> | PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS<br>Bügelplatz / <i>ironing station</i>  | 0,50<br>0,70     |
| 30 | Gesäßtaschen mit Paspel<br>nähen und einschneiden                           | <i>Sew and cut back pockets</i>   | Taschen-Paspel-Automat<br><i>Pocket-piping machines</i>  | 0,90             |
| 31 | Paspelenden teilen und<br>Paspel durchziehen                                | <i>Separate ends of piping<br/>and turn piping</i>                                      | Handarbeit / <i>by hand</i>  | 0,50             |
| 32 | Gesäßtaschen bügeln   | <i>Press back pockets</i>   | Bügelplatz / <i>ironing station</i>  | 0,40             |
| 33 | Paspelüberstand annähen   | <i>Sew on piping extension</i>  | PFAFF 1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37 BS   | 0,60             |
| 34 | Taschenecken abheften,<br>Taschen oben durchnähen                           | <i>Tack pocket corners,<br/>sink-stitch pockets at top</i>                              | PFAFF 1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37 BS   | 1,30             |
| 35 | Gesäßtaschen Knopfloch nähen  | <i>Sew back pocket buttonhole</i>   | Augenknopflochmaschine / <i>eyelet buttonholer</i>   | 0,50             |
| 36 | Taschenbeutel schließen   | <i>Close pocket pouches</i>   | PFAFF 5742-02-250<br>+ Kettentrenner / + <i>chain cutter</i>   | 0,70             |
| 37 | Gesäßtaschen Eingriffsenden<br>riegeln                                      | <i>Bartack ends of back pocket<br/>opening</i>  | PFAFF 3371-1/01<br><br><b>alternativ / alternatively</b><br>PFAFF 3371-1/01 Halbmond / <i>D-tack</i>   | 0,35<br><br>0,35 |
| 38 | Gesäßtaschen Knopfsitz<br>anzeichnen  | <i>Mark button location<br/>on back pockets</i>   | Handarbeit / <i>by hand</i>  | 0,20             |
| 39 | Gesäßtaschen Knopf annähen  | <i>Sew buttons on back pockets</i>  | PFAFF 3307-1/13<br><br><b>alternativ / alternatively</b><br>PFAFF 3371-10/01   | 0,40<br><br>0,40 |

# Montage Assembly

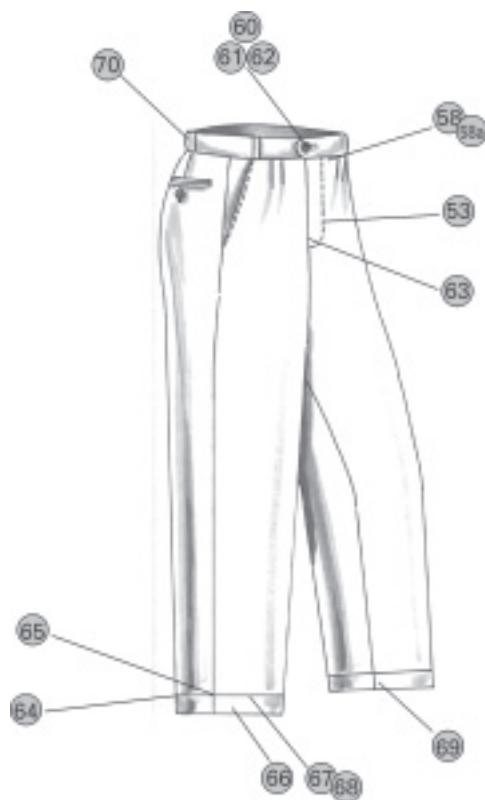
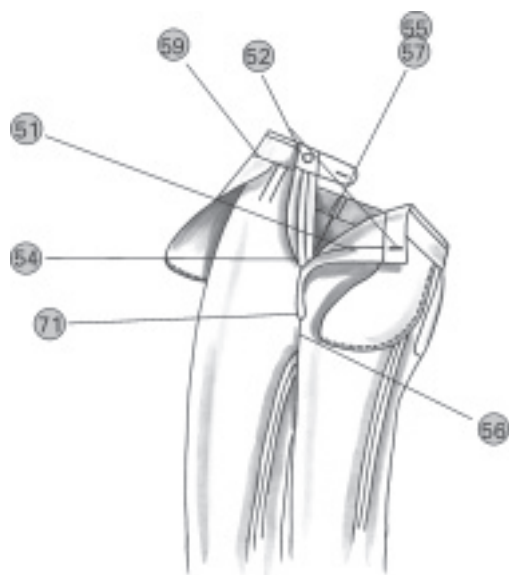
| Arbeitsgang<br>Work step | Betriebsmittel<br>Equipment | Richtwert / min<br>Approx. time / min. |
|--------------------------|-----------------------------|--|
|--------------------------|-----------------------------|--|

## 6 Montage Assembly



|    |  |   |  |      |
|----|--|---|--|------|
| ④① | Seitennähte schließen,<br>Schrittnähte schließen   | <i>Close side and inside<br/>seams</i>  | Konturrenäher<br><i>Contour sewer</i>  | 1,20 |
|    |  |   | <b>alternativ / alternatively</b><br>PFAFF 5483-814/01-6/01-900/71-910/04-917/35-948/26-925/03 BS<br>+ Tischplatte / + <i>table top</i> 906-7033-404<br>+ Konturenlineal / + <i>contour guide</i> 91-086 383-93<br>+ Schaltung über Kniehebel / + <i>knee switch control</i> 91-086 758-90 | 1,90 |
| ④① | Seiten und Schrittnähte<br>ausbügeln   | <i>Press open side and<br/>inside seams</i>   | Bügelplatz mit Holm / <i>ironing station with bar</i>  | 1,50 |
| ④② | Taschenbeutel an Bundkante<br>annähen und beschneiden,<br>dabei Gürtelschlaufen beilegen       | <i>Attach pocket pouch to edge<br/>of waistband and trim,<br/>attaching the belt loops</i>    | PFAFF 1181-731/01-6/01-900/24-910/06-911/37 BS x 5,0   | 1,35 |
| ④③ | Bund an Hose nähen<br>und Bundverlängerung   | <i>Sew on waistband<br/>and waistband enlargement</i>   | PFAFF 1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37 BS   | 1,05 |
| ④④ | Linkes Schlitzteil Reiß-<br>verschlussschieber einziehen                                       | <i>Left fly section insert<br/>zip slide</i>  | Handarbeit / <i>by hand</i>  | 0,10 |
| ④⑤ | Linke Schlitzbelegkante<br>einfassen   | <i>Bind edge of left fly facing</i>   | PFAFF 5742-02-250<br>(ohne linke Nadel) / <i>(without left Needle)</i>   | 0,35 |
| ④⑥ | Bundverlängerungsbesatz<br>oben von innen abnähen<br>(nach Versäubern von Schlitz<br>und Bund) | <i>Sew the top edge of<br/>waistband extension after<br/>binding of fly and<br/>waistband</i> | PFAFF 1183-8/31-900/24-909/04-910/06-911/37 BS   | 0,25 |
| ④⑦ | Bundverlängerung wenden  | <i>Turn waistband extension</i>   | Handarbeit / <i>by hand</i>  | 0,40 |
| ④⑧ | Bundverlängerung bügeln  | <i>Press waistband extension</i>  | Bügelplatz / <i>ironing station</i>  | 0,30 |
| ④⑨ | Rechten Schlitzuntertritt,<br>Futter an Kante vornähen<br>und beschneiden                      | <i>Right fly, run-stitch lining<br/>to edge and trim</i>                                      | PFAFF 1181-731/01-6/01-900/24-910/06-911/37 BS x 5,0   | 0,45 |
| ⑤① | Rechten Schlitzuntertritt,<br>Ecke beschneiden und wenden                                      | <i>Right fly, cut and turn corner</i>   | Handarbeit / <i>by hand</i>  | 0,20 |

| Arbeitsgang<br>Work step | Betriebsmittel<br>Equipment | Richtwert / min<br>Approx. time / min. |
|--------------------------|-----------------------------|--|
|--------------------------|-----------------------------|--|

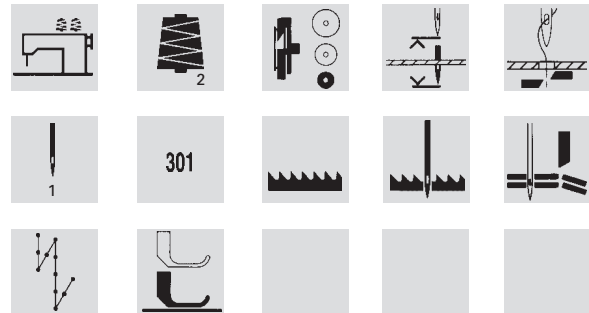


|     |   |   |   |      |
|-----|---|---|---|------|
| 51  | Rechten Schlitzuntertritt, Futter unten falten und Schlitz durchsteppen | <i>Right fly, turn down lining and top-stitch fly</i> | PFAFF 1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37 BS  | 0,50 |
| 52  | Haken und Ösen in Bund einsetzen  | <i>Attach hooks and eyes to waistband</i>             | Pneumatisches Haken- und Öseneinsetzgerät mit automatischer Zuführung<br><i>Pneumatic device for attaching hooks and eyes with automatic feed</i> | 0,45 |
| 53  | Linken Schlitz steppen  | <i>Stitch left fly section</i>                        | PFAFF 1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37   | 0,50 |
| 54  | Reißverschluß einziehen, ausrichten und nieten                          | <i>Insert, align and rivet zip</i>                    | Reißverschlußnietgerät ( pneumatisch )<br><i>Zip riveting machine ( pneumatic )</i>   | 0,50 |
| 55  | Bundweite messen und markieren  | <i>Take waist measurement and mark</i>                | Handarbeit / <i>by hand</i>   | 0,25 |
| 56  | Schrittspitze schließen   | <i>Close crotch tip</i>                               | PFAFF 1181-8/11-900/24-909/04-910/06-911/37 BS  | 0,40 |
| 57  | Gesäßnaht schließen   | <i>Close seat seam</i>                                | PFAFF 5483-H-814/01-6/10-900/71-910/04-911/35-925/03 BS   | 0,70 |
|     |   |   | <b>alternativ / alternatively</b><br>PFAFF 5483-814/01-6/10 BS x 0,4  | 0,75 |
| 58  | Bund im Nahtschatten durchsteppen                                       | <i>Sink-stitch waistband</i>                          | PFAFF 3701-4/11   | 0,95 |
|     | <b>alternativ / alternatively</b>                                       |   |   |      |
| 58a | Bundfutterfahne mit Blindstich annähen                                  | <i>Blind stitch waistband lining</i>                  | Strobel 103-191 F   | 0,80 |
| 59  | Bundfutter 6x anpunkten   | <i>Spot-tack waistband at 6 spots</i>                 | Strobel 560-21-IEC1   | 0,60 |

# Montage Assembly

| Arbeitsgang<br><i>Work step</i>                             |  | Betriebsmittel<br><i>Equipment</i>                           | Richtwert / min<br><i>Approx. time / min.</i> |
|---|--|--|---|
| 60 Knopfloch in Bundverlängerung einarbeiten                | <i>Make buttonhole in waistband extension</i>  | Augenknopflochmaschine / <i>eyelet buttonholer</i>           | 0,25  |
| 61 Knopf für Bundverlängerung anzeichnen                    | <i>Mark button position for waistband extension</i>  | Handarbeit / <i>by hand</i>                                  | 0,15  |
| 62 Knopf für Bundverlängerung annähen                       | <i>Attach button to waistband extension</i>  | PFAFF 3307-1/13  | 0,20  |
|   |  | <b>alternativ / <i>alternatively</i></b><br>PFAFF 3371-10/01 | 0,40  |
| 63 Schlitz außen und innen riegeIn                          | <i>Bartack fly on inside and outside</i>   | PFAFF 3371-1/01  | 0,35  |
| 64 Stoßband an Hosensaum nähen                              | <i>Sew liner tape to trouser hem</i>   | Stoßbandmaschine / <i>liner tape machine</i>                 | 0,70  |
| 65 Hosenumschlag bügeln                                     | <i>Press trouser turn-ups</i>  | Bügelpresse / <i>ironing press</i>                           | 0,80  |
| 66 Umschlag anpunkten                                       | <i>Spot-tack turn-ups</i>  | PFAFF 3307-4/01  | 0,50  |
|   | <b>alternativ bei Hosen ohne Umschlag / <i>alternatively for trousers without turn-ups</i></b> |  |   |
| 67 Hosensaum versäubern                                     | <i>Serge trouser hem</i>   | PFAFF 5704-17A   | 0,55  |
| 68 Stoßband an Hosensaum nähen                              | <i>Sew liner tape to trouser hem</i>   | Stoßbandmaschine / <i>liner tape machine</i>                 | 0,70  |
| 69 Hosensaum anstaffieren                                   | <i>Blind stitch trouser hem</i>  | Strobel 103-180 F  | 0,70  |
| 70 Gürtelschlaufen an Bundkante riegeIn                     | <i>Bartack belt loops to waistband edge</i>  | PFAFF 3371-1/01  | 1,00  |
| 71 Schlitzverlängerungsfutter über Naht legen und anpunkten | <i>Place fly extension lining over seam and spot-tack it</i>                                   | PFAFF 3307-4/01  | 0,35  |

### PFAFF 1180



#### Die modernste Generation von Schnellnähern in der Nähenden Industrie.

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

#### Merkmale:

- 40 Jahre „Trockene Maschine“ (keine mit Öl gefüllte Ölwanne)
- Durchgang unter dem Nähfuß: bis 13 mm (bei 36 mm Nadelstangenhub)
- Exzenter für Schräglage des Stoffschiebers
- Verdeckte Kabelführung, in das Oberteil integriert
- Messer-/Fängerwechsel für die Fadenschneideinrichtung ohne Neujustage
- Integrierte Lösungen für Presserfußlüftung, Verriegelungseinrichtung ohne Druckluft
- Computer optimierte kinematische Abläufe von Fadengeber, Transporteur und Nadelstangenbewegung
- Oberteilerkennung OTE - automatische Erkennung von eingestellten Nähprogrammen und voreingestellten Parameter im Servicefall
- Schnittstelle für PC-Anbindung, zur Kommunikation/Vernetzung und Softwaredownload
- Integrierte Unterfadenspuleinrichtung
- Ölfrei nähen (auf Wunsch) - durch einfachen Austausch des Greifers mit 4000 Stichen/min. (1181-D)
- Optional: Unterfadenüberwachung -926/06 mit optischer Anzeige

#### Technische Daten:

- Stichtyp: 301 (Doppelsteppstich)
- Stichlänge: max. 6,0 mm
- Durchgang unter Nähfuß: max. 13 mm
- Nadelstangenhub: einstellbar auf 30 oder 36 mm
- Nadelsystem und Größe: 1181/1183: 134 (DBx1), max.: Nr. 140
- Anschlußspannung: Wechselstrom 230 V, 50/60 Hz

#### 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.

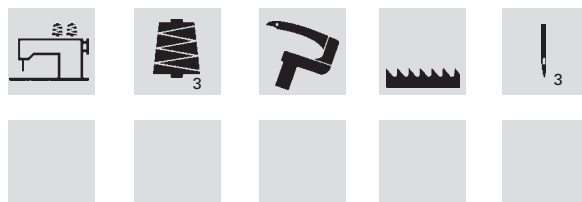
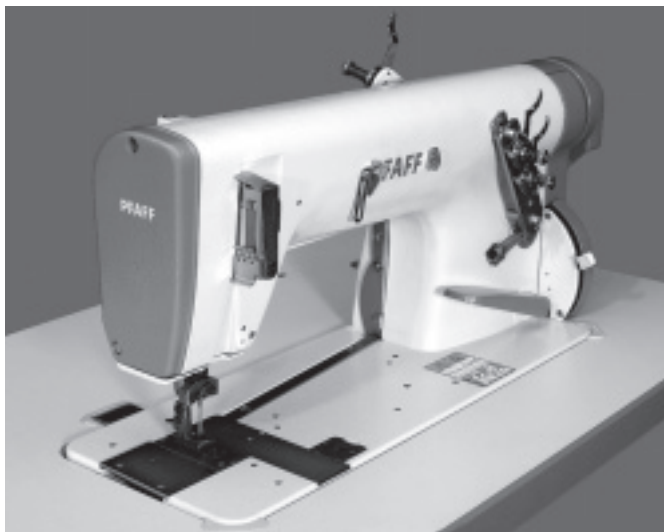
#### Features:

- 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:

- Stitch type: 301 (lockstitch)
- Max. stitch length: 6.0 mm
- Max. fabric clearance under presser foot: 13 mm
- Needle bar stroke: adjustable from 30 to 36 mm
- Needle systems and sizes: 1181/1183: 134 (DBx1), max.: Nr. 140
- Connection voltage: Single-phase a.c., 230 V, 50/60 Hz

## PFAFF 5483



### Doppelkettenstich-Schnellnäher mit Untertransport für glatte Schließnähte

#### Besondere Merkmale:

- In allen Zweigen der nährenden Industrie einsetzbar.
- Optimale Nähssicherheit auch bei max. Stichzahl.
- Sehr gutes Transportverhalten bei geringstem Presserfußdruck.
- Geräusch- und vibrationsarmer Lauf, auch bei Höchstgeschwindigkeit.
- Griffgünstig angeordnete Bedienungselemente.
- Stufenloses Einstellen der Stichtlänge.
- Wartungsgünstig durch:
  - zentrale Frischölversorgung für Nadelstange und Greiferantrieb
  - wartungsfreie Wälzlager
  - geschlossenen Getriebekasten mit „Longtime-Polsterschmierung“
  - eingebaute Einstellhilfen zum schnellen und sicheren Justieren.
- Hohe Nähleistung und leichte Bedienung durch zeit- und kostensparende Zusatzeinrichtungen, wie:
  - Fadenabschneider,
  - Presserfußautomatik
  - Verriegelungseinrichtung
  - Nadelpositionierung usw.
- Weitgehende Teilegleichheit innerhalb der 5480er Baureihe, dadurch geringere Kosten in der Ersatzteilehaltung.

#### Technische Daten:

- Stichzahl max.: 5.500
- Handrad wirks. Ø: x 65 mm
- Motorstärke: 0,55 kW
- Stichtlänge max.: 4,5 mm
- Nadelsystem: 4463-35
- Durchgang unter dem Nähfuß: 7 mm bzw. 9 mm bei 5483-H
- Durchgangsraum: 260 x 130 mm

### Two thread chainstitch high-speed seamer with drop feed for smooth closing seams

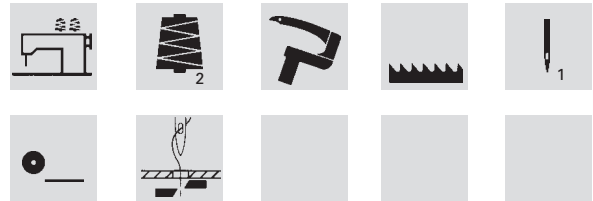
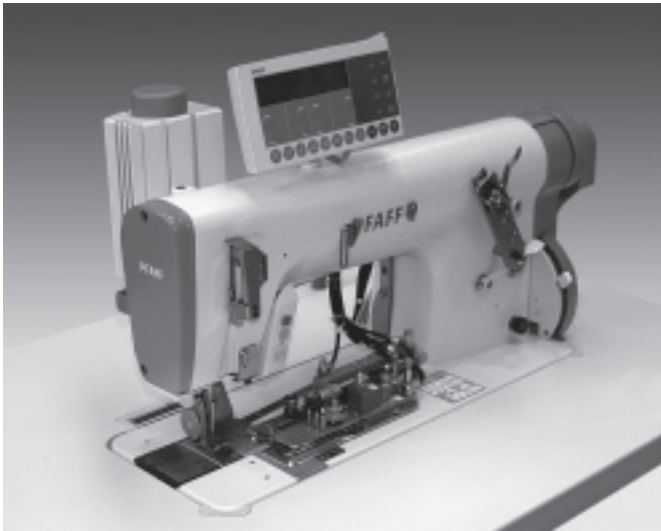
#### Special features:

- Usable in all branches of the sewing industry.
- Optimum sewing reliability, even at maximum speed.
- Very good feed characteristics at low foot pressure.
- Low-noise, low-vibration running, even at top speed.
- Conveniently arranged controls.
- Infinitely variable stitch length.
- Easy maintenance, due to:
  - centralized fresh-oil lubrication of needle bar and hook drive
  - maintenance-free anti-friction bearings
  - enclosed gearcase with long-life pad lubrication
  - built-in adjustment gauges for quick and reliable adjustment
- High sewing output and simple operation, due to time- and cost-saving work aids, such as:
  - thread trimmer,
  - automatic foot lift,
  - backtacking system,
  - needle positioning system, etc.
- Standardized parts within the 5480 Series, thus lower costs in store-keeping.

#### Technical data:

- Max. sewing speed: 5,500
- Balance wheel: 65 mm eff. dia.
- Motor power: 0.55 kW
- Max. stitch length: 4.5 mm
- Needle system: 4463-35
- Fabric clearance: 7.0 mm or 9.0 mm at Cl. 5483-H
- Clear work space: 260 x 130 mm

PFAFF 5483-814/01-6/01-900/71-910/04-917/35-948/26-925/03 BS



**Doppelkettenstich-Schnellnäher mit Untertransport  
intermittierendem Pullervorschub zum Seiten- und  
Schrittnähte schließen**

**Merkmale:**

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

**Technische Daten:**

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

**Two thread chainstitch high-speed seamer with drop  
feed and intermittend puller feed motion for closing side  
and in seams**

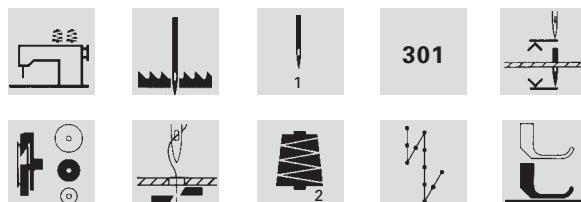
**Features:**

- 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

**Specifications:**

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

## PFAFF 481-G



### Einnadel-Doppelstepstich-Schnellnäher mit Unter- und Nadeltransport

#### Merkmale/Vorteile:

- Universell einsetzbar in allen Zweigen der nähenden Industrie.
- Sehr gute Transporteigenschaften, auch bei mehreren Materiallagen, durch mitgehende Nadel.
- Sehr gutes Transportverhalten bei geringstem Nähfußdruck.
- Optimale Nähssicherheit auch bei max. Stichzahl.
- Geringe Lagerhaltungskosten durch weitgehende Teilegleichheit innerhalb der 480er Baureihe.
- Geräuscharmer, erschütterungsfreier Lauf.
- Festdosierte Greifer- und Nadelstangenschmierung.
- Qualitäts- und Leistungssteigerung durch Spulenfadenüberwachung (-926/01, Option).
- Einfacher Messer- und Fängerwechsel ohne Nachjustierung.
- Großer Greifer (G) mit 50 % mehr Fassungsvermögen als bei herkömmlichen Greifern.
- Von außen zugängliche Presserstangenjustierung.
- Große Auswahl an Zusatzeinrichtungen für die verschiedensten Anforderungen.

#### Unterklassen:

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

#### Technische Daten:

- Stichzahl max.: 6000/min., abhängig von Ausführungsart
- Stichlänge max.: 6 mm, abhängig vom Teilesatz
- Max. Durchgang unter dem Nähfuß: 9 mm
- Durchgangsraum: 260 x 130 mm

### 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

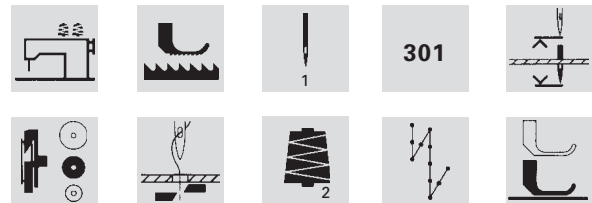
#### Subclasses:

- 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: 6000 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-G



### Hochleistungs-Spezial-Schnellnäher mit Unter- und veränderlichem Obertransport

#### Merkmale/Vorteile:

- Einarbeiten von Mehrweite bzw. verschiebungsfreies Nähen durch den veränderlichen Obertransport.
- Obertransport-Momentverstellung; zum gezielten Verändern des Obertransportvorschubes während des Nähvorganges mittels zusätzlicher Tretplatte bzw. Knieschalter (-918/14)
- Großer Greifer (G) mit ca. 50 % mehr Fassungsvermögen der Spule gegenüber herkömmlichen Maschinen.
- Programmierbare Mehrweitensteuerung (-918/15)
- Separat einstellbarer Obertransporteurdruck optimiert die Verarbeitung diffiziler Ware.
- Schwimmfüßeinrichtung für Arbeiten mit extrem niedrigem Presserfußdruck an diffizilen Materialien, standardmäßig ausgestattet mit an Materialstärke anzupassender Höhenschnellregulierung -918/38
- Doppeltgelagerte Kopf- und Stichstellerteile.
- Zentrale Ölversorgung für Greifer und Nadelstange.
- Versiegelte, wartungsfreie Wälzlager.
- Geschlossener Getriebekasten mit „Longtime-Polsterschmierung“.
- Sicheres und schnelles Justieren durch eingebaute Einstellhilfe.
- Weitgehende Teilegleichheit innerhalb der 480er Baureihe, dadurch geringere Kosten in der Ersatzteilehaltung.

#### Technische Daten:

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

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

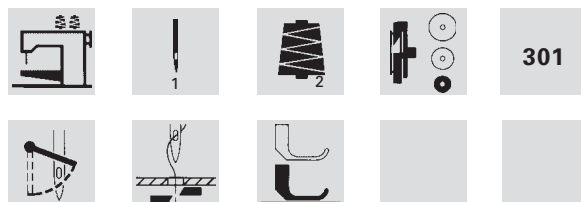
#### Features/Benefits:

- Employed in all branches of the sewing industry.
- The variable top-feed allows application of fullness and/or sewing without ply-shift.
- An additional pedal or knee switch allows variation of top feed during sewing (-918/14)
- Large hook (G) with approx. 50 % more bobbin capacity than normal machines.
- Programmable control of fullness (-918/15)
- Top-feed pressure may be adjusted separately for optimum sewing of difficult materials.
- Floating foot for sewing difficult material using an extremely low presser-foot pressure, quick-adjust stepping control for different thickness of material -918/38
- Double-bearings on needle bar, take-up lever and feed regulator components.
- Central lubrication of sewing hook and needle bar.
- Sealed maintenance-free bearings.
- Closed gearcase with long-time pad lubrication.
- Built-in adjustment aids for easier and faster adjustment.
- As most parts used on 480 series machines are standardised, the storekeeping costs for spare parts are lower.

#### Specifications:

- Max. speed: 5,000 spm, depending on model, material and production process
- Max. stitch length: 4.5 mm
- Max. top feed lift: 3.2 mm
- Clear work space: 260 x 130 mm

## PFAFF 3371-1/01



### Elektronischer Riegelautomat

#### Merkmale:

##### Flexibilität:

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

##### Leistung/Qualität

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

##### Bedienung:

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

#### Technische Daten:

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

### Electronic lockstitch bartacker

#### Features:

##### Flexibility:

- Direct selection of 40 standard bartack types (= set programs)
- 10-200% alteration of the seam pattern in the X and Y direction (in 1% steps)
- Memory for 99 different seam diagrams

##### Performance/Quality:

- Neat, harmonious seam pattern
- Short, cut thread ends
- High productivity due to short cycle times and sewing speeds up to 2700 spm
- Electromagnetically controlled functions - No compressed air required
- Easy to service owing to the central fresh oil lubrication system

##### Operation:

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

#### 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 3371-10/01



### Elektronischer Steppstich-Knopfannäher

#### Merkmale:

##### Flexibilität:

- 30 Standard-Nahtbilder (= Festprogramme) direkt abrufbar
- Nahtbild-Größenveränderung X und Y-Richtung 10-200% (in 1%-Schritten)
- Speicher für 99 unterschiedliche Nahtbilder
- Die 3371 verarbeitet Knöpfe mit einem Durchmesser von 8 – 30mm
- Knöpfe können mit oder ohne Stiel angenäht werden
- Nahtbilder zur Verarbeitung von 2-, 3- und 4-Loch Knöpfen stehen zur Verfügung

##### Leistung/Qualität

- Sauberes, harmonisches Riegelbild
- Kurz, geschnittene Fadenenden
- Hohe Produktivität durch niedrige Zykluszeit und Nähgeschwindigkeit bis 2.500 U/min
- Elektromagnetisch gesteuerte Funktionen  
- Keine Druckluft erforderlich -
- 3 Sequenzprogramme mit bis zu 16 Nahtbildern

##### Bedienung:

- Am neuen Grafikbedienfeld BDF-S2 lassen sich schnell und einfach, eigene Nahtformen erstellen
- Einfacher Nahtbildwechsel durch Schnellabruf von bis zu 8 bevorzugten Nähprogrammen
- Einfaches und schnelles Speichern von 3 Sequenzprogrammen mit bis zu 16 Nahtbildern
- Leicht verständliches Bedienfeld mit großem Display

#### Technische Daten:

- Transportvorschub: intermittierend
- Nadelstangenhub: 46 mm
- Datenspeicher: Flash/CMOS RAM
- Nahtbild-Auswahl: 1-99 Nähprogramme
- Unterfaden-Überwachung über Stückzähler (max. 9.999 Nähzyklen)
- Datensicherung nach Stromunterbrechung bleibt das angewählte Nähprogramm aktiv
- Abmessungen: Länge: 1.060 mm, Breite: 600 mm, Höhe: 840 mm
- Gewicht: Oberteil 42 kg, Steuerkasten 3 kg
- Anschlußwert: 1,2 kW (220V)

### Electronic lockstitch button sewer

#### Features:

##### Flexibility:

- Direct selection of 30 standard stitch patterns = set programs for 2 hole, 3 hole and 4 hole buttons
- 10-200% alteration of the seam pattern in the X and Y direction (in 1% steps)
- Memory for 99 different seam diagrams
- Buttons from 8 to 32 mm diameter can be sewn
- Buttons can be attached with or without stem

##### Performance/Quality:

- Neat, harmonious seam pattern
- Short, cut thread ends
- High productivity due to short cycle times and sewing speeds up to 2,500 spm
- Electromagnetically controlled functions - No compressed air required
- Easy to service owing to the central fresh oil lubrication system

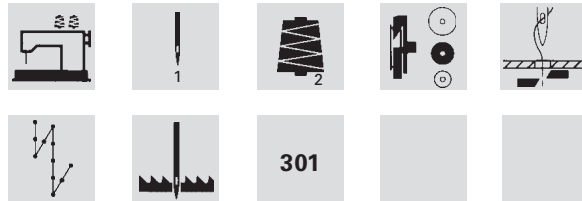
##### Operation:

- Fast and easy programming of new stitch patterns on the new graphic control panel S2
- 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

#### Specifications:

- Feed stroke: intermittent
- Needle bar stroke: 46 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 3701-4/11**



**Gestalteter Arbeitsplatz zum Bundnähen im Nahtschatten bzw. Bunddurchsteppen**

**Merkmale:**

- Neues Schnellnäheroberteil PFAFF 1181 mit Nadeltransport
- Der neue elektronische Puller gewährleistet ein einwandfeies Transportverhalten ohne Stofflagenverschiebung
- Gefederte Führung am Nähfuß: Exaktes Nähen am Bundbruch („Nahtschatten“)
- Zweiter Fuß für Durchstepparbeiten am Bund (Option)
- Einfaches Handling (speziell bei geschlossenen Hosen) durch funktionsgerechte Materialauflage und Einständergestell
- Rationalisierende Elemente wie Fadenabschneider und Verriegelungseinrichtung sind standard
- Hervorragendes Preis-/Leistungsverhältnis

**Technische Daten:**

- Stichzahl max.: 5000/min, abhängig von Material und Arbeitsgang
- Stichlänge max.: 4,5 mm
- Nadelsystem: 134 R
- Nadelstärke: Nm 90-100
- Max. nähbare Stoffstärke: 4 mm
- Höhenverstellbares Gestell: 755-1,030 mm

**Engineered workplace for two different waistband operations**

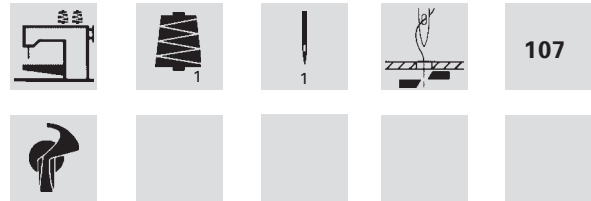
**Features:**

- New high-speed seamer PFAFF 1181 with needle feed
- The new electronic puller guarantees good feed properties - no ply shift
- Resilient guide on the presser foot: The seam can be placed exactly along the waistband breakline (close to the preceding seam)
- A second foot for top-stitching operations on the waistband (optional)
- Simple handling (in particular on closed trousers) due to the waist shaped bed plate and pedestal stand
- Rationalising elements such as thread trimmer and backtacking mechanism are standard equipment
- Excellent price-performance ratio

**Specifications:**

- Max. s.p.m.: 5,000, depends on material and operation
- Max. stitch length: 4.5 mm
- Needle system: 134 R
- Needle size: Nm 90-100
- Max. thickness of material accommodated: 4 mm
- Height adjustable stand: 755-1,030 mm

## PFAFF 3307-1/13



### Kettenstich-Knopfannäher zum Annähen von flachen Knopfvarianten

#### Herausragende Produkteigenschaften:

##### Pendelnde Nadelstange

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

##### Elektronische Steuerung

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

##### Einrichtung sicherer Stich

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

##### Einfaden-Kettenstich (Stichbild 101)

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

##### Fehlstickerkennung

- kontrolliert die sichere Stichbildung und signalisiert Fehlstiche bzw. Nähstörungen
- zeigt funktionelle Defizite an der Maschine auf, wie etwa ungenügende Justierung der Stichbildungsorgane

##### Nähantrieb ins Gehäuse integriert

- ruhiger, vibrationsarmer Lauf
- einfache Maschinenmontage

#### Technische Daten:

- Stichzahl max.: 2000/min (bei Basismaschine)
- Stichtyp: 107
- Nähbare Stoffstärke max.: 4 mm
- Nadelstangenhub: 46 mm
- Nahtfeldgröße: max. 8 mm x 12 mm
- Transportart: intermittierend
- Netzspannung: 230 V (50/60 Hz)
- Arbeitsluftdruck: 6 bar
- Abmessungen des Nähplatzes ca.:  
Länge: 1060 mm  
Breite: 600 mm  
Höhe: 1270 mm

### Chainstitch button sewer for attaching flat button types

#### Excellent product properties

##### 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
- shows functional deficits of the machine, such as an incorrect setting of the sewing parts

##### Integrated sewing drive

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

#### Specifications:

- Max. speed: 2000 spm
- Stitch type: 107
- Max. material thickness: 4 mm
- Needle bar stroke: 46 mm
- Max. size of the sewing area: 8 mm x 12 mm
- Feed type: Intermittent
- Power supply: 230 V (50/60 Hz)
- Working air pressure: 6 bar / 80 psi
- Approximate dimensions of the sewing workplace:  
Length: 1060 mm  
Width: 600 mm  
Height: 1270 mm

### PFAFF Serie 5700

#### Merkmale:

##### Flexibilität:

- Breites Anwendungsspektrum durch eine grosse Auswahl an Spezifikationen für die Verarbeitung leichter, mittlerer und schwerer Materialien.
- Spezielle Varianten für Versäuberungs-, Einfass-, Roll-, und Blindsaumarbeiten, sowie Verbindungsnahte
- Zahlreiche Zusatzausstattungen wie Presserfußlüftung, Nahtanfangsverriegelung, Kettentrenner, Bandtrenner und Banddosiereinrichtung

##### Leistung:

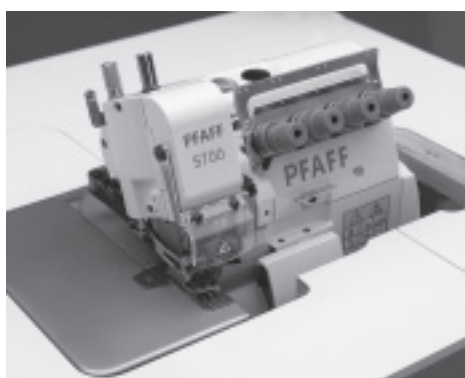
- Hohe Produktivität durch Geschwindigkeit bis 7000 Stiche/min
- Hervorragende Nahtqualität auch im oberen Drehzahlbereich
- Exzellente Laufkultur

##### Bedienung:

- Übersichtliche, leicht verständliche Bedienung durch einfache, benutzerfreundliche Elemente wie Druckknopfstichsteller, Differenzialschnellverstellung (0,7 – 1,7)
- Farbmarkierte Spannungs- und Fadenführungswege
- Problemlose Einstellung auf verschiedene Anforderungen
- Wartungsarm durch vollautomatische Druckumlaufschmierung

#### Hochleistungs-Sicherheitsnaht-Maschine für Verbindungsnahte

### PFAFF 5716-38A



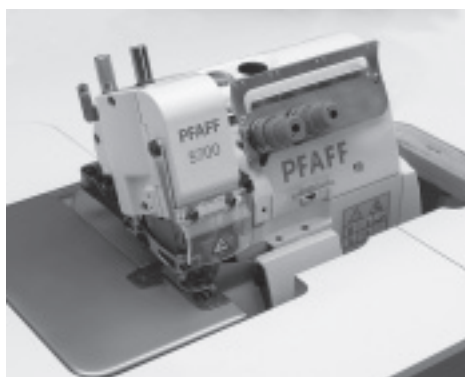
#### Technische Daten:

- Stichtyp: 516
- Transportart: Differenzierbarer Untertransport
- Nadelsystem: B27
- Fußlüftung: 3,5-5,5 mm
- Schmierung: Druckumlaufschmierung
- Kartonmaße: 460 x 355 x 478 mm
- Gewicht: 33,5 kg brutto  
32,0 kg netto



#### Hochleistungs-Doppelkettenstich-Maschine (2x401) für Einfassarbeiten

### PFAFF 5742-02-250



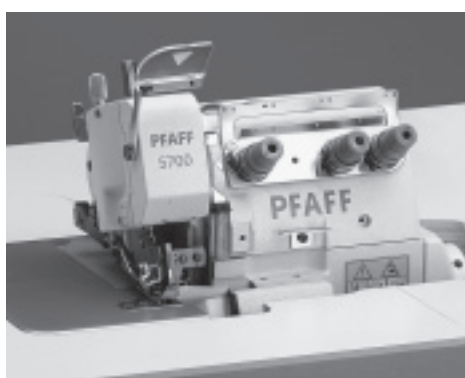
#### Technische Daten:

- Stichtyp: 2x401
- Transportart: Differenzierbarer Untertransport
- Nadelsystem: B27
- Fußlüftung: 3,5-5,5 mm
- Schmierung: Druckumlaufschmierung
- Kartonmaße: 460 x 355 x 478 mm
- Gewicht: 33,5 kg brutto  
32,0 kg netto



#### Hochleistungs-Einnadel-Überwendlichmaschine für allgemeine Näharbeiten

### PFAFF 5704-17A



#### Technische Daten:

- Stichtyp: 504
- Transportart: Differenzierbarer Untertransport
- Nadelsystem: B27
- Fußlüftung: 3,5-5,5 mm
- Schmierung: Druckumlaufschmierung
- Kartonmaße: 460 x 355 x 478 mm
- Gewicht: 33,5 kg brutto  
32,0 kg netto



## PFAFF Series 5700

### Features:

#### Flexibility:

- Wide range of applications for sewing lightweight, medium- and heavy-weight materials.
- Special models for serging, binding, roll-hemming and blind-hemming work and for assembly seams
- Numerous options such as presser foot lift, seam start backtacks, chain cutter, tape cutter and tape feeder

### Performance:

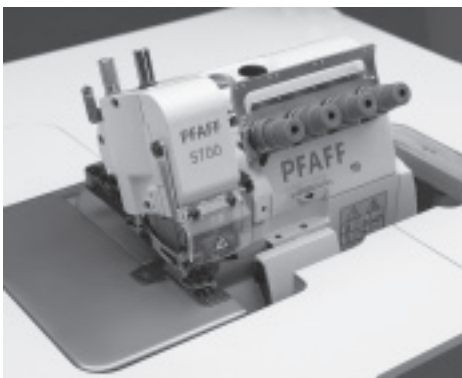
- High productivity with speeds up to 7000 spm
- Outstanding seam quality even in the higher speed range
- Excellent running properties

### Operation:

- Clear, easily-understandable operation due to simple, operator-friendly elements such as press-button feed regulator, quick-change differential feed (0.7 – 1.7)
- Coloured tension and thread guide routes
- Easy adjustment for different requirements
- Low-maintenance due to fully-automatic lubrication

### High-speed safety stitch machines for plain seaming

## PFAFF 5716-38A



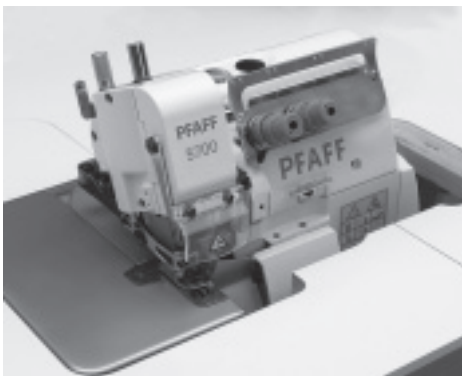
### Specifications:

- Stitch types: 516
- Feed: Differential bottom feed
- Needle system: B27
- Foot lift: 3.5-5.5 mm
- Lubrication: Pressure lubrication
- Box size: 460 x 355 x 478 mm
- Weight: 33.5 kg gross  
32.0 kg net



### High-speed double-chain stitch machines (2x401) for binding operations

## PFAFF 5742-02-250



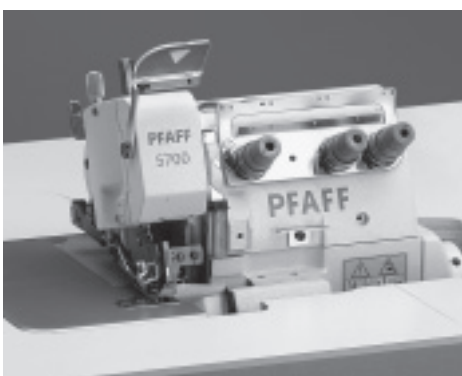
### Specifications:

- Stitch types: 2x401
- Feed: Differential bottom feed
- Needle system: B27
- Foot lift: 3.5-5.5 mm
- Lubrication: Pressure lubrication
- Box size: 460 x 355 x 478 mm
- Weight: 33.5 kg gross  
32.0 kg net



### High-speed single-needle overedgers for general work

## PFAFF 5704-17A

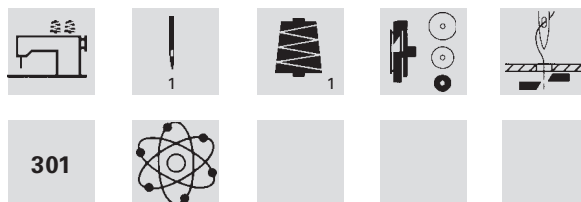
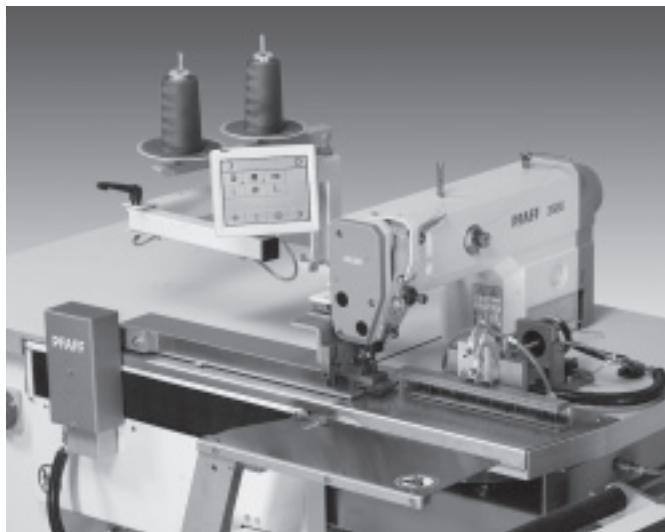


### Specifications:

- Stitch types: 504
- Feed: Differential bottom feed
- Needle system: B27
- Foot lift: 3.5-5.5 mm
- Lubrication: Pressure lubrication
- Box size: 460 x 355 x 478 mm
- Weight: 33.5 kg gross  
32.0 kg net



## PFAFF 3586-2/02



### Nähautomat für Abnäher und Bundfalten

#### Merkmale:

- Freiprogrammierbare Nahtverläufe, dargestellt am Grafik-Bedienfeld
- Alle gängigen Nahtformen sind ohne Umrüstung der Maschine zu verarbeiten
- Wiederholgenaue und maßlich exakte Abnäher und Bundfalten durch spezielle Einrichtung zur Materialübernahme
- Bedienungsfreundliche, kompakte Bauweise
- Variable Anordnung der Bündelklammer erlaubt die Verarbeitung extrem kurzer Teile bis zu einer Zuschnittlänge von ca. 500 mm
- Verstellbare Tischhöhe von 740-1150 mm
- 99 speicherbare Nähprogramme, einzeln abrufbar oder in frei wählbarer Sequenz

#### Technische Daten:

- Nahtlänge: max. 250 mm
- Nahttiefe: max. 70 mm
- Drehzahl: max. 4.500 Stiche/min

### Automatic sewing machine for darts and waistband pleats

#### Features:

- Freely-programmable seam lines, illustrated on the graphics control panel
- All the most common seam types can be sewn without converting the machine
- Darts and waistband pleats can be reproduced exactly, with the same dimensions, due to a special device for material take-over
- Easy-to-operate, compact design
- Variable arrangement of the bundle clamps makes it possible to process extremely short parts up to a length of approx. 500 mm
- Table height adjustable from 740-1150 mm
- 99 sewing programs can be stored, called up individually or in freely selectable order

#### Specifications:

- Max. seam length: 250 mm
- Max. seam depth: 70 mm
- Max. speed: 4,500 s.p.m.



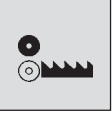




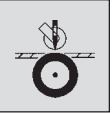
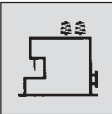
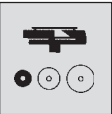

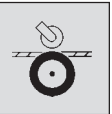
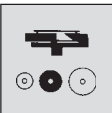
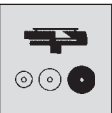


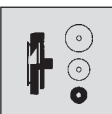









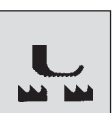
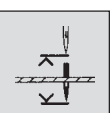



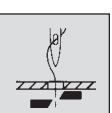




# Notizen

*Notes*

The page contains 15 horizontal grey bars, each intended for a line of text. These bars are stacked vertically, filling most of the page below the header.

# Symbol-Erläuterungen

## Key to Symbols

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

# Symbol-Erläuterungen

## Key to Symbols



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



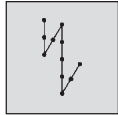
Unterschneid-  
Einrichtung  
Under-edge trimmer



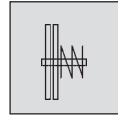
Fadenanzahl  
Number of threads



Kantenbeschneider  
(horizontal)  
Horizontal edge  
trimmer



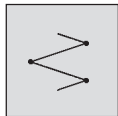
Verriegelungs-  
Einrichtung  
Backtacking system



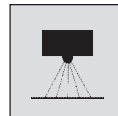
Fadenspannungssteuerung  
Thread tension control



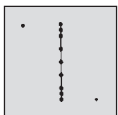
Kantenbeschneider  
Edge trimmer



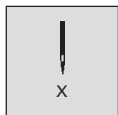
Überstichbreite  
Bight width



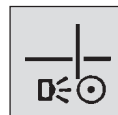
Fotozellensteuerung  
Sensor control



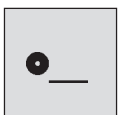
Stichverdichtung  
Stitch condensation



Anzahl der Nadeln  
Number of needles



Spulensadenwächter  
Bobbin thread monitor



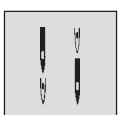
Walzentransport  
Puller feed



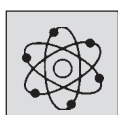
Stichtyp  
Stitch type



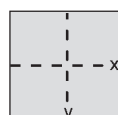
Großteilstapler  
Large part stacker



Links und rechts  
ausschaltbare Nadel  
Disengagable right or  
left needle



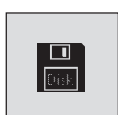
Elektroniksteuerung  
Electronic control



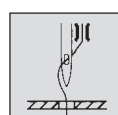
X - Y Antrieb  
X - Y drive



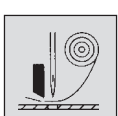
Fadenabstreifer  
Thread wiper



Diskettenlaufwerk  
Disk drive



Fadenklemm-  
einrichtung  
Thread nipper device



Band- und  
Kettentrenner  
Tape- and chain cutter



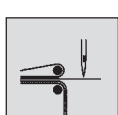
Kleinteilstapler  
Small part stacker



Verstuftes Beschneiden  
Feathered trimming



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



Bündelklammer  
Bundle clamp

Hotlines:

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

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

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



**Europäische Union**  
Wachstum durch Innovation – EFRE



**PFAFF Industriesysteme  
und Maschinen AG**

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

Telefon: +49-6301/3205-0  
Telefax: +49-6301/3205-1386  
E-mail: [info@pfaff-industrial.com](mailto:info@pfaff-industrial.com)

Gedruckt in der BRD  
Printed in Germany  
dtsh. / engl.  
296-12-18905 04/10