

**3307**-3/..

**3307**-9/..

**BETRIEBSANLEITUNG**

Diese Betriebsanleitung hat für Maschinen ab  
Seriennummer **2 752 431** und Softwareversion  
**0366/001** Gültigkeit.



Diese Betriebsanleitung hat für alle in **Kapitel 3 Technische Daten** aufgeführten Ausführungen und Unterklassen Gültigkeit.

Der Nachdruck, die Vervielfältigung sowie die Übersetzung - auch auszugsweise - aus PFAFF-Betriebsanleitungen ist nur mit unserer vorherigen Zustimmung und mit der Quellenangabe gestattet.

**PFAFF Industriesysteme  
und Maschinen AG**

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

	Inhalt .....	Seite
<b>1</b>	<b>Sicherheit.....</b>	<b>7</b>
1.01	Richtlinien .....	7
1.02	Allgemeine Sicherheitshinweise .....	7
1.03	Sicherheitssymbole.....	8
1.04	Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers .....	8
1.05	Bedien- und Fachpersonal.....	9
1.05.01	Bedienpersonal .....	9
1.05.02	Fachpersonal.....	9
1.06	Gefahrenhinweise .....	10
<b>2</b>	<b>Bestimmungsgemäße Verwendung .....</b>	<b>11</b>
<b>3</b>	<b>Technische Daten .....</b>	<b>12</b>
3.01	Allgemeine Daten .....	12
3.02	Nahtbildgrößen .....	13
<b>4</b>	<b>Entsorgung der Maschine .....</b>	<b>14</b>
<b>5</b>	<b>Transport, Verpackung und Lagerung .....</b>	<b>15</b>
5.01	Transport zum Kundenbetrieb.....	15
5.02	Transport innerhalb des Kundenbetriebes.....	15
5.03	Entsorgung der Verpackung .....	15
5.04	Lagerung .....	15
<b>6</b>	<b>Arbeitssymbole .....</b>	<b>16</b>
<b>7</b>	<b>Bedienungselemente.....</b>	<b>17</b>
7.01	Hauptschalter .....	17
7.02	Pedal .....	17
7.03	Handrad .....	18
7.04	Spezielle Bedienungselemente der PFAFF 3307-3/.. ..	18
7.04.01	Einstellung der Knopfklammer.....	18
7.04.02	Arretierhebel des Blindanschlages.....	19
7.04.03	Einstellung der Stiellängen .....	19
7.04.04	Einstellung der Durchstechtiefe .....	20
7.04.05	Taster der Fehlstickerkennung .....	20
7.05	Spezielle Bedienungselemente der PFAFF 3307-9/.. ..	21
7.05.01	Einstellung der Stiellänge .....	21
7.06	Bedienfeld.....	21
7.06.01	Anzeigen im Display.....	22
7.06.02	Symbole im Display .....	22
7.06.03	Funktionstasten .....	22
<b>8</b>	<b>Aufstellung und erste Inbetriebnahme .....</b>	<b>25</b>
8.01	Aufstellung.....	25

---

---

# Inhaltsverzeichnis

---

	Inhalt .....	Seite
8.01.01	Tischhöhe einstellen .....	25
8.01.02	Bohrzeichnung für die Stichplatte .....	26
8.01.03	Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen.....	27
8.01.04	Garnrollenständer montieren .....	28
8.02	Erste Inbetriebnahme .....	28
8.03	Maschine ein- / ausschalten.....	28
8.04	Nahtbildgröße einstellen.....	29
8.04.01	Wert für Parameter "204" ermitteln.....	29
8.04.02	Parameter "204" ändern .....	30
<b>9</b>	<b>Rüsten .....</b>	<b>31</b>
9.01	Nadel einsetzen .....	31
9.02	Nähfaden einfädeln.....	32
9.03	Spezielle Rüstarbeiten an der PFAFF 3307-3/.. ..	33
9.03.01	Knopfart und Programmnummer auswählen .....	33
9.03.02	Knopfklammer auf Knopfgröße einstellen .....	34
9.03.03	Stiellänge auswählen .....	34
9.03.04	Stiellänge für den kurzen Stiel einstellen.....	35
9.03.05	Stiellänge für den langen Stiel einstellen.....	35
9.03.06	"Knopfannähen mit Durchstechen" auswählen/einstellen .....	36
9.03.07	"Blindannähen" auswählen/einstellen.....	36
9.03.08	"Blindannähen mit Besetz anstechen" auswählen/einstellen .....	37
9.03.09	Zuordnung der Stiellänge zur Nahtausführung .....	38
9.03.10	Einlegeplatte für Gegenknopf einlegen.....	38
9.04	Spezielle Rüstarbeiten an der PFAFF 3307-9/.. ..	39
9.04.01	Stiellänge einstellen.....	39
9.05	SD-Speicherkarte einlegen / herausnehmen.....	39
9.06	Sequenzmodus aktivieren.....	40
<b>10</b>	<b>Nähen.....</b>	<b>42</b>
10.01	Nähen mit der Unterklasse -3/.. ..	43
10.02	Nähen mit der Unterklasse -9/.. ..	45
10.03	Fehlermeldungen.....	46
<b>11</b>	<b>Eingabe .....</b>	<b>47</b>
11.01	Nahtbild-Eingabe bei Maschinen der Unterklasse -3/.. ..	47
11.01.01	Nahtbild-Eingabe für Zweiloch- und Ösenknöpfe.....	47
11.01.02	Nahtbild-Eingabe für Dreilochknöpfe.....	48
11.01.03	Nahtbild-Eingabe für Vierlochknöpfe .....	49
11.01.04	Nahtbild-Eingabe für Sechsl Lochknöpfe.....	50
11.02	Nahtbild-Eingabe für die Unterklasse -9/.. ..	53
11.03	Sequenzeingabe .....	54
11.04	Programmverwaltung .....	55
11.04.01	Programmverwaltung aufrufen .....	56
11.04.02	Programme im Maschinenspeicher anzeigen .....	57

---

	Inhalt .....	Seite
11.04.03	Programme auf der SD-Speicherkarte anzeigen .....	58
11.04.04	Programme auf die SD-Speicherkarte kopieren .....	59
11.04.05	Programme in den Maschinenspeicher kopieren .....	60
11.04.06	Programme im Maschinenspeicher löschen .....	61
11.04.07	Programme auf der SD-Speicherkarte löschen .....	62
11.04.08	SD-Speicherkarte formatieren .....	63
<b>12</b>	<b>Wartung und Pflege .....</b>	<b>64</b>
12.01	Wartungsintervalle .....	64
12.02	Reinigen der Maschine .....	64
12.03	Reinigen des Greiferraumes .....	65
12.04	Luftfilter der Wartungseinheit reinigen .....	65
12.05	Luftdruck kontrollieren / einstellen .....	66
12.06	Öl für den Nadelantrieb nachfüllen .....	66
12.07	Öl für das Getriebe nachfüllen .....	67
12.08	Getriebewelle schmieren .....	67
<b>13</b>	<b>Justierung .....</b>	<b>68</b>
13.01	Hinweise zur Justierung .....	68
13.02	Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel .....	68
13.03	Abkürzungen .....	68
13.04	Zahnriemen des Hauptantriebes .....	69
13.05	Obere Nadelstangenposition (Referenzposition) .....	70
13.06	Nadelhöhe vorjustieren .....	71
13.07	Nadelstellung zum Stichloch .....	72
13.08	Grundstellung "Klammer oben" .....	73
13.09	Sensorplatine des Nadelantriebs (ausgebauter Zustand) .....	74
13.10	Grundeinstellung des Nadelantriebes .....	76
13.11	Stellung der Greiferwelle zur Nadel .....	77
13.12	Einstellung des Schleppkurbelgetriebes .....	78
13.13	Schlingenhub und Greiferabstand .....	79
13.14	Nadelhöhe nachjustieren .....	81
13.15	Einstellung des Hilfsgreifers .....	82
13.16	Stellung des Hilfsgreifers zur Nadel .....	83
13.17	Einstellung der Fadenschneid-Einrichtung bei der PFAFF 3307-3/.. .....	84
13.18	Manuelle Schneidprobe (nur PFAFF 3307-3/..) .....	85
13.19	Einstellung des Fadenfängers (nur PFAFF 3307-3/..) .....	86
13.20	Einstellung der Schlingenstütze bei der PFAFF 3307-3/.. .....	87
13.21	Einstellung des Spreizers (nur PFAFF 3307-9/..) .....	88
13.22	Einstellung der Schlingenstütze bei der PFAFF 3307-9/.. .....	89
13.23	Ausrichtung des Knopfträgers (nur PFAFF 3307-9/..) .....	90
13.24	Grundstellung des Knopfträgers (nur PFAFF 3307-9/..) .....	91
13.25	Einstellung der Fadenschneid-Einrichtung bei der PFAFF 3307-9/.. .....	92
13.26	Grundstellung des Klammer-Antriebes der PFAFF 3307-3/.. .....	93
13.27	Grundstellung des Klammer-Antriebes der PFAFF 3307-9/.. .....	94

---

	Inhalt .....	Seite
13.28	Ausrichtung der Knopfklammer (nur PFAFF 3307-3/..) .....	95
13.29	Einstellung des Klammerdrucks (nur PFAFF 3307-3/..) .....	96
13.30	Grundeinstellung der Einrichtung zur Endverknötung .....	97
13.31	Einstellung des Haltefingers der Endverknötung .....	98
13.32	Einstellung des Lüfterhebels der Endverknötung .....	99
13.33	Einstellung des Reed-Schalters .....	100
13.34	Winkelstellung der Endverknötung .....	101
13.35	Einstellung der Momentspannung .....	102
13.36	Einstellung des Fadenziehers .....	103
13.37	Einstellung der Fadenklemme .....	104
13.38	Einstellung des Fadenregulators .....	105
13.39	Einstellung des Fadenwischers .....	106
13.40	Einstellung der Faden-Blasdüse .....	107
13.41	Ausrichtung des Blindanschlagträgers (nur PFAFF 3307-3/..) .....	108
13.42	Grundstellung des Blindanschlages (nur PFAFF 3307-3/..) .....	109
13.43	Höheneinstellung der Trägerplatte (nur PFAFF 3307-3/..) .....	110
13.44	Grundeinstellung der Gegenknopfplatte (nur PFAFF 3307-3/..) .....	111
13.45	Einstellung des Einschiebeblechs (nur PFAFF 3307-3/..) .....	112
13.46	Einstellung des Reed-Schalters für das Einschiebeblech (nur PFAFF 3307-3/..) .....	113
13.47	Anpressdruck des Einschiebeblechs (nur PFAFF 3307-3/..) .....	114
13.48	Einstellung des Stiefingers (nur PFAFF 3307-3/..) .....	115
13.49	Demontage/Montage des Blindstichaggregats (nur PFAFF 3307-3/..) .....	116
13.50	Parametereinstellungen .....	118
13.50.01	Funktionsgruppenwahl und Parameteränderung .....	118
13.50.02	Zugriffscode eingeben / ändern .....	119
13.50.03	Zugriffsrechte vergeben .....	120
13.50.04	Liste der Parameter .....	121
13.51	Erläuterung der Fehlermeldungen .....	128
13.52	Nähmotorfehler .....	130
13.53	Internet-Update der Maschinen-Software .....	131
13.53.01	Aktualisierung über Nullmodemkabel .....	131
13.53.02	Aktualisierung über SD-Karte .....	132
<b>14</b>	<b>Verschleißteile .....</b>	<b>134</b>
<b>15</b>	<b>Pneumatik-Schaltpläne .....</b>	<b>135</b>
<b>16</b>	<b>Stromlaufpläne .....</b>	<b>138</b>

---

## 1 Sicherheit

### 1.01 Richtlinien

Die Maschine wurde nach den in der EG-Konformitäts- bzw. Einbauerklärung angegebenen Vorschriften gebaut.

Berücksichtigen Sie ergänzend zu dieser Betriebsanleitung auch allgemeingültige, gesetzliche und sonstige Regelungen und Rechtsvorschriften - auch des Betreiberlandes - sowie die gültigen Umweltschutzbestimmungen! Die örtlich gültigen Bestimmungen der Berufsgenossenschaft oder sonstiger Aufsichtsbehörden sind immer zu beachten!

### 1.02 Allgemeine Sicherheitshinweise

- Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen betrieben werden!
- Vor Inbetriebnahme sind immer die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorherstellers zu lesen!
- Die an der Maschine angebrachten Gefahren- und Sicherheitshinweise sind zu beachten!
- Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- Beim Austausch von Nähwerkzeugen ( wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte und Spule ), beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen!
- Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachpersonal bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen dürfen nur von dafür qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig!
- Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden!
- Bei Reparaturen sind nur die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden! Wir machen ausdrücklich darauf aufmerksam, dass Ersatz- und Zubehörteile, die nicht von uns geliefert werden, auch nicht von uns geprüft und freigegeben sind. Der Einbau und / oder die Verwendung solcher Produkte kann daher unter Umständen konstruktiv vorgegebene Eigenschaften der Maschine negativ verändern. Für Schäden, die durch die Verwendung von Nicht-Originalteilen entstehen, übernehmen wir keine Haftung.

## 1.03 Sicherheitssymbole



Gefahrenstelle!  
Besonders zu beachtende Punkte.



Verletzungsgefahr für Bedien- oder Fachpersonal!



### Achtung!

Nicht ohne Fingerabweiser und Schutzeinrichtungen arbeiten! Vor Einfädeln, Spulenwechsel, Nadelwechsel, Reinigen usw. **Hauptschalter ausschalten!**

## 1.04 Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers

- Diese Betriebsanleitung ist ein Bestandteil der Maschine und muss für das Bedienpersonal jederzeit zur Verfügung stehen. Die Betriebsanleitung muss vor der ersten Inbetriebnahme gelesen werden.
- Das Bedien- und Fachpersonal ist über Schutzeinrichtungen der Maschine sowie über sichere Arbeitsmethoden zu unterweisen.
- Der Betreiber ist verpflichtet, die Maschine nur in einwandfreiem Zustand zu betreiben.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, dass keine Sicherheitseinrichtungen entfernt bzw. außer Kraft gesetzt werden.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, dass nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.

Weitere Auskünfte können bei der zuständigen Verkaufsstelle erfragt werden.



## 1.05 Bedien- und Fachpersonal

### 1.05.01 Bedienpersonal

Bedienpersonal sind Personen, die für das Rüsten, Betreiben und Reinigen der Maschine sowie zur Störungsbeseitigung im Nähbereich zuständig sind.

Das Bedienpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten:

- Bei allen Arbeiten sind die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- Jede Arbeitsweise, welche die Sicherheit an der Maschine beeinträchtigt, ist zu unterlassen!
- Eng anliegende Kleidung ist zu tragen. Das Tragen von Schmuck, wie Ketten und Ringe ist zu unterlassen!
- Es ist dafür zu sorgen, dass sich nur autorisierte Personen im Gefahrenbereich der Maschine aufhalten!
- Eintretene Veränderungen an der Maschine, welche die Sicherheit beeinträchtigen, sind sofort dem Betreiber zu melden!

### 1.05.02 Fachpersonal

Fachpersonal sind Personen mit fachlicher Ausbildung in Elektro/Elektronik und Mechanik. Sie sind zuständig für das Schmieren, Warten, Reparieren und Justieren der Maschine.

Das Fachpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten:

- Bei allen Arbeiten sind die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- Vor Beginn von Justier- und Reparaturarbeiten ist der Hauptschalter auszuschalten und gegen Wiedereinschalten zu sichern!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind zu unterlassen! Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Nach Reparatur- und Wartungsarbeiten sind die Schutzabdeckungen wieder anzubringen!

1.06

## Gefahrenhinweise



Die Fig. 1-01 zeigt die PFAFF 3307-3/01, deren Sicherheitseinrichtungen mit den Sicherheitseinrichtungen der PFAFF 3307-9/02 übereinstimmen.



Vor und hinter der Maschine ist während des Betriebes ein Arbeitsbereich von 1 m freizuhalten, so dass ein ungehinderter Zugang jederzeit möglich ist.



Während des Nähbetriebes nicht in den Nadelbereich greifen!  
Verletzungsgefahr durch die Nadel!

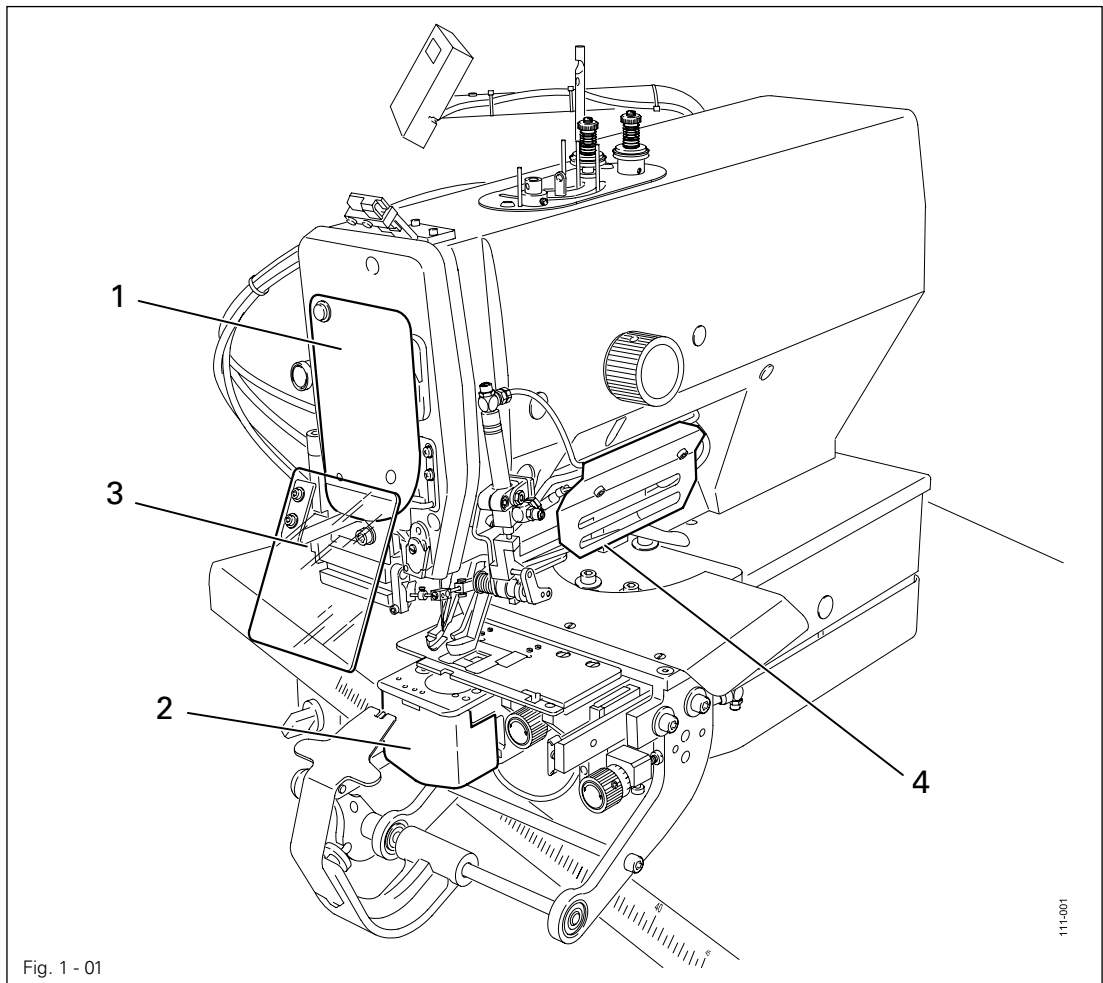


Fig. 1 - 01

111-001



Maschine nur mit geschlossenen Deckeln 1 und 2 betreiben!  
Verletzungsgefahr durch die Bewegung des Fadenhebels und des Greifers!



Maschine nicht ohne Augenschutz 3 betreiben!  
Verletzungsgefahr durch eventuell wegschleudernde Nadel- oder Knopfsplitter!



Maschine nicht ohne Schutzabdeckung 4 betreiben (nur PFAFF 3307-3/01)!  
Verletzungsgefahr durch den Klammerantrieb!

### 2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die PFAFF 3307-3/.. dient zum automatischen Annähen von Knöpfen in der Bekleidungsindustrie.

Die PFAFF 3307-9/.. dient zum Umwickeln von Knopfstielen in der Bekleidungsindustrie.



Jede vom Hersteller nicht genehmigte Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß! Für Schäden aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung haftet der Hersteller nicht! Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Bedienungs-, Wartungs-, Justier- und Reparaturmaßnahmen!

## 3 Technische Daten

### 3.01 Allgemeine Daten<sup>▲</sup>

Stichzahl max.:

PFAFF 3307-3/01 ..... 2000 min<sup>-1</sup>

PFAFF 3307-9/02 ..... 1600 min<sup>-1</sup>

Stichtyp: ..... 107

Nadelstangenhub: ..... 46 mm

Durchgang unter dem Stoffschieberahmen: ..... max. 17 mm

Freiraum für Nähgut (quer zum Näharm): ..... 235 mm

Freiraum für Nähgut (längs zum Näharm): ..... 30 mm

Nähfeldgröße max.: ..... 8 x 12 mm<sup>◆</sup>

Anzahl der Nähstiche: ..... frei programmierbar

Transportart: ..... intermittierend

Netzspannung: ..... 230 V ±10%, 50 / 60 Hz

Aufnahmeleistung: ..... max. 1,3 kVA

Absicherung: ..... 1 x 16 A, träge

Arbeitsluftdruck: ..... 6 bar

Luftverbrauch: ..... ~1,2 l / Arbeitszyklus

Geräuschangabe:

Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz bei Stichzahl 1800 min<sup>-1</sup>

Nähzyklus 2,5s Ein und 2,5s Aus: ..... L<sub>pA</sub> = 68,5 dB(A)<sup>■</sup>

(Geräuschmessung nach DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

Abmessungen des Oberteils:

Länge: ..... ca. 514 mm

Breite: ..... ca. 200 mm

Höhe: ..... ca. 450 mm

Gewicht des Oberteils: ..... ca. 65 kg

Nadelsystem:

PFAFF 3307-3/01 ..... 190

PFAFF 3307-9/02 ..... 332 LG HK SP

Nadeldicke zur Verarbeitung feiner Materialien: ..... 70 - 100

Nadeldicke zur Verarbeitung mittlerer Materialien: ..... 100 - 120

▲ Technische Änderungen vorbehalten

◆ Je nach Ausschnittgröße der Auflageplatte

■ K<sub>pA</sub> = 2,5 dB

**3.02 Nahtbildgrößen**

Beim Wechsel von Nähwerkzeugen ist der Parameter "204" entsprechend der Ausschnittgröße der Auflageplatte anzupassen, siehe **Kapitel 8.04 Nahtbildgröße einstellen**.

Bei Nichtbeachtung, Gefahr von schweren Maschinenschäden!

Wert für Parameter "204"	Ausschnittgröße der Auflageplatte	Nahtbildgröße
1	7 mm x 7 mm	5 mm x 5 mm
2	8 mm x 8 mm	6 mm x 6 mm
3	9 mm x 9 mm	7 mm x 7 mm
4	10 mm x 10 mm	8 mm x 8 mm
5	11 mm x 11 mm	8 mm x 9 mm
6	10 mm x 14 mm	8 mm x 12 mm

### 4 Entsorgung der Maschine

- Die ordnungsgemäße Entsorgung der Maschine obliegt dem Kunden.
- Die bei der Maschine verwendeten Materialien sind Stahl, Aluminium, Messing und diverse Kunststoffe. Die Elektroausrüstung besteht aus Kunststoffen und Kupfer.
- Die Maschine ist den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen entsprechend zu entsorgen, dabei eventuell ein Spezialunternehmen beauftragen.



Es ist darauf zu achten, dass mit Schmiermitteln behaftete Teile entsprechend den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen gesondert entsorgt werden!

### **5 Transport, Verpackung und Lagerung**

#### **5.01 Transport zum Kundenbetrieb**

Alle Maschinen werden komplett verpackt geliefert.

#### **5.02 Transport innerhalb des Kundenbetriebes**

Für Transporte innerhalb des Kundenbetriebes oder zu den einzelnen Einsatzorten besteht keine Haftung des Herstellers. Es ist darauf zu achten, dass die Maschinen nur aufrecht transportiert werden.

#### **5.03 Entsorgung der Verpackung**

Die Verpackung dieser Maschinen besteht aus Papier, Pappe und VCE-Vlies. Die ordnungsgemäße Entsorgung der Verpackung obliegt dem Kunden.

#### **5.04 Lagerung**

Bei Nichtgebrauch kann die Maschine bis zu 6 Monate gelagert werden. Sie sollte dann vor Schmutz und Feuchtigkeit geschützt werden. Für eine längere Lagerung der Maschine sind die Einzelteile insbesondere deren Gleitflächen vor Korrosion, z.B. durch einen Ölfilm, zu schützen.

## 6 Arbeitssymbole

In dieser Betriebsanleitung werden auszuführende Tätigkeiten oder wichtige Informationen durch Symbole hervorgehoben. Die angewendeten Symbole haben folgende Bedeutung:



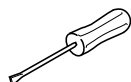
Hinweis, Information



Reinigen, Pflege



Schmieren

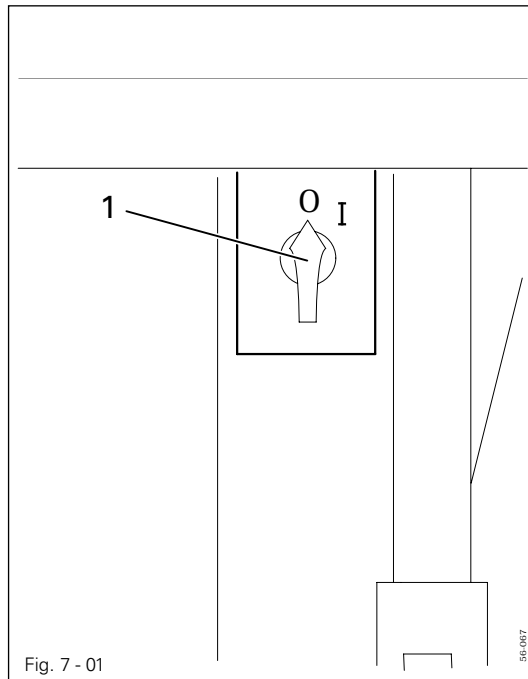


Wartung, Reparatur, Justierung, Instandhaltung  
(nur von Fachpersonal auszuführende Tätigkeit)



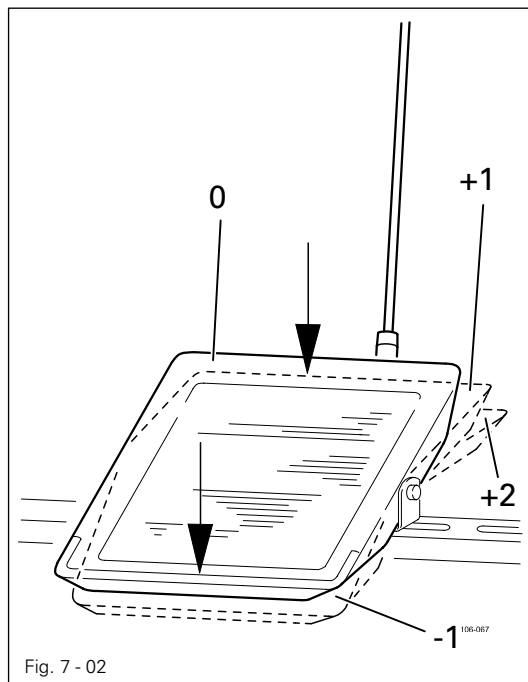
## 7 Bedienungselemente

### 7.01 Hauptschalter



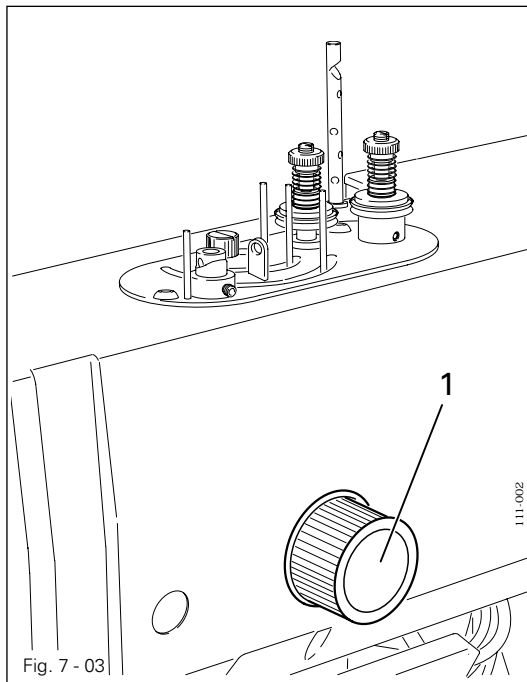
- Durch Drehen des Hauptschalters 1 wird die Maschine ein- bzw. ausgeschaltet.

### 7.02 Pedal



- 1 = Stielhöhe verändern  
(nur bei der Unterklasse -3/..)
- 0 = Ruhestellung
- +1 = Knopfklammer absenken
- +2 = Nähen

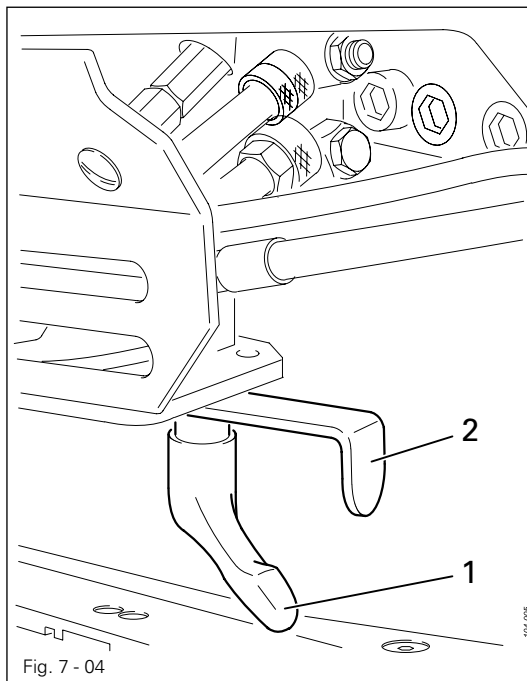
## 7.03 Handrad



- Durch gleichzeitiges Drücken und Drehen des Handrades 1 wird die Nadelstange manuell verstellt.

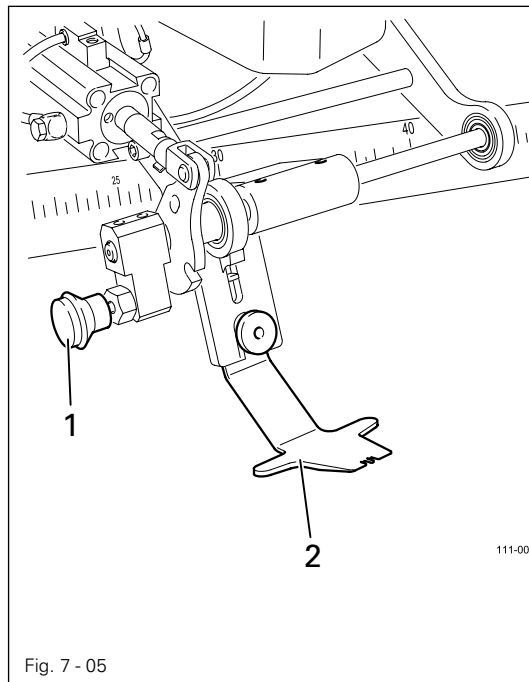
## 7.04 Spezielle Bedienungselemente der PFAFF 3307-3/..

### 7.04.01 Einstellung der Knopfklammer



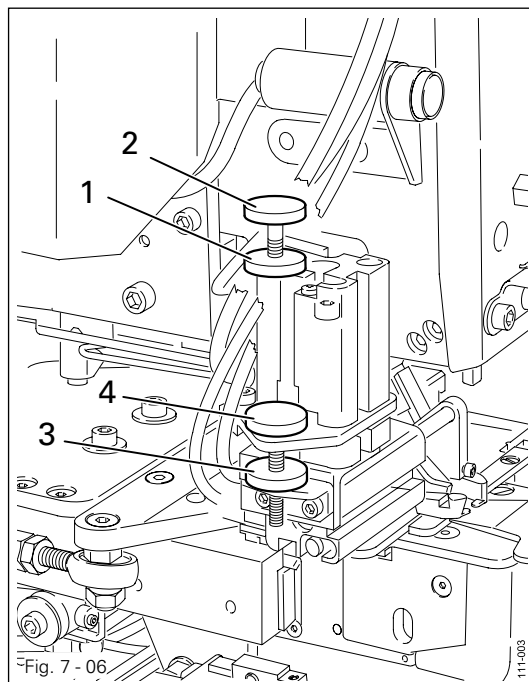
- Nach Lösen der Knebelschraube 1 wird über Schieber 2 die Knopfklammer entsprechend der Knopfgröße eingestellt, siehe Kapitel 9.03.02 Knopfklammer auf Knopfgröße einstellen... .

## 7.04.02 Arretierhebel des Blindanschlages



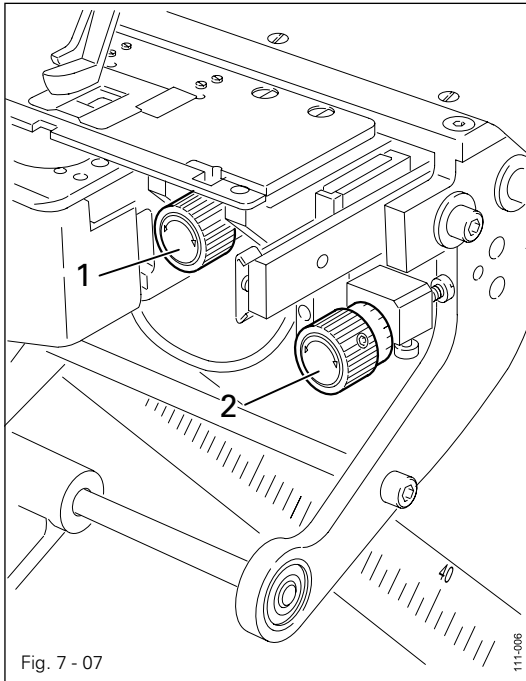
- Der Arretierhebel 1 dient zum Ausschwenken des Blindanschlages 2 beim Nähen ohne Blindanschlag. Blindanschlag 2 wird ausgeschwenkt und arretiert.

## 7.04.03 Einstellung der Stiellängen



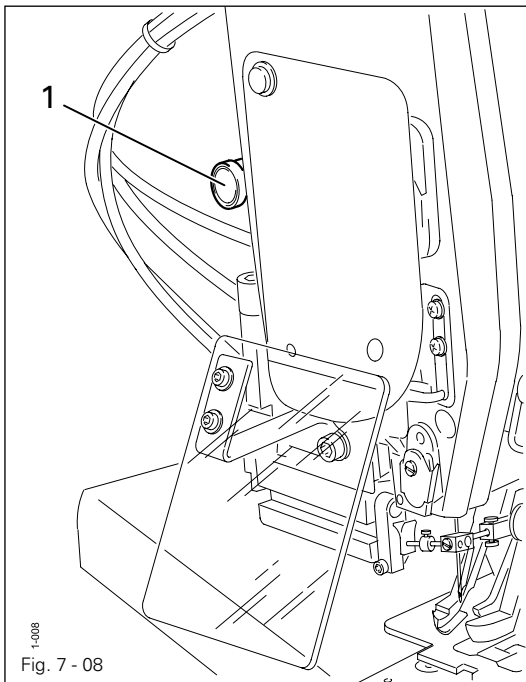
- Nach Lösen der Kontermutter 1 wird durch Verdrehen der Schraube 2 die Stielhöhe für den langen Stiel eingestellt.
- Nach Lösen der Kontermutter 3 wird durch Verdrehen der Schraube 4 die Stielhöhe für den kurzen Stiel eingestellt.

## 7.04.04 Einstellung der Durchstechtiefe



- Durch Drehen des Einstellrades 1 wird die Durchstechtiefe eingestellt (sichtbare Naht).
- Durch Drehen des Einstellrades 2 wird die Durchstechtiefe beim Blindannähen eingestellt.

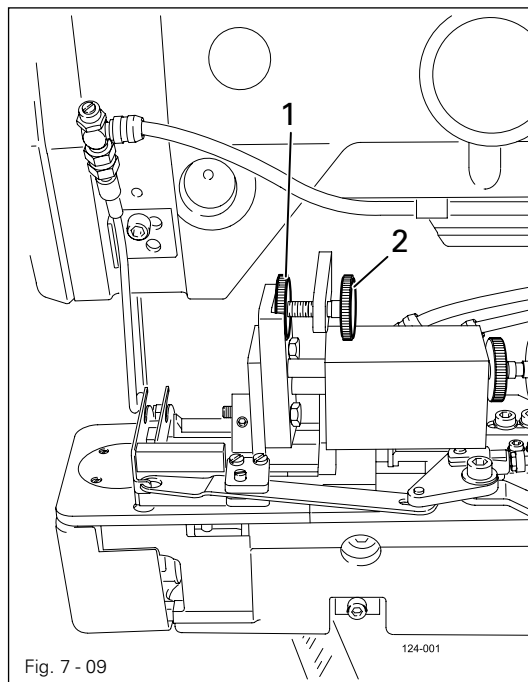
## 7.04.05 Taster der Fehlstickerkennung



- Die Taste 1 leuchtet auf, wenn ein Fehler im Nähprozess erkannt wurde.
- Durch Drücken der Taste 1 wird die Fehlermeldung quittiert.
- Durch Drücken der Taste 1 kann zudem, bei Bedarf, Faden nachgezogen werden.

## 7.05 Spezielle Bedienungselemente der PFAFF 3307-9/..

### 7.05.01 Einstellung der Stiellänge



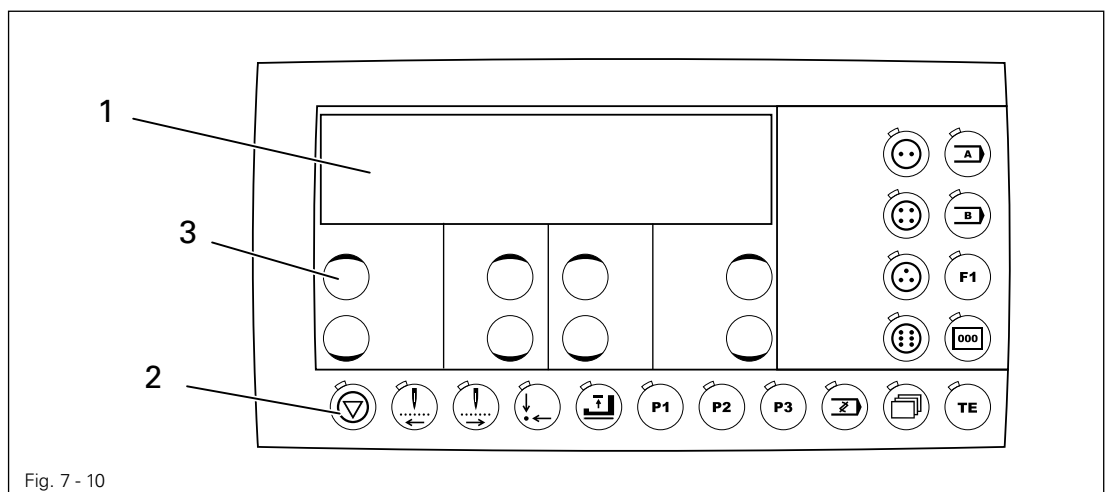
- Nach Lösen der Schraube 1 wird durch Drehen der Schraube 2 die entsprechende Stiellänge eingestellt.



Wird die Einstellung der Stiellänge geändert, muss die Nahtbild-Eingabe überprüft werden.

## 7.06 Bedienfeld

Das Bedienfeld dient zum Aufrufen von Maschinenfunktionen für das Rüsten und den Nähbetrieb, zur Eingabe von Parameterwerten sowie zum Ablesen von Fehlermeldungen und Serviceeinstellungen.










Das Bedienfeld setzt sich aus dem Display 1 und den nachfolgend beschriebenen Funktionstasten zusammen. Das Display 1 besteht aus einer zweizeiligen alphanumerischen LCD-Anzeige mit 16 Zeichen pro Zeile. Die Funktionstasten 2 sind unterhalb und rechts neben dem Display angeordnet. Der Status der Funktionstasten 2 und die Betriebszustände der Maschine werden mit Leuchtdioden in den entsprechenden Tasten angezeigt.

Bei jeder Betätigung der Funktionstasten **2** ertönt ein Tastenton zur Bestätigung der Eingabe. Ist die gewünschte Eingabe ungültig, z.B. weil bei der Parametereingabe der maximal zulässige Wert erreicht ist, ertönt ein Doppelton. Zum Datenaustausch ist ein SD-Speicherkartenleser integriert.

## 7.06.01 Anzeigen im Display

- Im Nähbetrieb werden alle relevanten Nähdaten angezeigt und können je nach Zustand der Maschine direkt verändert werden, siehe auch **Kapitel 10 Nähen**.
- Bei der Parametereingabe wird die gewählte Parameternummer mit dem dazugehörigen Parameterwert angezeigt, siehe **Kapitel 13.50 Parametereinstellungen**.

## 7.06.02 Symbole im Display

	Drehzahl		Stielhöhe
	Stückzähler		SD-Speicherkarte
	Programmnummer		Maschinenspeicher
	Funktion "Enter"		

## 7.06.03 Funktionstasten

Die nachfolgend beschriebenen Funktionstasten dienen im Wesentlichen zum Ein- und Ausschalten von Maschinenfunktionen. Bei eingeschalteter Funktion leuchtet die Diode in der Taste.

Muss für die eingeschaltete Funktion ein entsprechender Wert festgelegt werden, erfolgt dies über die entsprechenden +/- Tasten **3**.

Durch Drücken und Halten der entsprechenden +/- Taste wird der darüber angezeigte Zahlenwert zunächst langsam verändert. Wird die +/- Taste länger gedrückt gehalten, verändert sich der Zahlenwert schneller. In der nachfolgenden Beschreibung sind die jeweils angesprochenen +/- Tasten wie nebenstehend dargestellt.



### Stopp



- Innerhalb des Nähzyklus wird die Maschine gestoppt.
- Bei der Eingabe der Codenummer entspricht diese Taste der Ziffer **1**.

### Takten vorwärts



- Der gesamte Nähzyklus wird jeweils Schritt für Schritt vorwärts durchgetaktet.
- Bei der Eingabe der Codenummer entspricht diese Taste der Ziffer **2**.



Gefahr von Nadelbruch!

Vor dem Durchtakten die Nadel mittels Handrad in ihren oberen Umkehrpunkt stellen.



### Takten rückwärts

- Der gesamte Nähzyklus wird jeweils Schritt für Schritt rückwärts durchgetaktet.
- Bei der Eingabe der Codenummer entspricht diese Taste der Ziffer 3.



Gefahr von Nadelbruch!

Vor dem Durchtakten die Nadel mittels Handrad in ihren oberen Umkehrpunkt stellen.



### Grundstellung

- In der Betriebsart Nähen fährt die Maschine in Grundstellung.
- Bei der Eingabe der Codenummer entspricht diese Taste der Ziffer 4.



### Knopfklammer auf/ab

- In der Betriebsart Nähen wird die Knopfklammer (bzw. Heftklammer oder Knopfhalter) angehoben/abgesenkt.
- Bei der Eingabe der Codenummer entspricht diese Taste der Ziffer 5.



### Direktabrufstaste P1

- Der Direktabrufstaste kann ein Knopfnahtbild oder eine Sequenz zugeordnet werden. Das aktuell ausgewählte Nahtbild bzw. die aktuell gewählte Sequenz wird der Taste durch langes Drücken (ca. 2 s) der Taste zugeordnet.
- Bei der Eingabe der Codenummer entsprechen diese Tasten den Ziffer 6.



### Direktabrufstaste P2

- Der Direktabrufstaste kann ein Knopfnahtbild oder eine Sequenz zugeordnet werden. Das aktuell ausgewählte Nahtbild bzw. die aktuell gewählte Sequenz wird der Taste durch langes Drücken (ca. 2 s) der Taste zugeordnet.
- Bei der Eingabe der Codenummer entsprechen diese Tasten den Ziffer 7.



### Direktabrufstaste P3

- Der Direktabrufstaste kann ein Knopfnahtbild oder eine Sequenz zugeordnet werden. Das aktuell ausgewählte Nahtbild bzw. die aktuell gewählte Sequenz wird der Taste durch langes Drücken (ca. 2 s) der Taste zugeordnet.
- Bei der Eingabe der Codenummer entsprechen diese Tasten den Ziffer 8.



### Programmieren

- Mit dieser Taste gelangt man in den Nahtbild-Programmiermodus für die verschiedenen Knopfformen.
- Bei der Eingabe der Codenummer entspricht diese Taste der Ziffer 9.

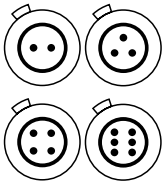


### Stückzähler

- Durch Drücken dieser Taste wird der Stückzähler zurückgesetzt (LED ohne Funktion).



Über die nachfolgend beschriebenen Tasten, die jeweils über eine Leuchtdiode verfügen, können weitere Funktionen aufgerufen werden. Bei leuchtender Diode ist die entsprechende Funktion aktiv/eingeschaltet.



## Knopfart

- Über diese Tasten wird die gewünschte Knopfart (Zwei-, Vier-, Dreilochknopf oder Sechsl Lochknopf) ausgewählt.
- Bei Maschinen zum Stielumwickeln sind die Tasten gesperrt.



## Taste A

- Diese Taste ist reserviert für Sonderfunktionen.
- Bei Maschinen zum Stielumwickeln leuchtet die LED ( Stielumwickelprogramme sind aktiviert)
- Bei Maschinen zum Blindannähen wird das Blindannähen mit Durchstechen eingeschaltet (LED ein) bzw. deaktiviert (LED aus).



## Taste B

- Diese Taste ist reserviert für Sonderfunktionen.
- Bei Maschinen zum Blindannähen wird das Blindannähen ohne Durchstechen eingeschaltet (LED ein) bzw. ausgeschaltet (LED aus).



## Taste F1

- Diese Taste ist reserviert für Sonderfunktionen.
- Bei Maschinen zum Blindannähen wird das Blindannähen mit Stoffverschiebung eingeschaltet (LED ein) bzw. ausgeschaltet (LED aus).



## TE

- Über diese Taste kann zwischen Nähbetrieb (LED aus) und Betriebsart Eingabe (LED ein) umgeschaltet werden. Außerdem werden mit ihr Fehlermeldungen quittiert.



## 8 Aufstellung und erste Inbetriebnahme



Die Maschine darf nur von qualifiziertem Personal aufgestellt und in Betrieb genommen werden! Hierbei sind alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften unbedingt zu beachten!



Wurde die Maschine ohne Tisch ausgeliefert, müssen das vorgesehene Gestell und die Tischplatte das Gewicht der Maschine und des Motors sicher tragen. Eine ausreichende Standfestigkeit des Untersatzes - auch während des Nähbetriebes - muss gewährleistet sein.

### 8.01 Aufstellung

Am Aufstellungsort müssen geeignete elektrische Versorgungsanschlüsse vorhanden sein, siehe **Kapitel 3 Technische Daten**. Ferner muss am Aufstellungsort ein ebener und fester Untergrund sowie eine ausreichende Ausleuchtung gegeben sein.

#### 8.01.01 Tischhöhe einstellen



Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Tischplatte abgesenkt. Das Einstellen der Tischhöhe wird nachstehend beschrieben.

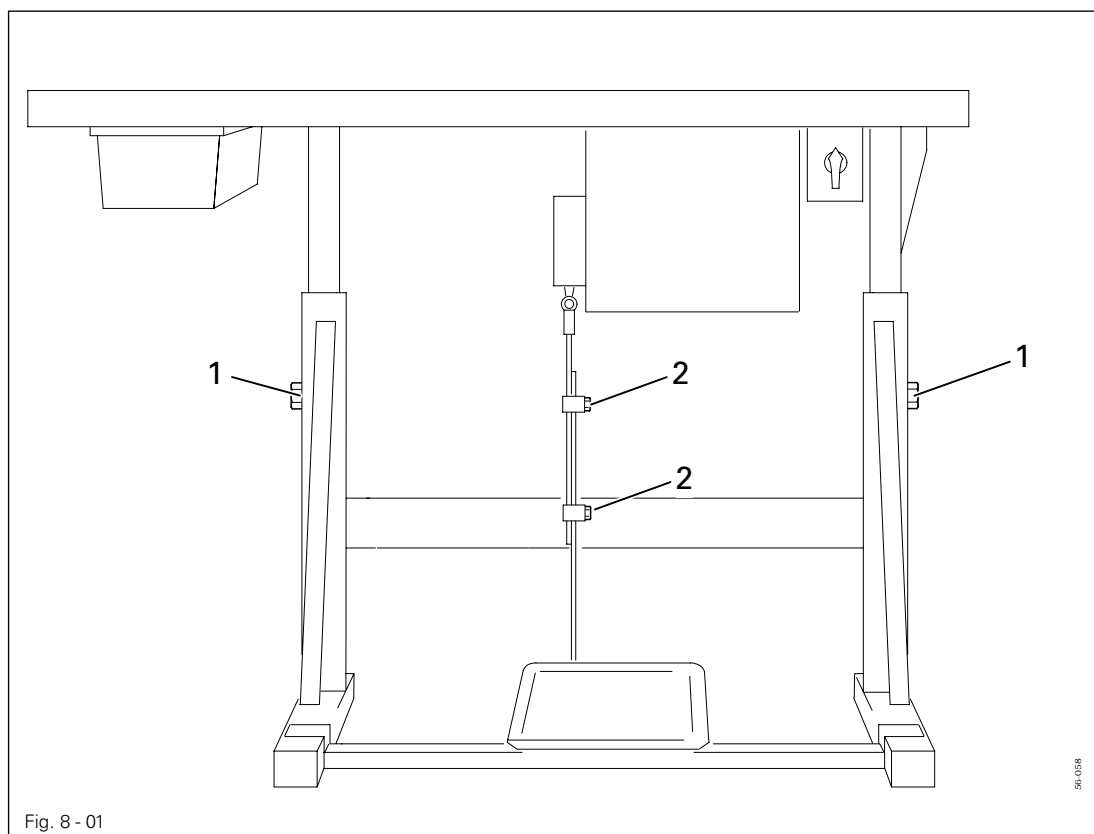
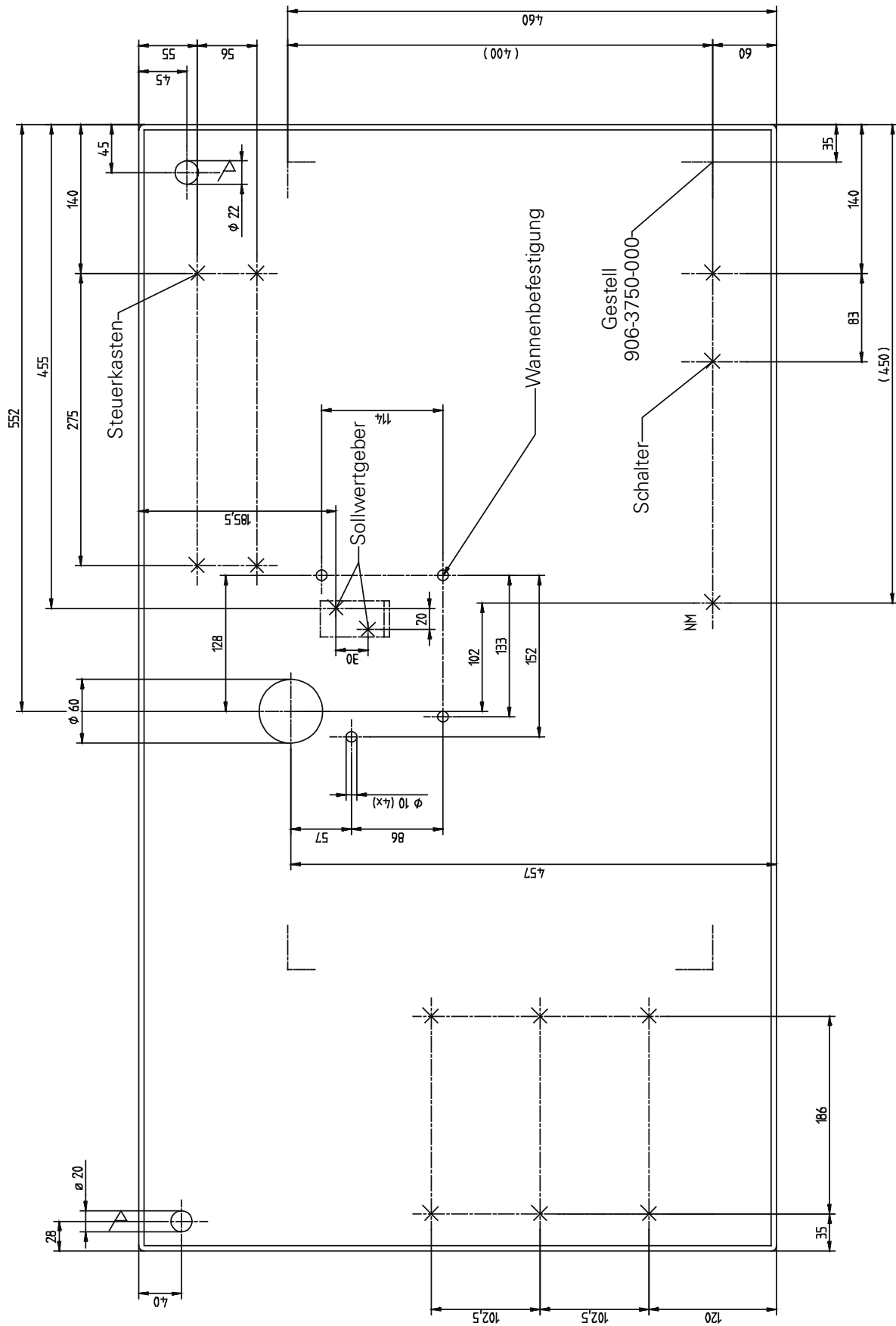


Fig. 8 - 01

- Schrauben 1 und 2 lösen und gewünschte Tischhöhe einstellen.
- Schrauben 1 gut festdrehen.
- Die gewünschte Pedalstellung einstellen und Schrauben 2 festdrehen.

# Aufstellung und erste Inbetriebnahme

8.01.02 Bohrzeichnung für die Stichplatte



## 8.01.03 Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen

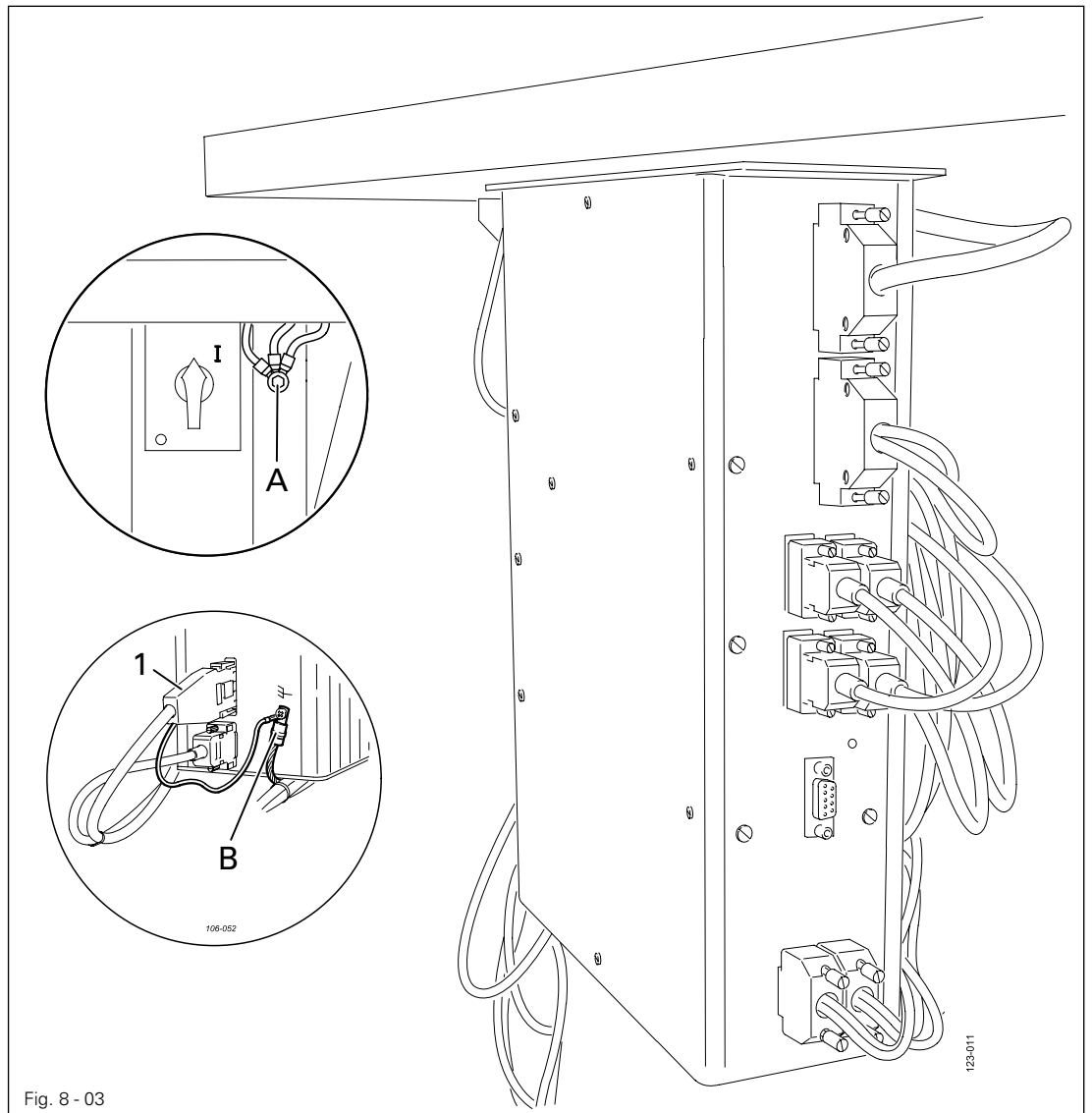
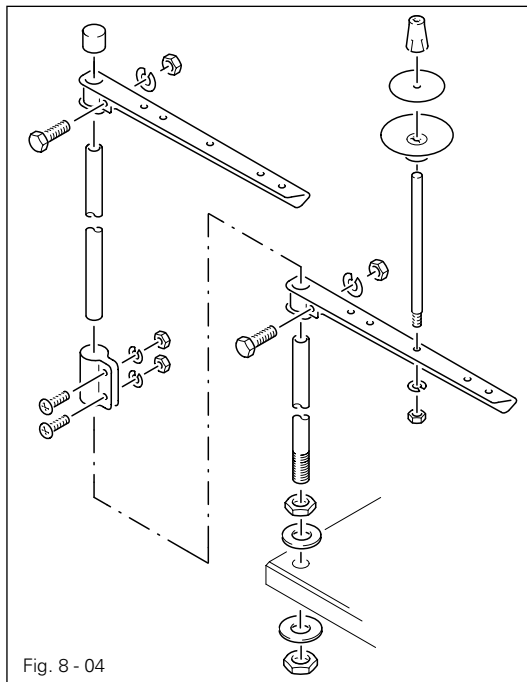


Fig. 8 - 03

- Alle Stecker gemäß Ihrer Bezeichnung am Steuerkasten einstecken.
- Erdungskabel von der Maschine und vom Hauptschalter am Erdungspunkt **A** anschrauben.
- Erdungspunkte **A** und **B** mittels Erdungskabel verbinden.
- Erdungskabel des Steckers **1** am Erdungspunkt **B** anschrauben.

# Aufstellung und erste Inbetriebnahme

## 8.01.04 Garnrollenständer montieren



- Garnrollenständer gemäß nebenstehendem Bild montieren.
- Anschließend den Ständer in die Bohrung in der Tischplatte einsetzen und mit den beiliegenden Muttern befestigen.

## 8.02 Erste Inbetriebnahme

- Maschine gründlich säubern und anschließend Ölstand prüfen, siehe **Kapitel 12 Wartung und Pflege**.
- Die Maschine, insbesondere die elektrischen Leitungen und pneumatischen Verbindungsschläuche auf eventuelle Beschädigungen prüfen.
- Von Fachkräften prüfen lassen, ob der Motor der Maschine mit der vorhandenen Netzspannung betrieben werden darf.
- Die Maschine an das Druckluftsystem anschließen. Das Manometer soll einen Druck von 6 bar anzeigen.  
Ggf. diesen Wert einstellen, siehe **Kapitel 12.05 Luftdruck kontrollieren / einstellen**.
- Vor der ersten Inbetriebnahme muss die in der Maschinensteuerung festgelegte Nähbildgröße überprüft werden, siehe **Kapitel 8.04 Nähbildgröße einstellen**.

## 8.03 Maschine ein- / ausschalten

- Maschine ein- bzw. ausschalten, siehe **Kapitel 7.01 Hauptschalter**.

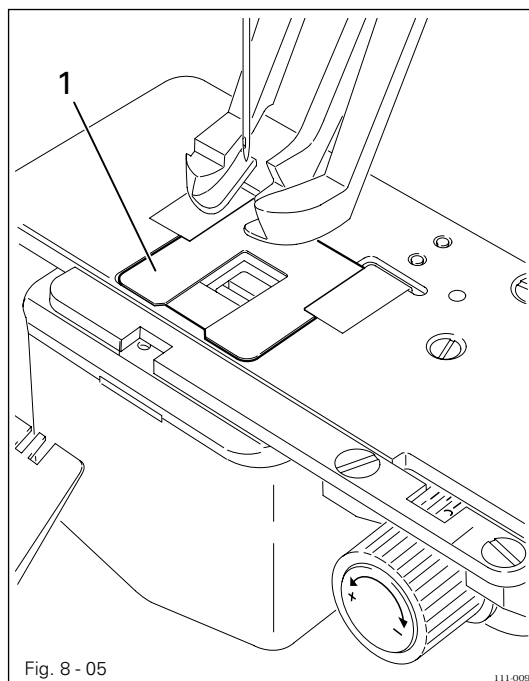
## 8.04 Nahtbildgröße einstellen



Nach dem ersten Einschalten der Maschine muss zunächst die in der Maschinensteuerung festgelegte Nähbildgröße überprüft und ggf. korrigiert werden. Die Nahtbildgröße ist abhängig von der Ausschnittgröße der Auflageplatte und wird über den Parameter "204" eingestellt.

Bei Nichtbeachtung, Gefahr von schweren Maschinenschäden!

### 8.04.01 Wert für Parameter "204" ermitteln



- Ausschnitt in der Auflageplatte 1 ausmessen.
- Über die unten stehende Tabelle den Wert für den Parameter "204" ermitteln.
- Einstellung für Parameter "204" und somit die Nahtbildgröße gemäß Kapitel 8.04.02 Parameter "204" ändern vornehmen.

Wert für Parameter "204"	Ausschnittgröße der Auflageplatte	Nahtbildgröße
1	7 mm x 7 mm	5 mm x 5 mm
2	8 mm x 8 mm	6 mm x 6 mm
3	9 mm x 9 mm	7 mm x 7 mm
4	10 mm x 10 mm	8 mm x 8 mm
5	11 mm x 11 mm	8 mm x 9 mm
6	10 mm x 14 mm	8 mm x 12 mm

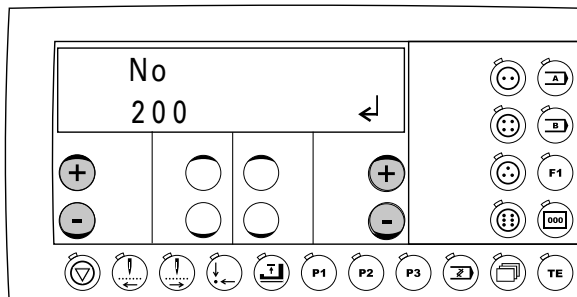
## Aufstellung und erste Inbetriebnahme

### 8.04.02 Parameter "204" ändern

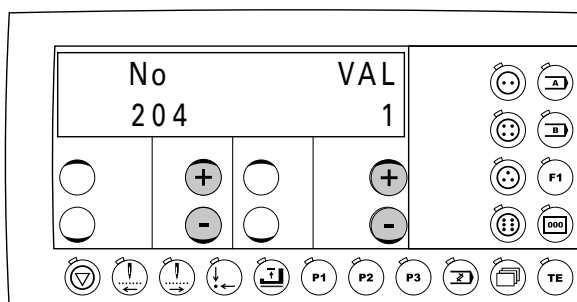
- Maschine einschalten



- Taste "TE" drücken, um die Betriebsart Eingabe aufzurufen (LED in der Taste leuchtet).



- Durch Drücken der linken +/- Tasten die Funktionsgruppe "200" auswählen.
- Durch Drücken der rechten +/- Tasten auf "+" die Auswahl bestätigen.
- Ggf. Zugriffscode eingeben, siehe Kapitel 13.50.02 Zugriffscode eingeben / ändern.



- Durch Drücken linken +/- Tasten den Parameter "204" auswählen.
- Durch Drücken der rechten +/- Tasten den ermittelten Wert für die Nahtbildgröße auswählen, siehe Kapitel 8.04.01 Wert für Parameter "204" ermitteln.



- Durch Aufrufen der Betriebsart Nähen wird der geänderte Wert übernommen und zur Betriebsart Nähen gewechselt (LED in der Taste erlischt).

9

## Rüsten



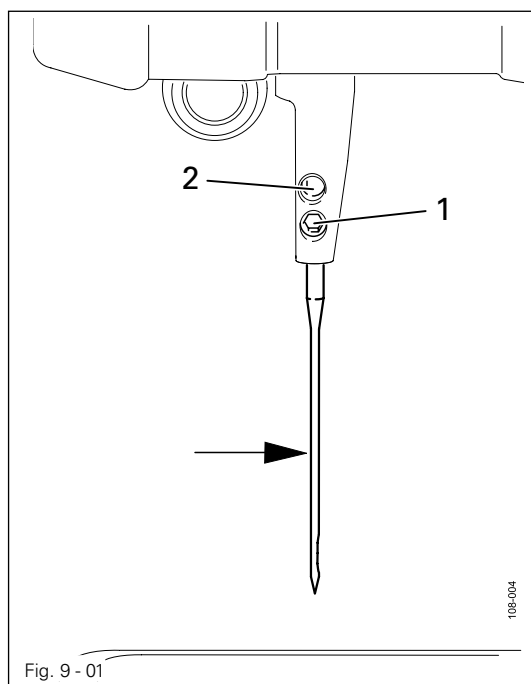
Alle Vorschriften und Hinweise dieser Betriebsanleitung sind zu beachten. Die besondere Aufmerksamkeit gilt allen Sicherheitsvorschriften!



Alle Rüstarbeiten dürfen nur durch entsprechend unterwiesenes Personal durchgeführt werden. Bei allen Rüstarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom elektrischen Netz zu trennen!

9.01

### Nadel einsetzen



Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!



Nur Nadeln des für die Maschine vorgesehenen Systems verwenden, siehe **Kapitel 3 Technische Daten!**

- Schraube 1 lösen.
- Nadel bis zum Anschlag einsetzen, dabei muss die lange Nadelrille (siehe Pfeil) nach vorne zeigen .
- Schraube 1 festdrehen.



Durch die Bohrung 2 kann kontrolliert werden, ob die Nadel bis zum Anschlag eingeschoben wurde. Abgebrochene Nadeln können durch Einführen geeigneter Werkzeuge in die Bohrung 2 herausgetrieben werden.

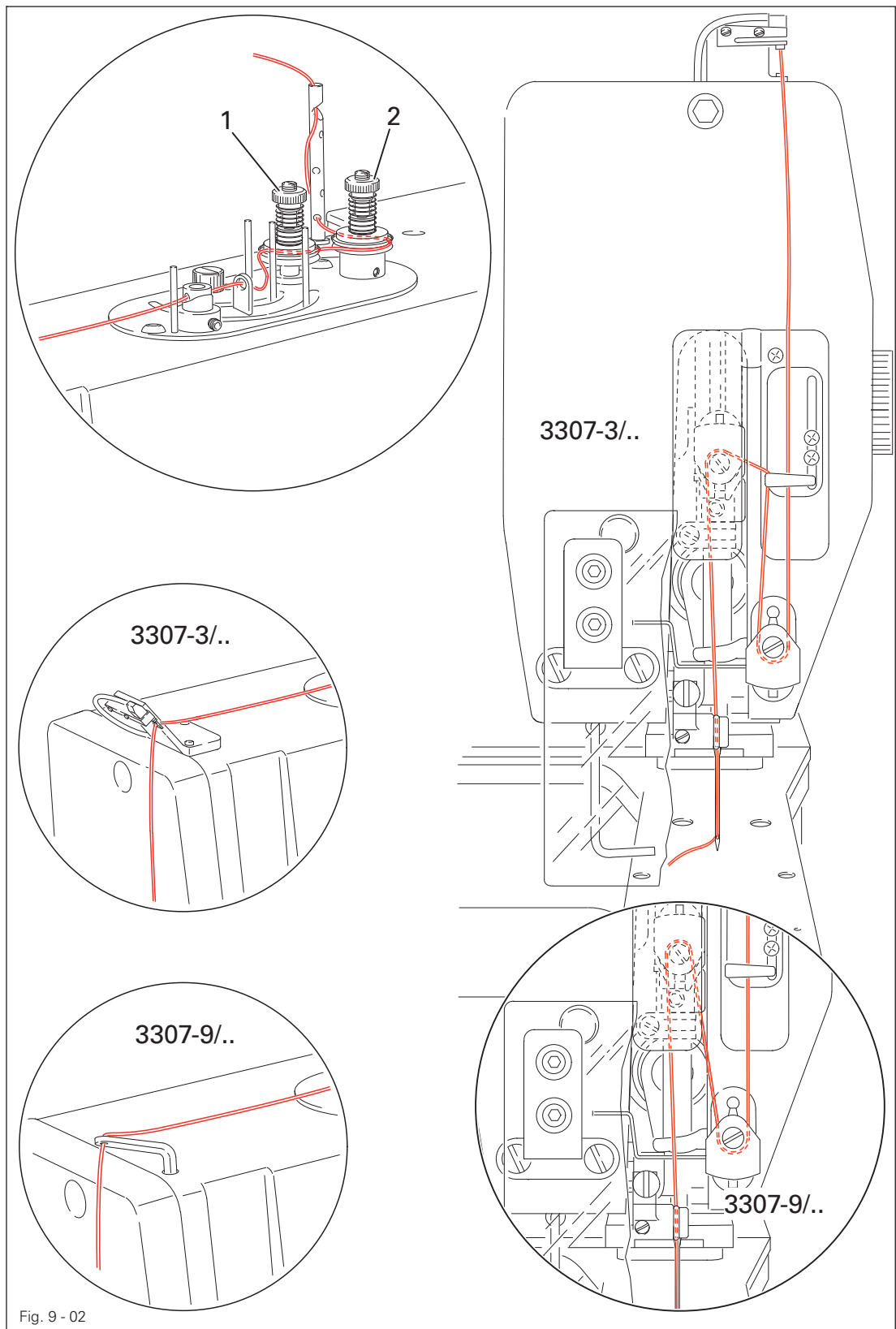


Fig. 9 - 02



Maschine ausschalten!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Oberfaden gemäß Fig. 9-02 einfädeln.



- Oberfadenspannung durch Drehen der Rändelmuttern **1** und **2** so regulieren, dass ein Zusammenziehen des Stoffes oder ein Fadenreißen vermieden wird.



Bei dünnen, weichen Stoffen ist eine schwächere Oberfadenspannung, bei harten, dicken Geweben eine stärkere Oberfadenspannung erforderlich.



Den Faden von vorne in die Nadel einfädeln!

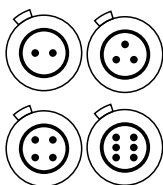
## 9.03 Spezielle Rüstarbeiten an der PFAFF 3307-3/..

### 9.03.01 Knopfart und Programmnummer auswählen

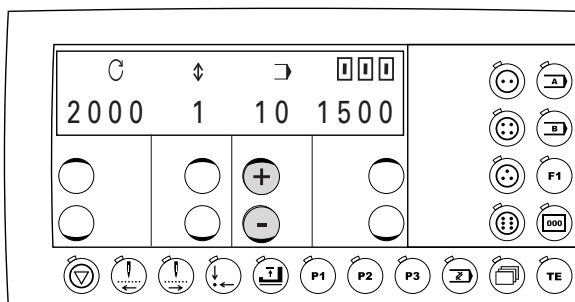


Die Auswahl von Knopfart und Programmnummer setzt voraus, dass über die Nahtbild-Eingabe bereits ein Nahtbild für den entsprechenden Knopf eingegeben wurde, siehe **Kapitel 11.01 bzw. 11.02 Nahtbild-Eingabe...**

- Maschine einschalten.  
Betriebsart Nähen ist automatisch aktiv.

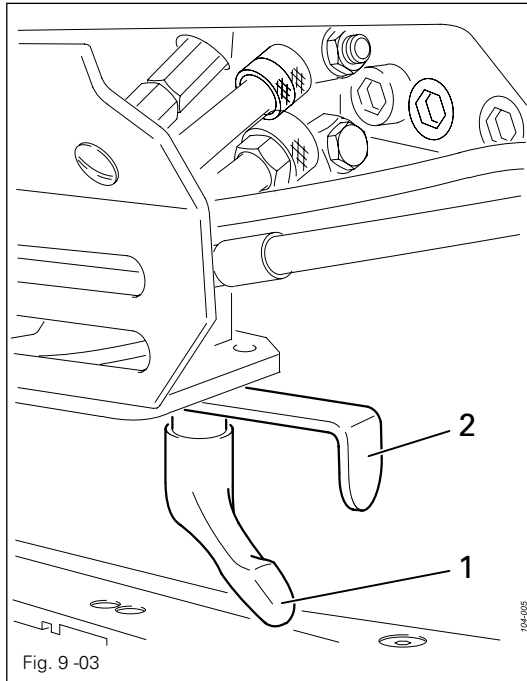


- Über die entsprechende Taste die gewünschte Knopfart auswählen.



- Über die entsprechende +/- Taste die gewünschte Programmnummer (1 - 99) auswählen.

## 9.03.02 Knopfklammer auf Knopfgröße einstellen



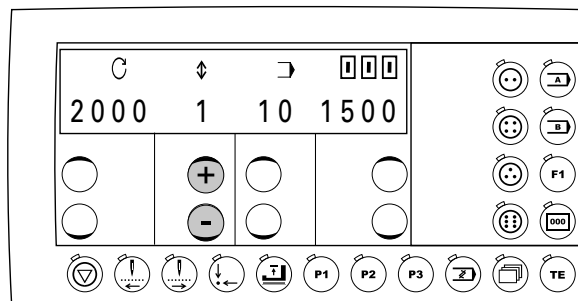
- Knebelschraube 1 lösen.
- Mittels Schieber 2 Knopfklammer öffnen und Knopf einsetzen.
- Schieber 2 nach rechts anlegen und Knebelschraube 1 festdrehen.



Der Knopf muss leicht passend, jedoch ohne Spiel von der Knopfklammer aufgenommen werden.

## 9.03.03 Stiellänge auswählen

- Maschine einschalten.  
Betriebsart Nähen ist automatisch aktiv.



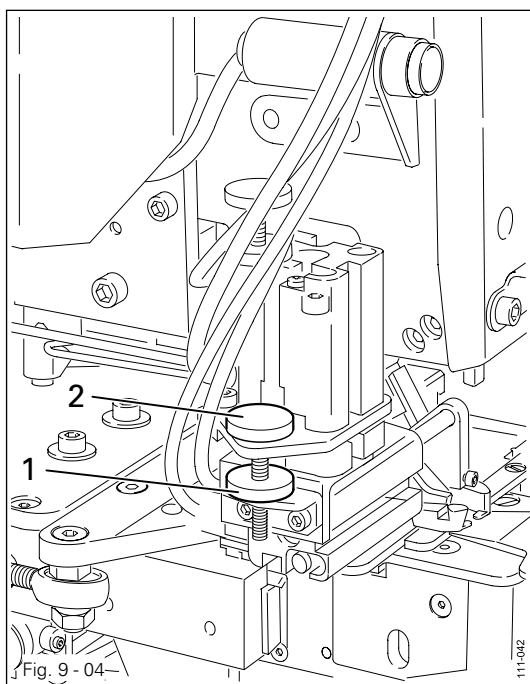
- Über die entsprechende +/-Taste die gewünschte Stiellänge auswählen:

Wert "1" = "ohne Stiel"  
 Wert "2" = "kurzer Stiel"  
 Wert "3" = "langer Stiel"



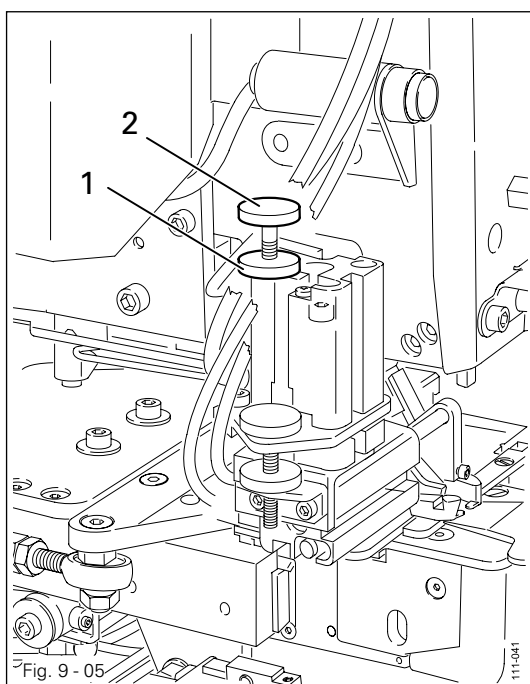
Mit der Auswahl von kurzem bzw. langem Stiel wird die entsprechende voreingestellte Stiellänge abgerufen. Die Einstellung der Stiellängen ist nachfolgend beschrieben.

## 9.03.04 Stiellänge für den kurzen Stiel einstellen



- Maschine einschalten.
- Über die entsprechende +/- Taste den kurzen Stiel (Wert "2") auswählen.
- Mutter 1 lösen.
- Gewünschte Stielhöhe durch Drehen von Mutter 2 einstellen.
- Mutter 1 festdrehen.

## 9.03.05 Stiellänge für den langen Stiel einstellen

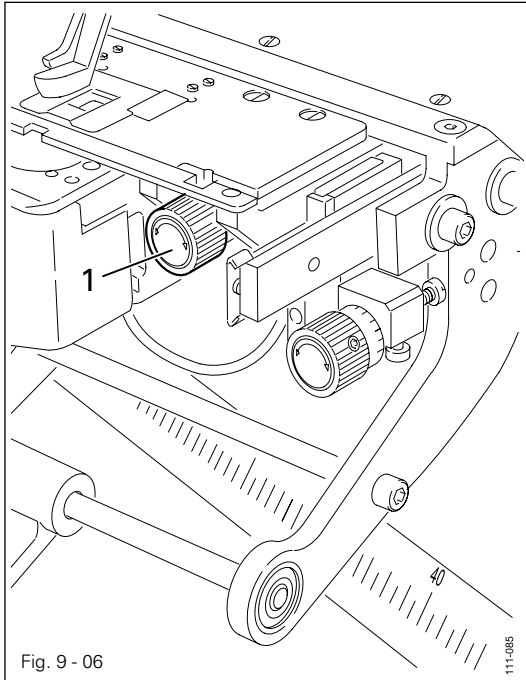


- Maschine einschalten.
- Über die entsprechende Plus-/Minustaste den langen Stiel (Wert "3") auswählen.
- Mutter 1 lösen.
- Gewünschte Stielhöhe durch Drehen von Mutter 2 einstellen.
- Mutter 1 festdrehen.

## 9.03.06 "Knopfnähen mit Durchstechen" auswählen/einstellen



- Maschine einschalten.
- Die Funktion "Knopfnähen mit Durchstechen" aufrufen.

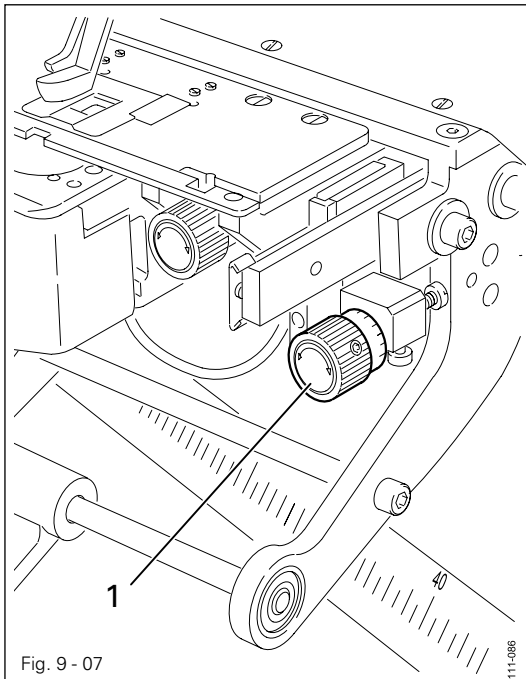


- Durchstechtiefe durch Verdrehen von Einstellrad 1 wie gewünscht einstellen.

## 9.03.07 "Blindannähen" auswählen/einstellen



- Maschine einschalten.
- Die Funktion "Blindannähen" aufrufen.

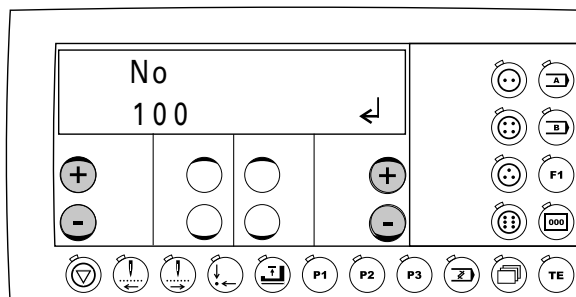


- Einstellrad 1 entsprechend der Dicke des Nähguts einstellen.

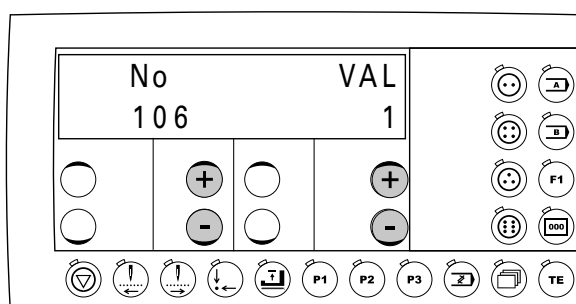
## 9.03.08 "Blindannähen mit Besetz anstechen" auswählen/einstellen



- Maschine einschalten
- Taste "TE" drücken, um die Betriebsart Eingabe aufzurufen (LED in der Taste leuchtet).



- Durch Drücken der linken +/- Tasten die Funktionsgruppe "100" auswählen.
- Durch Drücken der rechten +/- Tasten auf "+" die Auswahl bestätigen.
- Ggf. Zugriffscode eingeben, siehe Kapitel 13.50.02 Zugriffscode eingeben / ändern.



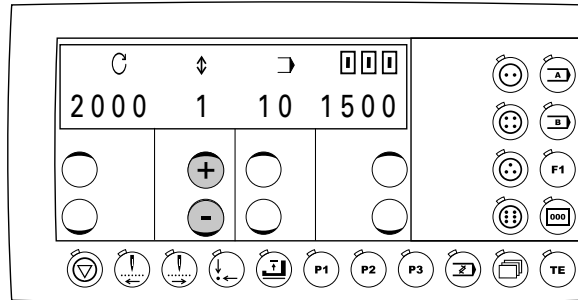
- Durch Drücken linken +/- Tasten den Parameter "106" auswählen.
  - Durch Drücken der linken +/- Tasten die Anzahl der Durchstechstiche auswählen.
  - Durch Aufrufen der Betriebsart Nähen wird der geänderte Wert übernommen und zur Betriebsart Nähen gewechselt (LED in der Taste erlischt).
- F1**
- Die Funktion "Blindannähen mit Besetz anstechen" einschalten.



Für einen fehlerfreien Betrieb der Funktion "Blindannähen mit Besetz" muss der Wert für den Parameter "503/Annähstiche" auf "3" stehen.

## 9.03.09 Zuordnung der Stiellänge zur Nahtausführung

- Maschine einschalten.  
Betriebsart Nähen ist automatisch aktiv.



- Über die entsprechende +/-Taste die gewünschte Stiellänge auswählen:  
Wert "1" = "ohne Stiel"  
Wert "2" = "kurzer Stiel"  
Wert "3" = "langer Stiel"
- Durch Drücken der entsprechenden Taste die gewünschte Nahtausführung zuordnen:



"Knopfannähen mit Durchstechen"

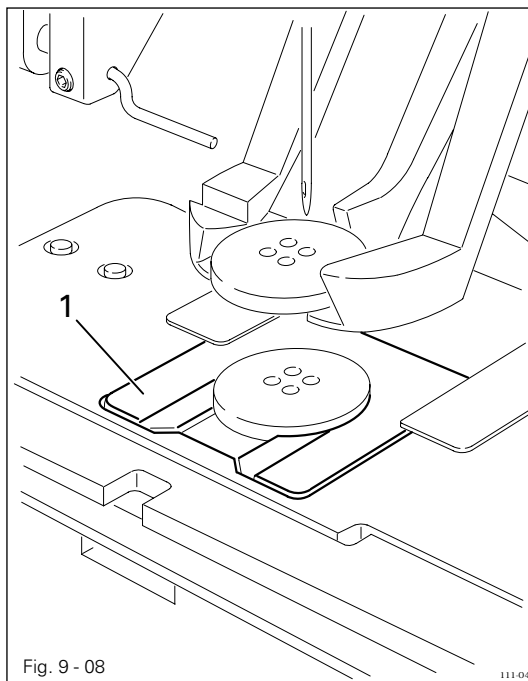


"Blindannähen"



"Blindannähen mit Besetz anstechen"

## 9.03.10 Einlegeplatte für Gegenknopf einlegen



- Bei Arbeiten mit Gegenknopf die Stichplatte gegen eine entsprechende Einlegeplatte 1 austauschen.



Die Einlegeplatte 1 wird entsprechend den Kundenanforderungen gefertigt.

## 9.04 Spezielle Rüstarbeiten an der PFAFF 3307-9/..

### 9.04.01 Stiellänge einstellen

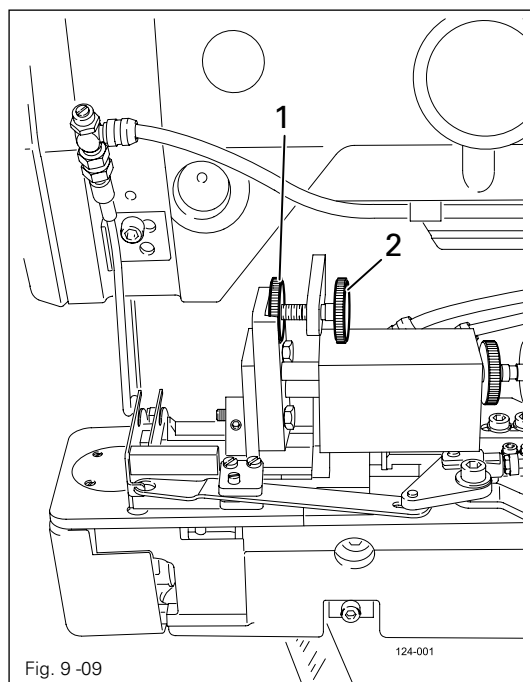


Fig. 9 -09



Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Knopf einlegen.
- Schraube 1 lösen.
- Schraube 2 drehen, bis der Stiel des Knopfes leicht gespannt ist.
- Schraube 1 festdrehen.



Die programmierte Stiellänge muss mit der tatsächlichen Stiellänge des Knopfes übereinstimmen, siehe **Kapitel 11 Eingabe!**

## 9.05 SD-Speicherkarte einlegen / herausnehmen

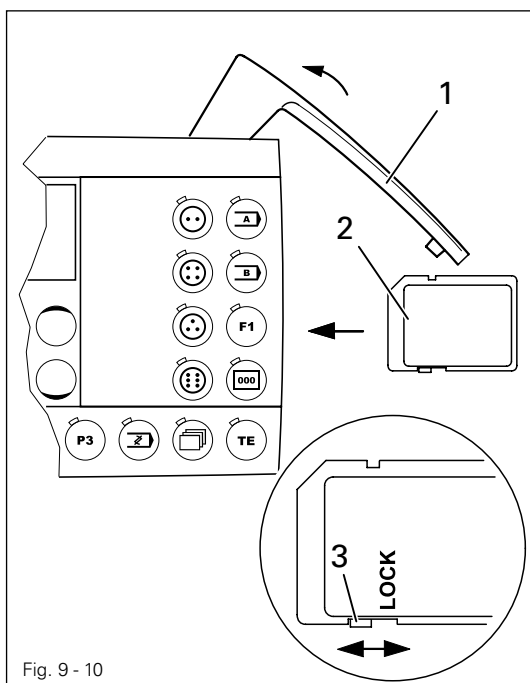


Fig. 9 - 10

### SD-Speicherkarte einlegen

- Abdeckung 1 aufklappen.
- SD-Speicherkarte 2 mit dem Etikett nach vorne in den Kartensteckplatz einschieben.
- Abdeckung 1 wieder schließen.

### SD-Speicherkarte herausnehmen

- Abdeckung 1 aufklappen.
- Leicht auf die Kante der SD-Speicherkarte 2 drücken - die SD-Speicherkarte wird ausgeworfen.
- Abdeckung 1 wieder schließen.



Über die Stellung des Schiebers 3 kann der Schreibschutz der SD-Speicherkarte 2 aktiviert (Stellung "LOCK") bzw. deaktiviert werden. Um Daten auf der SD-Speicherkarte zu speichern, zu bearbeiten oder zu löschen, muss der Schreibschutz deaktiviert sein.

## 9.06

### Sequenzmodus aktivieren

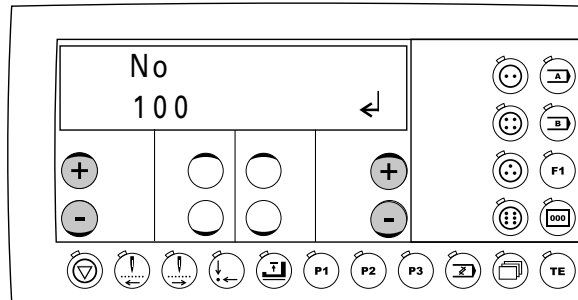


Das Aktivieren des Sequenzmodus setzt voraus, dass die Sequenz vorab eingegeben wurde, siehe **Kapitel 11.03 Sequenzeingabe**.

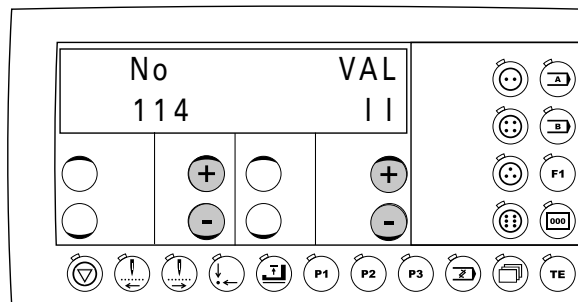
- Maschine einschalten.



- Betriebsart Eingabe aufrufen (LED in der Taste leuchtet).



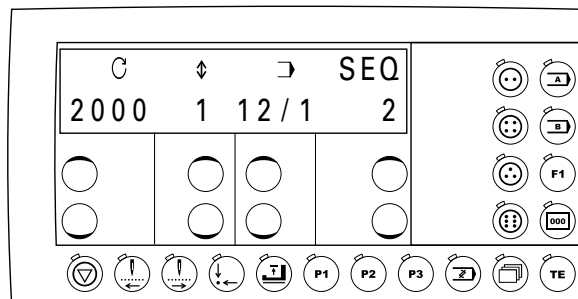
- Durch Drücken der linken **+/- Tasten** die Funktionsgruppe "100" auswählen.
- Durch Drücken der rechten **+/- Tasten** auf "+" die Auswahl bestätigen.



- Durch Drücken der linken **+/- Tasten** den Parameter "114" (Sequenzmodus) auswählen.
- Durch Drücken der rechten **+/- Tasten** den Wert "II" auswählen, um den Sequenzmodus einzuschalten.



- Durch Umschaltung auf Betriebsart Nähen die Parametereingabe beenden (LED in der Taste erlischt).





Anzeigen im Display:



**2000: Maximale Drehzahl**

Der Wert kann über die entsprechenden **+/- Tasten** direkt verändert werden.



**1: Stielhöhe (nicht bei Stielumwickler)**

Der Wert kann über die entsprechenden **+/- Tasten** direkt verändert werden.



(1 = kein Stiel; 2 = kurzer Stiel; 3 = langer Stiel)



**12/1: Anzahl der Nahtbilder / Aktuelles Nahtbild**

Das aktuelle Nahtbild kann über die entsprechende **+/- Taste** direkt ausgewählt werden.



**2: Aktuelle Sequenz**

Die aktuelle Sequenz kann über die entsprechende **+/- Taste** direkt ausgewählt werden.



Bei der Abarbeitung von Sequenzen wird nach Beendigung des aktuellen Nahtbildes automatisch auf das nächste in der Sequenz folgende Nahtbild weitergeschaltet. Nach dem letzten Nahtbild wird auf das erste Nahtbild der Sequenz umgeschaltet.

10

## Nähen

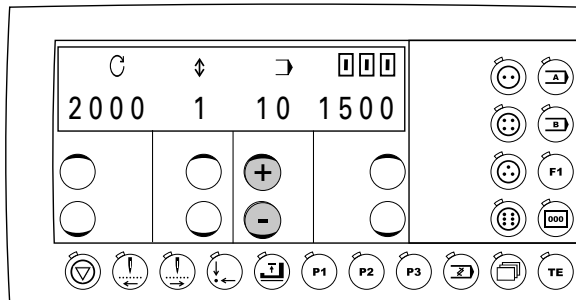


Die Maschine muss gemäß **Kapitel 8 Aufstellung** und **erste Inbetriebnahme** aufgestellt, angeschlossen und eingerichtet worden sein.



Die Displayanzeige am Bedienfeld und somit die Bedienung der Maschine ist u.a. abhängig von der Unterklasse und von der Aktivierung des Sequenzmodus, siehe **Kapitel 9.06 Sequenzmodus aktivieren**.

- Maschine einschalten.



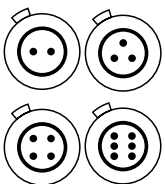
Anzeigen im Display:



**2000:** **Maximale Drehzahl**  
Der Wert kann über die entsprechenden **+/- Tasten** direkt verändert werden.



**1:** **Stielhöhe (nicht bei Stielumwickler)**  
Der Wert kann über die entsprechenden **+/- Tasten** direkt verändert werden.  
(1 = kein Stiel; 2 = kurzer Stiel; 3 = langer Stiel)



**10:** **Programmnummer**  
Das Nahtbild kann über die entsprechende **+/- Taste** direkt ausgewählt werden. In Verbindung mit den vier Tasten für die Knopfart (Zweilochknopf, Vierlochknopf, Dreilochknopf und Sechsllochknopf) können pro Knopfart **99** gespeicherte Nahtbilder ausgewählt werden. Beim Stielumwickler wird die Stiellänge über die Programmnummer gewählt. Nahtbilder mit ungeraden Programmnummern haben einen kurzen Stiel, Nahtbilder mit geraden Programmnummer haben einen langen Stiel.



**1500:** **Stückzähler**  
Der Wert kann über die entsprechenden **+/- Tasten** direkt verändert werden. Durch Drücken der Taste "Stückzähler" wird der Zähler auf "0" gesetzt.



Die Funktion der übrigen Tasten und Symbole ist im Kapitel **7.06 Bedienfeld** erläutert.

## 10.01 Nähen mit der PFAFF 3307-3/..

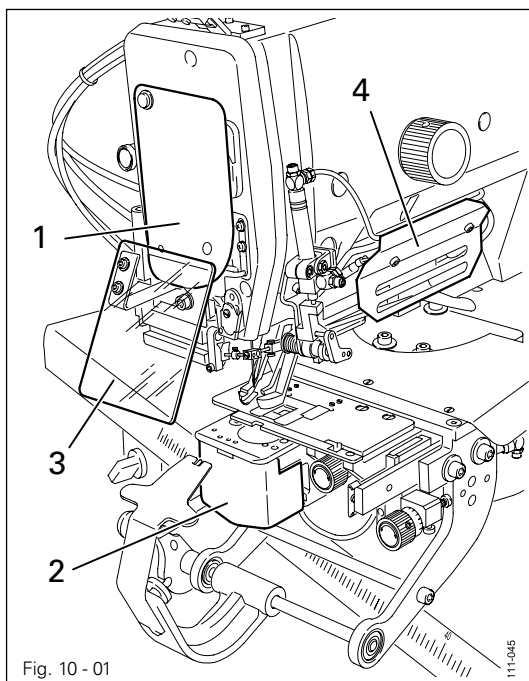


Fig. 10 - 01



Maschine nur mit geschlossenen Deckeln 1 und 2 betreiben! Verletzungsgefahr durch die Bewegung des Fadenhebels und des Greifers!



Maschine nicht ohne Augenschutz 3 betreiben! Verletzungsgefahr durch eventuell wegschleudernde Nadelsplitter!



Maschine nicht ohne Schutzabdeckung 4 betreiben! Verletzungsgefahr durch den Klammerantrieb!

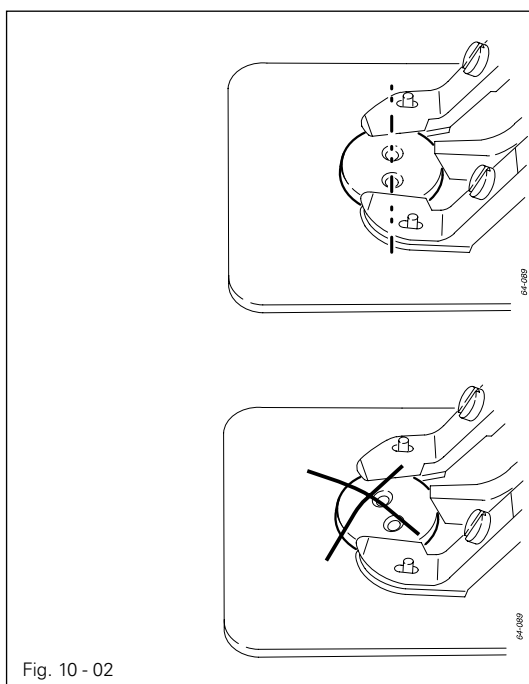


Fig. 10 - 02

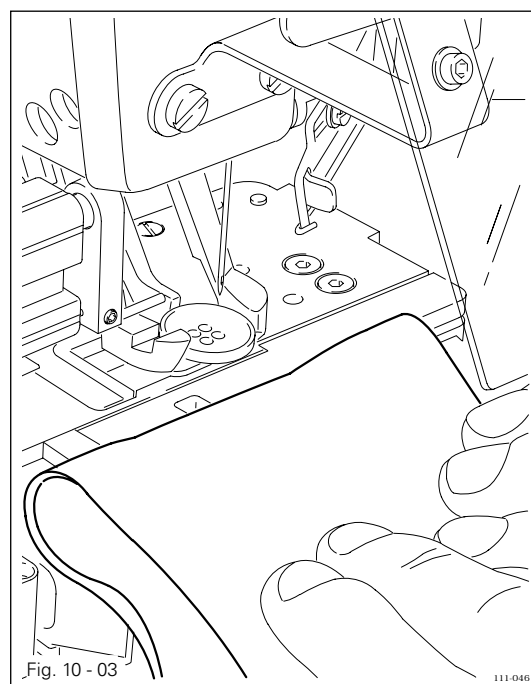


Fig. 10 - 03

- Maschine einschalten, siehe Kapitel 8.03 Maschine ein- / ausschalten.
- Maschine rüsten, siehe Kapitel 9 Rüsten.
- Knopf gemäß Fig. 10-02 in Knopfklammer und Nähgut gemäß Fig. 10-03 einlegen.
- Nähvorgang starten, siehe Kapitel 7.02 Pedal.

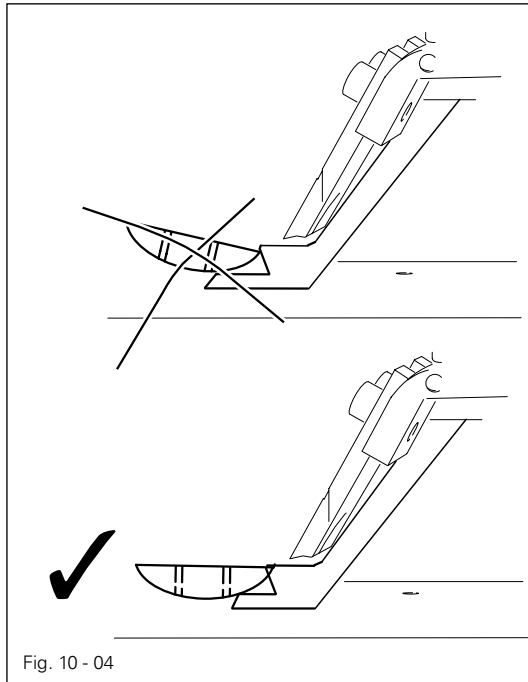
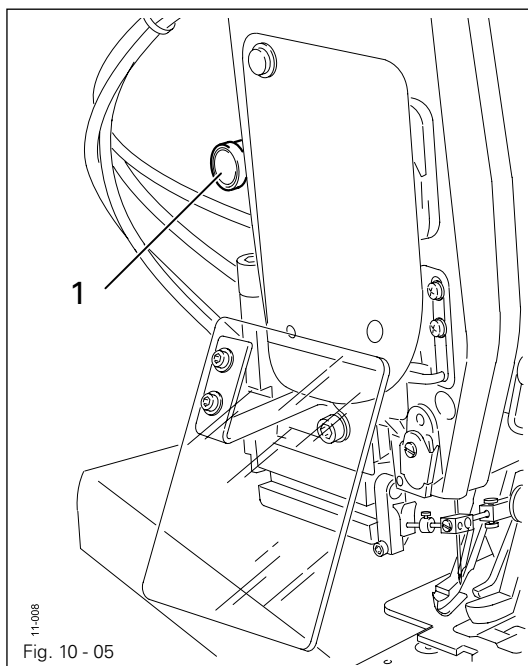


Fig. 10 - 04



Gefahr von Nadelbruch!  
Darauf achten, dass der Knopf waagrecht in der Knopfklammer liegt!

- Kann der zu verarbeitende Knopf nicht waagrecht eingelegt werden, muss die Knopfzunge 1 entsprechend nachgearbeitet werden.



11-008  
Fig. 10 - 05

Die Maschine verfügt über eine Fehlstickerkennung, mit deren Hilfe der Nähprozess überwacht wird. Tritt ein Fehler auf, leuchtet die Taste 1 auf. Der Maschinenstart ist blockiert.

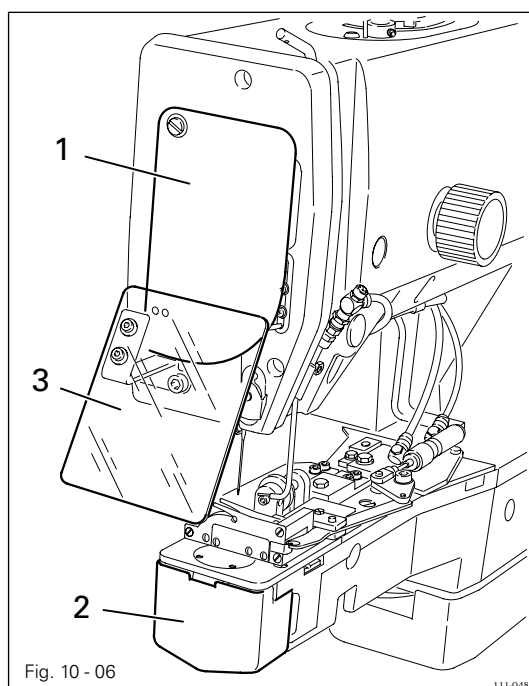
Folgende Arbeitsschritte müssen durchgeführt werden:

- Nähgut herausnehmen.
- Taste 1 drücken (Lampe erlischt).
- Knopf abtrennen, Knopf und Material neu einlegen.
- Ggf. Fadenziehen durch erneutes Drücken von Taste 1 ausführen.
- Nähprozess neu starten.



Die Fehlermeldung kann z.B. bei falsch eingelegtem Knopf oder bei verdreht eingesetzter Nadel ausgelöst werden. Sollte die Taste 1 immer wieder aufleuchten, so ist die Justierung der Maschine von Fachkräften zu überprüfen.

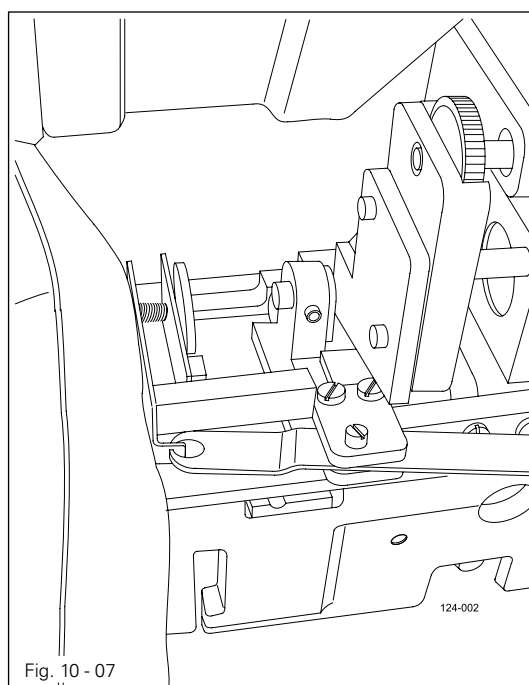
## 10.02 Nähen mit der PFAFF 3307-9/..



Maschine nur mit geschlossenen Deckeln 1 und 2 betreiben! Verletzungsgefahr durch die Bewegung des Fadenhebels und des Greifers!



Maschine nicht ohne Augenschutz 3 betreiben! Verletzungsgefahr durch eventuell wegschleudernde Nadel-splitter!

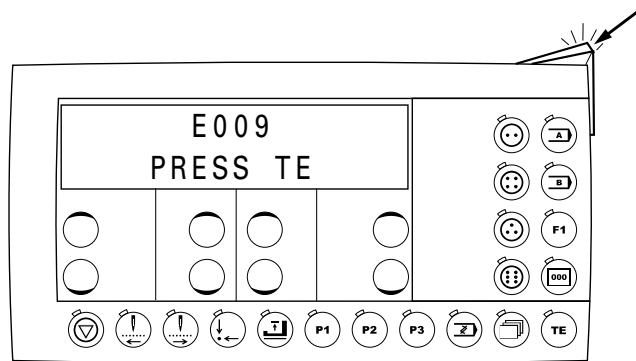


- Maschine einschalten, siehe Kapitel 8.03 Maschine ein- / ausschalten.
- Maschine rüsten, siehe Kapitel 9 Rüsten.
- Knopf gemäß Fig. 10-07 einlegen.
- Nähvorgang starten, siehe Kapitel 7.02 Pedal.

## 10.03 Fehlermeldungen

Bei Auftreten einer Störung erscheint im Display ein Fehlercode zusammen mit einer Kurzanweisung außerdem leuchtet die Diode im Speicherkarteneinschub rot. Eine Fehlermeldung wird durch falsche Einstellungen, fehlerhafte Elemente oder Nahtprogramme sowie durch Überlastungszustände hervorgerufen.

Erläuterung der Fehlercodes siehe **Kapitel 13.51 Erläuterung der Fehlermeldungen**.



- Fehler beheben.



- Fehlerbehebung durch Drücken der Taste "TE" quittieren.  
Die Diode im Speicherkarteneinschub leuchtet gelb.



- Durch Drücken der Taste "Stopp" wird der Fehler ebenfalls quittiert, es erfolgt zudem ein Wechsel in die Parametereingabe.

11 Eingabe

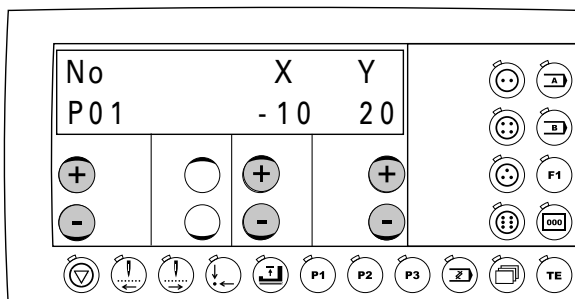
11.01 Nahtbild-Eingabe bei Maschinen der Unterklasse -3/..

Für jede Knopfart (Zweiloch-, Vierloch-, Dreiloch- und Sechsl Lochknopf) können jeweils 99 Programme (Nahtbilder) eingegeben und gespeichert werden. Die Eingabe der Nahtbilder erfolgt über das Anfahren bzw. die Eingabe bestimmter Nahtparameter. Die Eingabe der Nahtbilder ist nachfolgend für jede Knopfart beschrieben.

11.01.01 Nahtbild-Eingabe für Zweiloch- und Ösenknöpfe



- Maschine einschalten.
- Programmnummer und Knopfart auswählen, siehe Kapitel 9.03.01 Knopfart und Programmnummer auswählen.
- Programmiermodus aufrufen.



- Über die linken +/- Tasten den gewünschten Parameter auswählen (P01, P02, usw.).
- Die gewünschten Positionen (X und Y) bzw. Werte jeweils über die beiden entsprechenden +/- Tasten anfahren bzw. auswählen.

Parametereingabe Zweilochknopf

	P01	Erste Einstichposition
	P02	Zweite Einstichposition
	P07	Gesamtanzahl der Stiche (1 - 99)
	P10	Endverknötung: I = aus, II = ein



- Durch Betätigung der linken +/- Tasten werden die eingegebenen Werte übernommen und der nächste bzw. vorangegangene Parameter aufgerufen.
- Durch Betätigung der Taste "Programmieren" werden die eingegebenen Werte übernommen und die Betriebsart Nähen wird aufgerufen.



Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollte das Schneiden auf der linken Einstichposition erfolgen. Dies wird durch die Stichanzahl sowie die Lage der Einstichpositionen erreicht.

## 11.01.02 Nahtbild-Eingabe für Dreilochknöpfe

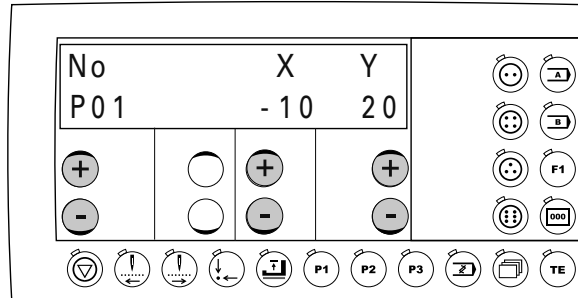


- Maschine einschalten.

- Programmnummer und Knopfform auswählen, siehe **Kapitel 9.03.01 Knopfform und Programmnummer auswählen**.



- Programmiermodus aufrufen.



- Über die linken **+/- Tasten** den gewünschten Parameter auswählen (P01, P02, usw.).
- Die gewünschten Positionen (X und Y) bzw. Werte jeweils über die beiden entsprechenden **+/- Tasten** anfahren bzw. auswählen.

### Parametereingabe Dreilochknopf

	P01	Erste Einstichposition
	P02	Zweite Einstichposition
	P03	Dritte Einstichposition
	P07	Gesamtanzahl der Stiche (2 - 99)
	P09	Stichbild: 1 = Nahtumlauf, 2 = Spitze, 3 = Heften
	P10	Endverknotung: I = aus, II = ein

- Durch Betätigung der linken **+/- Tasten** werden die eingegebenen Werte übernommen und der nächste bzw. vorangegangene Parameter aufgerufen.



- Durch Betätigung der Taste "Programmieren" werden die eingegebenen Werte übernommen und die Betriebsart Nähen wird aufgerufen.



Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollte das Schneiden auf der linken Einstichposition erfolgen. Dies wird durch die Stichanzahl sowie die Lage der Einstichpositionen erreicht.

### Nahtbeispiele für den Dreilochknopf

	Nahtumlauf (P09 = 1)
	Spitze (P09 = 2)
	Heften (P09 = 3)



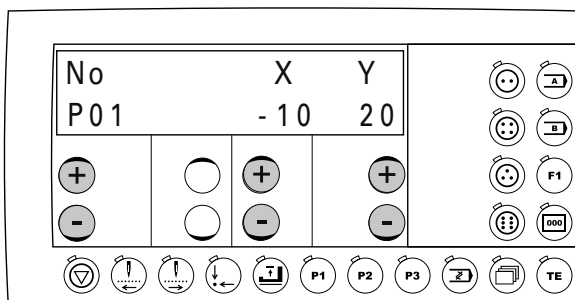
## 11.01.03 Nahtbild-Eingabe für Vierlochknöpfe



- Maschine einschalten.




- Programmnummer und Knopfform auswählen, siehe **Kapitel 9.03.01 Knopfform und Programmnummer auswählen**.
- Programmiermodus aufrufen.



- Über die linken **+/- Tasten** den gewünschten Parameter auswählen (P01, P02, usw.).
- Die gewünschten Positionen (X und Y) bzw. Werte jeweils über die beiden entsprechenden **+/- Tasten** anfahren bzw. auswählen.

### Parametereingabe Vierlochknopf

	P01	Erste Einstichposition
	P02	Zweite Einstichposition
	P03	Dritte Einstichposition
	P04	Vierte Einstichposition
	P07	Gesamtanzahl der Stiche (2 - 99)
	P08	Zwischenschneiden: I = aus, II = ein
	P09	Stichbild: 1 = Normal, 2 = Nahtumlauf, 3 = Spitze, 4 = Z
	P10	Endverknötung: I = aus, II = ein

- Durch Betätigung der linken **+/- Tasten** werden die eingegebenen Werte übernommen und der nächste bzw. vorangegangene Parameter aufgerufen.
- 
- Durch Betätigung der Taste "Programmieren" werden die eingegebenen Werte übernommen und die Betriebsart Nähen wird aufgerufen.

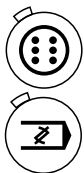


Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollte das Schneiden auf der linken Einstichposition erfolgen. Dies wird durch die Stichanzahl sowie die Lage der Einstichpositionen erreicht.

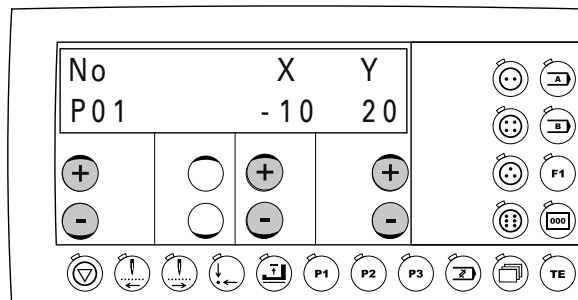
## Nahtbeispiele für den Vierlochknopf

	<p>Nahtbilder mit Zwischenschneiden (P06 = II), Stichbild "Normal" (P09 = 1)</p>
	<p>Nahtbild ohne Zwischenschneiden (P06 = I) Stichbild "Normal" (P09 = 1)</p>
	<p>Nahtbilder mit Nahtumlauf (P09 = 2), das Zwischenschneiden wird automatisch ausgeschaltet.</p>
	<p>Stichbild "Pfeil" (P09 = 3), das Zwischenschneiden wird automatisch ausgeschaltet.</p>
	<p>Stichbild "Z" (P09 = 4), das Zwischenschneiden wird automatisch ausgeschaltet.</p>

### 11.01.04 Nahtbild-Eingabe für Sechslöcherknöpfe

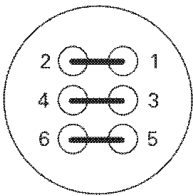


- Maschine einschalten.
- Programmnummer und Knopfform auswählen, siehe **Kapitel 9.03.01 Knopfform und Programmnummer auswählen**.
- Programmiermodus aufrufen.



- Über die linken **+/- Tasten** den gewünschten Parameter auswählen (P01, P02, usw.).
- Die gewünschten Positionen (X und Y) bzw. Werte jeweils über die beiden entsprechenden **+/- Tasten** anfahren bzw. auswählen.

Parametereingabe Sechsllochknopf

	P01	Erste Einstichposition
	P02	Zweite Einstichposition
	P03	Dritte Einstichposition
	P04	Vierte Einstichposition
	P05	Fünfte Einstichposition
	P06	Sechste Einstichposition
	P07	Gesamtanzahl der Stiche (2 - 99)
	P08	Zwischenschneiden: I = aus, II = ein
	P09	Stichbild: 1 - 17 (siehe Nahtbeispiele)
	P10	Endverknötung: I = aus, II = ein

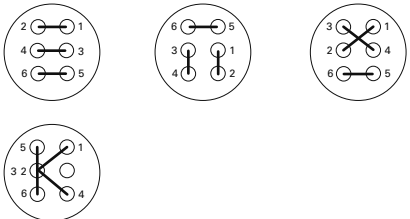
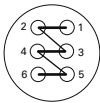
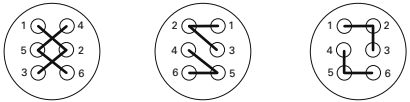
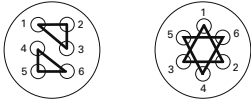
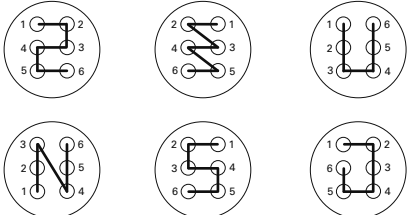
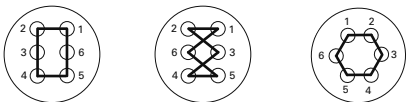


- Durch Betätigung der linken +/- Tasten werden die eingegebenen Werte übernommen und der nächste bzw. vorangegangene Parameter aufgerufen.
- Durch Betätigung der Taste "Programmieren" werden die eingegebenen Werte übernommen und die Betriebsart Nähen wird aufgerufen.

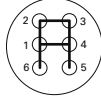
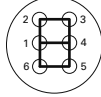
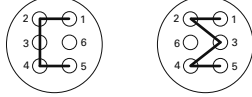


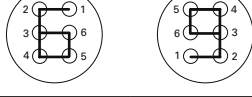
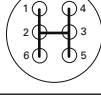
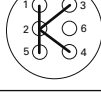
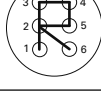
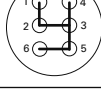
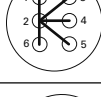
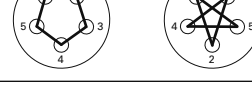


Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollte das Schneiden auf der linken Einstichposition erfolgen. Dies wird durch die Stichzahl sowie die Lage der Einstichpositionen erreicht.

Nahtbeispiele für den Sechsllochknopf

	<p>Stichbild 1 (P09 = 1) Stichfolge 1 - 2; 3 - 4; 5 - 6 Stichbilder mit Zwischenschneiden (P08 = II)</p>
	<p>Stichbild 1 (P09 = 1) Stichfolge 1 - 2; 3 - 4; 5 - 6 Stichbilder ohne Zwischenschneiden (P08 = I)</p>
	<p>Stichbild 2 (P09 = 2) Stichfolge 1 - 2 - 3; 4 - 5 - 6 Stichbilder mit Zwischenschneiden (P08 = II)</p>
	<p>Stichbild 3 (P09 = 3) Stichfolge 1 - 2 - 3 - 1; 4 - 5 - 6 - 4 Stichbilder mit Zwischenschneiden (P08 = II)</p>
	<p>Stichbild 4 (P09 = 4) Stichfolge 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 5 - 4 - 3 - 2 - 1</p>
	<p>Stichbild 5 (P09 = 5) Stichfolge 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 1</p>

## Nahtbeispiele für den Sechsl Lochknopf

	Stichbild 6 (P09 = 6) Stichfolge 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 4 - 1 - 6 - 1 - 4 - 3 - 2 - 1
	Stichbild 7 (P09 = 7) Stichfolge 1 - 2 - 3 - 4 - 1 - 5 - 6 - 4 - 1 - 2 - 3 - 4 - 6 - 5 - 1
	Stichbild 8 (P09 = 8) Stichfolge 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 4 - 3 - 2 - 1
	Stichbild 9 (P09 = 9) Stichfolge 1 - 2 - 3 - 4 - 3 - 5 - 6 - 5 - 3 - 2 - 1
	Stichbild 10 (P09 = 10) Stichfolge 1 - 2 - 3 - 4 - 3 - 5 - 3 - 2 - 1
	Stichbild 11 (P09 = 11) Stichfolge 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 3 - 6 - 5 - 4 - 3 - 2 - 1
	Stichbild 12 (P09 = 12) Stichfolge 1 - 2 - 3 - 4 - 3 - 5 - 3 - 2 - 6 - 2 - 1
	Stichbild 13 (P09 = 13) Stichfolge 1 - 2 - 3 - 2 - 4 - 2 - 5 - 2 - 1
	Stichbild 14 (P09 = 14) Stichfolge 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 2 - 6 - 2 - 5 - 4 - 3 - 2 - 1
	Stichbild 15 (P09 = 15) Stichfolge 1 - 2 - 3 - 4 - 3 - 5 - 6 - 5 - 3 - 2 - 1
	Stichbild 16 (P09 = 16) Stichfolge 1 - 2 - 3 - 2 - 4 - 2 - 5 - 2 - 6 - 2 - 1
	Stichbild 17 (P09 = 17) Stichfolge 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 1

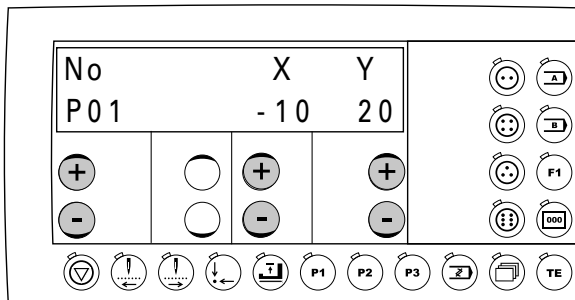


Pfaff übernimmt keine Garantie, dass alle auswählbare Stichbilder in allen möglichen Einstichkombinationen sicher genäht werden können. Der erste Einstichpunkt sollte hinten liegen und der erste Riegel sollte in X-Richtung genäht werden. Ggf. zum besseren Annähen Softstart (Parameter **501**) und Zusatzstiche beim Annähen (Parameter **503**) hinzufügen oder die Richtung des Bildes ändern! Reduzieren der Maximaldrehzahl kann das Nähergebnis verbessern!

11.02 Nahtbild-Eingabe für die Unterklasse -9/..



- Maschine einschalten.
- Programmnummer und Knopfform auswählen, siehe Kapitel 9.03.01 Knopffart und Programmnummer auswählen.
- Programmiermodus aufrufen.



- Über die linken +/- Tasten den gewünschten Parameter auswählen (P01, P02, usw.).
- Die gewünschten Positionen (X und Y) bzw. Werte jeweils über die beiden entsprechenden +/- Tasten anfahren bzw. auswählen.

Parametereingabe Stielumwickeln

	P01	Überstichposition Stoffseite
	P02	Überstichposition Knopfseite
	P07	Gesamtanzahl der Stiche (2 - 99)



- Durch Betätigung der linken +/- Tasten werden die eingegebenen Werte übernommen und der nächste bzw. vorangegangene Parameter aufgerufen.
- Durch Betätigung der Taste "Programmieren" werden die eingegebenen Werte übernommen und die Betriebsart Nähen wird aufgerufen.

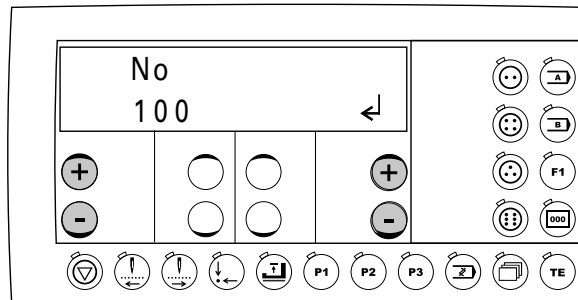


Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollte das Schneiden auf der linken Einstichposition erfolgen. Dies wird durch die Stichanzahl sowie die Lage der Einstichpositionen erreicht.

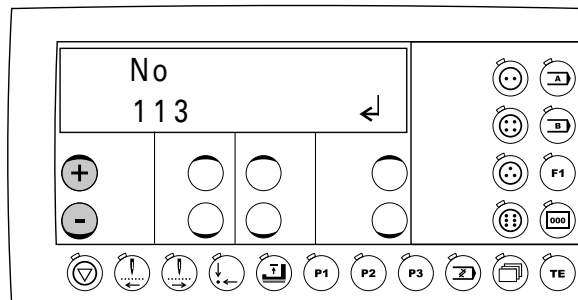
## 11.03 Sequenzeingabe

In einer Sequenz können bis zu **99** Nahtbilder in beliebiger Reihenfolge abgelegt werden. Bei der Arbeit mit der Sequenz (Sequenzmodus) werden die Nahtbilder in der vorgegebenen Reihenfolge nacheinander abgearbeitet. Nach dem letzten Nahtbild der Sequenz folgt wieder das erste Nahtbild. Nachfolgend wird die Eingabe einer Sequenz mit zwei Nahtbildern gezeigt.

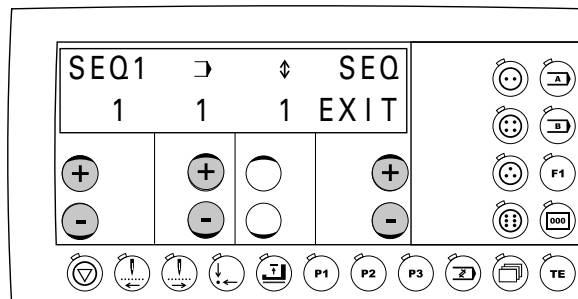
- Maschine einschalten.
- Betriebsart Eingabe aufrufen (LED in der Taste leuchtet).



- Durch Drücken der linken **+/- Tasten** die Funktionsgruppe "100" auswählen.
- Durch Drücken der rechten **+/- Tasten** auf "+" die Auswahl bestätigen.



- Durch Drücken der linken **+/- Tasten** den Parameter "113" auswählen.
- Durch Drücken der rechten **+/- Tasten** auf "+" die Auswahl bestätigen.



- Durch Drücken der mittleren **+/- Tasten** das gewünschte Nahtbild auswählen.
- Durch Drücken der linken **+/- Tasten** auf "+" die nächste Position auswählen.
- Durch Drücken der mittleren **+/- Tasten** das nächste Nahtbild auswählen.
- Nach Eingabe der Nahtbilder die Sequenzeingabe durch Drücken der rechten **+/- Tasten** beenden ("EXIT") .

## 11.04 Programmverwaltung

In der Programmverwaltung werden die Programmnummern der im Maschinenspeicher oder auf der eingesteckten SD-Speicherkarte abgelegten Lochknopfprogramme angezeigt. Die Programme (Nahtbilder) können gelöscht oder kopiert werden. In das Bedienfeld können handelsübliche SD-Speicherkarten bis maximal **2 GByte** Speicherkapazität gesteckt werden. Die Maschinendaten werden in der Datei "MD" im Unterverzeichnis \P3307 gespeichert. Die Lochknopfprogramme werden wie folgt abgelegt:



- Die 2-Lochknopfprogramme stehen im Verzeichnis \P3307\P2 in den Dateien 01 – 99.



- Die 3-Lochknopfprogramme stehen im Verzeichnis \P3307\P3 in den Dateien 01 – 99.



- Die 4-Lochknopfprogramme stehen im Verzeichnis \P3307\P4 in den Dateien 01 – 99.



- Die 6-Lochknopfprogramme stehen im Verzeichnis \P3307\P6 in den Dateien 01 – 99.



- Die Umwicklerprogramme stehen im Verzeichnis \P3307\PU in den Dateien 01 – 99.

Die gewünschte Knopfart wird durch Drücken der entsprechenden Taste aufgerufen. Das Einlegen bzw. Herausnehmen der SD-Speicherkarte ist in Kapitel 9.08 SD-Speicherkarte einlegen / herausnehmen beschrieben.

Wenn SD-Speicherkarten mittels PC formatiert werden sollen, müssen sie im Format "**FAT16**" formatiert werden. Die SD-Speicherkarten können alternativ auch mit der Formatierfunktion an der entsprechenden Maschine formatiert werden, siehe **Kapitel 11.04.08 SD-Speicherkarte formatieren**.

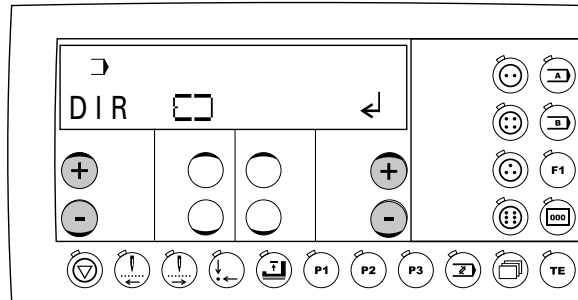
## 11.04.01 Programmverwaltung aufrufen



- Maschine einschalten.
- Betriebsart Eingabe aufrufen. (Die LED in der Taste leuchtet.)



- Programmverwaltung aufrufen.
- Gewünschte Knopfart auswählen.



Nach dem Aufrufen der Programmverwaltung erscheint der erste Menüpunkt (Anzeige der Programme im Maschinenspeicher).

Das Bestätigen der Auswahl des Menüpunktes durch Drücken der rechten **+/-Tasten** auf "+".

Durch die weiteren Menüpunkte wird durch Drücken der linken **+/-Tasten** geblättert, siehe nachfolgende Kapitel.

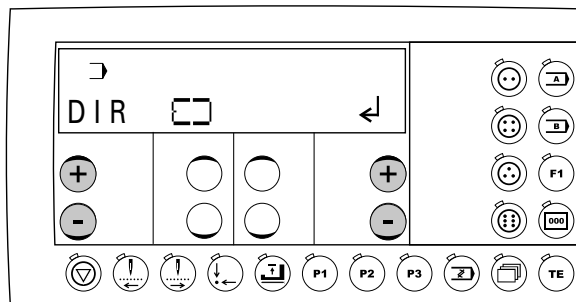
Folgende Menüpunkte stehen in der Programmverwaltung zur Verfügung:

- Anzeige der Programme im Maschinenspeicher
- Anzeige der Programme auf der angeschlossenen SD-Speicherkarte
- Kopieren von einzelnen Programmen auf die SD-Speicherkarte
- Kopieren von einzelnen Programmen in den Maschinenspeicher
- Programme im Maschinenspeicher löschen
- Programme auf der SD-Speicherkarte löschen
- SD-Speicherkarte formatieren

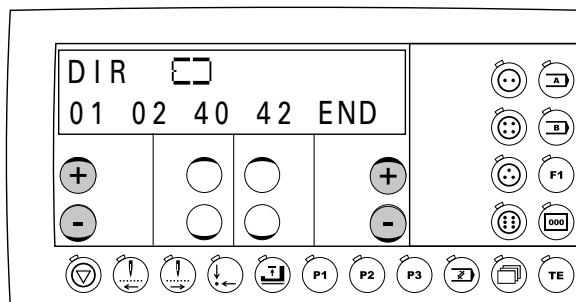


## 11.04.02 Programme im Maschinenspeicher anzeigen

- Programmverwaltung aufrufen und gewünschte Knopfart auswählen, siehe Kapitel 11.04.01 Programmverwaltung aufrufen.



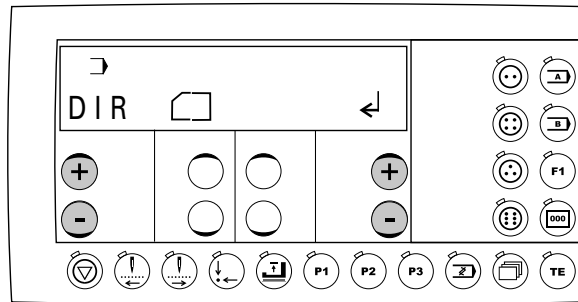
- Die linken +/- **Tasten** drücken, bis der entsprechende Menüpunkt erscheint.
- Auswahl des Menüpunktes durch Drücken der rechten +/- **Tasten** auf "+" bestätigen.



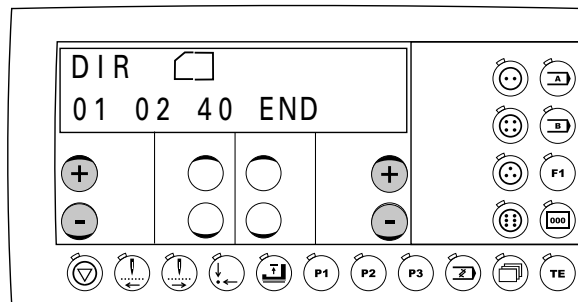
- Durch Drücken der rechten +/- **Tasten** auf "+" kann innerhalb der Anzeige des Maschinenspeichers geblättert werden (Programme 1 - 99). Es werden nur belegte Programmplätze angezeigt.
- Durch Drücken der linken +/- **Tasten** werden die weiteren Menüpunkte der Programmverwaltung aufgerufen.

## 11.04.03 Programme auf der SD-Speicherkarte anzeigen

- Programmverwaltung aufrufen und gewünschte Knopfart auswählen, siehe Kapitel 11.04.01 Programmverwaltung aufrufen.



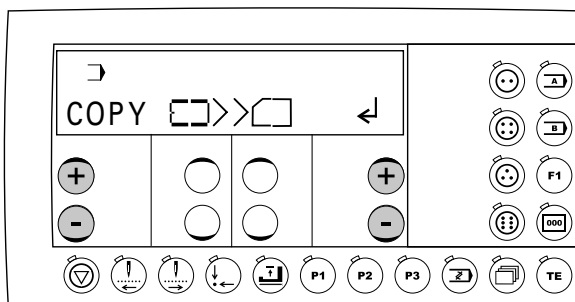
- Die linken +/- Tasten drücken, bis der entsprechende Menüpunkt erscheint.
- Auswahl des Menüpunktes durch Drücken der rechten +/- Tasten auf "+" bestätigen.



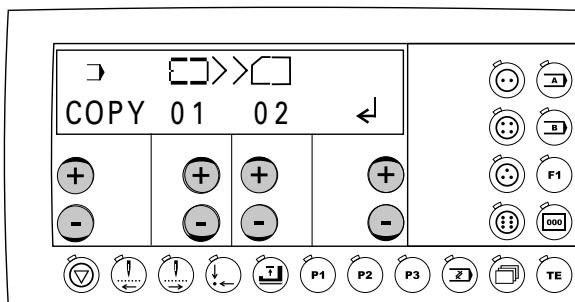
- Durch Drücken der rechten +/- Tasten auf "+" kann innerhalb der Anzeige der SD-Speicherkarte geblättert werden (1 - 99 Programme). Es werden nur belegte Programmplätze angezeigt.
- Durch Drücken der linken +/- Tasten werden die weiteren Menüpunkte der Programmverwaltung aufgerufen.

## 11.04.04 Programme auf die SD-Speicherkarte kopieren

- Programmverwaltung aufrufen und gewünschte Knopfart auswählen, siehe Kapitel 11.04.01 Programmverwaltung aufrufen.



- Die linken +/- Tasten drücken, bis der entsprechende Menüpunkt erscheint.
- Auswahl des Menüpunktes durch Drücken der rechten +/- Tasten auf "+" bestätigen.



- Durch Drücken der +/- Tasten unter dem Symbol des Maschinenspeichers die Nahtbilder auswählen, die aus dem Maschinenspeicher auf die SD-Speicherkarte kopiert werden sollen (Programme 1 - 99).
- Durch Drücken der +/- Tasten unter dem Symbol der Speicherkarte die Programmnummer für die Ablage auf der SD-Speicherkarte auswählen.
- Den Kopiervorgang durch Drücken der rechten +/- Tasten auf "+" bestätigen.
- Durch Drücken linken +/- Tasten werden die weiteren Menüpunkte der Programmverwaltung aufgerufen.

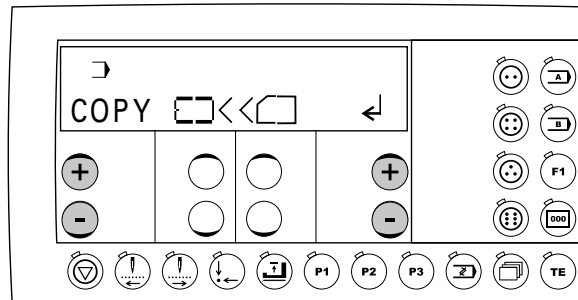
Wird der komplette Maschineninhalt "ALL" ausgewählt, werden alle Nahtbilder der ausgewählten Knopfart auf die SD-Speicherkarte kopiert.



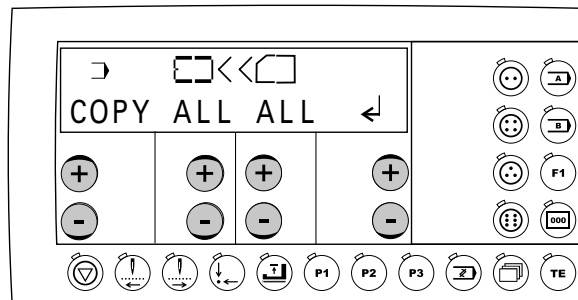
Ist ein Nahtbild schon auf der SD-Speicherkarte vorhanden, wird eine Sicherheitsabfrage angezeigt. Dabei wird durch Drücken der rechten +/- Taste auf "+" überschrieben. Drücken der rechten +/- Tasten auf "-" oder Drücken der Taste "Grundstellung" bricht die Aktion ab.

## 11.04.05 Programme in den Maschinenspeicher kopieren

- Programmverwaltung aufrufen und gewünschte Knopfart auswählen, siehe Kapitel 11.04.01 Programmverwaltung aufrufen.



- Die linken +/- Tasten drücken, bis der entsprechende Menüpunkt erscheint.
- Auswahl des Menüpunktes durch Drücken der rechten +/- Tasten auf "+" bestätigen.



- Durch Drücken der +/- Tasten unter dem Symbol der Speicherkarte die Nahtbilder auswählen, die von der SD-Speicherkarte in den Maschinenspeicher kopiert werden sollen (Programme 1 - 99).
- Durch Drücken der +/- Tasten unter dem Symbol des Maschinenspeichers die Programmnummer für die Ablage im Maschinenspeicher auswählen.
- Den Kopiervorgang durch Drücken der rechten +/- Tasten auf "+" bestätigen.
- Durch Drücken der linken +/- Tasten werden die weiteren Menüpunkte der Programmverwaltung aufgerufen.

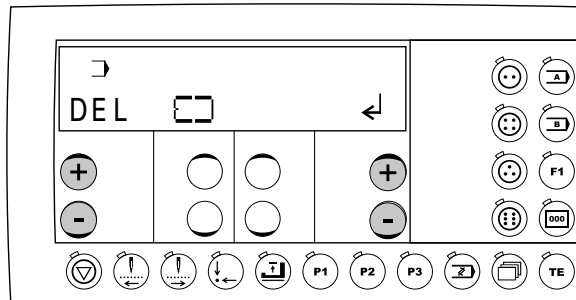
Wird der komplette Speicherkarteneinhalt "ALL" ausgewählt, werden alle Nahtbilder der ausgewählten Knopfart in den Maschinenspeicher kopiert.



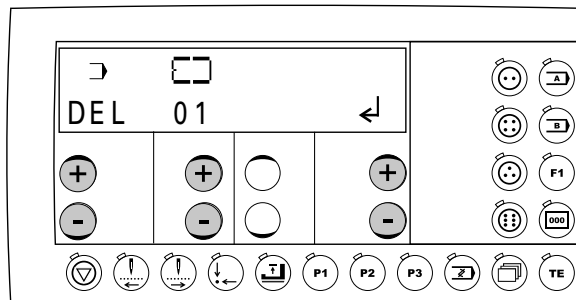
Ist ein Nahtbild schon im Maschinenspeicher vorhanden, wird eine Sicherheitsabfrage angezeigt. Dabei wird durch Drücken der rechten +/- Taste auf "+" überschrieben. Drücken der rechten +/- Tasten auf "-" oder Drücken der Taste "Grundstellung" bricht die Aktion ab.

## 11.04.06 Programme im Maschinenspeicher löschen

- Programmverwaltung aufrufen und gewünschte Knopfart auswählen, siehe Kapitel 11.04.01 Programmverwaltung aufrufen.



- Die linken +/- **Tasten** drücken, bis der entsprechende Menüpunkt erscheint.
- Auswahl des Menüpunktes durch Drücken der rechten +/- **Tasten** auf "+" bestätigen.



- Durch Drücken der +/- **Tasten** unter Symbol des Maschinenspeichers die Nahtbilder auswählen, die aus dem Maschinenspeicher gelöscht werden sollen (Programme 1 - 99).
- Den Löschvorgang durch Drücken der rechten +/- **Tasten** auf "+" bestätigen.
- Durch Drücken linken +/- **Tasten** werden die weiteren Menüpunkte der Programmverwaltung aufgerufen.

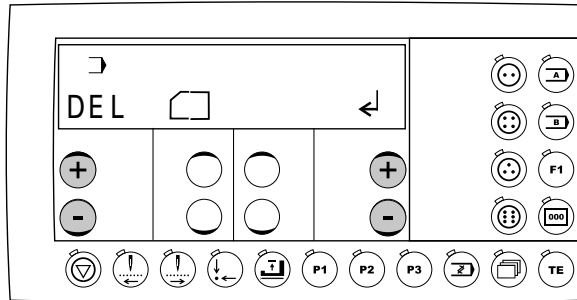
Wird der komplette Maschinenspeicherinhalt "ALL" ausgewählt, werden alle Nahtbilder der ausgewählten Knopfart im Maschinenspeicher gelöscht.



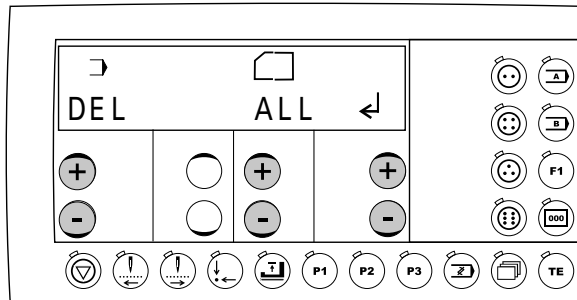
Die Maschinendaten "MD" können nicht gelöscht werden. Vor dem Löschvorgang wird eine Sicherheitsabfrage angezeigt. Dabei wird durch Drücken der rechten +/- **Taste** auf "+" überschrieben. Drücken der rechten +/- **Tasten** auf "-" oder Drücken der Taste "Grundstellung" bricht die Aktion ab.

## 11.04.07 Programme auf der SD-Speicherkarte löschen

- Programmverwaltung aufrufen und gewünschte Knopfart auswählen, siehe Kapitel 11.04.01 Programmverwaltung aufrufen.



- Die linken **+/- Tasten** drücken, bis der entsprechende Menüpunkt erscheint.
- Auswahl des Menüpunktes durch Drücken der rechten **+/- Tasten** auf "+" bestätigen.



- Durch Drücken der **+/- Tasten** unter dem Symbol der Speicherkarte die Nahtbilder auswählen, die auf der SD-Speicherkarte gelöscht werden sollen (Programme 1 - 99).
- Den Löschvorgang durch Drücken der rechten **+/- Tasten** auf "+" bestätigen.
- Durch Drücken linken **+/- Tasten** werden die weiteren Menüpunkte der Programmverwaltung aufgerufen.

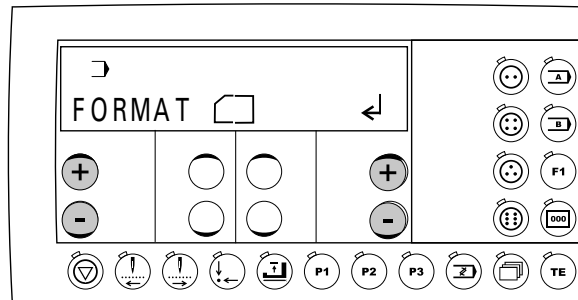
Wird der komplette Speicherkarteneinhalt "ALL" ausgewählt, werden alle Nahtbilder der ausgewählten Knopfart auf der Speicherkarte gelöscht.



Vor dem Löschvorgang wird eine Sicherheitsabfrage angezeigt. Dabei wird durch Drücken der rechten **+/- Taste** auf "+" überschrieben. Drücken der rechten **+/- Tasten** auf "-" oder Drücken der Taste "Grundstellung" bricht die Aktion ab.

## 11.04.08 SD-Speicherkarte formatieren

- Programmverwaltung aufrufen und gewünschte Knopfart auswählen, siehe Kapitel 11.04.01 Programmverwaltung aufrufen.



- Die linken +/- **Tasten** drücken, bis der entsprechende Menüpunkt erscheint.
- Auswahl des Menüpunktes durch Drücken der rechten +/- **Tasten** auf "+" bestätigen.



Vor Beginn der Formatierung erfolgt eine Sicherheitsabfrage. Durch Drücken der rechten +/- **Tasten** auf "+" wird der Formatiervorgang bestätigt. Durch Drücken der rechten +/- **Tasten** auf "-" oder durch Drücken der Taste "Grundstellung" kann der Formatiervorgang abgebrochen werden



Die Karte wird komplett formatiert, wenn sie nicht lesbar ist. Ist sie lesbar und das Verzeichnis \P3307 für die 3307 existiert, werden die Maschinendaten und die Unterverzeichnisse für alle Knopfarten in diesem Verzeichnis gelöscht.

Existiert das Verzeichnis \P3307 für die 3307 nicht, wird nur das Verzeichnis und angelegt. Damit ist sichergestellt, dass Programme anderer Maschinen und sonstige Dateien nicht verloren gehen

- Durch Drücken der linken +/- **Tasten** werden die weiteren Menüpunkte der Programmverwaltung aufgerufen.

## 12      **Wartung und Pflege**

### 12.01      **Wartungsintervalle**

Reinigung des Greiferraumes .....	täglich
Reinigung der gesamten Maschine .....	wöchentlich
Reinigung der Wartungseinheit (Luftfilter).....	bei Bedarf
Öl nachfüllen (Getriebe und Nadelantrieb) .....	monatlich
Getriebewelle schmieren .....	monatlich
Kontrolle des Luftdruckes.....	täglich, vor Inbetriebnahme



Diese Wartungsintervalle beziehen sich auf die durchschnittliche Maschinenlaufzeit eines Einschicht-Betriebes. Bei erhöhten Maschinenlaufzeiten sind verkürzte Wartungsintervalle ratsam.

### 12.02      **Reinigen der Maschine**

Der erforderliche Reinigungszyklus für die Maschine ist von folgenden Faktoren abhängig:

- Ein- oder Mehrschichtbetrieb
- Nähgutbedingter Staubanfall

Optimale Reinigungsanweisungen können daher nur für jeden Einzelfall festgelegt werden.



Bei allen Reinigungsarbeiten ist die Maschine durch Ausschalten am Hauptschalter oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom elektrischen Netz zu trennen! Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

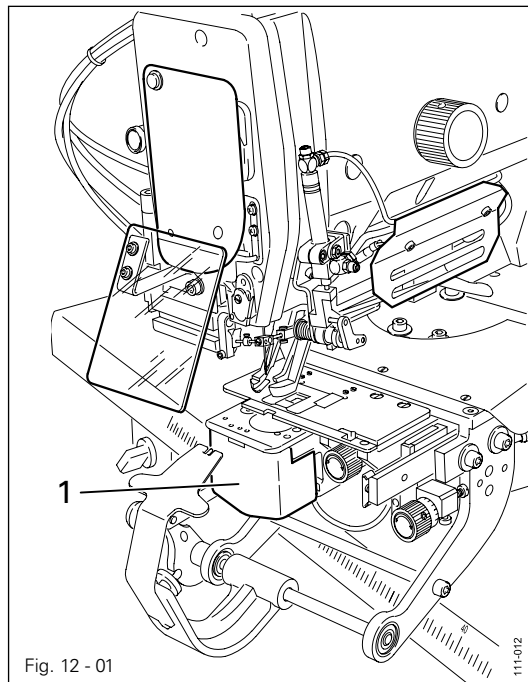


Um Betriebsstörungen zu vermeiden werden im Einschicht-Betrieb folgende Reinigungsarbeiten empfohlen:

- Greiferraum und Nadelbereich des Oberteils mehrmals täglich reinigen.
- Mindestens einmal wöchentlich die gesamte Maschine reinigen.



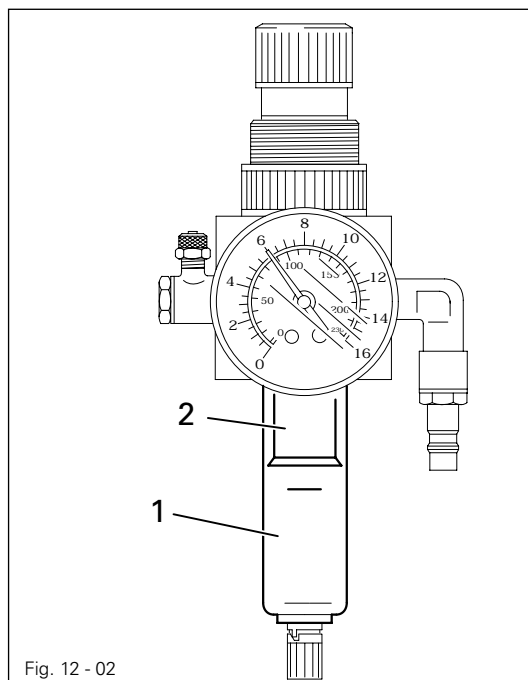
## 12.03 Reinigen des Greiferraumes



Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Greiferraumdeckel 1 öffnen.
- Täglich, bei Dauerbetrieb öfter, Greifer und Greiferraum reinigen.

## 12.04 Luftfilter der Wartungseinheit reinigen



Maschine ausschalten!  
Druckluftschlauch an der Wartungseinheit abnehmen.

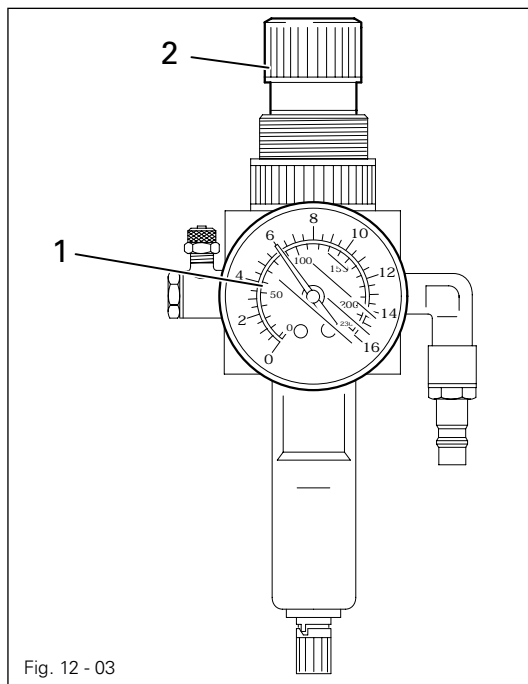
Wasserbehälter 1 entleeren:

- Wasserbehälter 1 entleert sich automatisch nach dem Entfernen des Druckluftschlauchs zur Wartungseinheit.

Filter 2 reinigen:

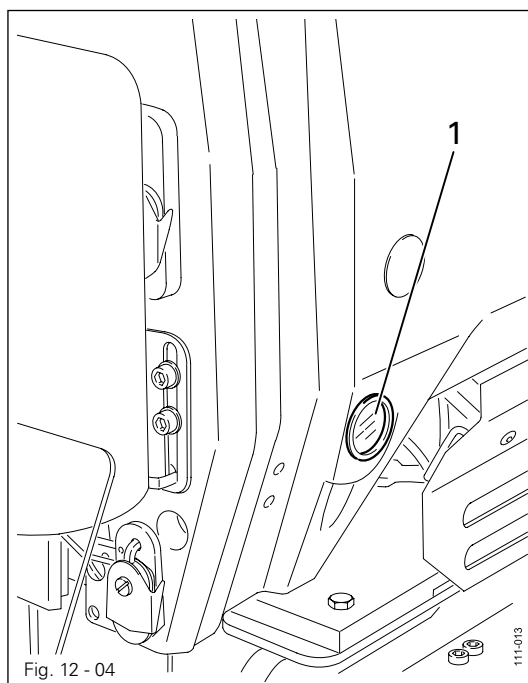
- Wasserbehälter 1 abschrauben.
- Filter 2 herausdrehen.
- Filter 2 mit Druckluft, bzw. Isopropyl-Alkohol (Best.-Nr. 95-665 735-91) reinigen.
- Filter 2 eindrehen und Wasserbehälter 1 aufschrauben.

## 12.05 Luftdruck kontrollieren / einstellen



- Vor jeder Inbetriebnahme den Luftdruck am Manometer 1 kontrollieren.
- Das Manometer 1 muss einen Druck von 6 bar anzeigen.
- Gegebenenfalls diesen Wert einstellen.
- Dazu Knopf 2 hochziehen und so verdrehen, dass das Manometer 1 einen Druck von 6 bar anzeigt.

## 12.06 Öl für den Nadelantrieb nachfüllen

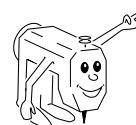


Öl monatlich auffüllen.

- Öl durch die Bohrung im Schauglas 1 bis zur Unterkante der Bohrung nachfüllen.

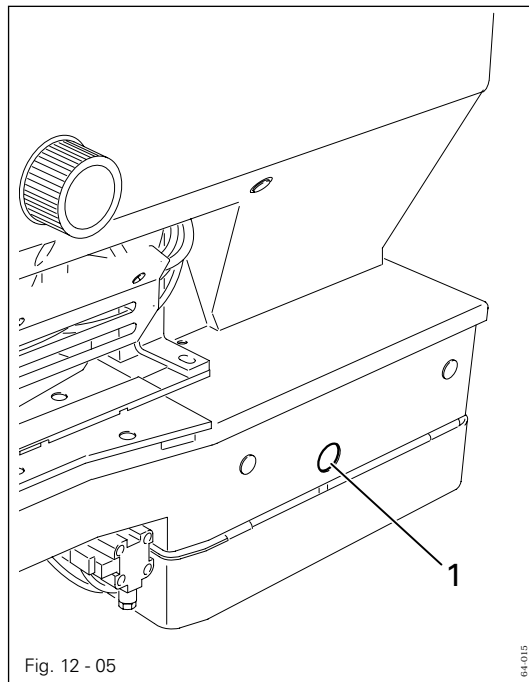


Nur Öl mit einer Mittelpunktsviskosität von **31,0 mm<sup>2</sup>/s** bei **40 °C** und einer Dichte von **0,870 g/cm<sup>3</sup>** bei **15 °C** verwenden.



Wir empfehlen  
PFAFF Nähmaschinenöl  
Best.-Nr. 280-1-120 145

## 12.07 Öl für das Getriebe nachfüllen

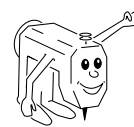


Öl monatlich auffüllen.

- Öl durch die Bohrung im Schauglas 1 nachfüllen.

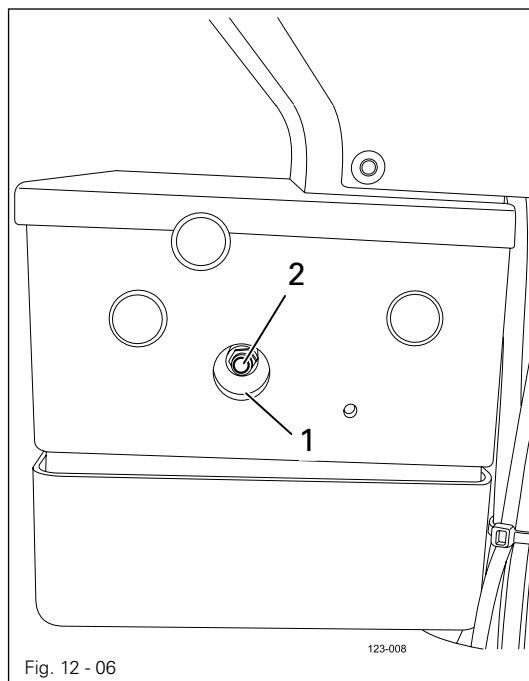


Nur Öl mit einer Mittelpunktsviskosität von 31,0 mm<sup>2</sup>/s bei 40 °C und einer Dichte von 0,870 g/cm<sup>3</sup> bei 15 °C verwenden.



Wir empfehlen  
PFAFF Nähmaschinenöl  
Best.-Nr. 280-1-120 145

## 12.08 Getriebewelle schmieren



Getriebewelle monatlich schmieren.

- Abdeckung der Bohrung 1 abnehmen.
- Mittels Fettpresse die Getriebewelle über den Schmiernippel 2 schmieren.



Nur Gleitmo 585 M  
Hochleistungsfett Best.-Nr.  
280-1-120 269 verwenden.

## 13 Justierung



Wenn nicht anders beschrieben, ist die Maschine vom elektrischen und pneumatischem Netz zu trennen!

### 13.01 Hinweise zur Justierung

Alle Justierungen dieser Anleitung beziehen sich auf eine komplett montierte Maschine und dürfen nur von entsprechend ausgebildetem Fachpersonal ausgeführt werden.

Maschinenabdeckungen, die für Kontroll- und Justierarbeiten ab- und wieder anzuschrauben sind, werden im Text nicht erwähnt.

Die Reihenfolge der nachfolgenden Kapitel entspricht der sinnvollen Arbeitsfolge bei komplett einzustellender Maschine. Werden nur einzelne Arbeitsschritte gezielt durchgeführt, sind immer auch die vor- und nachstehenden Kapitel zu beachten.

Die in Klammern () stehenden Schrauben und Muttern sind Befestigungen von Maschinenteilen, die vor dem Justieren zu lösen und nach dem Justieren wieder festzudrehen sind.



Für alle allgemeingültigen Einstellungen dieser Justieranleitung werden Abbildungen der PFAFF 3307-3/.. verwendet, die in den jeweils relevanten Punkten auf die PFAFF 3307-9/.. übertragen werden können. Auf spezielle Einstellungen, die nur für bestimmte Unterklassen gültig sind, wird in der Überschrift entsprechend hingewiesen.

### 13.02 Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel

- 1 Satz Schraubendreher von 2 bis 10 mm Klingenbreite
- 1 Satz Schraubenschlüssel von 7 bis 14 mm Schlüsselweite
- 1 Satz Innensechskantschlüssel von 1,5 bis 6 mm
- 1 Winkelschraubendreher, Best.-Nr. 91-029 339-91
- 1 Metallmaßstab, Best.-Nr. 08-880 218-00
- 1 Schraubklemme, Best.-Nr. 61-111 600-35
- 1 Schlingenhublehre 2,4 mm, Best.-Nr. 61-111 600-01
- 1 Einstelllehre "Greifermitte", Best.-Nr. 61-111 637-03
- 1 Stichplatten-Einsatzlehre "Nadelmitte" 61-111 637-09 (Unterkl. -9/02)
- 1 Stichplatten-Einsatzlehre "Nadelmitte" 61-111 637-10 (Unterkl. -3/01)
- 1 Knopflehre, Best.-Nr. 61-111 635-66
- 1 Absteckstift "Nadel o.T.", Best.-Nr. 61-111 635-92
- 1 Absteckstift "Nadelantrieb", Best.-Nr. 13-030 272-05
- Nadeln, Nähfaden und Einnähmaterial

### 13.03 Abkürzungen

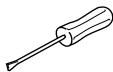
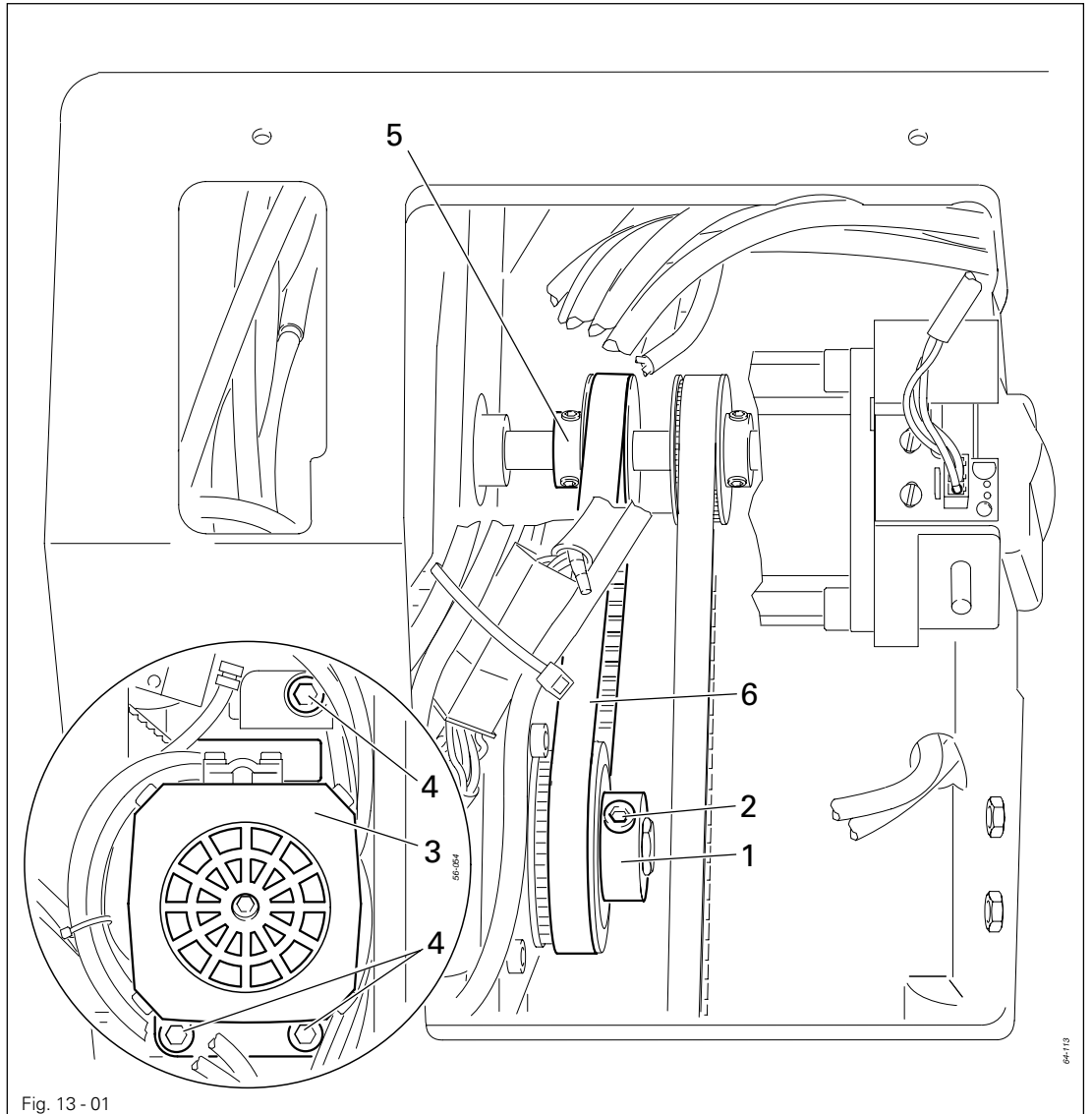
o.T. = oberer Totpunkt

u.T. = unterer Totpunkt

## 13.04 Zahnriemen des Hauptantriebes

### Regel

1. Die Zahnriemenräder 1 und 5 sollen in einer Flucht stehen.
2. Zwischen den Zahnriemenrädern 1 und 5 und dem Zahnriemen 6 soll kaum merkliches Spiel vorhanden sein.



- Zahnriemenrad 1 ( Schrauben 2 ) entsprechend der **Regel 1** verschieben.
- Motor 3 ( Schrauben 4 ) entsprechen der **Regel 2** schwenken.



Bei Laufgeräuschen sind die Einstellungen zu wiederholen.

### Regel

Die Nadelstange 4 soll in ihrem oberen Totpunkt positionieren, dabei soll eine der Schrauben 1 zugänglich sein.

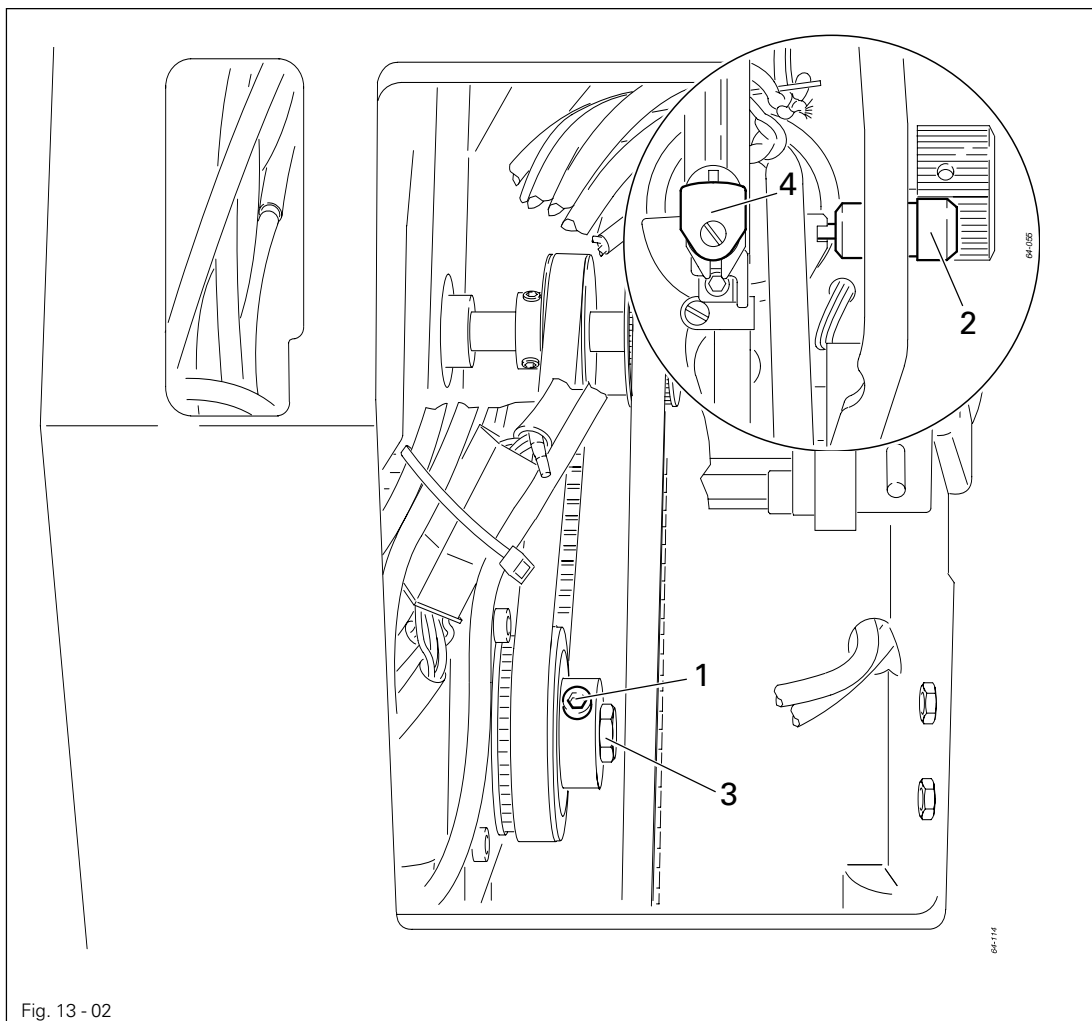
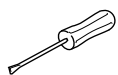


Fig. 13 - 02



- Nadel entfernen.
- Schrauben 1 lösen.
- Nadelstange über das Handrad in ihren oberen Umkehrpunkt stellen und mittels Absteckstift 2 (Best.-Nr. 61-111 635-92) arretieren.
- Maschine einschalten, Parameter 612 anwählen.
- Mittels Schraube 3 die Motorwelle drehen, bis der Wert bei Parameter 612 auf "0" steht.
- Wert bestätigen (Enter-Funktion).
- Schrauben 1 festdrehen (zunächst ist nur eine Schraube zugänglich).
- Maschine ausschalten und Absteckstift 2 entfernen.



Diese Einstellung kann sich nach Überprüfung nochmals um  $\pm 3$  Inkremente verändern.

## 13.06 Nadelhöhe vorjustieren

## Regel

1. In o.T. Nadelstange soll zwischen Nadelspitze und der Stichplatte ein Abstand von 30 mm bestehen.
2. Der Fadenzieher 3 soll am Klemmstück 5 anliegen und mittig in der Kopfplatten-aussparung stehen.

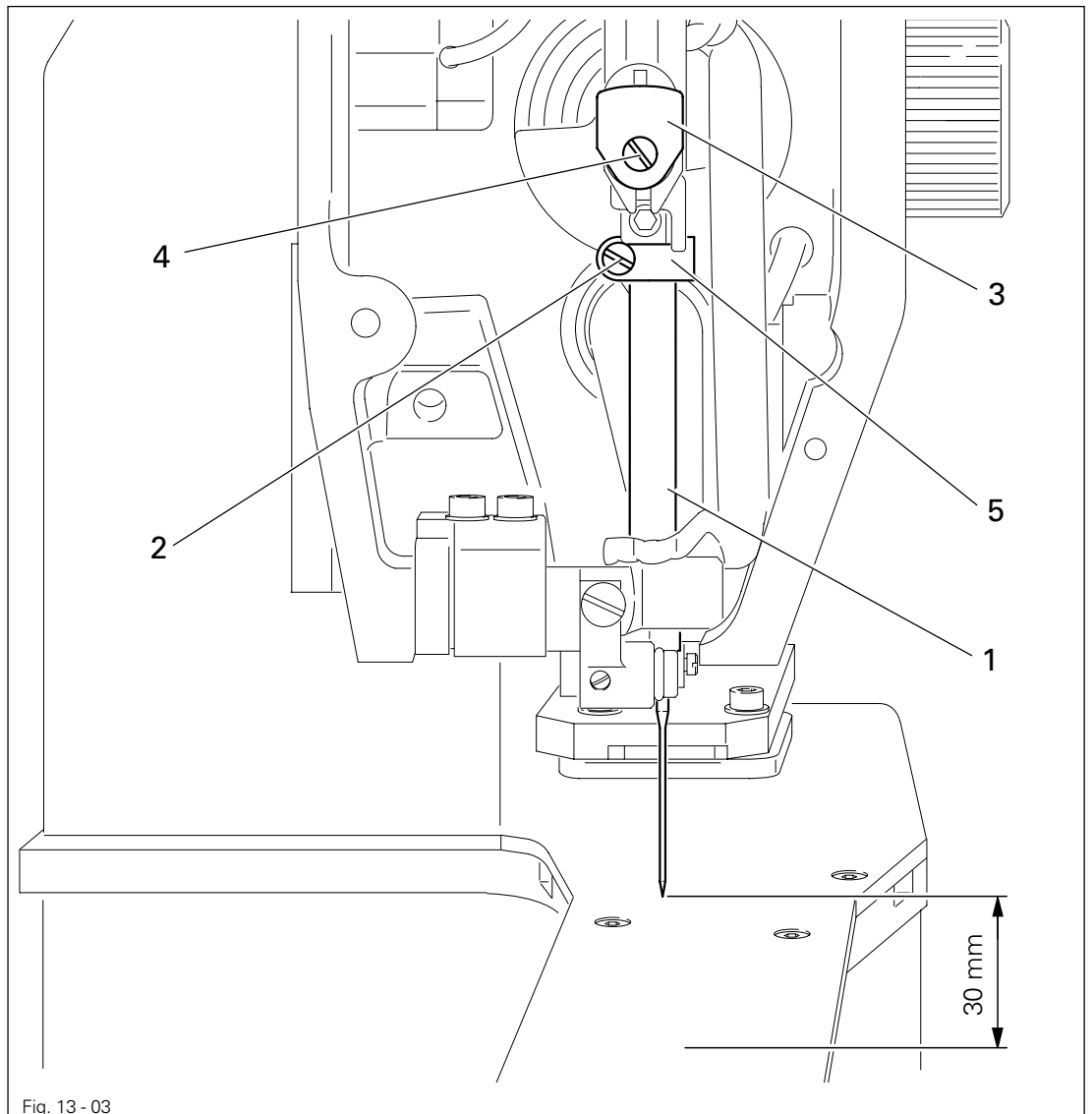
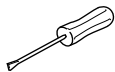


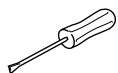
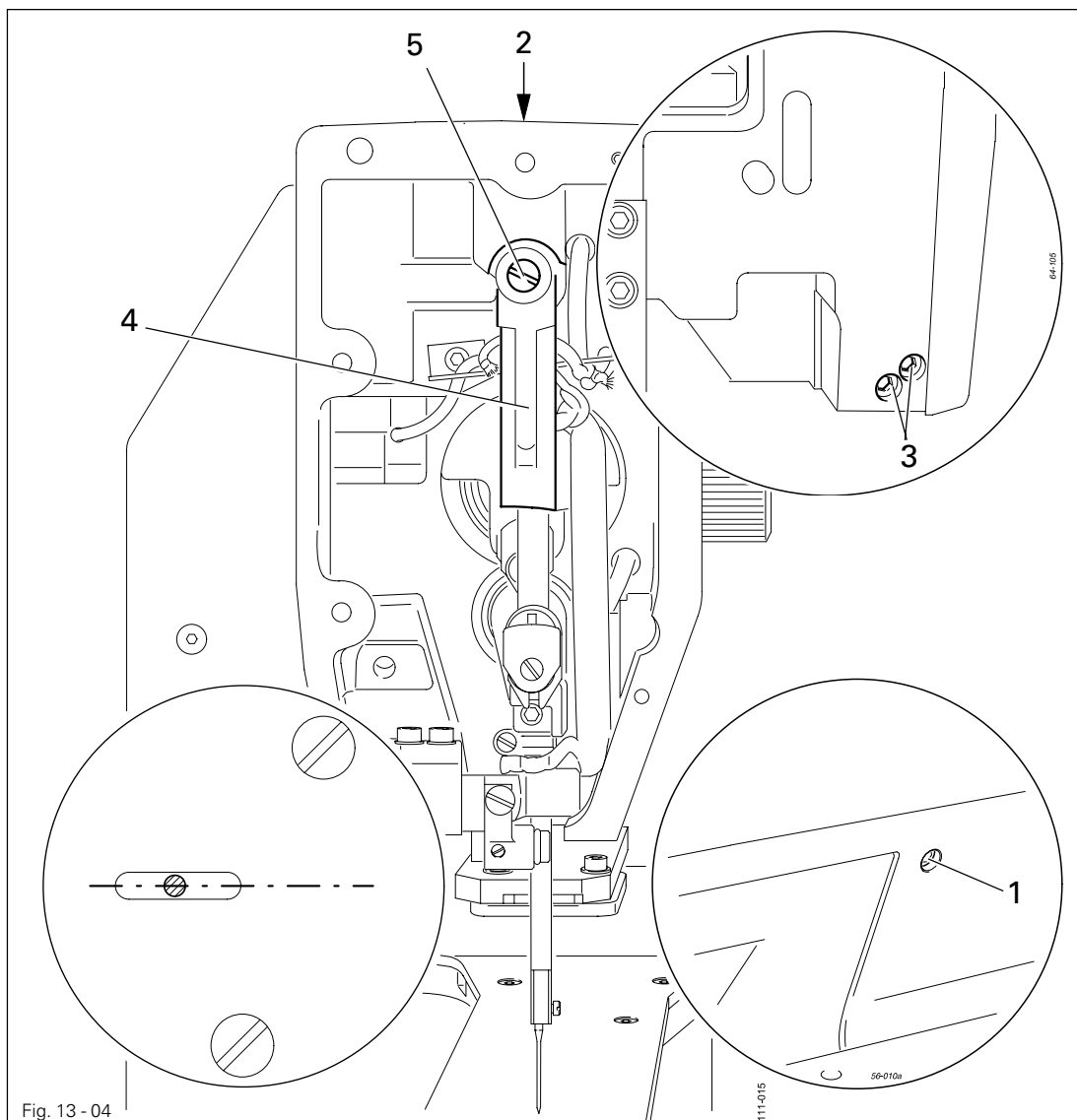
Fig. 13 - 03



- Nadelstange 1 ( Schraube 2 ) und Fadenzieher 3 ( Schraube 4 ) entsprechend den Regeln verschieben.

### Regel

In u.T. Nadelstange soll die Nadel in Armlängsrichtung in der Mitte des Stichloches stehen.



- Maschine einschalten und Parameter "610" auf den Wert "4" setzen.
- Auflageplatte abschrauben.
- Schrauben 1, 2 und 3 lösen.
- Nadelstange mittels Handrad in u.T. stellen.
- Nadelpendel 4 entsprechend der **Regel** ausrichten.
- Schrauben 3 festdrehen.
- Durch Bewegen der Nadelstange sicherstellen, dass Bolzen 5 nicht verklemmt wird, und Schraube 2 festdrehen.
- Maschine ausschalten.



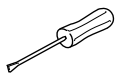
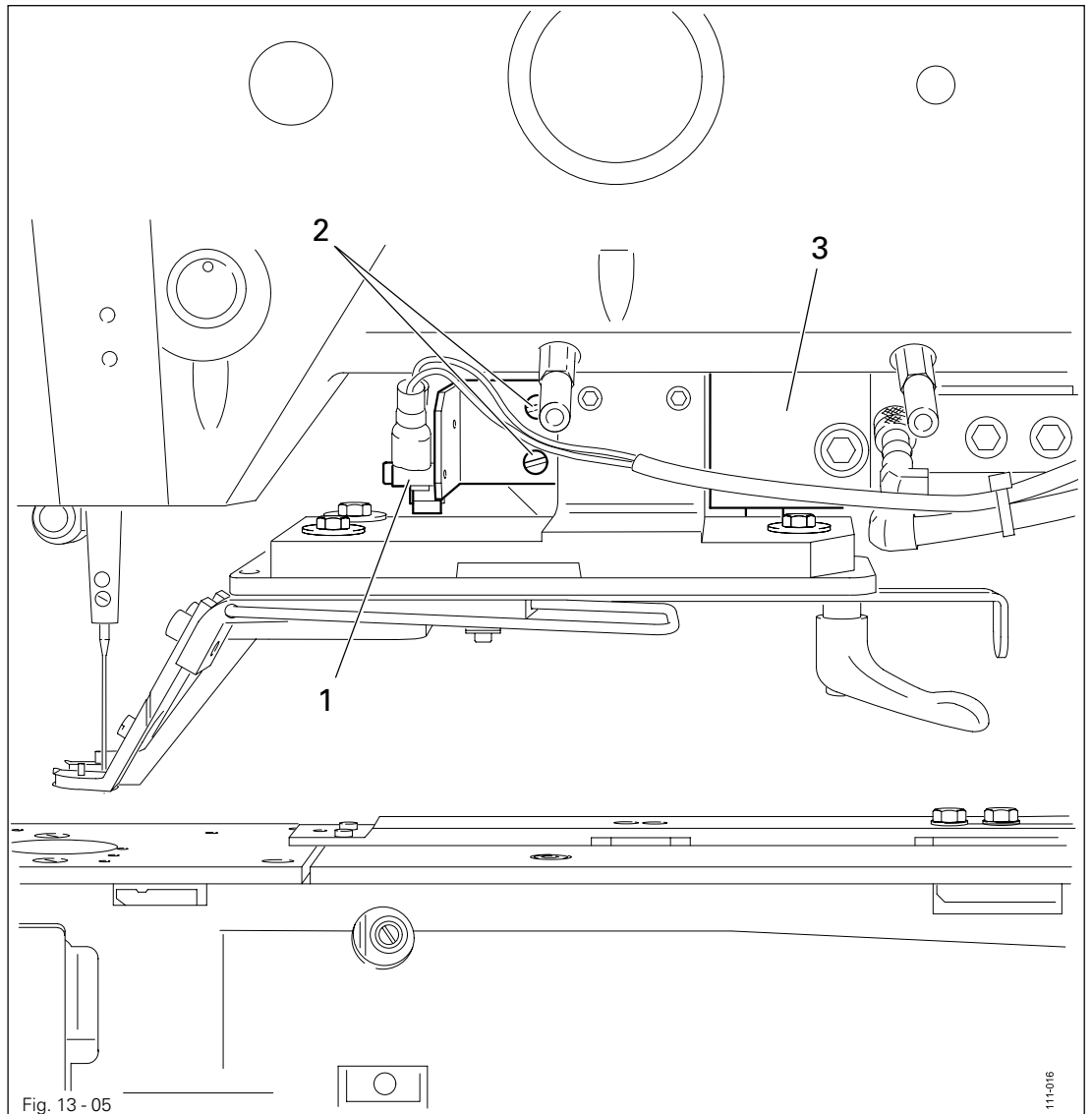
Schraube 1 bleibt für weitere Einstellungen geöffnet.



13.08 Grundstellung "Klammer oben"

**Regel**

Bei komplett eingefahrenem Zylinder **3** soll Schalter **1** sicher betätigt sein.



- Schalter **1** ( Schrauben **2** ) entsprechend der **Regel** verschieben.

### Regel

1. Die Ausfräsung im Exzenter 1 soll mit der Absteckbohrung im Trägerbock übereinstimmen, wenn der Parameter "610" auf Wert "4" steht.
2. Die Schaltfahne des Exzenters 1 soll axial mittig in der Gabellichtschranke der Sensorplatine stehen.

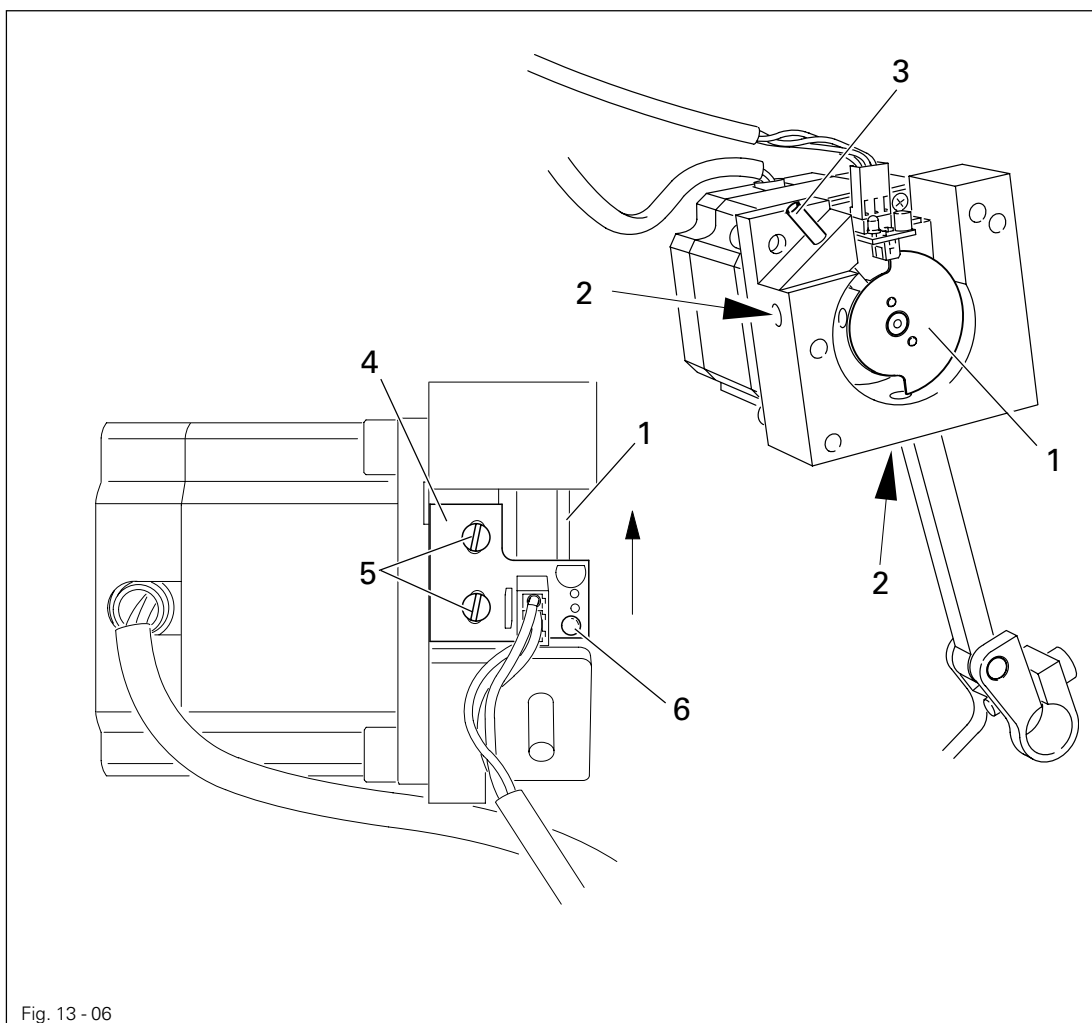


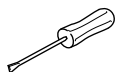
Fig. 13 - 06



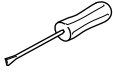
Zum Ausstauschen der Sensorplatine unbedingt nachfolgende Arbeitsschritte beachten!



Elektrische Spannung!  
Gefahr durch Stromschlag bei unsachgemäßer Handhabung!



- Nadelantriebsaggregat komplett ausbauen (Stecker bleiben angeschlossen).
- Schrauben 2 lösen.
- Exzenter 1 mittels Absteckstift 3 (Best.-Nr.: 13-030 272-05) in der Absteckbohrung des Trägerblocks abstecken.



- Maschine einschalten und warten bis der Schrittmotor steht (Fehlermeldung im Bedienfeld nicht beachten).
- Parameter "610" auf den Wert "4" setzen, siehe Kapitel **13.50.01 Auswahl und Änderung von Parametern**.
- Platine **4** ( Schrauben **5** ) in Pfeilrichtung unter Beachtung, dass die Platine **4** an der Rückwand anliegt, verschieben, bis die Leuchtdiode **6** leuchtet und wieder zurückschieben, bis die Leuchtdiode **6** gerade erlischt.
- Exzenter **1** entsprechend der **Regel 2** verschieben und Schrauben **2** festdrehen.
- Maschine ausschalten.
- Absteckstift **3** entfernen.
- Maschine einschalten und Nadelantriebsaggregat entsprechend der **Regel 1** überprüfen.
- Maschine ausschalten.
- Nadelantriebsaggregat einbauen und Einstellung gemäß **Kapitel 13.10 Grundeinstellung des Nadelantriebes** vornehmen.

### Regel

In u.T. Nadelstange und bei abgestecktem Exzenter 1 soll die Nadel in Armquerrichtung in der Mitte des Stichloches stehen

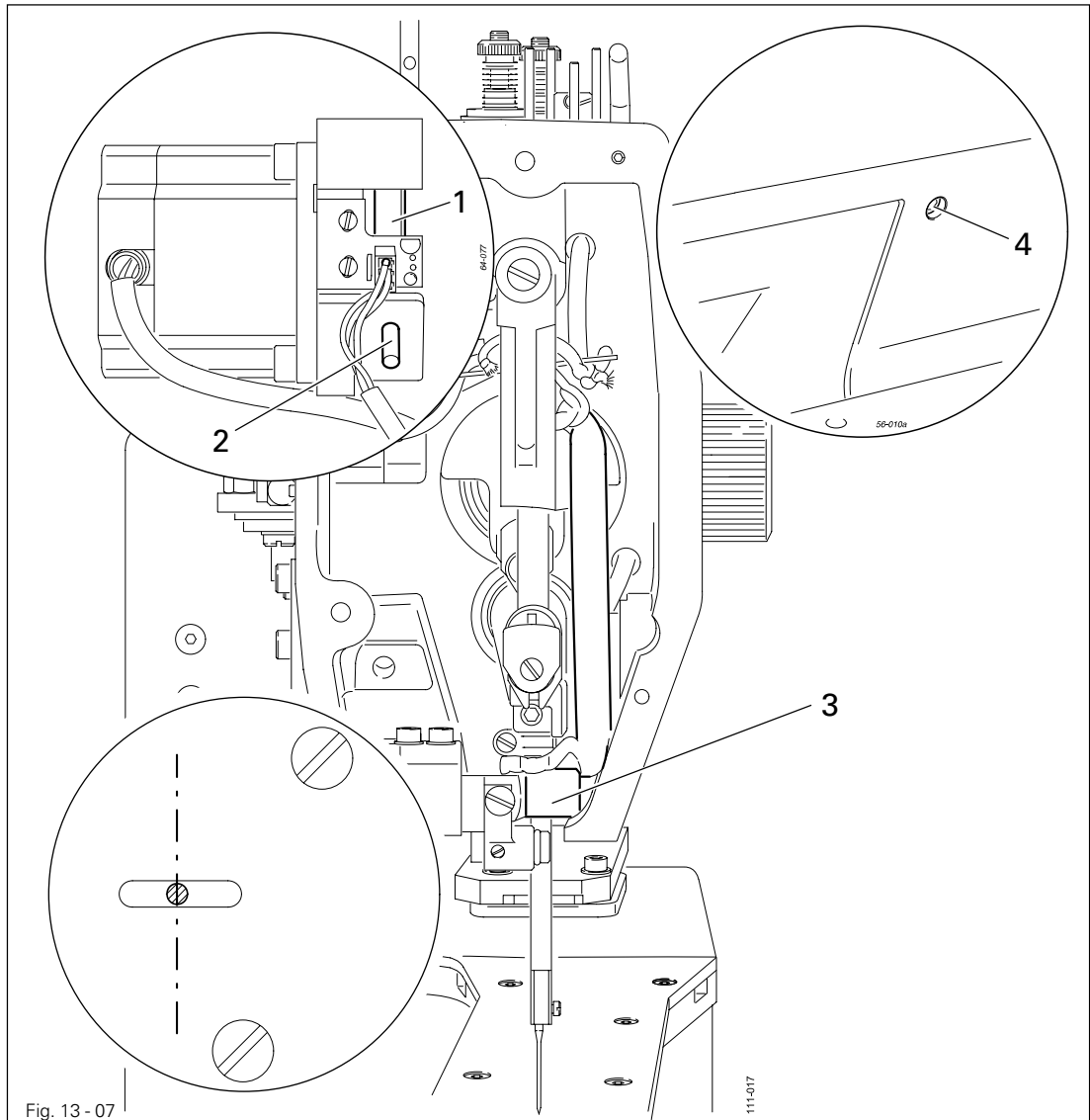
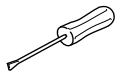


Fig. 13 - 07

1114-017

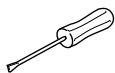
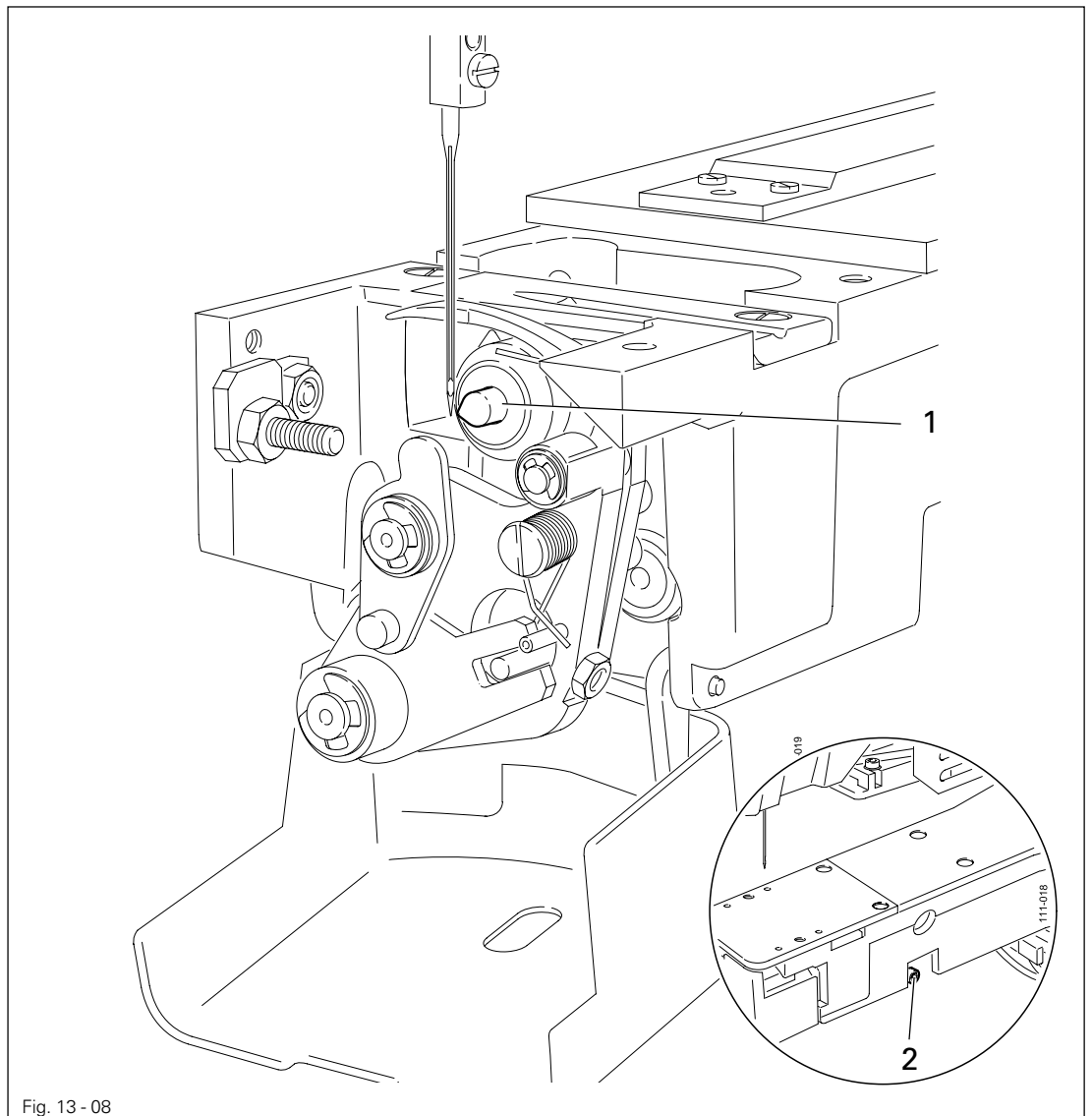


- Maschine einschalten und Parameter "610" auf den Wert "4" setzen.
- Auflageplatte abschrauben.
- Nadelstange mittels Handrad in u.T. stellen und Exzenter 1 abstecken ( Absteckstift 2 , Best.-Nr. 13-030 272-05).
- Nadelstangenrahmen 3 ( Schraube 4 ) entsprechend der **Regel** einstellen.
- Absteckstift 2 entfernen.

13.11 Stellung der Greiferwelle zur Nadel

**Regel**

Die Greiferwelle soll im Zentrum der Nadel stehen, wenn der Parameter "610" auf den Wert "1" gesetzt ist.



- Stich- und Auflageplatte entfernen.
- Greifer abnehmen und Greiferlehre 1 (Best.-Nr. 61-111 637-03) einsetzen.
- Schraube 2 lösen.
- Maschine einschalten und Parameter "610" auf den Wert "1" setzen.
- Nadelstange mittels Handrad in u.T. stellen und Greiferlehre 1 auf Nadelmitte stellen.
- Schraube 2 festziehen.
- Maschine ausschalten und Greiferlehre 1 entfernen.

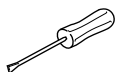
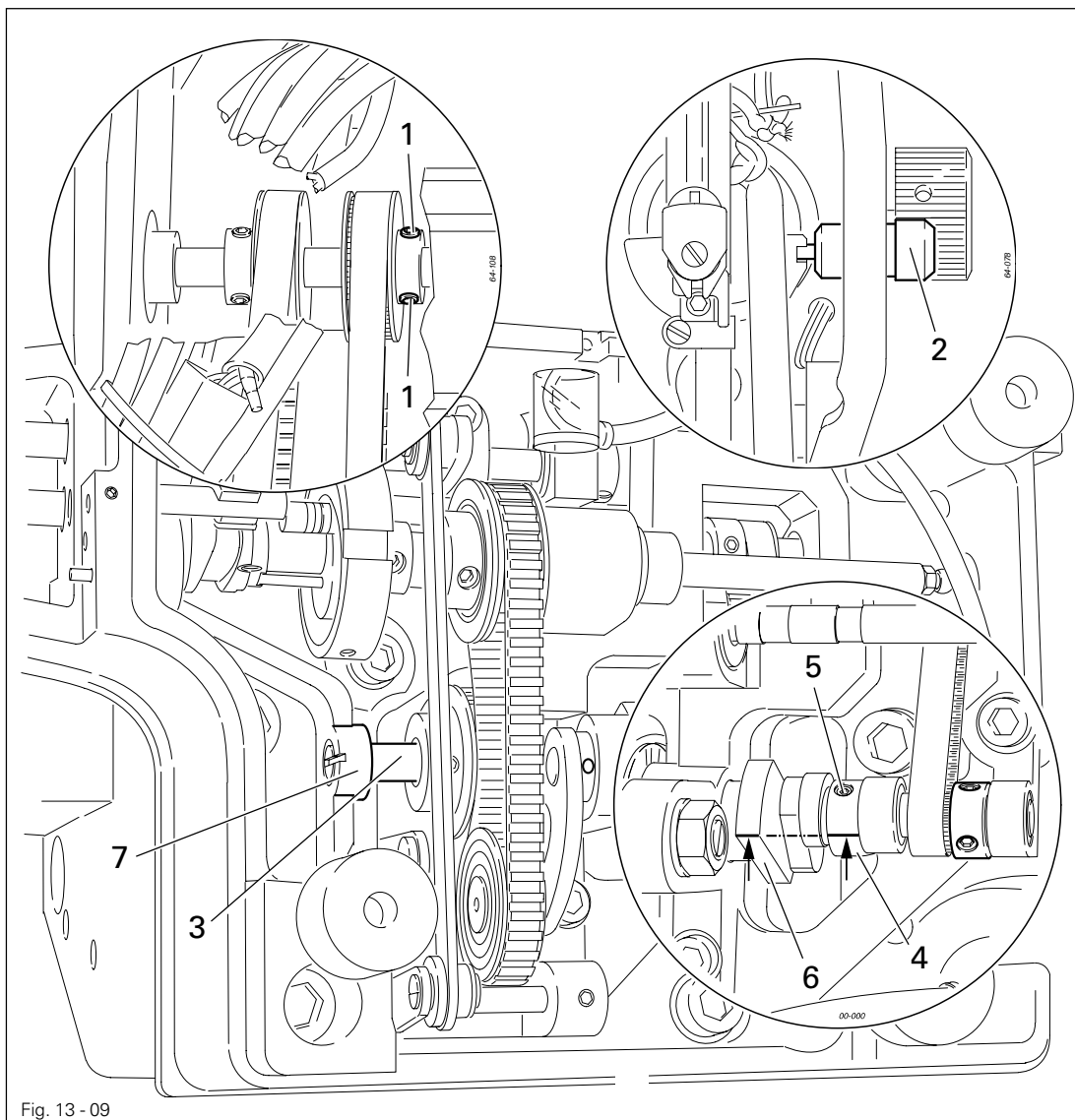


Stich- und Auflageplatte sowie der Greifer bleiben für weitere Einstellungen demontiert.

### Regel

In o.T. Nadelstange, soll

1. die Einfürsung der Welle 3 mit der Einfürsung des Gussträgers 7 fluchten.
2. die Einfürsung der Kurbel 4 soll mit der vorderen Kante der Antriebskurbel 6 fluchten.



- Schrauben 1 auf der Armwelle lösen.
- Nadelstange mittels Handrad in o.T. stellen und mit Absteckstift 2 abstecken.
- Einstellung für Welle 3 mit Hilfe der Schlingenhublehre (2,4 mm) entsprechend der **Regel 1** vornehmen.
- Schrauben 1 festziehen.
- Kurbel 4 ( Schrauben 5 ) entsprechend der **Regel 2** verdrehen.
- Absteckstift 1 entfernen.



Sollte die in der **Regel 2** beschriebene Position nicht erreicht werden, muss die Antriebskurbel 6 entsprechend eingebaut werden.

13.13 Schlingenhub und Greiferabstand

**Regel**

In Nadelstangenposition 2,4 nach u.T. und wenn der Parameter "610" auf den Wert "1" gesetzt ist, soll die Spitze des Greifers 1 "Nadelmitte" stehen und der Abstand zur Nadel 0,1 mm betragen.

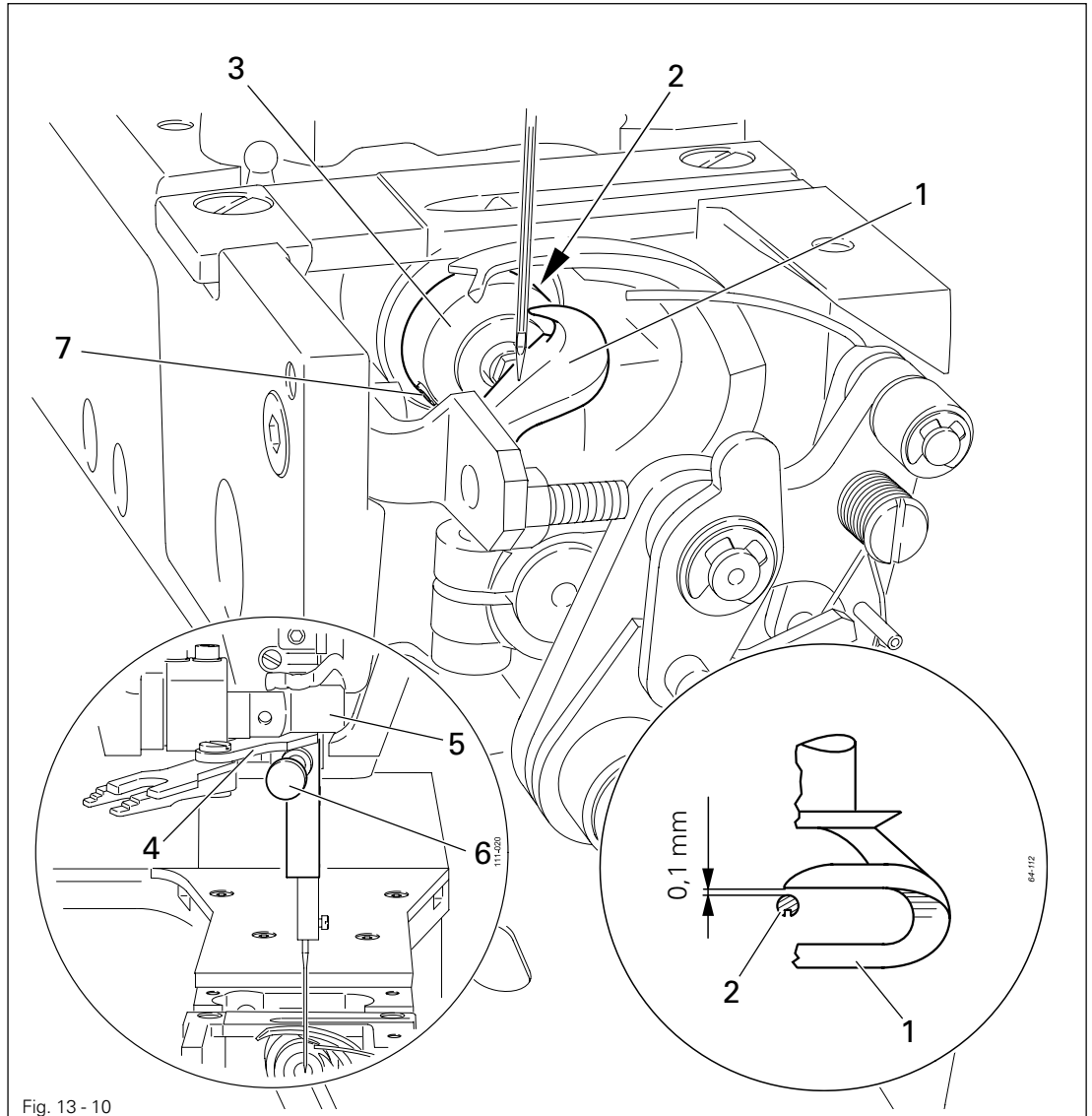
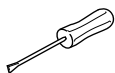


Fig. 13 - 10



- Fadenbremse demontieren.
- Greifer 1 so einsetzen, dass Schraube 2 des Stellrings 3 auf der Fläche der Greiferwelle steht.
- Schraube 2 leicht andrehen.
- Maschine einschalten und Parameter "610" auf den Wert "1" setzen.
- Handrad in Drehrichtung drehen, bis die Nadelstange im unteren Umkehrpunkt steht.
- Schlingenhublehre 4 (2,4 mm) am Nadelstangenrahmen 5 anlegen und mit der Schraubklemme 6 befestigen.
- Schlingenhublehre 4 entfernen.
- Handrad in Drehrichtung drehen, bis die Schraubklemme 6 am Nadelstangenlager 5 anliegt.

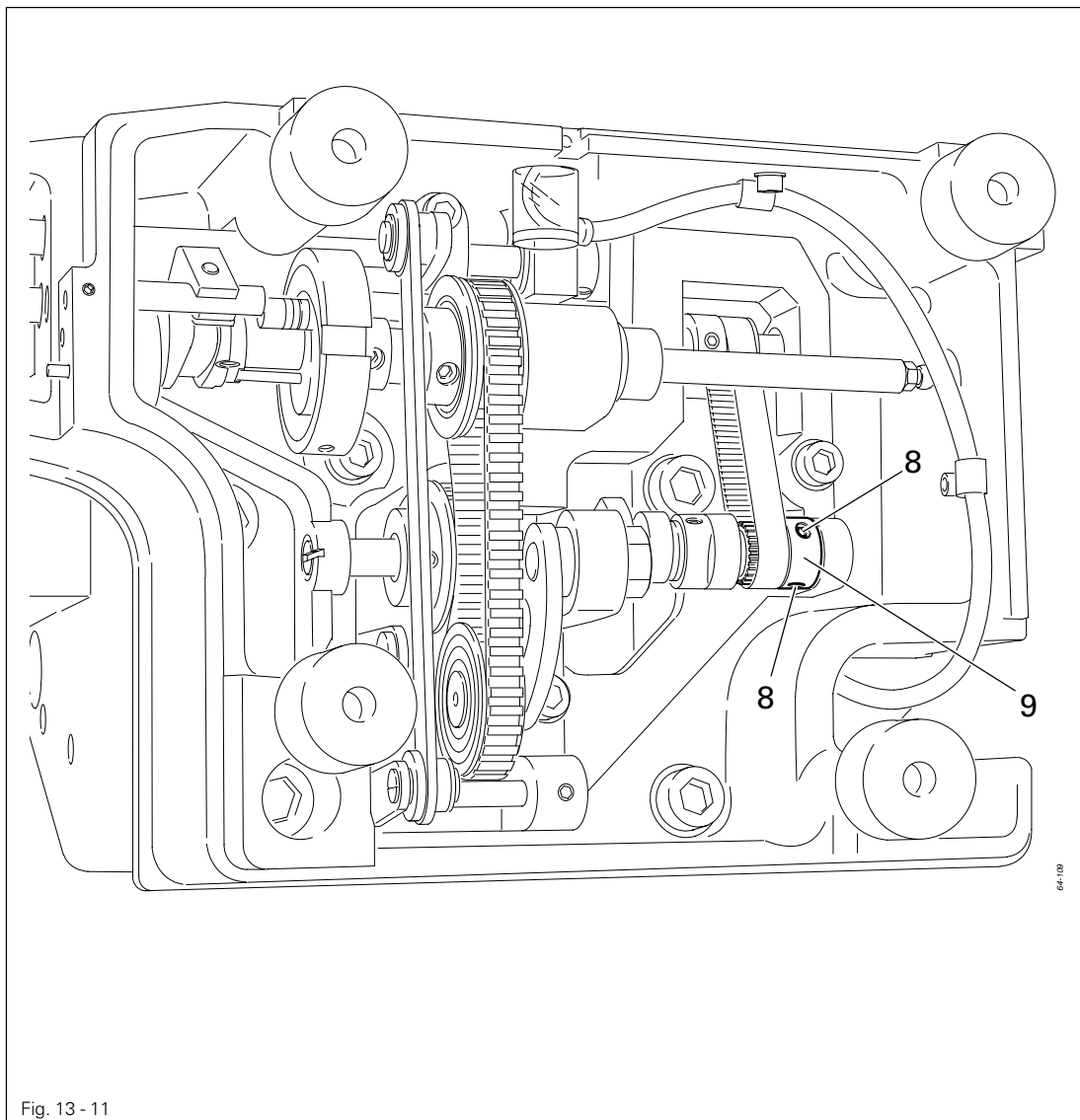
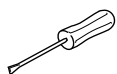


Fig. 13 - 11



- Greifer **1** ( Schrauben **2** und **7** ) entsprechend der **Regel** einstellen.
- Schraubklemme **6** abnehmen.
- Fadenbremse montieren.



Sollte die Einstellmöglichkeit am Greifer nicht ausreichen, kann am Getriebe der Greiferwelle eine größere Korrektur vorgenommen werden.  
Zwei Schrauben **8** lösen und Zahnriemenrad **9** bzw. Greiferwelle entsprechend drehen.



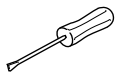
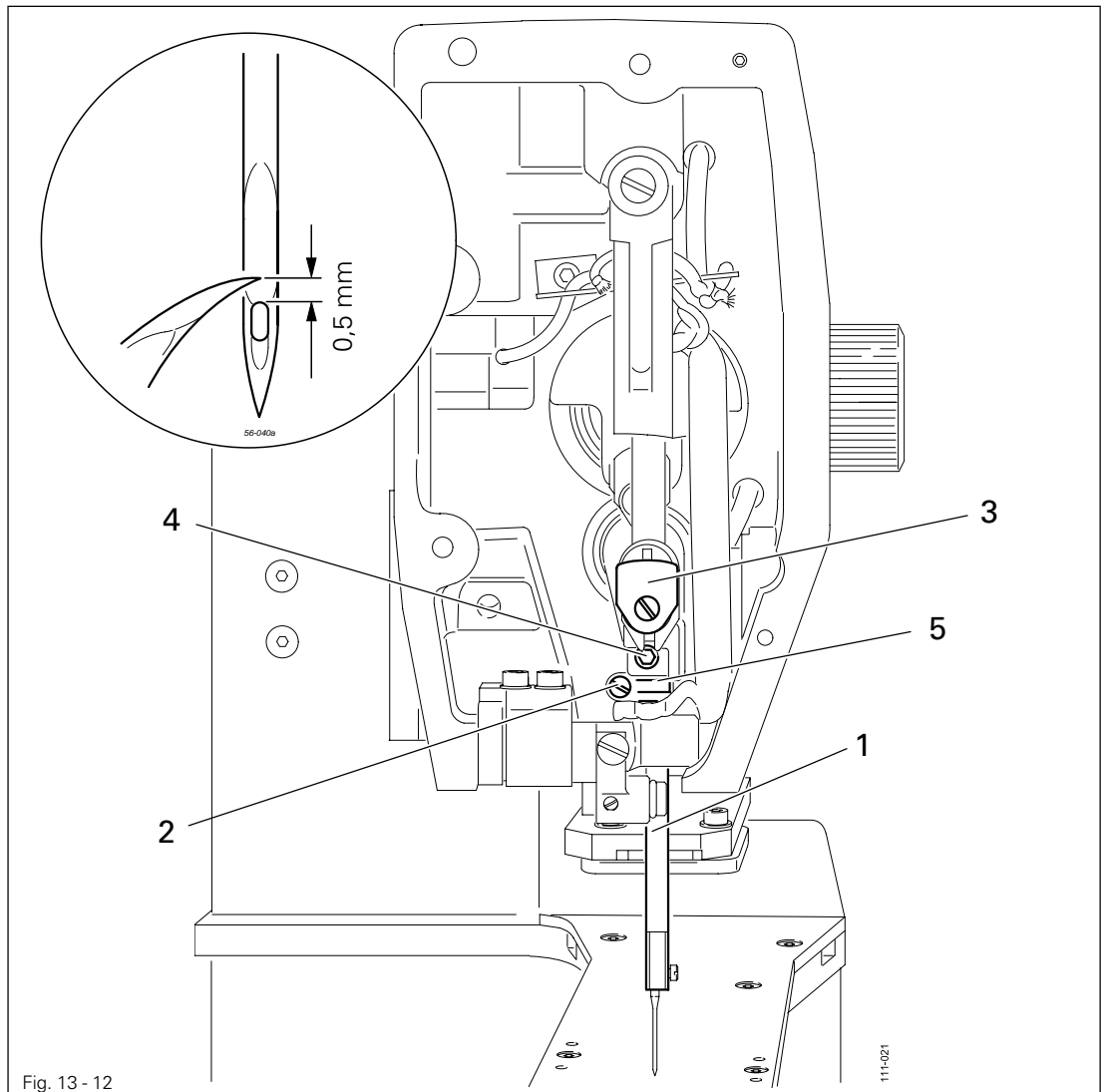
Bei der PFAFF 3307-9/.. ist es unter Umständen erforderlich, den Abstand der Greiferspitze zur Nadel auf **ca. 0,5 mm** zu vergrößern.



13.14 Nadelhöhe nachjustieren

Regel

1. Wenn der Parameter "610" auf den Wert "2" gesetzt ist und die Greiferspitze in Nadelmitte steht, soll die Oberkante des Nadelöhrs 0,5 mm unter der Unterkante der Greiferspitze stehen.
2. Der Fadenzieher 3 soll am Klemmstück 5 anliegen und mittig in der Kopfplatten-aussparung stehen.



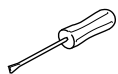
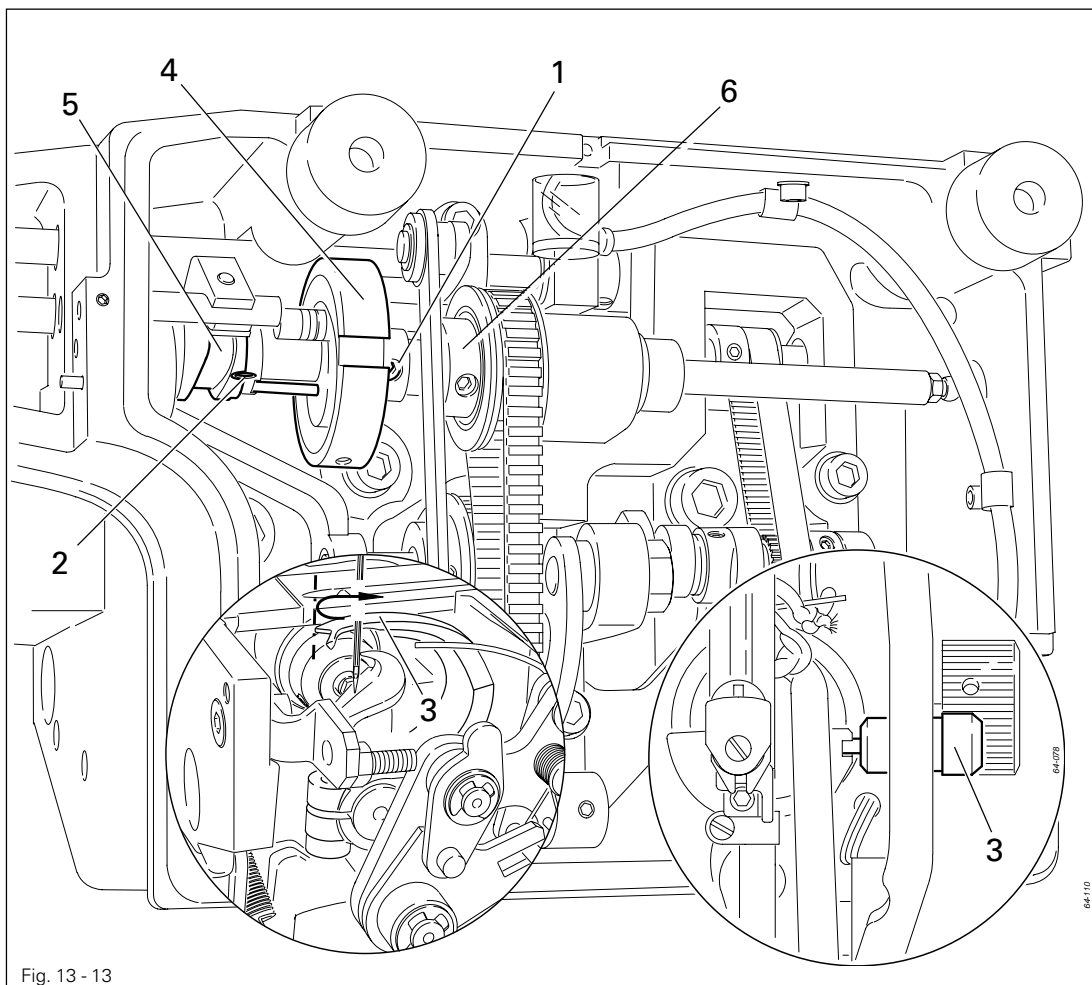
- Maschine einschalten und Parameter "610" auf Wert "2" setzen.
- Handrad in Drehrichtung drehen, bis die Nadelstange in ihrem unteren Umkehrpunkt steht.
- Greiferspitze durch Weiterdrehen am Handrad auf Nadelmitte stellen.
- Nadelstange 1 ( Schraube 2 ) und Fadenzieher 3 ( Schraube 4 ) entsprechend den **Regeln** verschieben.
- Maschine ausschalten.



Bei einer Überprüfung im linken Einstich (Parameter "610" auf Wert "3" ist der Abstand zwischen Oberkante Nadelöhr und Unterkante Greiferspitze größer.

### Regel

1. In o.T. Nadelstange soll die Einfräsung in der Steuerkurve **4** nach unten stehen.
2. In Schlingenhubstellung soll der Hilfsgreifer **7** mit seiner Rückwärtsbewegung beginnen.
3. Bei abwärts gehender Nadel (in Drehrichtung) soll der Hilfsgreifer **7** in seinem linken Umkehrpunkt stehen, wenn die Nadel die Oberkante der Stichplatte erreicht hat.



- Schrauben **1** und **2** lösen.
- Nadelstange mittels Handrad in o.T. stellen und mit Absteckstift **3** arretieren.
- Steuerkurve **4** zusammen mit Steuerkurve **5** entsprechend der **Regel 1** verdrehen.
- Steuerkurven **4** zusammen mit Steuerkurve **5** an Antriebsrad **6** zur Anlage bringen und Schrauben **1** und **2** festdrehen.
- Absteckstift **3** **entfernen**.
- Kontrolle entsprechend den **Regeln 2** und **3** durchführen.

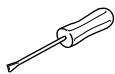
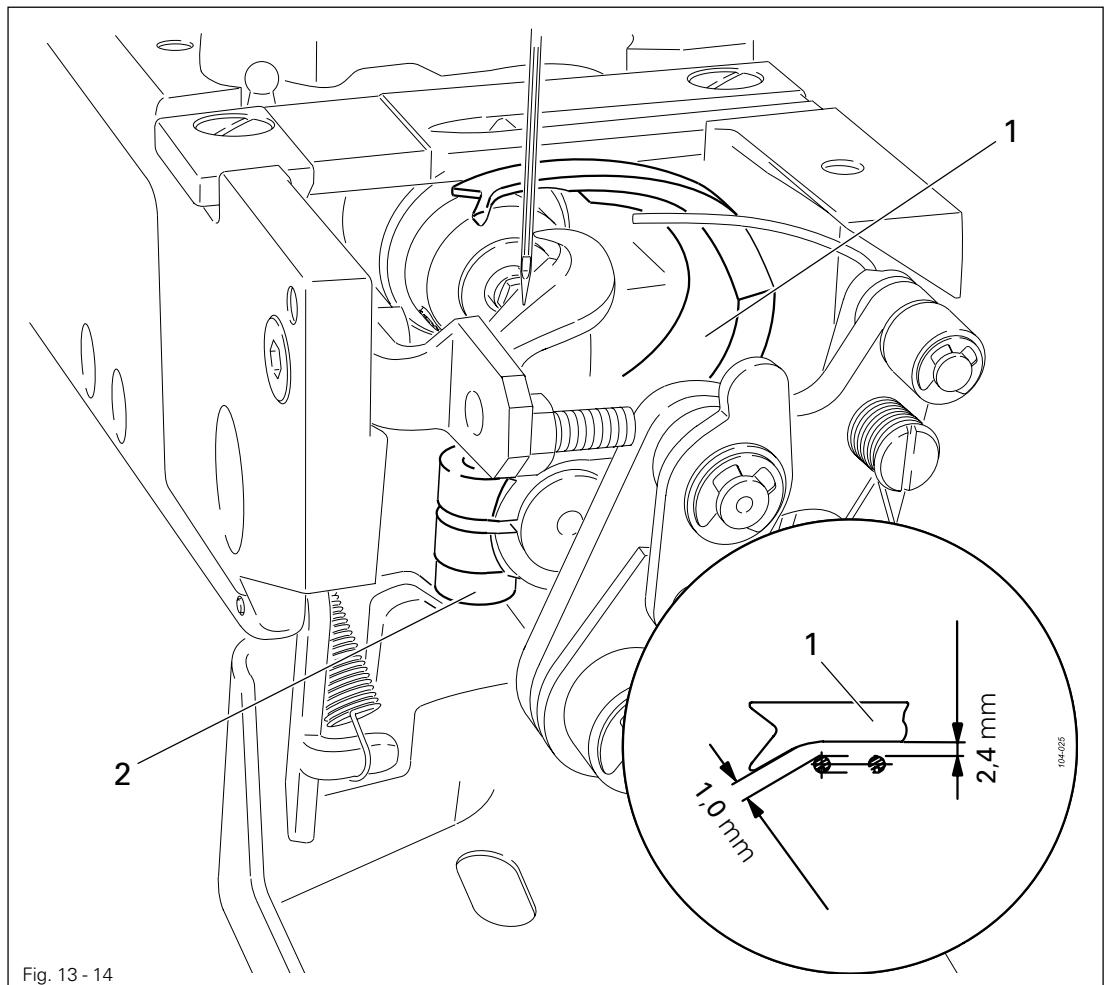
13.16

Stellung des Hilfsgreifers zur Nadel

Regel

In Nadelstangenposition u.T. und wenn der Parameter "610" auf den Wert "3" gesetzt ist, soll

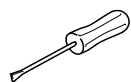
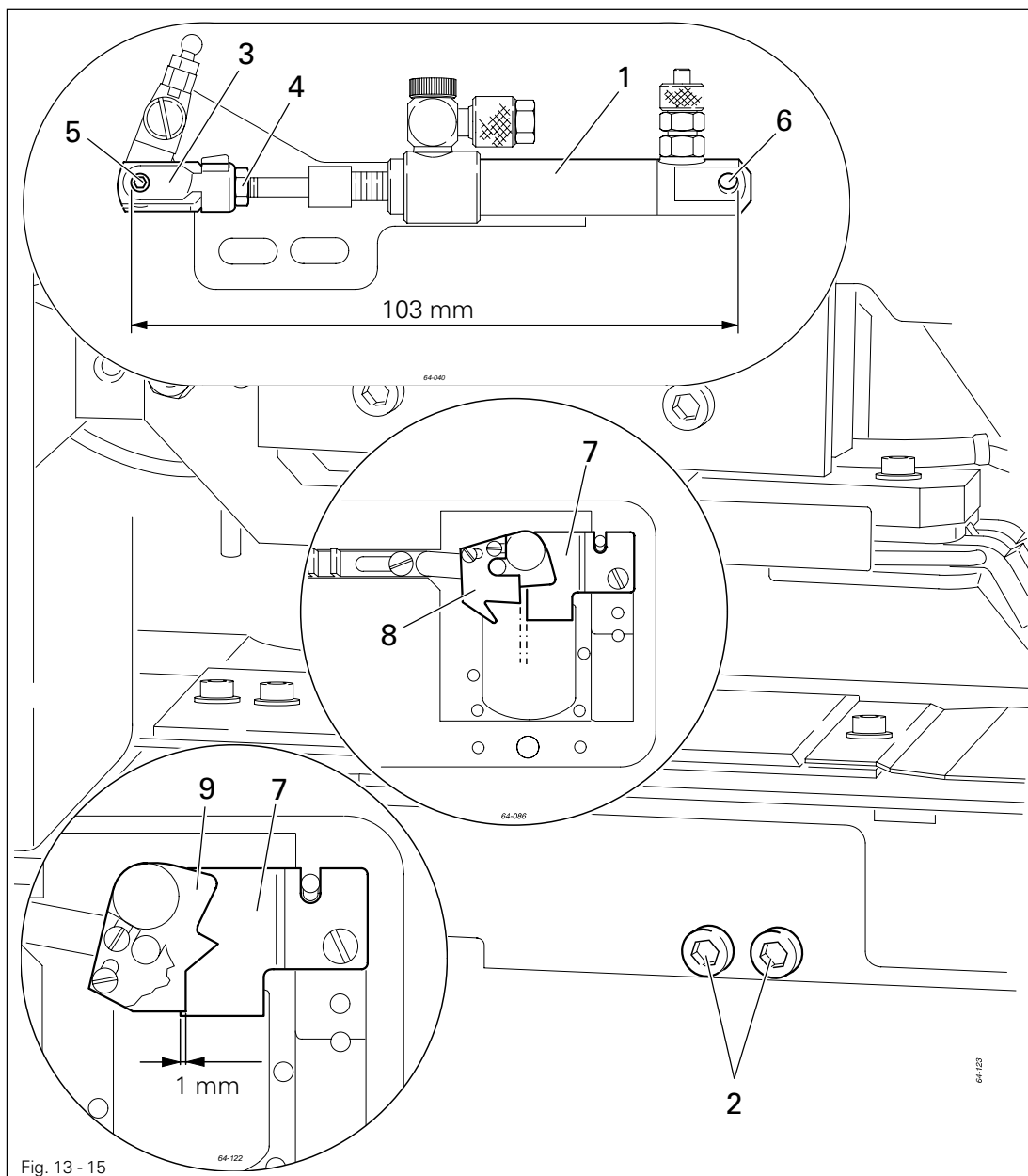
1. zwischen der Vorderkante des Hilfsgreifers 1 und Nadel ein Abstand von 1,0 mm bestehen,
2. zwischen dem Hilfsgreifer 1 und Nadel ein Abstand von ca. 2,4 mm bestehen.



- Maschine einschalten und Parameter "610" auf den Wert "3" setzen.
- Durch Drehen am Handrad die Nadel in Position u.T. bringen.
- Hilfsgreifer 1 ( Schraube 2 ) entsprechend den **Regel 1 und 2** einstellen.
- Maschine ausschalten.

### Regel

1. Im ausgefahrenem Zustand sollen die Außenkanten der Bolzen 5 und 6 im Abstand von 103 mm zueinander stehen.
2. In Ruhestellung der Fadenschneid-Einrichtung soll das Gegenmesser 7 parallel zur Kante des Fadenziehers 8 stehen.
3. In Schneidstellung der Fadenschneid-Einrichtung soll das Messer 9 ca. 1 mm überschneiden.



- Zylinder 1 ( Schrauben 2 ) ausbauen.
- Gelenkkopf 3 ( Mutter 4 ) entsprechend der Regel 1 verdrehen.
- Zylinder 1 ( Schrauben 2 ) einbauen und entsprechend den Regeln 2 und 3 verschieben.
- Funktionsprobe der Fadenschneid-Einrichtung über Parameter "603" durchführen (Ausgang 4).

13.18

Manuelle Schneidprobe (nur PFAFF 3307-3/..)

**Regel**

Bei manuell durchgeführtem Schneidvorgang soll der Faden sicher geschnitten werden.

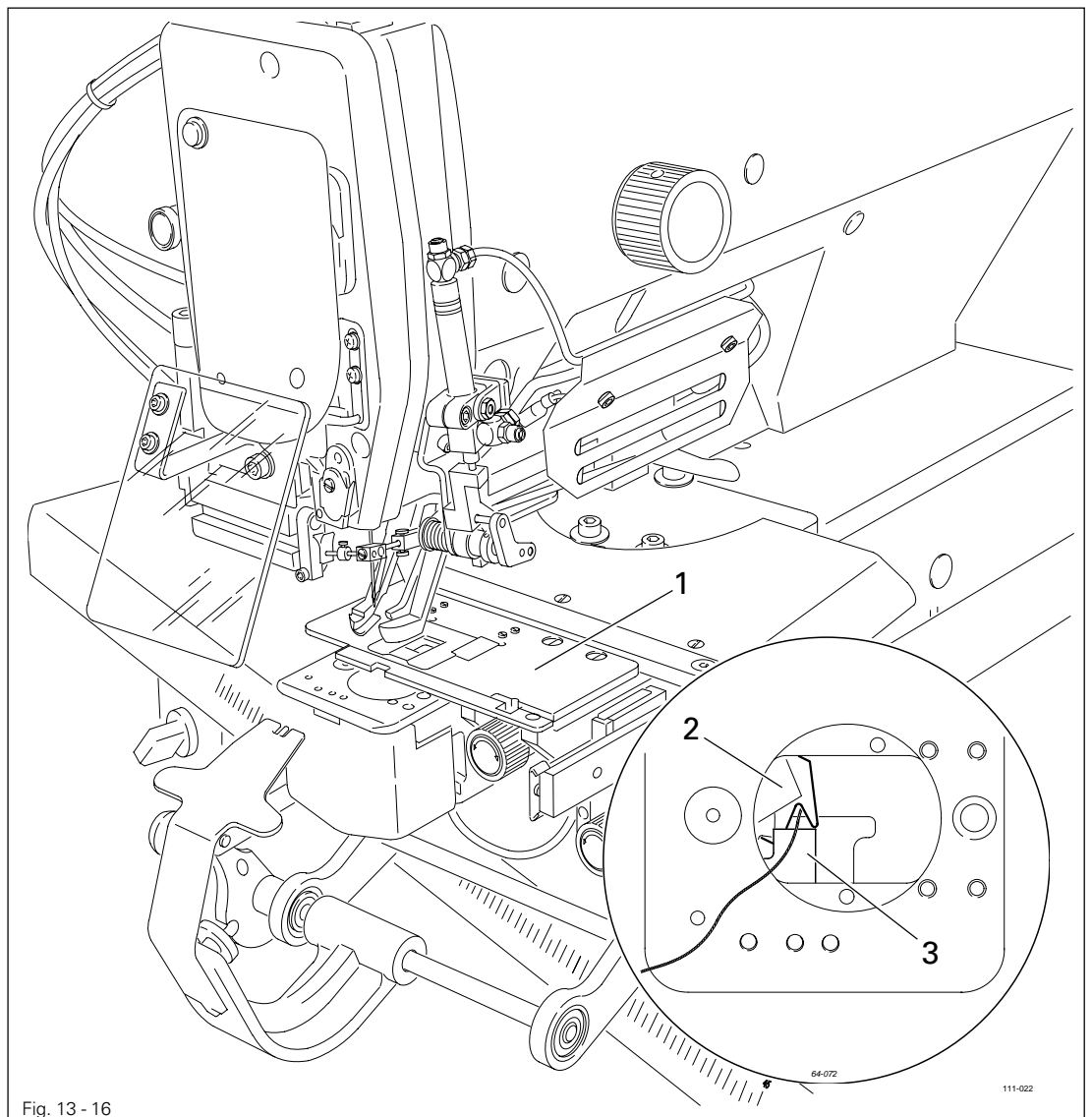
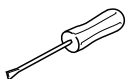


Fig. 13 - 16



- Auflageplatte 1 und Stichplatteneinsatz demontieren.
- Faden zwischen Fadenfänger 2 und Messer 3 legen.
- Maschine vom pneumatischen Netz trennen.
- Die **Regel** durch Ausführen des Schneidvorganges von Hand überprüfen.
- Stichplatte montieren, dabei darauf achten, dass der Kugelkopf des Schneidzylinders in die entsprechende Führung der Stichplatte greift.

### Regel

In Schneidposition soll der Greifer 3 senkrecht stehen und der Fadenfänger 1 sicher in das Fadendreieck greifen.

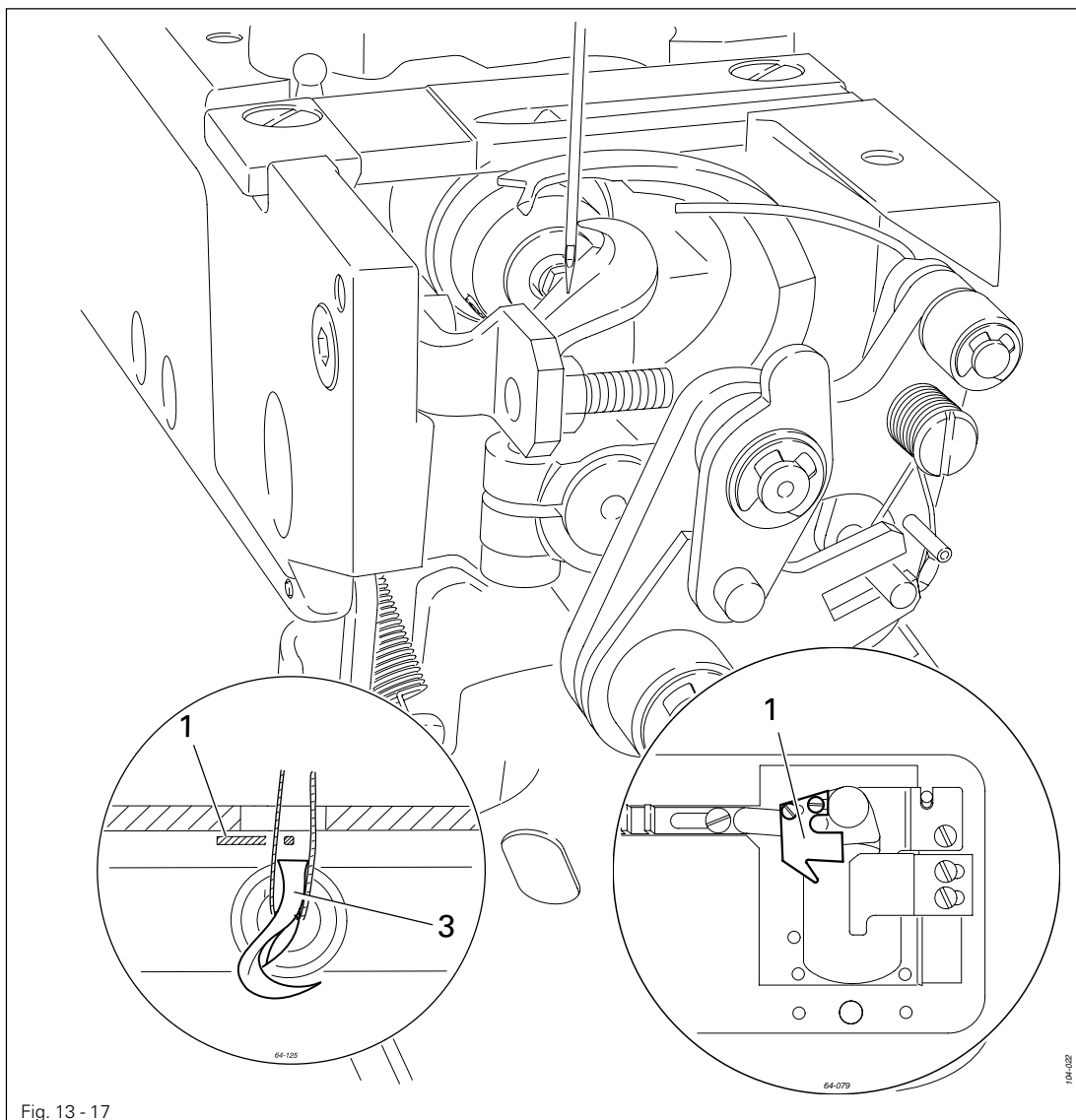
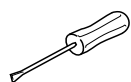


Fig. 13 - 17



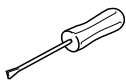
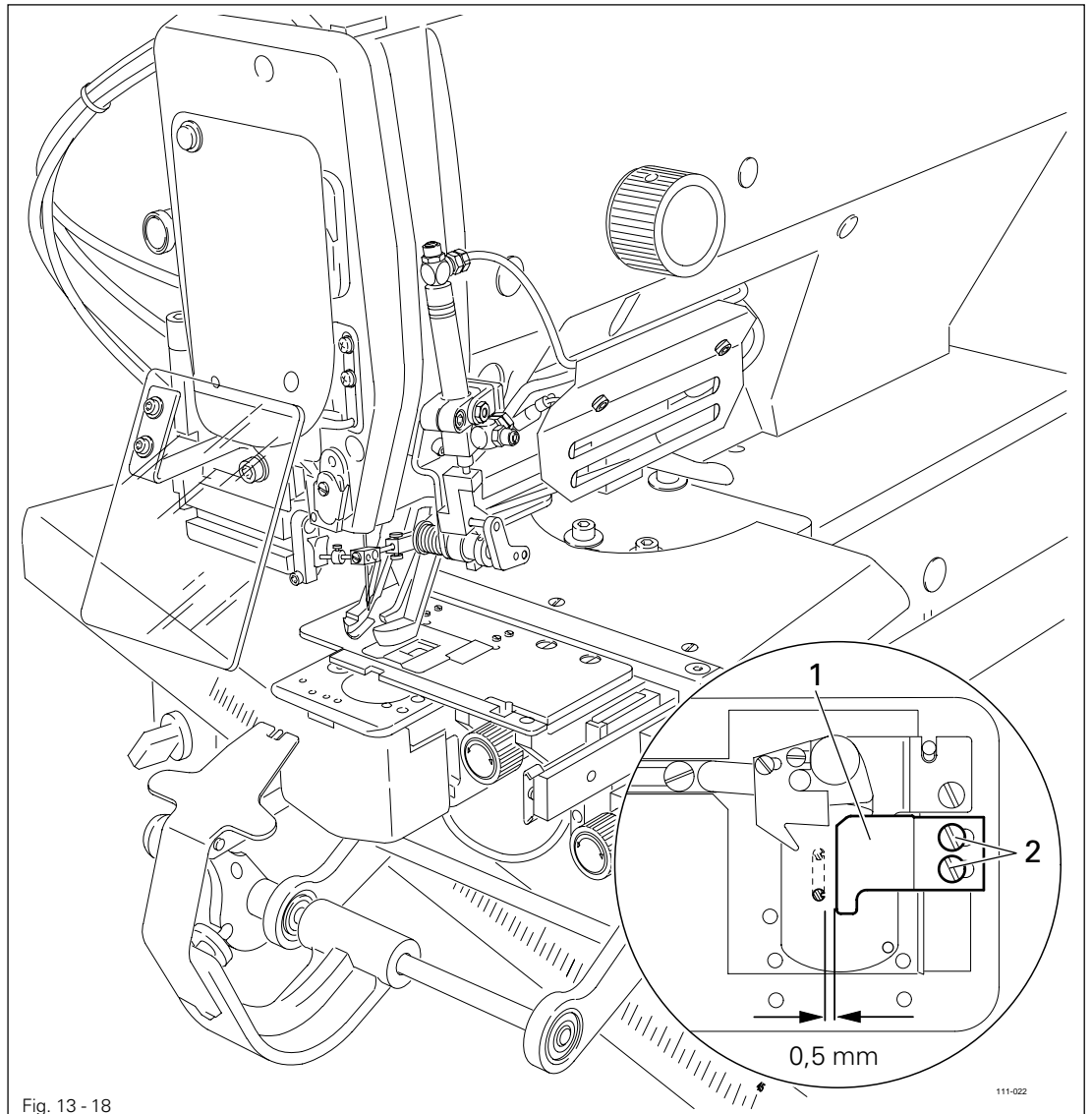
- Maschine einschalten und Parameter "403" auf den maximalen Wert stellen.
- Betriebsart Nähen aufrufen und Nähvorgang durchführen.
- Maschine in Schneidposition am Hauptschalter ausschalten und vom pneumatischen Netz trennen.
- Schneidvorgang manuell durchführen und dabei die **Regel** überprüfen.
- Ggf. Maschine einschalten und Fadenfänger 1 über die Parameter "614" und "615" entsprechend der **Regel** einstellen.
- Sollte der Greifer 3 in Schneidposition nicht senkrecht stehen, Einstellung gemäß **Kapitel 13.05 Obere Nadelstangenposition (Referenzposition)** überprüfen.
- Maschine ausschalten und Schneidvorgang überprüfen.
- Maschine einschalten, Parameter "403" wieder auf den Ausgangswert stellen und Maschine ausschalten.

13.20

## Einstellung der Schlingenstütze bei der PFAFF 3307-3/..

### Regel

Die Nadel soll sowohl im maximalen rechten Einstich als auch im maximalen linken Einstich einen Abstand von ca. 0,5 mm zur Schlingenstütze 1 haben.



- Maschine einschalten und Nadel über Parameter "610" in die entsprechenden Positionen bringen ( Werte "1, 2 oder 3" ).
- Schlingenstütze 1 ( Schrauben 2 ) entsprechend der **Regel** verschieben.
- Maschine ausschalten.



Die Schlingenstütze 1 dient gleichzeitig als Messerschutz.

### Regel

1. Der Spreizer 2 soll mittig zum Stichplattenausschnitt stehen.
2. Bei ausgefahrenem Zylinder soll zwischen dem Bolzen des Gabelkopfs 4 und der Vorderkante des Zylinders 6 ein Abstand von 31 mm bestehen.
3. Bei eingefahrenem Zylinder soll der Spreizer 2 1 mm über die Stichplattenkante ragen.

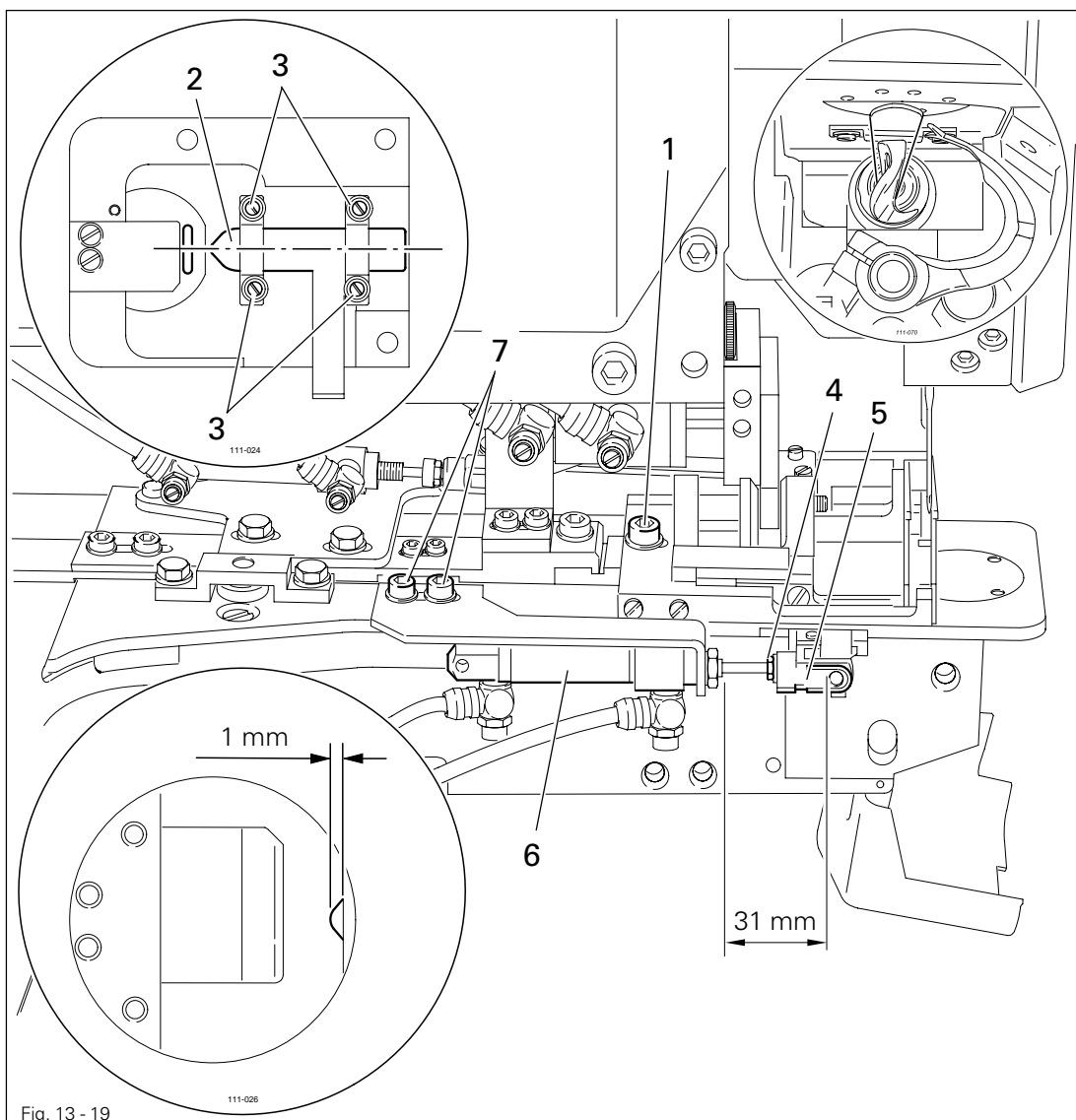
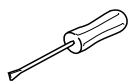


Fig. 13 - 19



- Maschine einschalten und Parameter "610" auf den Wert "1" stellen.
- Knopfträger ( Schraube 1 ) und Stichplatte demontieren.
- Spreizer 2 ( Schrauben 3 ) entsprechend der **Regel 1** ausrichten.
- Stichplatteneinsatz demontieren und Stichplatte montieren.
- Gabelkopf 4 ( Mutter 5 ) entsprechend der **Regel 2** verdrehen.
- Zylinder 6 ( Schrauben 7 ) entsprechend der **Regel 3** verschieben.
- Maschine ausschalten.



Für weitere Einstellungen bleiben Knopfträger und Stichplatteneinsatz demontiert.



13.22

Einstellung der Schlingenstütze bei der PFAFF 3307-9/..

**Regel**

In u.T. Nadelstange soll zwischen Schlingenstütze 1 und Nadel ein Abstand von **0,3 mm** bestehen.

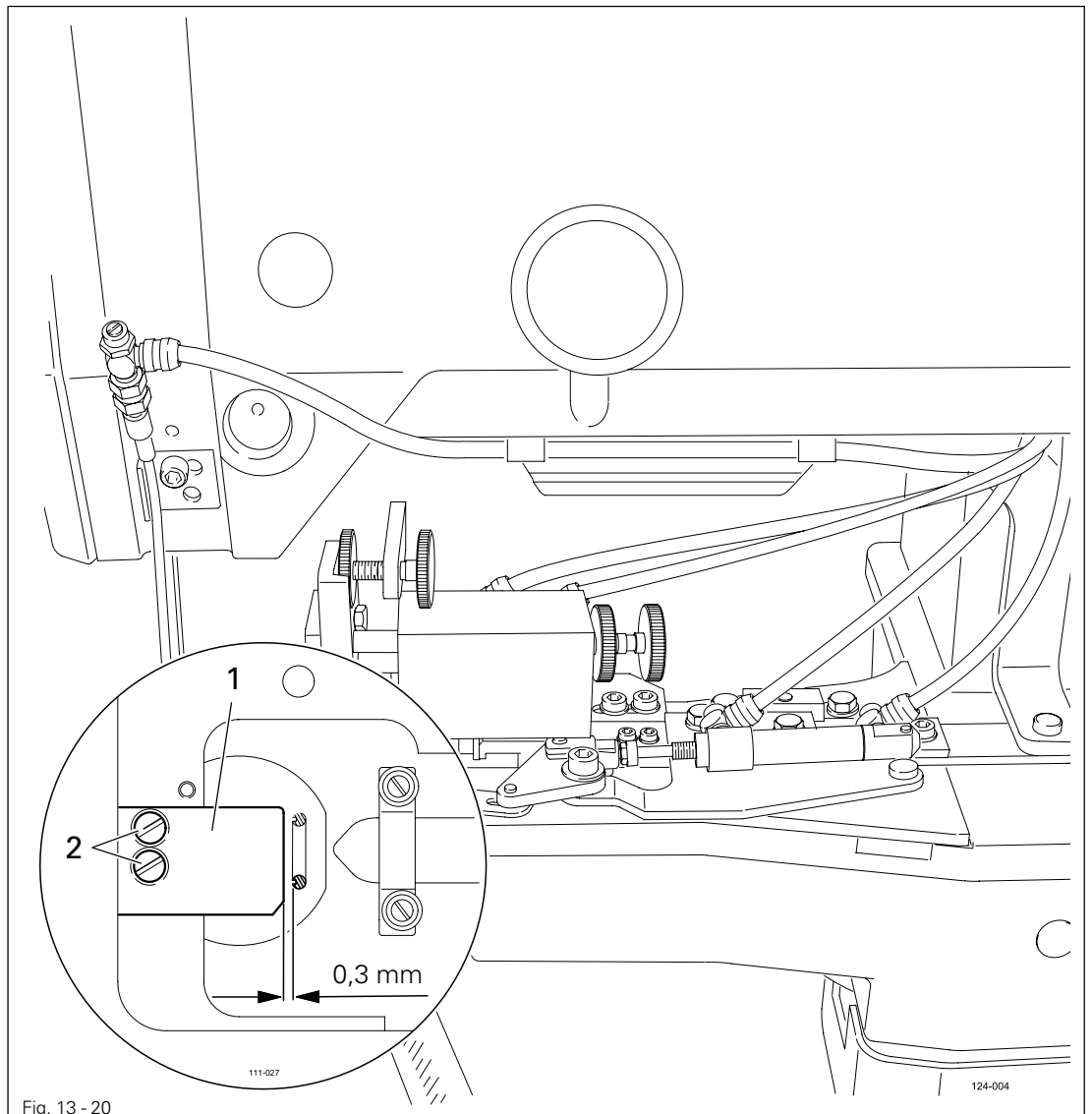
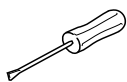


Fig. 13 - 20



- Schlingenstütze 1 ( Schrauben 2 ) entsprechend der Regel verschieben.

13.23

## Ausrichtung des Knopfträgers (nur PFAFF 3307-9/..)

### Regel

Die Nadelstange soll mittig zur Bohrung im Knopfträger 2 stehen.

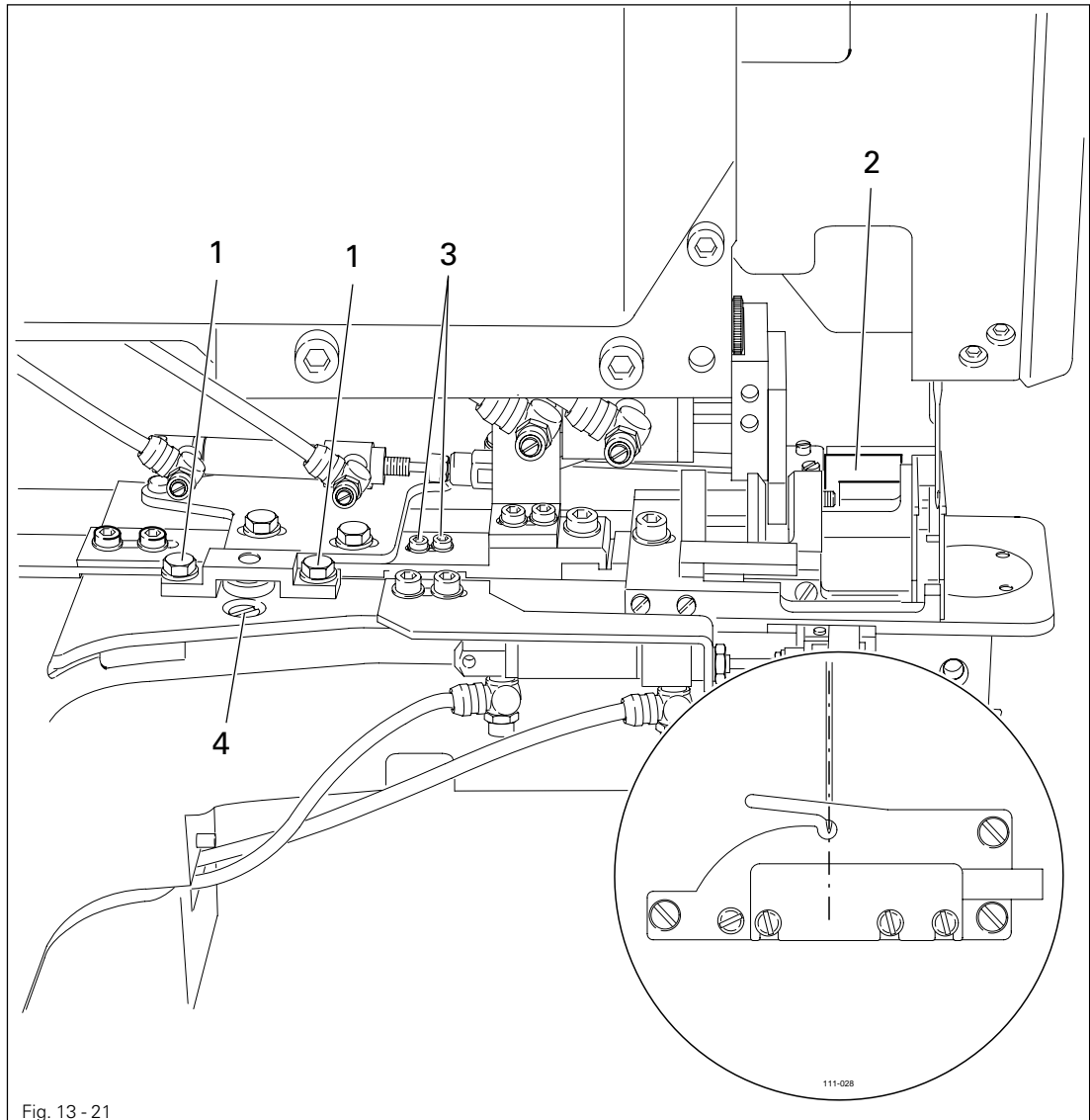
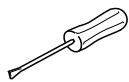


Fig. 13 - 21



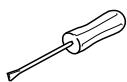
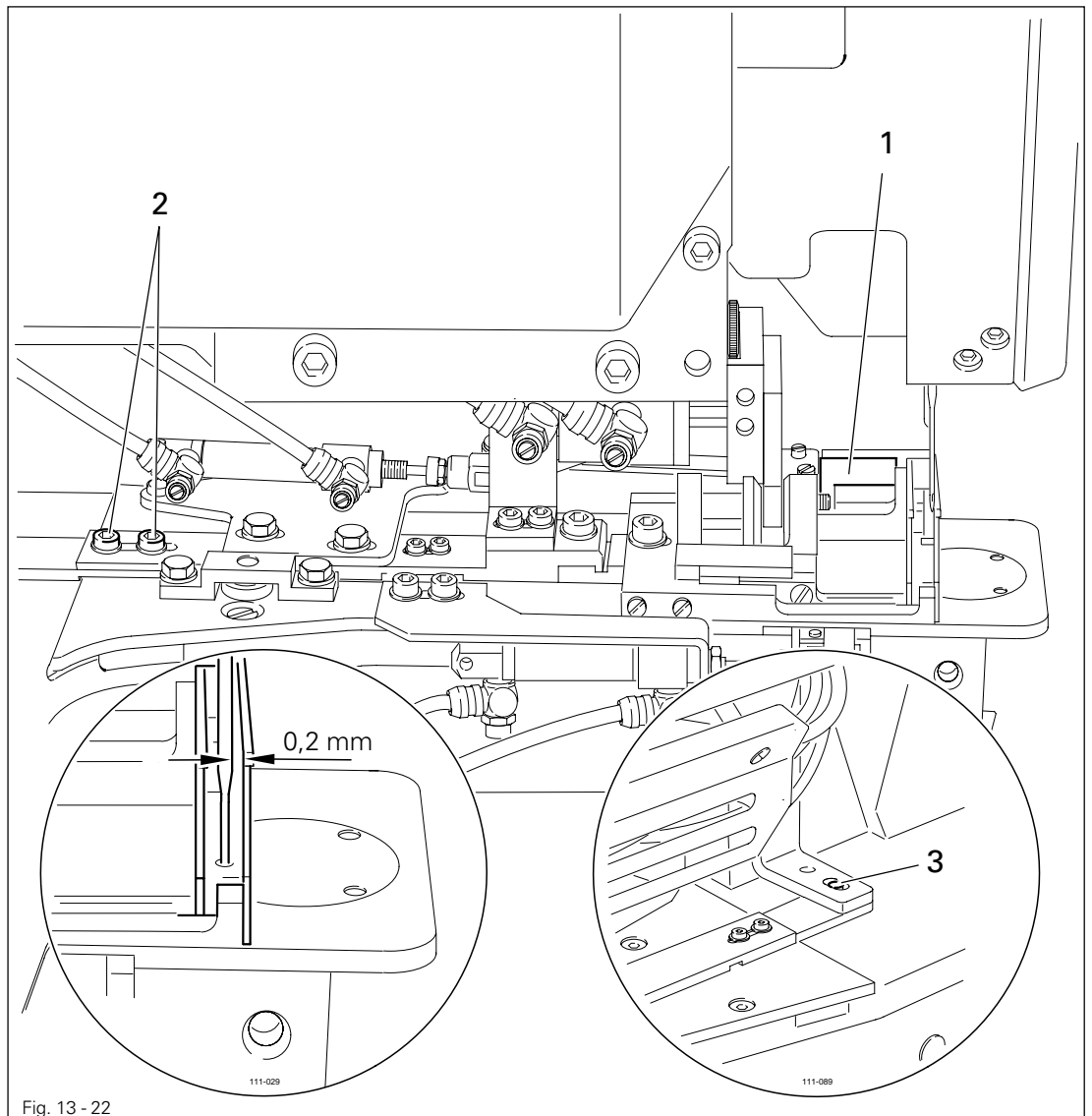
- Maschine einschalten und Parameter "610" auf den Wert "1" stellen.
- Schrauben 1 lösen.
- Knopfträger 2 ( Schrauben 3 ) entsprechend der **Regel** verschieben.
- Stützrolle 4 zur Anlage bringen und Schrauben 1 festdrehen.
- Maschine ausschalten.

13.24

Grundstellung des Knopfträgers (nur PFAFF 3307-9/..)

**Regel**

In u.T.Nadelstange soll der Knopfträger 1 einen Abstand von **0,2 mm** zum Nadelkolben haben.



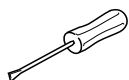
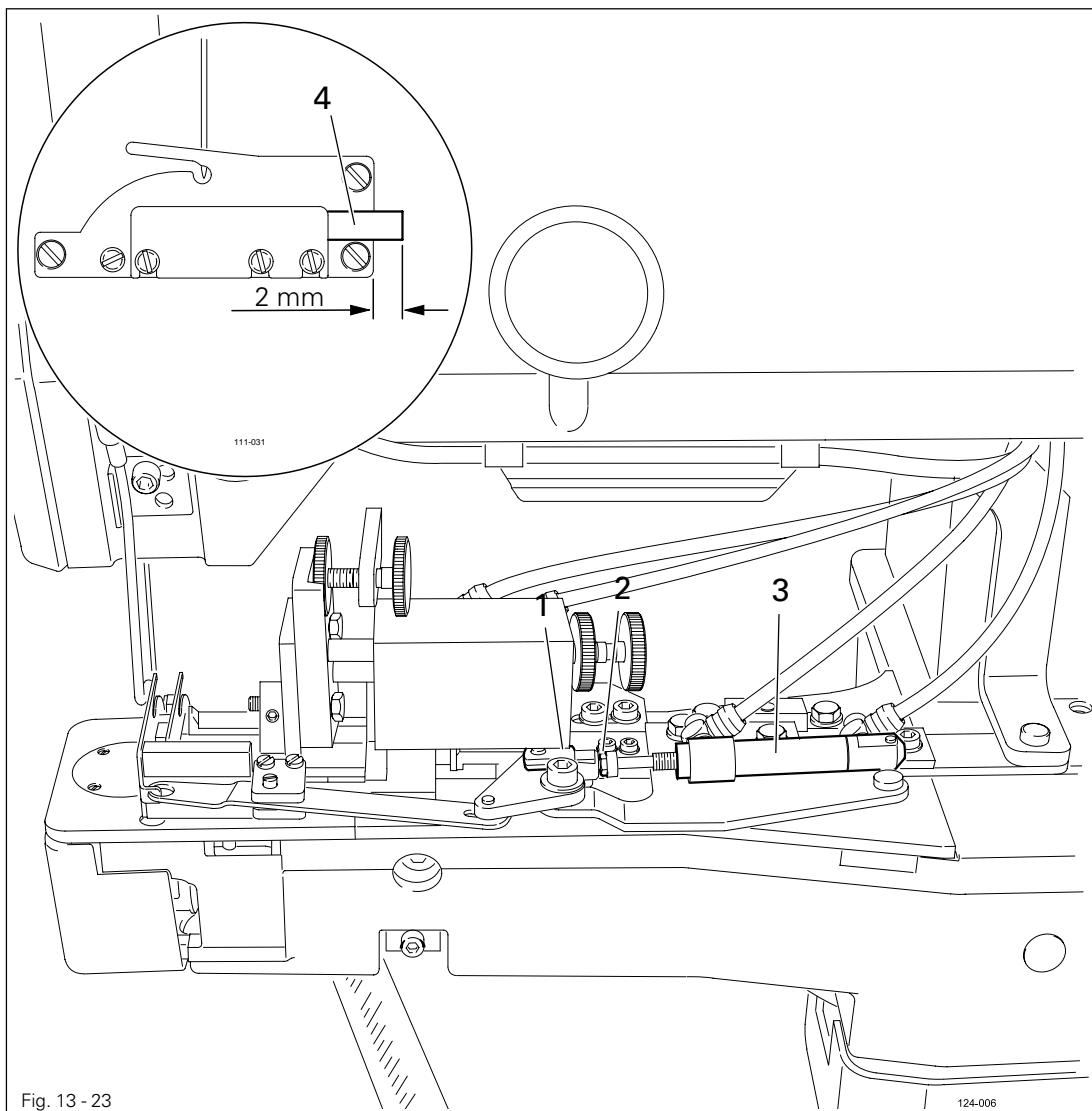
- Maschine einschalten und Parameter "610" auf den Wert "1" stellen.
- Knopfträger 1 ( Schrauben 2 ) entsprechend der **Regel** verschieben.
- Maschine ausschalten.



Beim Anziehen der Schrauben muss der Bolzen 3 mittig in der Bohrung stehen.

### Regel

In Grundstellung der Fadenschneid-Einrichtung soll das Messer 4 im Abstand von 2 mm zum Knopfhalter stehen.



- Maschine einschalten und an das pneumatische Netz anschließen.
- Parameter "508" auf die Werte "1" / "80" stellen.
- Parameter "510" auf den Wert "126" stellen.
- Gabelkopf 1 ( Mutter 2 ) komplett eindrehen.
- Zylinder 3 ausfahren lassen (Grundstellung).
- Gabelkopf 1 ( Mutter 2 ) entsprechend der **Regel** verdrehen.
- Nähprozess aufrufen, um Schneidprobe durchzuführen.
- Ggf. Einstellung korrigieren.
- Maschine ausschalten und vom pneumatischen Netz trennen.

13.26

Grundstellung des Klammer-Antriebes der PFAFF 3307-3/..

Regel

1. Der Hebel 2 soll nach Anwahl des Parameters "610" (bei Wert 4) mittels Lehre (4,6 mm) abgesteckt werden können.
2. Die Schaltfahne 5 soll mittig in der Aussparung der Lichtschranke 3 stehen.

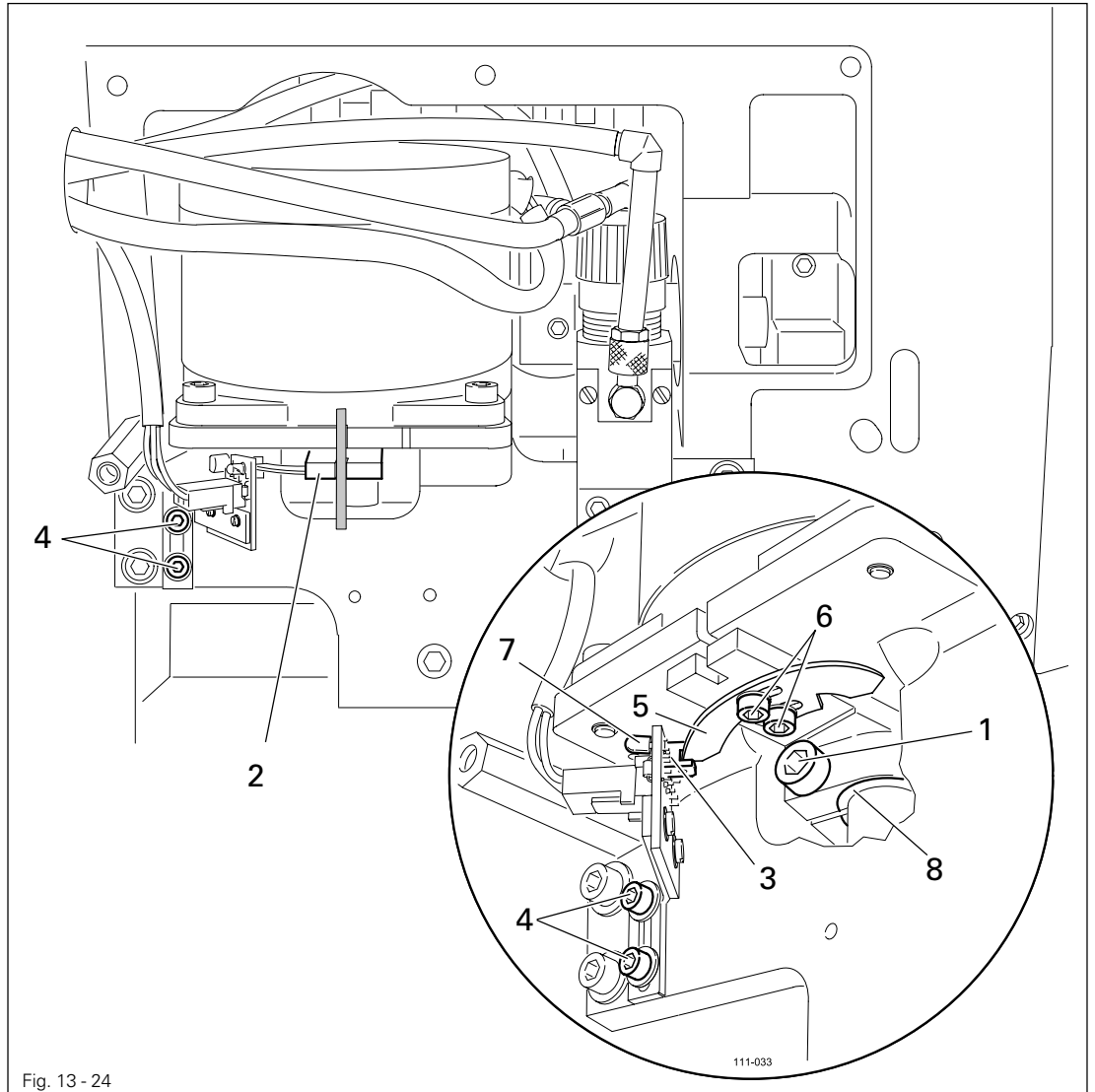
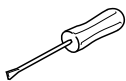


Fig. 13 - 24



- Schraube 1 lösen.
- Maschine einschalten und den Parameter "610" auf den Wert "4" stellen.
- Hebel 2 entsprechend der Regel 1 verschieben (mit Lehre abstecken).
- Schraube 1 festziehen.
- Lichtschranke 3 ( Schrauben 4 ) entsprechend der Regel 2 verschieben.
- Bei abgestecktem Hebel 2 die Schaltfahne 5 ( Schrauben 6 ) verschieben, bis die Leuchtdiode 7 leuchtet und wieder zurückschieben, bis die Leuchtdiode 7 gerade erlischt.
- Maschine ausschalten und Lehre entfernen.



Sprengling 8 dient als Einstellhilfe und soll an Hebel 2 anliegen. Die offene Seite des Sprenglings 8 soll mit der Klemmnut des Hebels 2 fluchten.

### Regel

1. Nach dem Einschalten der Maschine soll der Hebel 2 mittels Lehre (4,6 mm) abgesteckt werden können.
2. Die Schaltfahne 5 soll mittig in der Aussparung der Lichtschranke 3 stehen.

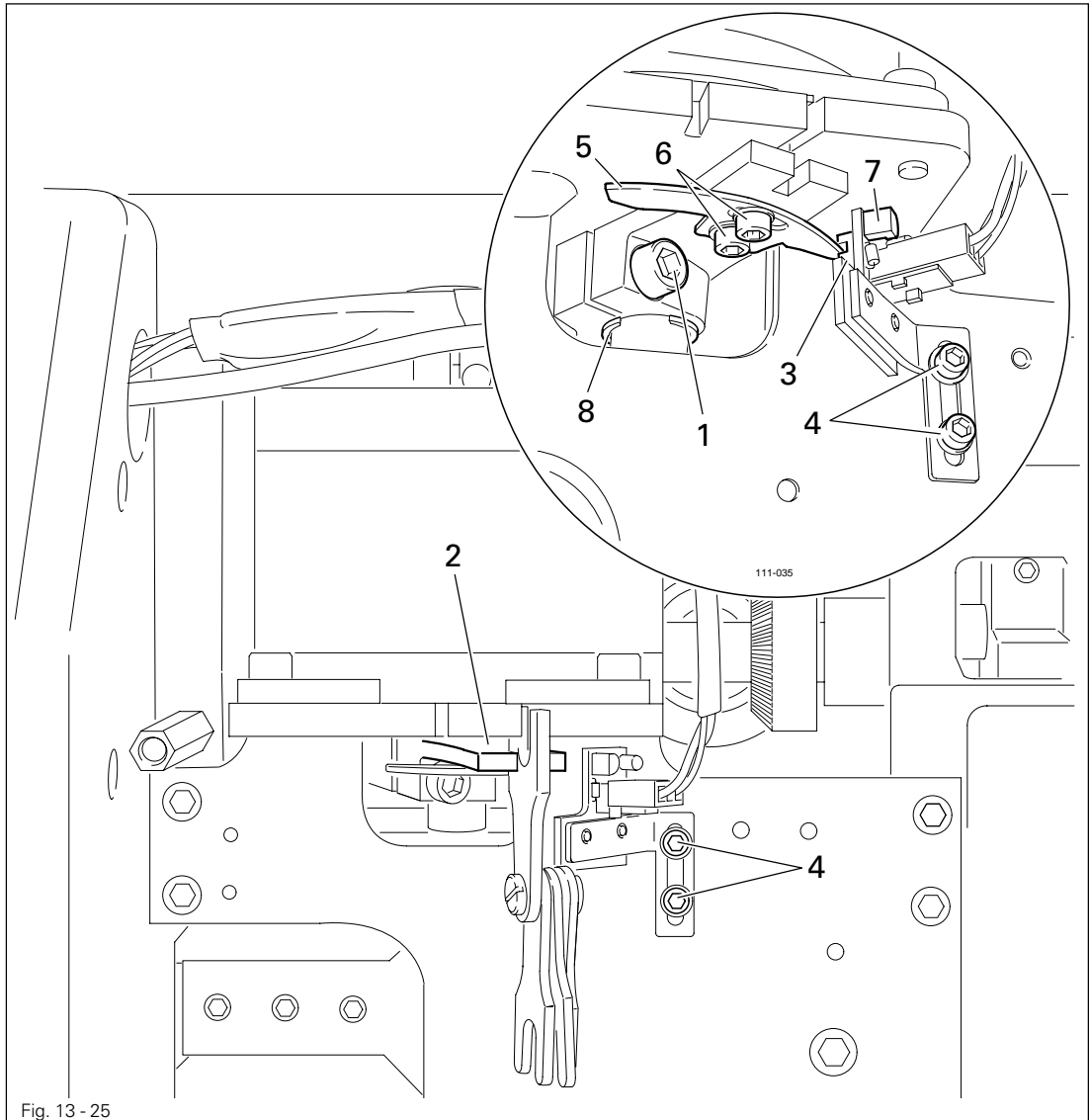
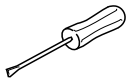


Fig. 13 - 25



- Schraube 1 lösen.
- Maschine einschalten.
- Hebel 2 entsprechend der **Regel 1** verschieben (mit Lehre abstecken).
- Schraube 1 festziehen.
- Lichtschranke 3 ( Schrauben 4 ) entsprechend der **Regel 2** verschieben.
- Bei abgestecktem Hebel 1 die Schaltfahne 5 ( Schrauben 6 ) verschieben, bis die Leuchtdiode 7 leuchtet und wieder zurückschieben, bis die Leuchtdiode 7 gerade erlischt.
- Maschine ausschalten und Lehre entfernen.

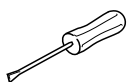
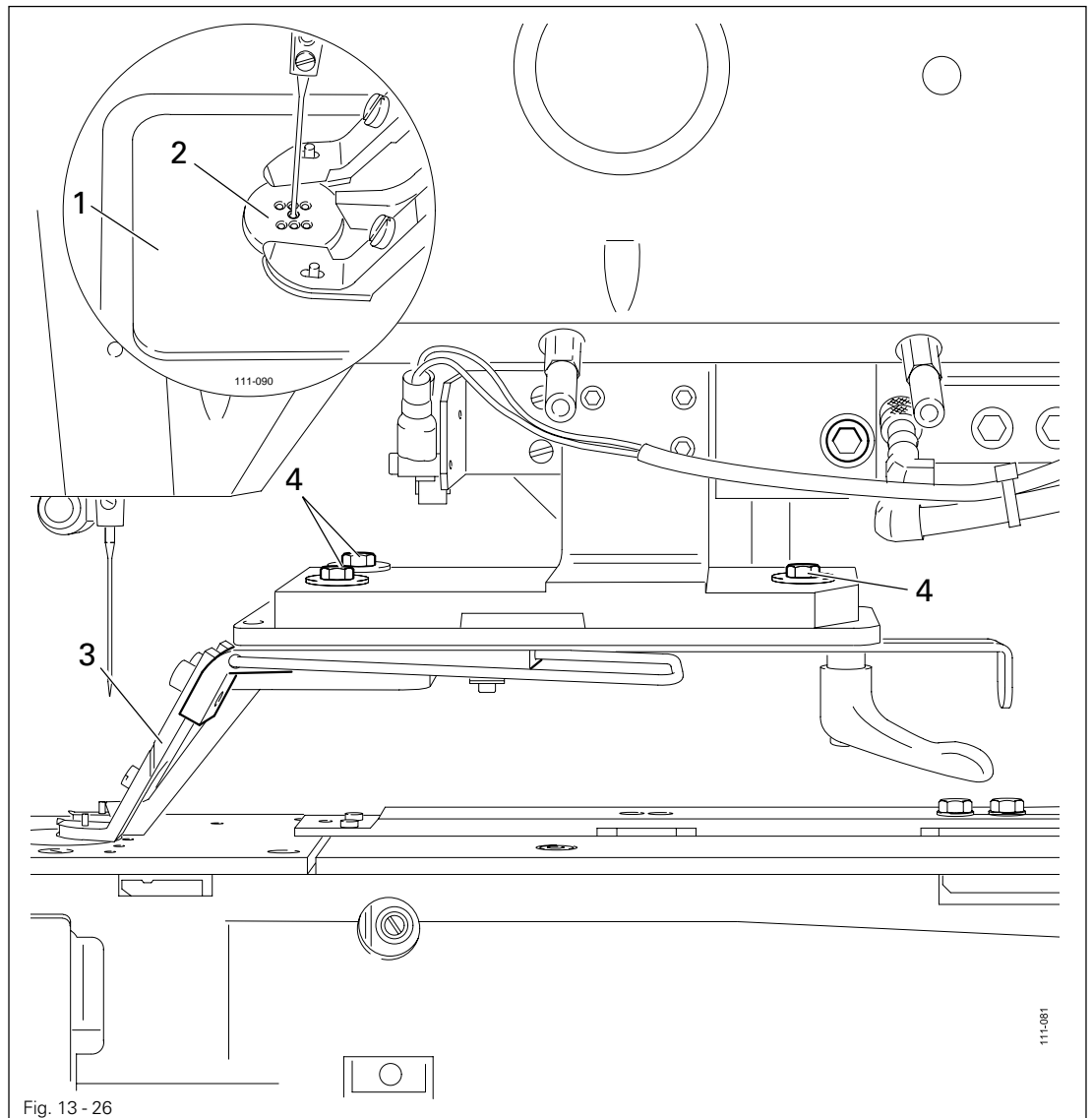


Sprengling 8 dient als Einstellhilfe und soll an Hebel 2 anliegen. Die offene Seite des Sprengringes 8 soll mit der Klemmnut des Hebels 2 fluchten.

13.28 Ausrichtung der Knopfklammer (nur PFAFF 3307-3/..)

**Regel**

Die Nadel soll nach Anwahl des Parameters "610" (bei dem Wert 4) mittig in die mittlere Bohrung der Knopflehre 2 einstecken.

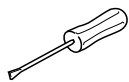
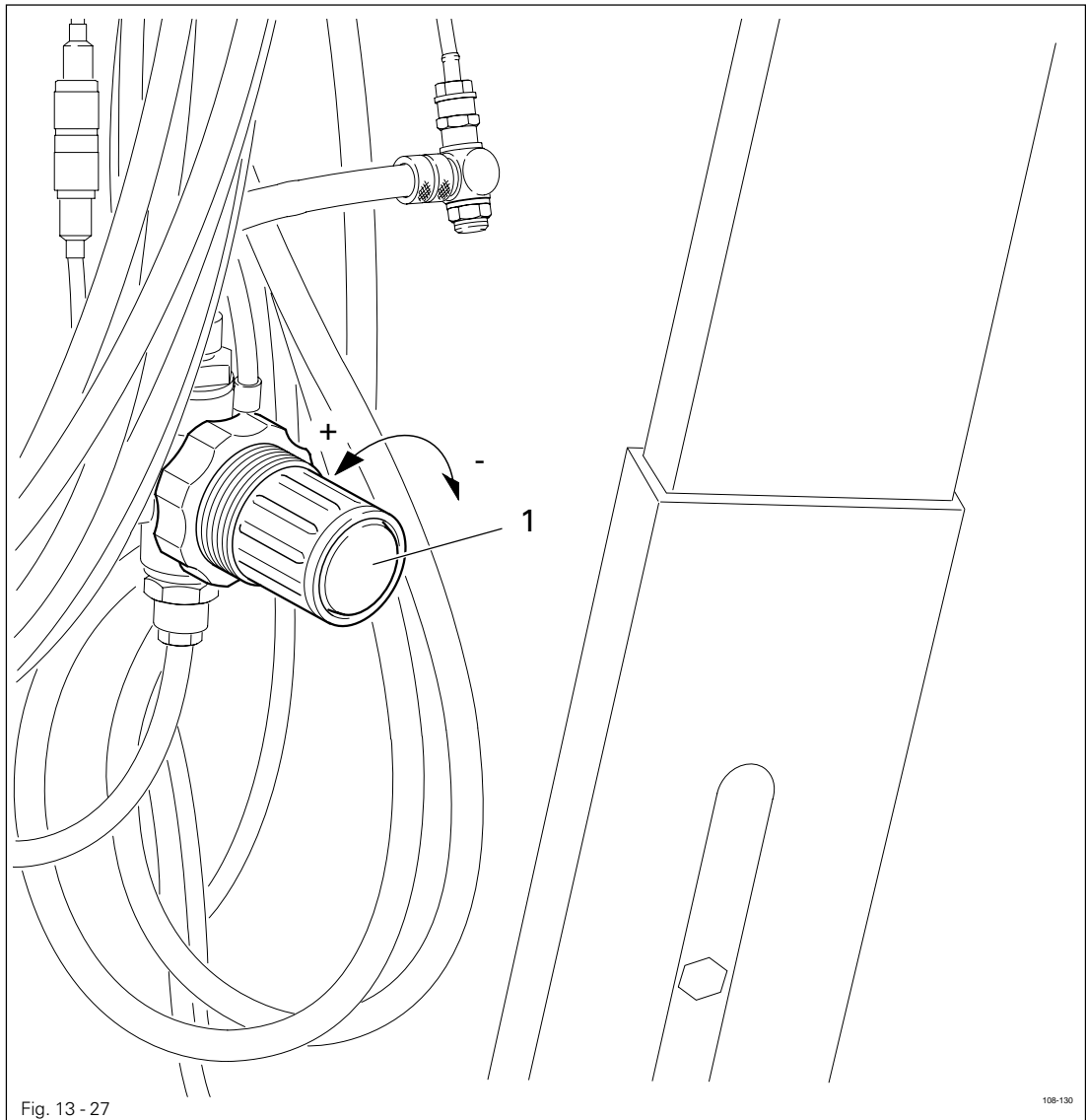


- Auflageplatte 1 entfernen
- Maschine einschalten und Parameter "610" auf den Wert "4" setzen (Knopflehre: Mitte).
- Knopflehre 2 (Best.-Nr. 61-111 635-66) einsetzen und ausrichten.
- Ggf. Stellung der Knopfklammer 3 ( Schrauben 4 ) korrigieren.
- Maschine ausschalten.
- Knopflehre entnehmen und Auflageplatte montieren.

## 13.29 Einstellung des Klammerdrucks (nur PFAFF 3307-3/..)

### Regel

Der Klammerdruck ist werksseitig auf **3 bar** eingestellt und muss ggf. den Erfordernissen angepasst werden.



- Maschine an das pneumatische Netz anschließen.
- Regler 1 entsprechend der **Regel** verdrehen.
- Maschine vom pneumatischen Netz trennen.



Nach der Änderung des Klammerdrucks muss die Ausrichtung der Knopfklammer überprüft und ggf. eingestellt werden, siehe **Kapitel 13.28 Ausrichtung der Knopfklammer...**



13.30

## Grundeinstellung der Einrichtung zur Endverknötung

**Regel**

Der Haltefinger 5 soll parallel zum Hilfsgreifer 7 stehen.

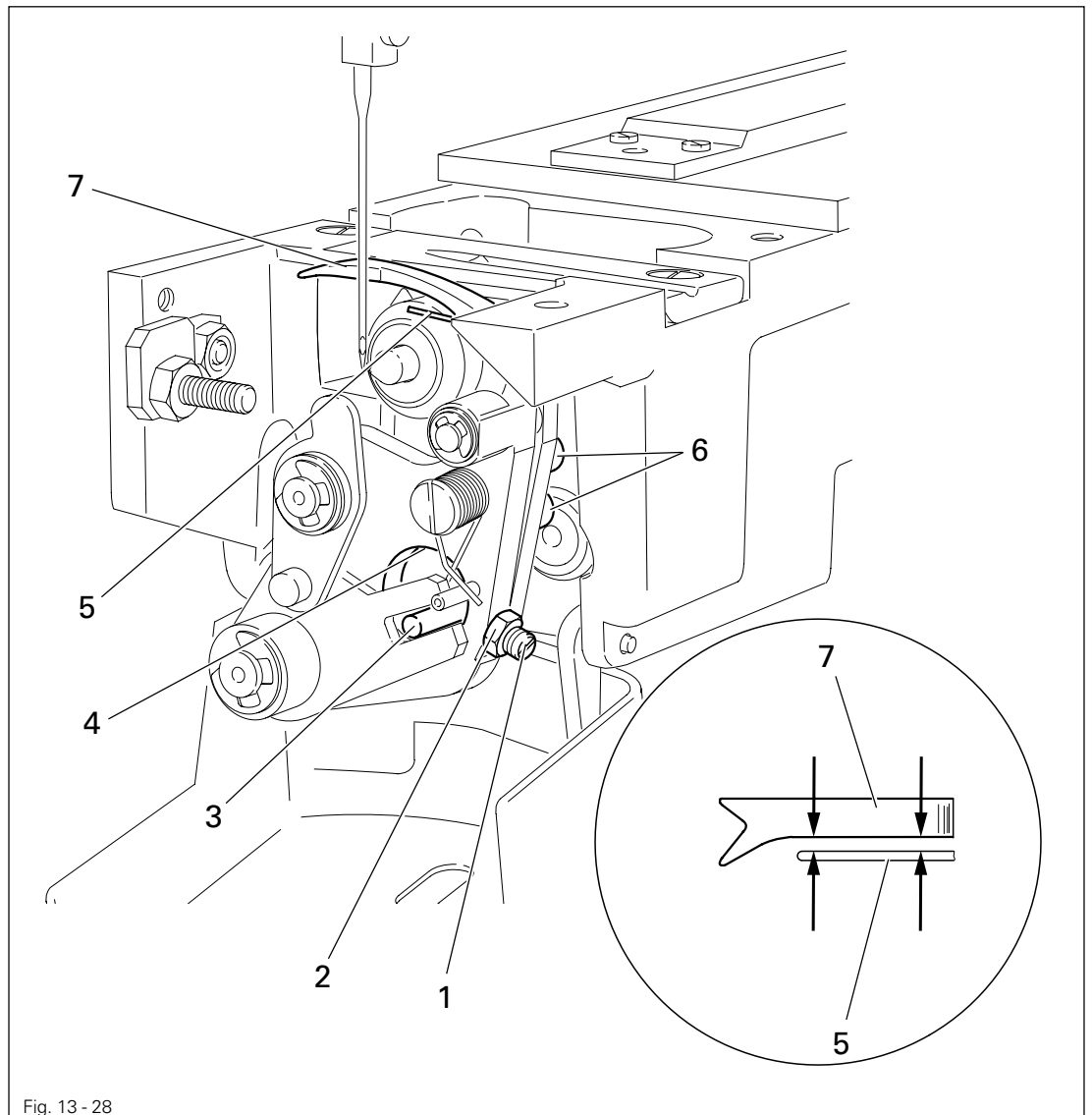
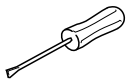


Fig. 13 - 28



- Auflageplatte und Stichplatte demontieren.
- Schraube 1 ( Mutter 2 ) zunächst herausdrehen, bis der Stift 3 an der Wand der Bohrung 4 anliegt.
- Schraube 1 eine Umdrehung eindrehen und mittels Mutter 2 kontern.
- Haltefinger 5 ( Schrauben 6 ) entsprechend der **Regel** ausrichten.

### Regel

Wenn der Parameter "610" auf den Wert "1" gesetzt ist und die Maschine in Schlingenhubstellung steht, soll

1. der Haltefinger 2 mit seiner Unterkante 0,5 mm oberhalb der Greiferspitze stehen,
2. zwischen Haltefinger 2 und Nadel ein Abstand von 0,5 mm vorhanden sein,
3. zwischen Haltefinger 2 und Nadelmittle ein Abstand von 6 mm bestehen.

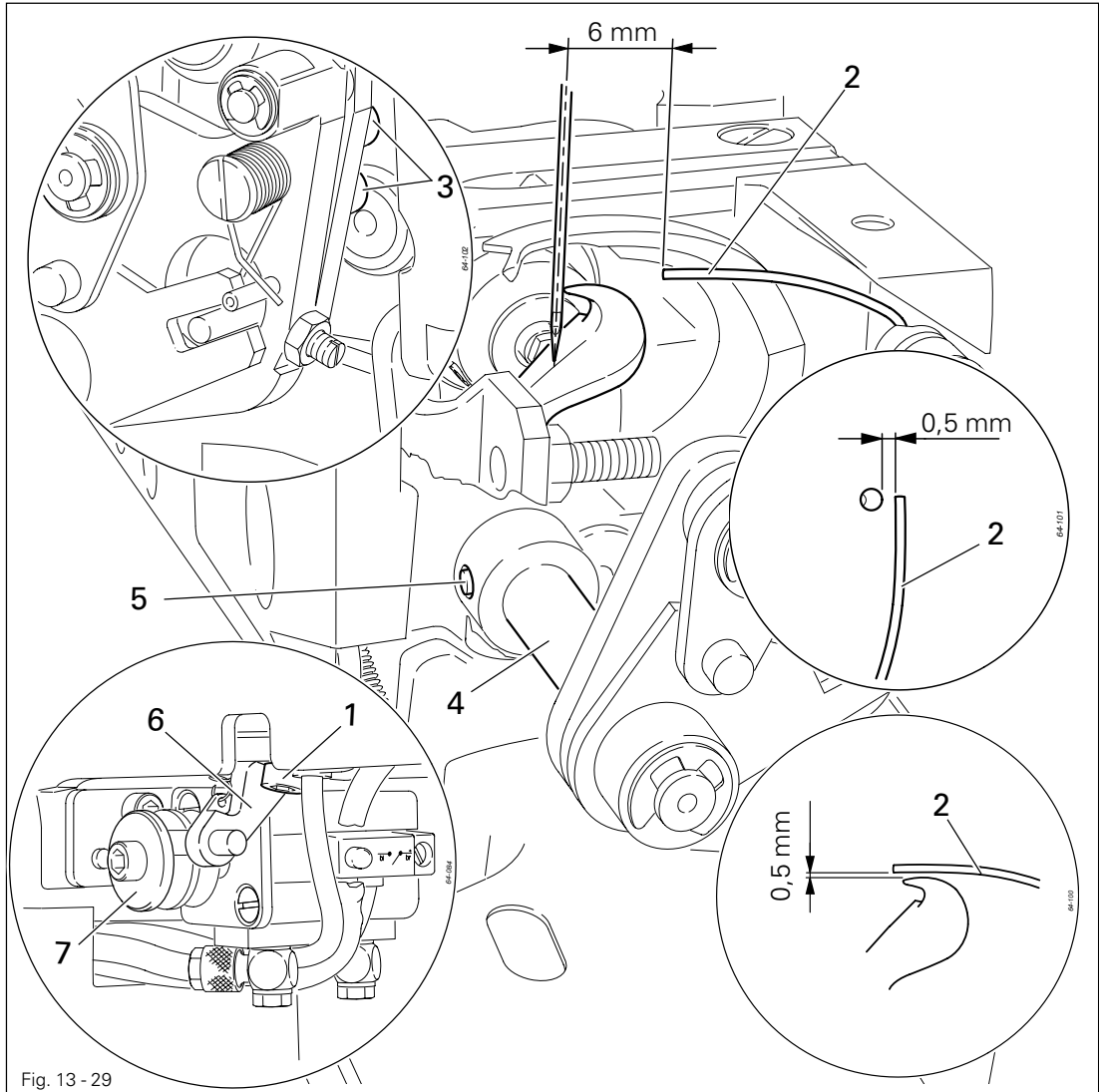
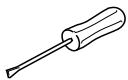


Fig. 13 - 29



- Maschine einschalten und an das pneumatische Netz anschließen
- Parameter "610" auf Wert "1" setzen und Nadelstange in Schlingenhubstellung bringen.
- Schraube 1 lösen.
- Haltefinger 2 ( Schrauben 3 ) entsprechend der **Regel 1** verschieben.
- Welle 4 (Schrauben 5) entsprechend der **Regel 2** verschieben.
- Maschine ausschalten.
- Haltefinger 2 ( Schraube 1 ) entsprechend der **Regel 3** verdrehen.



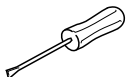
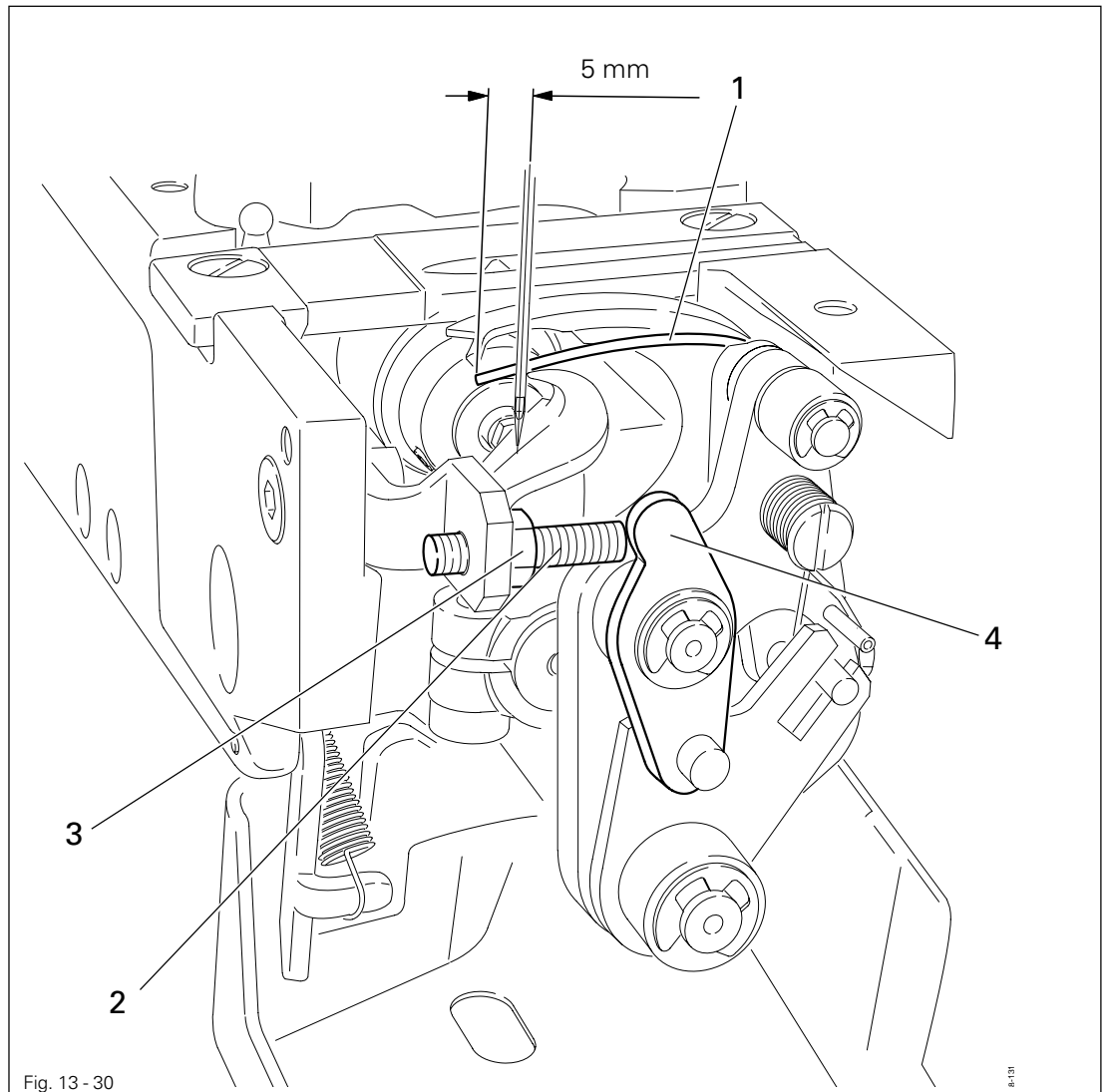
Beim Festziehen der Schraube 1 ist darauf zu achten, dass der Hebel 6 sicher in Teil 7 eingreift und den Zylinder nicht blockiert.

13.32

### Einstellung des Lüfterhebels der Endverknötung

**Regel**

Wenn der Parameter "610" auf den Wert "1" gesetzt ist und die Maschine in Schlingenhubstellung steht, soll der Haltefinger 1 im Abstand von 5 mm hinter der Nadelmitte stehen und der Lüfterhebel 4 an Schraube 2 anliegen.



- Maschine einschalten, Parameter "610" auf den Wert "1" setzen und Nadelstange in Schlingenhubstellung bringen.
- Maschine vom pneumatischen Netz trennen.
- Haltefinger 1 von Hand einschwenken.
- Schraube 2 ( Mutter 3 ) entsprechend der **Regel** verdrehen.
- Maschine ausschalten.



Darauf achten, dass der Haltefinger 1 den Hilfsgreifer beim ausschwenken nicht berührt.

## 13.33 Einstellung des Reed-Schalters

### Regel

Ist der Parameter "610" auf den Wert "1" gesetzt und die Maschine in Schlingenhubstellung, soll der "Reedschalter" 1 exakt schalten, wenn die Spitze des Haltefingers 3 auf Nadelmitte steht.

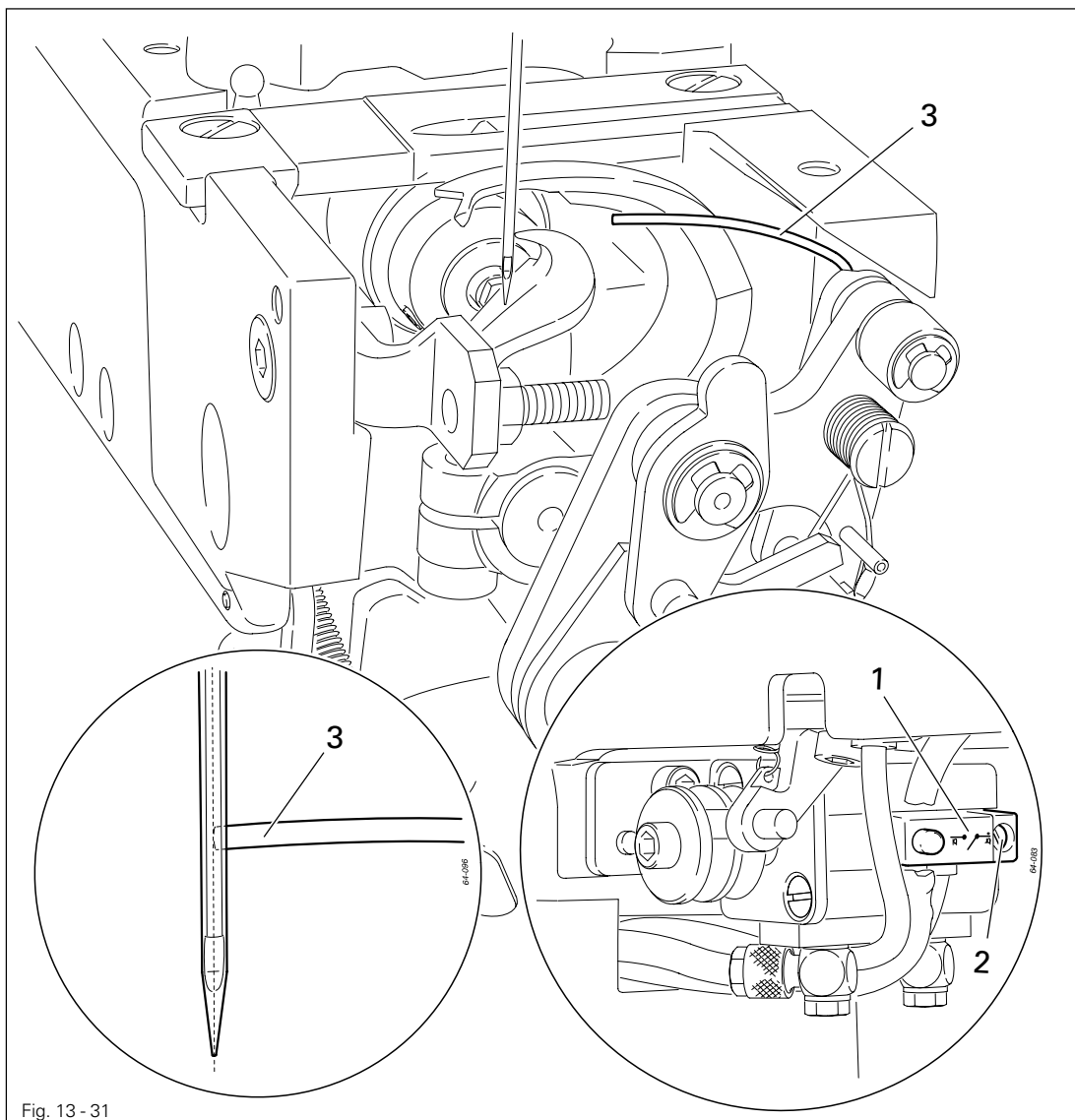
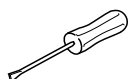


Fig. 13 - 31



- Maschine einschalten, Parameter "610" auf den Wert "1" setzen und Nadelstange in Schlingenhubstellung bringen.
- Schraube 1 lösen und "Reedschalter" 2 ganz nach rechts schieben.
- Spitze des Haltefingers auf Nadelmitte stellen und festhalten.
- "Reedschalter" 2 nach links schieben, bis der Schaltpunkt erreicht ist.
- Schraube 1 festziehen.
- Schaltzustand des Reed-Schalters 2 über Parameter "602" (4. Stelle) überprüfen.
- Maschine ausschalten.

13.34

## Winkelstellung der Endverknötung

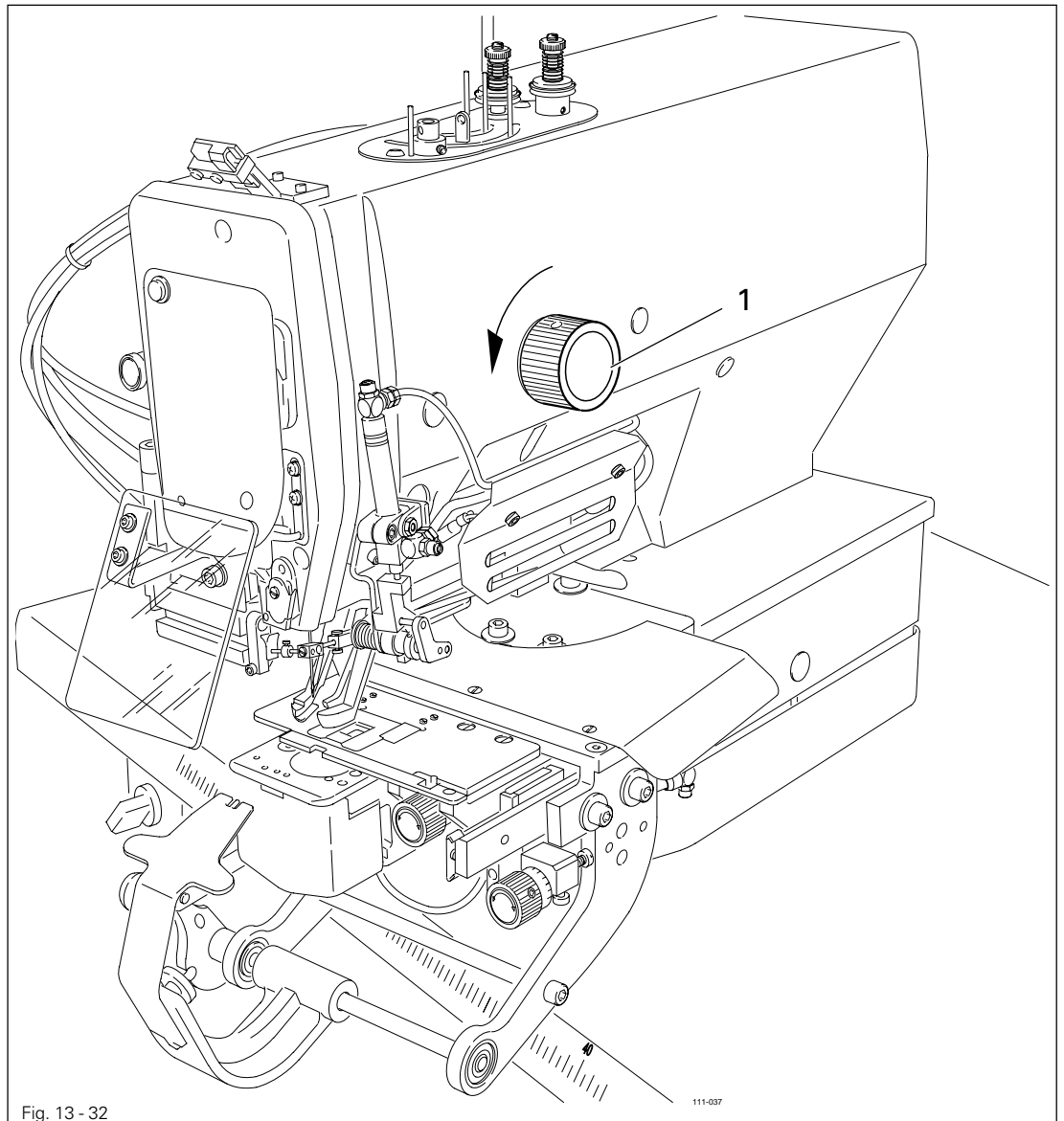
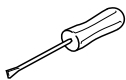


Fig. 13 - 32

111-037

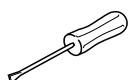
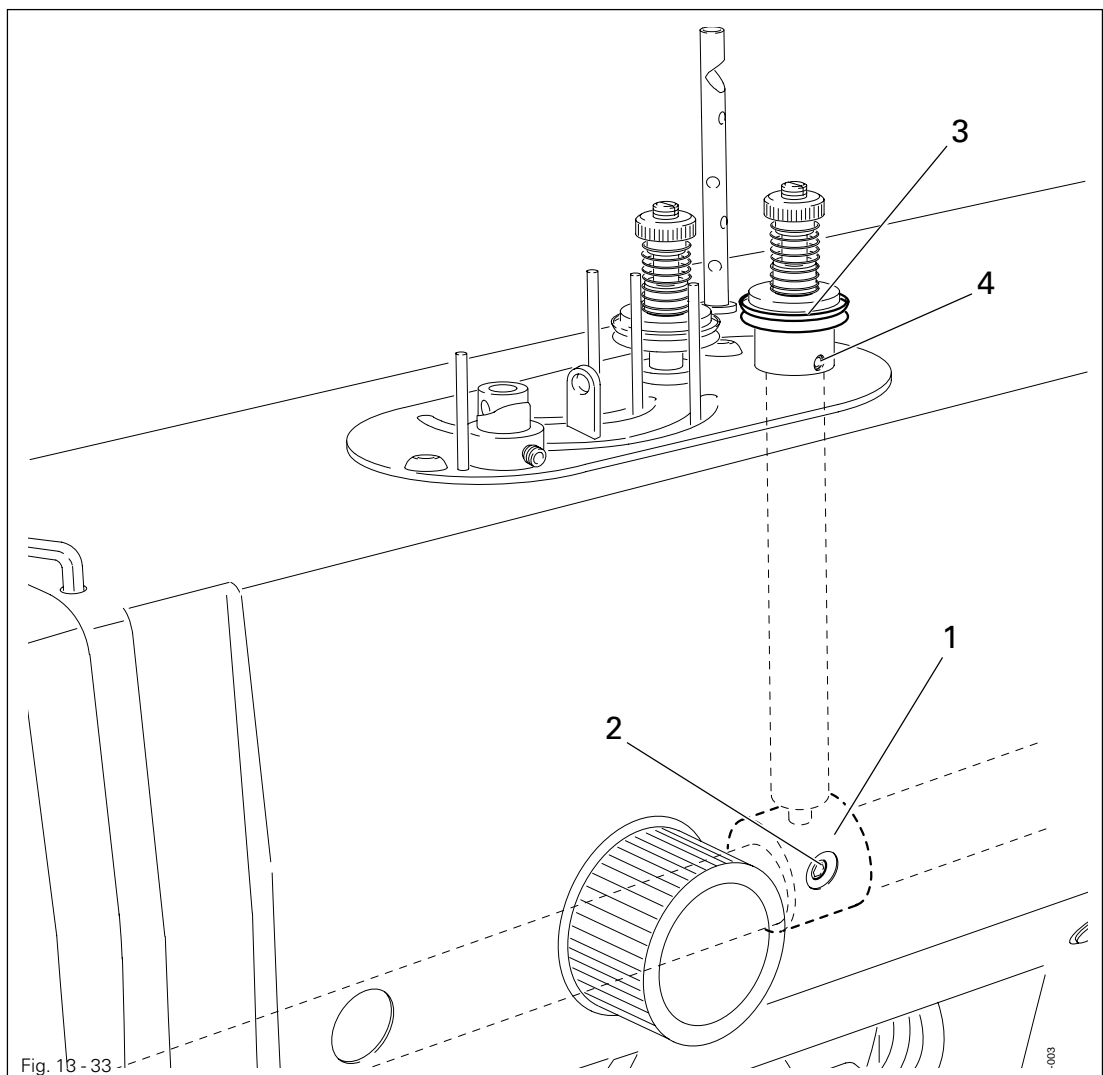


- Maschine einschalten.
- Endverknötung einschalten, siehe **Kapitel 11 Eingabe**.
- Parameter "506" (Einschwenkposition) durch Drehen am Handrad **1** auf den Wert "40" stellen.
- Parameter "507" (Auschwenkposition) durch Drehen am Handrad **1** auf den Wert "70" stellen.
- Zehn Nähvorgänge durchführen, Parameter "604" aufrufen und Werte für die Ein- und Ausschwenkposition der letzten zehn Nähvorgänge auswerten.  
Bei den ungeraden Werten (Einschwenkposition) soll der Wert auf "70" stehen.  
Bei den geraden Werten (Ausshwenkposition) soll der Wert auf "90" stehen.
- Parameter "506" und "507" entsprechend verändern, eine Abweichung von  $\pm 3$  ist zulässig.
- Maschine ausschalten.

## 13.35 Einstellung der Momentenspannung

### Regel

1. Exzenter 1 soll in o.T. Nadelstange mit seiner größten Exzentrizität nach oben stehen.
2. Die Spannungsscheiben 3 sollen ca. 10 mm vor o.T. Nadelstange öffnen und ca. 10 mm nach o.T. Nadelstange wieder schließen.



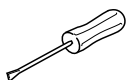
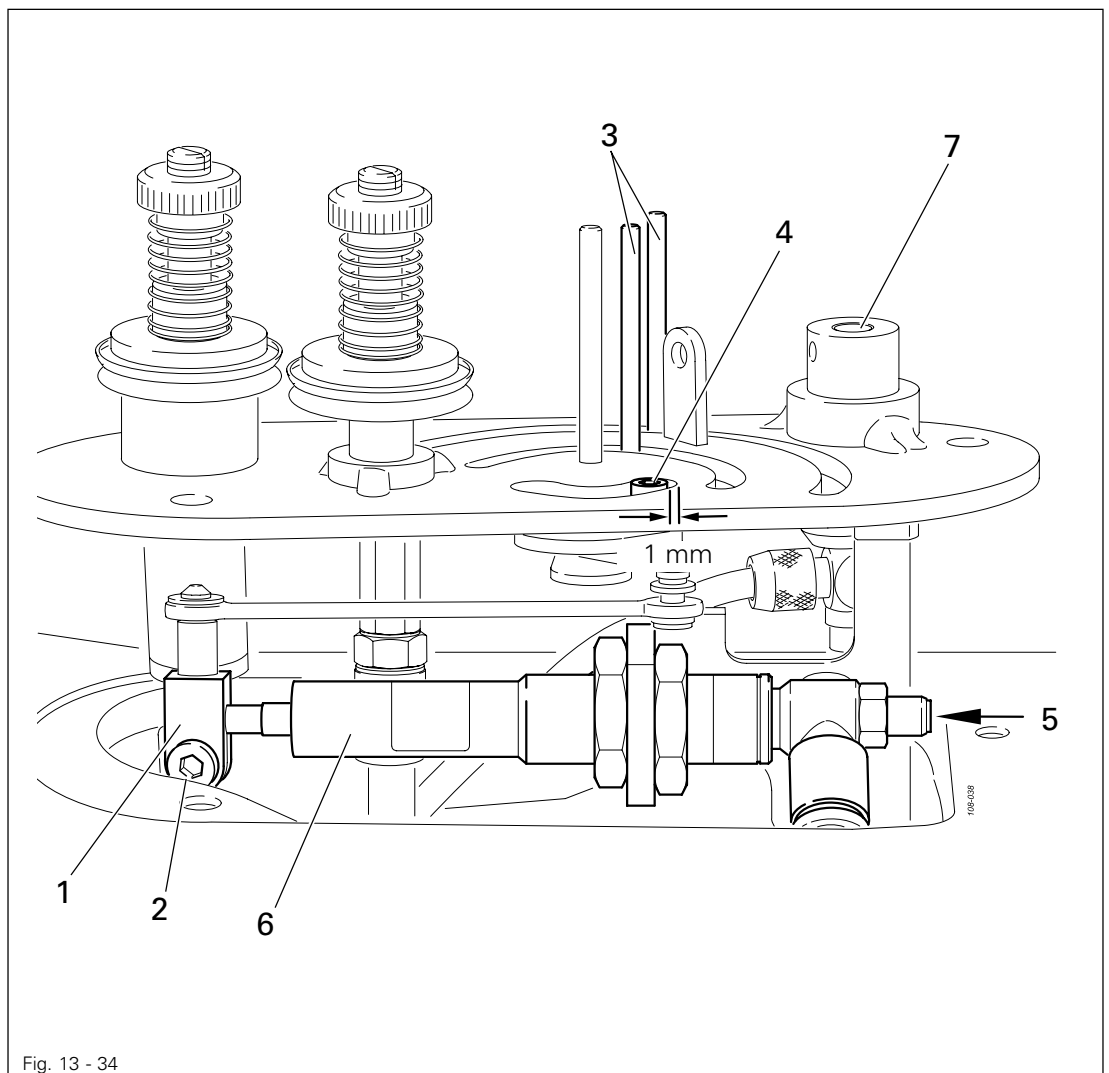
- Exzenter 1 ( Schrauben 2 ) entsprechend der **Regel 1** verdrehen.
- Spannungsscheiben 3 ( Schraube 4 ) entsprechend der **Regel 2** einstellen.

13.36

## Einstellung des Fadenziehers

## Regel

1. Bei eingefahrenem Zylinder 6 soll die Schraube 4 einen Abstand von ca. 1 mm zur Innenkante des Langloches haben.
2. Der Fadenzieher 3 soll in Grundstellung leicht am Faden anliegen und bei ausgefahrenem Zylinder 6 nicht an den Rand des Langloches stoßen.
3. Das Fadenziehen soll gleichmäßig ohne Ruckeln erfolgen.
4. Fadenzieher 3 soll so eingestellt sein, dass ein sicherer Nähbeginn gewährleistet ist aber kein Anfangsfaden hervorsteht.



- Klemmstück 1 ( Schraube 2 ) entsprechend der **Regel 1** einstellen.
- Fadenzieher 3 ( Schraube 4 ) entsprechend der **Regel 2** einstellen.
- Drossel 5 zunächst ganz zudrehen und dann entsprechend der **Regel 3** verdrehen.
- Fadenzieherweg an Schraube 4 nach **Regel 4** einstellen

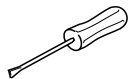
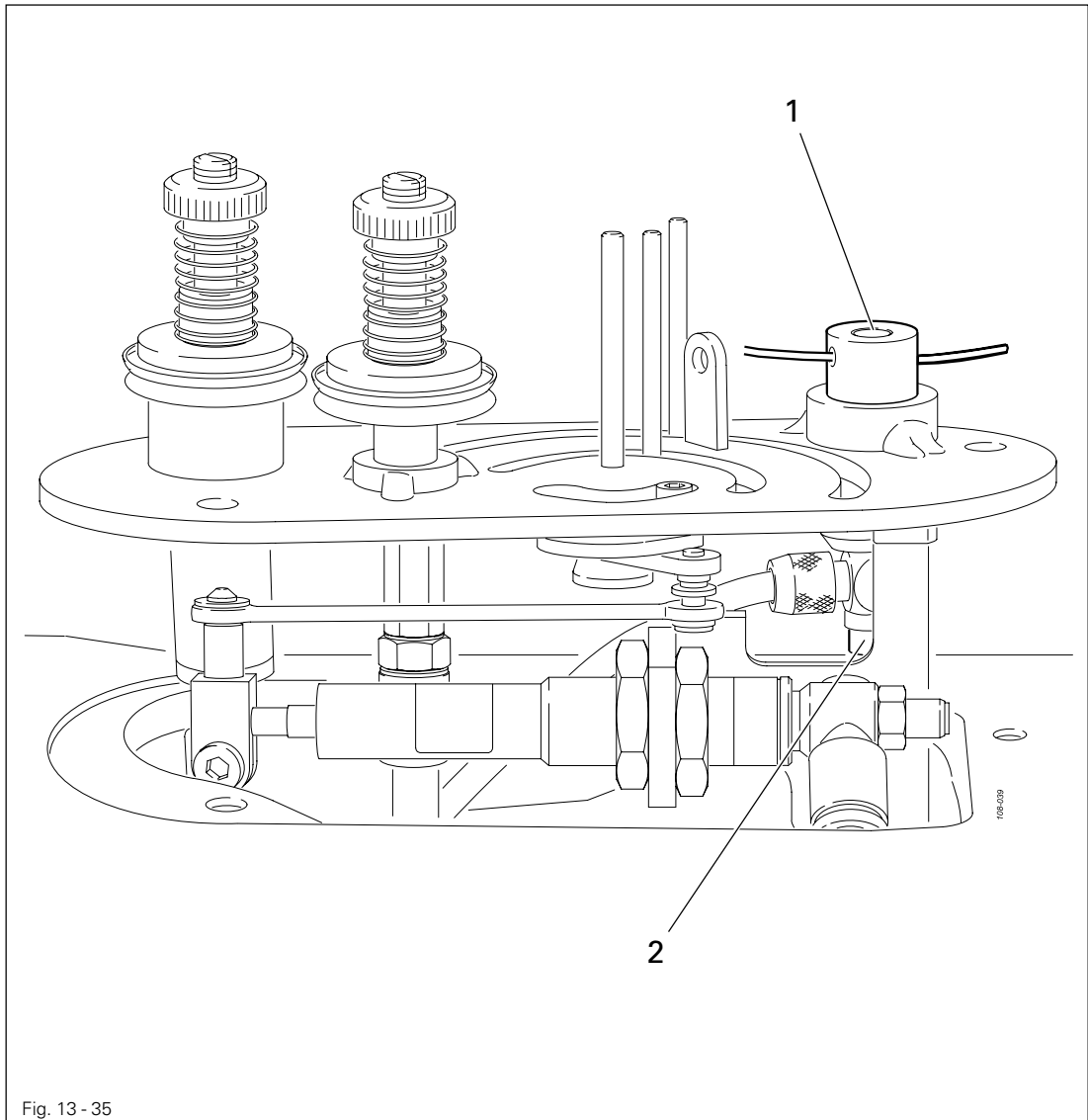


Je nach Bedarf kann von dieser Grundeinstellung des Fadenziehers 3 abgewichen werden.

Ggf. Schaltzeiten für Fadenklemme 7 (Parameter "405") und Fadenzieher 3 (Parameter "406") anpassen.

### Regel

Bei geschlossener Fadenklemme 1 soll der Faden sicher geklemmt aber dabei nicht durchtrennt werden.



- Faden in die Fadenklemme 1 einlegen.
- Funktionsprobe der Fadenklemme über Parameter "603" durchführen (Ausgang 3).
- Drossel 2 zunächst ganz zudrehen und dann entsprechend der **Regel** verdrehen.



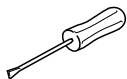
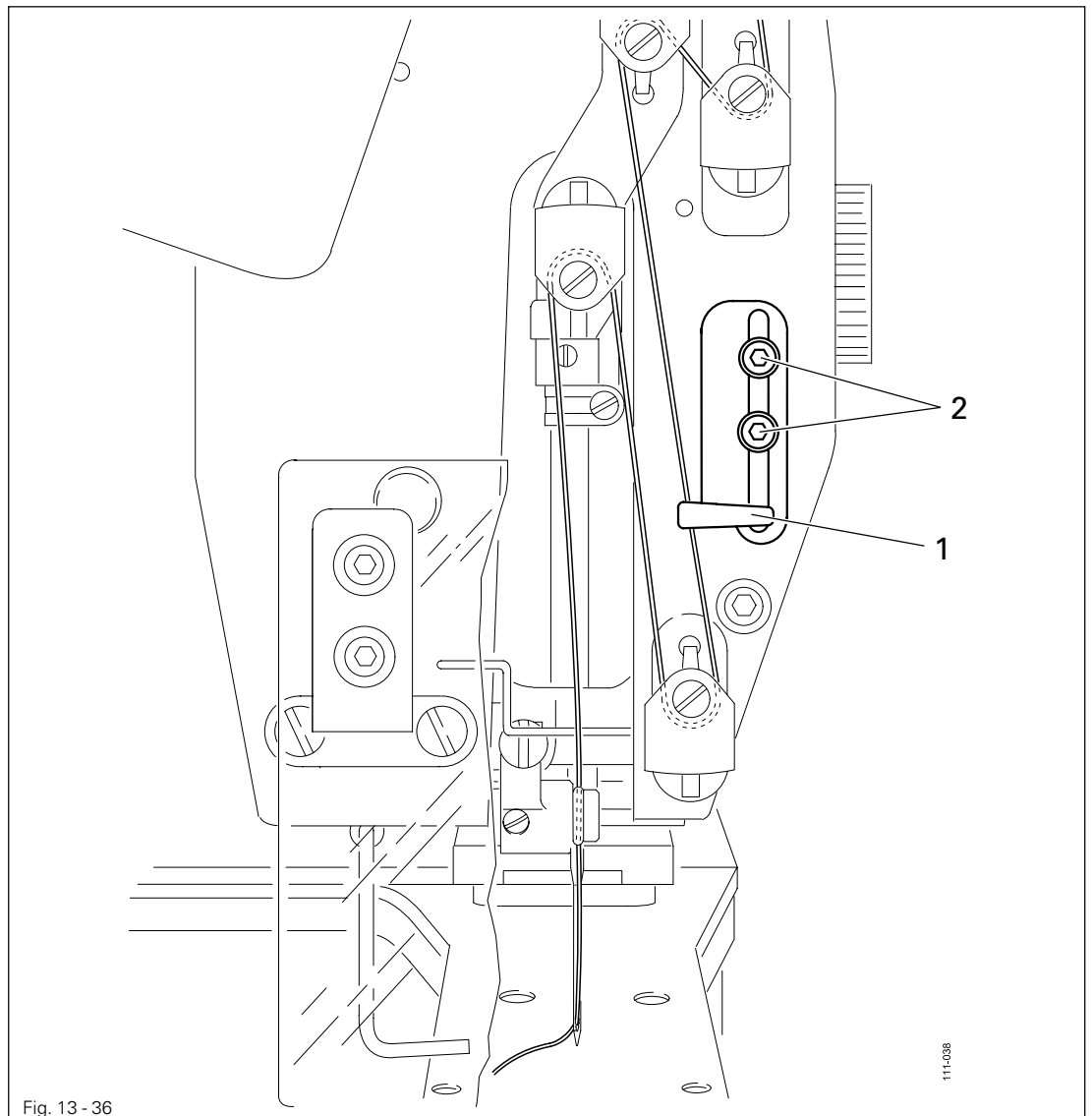
Nach der Einstellung sind die Parameter "504", "508" und "510" zu überprüfen und gegebenenfalls anzupassen.



## 13.38 Einstellung des Fadenregulators

**Regel**

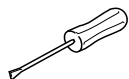
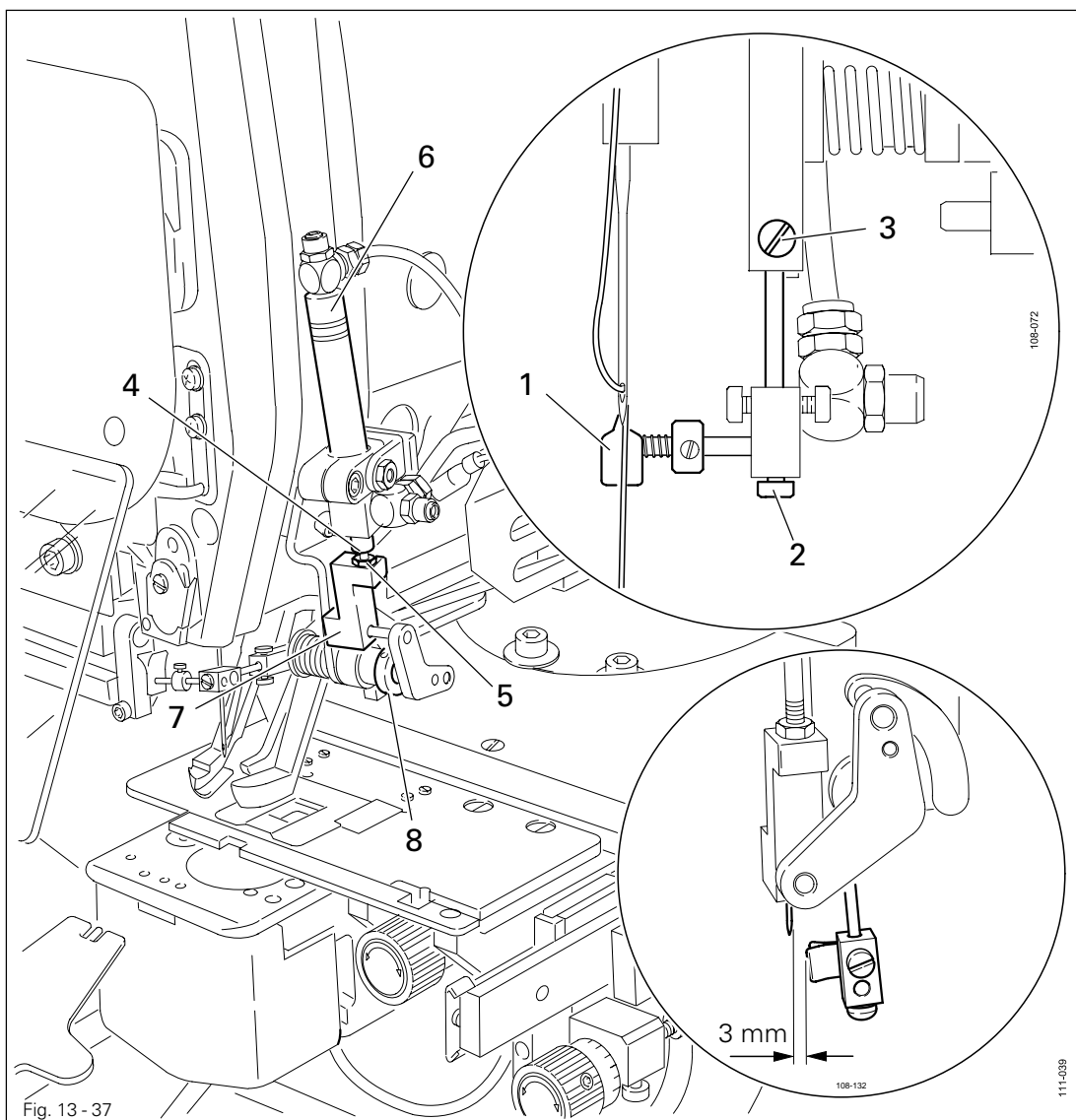
In u.T. Nadelstange soll der vorgezogene Nadelfaden aufgebraucht sein.



- Maschine einschalten und an das pneumatische Netz anschließen.
- Nähgut unterlegen und Nähvorgang starten.
- Nähvorgang anhalten und Nadelstange durch Drehen am Handrad in u.T. bringen.
- Fadenregulator 1 ( Schrauben 2 ) entsprechend der **Regel** verschieben.
- Maschine ausschalten und vom pneumatischen Netz trennen.

### Regel

1. Der Fadenwischer 1 soll in Schneidstellung mittig zur Nadel stehen und in o.T. Nadelstange ohne Berührung unter der Nadel hindurch schwenken können.
2. Bei ausgefahrenem Zylinder 6 darf der Lagerblock 7 nicht mit dem Stelling 8 kollidieren und der Fadenwischer 1 soll ca. 3 mm hinter der Nadel stehen.

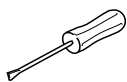
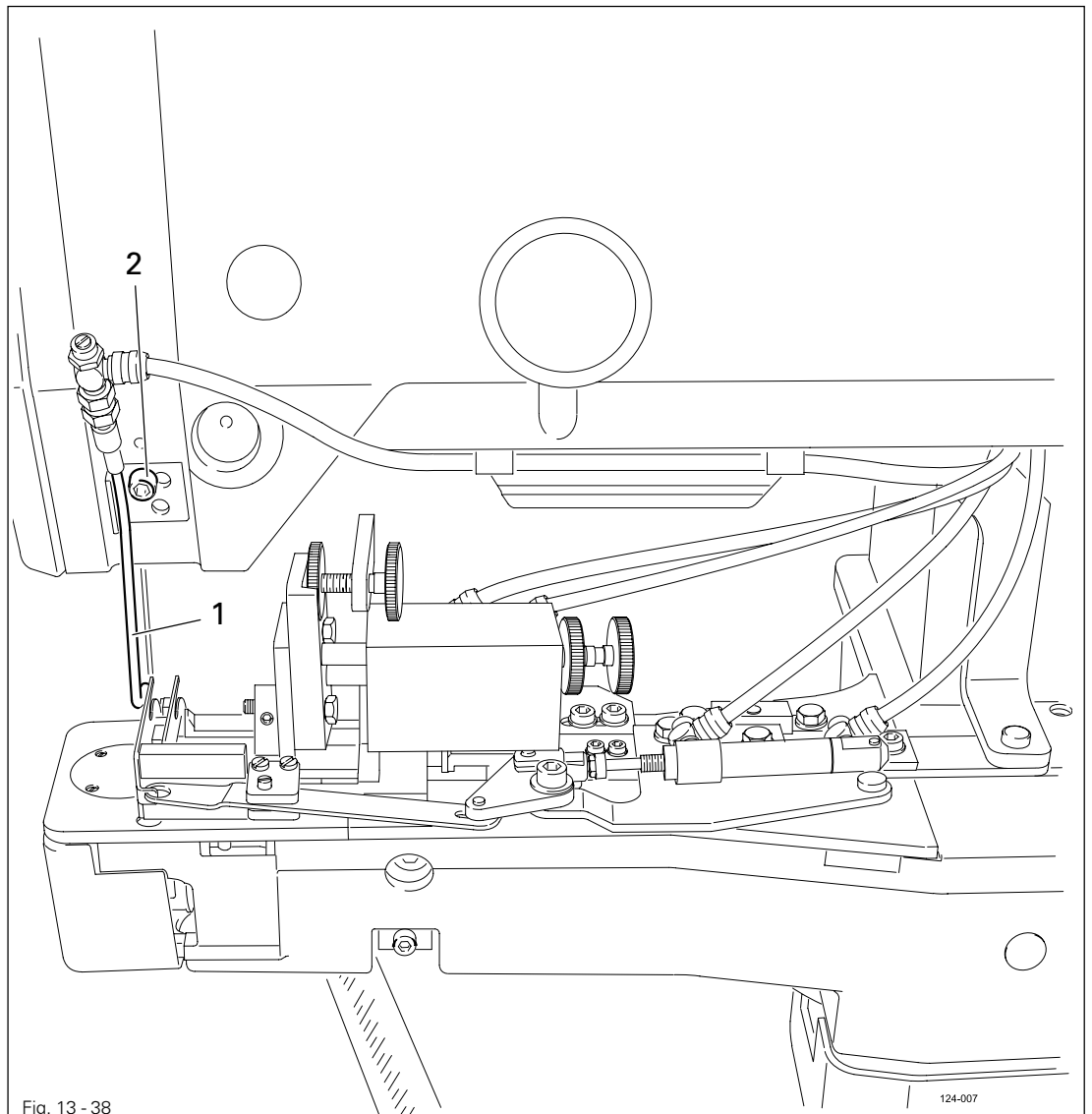


- Maschine an das pneumatische Netz anschließen und einschalten.
- Über Parameter "603" Fadenwischer 1 einschwenken.
- Fadenwischer 1 ( Schrauben 2 und 3 ) entsprechend der **Regel 1** einstellen.
- Kolbenstange 4 ( Mutter 5 ) entsprechend der **Regel 2** verdrehen.
- Parameter "403" auf maximalen Wert stellen.
- Einstellung im Nähprozess überprüfen und ggf. korrigieren.
- Parameter "403" wieder zurückstellen.
- Maschine ausschalten und vom pneumatischen Netz trennen.

13.40 Einstellung der Faden-Blasdüse

**Regel**

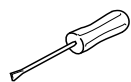
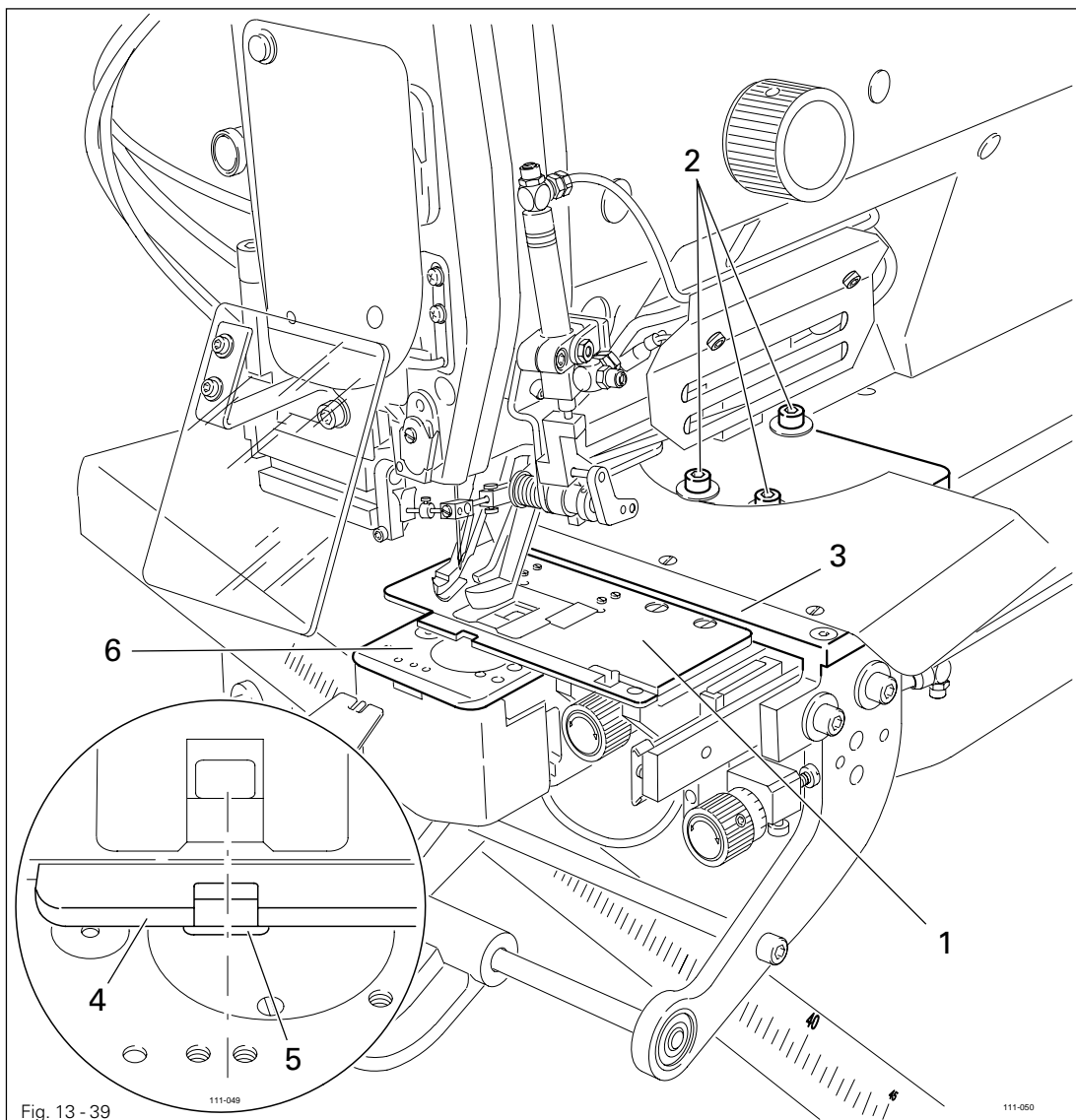
Der Faden soll beim Herausnehmen des Nähguts sicher zur Seite geblasen werden.



- Maschine an das pneumatische Netz anschließen und einschalten.
- Parameter "209" auf den Wert "II" stellen (Blasdüse einschalten).
- Wert für den Parameter "210" (Einschaltzeit) und Blasdüse 1 ( Schraube 2 ) entsprechend der **Regel** einstellen.
- Maschine ausschalten und vom pneumatischen Netz trennen.

### Regel

1. Die Ausfräsung des Blindanschlages 4 soll mittig zum Stichloch 5 stehen.
2. Der Blindanschlag 4 soll parallel zur hinteren Kante der Stichplatte 6 stehen.



- Träger 1 ( Schrauben 2 ) an Rahmen 3 zur Anlage bringen und entsprechend den Regeln verschieben.
- Maschine an das pneumatische Netz anschließen und einschalten.

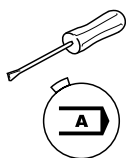
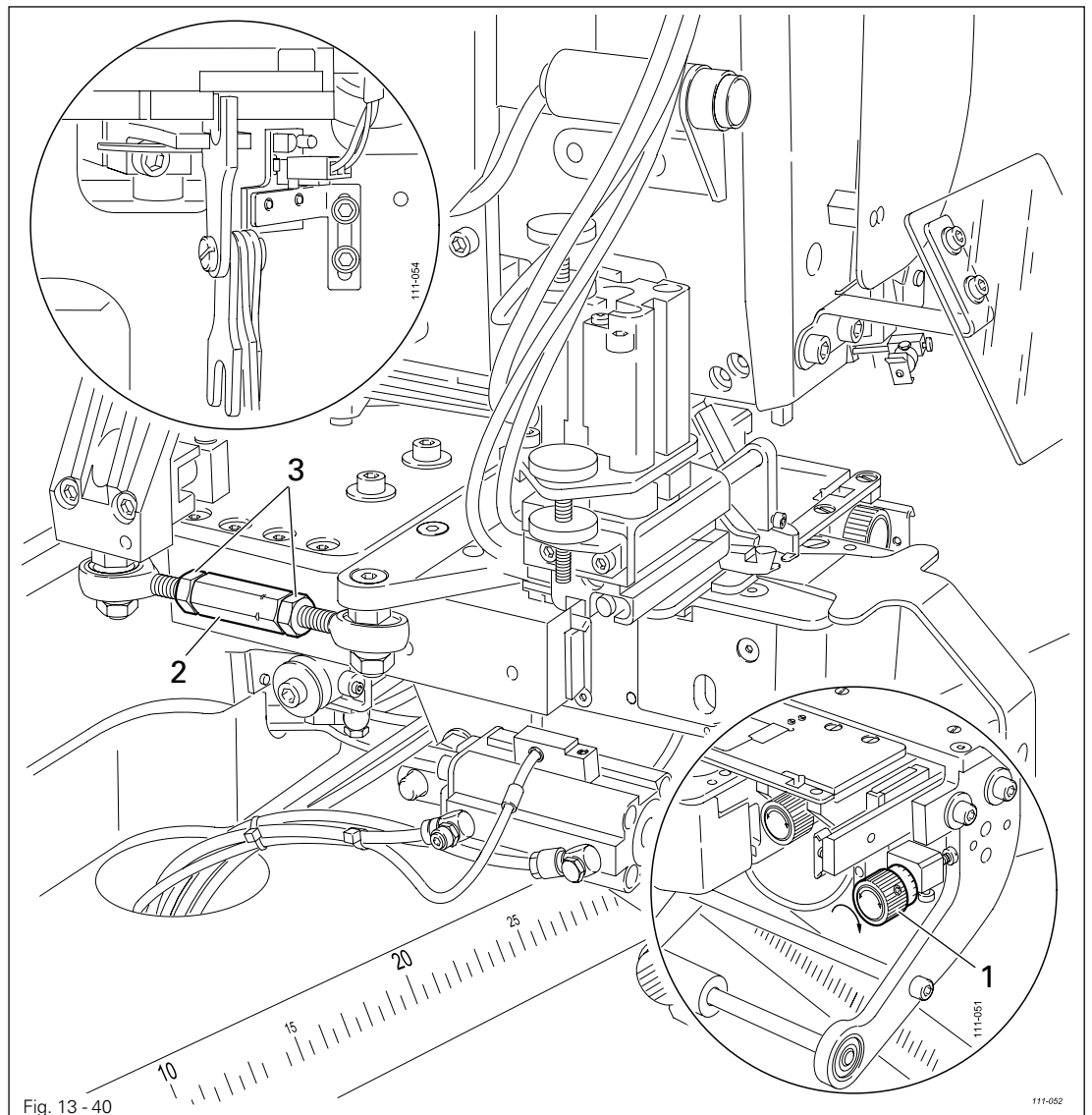


- Einstellung durch Ein- und Ausschalten des Nahtprogrammes "Knopfannähen mit Durchstechen" überprüfen.
- Ggf. Einstellung korrigieren.
- Maschine ausschalten und vom pneumatischen Netz trennen.

## 13.42 Grundstellung des Blindanschlages (nur PFAFF 3307-3/..)

### Regel

In Grundstellung des Klammerantriebes sollen Vorderkante des Blindanschlages und Hinterkante des Stichloches auf einer Linie stehen.



- Maschine an das pneumatische Netz anschließen und einschalten.
- Nahtprogramm "Knopfannähen mit Durchstechen" einschalten (LED leuchtet).
- Klammerantrieb mittels Schlingenhublehre abstecken.
- Einstellrad 1 bis zum Anschlag in Richtung "+" drehen.
- Mutter 2 ( Muttern 3 ) entsprechend der **Regel** verdrehen.
- Maschine ausschalten und vom pneumatischen Netz trennen.

13.43

## Höheneinstellung der Trägerplatte (nur PFAFF 3307-3/..)

### Regel

Die Trägerplatte 1 soll auf ihrem gesamten Weg parallel mit minimalem Spiel und leichtgängig über die Stichplatte 3 fahren ohne diese zu berühren.

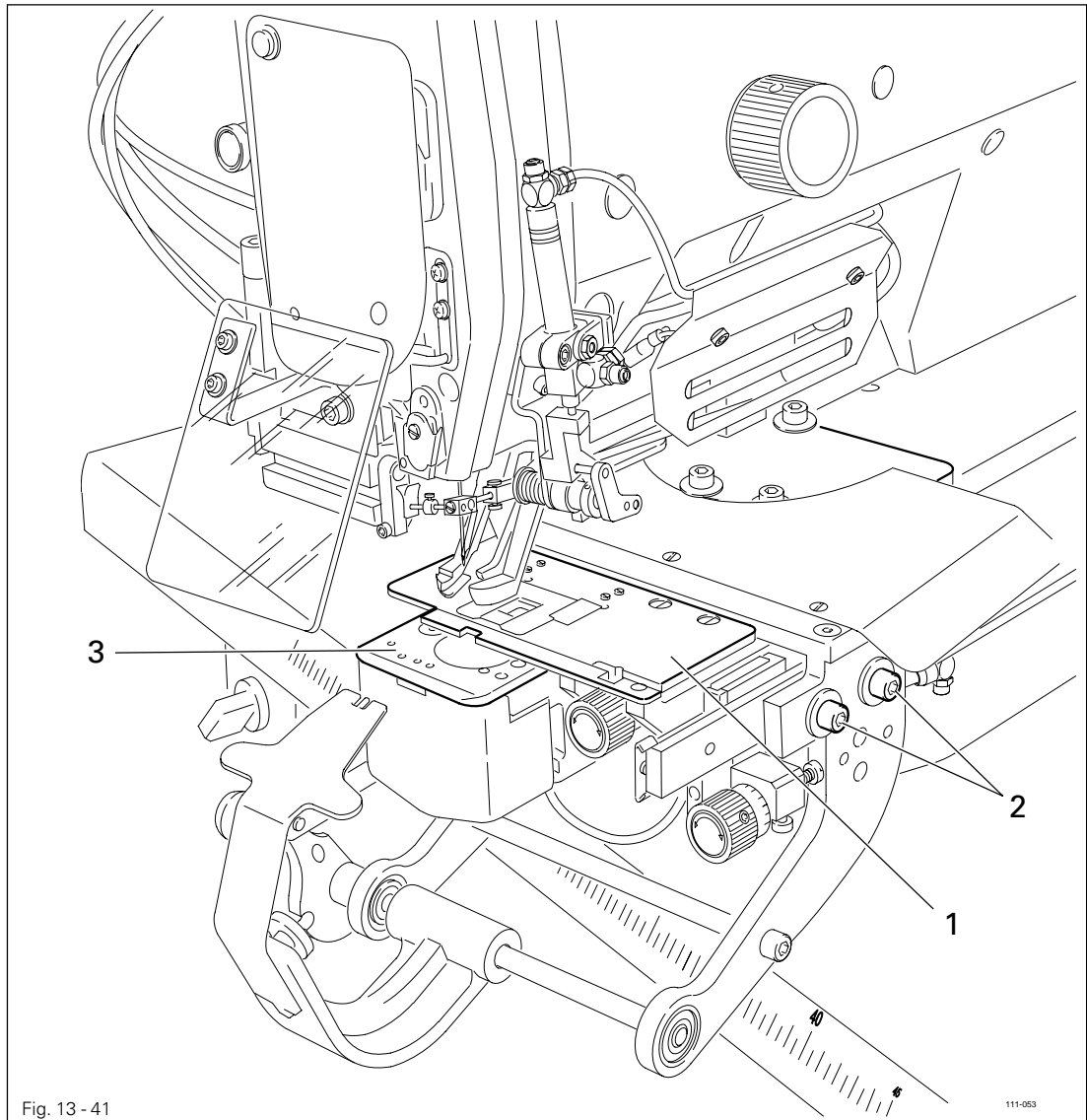
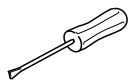


Fig. 13 - 41

111-053



- Trägerplatte 1 ( Schrauben 2 ) entsprechend der Regel verschieben.

13.44

## Grundeinstellung der Gegenknopfplatte (nur PFAFF 3307-3/..)

### Regel

Der Ausschnitt der Gegenknopfplatte 1 soll mittig zum Stichloch 5 stehen.

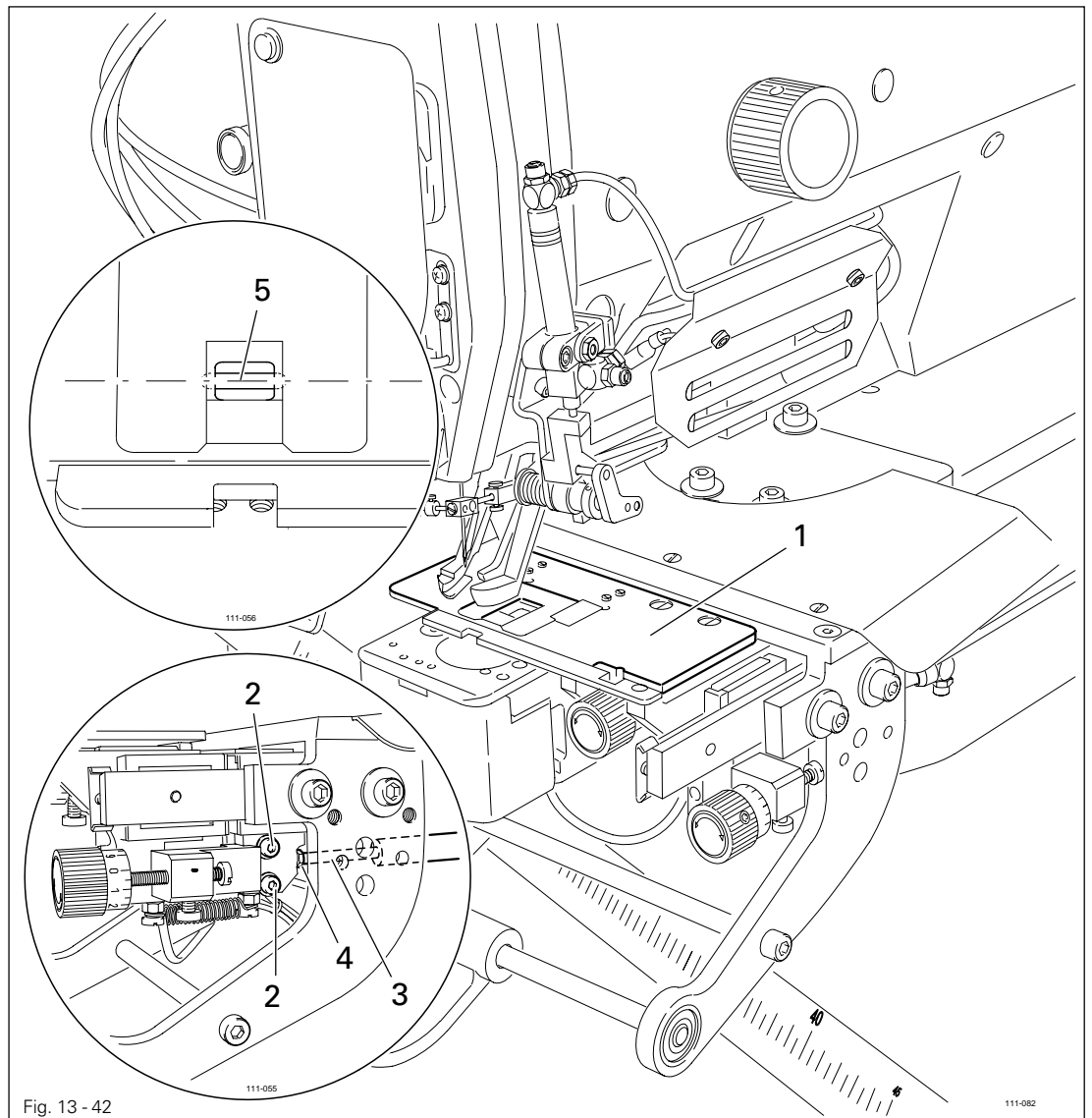
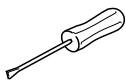


Fig. 13 - 42



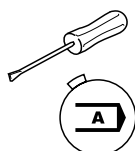
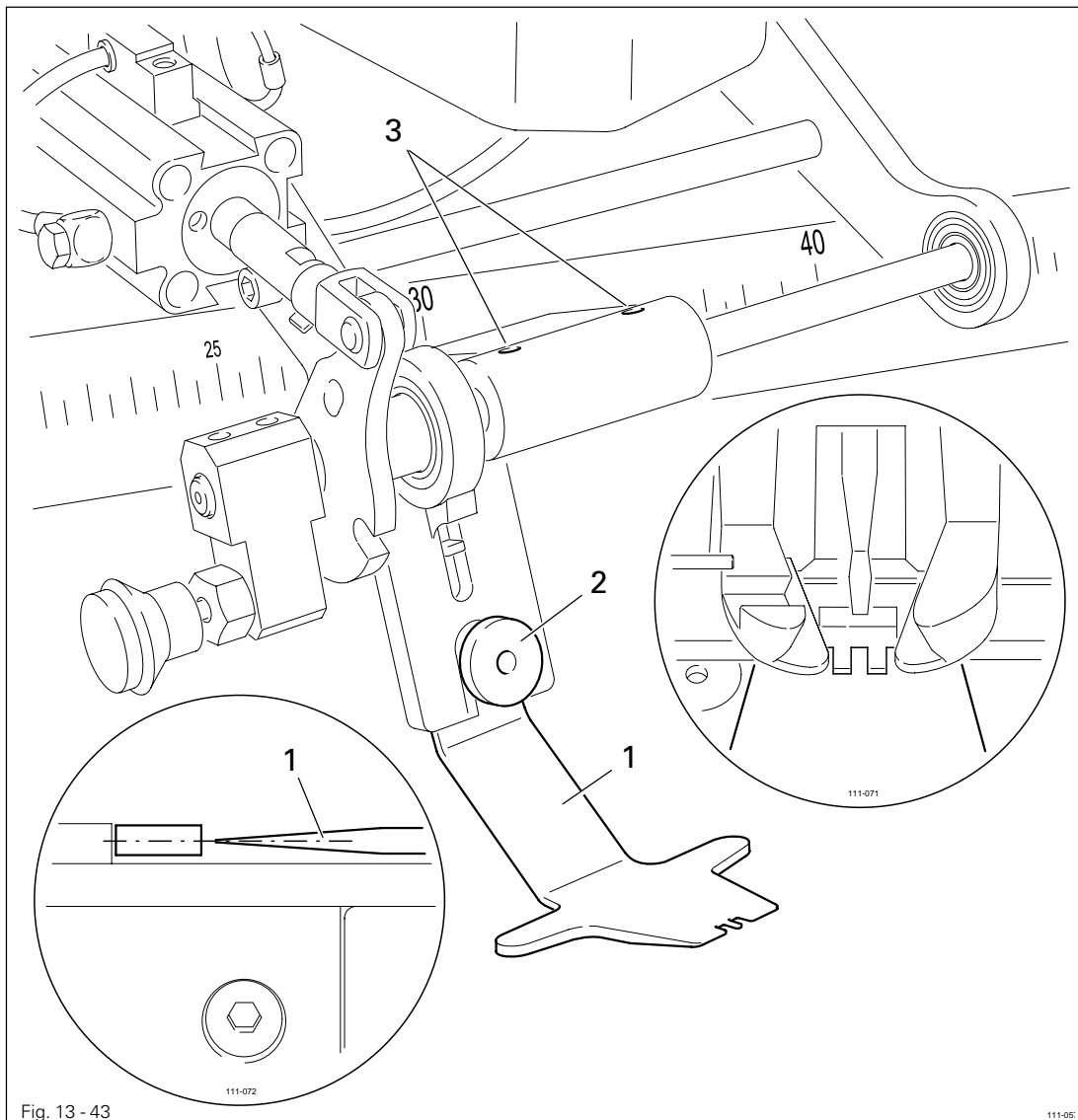
- Gegenknopfplatte 1 ( Schrauben 2 ) entsprechend der **Regel** verschieben.

Bei größerer Abweichung:

- Kolbenstange 3 ( Mutter 4 ) entsprechend der **Regel** verdrehen.

### Regel

Das Einschiebeblech 1 soll sowohl seitlich als auch in der Höhe mittig zum Ausschnitt des Blindanschlages stehen.



- Maschine an das pneumatische Netz anschließen und einschalten.
- Nahtprogramm "Knopfannähen mit Durchstechen" einschalten (LED leuchtet).
- Höhe des Einschiebeblechs 1 ( Schraube 2 ) entsprechend der **Regel** einstellen.
- Einschiebeblech 1 ( Schrauben 3 ) entsprechend der **Regel** seitlich verschieben.
- Maschine ausschalten und vom pneumatischen Netz trennen.



Die Höheneinstellung des Einschiebeblechs muss ggf. entsprechend der Nähgutterdicke angepasst werden.



13.46

### Einstellung des Reed-Schalters für das Einschiebeblech

(nur PFAFF 3307-3/..)

**Regel**

Der Reed-Schalter soll schalten, wenn das Einschiebeblech 5 mm vor der Blindanschlagplatte steht (Parameter "602", 11. Ziffer wechselt von "0" auf "1").

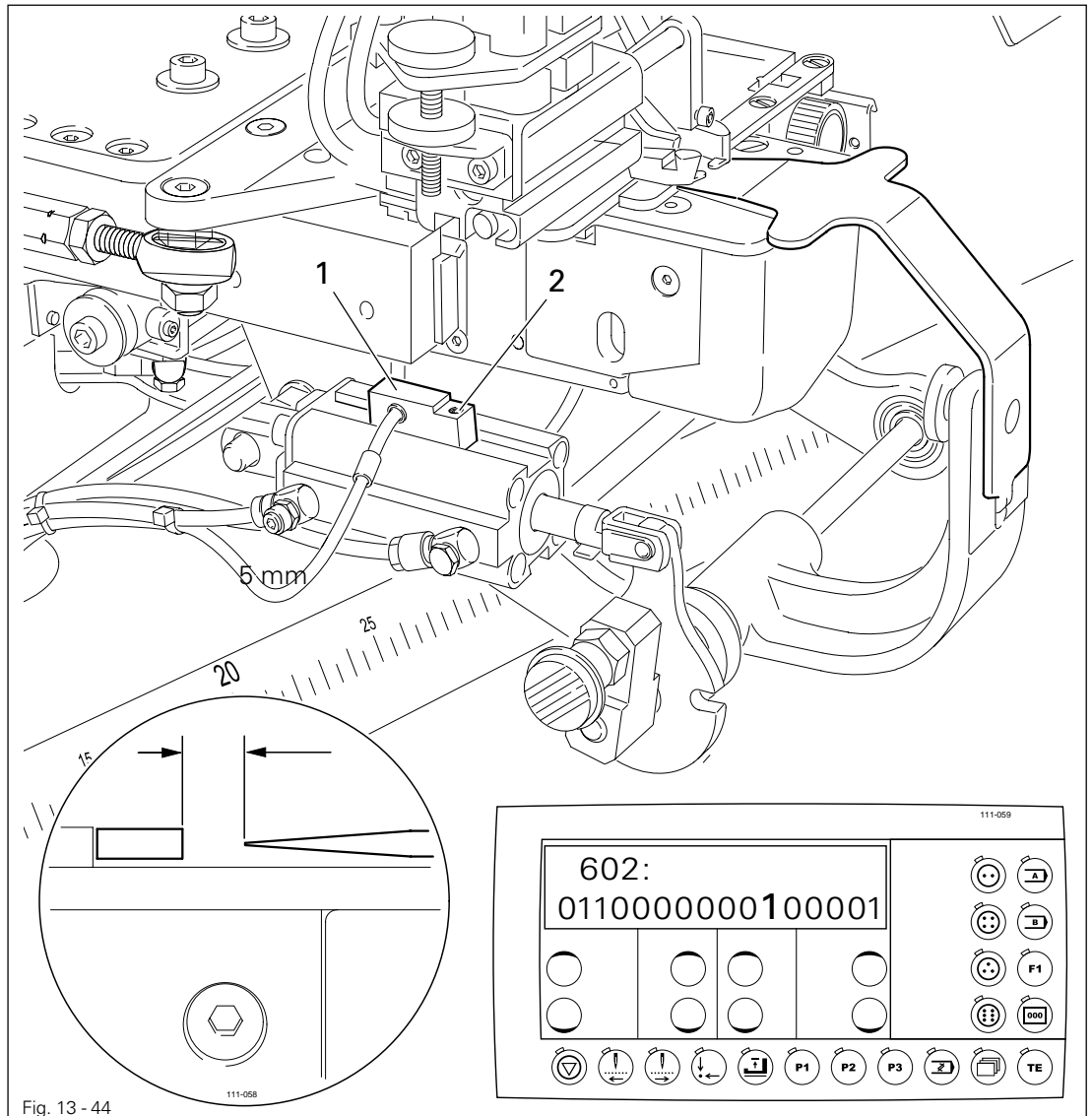
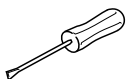


Fig. 13 - 44



- Maschine einschalten.
- Parameter "602" aufrufen.
- Reed-Schalter 1 ( Schraube 2 ) zunächst ganz nach hinten schieben und dann entsprechend der **Regel** verschieben.
- Maschine ausschalten.

### Regel

1. Das Einschiebeblech soll das Nähgut mit geringem Druck aber sicher am Blindanschlag zur Anlage bringen.
2. Am Endes des Nähtaktes muss das Einschiebeblech sanft Ausschwenken, (so dass eine Verletzung der Bedienperson ausgeschlossen ist).

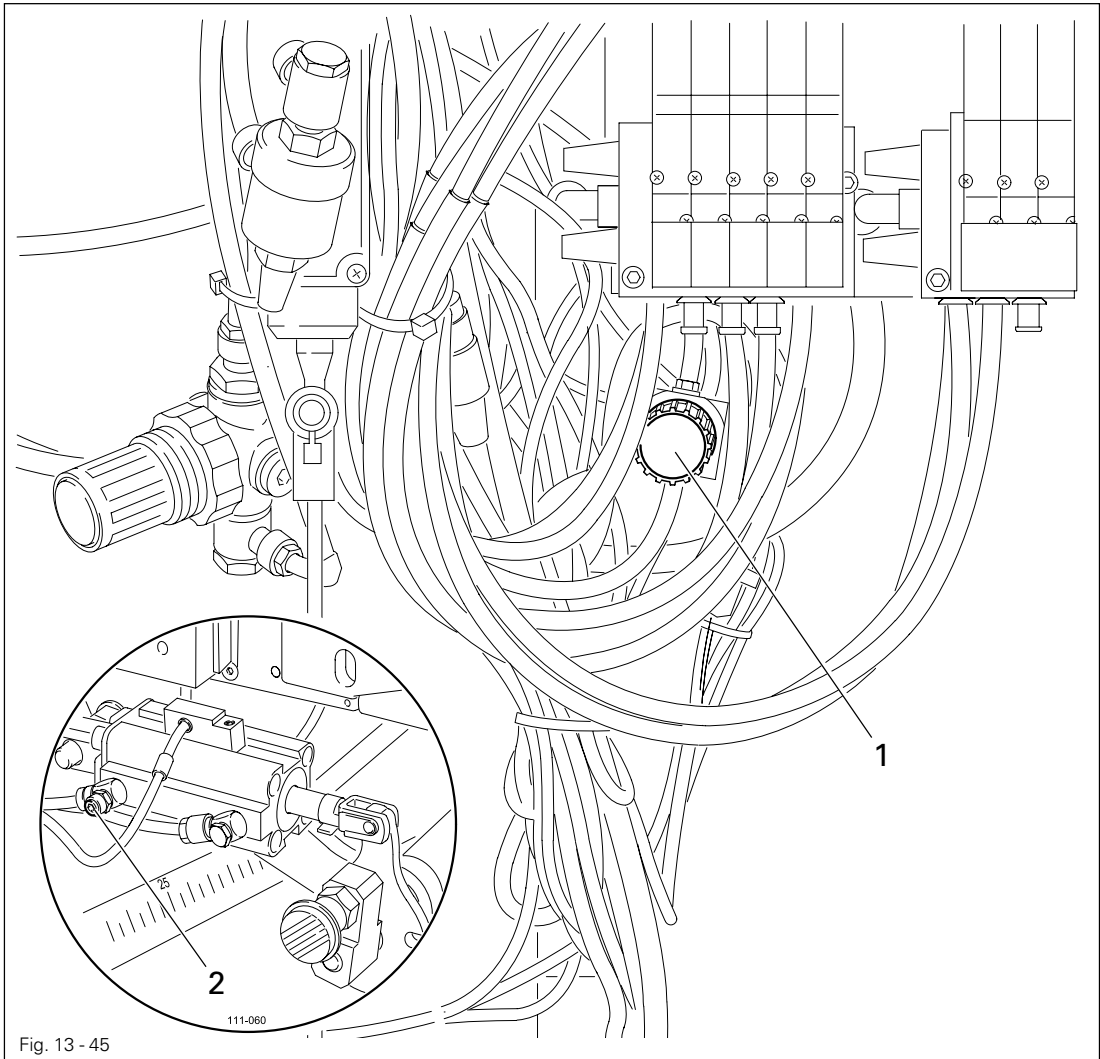
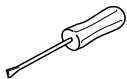


Fig. 13 - 45



- Maschine an das pneumatische Netz anschließen und einschalten.
- Regler 1 bis zum Anschlag gegen den Uhrzeigersinn drehen.
- Nadel über das Handrad in die obere Position stellen.



- Nähgut einlegen, Einschiebeblech einschwenken und Nähzyklus durchtakten, bis sich die Maschine im Nähmodus befindet.



- Regler 1 entsprechend der **Regel 1** im Uhrzeigersinn verdrehen.
- Nähzyklus bis zum Ende weitertakten.
- Drossel 2 entsprechend der **Regel 2** verdrehen.
- Maschine ausschalten und vom pneumatischen Netz trennen.



Ein zu hoher Anpressdruck des Einschiebeblechs kann zu Fehlfunktionen der Blindsticheinrichtung führen.

13.48 Einstellung des Stiefingers (nur PFAFF 3307-3/..)

**Regel**

Die Nadel darf den Stiefinger 1 während des Nähens nicht berühren.

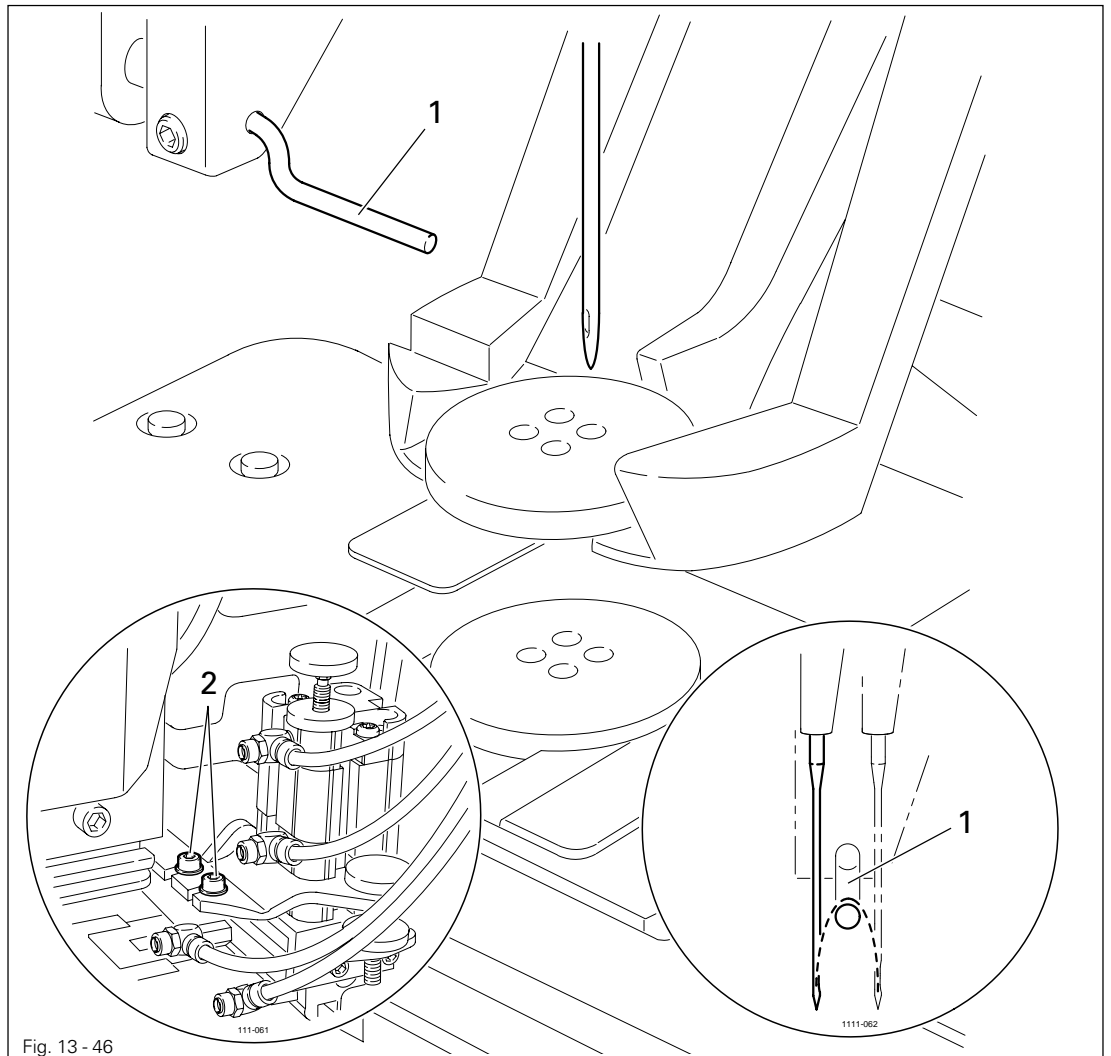
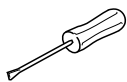


Fig. 13 - 46



- Maschine an das pneumatische Netz anschließen und einschalten.
- Langen Stiel auswählen, siehe **Kapitel 9.03.03 Stiellänge auswählen**.
- Stielhöhe auf 12 mm begrenzen, siehe **Kapitel 9.03.05 Stiellänge für den langen Stiel einstellen**.



- Nadel über das Handrad in die obere Position stellen und Nähzyklus bis zur ersten Einstichposition durchtakten.
- Nadelspitze über das Handrad auf Höhe der Stichplattenoberkante stellen.
- Stiefinger 1 ( Schrauben 2 ) entsprechend der **Regel** einstellen.



- Nadel über das Handrad in die obere Position stellen und Nähzyklus bis zur vorderen Einstichposition durchtakten.
- Nadelspitze über das Handrad auf Höhe der Stichplattenoberkante stellen.
- Abstand zwischen Stiefinger 1 und Nadel überprüfen und ggf. korrigieren.
- Maschine ausschalten und vom pneumatischen Netz trennen.

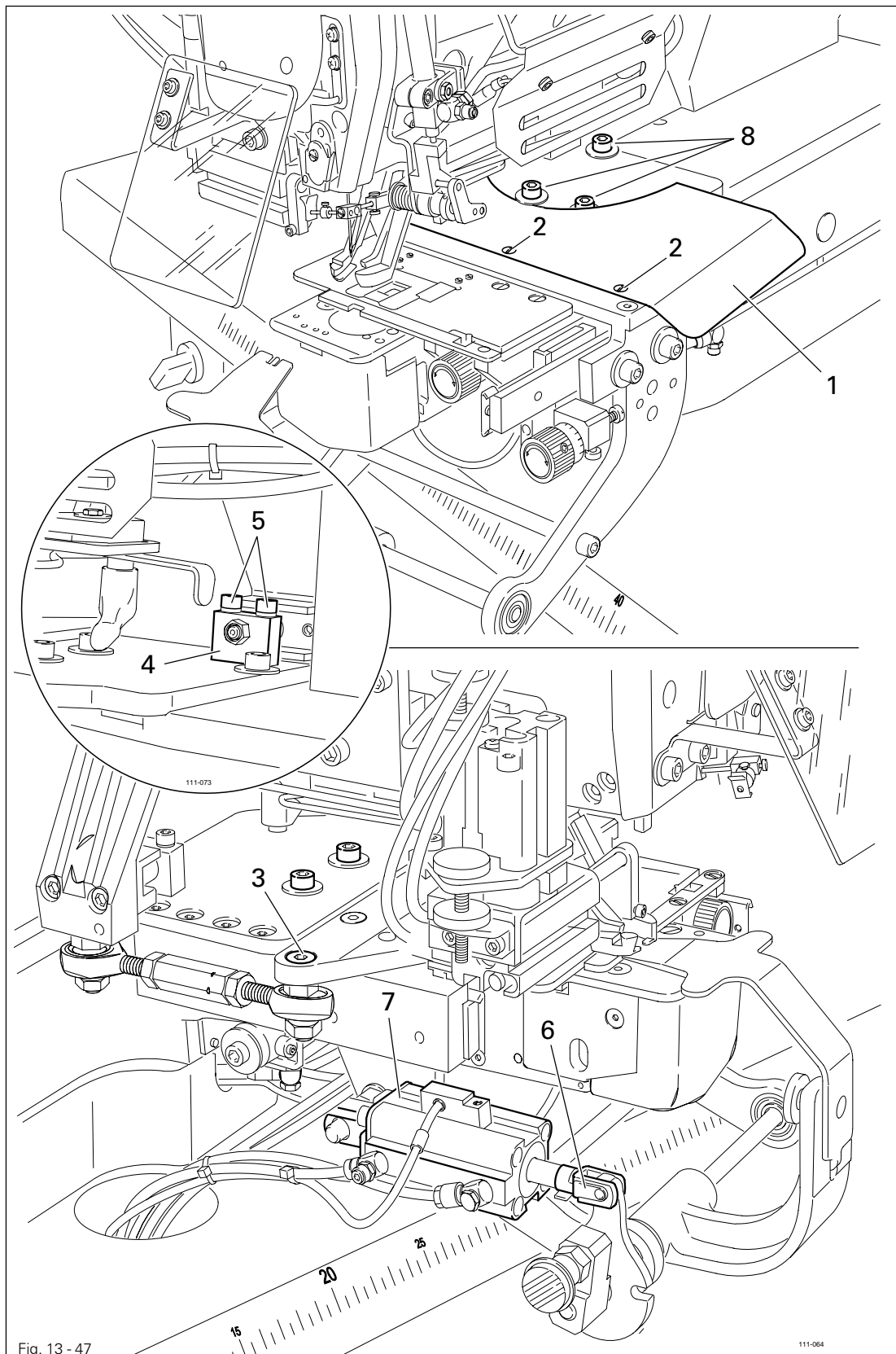
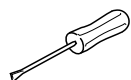
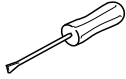


Fig. 13 - 47

111-064



- Stoffauflageblech 1 ( Schrauben 2 ) abnehmen.
- Schraube 3 herausdrehen.
- Antriebsgestänge ausschwenken.



- Träger **4** (Schrauben **5**) zusammen mit der Kurvenrolle demontieren.
- Gabelkopf **6** abnehmen und Zylinder **7** vom Lagerbolzen abziehen.
- Die 3 Schlauchverbindungen zum Blindstichaggregat abnehmen.
- Blindstichaggregat ( Schrauben **8** ) nach vorne herausziehen.
- Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

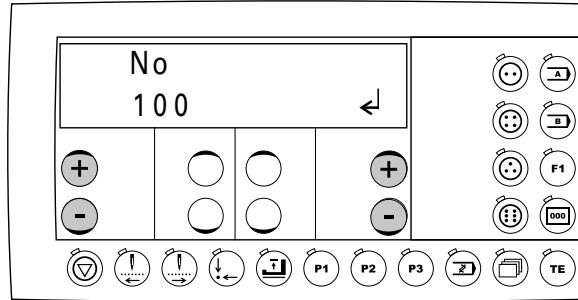
## 13.50 Parametereinstellungen

### 13.50.01 Funktionsgruppenwahl und Parameteränderung

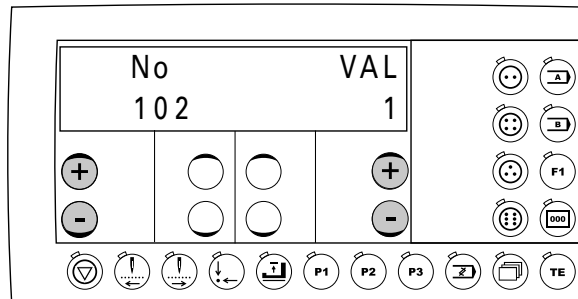
- Maschine einschalten.  
Nach dem Einschalten der Maschine ist automatisch die Betriebsart Nähen aktiv.



- Betriebsart Eingabe aufrufen (LED in der Taste leuchtet).



- Über die linken **+/- Tasten** die gewünschte Funktionsgruppe anwählen.  
Werkseitig ist nur die Funktionsgruppe "100" frei zugänglich, die anderen Funktionsgruppen sind durch einen Code vor unberechtigtem Zugang geschützt.
- Die Auswahl der gewünschten Funktionsgruppe über die Funktion "Enter" durch Drücken der rechten **+/- Taste** auf "+" bestätigen.



- Jeweils über die linken **+/- Tasten** den gewünschten Parameter auswählen und den gewünschten Wert über die rechten **+/- Tasten** verändern.
- Durch Aufrufen des nächsten Parameters wird der geänderte Wert übernommen.

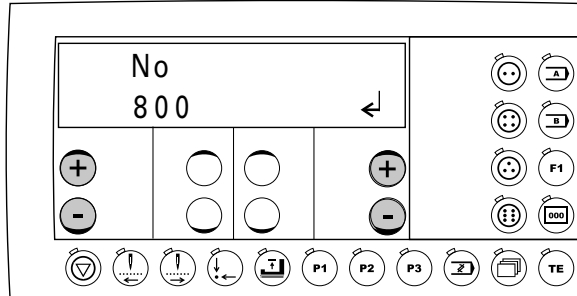
oder



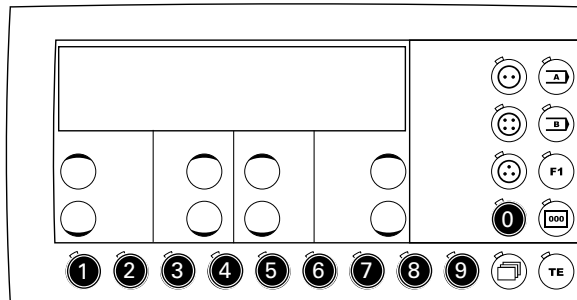
- Durch Aufrufen der Betriebsart Nähen wird der geänderte Wert übernommen und zur Betriebsart Nähen gewechselt (LED in der Taste erlischt).

13.50.02 Zugriffscode eingeben / ändern

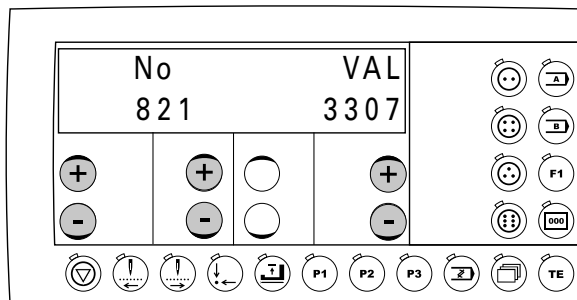
- Maschine einschalten.
- Betriebsart Eingabe auswählen (LED in der Taste leuchtet).



- Durch Drücken der linken +/- Tasten die Funktionsgruppe "800" auswählen.
- Durch Drücken der rechten +/- Tasten auf "+" die Auswahl bestätigen.



- Code eingeben.  
Die Ziffern werden wie dargestellt über die entsprechenden Funktionstasten eingegeben. Ab Werk ist der Code auf "3307" eingestellt.

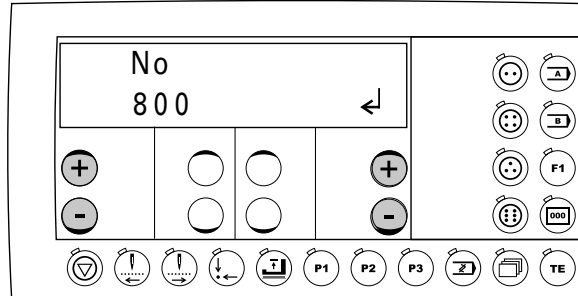


- Zum Ändern des Zugriffscodes über die entsprechende +/- Tasten den Parameter "821" (Zugriffscode eingeben) aufrufen.
- Neuen Code eingeben.
- Durch Aufrufen der Betriebsart Nähen wird der geänderte Wert übernommen und zur Betriebsart Nähen gewechselt (LED in der Taste erlischt).

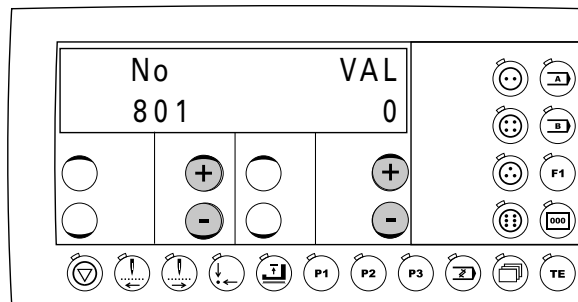


## 13.50.03 Zugriffsrechte vergeben

- Maschine einschalten.
- Betriebsart Eingabe auswählen (LED in der Taste leuchtet).



- Durch Drücken der linken +/- Tasten die Funktionsgruppe "800" auswählen.
- Durch Drücken der rechten +/- Tasten auf "+" die Auswahl bestätigen.
- Zugriffscode eingeben, siehe Kapitel 13.50.02 Zugriffscode eingeben / ändern.



- Über die linken +/- Tasten den gewünschten Parameter "801" bis "820" aufrufen, siehe Kapitel 13.50.04 Liste der Parameter.
- Über die rechten +/- Tasten den ausgewählten Parameter freigeben bzw. sperren.
  - 0: Funktion des Parameters ist frei zugänglich.
  - 1: Funktion des Parameters steht nur nach Eingabe des Zugriffscode zur Verfügung.



Werden alle Parameter ("801" bis "820") auf "0" gesetzt, erfolgt keine Abfrage des Zugriffscode mehr.



- Durch Aufrufen der Betriebsart Nähen wird der geänderte Wert übernommen und zur Betriebsart Nähen gewechselt (LED in der Taste erlischt).



## 13.50.04 Liste der Parameter

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Einstellbereich	Einstellwert
100	101	Softwareversion anzeigen (0366/xxx)	-	-
	102	Knopfhöhe in drei Stufen (nicht bei Stielumwickler) 1 = flach, 6 mm 2 = mittel, 12 mm 3 = hoch, 17,5 mm	1 - 3	1
	106	Anzahl der Durchstechstiche nur bei Blindannähen mit Stoffverschiebung (Taste F1) nicht bei Stielumwickler	1 - 3	1
	107	Aktion bei Pedal rückwärts Stielhöhe + 1 (bei Blindannähen ohne Sequenz), Stielhöhe und Programmnummer +/- 1 (bei Stielumwickler) I = AUS, II = EIN	I, II	I
	108	Zeitverzögerung Dauerbetrieb [s]	0,00 - 2,00	0,30
	109	Dauerbetrieb I = AUS, II = EIN	I, II	I
	110	Softwareversion Motorregelung anzeigen	-	-
	111	Softwareversion des Fadenkraftmoduls anzeigen	-	-
	113	Sequenzeingabe	1 - 9	-
	114	Sequenzmodus I = AUS, II = EIN	I, II	I
200	117	Tastenton I = AUS, II = EIN	I, II	II
	201	Programm löschen	-	-
	202	Maschinenausstattung 1 = Normalausführung / Ösenknopf (-1/.. / -5/..) 2 = mit Blindannähen (-3/..) 3 = mit Stielumwickeln (-9/..) 4 = mit Knopzfuführung (-1/11) 5 = mit Mantelklammer (-1/13) 6 = Heften (-4/..)	1 - 6	2 (Ukl. -3/..) 3 (Ukl. -9/..)

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Einstellbereich	Einstellwert
200	204	Ausschnittgröße der Auflageplatte (nicht bei Stielumwickler), siehe Kapitel 3.02 Nahtbildgrößen	1 - 6	1
	205	Fehlstickerkennung, I = AUS, II = EIN (nicht bei Stielumwickler)	I, II	I
	206	Schwelle der Fehlstickerkennung (nicht bei Stielumwickler)	0 - 999	120
	207	Ausblendstiche der Fehlstickerkennung (nicht bei Stielumwickler)	0 - 9	6
	208	1 -120 = Fadenkraft des letzten Programms anzeigen (max. 120 Stiche) 0 = Anzeige der berechneten optimalen Schwelle (zur Eingabe bei Parameter 206) (nicht bei Stielumwickler)	0 -120	
	209	Blasdüse I = AUS, II = EIN Achtung! Bei angebautem Fadenwischer muss die Blasdüse ausgeschaltet werden!	I, II	I
	210	Einschaltzeit Blasdüse [s]	0 - 10	1
	211	Klammer Initialisieren bei Nähstart I = AUS, II = EIN	I, II	I
400	401	Verzögerungszeit Klammer heben [s] (nicht bei Stielumwickler)	0,00 - 1,50	0
	402	Startverzögerung nach Klammer senken [s] (nicht bei Stielumwickler)	0,00 - 1,50	0
	403	Verzögerung vor dem Fadenschneiden [s] (Schaltzeit bis Fadenwischer vor) bei Stielumwickler: Wartezeit zwischen Spreizer und Fadenschneiden (zur Kontrolle der Fadenschneidposition)	0,00 - 2,00	0,06  2,00
	404	Fadenschneidzeit [s] (Verweilzeit Fadenwischer vorne; bei Stielumwickler: Zeit bis Spreizer vor)	0,00 - 2,00	0,06
	405	Zeit zwischen "Fadenklemme zu" und "Fadenzieher ein" [s]	0,00 - 2,00	0,10

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Einstellbereich	Einstellwert
400	406	Schaltzeit für Fadenzieher [s]	0,00 - 2,00	0,30
	407	Schaltzeit für Fadenwischer in Grundstellung [s]		
	408	Zeit für Komfortklammer / Einschieblech drucklos [s] (nicht bei Stielumwickler)	0,00 - 1,50	1
500	501	Softstartstiche Softstartdrehzahl [min <sup>-1</sup> )	0 - 15 0 - 2000	0 500
	503	Zusatzstiche beim Annähen (Startstiche) 4 = geändertes Annähverfahren (Riegel wie 3306)	0 - 3, 4	0
	504	Verzögerungszeit "Fadenklemme auf Nahtanfang" [s]	0 - 2	0,02
	506	Winkelstellung für "Endverknötung Ein" (nicht bei Stielumwickler)	0 - 127	40
	507	Winkelstellung für "Endverknötung Aus" (nicht bei Stielumwickler)	0 - 127	70
	508	Stichanzahl mit "Fadenklemme zu" am Nahtende* bei Stielumwickler Winkelstellung für "Fadenklemme zu" am Nahtende *Anzahl der Stiche (vom letzten Stich zurückgerechnet) bis die Fadenklemme eingeschaltet wird. (0 bedeutet letzter Stich)	0 - 3	0
			0 - 3	1
			0 - 127	80
	510	Winkelstellung für Fadenklemme auf" im letzten Einstich vor dem Schneiden. Bei Stielumwickler	0 - 127 0 - 127	120 126
	511	Befestigungsstiche vor dem Fadenschneiden	0 - 2	0
	512	Messpunkt der Fehlstickerkennung mit Anzeige der Fadenkraft	0 - 127	115
513	Winkelstellung für "Stoffverschiebung ein" (nicht bei Stielumwickler)	0 - 127	85	
600	601	Schrittmotor Klammer und Nadel verfahren		

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Einstellbereich	Einstellwert
600	602	<p>Eingänge: Blindmaschine</p> <p><b>Position in der Anzeige</b></p> <p>0: frei            1: frei            2: Nadel in den Stoff (NIS)            3: Endverknötung eingeschwenkt (E16 - X5:7)            4: Taster Error Reset S101 (E12 - X5:12)            5: frei (E11 – X5:11)            6: frei (E10 – X5:10)            7: frei (E9 – X5:9)            8: programmierbarer Eingang 1 (E8 – X5:16))            9: programmierbarer Eingang 2 (E7 – X5:15)            A: Einschiebeblech vorne (E6 – X5:14)            B: frei (E5 – X5:5)            C: Klammer unten S24 (E4 – X5:4)            D: frei (E3 – X5:3)            E: Referenz Nadel (Gabellichtschränke)            F: Referenz Klammer (Gabellichtschränke)</p> <p>▲ = Grundstellung</p>	<p>Bedeutung des Anzeigewertes</p> <p>0</p> <p>l</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>aus▲</p> <p>aus▲</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>hinten▲</p> <p>-</p> <p>oben▲</p> <p>-</p> <p>geschaltet</p> <p>geschaltet</p>	<p>-</p> <p>l</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>ein</p> <p>ein</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>vorne</p> <p>-</p> <p>unten</p> <p>-</p> <p>frei</p> <p>frei</p>
	602	<p>Eingänge: Stielumwickelmaschine</p> <p><b>Position in der Anzeige</b></p> <p>0: frei            1: frei            2: Nadel in den Stoff (NIS)            3: frei (E16 - X5:7)            4: frei (E12 - X5:12)            5: frei (E11 – X5:11)            6: frei (E10 – X5:10)            7: frei (E9 – X5:9)            8: programmierbarer Eingang 1 (E8 – X5:16)            9: programmierbarer Eingang 2 (E7 – X5:15)            A: frei (E6 – X5:14)            B: frei (E5 – X5:5)            C: frei (E4 – X5:4)            D: frei (E3 – X5:3)            E: Referenz Nadel (Gabellichtschränke)            F: Referenz Klammer (Gabellichtschränke)</p>	<p>Bedeutung des Anzeigewertes</p> <p>0</p> <p>l</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>geschaltet</p> <p>geschaltet</p>	<p>-</p> <p>l</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>frei</p> <p>frei</p>

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Einstellbereich	Einstellwert
600	603	<p>Ausgänge: Blindmaschine</p> <p><b>Position in der Anzeige</b></p> <p>1: Klammer (X13:1)                  2: frei (X13:3)                  3: Fadenklemme (X13:5)                  4: Schneiden ein (X13:6)                  5: Endverknötung (X13:7)                  6: Fadenzieher (X13:8)                  7: Fadenwischer (X13:9)                  8: Einschiebeblech vor (X13:10)                  9: Einschiebeblech zurück (X13:11)                  10: Stoffverschiebung (X13:12)                  11: Blindannähen (X13:13)                  12: Stielfinger (X13:25)                  13: Stiel (X13:24)                  14: Arretierung (Index) (X13:16)                  15: programmierbarer Ausgang 1 (X13:17)                  16: Fehlstichleuchte (X5:24)</p> <p>▲ = Grundstellung</p>	<p>Bedeutung des Anzeigewertes</p> <p><b>0</b>   <b>I</b></p> <p>unten   oben▲                  -   -                  auf▲   zu▲                  aus▲   ein                  aus▲   ein                  aus▲   ein                  aus▲   ein                  passiv   vor                  passiv   zurück                  Durchstechen   Anstechen                  Normal   Blindnähen                  zurück   vor                  lang   kurz                  aus▲   ein                  -   -                  aus▲   ein</p>	
	603	<p>Ausgänge: Stielumwickelmaschine</p> <p><b>Position in der Anzeige</b></p> <p>1: Spreizer (X13:1)                  2: frei (X13:3)                  3: Fadenklemme (X13:5)                  4: Fadenschneiden ein (X13:6)                  5: Stiellänge (X13:7)                  6: Fadenzieher (X13:8)                  7: Blasdüse / Fadenwischer (X13:9)                  8: frei (X13:10)                  9: frei (X13:11)                  10: frei (X13:12)                  11: frei (X13:13)                  12: frei (X13:25)                  13: frei (X13:24)                  14: frei (X13:16)                  15: programmierbarer Ausgang 1 (X13:17)                  16: programmierbarer Ausgang 2 (X13:18)</p> <p>▲ = Grundstellung</p>	<p>Bedeutung des Anzeigewertes</p> <p><b>0</b>   <b>I</b></p> <p>ein   aus▲                  -   -                  auf   zu▲                  aus   ein                  -   -                  aus▲   ein                  aus▲   ein                  -   -                  -   -                  -   -                  -   -                  -   -                  -   -                  -   -                  -   -                  -   -                  -   -</p>	

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Einstellbereich	Einstellwert
600	604	Letzte Ein- und Ausschwenkpositionen der Endverknötung		
	605	Nadeleinstichposition in den Stoff einstellen	0 - 127	43
	607	Nähmotor in Nährichtung drehen		
	608	Kaltstart ausführen		
	610	Nadeleinstichpositionen zum Justieren Standard 1: Mitte 2: max. rechter Einstich 3: max. linker Einstich 4: Knopflehre: Mitte 5: Knopflehre: vorne links 6: Knopflehre: hinten links 7: Knopflehre: hinten rechts 8: Knopflehre: vorne rechts		
	611	Fadenschneidunterdrückung I = AUS; II = EIN	I, II	I
	612	Einstellhilfe für Nullposition des Nähmotors über Synchronisationsmarke		0
	614	Fadenschneidposition X rechts einstellen	(-25) - 25	5
	615	Fadenschneidposition X links einstellen	(-25) - 25	8
	700	701	P-Anteil Drehzahlregler	1 - 50
702		I-Anteil Drehzahlregler	0 - 100	50
703		P-Anteil Lageregler	1 - 50	20
704		D-Anteil Lageregler (5 positioniert ohne Last besser)	1 - 100	30
705		Zeit für Lageregler	1 - 100	25
706		P-Anteil Lageregler für Restbremse	1 - 50	25
707		D-Anteil Lageregler für Restbremse	1 - 50	15
708		Maximales Moment für Restbremse	0 - 100	0
709		Minimale Maschinendrehzahl	3 - 64	6
710		Maximale Maschinendrehzahl	100 - 2000	2000
711		Maximale Motordrehzahl	0 - 100	45
712		Positionierdrehzahl	3 - 35	25
713		Beschleunigungsrampe	1 - 50	35
714		Bremsrampe	1 - 50	30

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Einstellbereich	Einstellwert
700	715	Referenzposition	1 - 127	43
	716	Totmannzeit	0 - 255	40
	717	Anlaufstrom Motor (7 verbessert Positionieren nach Einschalten)	3 - 10	6
	718	Antivibrationsfilter	1 - 10	3
	719	Drehrichtungszuordnung	0 - 1	1
	720	Korrektur der Referenzposition	0 - 127	64
800	801	Zugriffsrecht Funktionsgruppe 100	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	802	Zugriffsrecht Funktionsgruppe 200	0 - 1 <sup>■</sup>	1
	803	Zugriffsrecht Funktionsgruppe 300	0 - 1 <sup>■</sup>	1
	804	Zugriffsrecht Funktionsgruppe 400	0 - 1 <sup>■</sup>	1
	805	Zugriffsrecht Funktionsgruppe 500	0 - 1 <sup>■</sup>	1
	806	Zugriffsrecht Funktionsgruppe 600	0 - 1 <sup>■</sup>	1
	807	Zugriffsrecht Funktionsgruppe 700	0 - 1 <sup>■</sup>	1
	808	Zugriffsrecht Funktionsgruppe 800	0 - 1 <sup>■</sup>	1
	809	Zugriffsrecht Tasten Maximaldrehzahl	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	810	Zugriffsrecht Taste Programmnummerwahl	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	811	Zugriffsrecht Taste Stückzähler	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	812	Zugriffsrecht Taste F1	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	813	Zugriffsrecht Taste Zweilochknopf	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	814	Zugriffsrecht Taste Vierlochknopf	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	815	Zugriffsrecht Taste Dreilochknopf	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	816	Zugriffsrecht Taste Sechsl Lochknopf	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	817	Zugriffsrecht Taste Programmgruppe A	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	818	Zugriffsrecht Taste Programmgruppe B	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	819	Zugriffsrecht Taste Programmieren	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	820	Zugriffsrecht SD-Speicherkarte	0 - 1 <sup>■</sup>	0
	821	Zugriffscod e eingeben (im Auslieferungszustand: 3307)	0 - 9999	3307

■ 0 = frei zugänglich, 1 = nur über Codeeingabe zugänglich

## 13.51 Erläuterung der Fehlermeldungen

Anzeige	Beschreibung
Error 1	Systemfehler
Error 2	Nähmotor ERROR 2/BB/xxx BB = 30: Timeout 20: Totmann 10: Drehzahl 0B: StopX 0A: Reset Stichzähler 09: Parameter schreiben 05: Positionieren OT kürzester Weg 03: Positionieren OT rückwärts 02: Positionieren OT vorwärts  xxx = Fehler der Nähmotorsteuerung, siehe Kapitel 13.43 Nähmotorfehler
Error 3	Eingang Einschiebeblech vorne (E6 – X5:14)
Error 4	Fehlstickerkennung mit Nummer des Fehlstiches 0: Fehler bei Initialisierung der Fehlstickerkennung
Error 5	Eingang Klammer unten (E4 – X5:4) "Klammer schalten" verriegelt, da Hauptantrieb nicht in Obenposition.
Error 6	Zeitüberwachung beim Abarbeiten des Nähprogramms
Error 7 - 1	Schrittmotorbewegung: Verzögerung X nicht fertig
Error 7 - 2	Verzögerung Y nicht fertig
Error 7 - 3	Verzögerungen X und Y nicht fertig
Error 7 - 4	Rampe X nicht fertig
Error 7 - 5	Rampe Y nicht fertig
Error 8	Stichlänge
Error 9	Nähbild außerhalb des Bereichs
Error 10 - 1	Fehler beim Fahren auf Homestellung Ausgänge nicht fertig
Error 10 - 2	Klammer heben
Error 10 - 3	Einlegeposition nicht erreicht
Error 10 - 4	Blindannähen und Eingang "Blindannähen Ein" = 0
Error 10 - 5	Kein Blindannähen und Eingang "Blindannähen Ein" = 1 oder Eingang "Einschiebeblech vorne" = 1
Error 10 - 6	Fußpedal betätigt
Error 10 - 7	X-Mitte nicht erreicht
Error 10 - 8	X-Mitte nicht verlassen
Error 10 - 9	Y-Mitte nicht erreicht
Error 10 - 10	Y-Mitte nicht verlassen
Error 10 - 11	Zeitüberwachung Hometest
Error 10 - 12	Absolutposition -0,3 nicht erreicht Hometest
Error 10 - 13	Absolutposition +0,6 nicht erreicht Hometest
Error 10 - 14	Position Nadel oben nicht erreicht
Error 11	Schrittmotor-Schrittfrequenz zu hoch
Error 12	Fehler im Nähprogramm



Anzeige	Beschreibung
Error 13	Schrittmotor-Sollposition außerhalb des Nähbereichs
Error 14 - 3	Zeitüberwachung Ausgänge
Error 14 - 6	Fadenklemme
Error 14 - 10	Fadenzieher
Error 14 - 15	Stoffverschiebung
Error 14 - 16	Programmierbarer Ausgang 1
Error 15	Programmierbarer Ausgang 2
Error 15	Eingang kam nicht
Error 16	Verzögerungszeit bei laufendem Nähtrieb nicht erlaubt
Error 17	Schneiden ohne vorher angenäht zu haben
Error 18	Falscher Befehl im Datensatz
Error 19	Falsche Programmnummer
Error 20	Frei
Error 21	Netzteil überlastet (24 V)
Error 22	Netzspannung
Error 23	Netzteil 24 V zu niedrig
Error 24	Keine Schrittmotorbewegung vorbereitet (NIS)
Error 25	Schrittmotor wurde noch nicht gestartet (NIS)
Error 26	Eingang Blindannähen aus (E5 – X5:5)
Error 27 - 1	Fehler des SD-Speicherkartenlesers
Error 27 - 2	Keine SD-Speicherkarte gesteckt
Error 27 - 3	Falsche Karte (passt nicht zur 3307)
Error 27 - 4	Karte nicht richtig gesteckt
Error 27 - 5	Karte schreibgeschützt
Error 27 - 6	Datenfehler auf der SD-Speicherkarte
Error 27 - 7	Formatieren gescheitert
Error 27 - 8	Datei passt nicht zur 3307
Error 27 - 9	Falsche Dateigröße
Error 27 - 10	Übertragungsfehler
Error 28 - 1	Datei konnte nicht gelöscht werden.
Error 28 - 1	Knopzführung
Error 28 - 2	Klammer nicht oben
Error 28 - 3	Ladestellung S1 nicht erreicht
Error 28 - 4	Stopstellung S2, bzw. Grundstellung S3 nicht erreicht
Error 29 - 1	Ladeüberwachung (Knopf nicht eingerastet)
Error 29 - 1	CAN-Fehler
Error 29 - 2	Timeout
Error 29 - 4	Falsche Antwort
Error 30	Daten verloren
Error 30	Fehler Endverknotung mit Einstichnummer

13.52

## Nähmotorfehler

Nummer	Beschreibung
33	Parameterwert ungültig
34	Bremsweg zu kurz
35	Kommunikationsfehler
36	Init nicht fertig
37	Kommandoüberlauf
64	"Netz aus" während der Initialisierung
65	Überstrom direkt nach "Netz ein"
66	Kurzschluss
68	Überstrom im Betrieb
69	Keine Inkremente
70	Motor blockiert
71	Kein Inkremental-Stecker
73	Gestörter Motorlauf
74	Inkrementalgeber bei Über-/Untersetzung fehlt
75	Regler gesperrt
170	Übersetzung ungültig
171	Nullmarke ungültig
173	Motor im 1. Stich blockiert
175	Innerer Anlauffehler
222	Totmann Überwachung

### 13.53 Internet-Update der Maschinen-Software

Die Maschinen-Software kann mittels PFAFF Flashprogrammierung aktualisiert werden. Dazu muss das PFP-Boot-Programm (**ab Version 3.25**) sowie die entsprechende Steuer- software des Maschinentyps auf einem PC installiert sein. Die Übertragung der Daten an die Maschine kann mit einem Nullmodemkabel (Best.-Nr. **91-291 998-91**) oder mit einer SD-Karte vorgenommen werden. Die SD-Karte muss im Format **FAT16** formatiert sein und darf eine Kapazität von **2 GByte** nicht überschreiten.



Das PFP-Boot-Programm und die Steuersoftware des Maschinentyps können auf der PFAFF-Homepage unter folgendem Pfad heruntergeladen werden:  
[www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads](http://www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads)

#### 13.53.01 Aktualisierung über Nullmodemkabel

- Nach dem Herunterladen des PFP-Tools und der Steuerungssoftware das PFP-Programm öffnen.
- **Maschinentyp** und unter Steuerung **P320** anwählen.
- Unter **Report** wird die Softwareversion angezeigt.



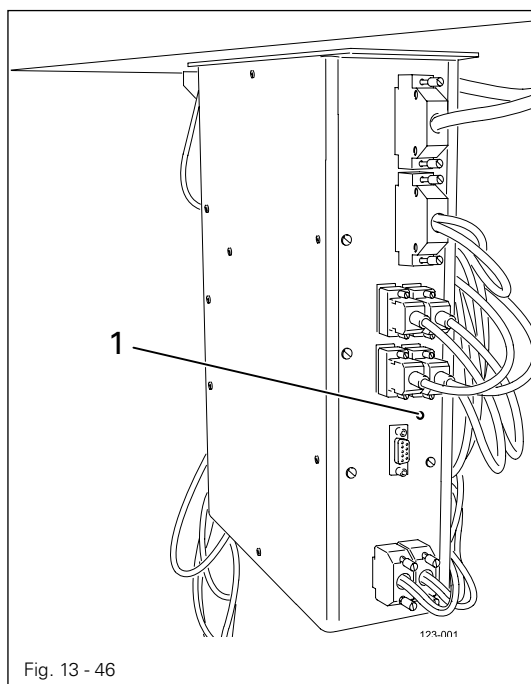
- **Maschine** ausschalten.
- Verbindung zwischen PC (serielle Schnittstelle bzw. entsprechenden USB-Adapter) und Maschinensteuerung (RS232) herstellen, dazu muss die Steckverbindung des Bedienfeldes gelöst werden.



Während der Aktualisierung der Maschinen-Software dürfen keine Rüst-, Wartungs- oder Justierarbeiten an der Maschine durchgeführt werden!

- Boottaster **1** gedrückt halten und Maschine einschalten.
- Button "OK" drücken.  
Die Aktualisierung der Software wird durchgeführt, der Fortschritt der Aktualisierung wird aus der Balkenanzeige des PFP-Boot-Programmes ersichtlich.
- Während der Aktualisierung darf die Maschine nicht ausgeschaltet werden.
- Nach Abschluss der Aktualisierung Maschine ausschalten und PFP-Boot-Programm beenden.
- Steckverbindung zwischen PC und Maschinensteuerung lösen und Bedienfeld wieder an der Maschinensteuerung einstecken.

- Maschine einschalten.
- Eine Plausibilitätskontrolle wird durchgeführt und ggf. wird ein Kaltstart ausgeführt.



Weitere Informationen und Hilfestellungen werden in der Datei "PFPHILFE.TXT" bereitgehalten, die durch Drücken des Buttons "Hilfe" aus dem PFP-Boot-Programm heraus aufgerufen werden kann.

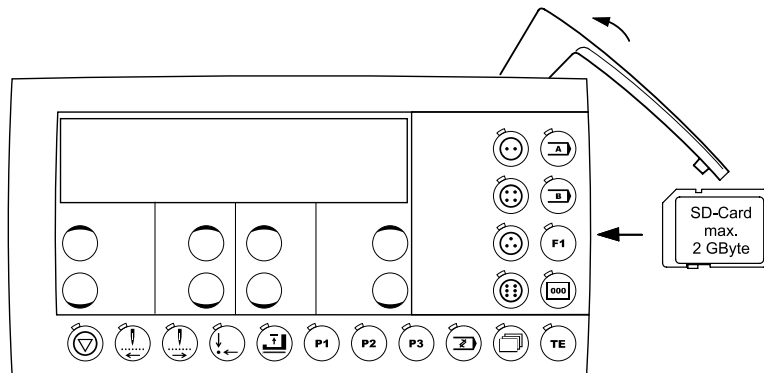
## 13.53.02 Aktualisierung über SD-Karte

- Nach dem Herunterladen des PFP-Tools und der Steuerungssoftware das PFP-Programm öffnen.
- **Maschinentyp** und unter Steuerung **SD-CARD** anwählen.
- Unter **Report** wird die Softwareversion angezeigt.



- Unter **Programmieren** die Software auf das Laufwerk mit der SD-Karte kopieren.

- Bei ausgeschalteter Maschine die SD-Karte in das Bedienfeld schieben.



Zur Aktualisierung der Maschinen-Software wird wie folgt vorgegangen:



Während der Aktualisierung der Maschinen-Software dürfen keine Rüst-, Wartungs- oder Justierarbeiten an der Maschine durchgeführt werden!

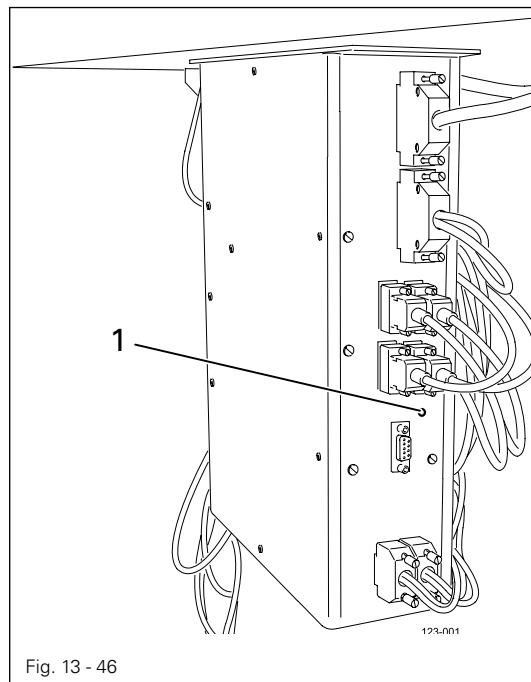


Fig. 13 - 46

- Boottaster 1 gedrückt halten und Maschine einschalten.
- Taste "TE" drücken.  
Die Aktualisierung der Software wird durchgeführt. Während der Aktualisierung blinkt die Diode im Speicherkarteneinschub
- Während der Aktualisierung darf die Maschine nicht ausgeschaltet werden.
- Nach der Aktualisierung Maschine ausschalten und SD-Karte entnehmen.
- Maschine einschalten.
- Eine Plausibilitätskontrolle wird durchgeführt und ggf. wird ein Kaltstart ausgeführt.

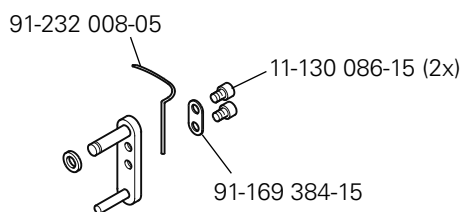
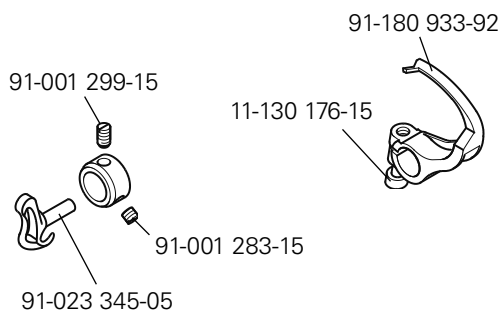
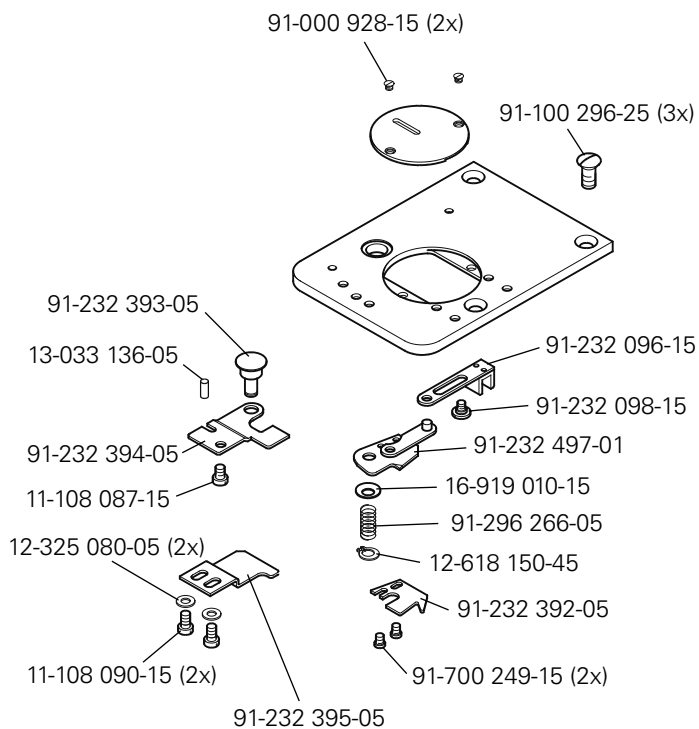
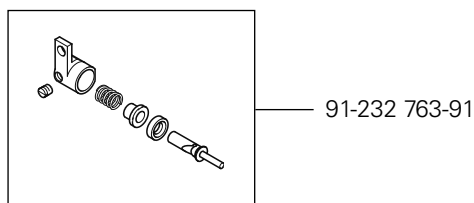
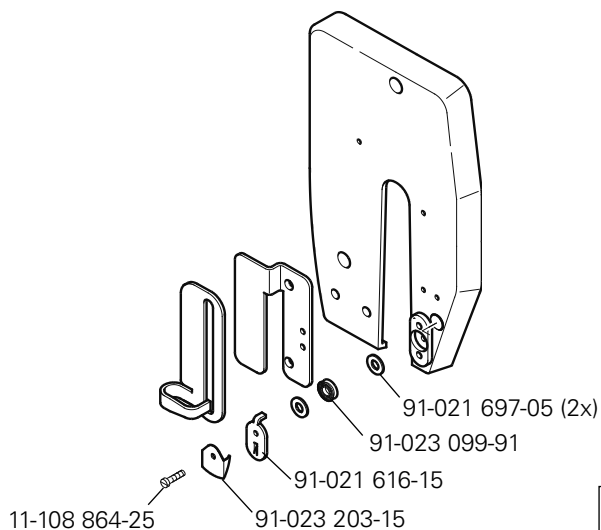


Weitere Informationen und Hilfestellungen werden in der Datei "PFPHILFE.TXT" bereitgehalten, die durch Drücken des Buttons "Hilfe" aus dem PFP-Boot-Programm heraus aufgerufen werden kann

Diese Liste zeigt die wichtigsten Verschleißteile.



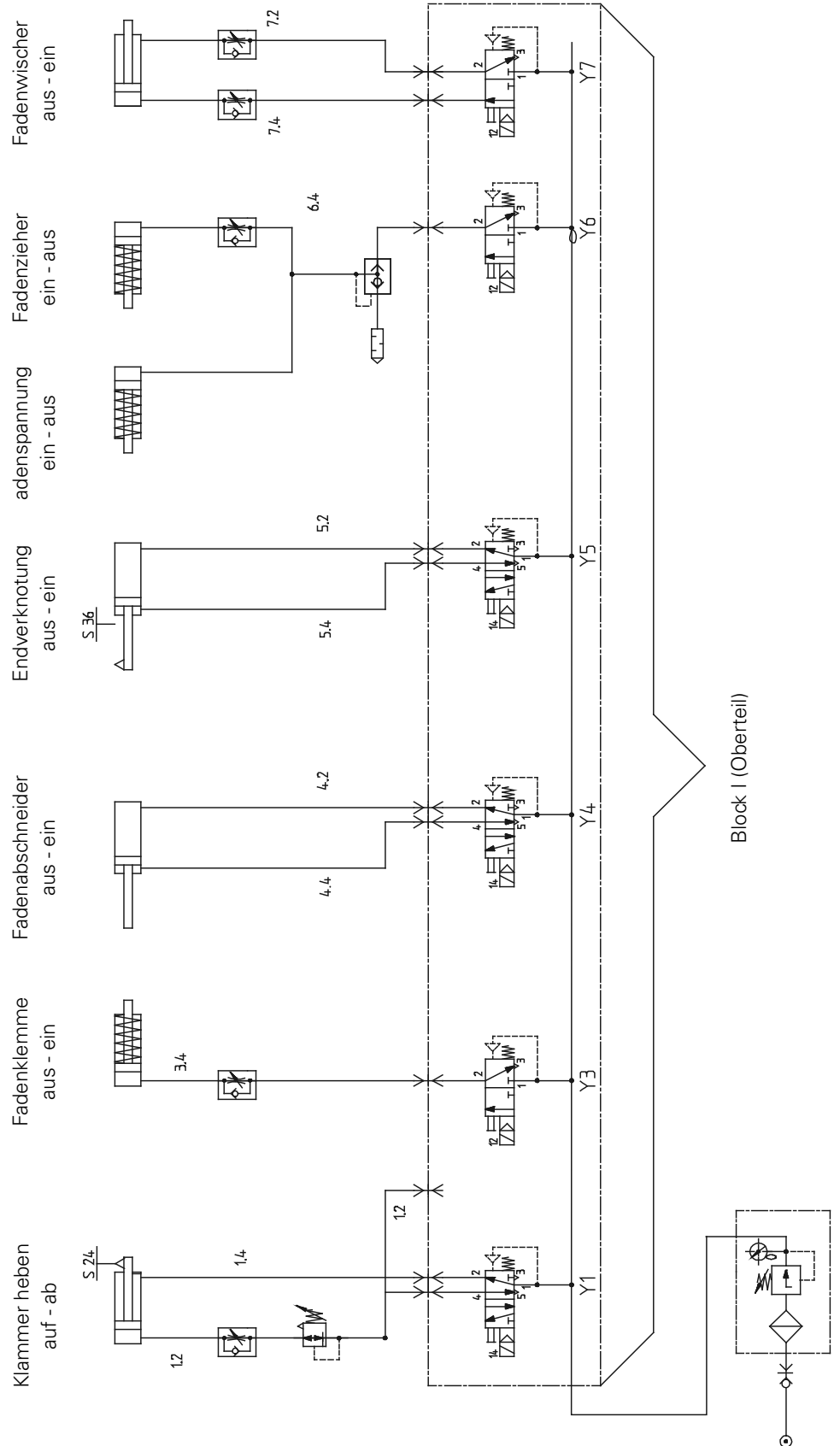
Eine ausführliche Teileliste für die komplette Maschine kann unter der Internet-Adresse [www.pfaff-industrial.de/pfaff/de/service/downloads](http://www.pfaff-industrial.de/pfaff/de/service/downloads) heruntergeladen werden. Alternativ zum Internet-Download kann die Teileliste auch als Buch unter der Best.-Nr. 296-12-19 032 angefordert werden.



15 Pneumatik-Schaltplan

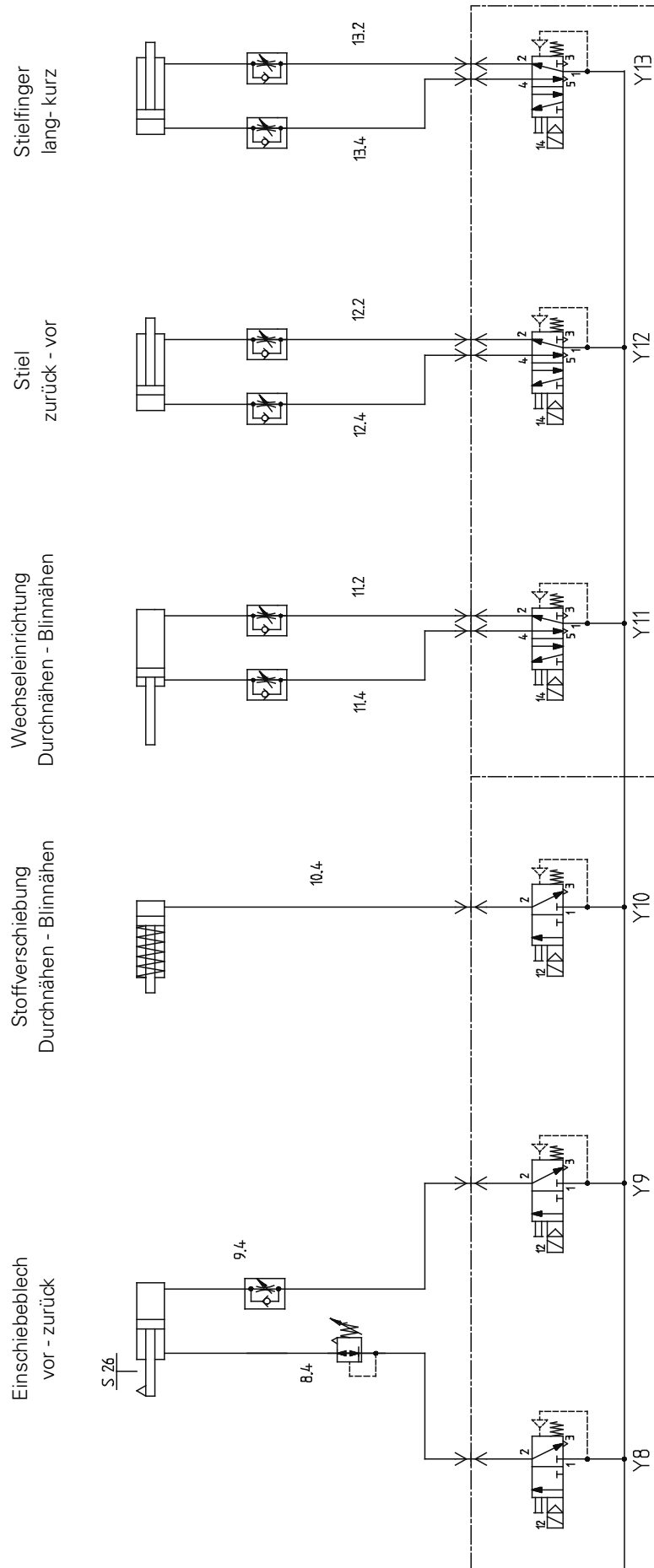
Der Pneumatikplan ist in Grundstellung (Home-Position) der Maschine gezeichnet. die Energie (Luft und Strom) ist zugeschaltet. Die Bauglieder nehmen festgelegte Zustände ein.

15.01 3307-3/01



15.01

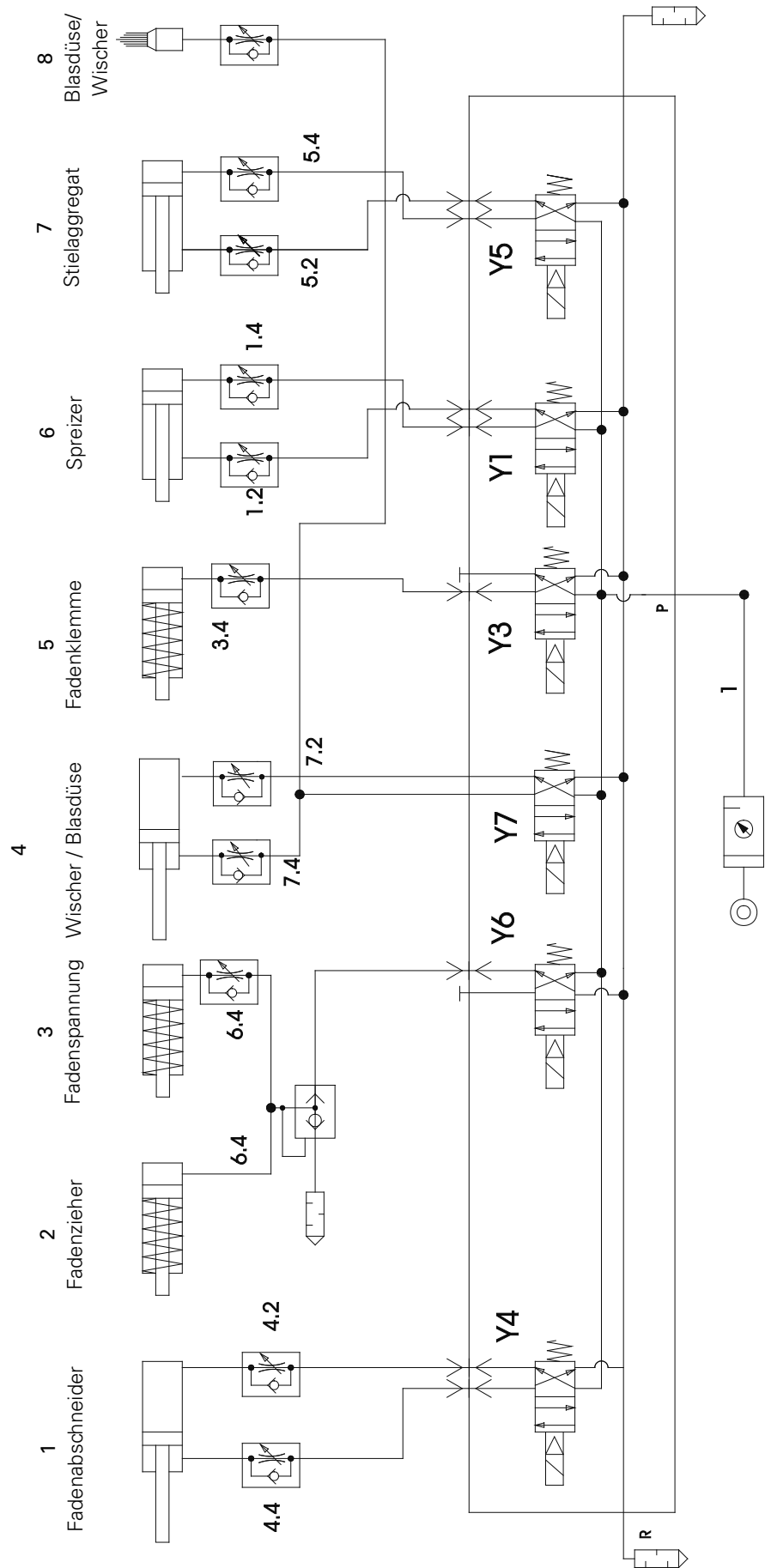
3307-3/01





15.02

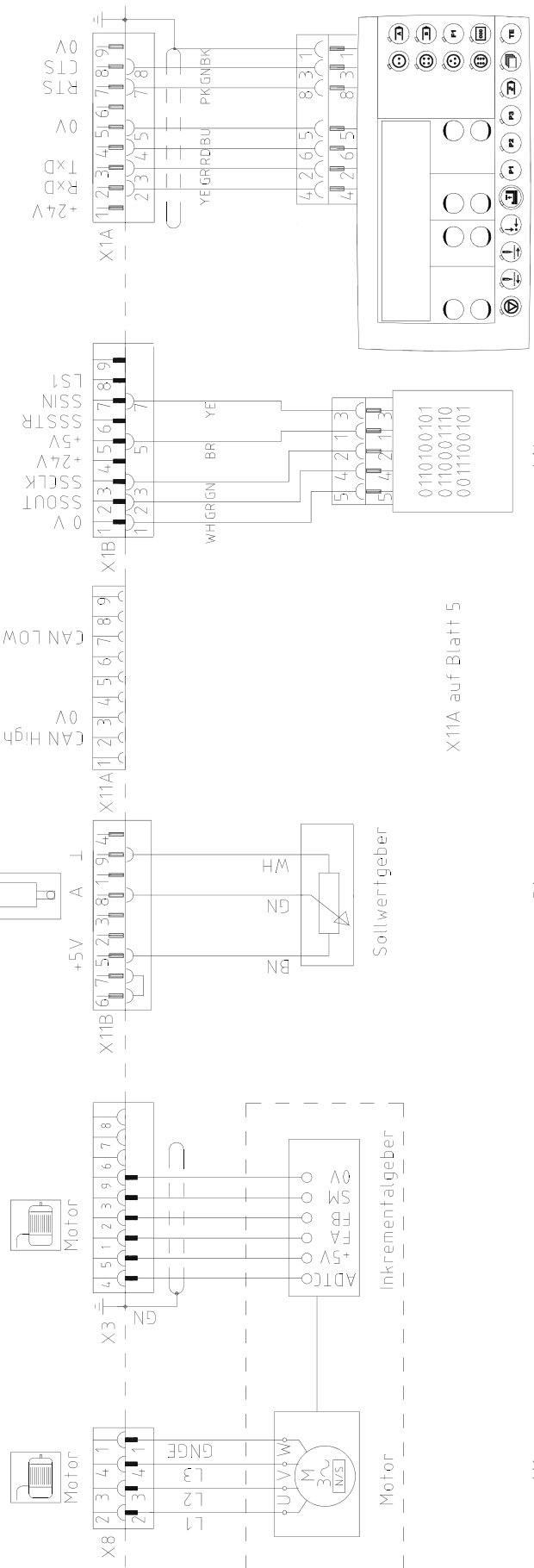
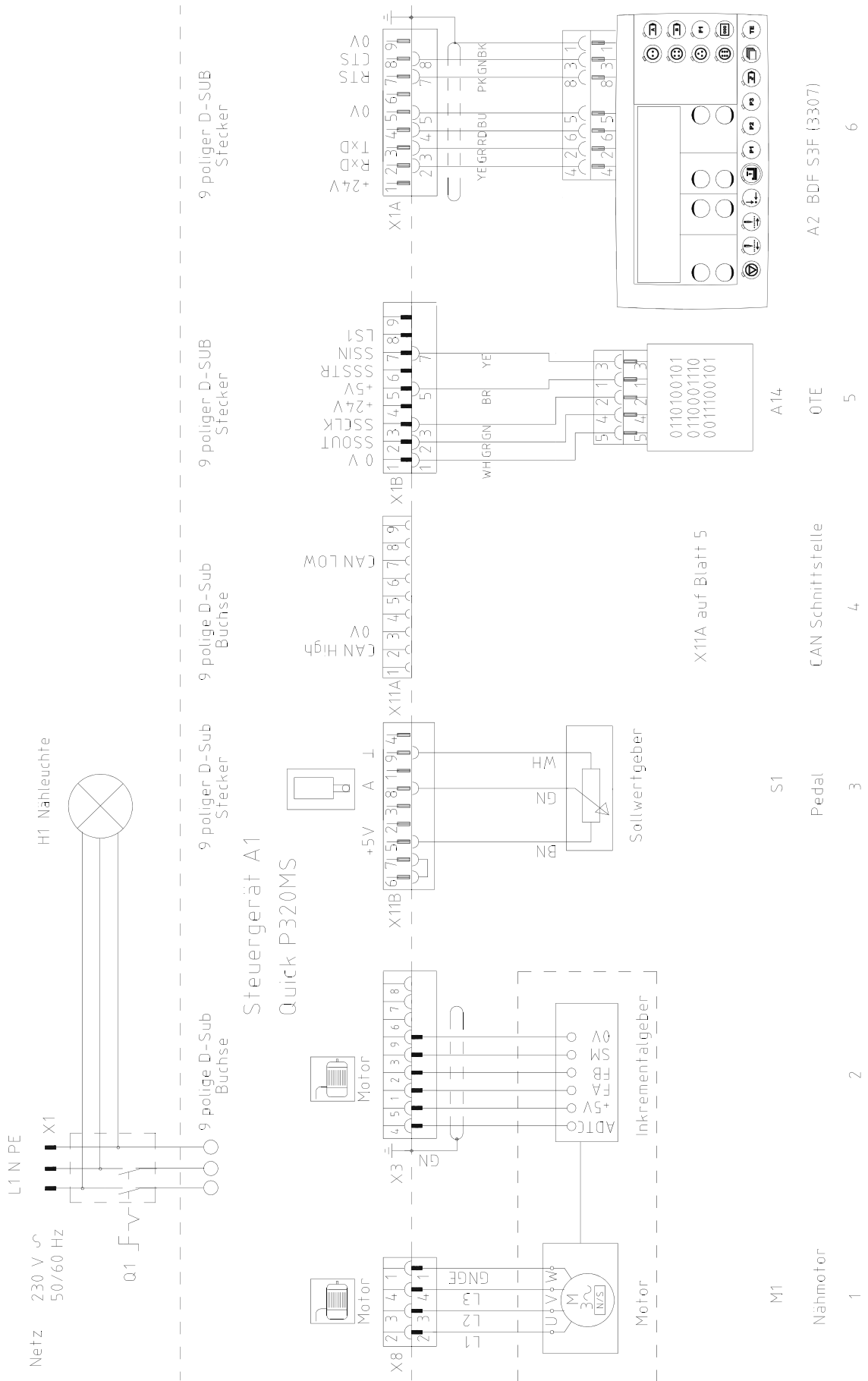
3307-9/02



## 16 Stromlaufpläne

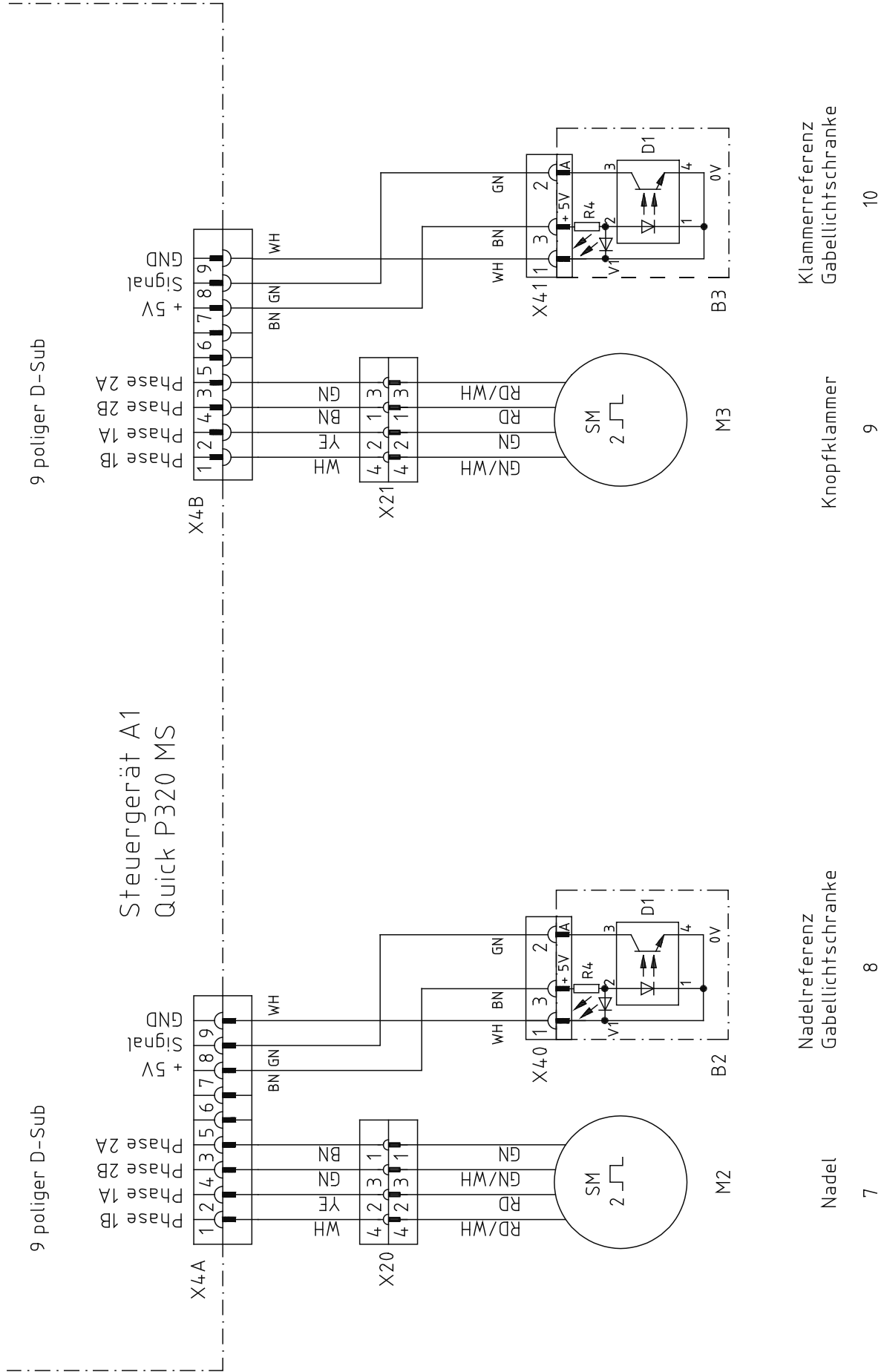
### 16.01 Referenzliste zu den Stromlaufplänen der PFAFF 3307-3/01

A1	Steuergerät Quick P 320MS	X41	Gabellichtschanke
A2	Bedienfeld BDF- S3 F (3307)		Knopfklammerreferenz
A14	OTE Oberteilerkennung	X51	Klammer auf
A100	Fadenkraft- Modul	X53	Fadenklemme
A110	Fadenkraft- Alarm + Reset	X54	Fadenschneiden
		X55	Endverknötung
B2	Gabellichtschanke Nadel- referenz	X56	Fadenzieher
B3	Gabellichtschanke Klammerreferenz	X57	Fadenwischerr
B100	Fadenkraft- Sensor	X58	Einschiebeblech vor
		X59	Einschiebeblech zurück
H1	Nähleuchte	X60	Stoffverschiebung
H101	Leuchte- Alarm	X61	Blindannähen
		X62	Stielfinger
M1	Nähmotor	X63	Stiel lang
M2	Schrittmotor Nadel	X64	Ösenknopfklammer (Option)
M3	Schrittmotor Knopfklammer	X101	Fadenkraft- Modul Sensor + Versorgung
		X102	Fadenkraft- Modul CAN Schnittstelle
Q1	Hauptschalter	X103	Fadenkraft- Modul RS232
S1	Pedal Sollwertgeber	X110	Fadenkraft- Alarm + Reset
S24	Taster Knopfklammer unten	X111	Fadenkraft- Sensor
S26	Einschiebeblech vorn	X112	Fadenkraft- Spannungsversorgung
S36	Magnetschalter Endverknötung		
S101	Taster- Reset	Y1	Klammer auf
		Y3	Fadenklemme
X1	Netzstecker	Y4	Fadenschneiden
X1A	Bedienfeld BDF S3 F	Y5	Endverknötung
X1B	Oberteilerkennung (OTE)	Y6	Fadenzieher
X3	Inkrementalgeber (Nähmotor)	Y7	Fadenwischer
X4A	Schrittmotor Nadel & Gabellichtschanke	Y8	Einschiebeblech vor
X4B	Schrittmotor Knopfklammer & Gabellichtschanke	Y9	Einschiebeblech zurück
		Y10	Stoffverschiebung
X5	Eingänge	Y11	Blindannähen
X8	Nähmotor	Y12	Stielfinger
X11A	CAN Schnittstelle	Y13	Stiel lang
X11B	Pedal Sollwertgeber		
X13	Ausgänge		
X20	Schrittmotor Nadel		
X21	Schrittmotor Knopfklammer		
X24	Taster Knopfklammer unten		
X40	Gabellichtschanke Nadelreferenz		



M1	Nähmotor	1
S1	Pedal	3
X11A auf Blatt 5	CAN Schnittstelle	4
A14	0TE	5
A2 BDF S3F (3307)		6

Schrittmotoren



Nadelreferenz  
Gabellichtschranke

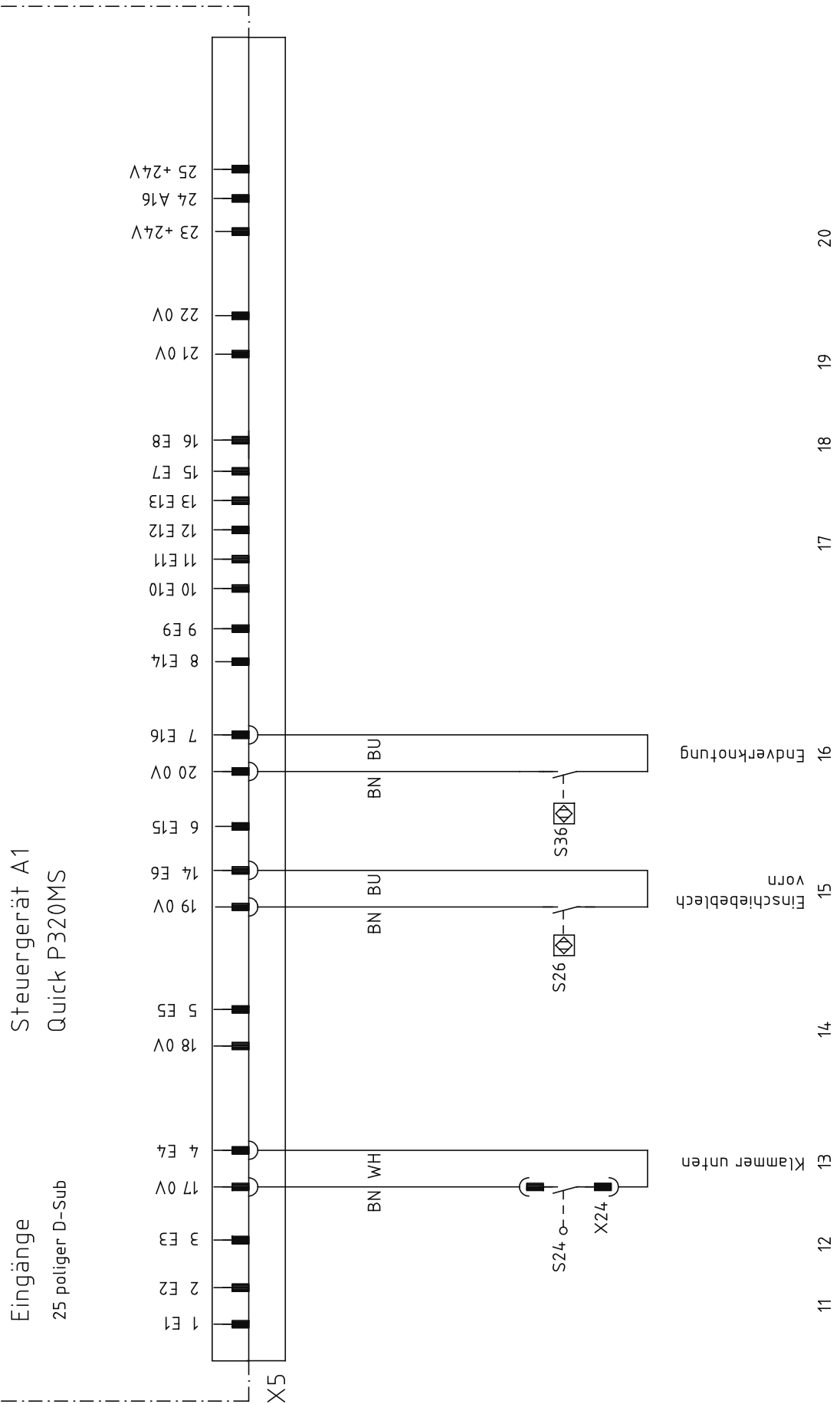
8

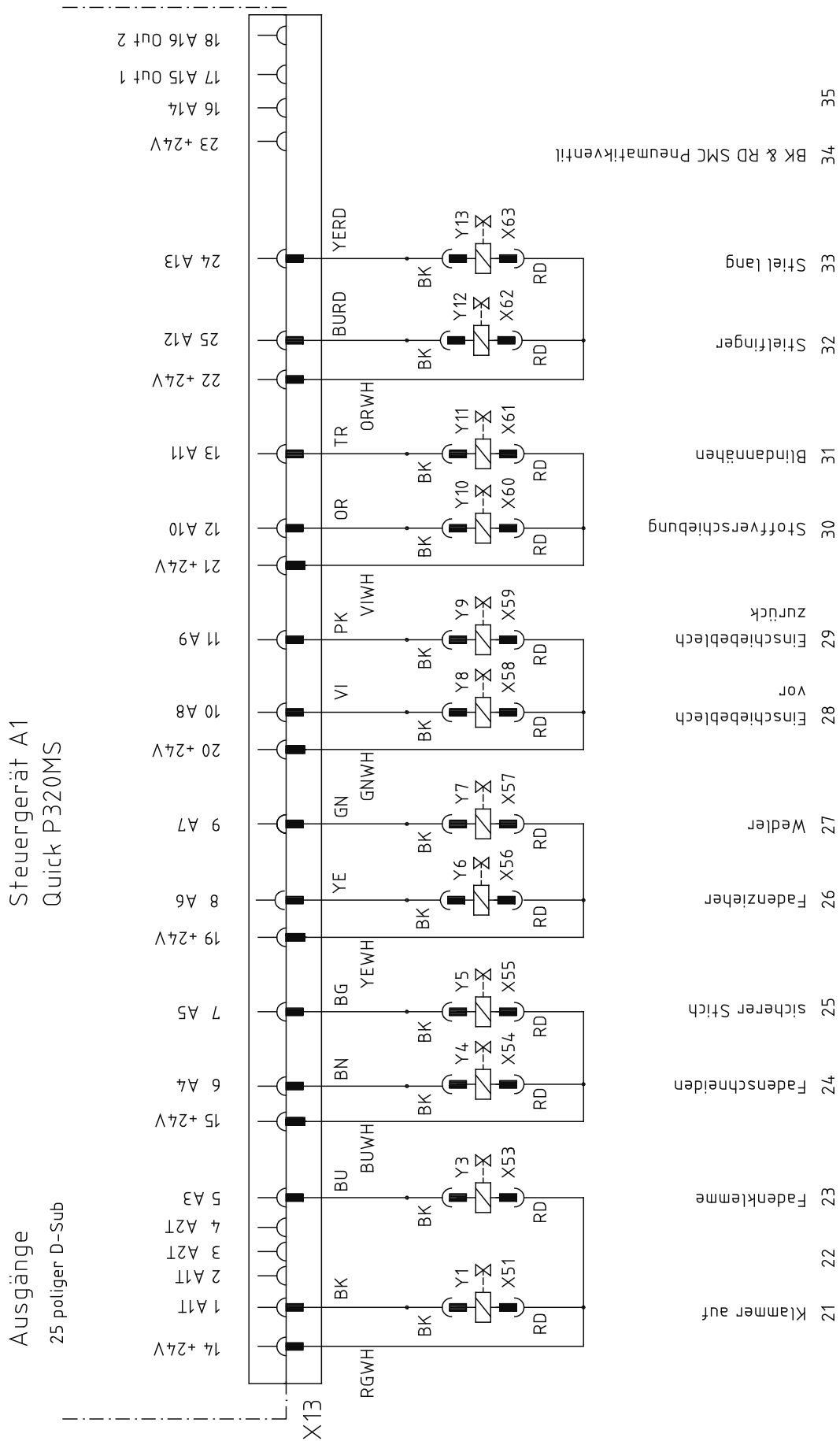
Knopfklammer

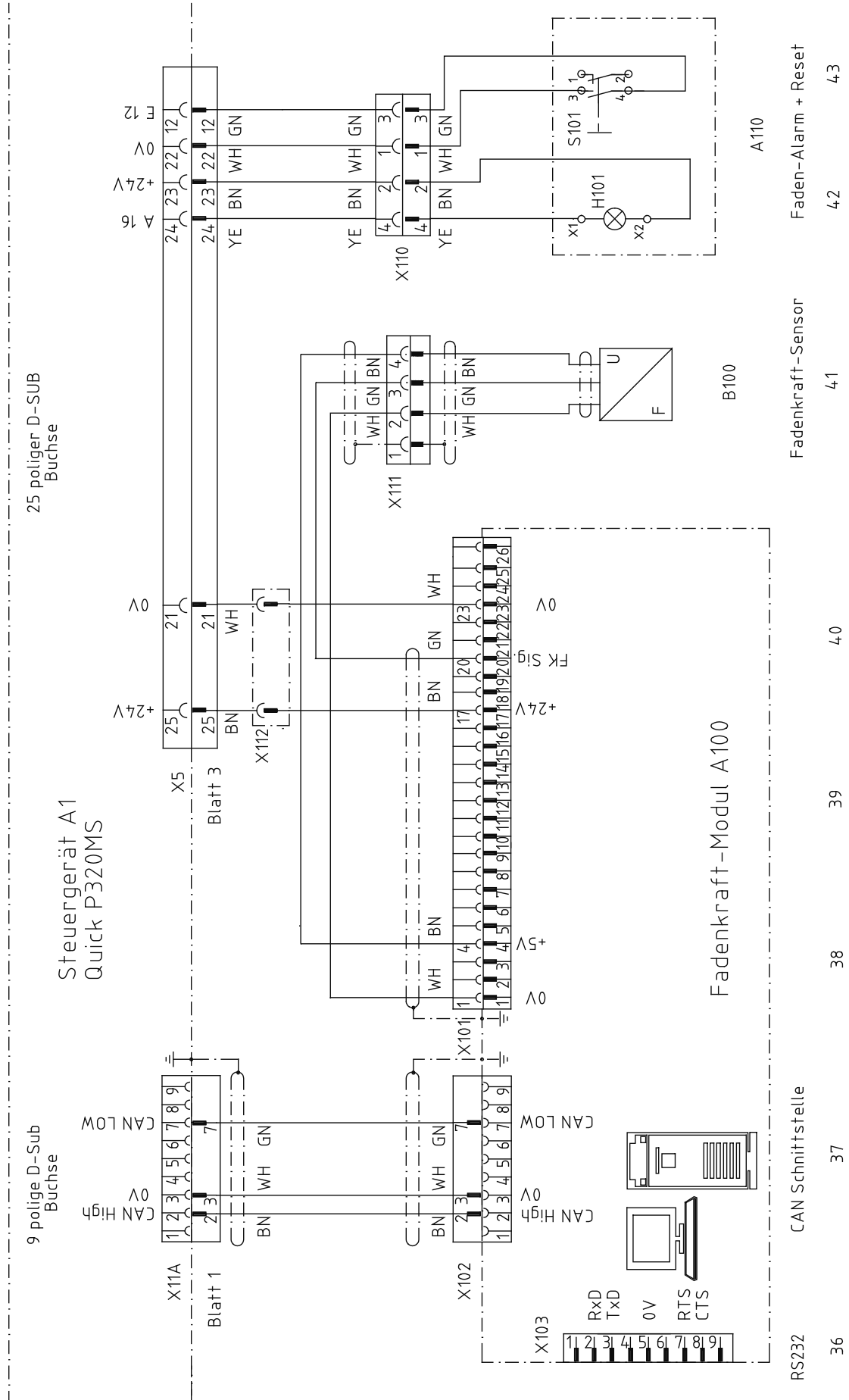
9

Klammerreferenz  
Gabellichtschranke

10







RS232	CAN Schnittstelle	36	37
		38	39
		40	41
	Fadenkraft-Sensor	42	43
	Faden-Alarm + Reset		

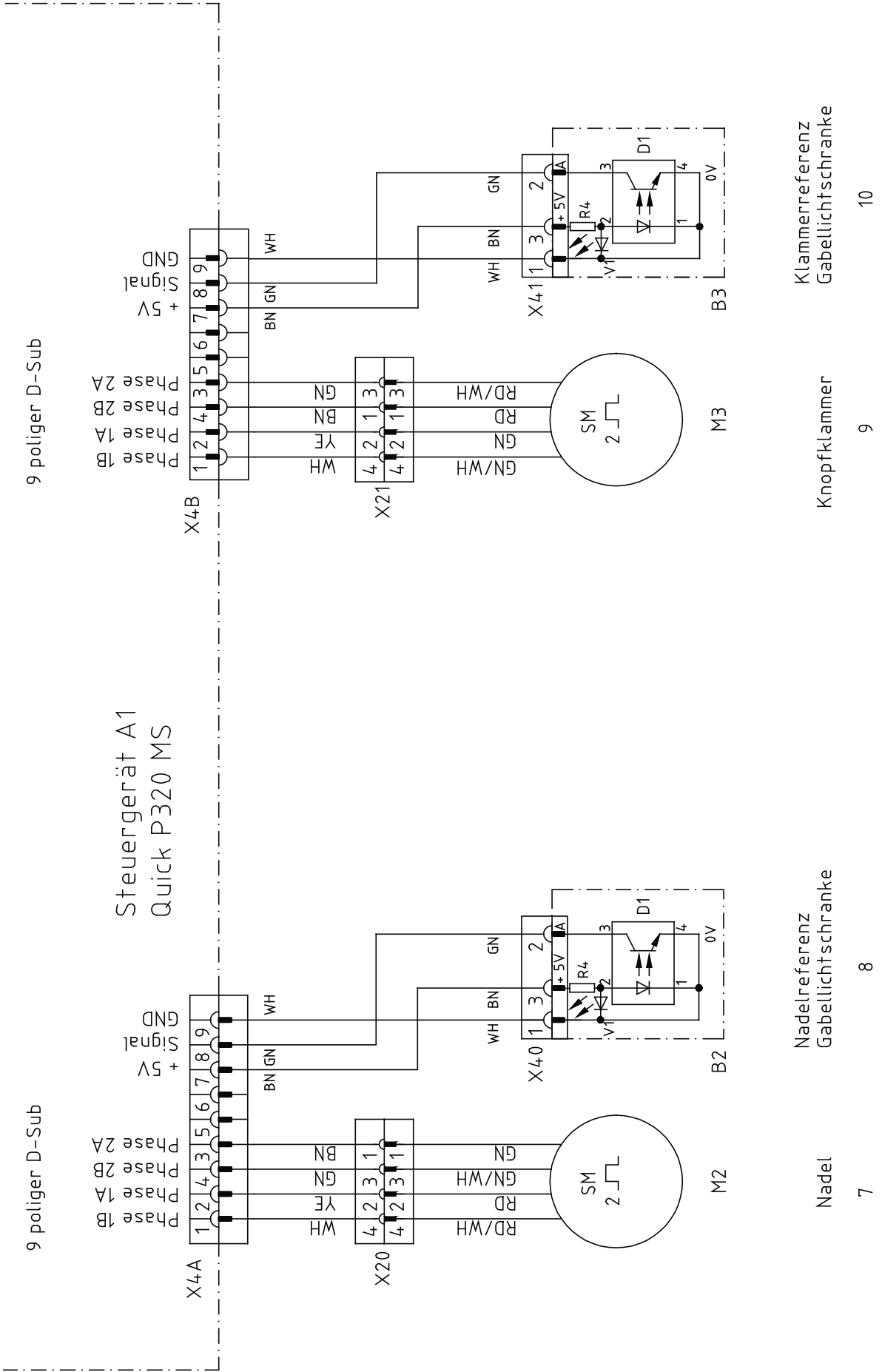
## 16.02 Referenzliste zu den Stromlaufplänen der PFAFF 3307-9/02

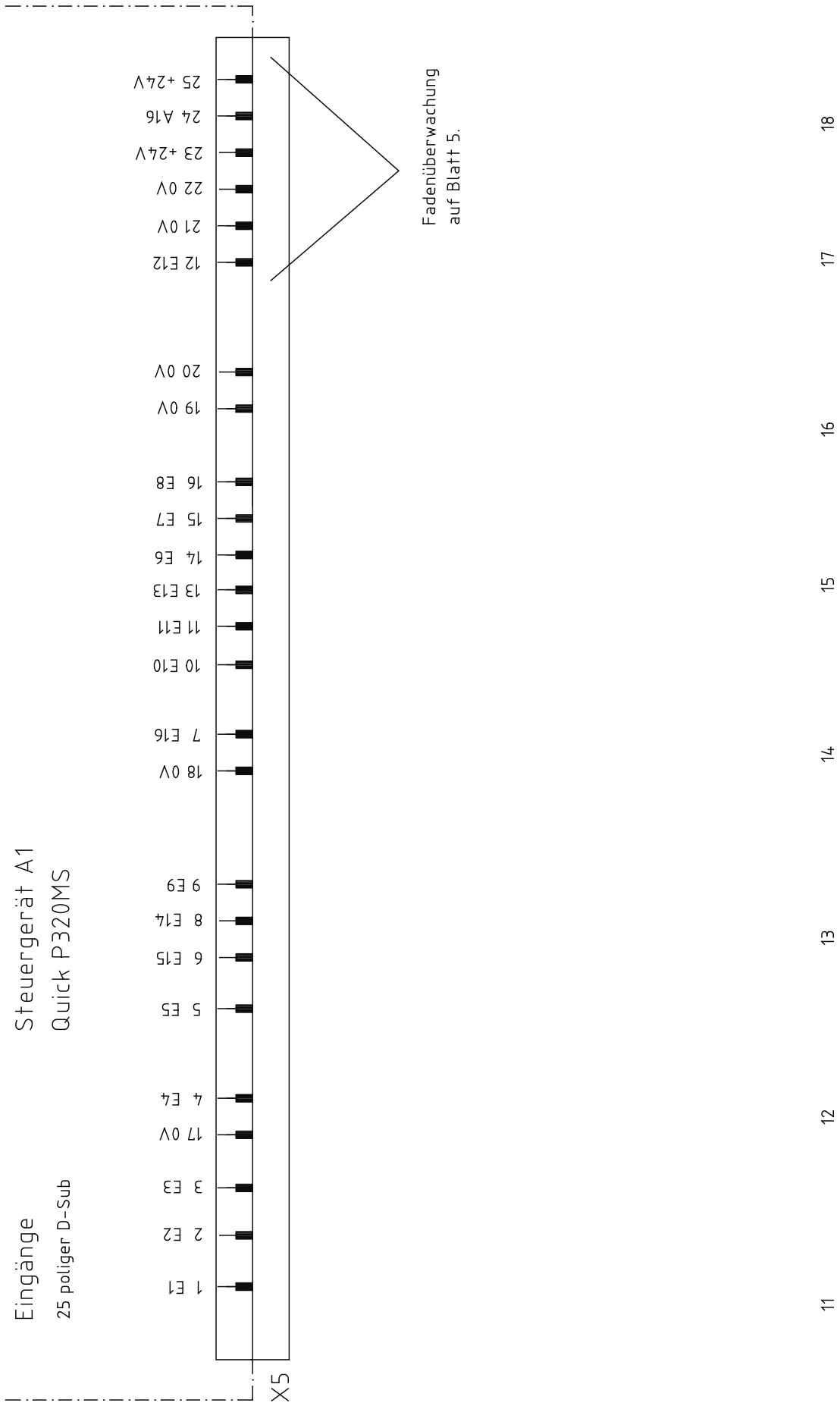
A1	Steuergerät Quick P 320MS	X55	Stiellänge
A2	Bedienfeld BDF- S3 F	X56	Fadenzieher
A14	Oberteilerkennung (OTE)	X57	Fadenwischer / Blasdüse
A100	Fadenkraft- Modul	X101	Fadenkraft- Modul Sensor + Versorgung
A110	Fadenkraft- Alarm + Reset	X102	Fadenkraft- Modul CAN Schnittstelle
B2	Gabellichtschanke Nadelreferenz	X103	Fadenkraft- Modul RS232
B3	Gabellichtschanke Klammer- referenz	X110	Fadenkraft- Alarm + Reset
B100	Fadenkraft- Sensor	X111	Fadenkraft- Sensor
H1	Nähleuchte	Y1	Klammer auf
H101	Leuchte- Alarm	Y3	Fadenklemme
M1	Nähmotor	Y4	Fadenschneiden
M2	Schrittmotor Nadel	Y6	Fadenzieher
M3	Schrittmotor Knopfklammer	Y7	Fadenwischer / Blasdüse
Q1	Hauptschalter		
S1	Pedal Sollwertgeber		
S36	Magnetschalter Endverkotung		
S101	Taster- Reset		
X1	Netzstecker		
X1A	Bedienfeld BDF- S3 F		
X1B	Oberteilerkennung (OTE)		
X3	Inkrementalgeber (Nähmotor)		
X4A	Schrittmotor Nadel & Gabellichtschanke		
X4B	Schrittmotor Knopfklammer & Gabellichtschanke		
X5	Eingänge		
X8	Nähmotor		
X11A	CAN Schnittstelle		
X11B	Fußpedal Sollwertgeber		
X13	Ausgänge		
X20	Schrittmotor Nadel		
X21	Schrittmotor Knopfklammer		
X34	Taster Knopfklammer unten		
X40	Gabellichtschanke Nadelreferenz		
X41	Gabellichtschanke Knopfklammer- referenz		
X51	Klammer auf		
X53	Fadenklemme		
X54	Fadenschneiden		

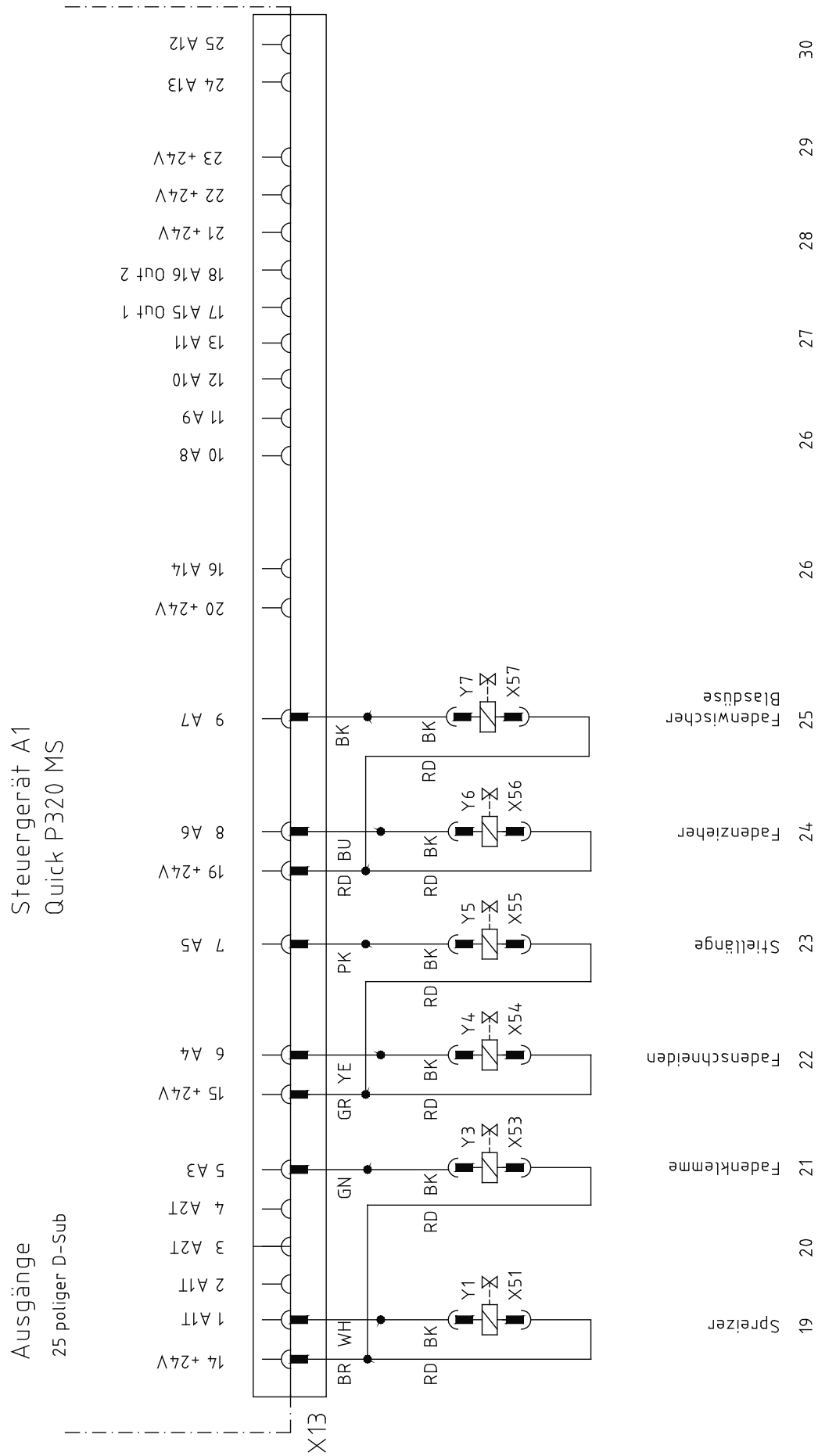


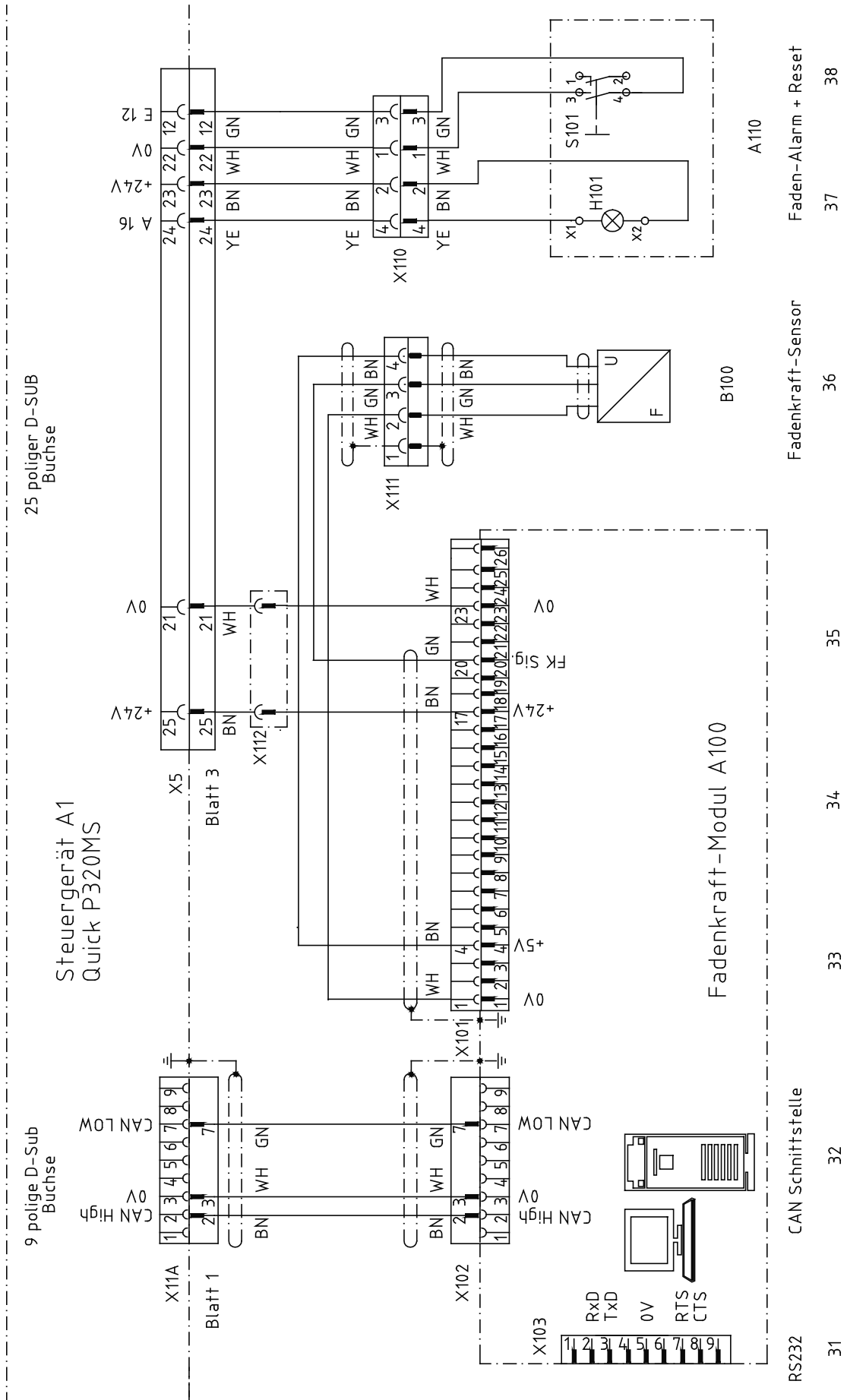


Schrittmotoren









RS232	31	CAN Schnittstelle	32
	33	Fadenkraft-Modul A100	34
	35	Fadenkraft-Sensor	36
	37	Faden-Alarm + Reset	38



**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)

### Hotlines:

Technischer Service: +49-175/2243-101  
Nähtechnik/Fachberatung: +49-175/2243-102  
Ersatzteile-Hotline: +49-175/2243-103

Gedruckt in der BRD