

**337**

**BETRIEBSANLEITUNG**

Diese Betriebsanleitung hat für Maschinen ab  
nachfolgender Seriennummer Gültigkeit:

# 7 207 686 →



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



Die Justieranleitung zur Maschine kann kostenlos unter der Internet-Adresse [www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads](http://www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads) heruntergeladen werden. Alternativ zum Internet-Download kann die Justieranleitung auch als Buch unter der Best.-Nr. **296-12-18 644/001** bestellt werden.

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>5</b>
1.01	Richtlinien .....	5
1.02	Allgemeine Sicherheitshinweise .....	5
1.03	Sicherheitssymbole.....	6
1.04	Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers .....	6
1.05	Bedien- und Fachpersonal.....	7
1.05.01	Bedienpersonal .....	7
1.05.02	Fachpersonal.....	7
1.06	Gefahrenhinweise .....	8
<b>2</b>	<b>Bestimmungsgemäße Verwendung .....</b>	<b>9</b>
<b>3</b>	<b>Technische Daten .....</b>	<b>10</b>
3.01	PFAFF 337 .....	10
3.02	Ausführungen und Unterklassen .....	10
<b>4</b>	<b>Entsorgung der Maschine .....</b>	<b>11</b>
<b>5</b>	<b>Transport, Verpackung und Lagerung .....</b>	<b>12</b>
5.01	Transport zum Kundenbetrieb.....	12
5.02	Transport innerhalb des Kundenbetriebes.....	12
5.03	Entsorgung der Verpackung .....	12
5.04	Lagerung.....	12
<b>6</b>	<b>Arbeitssymbole .....</b>	<b>13</b>
<b>7</b>	<b>Bedienungselemente.....</b>	<b>14</b>
7.01	Hauptschalter .....	14
7.02	Pedale .....	14
7.03	Hebel zum Anheben des Stoffdrückerfußes .....	15
7.04	Stichlängen-Einstellhebel / Rückwärtsnähen .....	15
7.05	Obertransport-Vorschubbegrenzung .....	16
7.06	Optische Anzeigevorrichtung -921/01 ( Option ) .....	16
7.07	Obertransporthub-Einstellung.....	17
7.08	Bedienfeld (nur bei Maschinen mit Quick-Anbaumotor) .....	17
<b>8</b>	<b>Aufstellung und erste Inbetriebnahme .....</b>	<b>18</b>
8.01	Aufstellung.....	18
8.01.01	Tischhöhe einstellen .....	18
8.01.02	Motor montieren (nur bei Maschinen mit Quick-Motor) .....	19
8.01.03	Keilriemen spannen .....	19
8.01.04	Unteren Keilriemenschutz montieren .....	20
8.01.05	Obernen Keilriemenschutz montieren .....	20
8.01.06	Positionsgeber montieren.....	21
8.01.07	Garnrollenständer montieren .....	21

---

---

# Inhaltsverzeichnis

---

	Inhalt .....	Seite
8.02	Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen.....	22
8.03	Erste Inbetriebnahme .....	24
8.04	Maschine ein- / ausschalten .....	24
8.05	Grundstellung des Maschinenantriebs .....	25
<b>9</b>	<b>Rüsten .....</b>	<b>26</b>
9.01	Nadel einsetzen .....	26
9.02	Unterfaden aufspulen / Unterfadenvorspannung regulieren .....	27
9.03	Spulenkapsel herausnehmen / einsetzen .....	28
9.04	Spulenkapsel einfädeln / Unterfadenspannung regulieren.....	28
9.05	Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren .....	29
9.06	Stichzählung zur Spulenfadenskontrolle einstellen .....	29
<b>10</b>	<b>Wartung und Pflege .....</b>	<b>30</b>
10.01	Wartungsintervalle .....	30
10.02	Reinigen .....	30
10.03	Ölen des Greifers.....	31
10.04	Ölen der Kopfteile .....	31
10.05	Ölen allgemein.....	32
10.06	Schmieren der Kegelräder .....	33
10.07	Schmieren des Obertransport-Antriebexzentrers.....	34
10.08	Luftdruck kontrollieren / einstellen .....	34
10.09	Wasserbehälter der Wartungseinheit entleeren / reinigen.....	35
10.10	Parametereinstellungen .....	36
10.10.01	Liste der Parameter .....	36
<b>11</b>	<b>Tischplattenmontage und Stromlaufpläne .....</b>	<b>37</b>
11.01	Tischplattenausschnitt.....	37
11.02	Tischplattenmontage.....	37
11.03	Stromlaufpläne.....	38
<b>12</b>	<b>Verschleißteile .....</b>	<b>42</b>

---

## 1 Sicherheit

### 1.01 Richtlinien

Die Maschine wurde nach den in der Konformitäts- bzw. Herstellererklärung angegebenen europäischen 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

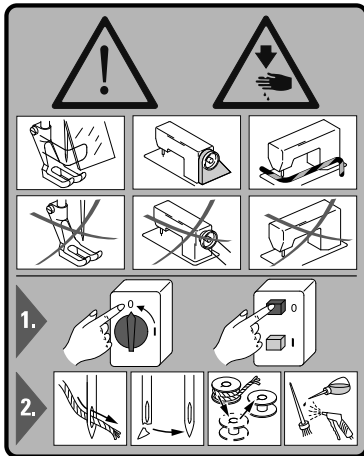
### Sicherheitssymbole



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



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!



Während der Einstellarbeiten keine Gegenstände auf dem Tisch liegen lassen!  
Die Gegenstände könnten geklemmt oder weggeschleudert werden!  
Verletzungsgefahr durch umherfliegende Teile!

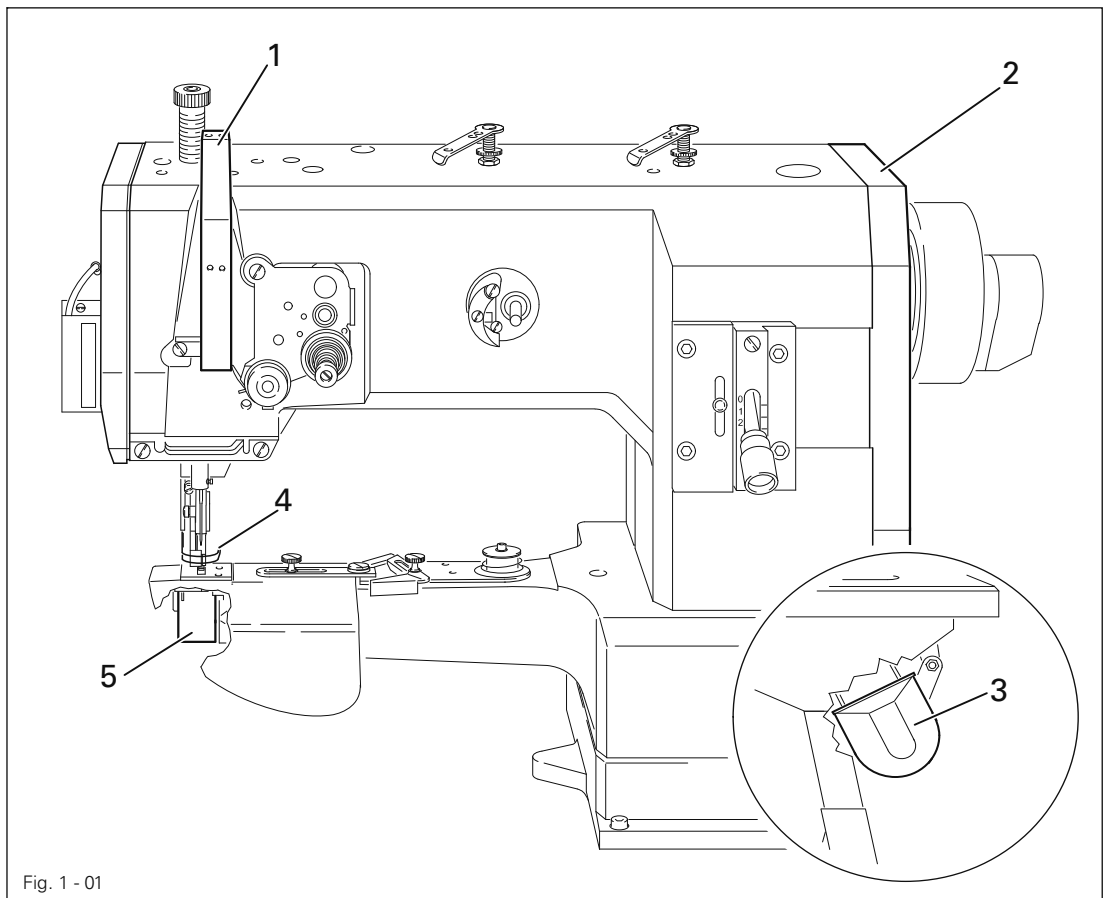


Fig. 1 - 01



Maschine nicht ohne Fadenhebelschutz 1 betreiben!  
Verletzungsgefahr durch die Bewegung des Fadenhebels!



Maschine nicht ohne Riemenschutz 2 und 3 betreiben!  
Verletzungsgefahr durch den umlaufenden Keilriemen!



Die Maschine nicht ohne Fingerschutz 4 betreiben!  
Verletzungsgefahr durch die Nadel!



Maschine nicht ohne Freiarmkappe 5 betreiben!  
Verletzungsgefahr durch rotierenden Greifer!



## 2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die PFAFF 337 ist eine Einnadel-Doppelsteppstich-Freiarml-Nähmaschine mit Unter- und veränderlichem Obertransport.

Die Maschine dient zum Einnähen von Ärmeln in Mäntel, Kostüme, Sakkos usw. in der Textilindustrie.



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 PFAFF 337 ♦

Stichtyp: .....301 ( Doppelstepstich )  
Ausführungsart: ..... BN36  
Nadelsystem: ..... 134 - 35  
Nadeldicke in 1/100 mm: ..... 80 - 100  
Fadendicke max. ( Synthetiks ): ..... 40/3▲

Max. Stichlänge bei Ausführung N36..... ❶

Handrad wirks. Ø: ..... 80 mm  
Max. Drehzahlzahl\*: ..... 2100 min<sup>-1</sup>

#### Abmessungen der Maschine

Unterarmkopf Ø: ..... 51 mm  
Unterarmumfang: ..... ca. 165 mm  
Länge: ..... ca. 770 mm  
Breite: ..... ca. 380 mm  
Höhe: ..... ca. 630 mm

Durchgangsbreite: ..... 265 mm  
Durchgangshöhe: ..... 115 mm  
Durchgang unter dem Nähfuß ..... 11 mm

Nettogewicht (Oberteil): ..... ca. 40 kg  
Bruttogewicht (Oberteil): ..... ca. 48 kg

Arbeitsluftdruck: ..... 6 bar  
Luftverbrauch: ..... ~0,8 l / Arbeitszyklus

Motordaten: ..... siehe Typenschild des Motors

#### Geräuschangabe:

Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz bei n=1800 min<sup>-1</sup>: ..... L<sub>pA</sub> = 77 dB(A) ■  
(Geräuschmessung nach DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

❶ = 3 mm Schubweg des unteren und 6 mm Schubweg des oberen Stoffschiebers

♦ Technische Änderungen vorbehalten

\* abhängig von Material und Arbeitsgang

▲ oder vergleichbare Stärken anderer Garnarten

■ K<sub>pA</sub> = 2,5 dB

### 3.02 Ausführungen und Unterklassen

Ausführung B: ..... zum Verarbeiten mittelschwerer Materialien

#### Zusatzeinrichtungen:

Unterklasse -900/51 ..... Fadenschneid-Einrichtung  
Unterklasse -910/98 ..... Presserfußautomatik  
Unterklasse -921/01 ..... Optische Anzeigevorrichtung

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:



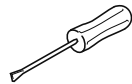
Hinweis, Information



Reinigen, Pflege



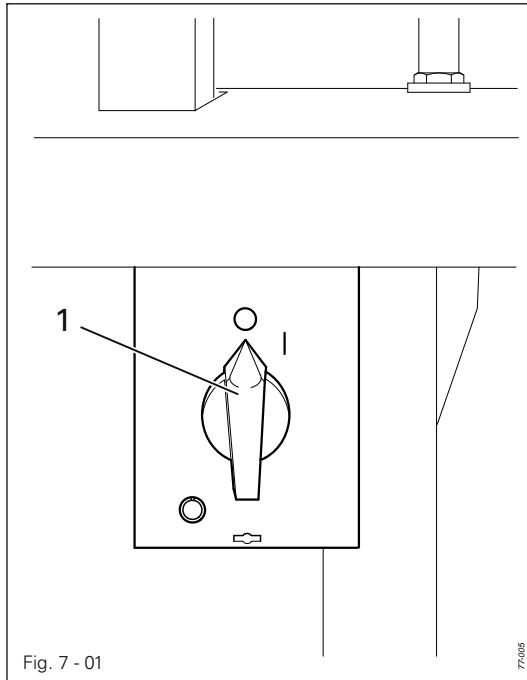
Schmieren



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

## 7 Bedienungselemente

### 7.01 Hauptschalter



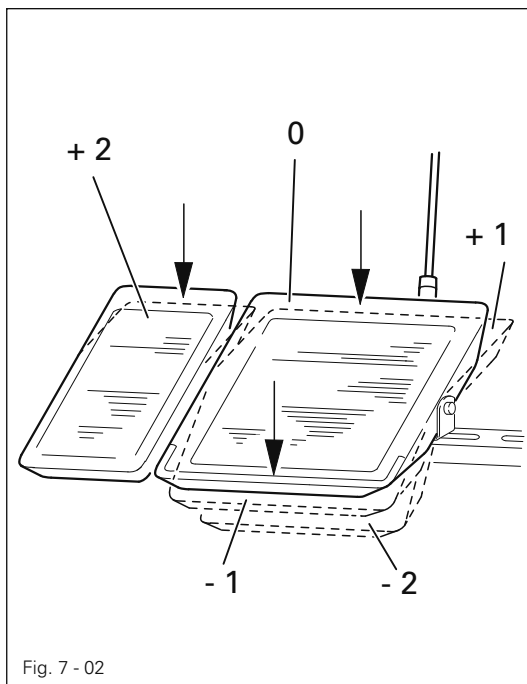
- Durch Drehen des Hauptschalters 1 wird die Maschine ein- bzw. ausgeschaltet.



Der abgebildete Hauptschalter befindet sich an Maschinen mit Quick-Motoren.

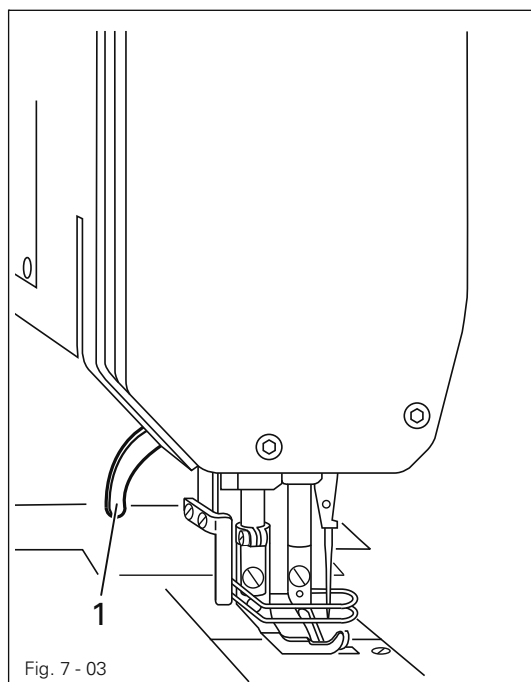
Bei Verwendung von anderen Motoren können andere Schalter angebracht sein.

### 7.02 Pedale



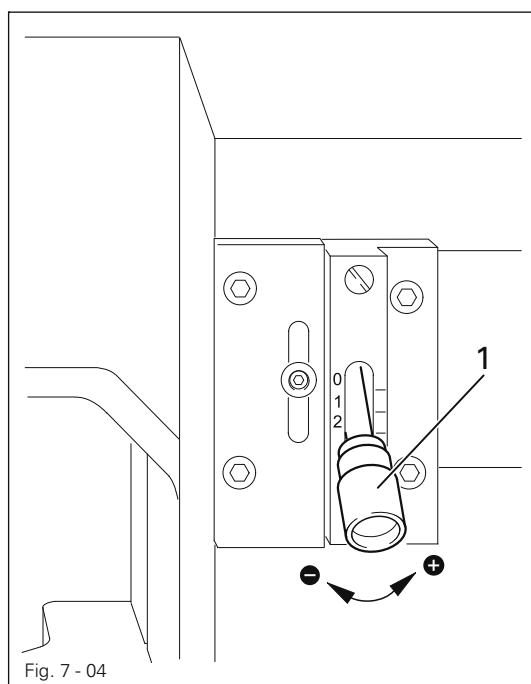
- Bei eingeschaltetem Hauptschalter
  - 0 = Ruhestellung
  - +1 = Nähen
  - 1 = Nähfüße anheben (bei Maschinen mit Presserfußautomatik -910/98)
  - 2 = Faden abschneiden (bei Maschinen mit Fadenabschneid-Einrichtung -900/51)
  - +1 und +2 = Obertransportvorschub vergrößern (siehe Kap. 7.05 und 7.06).

## 7.03 Hebel zum Anheben des Stoffdrückerfußes



- Durch Hochstellen des Hebels 1 wird der Stoffdrückerfuß angehoben.

## 7.04 Stichtlängen-Einstellhebel / Rückwärtsnähen

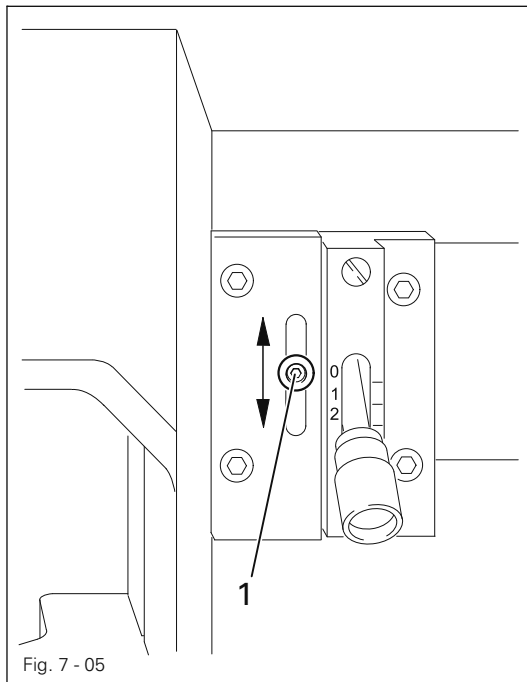


- Durch Verdrehen der Rändelmutter am Hebel 1 wird die Stichtlänge eingestellt.

### Rückwärtsnähen

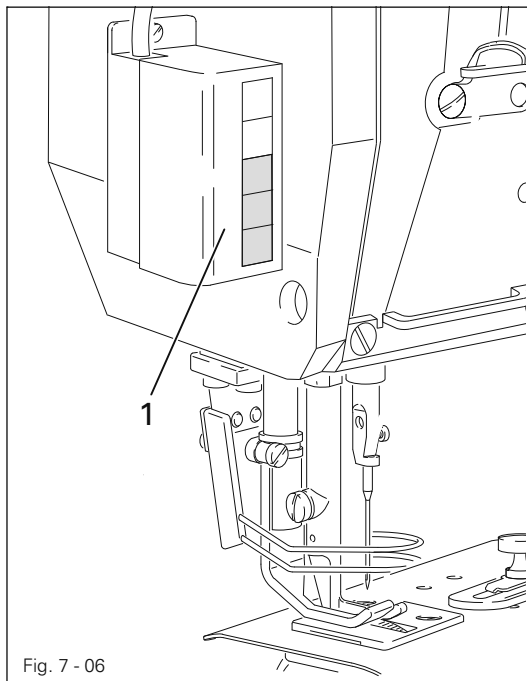
- Zum Rückwärtsnähen Hebel 1 während des Nähens nach oben drücken.

## 7.05 Obertransport-Vorschubbegrenzung



- Nach Lösen der Rändelmutter kann über Anschlag 1 der maximale Obertransport-Vorschub begrenzt werden.
- Beim Nähen kann die gewählte Einstellung über die entsprechende Pedalfunktion abgerufen werden, siehe Kapitel 7.02 **Pedale**.
- Nach der Einstellung Rändelmutter wieder festdrehen.

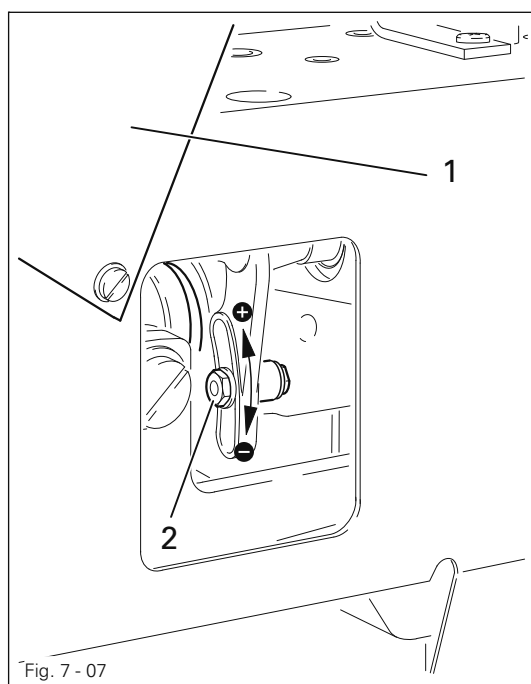
## 7.06 Optische Anzeigevorrichtung -921/01 ( Option )



- Bei Betätigung des linken Pedals leuchtet die Anzeigevorrichtung 1 auf ( 5 Leuchsegmente = max. Obertransport-Vorschub )



## 7.07 Obertransporthub-Einstellung



Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!.

- Deckel 1 auf der Maschinenrückseite öffnen, Mutter 2 lösen und entsprechend verschieben.

## 7.08 Bedienfeld (nur bei Maschinen mit Quick-Anbaumotor)

Die Beschreibung kann der separaten Betriebsanleitung zum Bedienfeld entnommen werden.

# Aufstellung und erste Inbetriebnahme

## 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.



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

#### 8.01.01 Tischhöhe einstellen

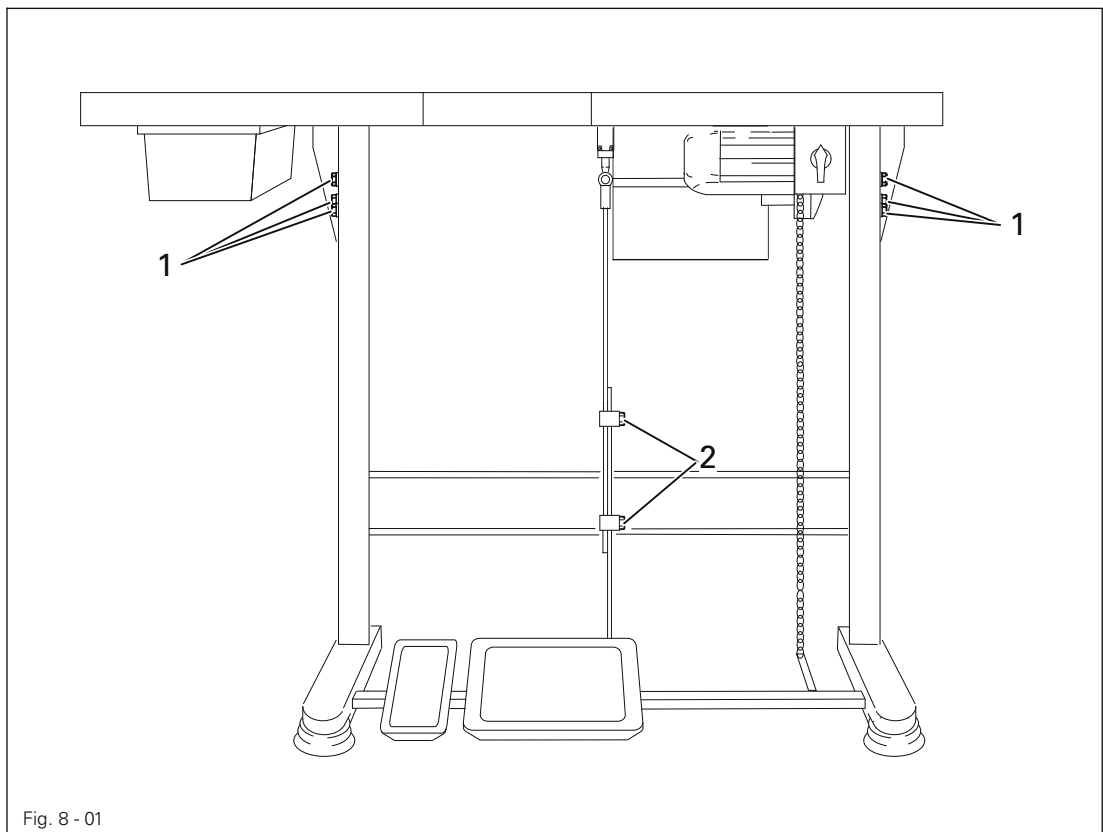
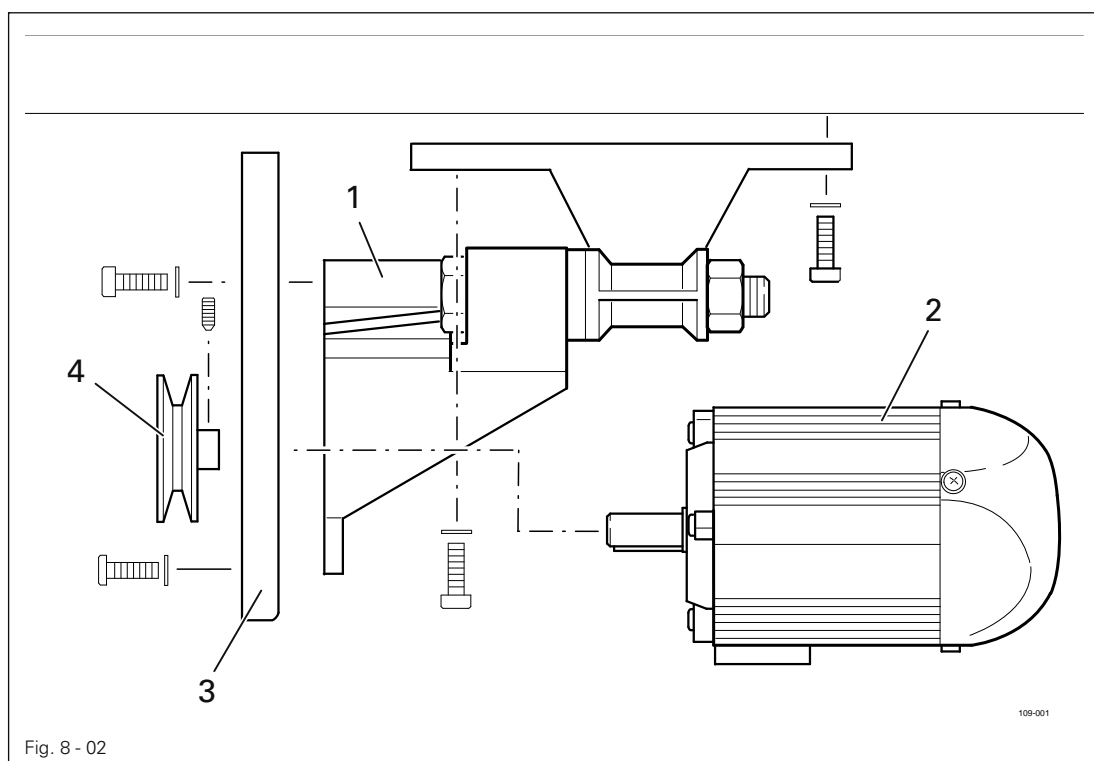


Fig. 8 - 01

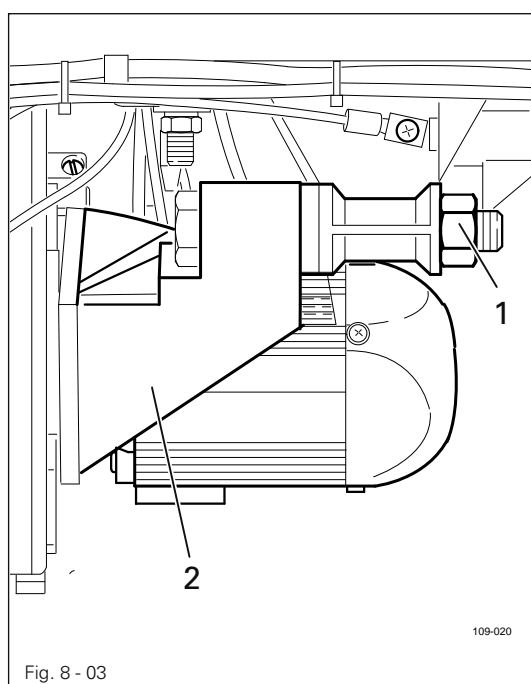
- Schrauben 1 und 2 lösen und Tischhöhe einstellen.
- Schrauben 1 gut festdrehen.
- Gewünschte Pedalstellung einstellen und Schrauben 2 festdrehen.

## 8.01.02 Motor montieren (nur bei Maschinen mit Quick-Motor)



- Motorträger 1, Motor 2, Riemenschutzträger 3 und Riemenscheibe 4 gemäß Fig. 8-02 montieren.

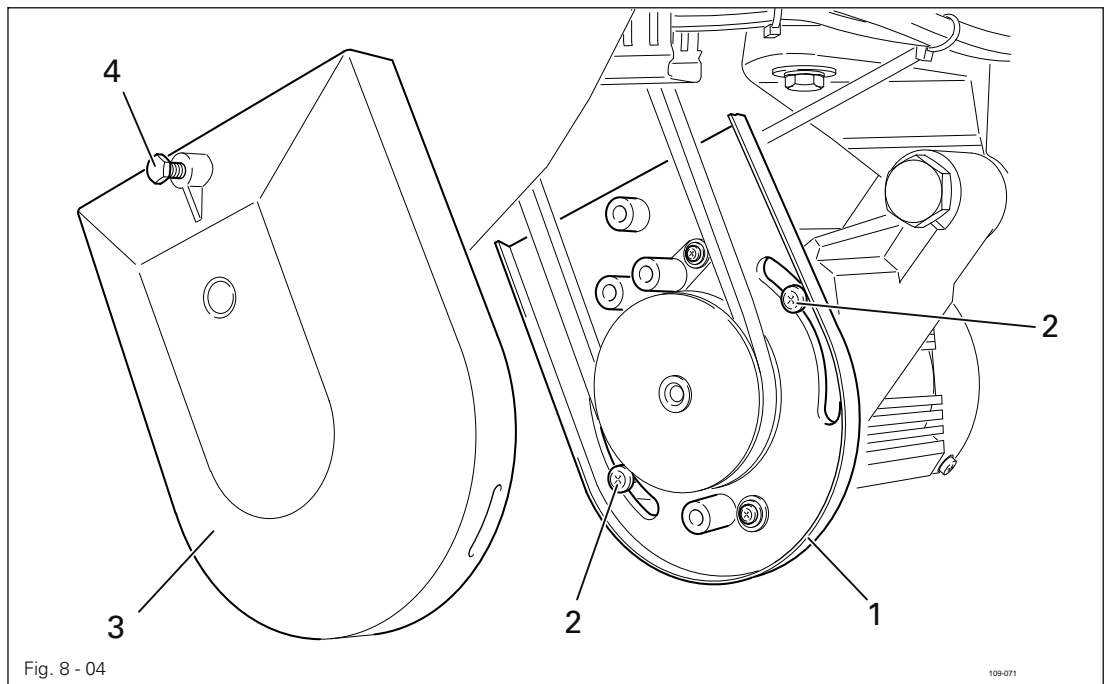
## 8.01.03 Keilriemen spannen



- Keilriemen auflegen.
- Mutter 1 lösen und Keilriemen durch Verdrehen von Motorträger 2 spannen.
- Mutter 1 festdrehen.

# Aufstellung und erste Inbetriebnahme

## 8.01.04 Unteren Keilriemenschutz montieren

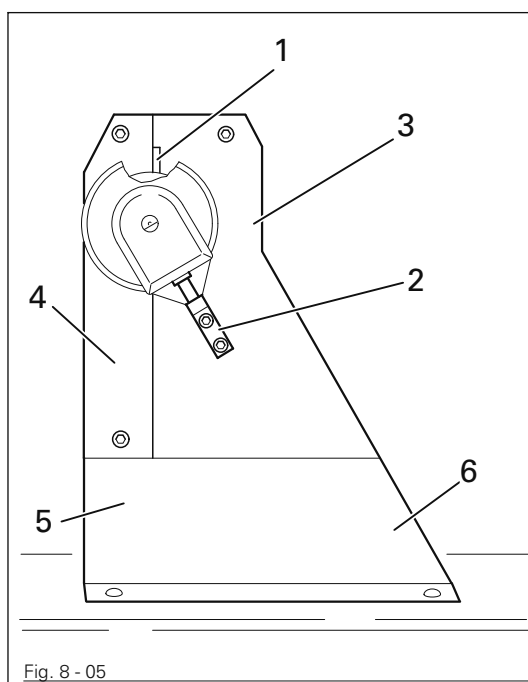


- Schrauben 2 lösen und Riemenbeschützer 1 so ausrichten, dass Motorscheibe und Keilriemen frei laufen.
- Schrauben 2 festdrehen und Riemenbeschützer 3 mit Schraube 4 befestigen.



In der Fig. 8-04 ist ein Quick-Motor abgebildet. Wird ein anderer Motor verwendet, ist nach der Betriebsanleitung des Motors zu verfahren.

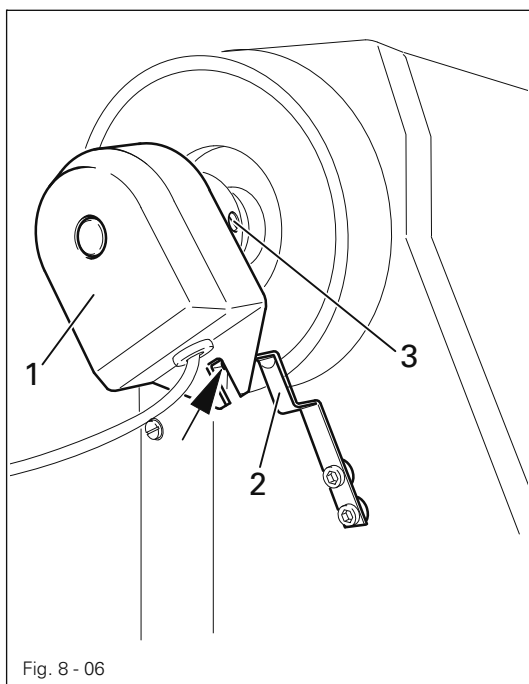
## 8.01.05 Oberen Keilriemenschutz montieren



Bei Verwendung eines großen Handrads ist die Ecke 1 des Riemenbeschützteils 3 herauszubrechen.

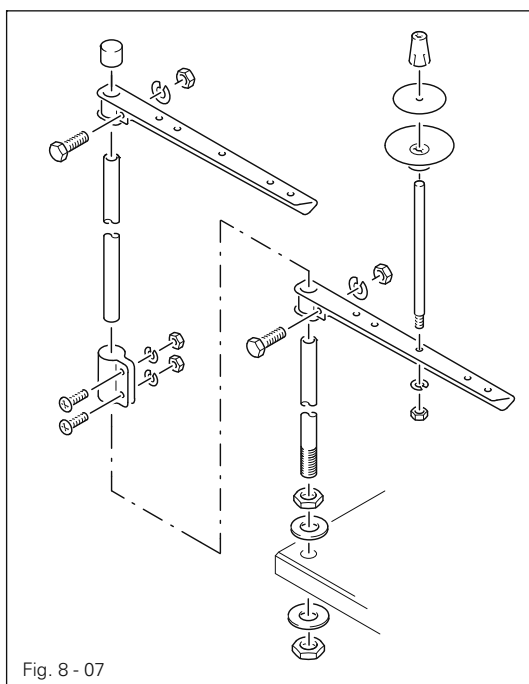
- Anhaltestück 2 an den Riemenbeschützer 3 schrauben.
- Riemenbeschützer 3 am Gehäuse anschrauben.
- Riemenbeschützer 4 am Gehäuse anschrauben.
- Riemenbeschützteile 5 und 6 auf der Tischplatte festschrauben.

## 8.01.06 Positionsgeber montieren



- Positionsgeber 1 so auf die Welle schieben, dass das Anhaltstück 2 in der Nut des Positionsgebers steht (siehe Pfeil).
- Schrauben 3 anziehen.
- Stecker des Positionsgebers am Adapter einstecken (siehe Kapitel 8.02 Steckverbindungen und Erdungskabel anschließen).

## 8.01.07 Garnrollenständer montieren



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



Tischplattenmontage und Stromlaufpläne  
(siehe Kapitel 11)

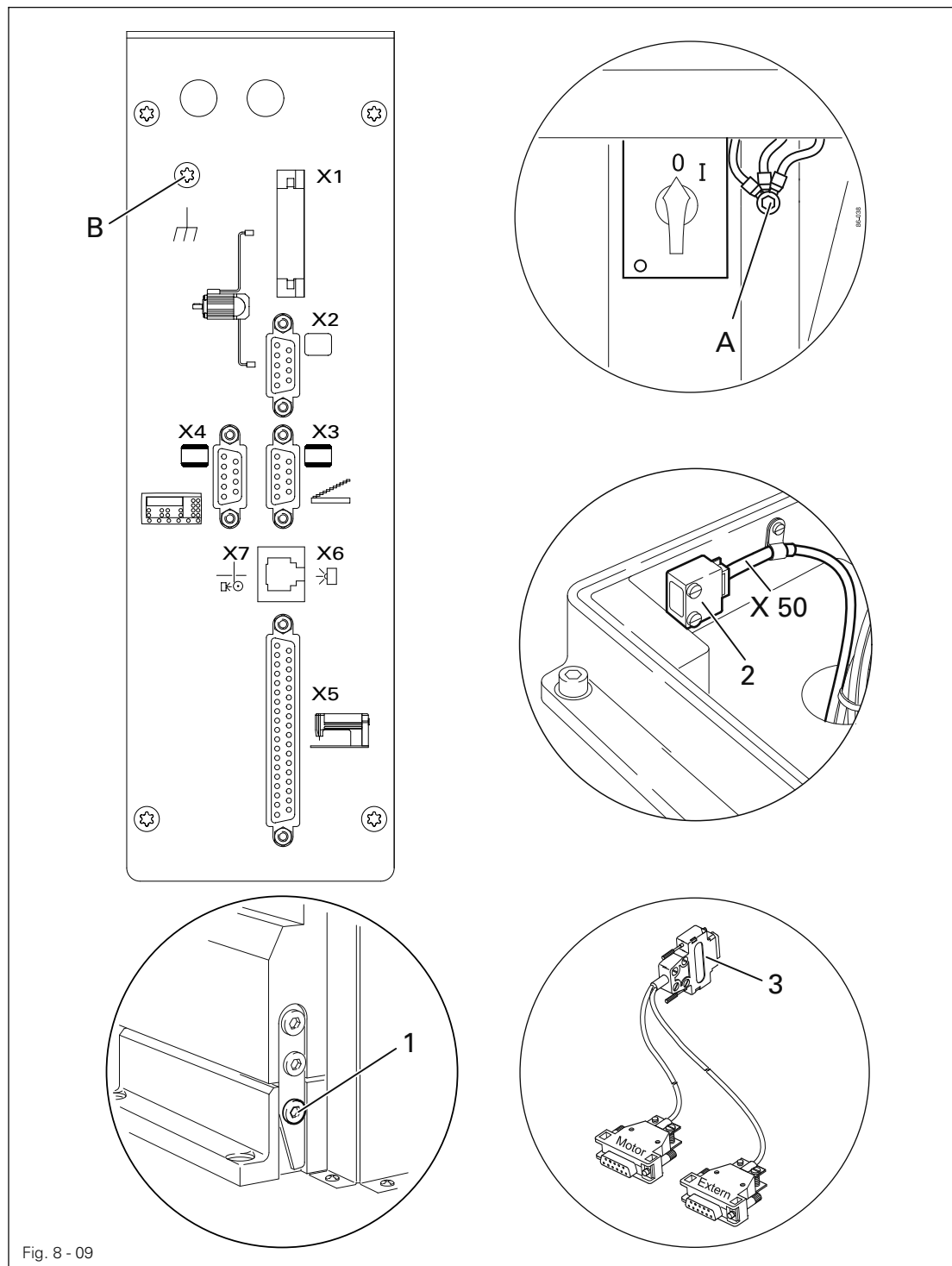


Fig. 8 - 09

- Alle Stecker gemäß Ihrer Bezeichnung am Steuerkasten einstecken.
- Schraube 1 herausdrehen und Maschine nach hinten umlegen.
- Das aus dem Stecker X 5 kommende Kabel X 50 an der Oberteilerkennung 2 einstecken.



Maschine mit beiden Händen aufrichten!  
Quetschgefahr zwischen Oberteil und Sockel!

- Schraube 1 wieder eindrehen

---

## *Aufstellung und erste Inbetriebnahme*

---

- Erdungskabel vom Oberteil und vom Hauptschalter an Erdungspunkt **A** festschrauben.
- Erdungspunkt **A** und Erdungspunkt **B** mittels Erdungskabel verbinden.
- An der Buchse **X 2** den Stecker **3** des Adapterkabels einstecken.
- An den Stecker "**Motor**" ist der Motor und an den Stecker "**Extern**" ist der Positionsgeber anzuschließen.
- Erdungskabel von Stecker **X1** an Erdungspunkt **B** festschrauben.

### 8.03 Erste Inbetriebnahme

- Die Maschine, insbesondere die elektrischen Leitungen und die pneumatischen Verbindungsschläuche auf eventuelle Beschädigungen prüfen.
- Maschine gründlich säubern und anschließend ölen, siehe Kapitel **10** **Wartung und Pflege**.
- Von Fachkräften prüfen lassen, ob der Motor der Maschine mit der vorhandenen Netzspannung betrieben werden darf .



Bei Abweichungen Maschine auf keinen Fall in Betrieb setzen.



Vor der ersten Inbetriebnahme von Fachkräften prüfen lassen, ob der Parameter **799** (Maschinenklasse auf "2" und der Parameter **800** (Drehrichtung) auf "1" steht. Ggf. diese Einstellung vornehmen lassen (siehe Kapitel **8.05 Grundstellung des Maschinenantriebes**).



Die Maschine darf nur an eine geerdete Steckdose angeschlossen werden!

- Die Maschine an das Druckluftsystem anschließen. Hierbei soll das Manometer einen Druck von ca. **6** bar anzeigen. Gegebenenfalls diesen Wert einstellen ( siehe Kapitel **10.08 Luftdruck kontrollieren / einstellen** ).

### 8.04 Maschine ein- / ausschalten

- Maschine einschalten, siehe Kapitel **7.01** Hauptschalter.



## 8.05 Grundstellung des Maschinenantriebs

(nur bei Maschinen mit Quick-EcoDrive und Steuerung P40 ED)

- Maschine einschalten.
- Taste **TE/Speed 2** x drücken um die Betriebsart Eingabe aufzurufen.
- Durch Drücken der entsprechenden **+/- Taste** den Parameter "798" anwählen und Serviceebene **C** auswählen, siehe **Kapitel Auswahl der Nutzerebene** in der separaten Betriebsanleitung zum Bedienfeld .
- Durch Drücken der entsprechenden **+/- Taste** den Parameter "799" anwählen (Auswahl der Maschinenklasse).
- Überprüfen, ob der Wert auf "2" steht, ggf. korrigieren.



Musste der Parameter geändert werden, Taste **TE/Speed** betätigen und anschließend Maschine aus- und wieder einschalten. Danach, wie zuvor beschrieben, wieder Serviceebene **C** auswählen.

- Durch Drücken der entsprechenden **+/- Taste** den Parameter "800" anwählen (Auswahl der Drehrichtung).
- Durch Drücken der entsprechenden **+/- Taste** den Wert für den Parameter auf "1" stellen.
- Durch Drücken der entsprechenden **+/- Taste** den Parameter "700" anwählen.
- Durch Betätigen des Pedals einen Stich ausführen.
- Am Handrad in Drehrichtung drehen, bis die Nadelspitze auf Höhe der Stichplattenoberkante steht.
- Anschließend die in der Parameterliste aufgeführten Parameterwerte (siehe Kapitel **10.10 Parametereinstellungen**) ebenfalls überprüfen ggf. einstellen.
- Einstellung des Nähmotors durch Drücken der Taste **TE/Speed** abschließen.

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

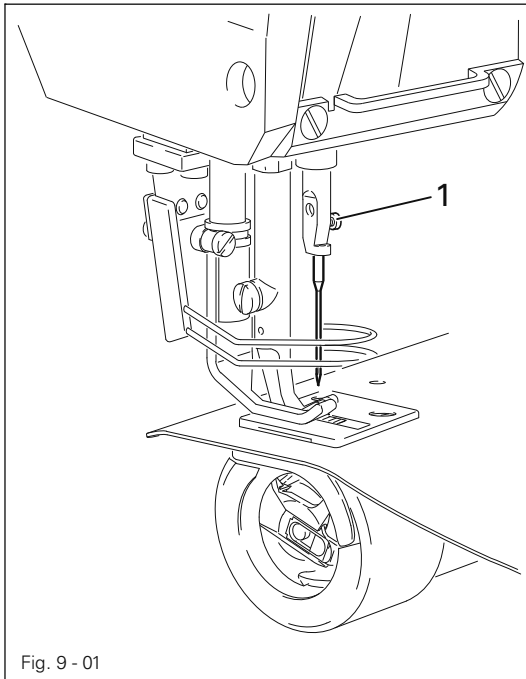


Fig. 9 - 01



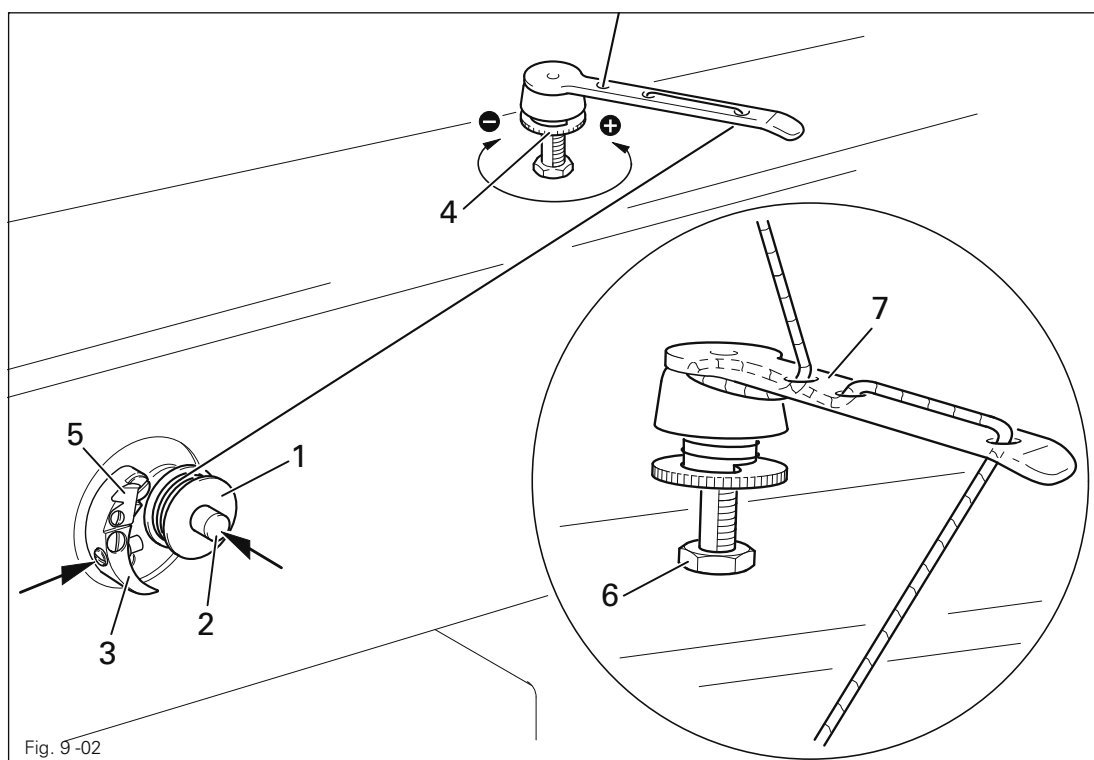
Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!



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

- Nadelstange in Hochstellung bringen.
- Schraube **1** lösen und Nadel bis zum Anschlag einführen (die lange Nadelrille muß nach links zeigen).
- Schraube **1** festdrehen.

## 9.02 Unterfaden aufspulen / Unterfadenvorspannung regulieren



- Leere Spule 1 auf Spulerspindel 2 stecken.
- Faden gemäß Fig. 9-02 einfädeln und gegen der Uhrzeigersinn einige Male auf Spule 1 wickeln.
- Den Spuler einschalten, dazu Spulerspindel 2 und Hebel 3 gleichzeitig drücken.



Das Füllen der Spule erfolgt während des Nähens.

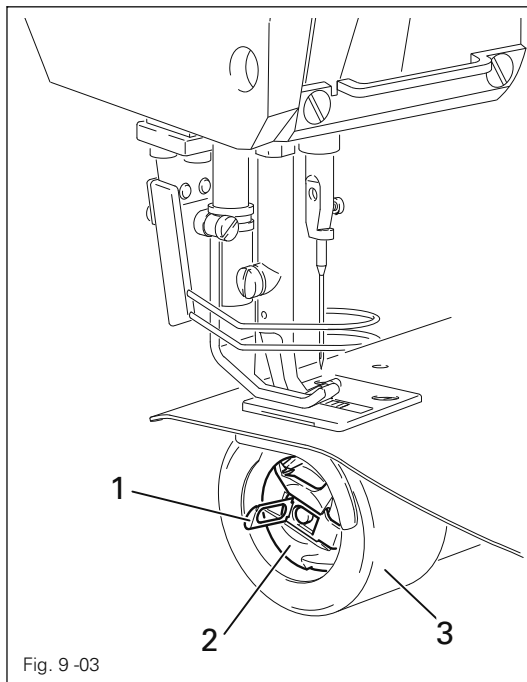
- Die Unterfadenvorspannung wird durch Verdrehen der Rändelschraube 4 eingestellt.
- Der Spuler stoppt automatisch, wenn die Spule 1 ausreichend gefüllt ist.
- Die gefüllte Spule 1 entnehmen und Faden an Messer 5 abschneiden.



Wird der Faden ungleichmäßig aufgespult, Mutter 6 lösen und Fadenführung 7 entsprechend verdrehen. Nach der Einstellung Mutter 6 wieder festdrehen.

## 9.03

### Spulenkapsel herausnehmen / einsetzen



Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch  
unbeabsichtigtes Anlaufen  
der Maschine!

#### Spulenkapsel herausnehmen:

- Bügel 1 anheben und Spulenkapsel 2 herausnehmen.

#### Spulenkapsel einsetzen:

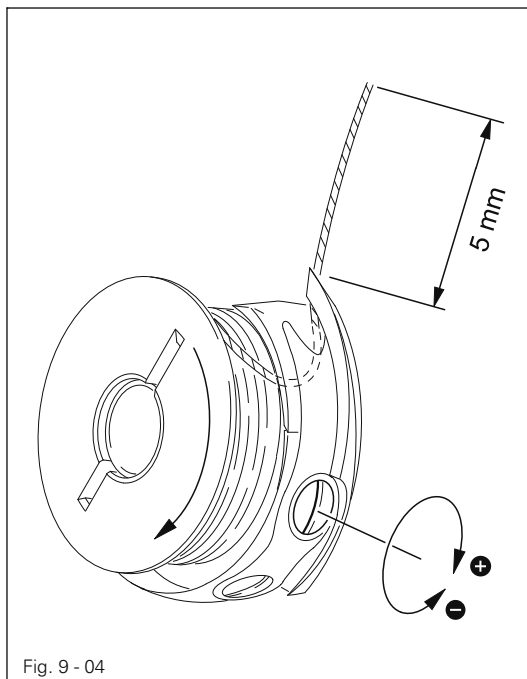
- Volle Spulenkapsel 2 so einsetzen, daß sie spürbar einrastet.



Maschine nicht ohne Freiarmschutzkappe 3 betreiben! Verletzungsgefahr durch den rotierenden Greifer!

## 9.04

### Spulenkapsel einfädeln / Unterfadenspannung regulieren



- Spule gemäß Fig. 9-04 einfädeln.
- Beim Fadenabzug muß sich die Spule in Pfeilrichtung drehen.
- Unterfadenspannung an Schraube 1 regulieren.

## 9.05 Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren

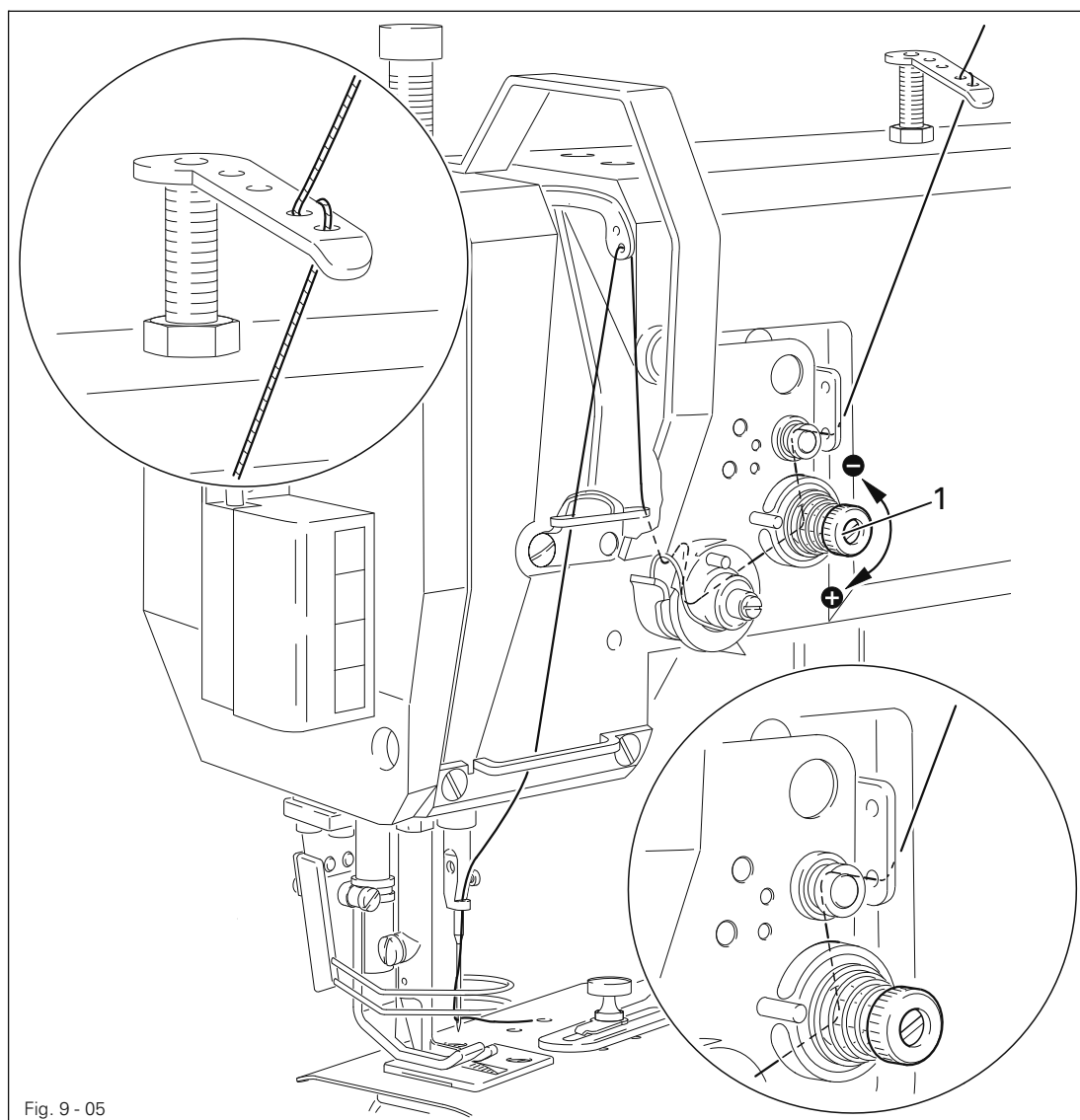


Fig. 9 - 05



Maschine ausschalten!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Oberfaden gemäß Fig. 9-05 einfädeln.
- Dabei darauf achten, daß die Nadel von links nach rechts eingefädelt wird.
- Oberfadenspannung durch Verdrehen der Rändelschraube 1 regulieren.

## 9.06 Stichzählung zur Spulenfadenkontrolle einstellen

(nur bei Maschinen mit Quick-Motor und Steuerung P40 ED)

Die Beschreibung kann der separaten Betriebsanleitung zum Bedienfeld entnommen werden.

## 10      Wartung und Pflege

### 10.01    Wartungsintervalle

Reinigen .....	täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals
Ölen des Greifers .....	täglich, vor Inbetriebnahme
Ölen der Kopfteile .....	zweimal wöchentlich
Ölen allgemein .....	zweimal wöchentlich
Schmieren der Kegelräder .....	einmal jährlich
Schmieren des Obertransport-Antriebszentrums .....	einmal jährlich
Luftdruck kontrollieren / einstellen .....	täglich, vor Inbetriebnahme
Wasserbehälter der Wartungseinheit entleeren / reinigen .....	täglich, vor Inbetriebnahme



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

### 10.02    Reinigen

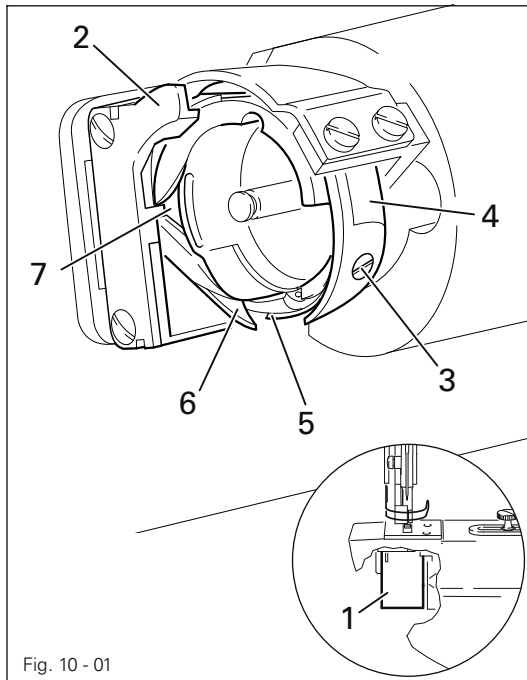


Fig. 10 - 01



Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

#### Greiferraum reinigen

- Täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals, Greiferraum mit einem Pinsel reinigen.

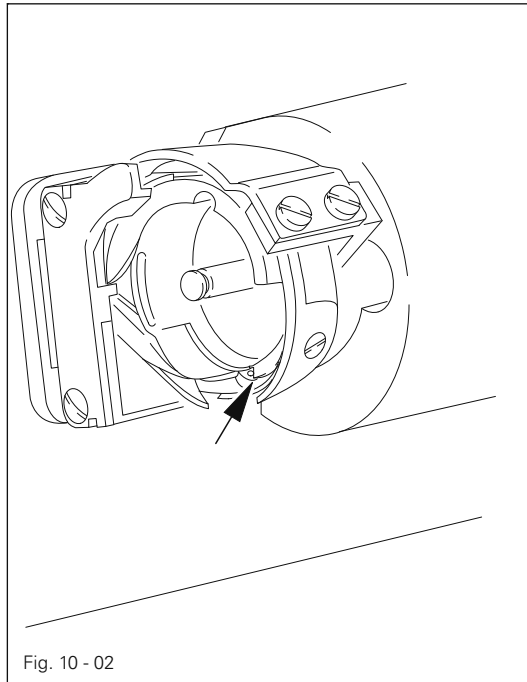
#### Greifer reinigen

- Freiarmkappe 1 abziehen.
- Nadelstange in höchste Stellung bringen.
- Spulenkapsel-Oberteil mit Spule herausnehmen.
- Kapselanhaltestück 2 abschrauben.
- Schraube 3 herausdrehen und Greiferbügel 4 abnehmen.
- Handrad verdrehen, bis die Spitze 5 mit der Spitze 6 auf einer Höhe steht.
- Unterkapsel herausnehmen und Greiferbahn mit Petroleum reinigen.
- Beim Zusammenbau darauf achten, daß die Nase auf der Rückseite des Kapselanhaltestücks 2 in die Nut 7 eingreift.
- Greiferbügel 4 aufschrauben.
- Spulenkapsel mit Spule einsetzen und Freiarmkappe 1 aufstecken.



Maschine nicht ohne Freiarmkappe 1 betreiben!  
Verletzungsgefahr durch rotierenden Greifer!

## 10.03 Ölen des Greifers

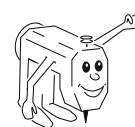


Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Spulenkapsel herausnehmen.
- Täglich 1 - 2 Tropfen Öl in die Greiferbahn geben ( siehe Pfeil ).
- Spulenkapsel wieder einsetzen.

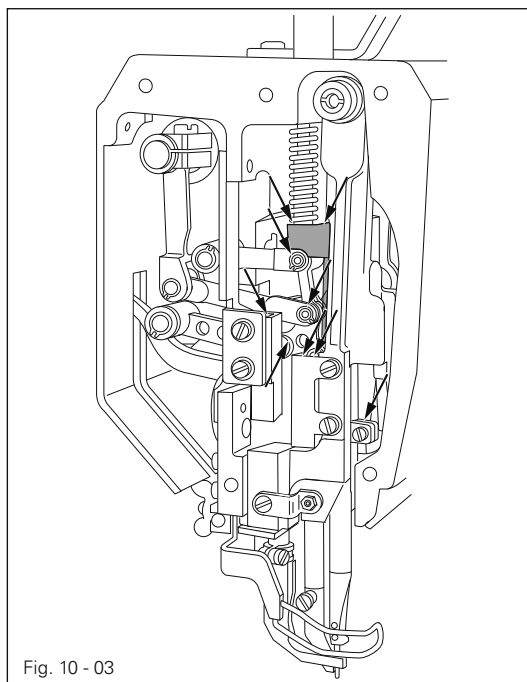


Nur Öl mit einer Mittelpunkts-Viskosität von **22,0 mm<sup>2</sup>/s** bei **40° C** und einer Dichte von **0,865 g/cm<sup>3</sup>** bei **15°C** verwenden!



Wir empfehlen  
PFAFF-Nähmaschinenöl  
Best. Nr. **280-1-120 144**.

## 10.04 Ölen der Kopfteile

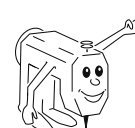


Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Kopfdeckel abschrauben.
- Alle Gleit- und Lagerstellen ( siehe Pfeile ) zweimal wöchentlich ölen.
- Kopfdeckel wieder anschrauben.



Nur Öl mit einer Mittelpunkts-Viskosität von **22,0 mm<sup>2</sup>/s** bei **40° C** und einer Dichte von **0,865 g/cm<sup>3</sup>** bei **15°C** verwenden!



Wir empfehlen  
PFAFF-Nähmaschinenöl  
Best. Nr. **280-1-120 144**.

## 10.05 Ölen allgemein

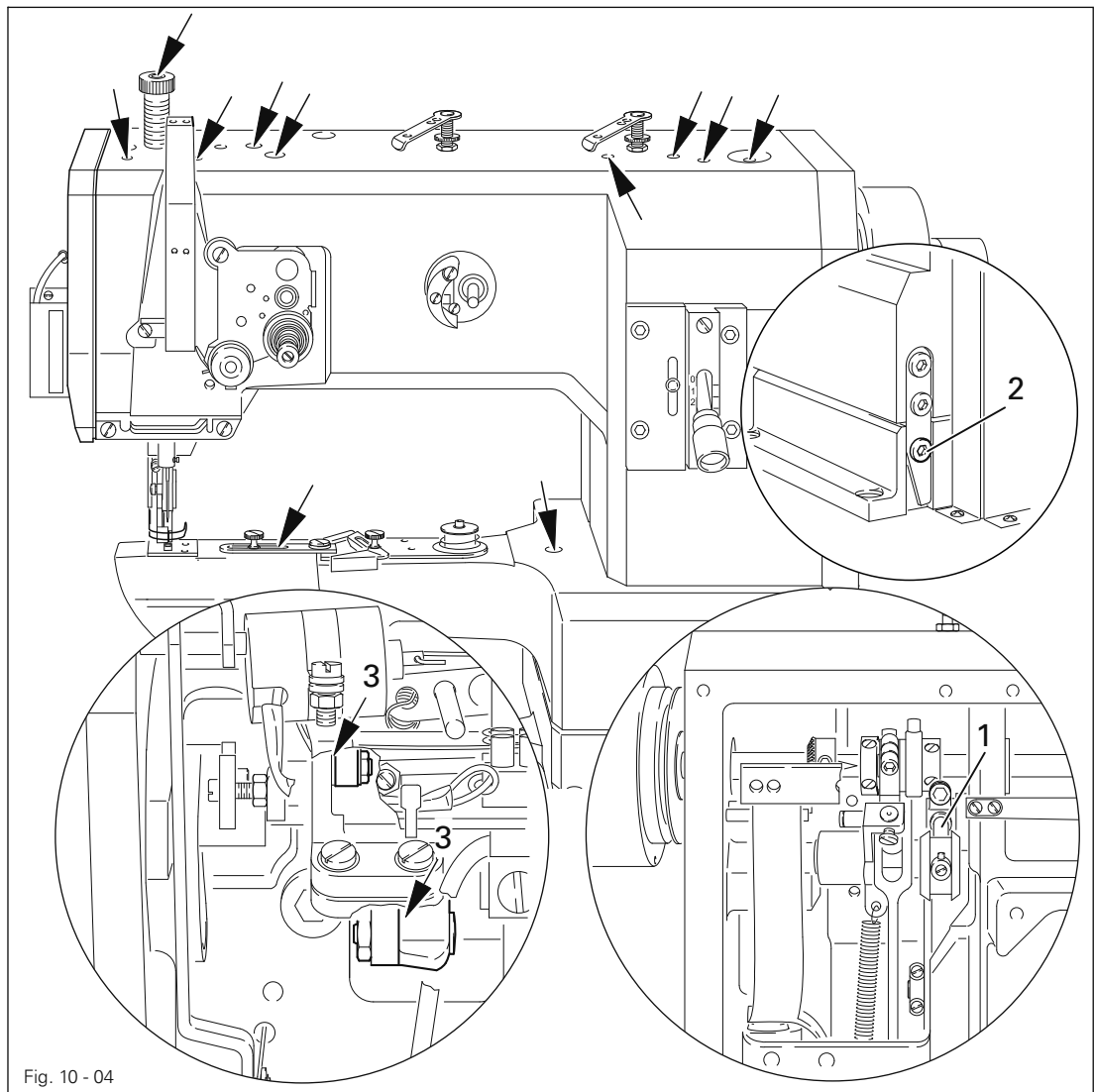


Fig. 10 - 04



Maschine ausschalten!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Abdeckung auf der Maschinenrückseite abnehmen und Gleitfläche 1 ölen.
- Schraube 2 herausdrehen und Maschine nach hinten umlegen.
- Lagerstellen 3 ölen.



Maschine mit beiden Händen aufrichten!

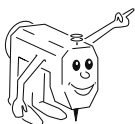
Quetschgefahr zwischen Oberteil und Sockel!

- Schraube 1 wieder festdrehen.



Nur Öl mit einer Mittelpunkts-Viskosität von **22,0 mm<sup>2</sup>/s** bei **40° C** und einer Dichte von **0,865 g/cm<sup>3</sup>** bei **15°C** verwenden!

Wir empfehlen PFAFF-Nähmaschinenöl Best. Nr. **280-1-120 144**.





## 10.06 Schmieren der Kegelhader

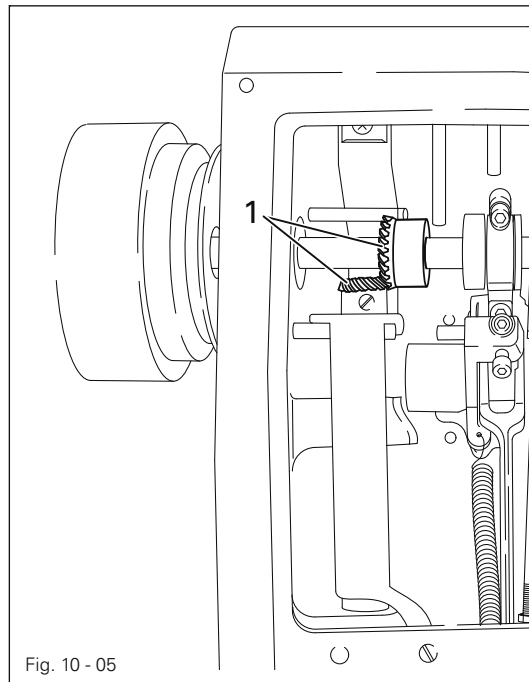


Fig. 10 - 05

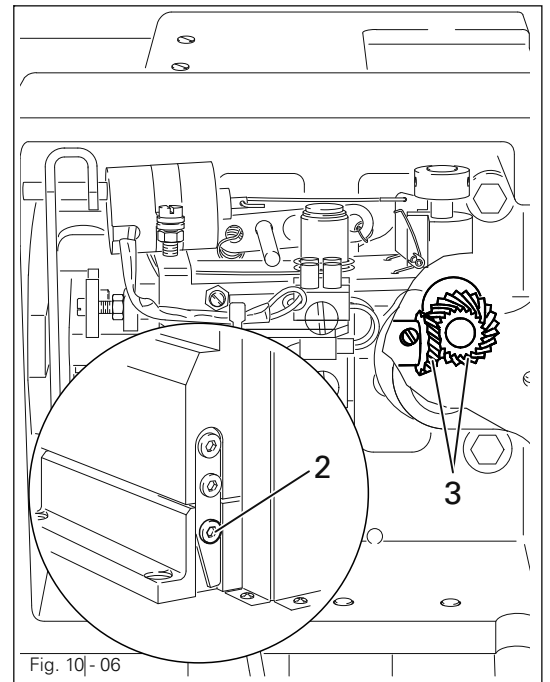


Fig. 10 - 06



Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!



Alle Kegelhader sind einmal im Jahr mit frischem Fett zu versorgen.

### Obere Kegelhader

- Den Deckel auf der Maschinenruckseite abschrauben.
- Obere Kegelhader **1** mit frischem fett versorgen.
- Deckel auf der Maschinenruckseite wieder anschrauben.

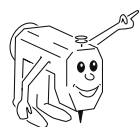
### Untere Kegelhader

- Schraube **2** herausdrehen und Maschine nach hinten umlegen.
- Untere Kegelhader **3** mit frischem fett versorgen.



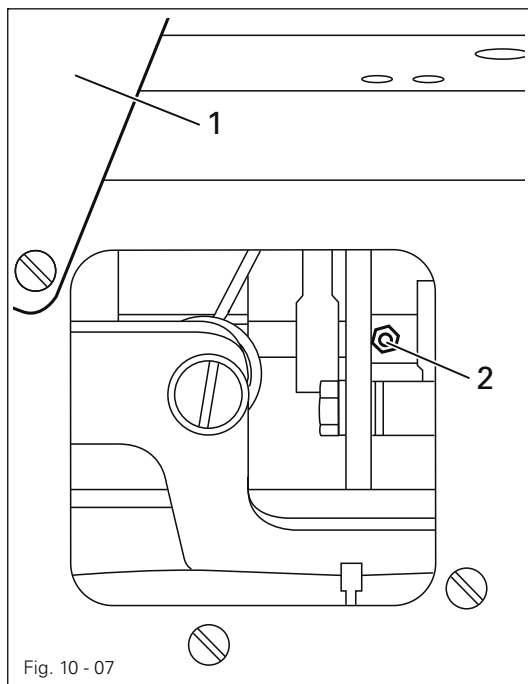
Maschine mit beiden Handen aufrichten!  
Quetschgefahr zwischen Oberteil und Sockel!

- Schraube **2** wieder festdrehen.



Wir empfehlen PFAFF-Natronseifenfett mit einem Tropfpunkt von ca. 150 °C.  
Best.-Nr.: 280-1-120 243.

## 10.07 Schmierens des Obertransport-Antriebszentrums

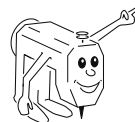


Maschine ausschalten!  
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Deckel 1 auf der Maschinenrückseite öffnen.
- Nippel 2 mindestens einmal jährlich mit etwas Fett versehen (Fettpresse benutzen).
- Anschließend Deckel 1 wieder anschrauben.

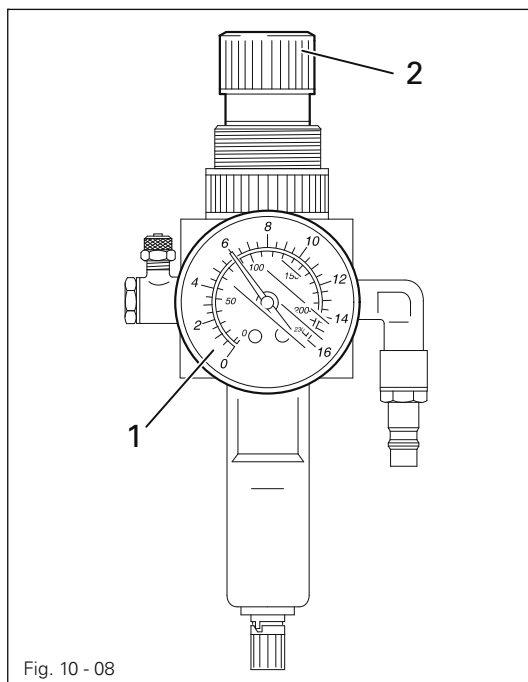


Nur Lithiumfett mit einem Tropfpunkt bei **185°C** und einer Walk-Penetration von **22 - 25 mm** bei **25°C** verwenden.



Wir empfehlen Pfaff-Nähmaschinenfett  
Best.-Nr.280-1-120 247.

## 10.08 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 entsprechend verdrehen.

10.09

## Wasserbehälter der Wartungseinheit entleeren / reinigen

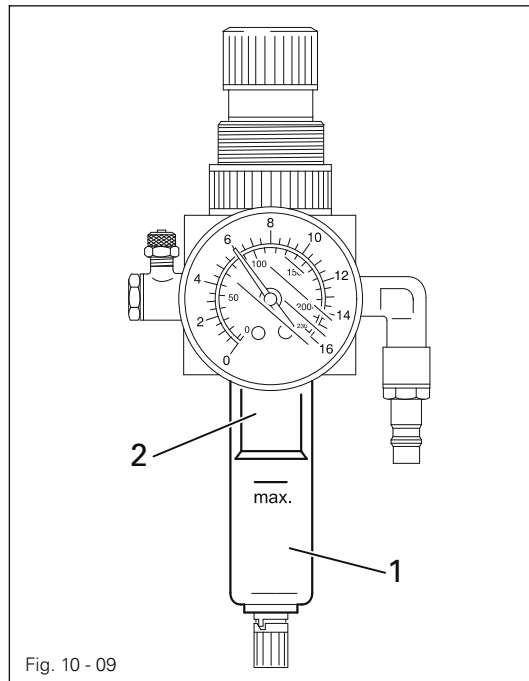


Fig. 10 - 09



Maschine ausschalten.  
Druckluftschlauch an der Wartungseinheit abnehmen.

### Wasserbehälter entleeren

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

### Filter reinigen

- Wasserbehälter 1 abschrauben und Filter 2 herausdrehen.
- Den Filter mit Druckluft bzw. mit Isopropyl-Alkohol, Bestellnummer 95-665 735-91 reinigen.
- Filter 2 eindrehen und Wasserbehälter 1 aufschrauben.

## 10.10 Parametereinstellungen

(nur bei Maschinen mit Quick-Motor und Steuerung P40 ED)

- Die Auswahl der Nutzerebene sowie das Ändern von Parametern ist in der separaten Betriebsanleitung zum Bedienfeld beschrieben.

### 10.10.01 Liste der Parameter

Gruppe	Parameter	Bedeutung	Nutzerebene	Einstellbereich	Einstellwert
1	105	Drehzahl am Nahtanfang für Anfangsriegel	B, C	100 - 2000	700
	110	Drehzahl am Nahtende für Endriegel	B, C	100 - 2000	700
6	607	Drehzahl max.	B, C	300 - 2000	▲
	609	Schneiddrehzahl 1	B, C	60 - 300	180
7	700	Nadelposition 0 (Referenzposition der Nadel)	B, C	0 - 255	*
	702	Nadelposition 1 (Nadel unten) 1	B, C	0 - 255	15
	703	Nadelposition 2 (Fadenhebel oben)	B, C	0 - 255	230
	705	Nadelposition 5 (Ende Schneidsignal1)	B, C	0 - 255	200
	706	Nadelposition 6 (Start Schneidsignal2)	B, C	0 - 255	15
	707	Nadelposition 9 (Start Fadenspannungslösen / Start Fadenfänger)	B, C	0 - 255	195
	722	Beschleunigungsrampe	B, C	1 - 60	50
	723	Bremsrampe	B, C	1 - 60	40
	734	Taktung Ausgang A2 (Fadenschneiden)	B, C	0 - 90	40
	760	Multiplikator für den Festwert (200) zur Stichzählung	A,B, C	0 - 250	5
799	Ausgewählte Maschinenklasse	C	1 - 5	2	
8	800	Drehrichtung	C	0 - 1	1
	884	Proportional-Verstärkung der Drehzahlregelung	B,C	03 - 30	16
	897	Variante Mini-Motor, 1 = lang, 0 = kurz	C	0 - 1	1
9	900	Zusätzliche P-Verstärkung der Drehzahlregelung	B,C	1 - 30	16

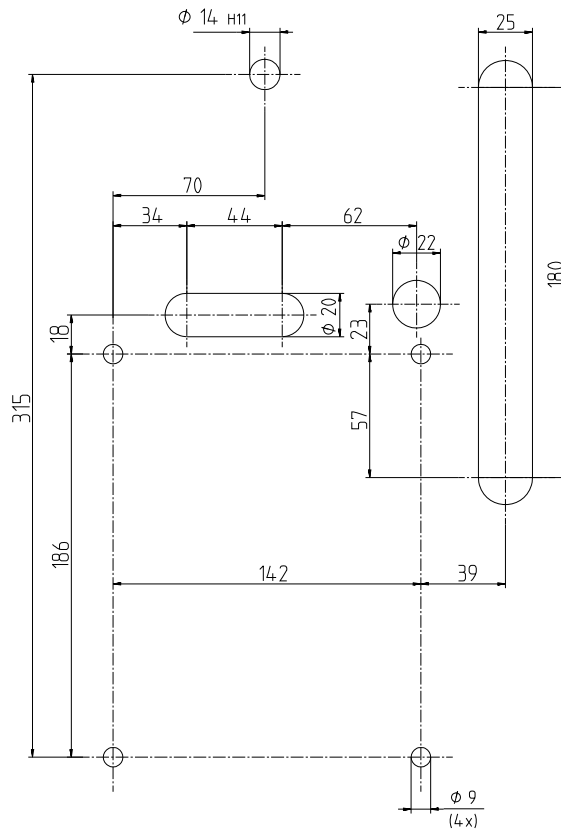
▲ Siehe Kapitel 3 Technische Daten

\* Einstellung siehe Kapitel 8.05 Grundstellung des Maschinenantriebes

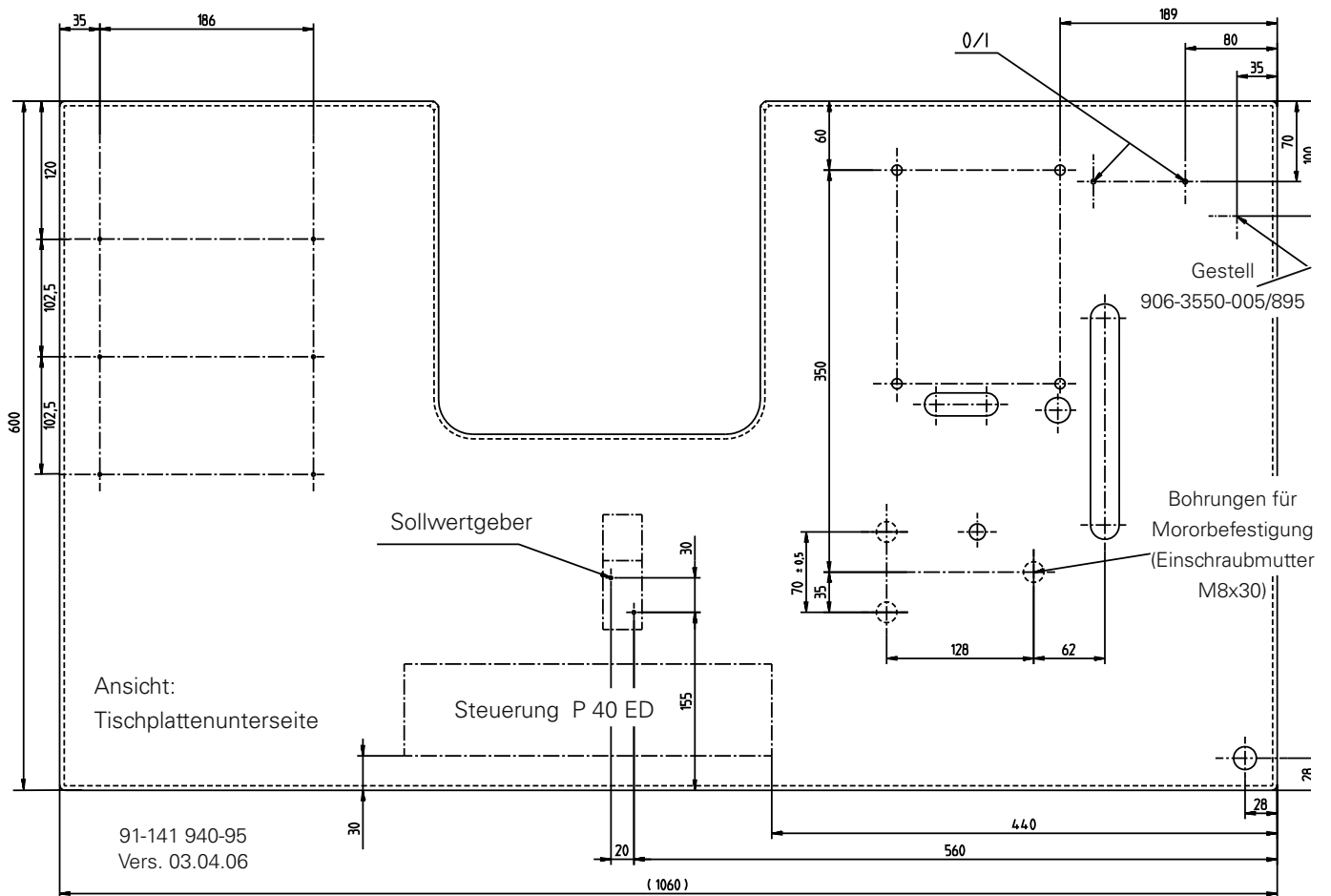


Weitere Parameter und die Beschreibung zum Internet-Update der Maschinen-Software sowie Reset / Kaltstart der Maschine können der **Betriebsanleitung zum Bedienfeld** entnommen werden

11.01 Tischplattenausschnitt



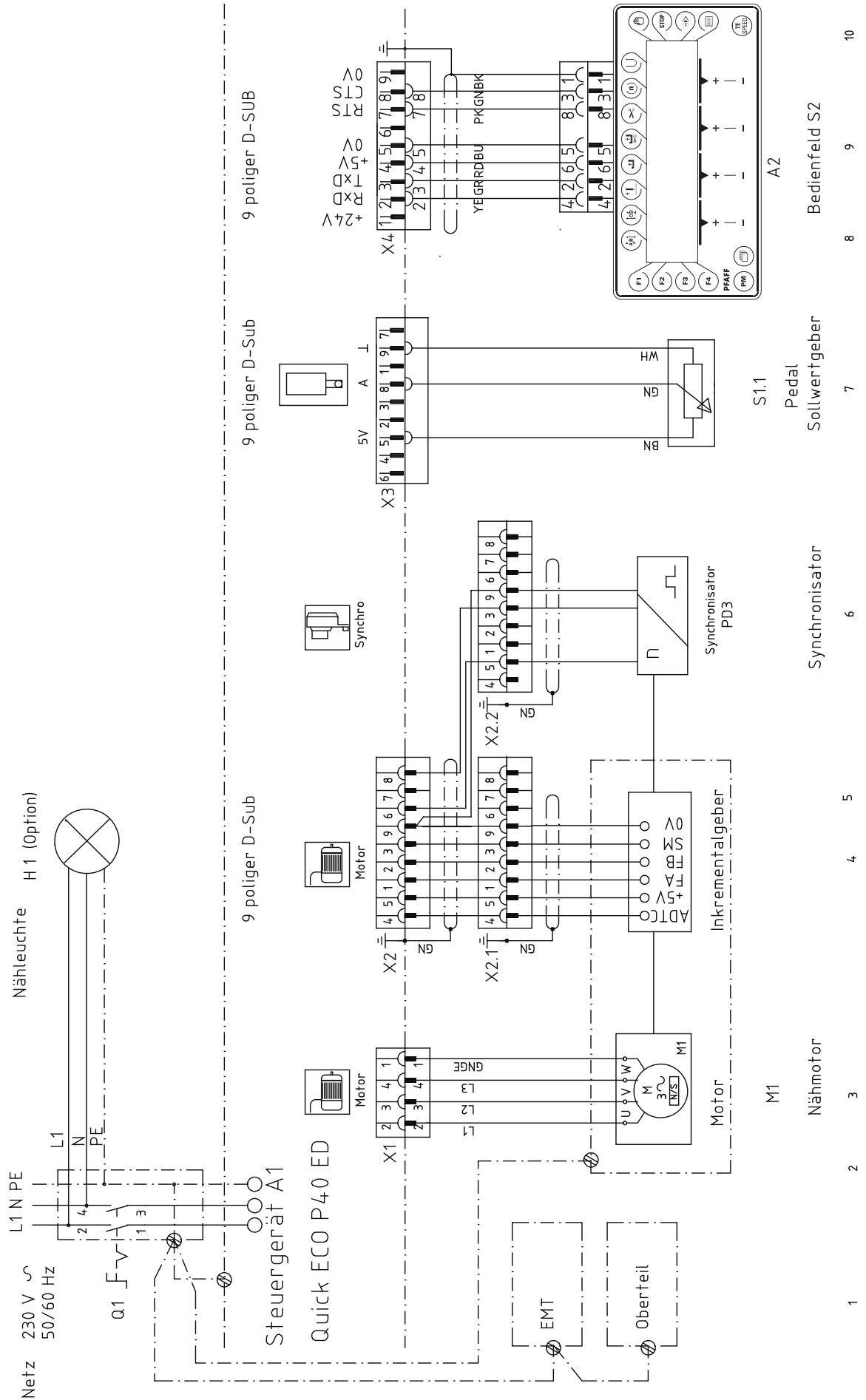
11.02 Tischplattenmontage

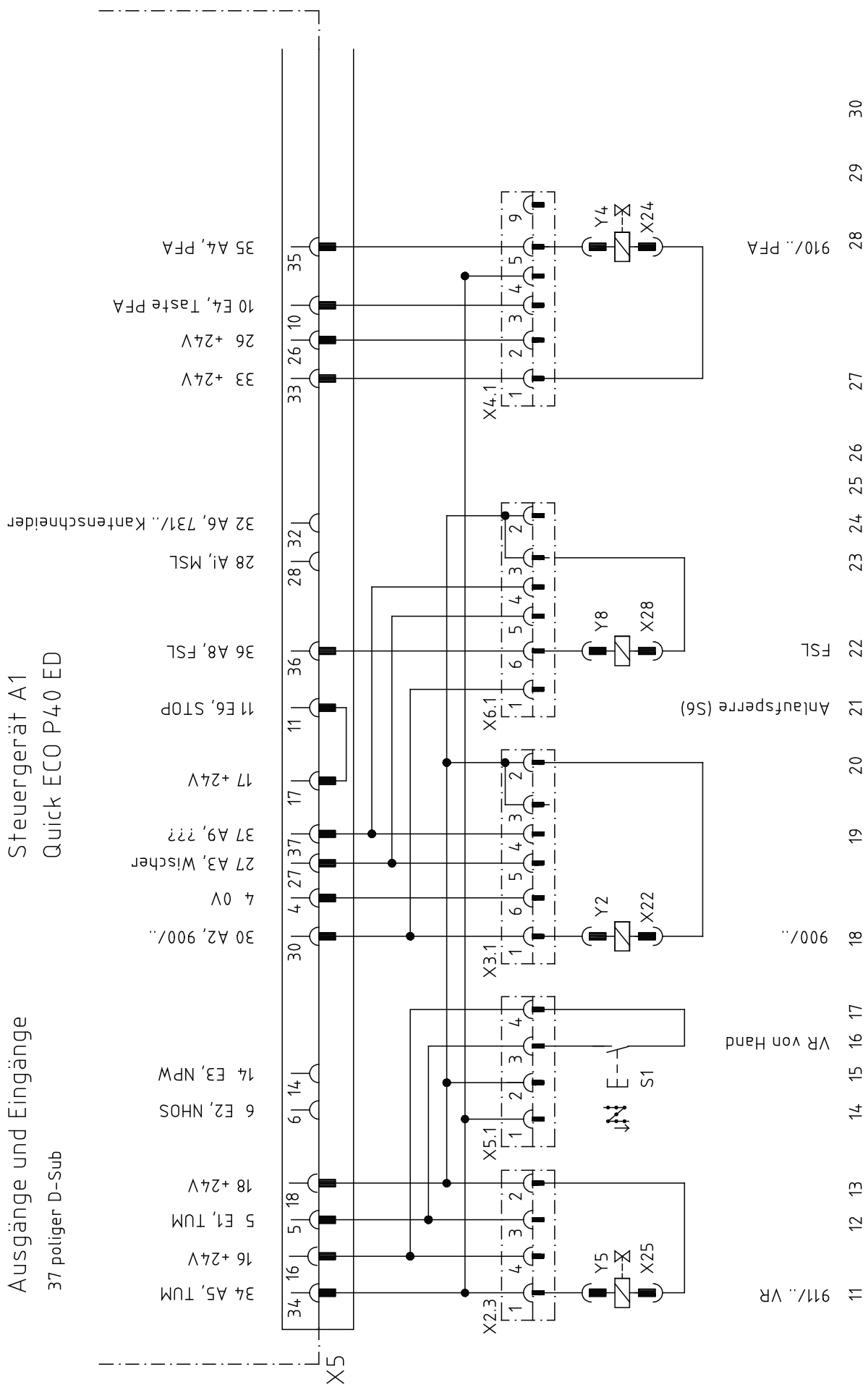


## 11.03 Stromlaufpläne

### Referenzliste zu den Stromlaufplänen

A1	Steuergerät Quick P40 ED
A2	Bedienfeld BDF S2
A14	Oberteilerkennung (OTE)
H1	Nähleuchte (Option)
H10	LED Stichzählung
M1	Nähmotor
Q1	Hauptschalter
S1	Taste VR von Hand
S1.1	Pedal Sollwertgeber
S2	Taste Nadel-Positions- Wechsel
S3	Taste Einzelstich
S6	Anlaufsperr (E6 Stop)
X0	RS 232 Schnittstelle (PC)
X1	Motor
X2	Inkrementalgeber
X2.1	Inkrementalgeber Adapter
X2.2	Synchronisator Adapter
X2.3	Y5 -911/.. Verriegelungs-Einrichtung
X3	Sollwertgeber
X3.1	Y2 -900/.. FS Fadenabschneider
X4	A2 Bedienfeldstecker BDF S2
X4.1	Y4 -910/.. Presserfussautomatik
X5	Aus-/ Eingang
X6	Unterfadenwächter (Option)
X6.1	Y8 FSL Faden-Spannungslösen
X7	Lichtschranke (Option)
X22	Y2 -900/.. FS Fadenabschneider
X24	Y4 -910/.. Presserfussautomatik
X25	Y5 -911/.. Verriegelungs-Einrichtung
X28	Y8 FSL Faden-Spannungslösen
X40	S1-3 Tastenfeld
X50	A14 Oberteilerkennung (OTE)
Y2	-900/.. Fadenabschneider
Y4	-910/.. Presserfussautomatik
Y5	-911/.. Verriegelungs-Einrichtung
Y8	FSL Faden-Spannungslösen

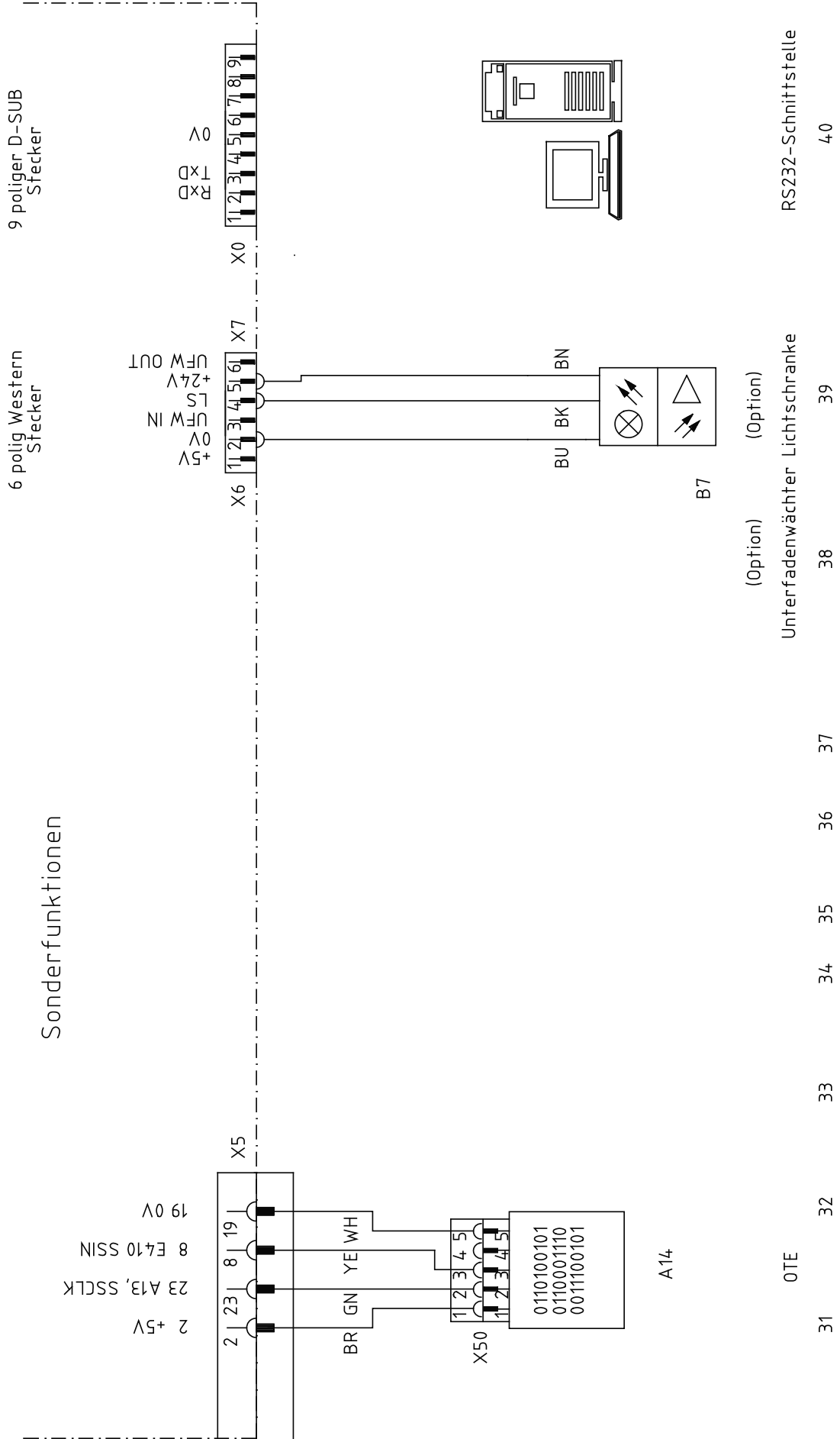






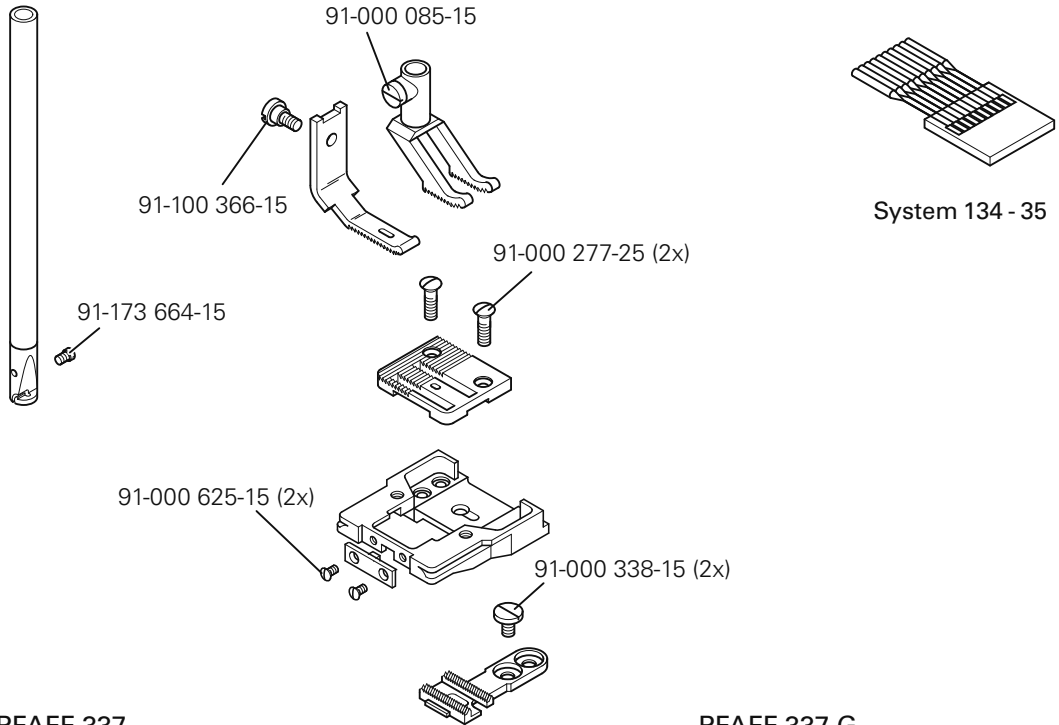
Steuergerät A1 Quick P40 ED

Sonderfunktionen



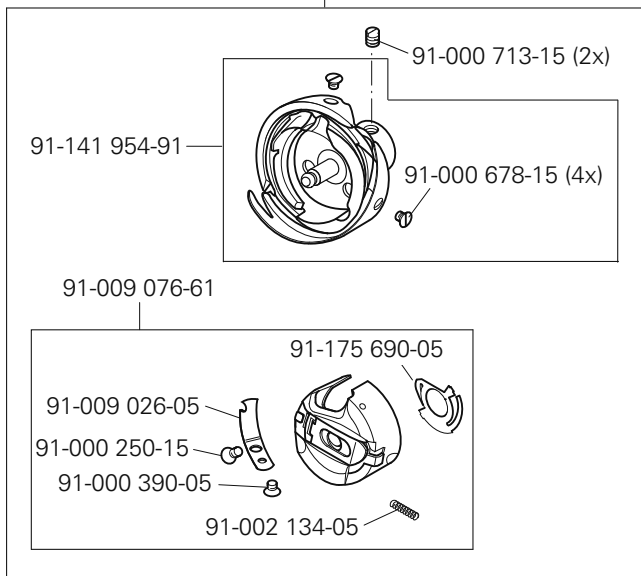
Diese Liste zeigt die wichtigsten Verschleißteile.

Eine ausführliche Teilleiste für die komplette Maschine kann unter der Internet-Adresse [www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads](http://www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads) heruntergeladen werden. Alternativ zum Internet-Download kann die Teilleiste auch als Buch unter der Best.-Nr. 296-12-18 643 angefordert werden.



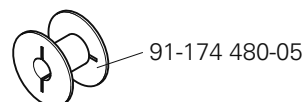
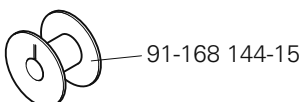
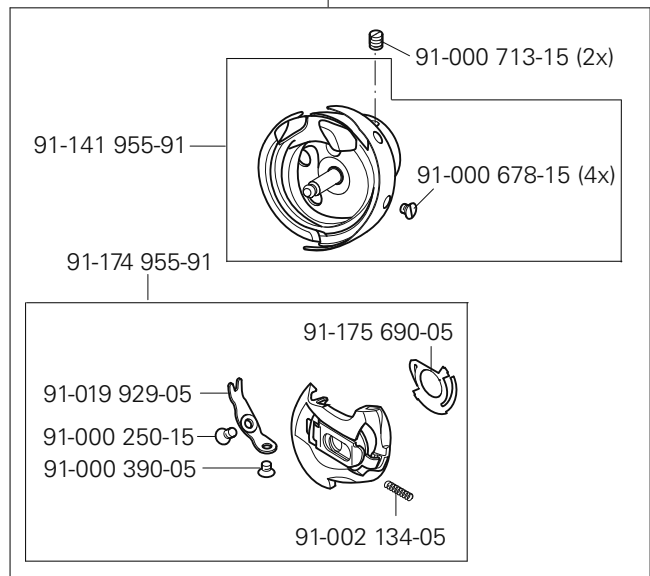
**PFAFF 337**

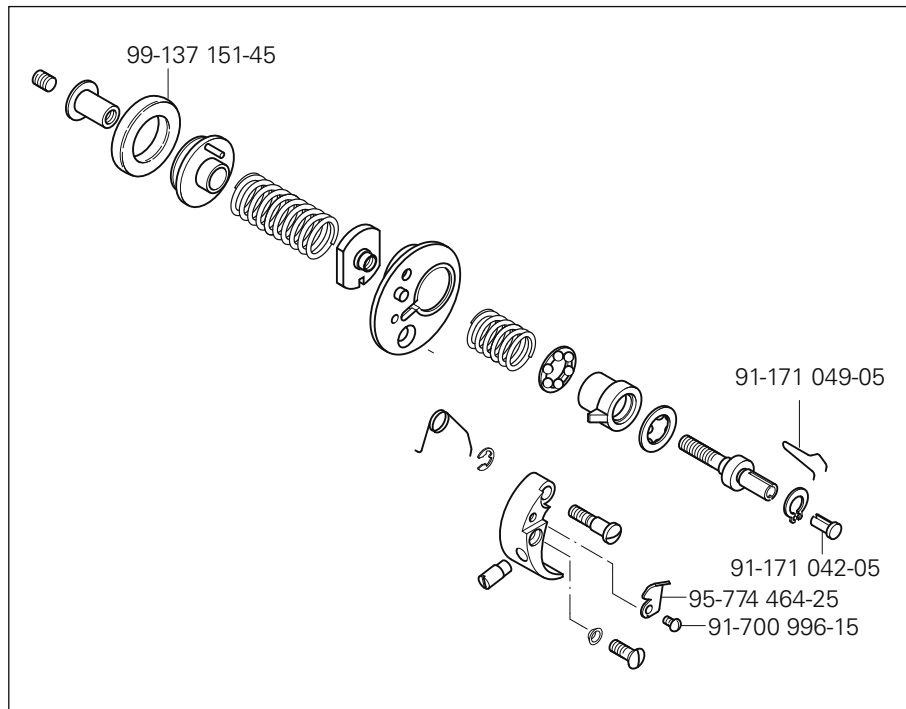
91-060 461-91



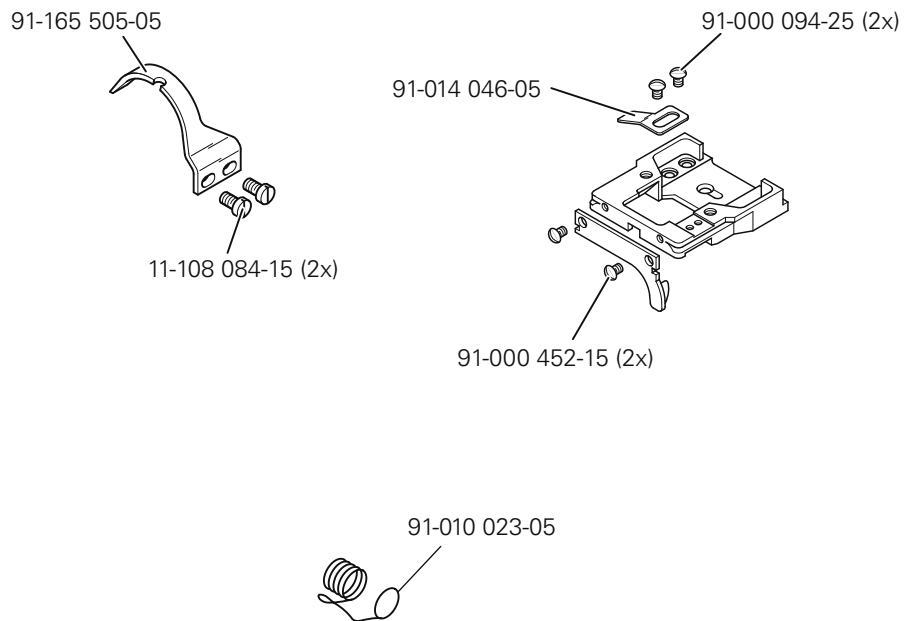
**PFAFF 337-G**

91-060 581-91





PFAFF 337-900/51





**Europäische Union**  
Wachstum durch Innovation – EFRE

## **PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG**

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

Telefon: +49-631 200-0  
Telefax: +49-631 17202  
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