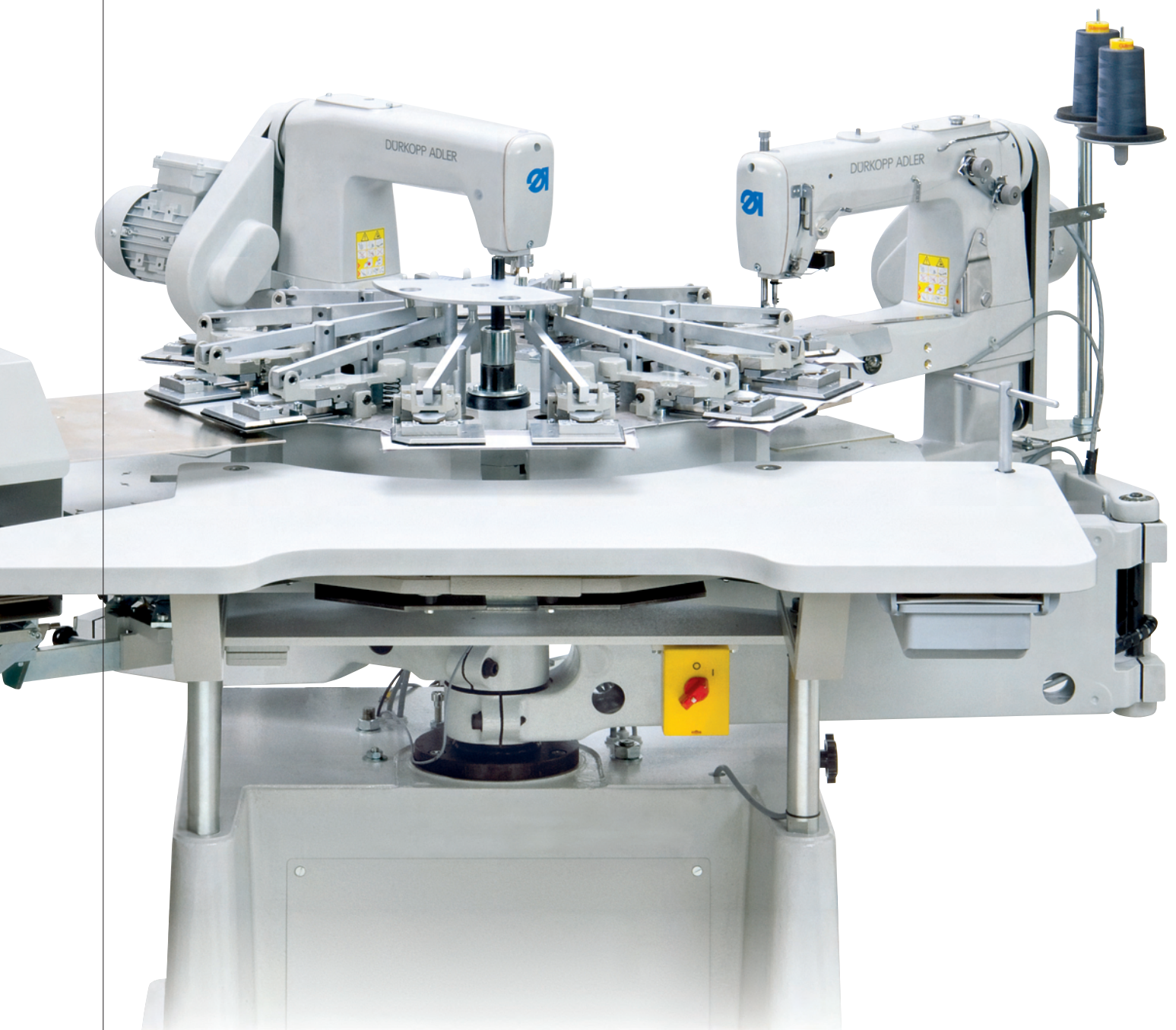


971-01

Doppelkettenstich-Rotations-Nähanlage
Two-thread chainstitch rotary sewing unit



Nähanlage zum Vornähen und Beschneiden von Manschetten

Die 971-01 ist eine Rotations-Nähanlage zum Vornähen und anschließenden Beschneiden von Manschetten für Hemden und Blusen. Die zugeschnittenen Manschettenteile werden der Anlage von der Bedienperson zugeführt, vorgehäht und im Anschluss beschnitten und abgestapelt. Währenddessen kann die Bedienperson kontinuierlich die Anlage bestücken.

Die Rotationsnähanlage besteht aus vier Stationen. Die Verarbeitung der Manschetten erfolgt vollständig überlappt. Die Manschetten in den Nähguthaltern durchlaufen die folgenden Bereiche:

Station 1 – Einlegen des Nähguts: Am Ablagetisch werden die Manschetten von der Bedienperson in die Nähguthalter gelegt. Die Manschettenteile sind komplett vorbereitet. Die Nähguthalter öffnen und schließen sich selbsttätig. Eine Zwischenlüftung zur Korrektur ist durch das Betätigen des Fußpedals möglich.

Station 2 – Vornähen der Teile: Der Nähkopf fährt mit einer Magnetrolle die Steuerkurve ab und näht exakt an der Kontur des Nähguthalters entlang.

Station 3 – Beschneiden der Nahtzugaben: Der Beschneidkopf wird ebenfalls mit einer Magnetrolle an der Steuerkurve entlang geführt und beschneidet präzise die Nahtzugaben der Manschetten. Außerdem wird die Fadenkette am Nahtanfang und Nahtende getrennt.

Station 4 – Ab stapeln der Teile: Die Nähguthalter werden automatisch geöffnet. Der Greifarm des Staplers zieht die fertigen Manschetten aus den Nähguthaltern in den Stapler hinein.

Ihre Vorteile:

- Sehr hoher Output durch überlappte Arbeitsweise – Einlegen, automatisches Vornähen, Beschneiden und Ab stapeln der Manschetten
- Verschiebungsfreie und kräuselarme Verarbeitung aller Stoffqualitäten durch exaktes Klammern des Nähguts im Nähguthalter
- Gleichbleibende Qualität durch kontinuierliche Klammern des Nähguts
- Mühelos verstellbare Nähguthalter für unterschiedliche Größen
- Nähguthalter auswechselbar
- Sehr geringe Anlernzeit der Bedienperson
- Einsparung und Reproduzierbarkeit durch optionale Beschneidschablonen zum schmalen Beschneiden in den Rundungen bzw. Ecken
- Verstellbare Anschläge der Nähguthalter
- Integrierter Kleinteilestapler (Option)
- Doppelseitige Absaugvorrichtung für Schneidabfälle (Option)
- Sicherheit durch Nadel- und Greiferfadenwächter
- Optimale Arbeitsplatzgestaltung und hoher Bedienkomfort durch kurze Griffwege und sitzende Bedienung

Leistungsbeispiel:

- Ca. 5.000 Manschetten (Standardmaße) in 480 Min.

Sewing unit for runstitching and trimming of cuffs

The 971-01 is a rotary sewing unit for runstitching and subsequent trimming of cuffs of shirts and blouses. The cut cuff parts are fed by the operator, runstitched and then trimmed and stacked. In the meantime the operator can continuously feed the sewing unit with further material.

The rotary sewing unit consists of four stations. The cuffs in the material templates are processed in fully overlapped working method and pass the following areas:

Station 1 – material feed: At the deposit table the cuffs are placed in the material templates by the operator. The cuff parts are completely prepared. The material templates open and close automatically. Intermediate lifting for correction is possible by actuating the foot pedal.

Station 2 – runstitching the parts: The sewing head follows with a magnet roll the control cam and sews precisely along the contour of the material clamp.

Station 3 – trimming the seam allowances: The trimming head also follows the control cam with a magnet roll and trims the seam allowances of the cuffs precisely. Furthermore, the thread chain is cut at the seam beginning and the seam end.

Station 4 – stacking of parts: The material templates open automatically. The grip arm of the stacker pulls the finished cuffs out of the material templates into the stacker.

Your advantages:

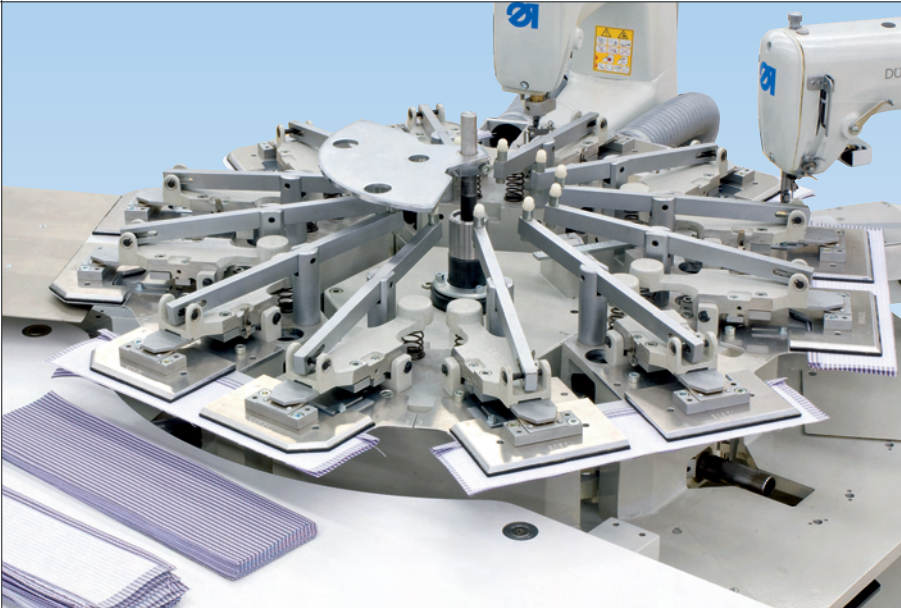
- Very high output by overlapped working method – feeding, automatic runstitching, trimming and stacking of cuffs
- Displacement- and pucker-free processing of all kinds of fabric qualities by precise clamping of the workpieces in the material templates
- Constant quality due to continuous clamping of the workpieces
- Easily adjustable material templates for different sizes
- Exchangeable material templates
- Very short training times of the operators
- Time-saving and reproducibility due to cutting templates (optional) for narrow trimming in curves and corners
- Adjustable stop guides for the material templates
- Integrated stacker for small parts (optional)
- Double-sided suction device for cutting waste (optional)
- Sewing safety by needle thread and bobbin thread monitor
- Optimum workplace design and high ease of use because all operating elements are within easy reach even while seated

Performance example:

- Approx. 5,000 cuffs (standard measurement) in 480 min.

971-01

Die Anwendungen / Applications



Individuell und flexibel:

Die Nähguthalter werden individuell nach Kundenwunsch gefertigt. Es können auch asymmetrische Manschetten verarbeitet werden. Das Austauschen der Nähguthalter ist schnell und einfach möglich.

Individual and flexible:

The material templates are individually manufactured as per customer specification. It is also possible to process asymmetrical cuffs. The material templates can be exchanged quickly and easily.

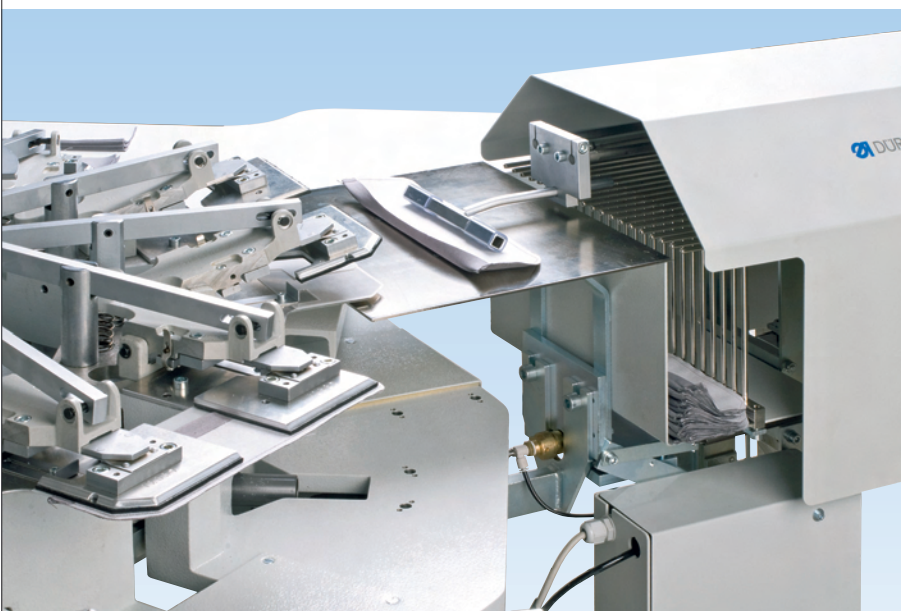


Rationell und schnell:

Nach dem Vornähen wird das Nähgut beschnitten. Der Beschneidabstand kann zwischen 3,5 mm, 4,5 mm und 5,5 mm gewählt werden. Optional können Beschneidschablonen angebracht werden. Hierdurch werden die Ecken bzw. Rundungen schmaler verschnitten. Dies erspart einen kompletten Arbeitsgang.

Efficient and quick:

After sewing the fabric is cut with a trimming margin of 3.5 mm, 4.5 mm or 5.5 mm. Optionally cutting templates can be mounted for a narrower trimming of corners and curves. Thus, a complete sewing operation is saved.



Sicheres Finish:

Der integrierte, optionale Stapler verfügt über einen Greifarm, der die genähten Manschetten aus den Nähguthaltern herauszieht und zum Stapler transportiert. Dort werden sie unter Beibehaltung der Bündelordnung übereinander gestapelt.

Safe finish:

The integrated optional stacker is equipped with a grip arm which pulls the sewn cuffs out of the material templates and transports them to the stacker. There they are stacked on top of each other and the bundle order is maintained.

Stichlänge	Stiche/Min.	Nähgut	Eine Nadel	Doppelkettenstich	Kettenstichgreifer, quer zur Nährichtung	Schablonen-Steuerung	Kantenschneider
<i>Stitch length</i>	<i>Stitches/min.</i>	<i>Material</i>	<i>Single needle</i>	<i>Two thread chainstitch</i>	<i>Looper, cross-line</i>	<i>Contour control by template</i>	<i>Edge trimmer</i>
[mm] max.	[min ⁻¹] max.	L/LM/M	●	●	●	●	●
971-01	2,0	2.800					

● = Serienausstattung
○ = Zusatzausstattung
L = Leichtes Nähgut
LM = Leichtes bis mittelschweres Nähgut
M = Mittelschweres Nähgut

● = Standard equipment
○ = Optional equipment
L = Light weight material
LM = Light to medium weight material
M = Medium weight material

Nadelfadenwächter	Restfadenwächter für Greiferfaden	Absaugvorrichtung	Kleinteilestapler	Nadelsystem	Nadelstärke	Synthetik/Umspinnzwirn
<i>Needle thread monitor</i>	<i>Bobbin thread monitor</i>	<i>Vacuum unit</i>	<i>Small parts stacker</i>	<i>Needle system</i>	<i>Needle size</i>	<i>Synthetic/Core thread</i>
●	●	○	○	265	[Nm] max. 70 – 100	120/2 – 80/2
971-01						

Manschettenlänge	Manschettenbreite	Größenverstellung		Luftbedarf je Arbeitshub / Luftdruck
<i>Length of cuffs</i>	<i>Width of cuffs</i>	<i>Size adjustment</i>		<i>Air requirement per stroke / Air pressure</i>
[mm] min. [mm] max.	[mm] max.	[mm] max.		[NL] [bar]
220 350	140	80		10,0 5
971-01				

Nennspannung	Leistungsaufnahme	Gewicht, Nähanlage inklusiv Gestell	Abmessungen (Länge, Breite, Höhe)
<i>Nominal voltage</i>	<i>Power consumption</i>	<i>Weight, sewing unit including stand</i>	<i>Dimensions (Length, Width, Height)</i>
[V], [Hz]	[KVA] max.	[kg]	[mm] max.
3x400V/3x230V, 50/60 Hz	1,0	555	2.000 2.000 1.400
971-01			

Erforderliche Ausstattung:

- 0971 E00001 E1: Beschneidabstand 3,5 mm
- 0971 E00002 E2: Beschneidabstand 4,5 mm
- 0971 E00003 E3: Beschneidabstand 5,5 mm

Zusatzausstattungen:

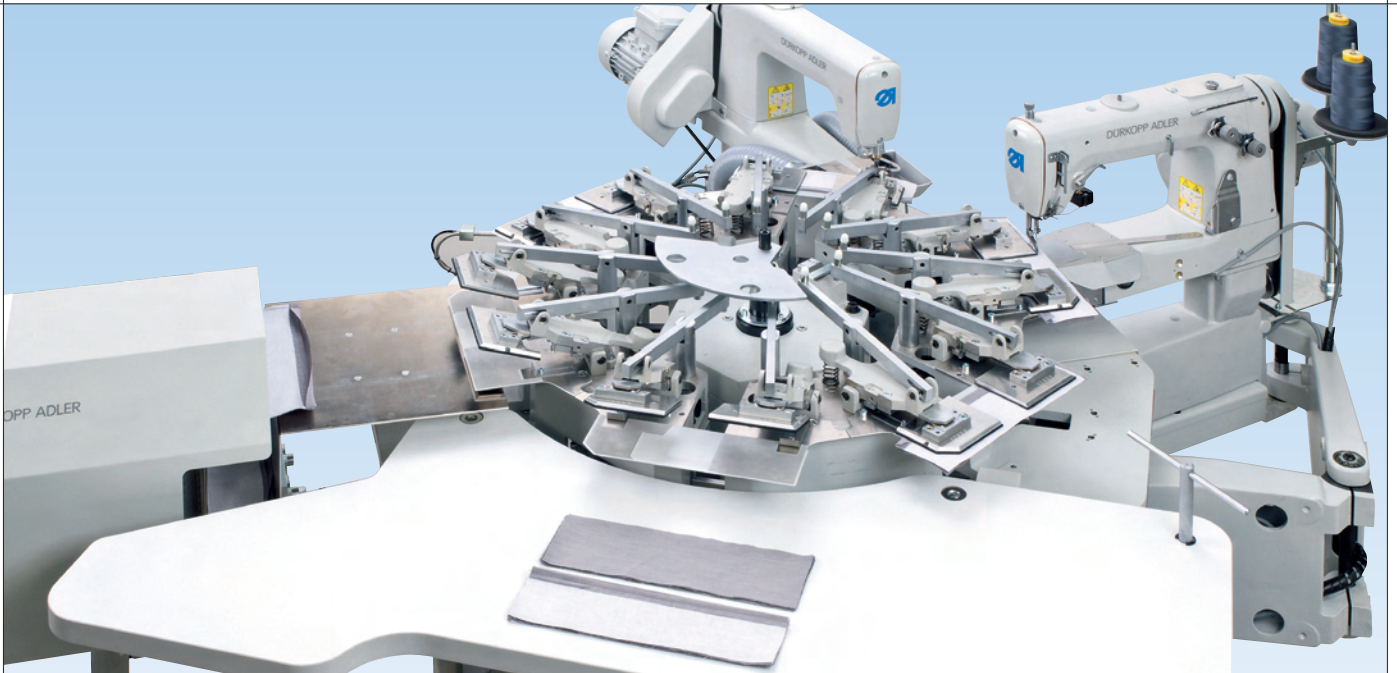
- 0971 457924 Nähguthalter für Manschetten, Segment- und Klammersatz und Steuerschablonen, formfertig (Komplettsatz)
- 0971 458034 Segmentsatz für Manschetten, Segmentsatz bestehend aus 6 Einzelsegmenten
- 0971 454220 Steuerschablone: Steuerschablone für Manschetten (Nachlieferung von formfertigen Steuerschablonen)
- 0971 452444 Klammersatz für Manschetten, formfertig
- 0971 458124 Beschneidschablonen für Manschettenecken
- 0550 447529 Absauganlage mit Auffangmulden links und rechts vom Beschneidkopf
- B2400739.50 Vakuumbelüftung
- 0971 427604 Kleinteile-Stapler
- 9880 971012 Spannungssatz K: 3 Phasen+N 400VAC (-20%/+10%) 50/60Hz
- 9880 971013 Spannungssatz K: 3 Phasen 230VAC (-20%/+10%) 50/60Hz

Required equipment:

- 0971 E00001 E1: Trimming margin 3,5 mm
- 0971 E00002 E2: Trimming margin 4,5 mm
- 0971 E00003 E3: Trimming margin 5,5 mm

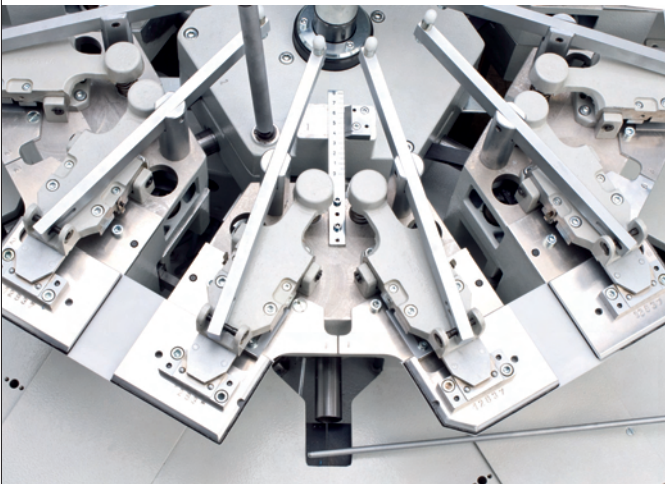
Optional equipment:

- 0971 457924 Material template for cuffs, segment and clamp set and control templates, ready shaped set
- 0971 458034 Segment set for cuffs, consisting of 6 single segments
- 0971 454220 Control template for cuffs (subsequent delivery of ready shaped control templates)
- 0971 452444 Clamp set for cuffs, ready shaped
- 0971 458124 Cutting templates for cuff corner
- 0550 447529 Suction device with collection troughs to the left and to the right of the trimming head
- B2400739.50 Vacuum blower
- 0971 427604 Stacker for small parts
- 9880 971012 Voltage set K: 3 phases + N 400VAC (-20%/+10%) 50/60Hz
- 9880 971013 Voltage set K: 3-phase 230VAC (-20%/+10%) 50/60Hz



971-01: Die Rotationsnähanlage 971-01 bietet eine rationelle Lösung für die Manschettenfertigung. Zentraler Bestandteil der Anlage ist der Rotationsteller mit sechs Nähguthaltern. Die kontinuierliche Arbeitsweise ergibt eine hohe Ausbringungslleistung bei einfachster Bedienbarkeit. Die Nähguthalter sind gröößenverstellbar und lassen sich leicht austauschen.

971-01: The rotary sewing unit 971-01 offers an efficient solution for the manufacture of cuffs. Central component of the unit is the rotary plate with six material templates. The continuous mode of operation guarantees a high output with maximum ease of use. The material templates are size-adjustable and can easily be exchanged.



971-01 – Verstellbare Nähguthalter:

Die Nähguthalter sind mit Hilfe des Verstellschlüssels leicht und schnell auf die verschiedenen Manschettengrößen einstellbar (bis zu max. 80 mm). Es werden alle Nähguthalter gleichzeitig im selben Maß verstellt. Mit Hilfe der angebrachten Skala kann genau und reproduzierbar justiert werden.

971-01 – Adjustable material templates:

The material templates can be adjusted to the different cuff sizes (up to 80 mm max.) quickly and easily by means of an adjustment key. All material templates are simultaneously adjusted in the same scale. The attached scale allows a precise and reproducible adjustment.



971-01 – Absaugvorrichtung:

Optional erhältlich ist eine Absaugvorrichtung links und rechts vom Beschneidkopf. Die abgeschnittenen Materialreste werden so sicher abgesaugt und in einem Auffangbehälter gesammelt.

971-01 – Suction device:

A suction device to the left and to the right of the trimming head is optionally available. Thus, the cutting waste is safely removed and collected in a receptacle.

DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail marketing@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com



BLUECOMPETENCE

Alliance Member

Partner of the Engineering Industry
Sustainability Initiative