

171-131610

Part Set 550-121

Optimierter Arbeitsplatz zum Annähen und
Auszacken des Hosen-Schrittkeils

Optimized work station for sewing and
pinking the crotch piece of trousers



171-131610 (550-121)

Der optimierte Arbeitsplatz / *The optimized workstation*

Annähen und Auszacken des Hosenschnittkeils

Die Nähmaschine der Klasse 171 mit dem Bausatz 550-121 (0171 590154) entspricht einem optimierten Arbeitsplatz zum Annähen und Auszacken des Hosenschnittkeils.

Die Einnadel-Doppelkettenstichmaschine mit Untertransport, Fadenabhacker, Stichverdichtung und automatischer Nähfußlüftung dient als perfekte Grundlage. Die Auszackvorrichtung sowie die optionale Bündelklemme sorgen für eine rationelle Arbeitsweise.

Die Nahtkante wird während des Nähvorgangs mit einem Auszackmesser gleichbleibend ausgezackt. Dadurch wird eine glatte Nahtkante geschaffen, die die hohe Qualität der Hose unterstreicht. Es ist kein Versäubern im Vorfeld notwendig.

Ihre Vorteile:

- Materialersparnis durch separaten Schrittkeil im Schnittlagenbild
- Effizienzsteigerung durch reduzierte Zykluszeiten
- Kein Versäubern im Vorfeld erforderlich
- Gleichbleibend ausgezackte Nahtkanten
- Absaugvorrichtung für die Schneidreste serienmäßig
- Spannungsfreie Nähte durch weichen Stichanzug
- Bewährte Vorteile durch Nähkopf der Klasse 171

Typischer Einsatzbereich:

- Annähen und gleichzeitiges Auszacken des Hosen-Schrittkeils

Leistungsmerkmale:

- 2.000 Hosenschnittkeile in 480 Min.
- Stichlänge: 2,5 mm
- Nähgeschwindigkeit: max. 2.500 Stiche/Min.

Sewing and pinking the crotch piece of trousers

The sewing machine class 171 with part set 550-121 (0171 590154) equates the optimized work station 550-121 for sewing and pinking of the crotch piece of trousers.

The single-needle double chainstitch machine with bottom feed, thread chopper, stitch condensing and automatic foot lift is the perfect basis. The pinking device as well as the optional bundle clamp ensure an efficient operation.

During the sewing process, the seam edge is uniformly pinked with a pinking knife. This creates a smooth and flat seam edge, which underlines the high quality of the trousers. No serging is necessary in advance.

Your advantages:

- Material-saving due to separated crotch piece in the cut layer pattern
- Increase in efficiency through reduced cycle times
- No serging required in advance
- Constant pinking seam edges
- Suction device for cutting waste as standard equipment
- Puckerfree seams due to soft stitch formation
- Proven benefits through sewing head class 171

Typical field of application:

- Sewing and pinking the crotch piece of the trousers

Performance features:

- 2,000 crotch pieces of the trousers in 480 min.
- Stitch length: 2.5 mm
- Max. sewing speed: 2,500 stitches/min.

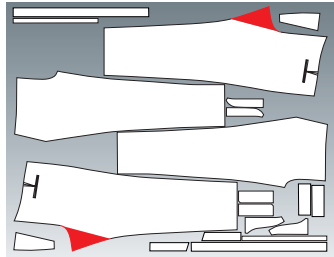


Ein angeschnittener Hosenschrittteil verbraucht viel Platz im Schnittlagenbild. Ein platzsparendes Verschachteln der Teile ist nur schwer möglich. Es kommt zu einem erhöhten Materialverbrauch.

Um Material einzusparen und das Schnittlagenbild zu optimieren, empfiehlt es sich, den Hinterhosenschnitt zu verändern und den Schrittteil abzutrennen. Dadurch kann das Schnittlagenbild effizient geplant werden. In der Näherei kann der Schrittteil anschließend mit dem Bausatz 550-121 qualitativ hochwertig angenäht und ausgezackt werden.

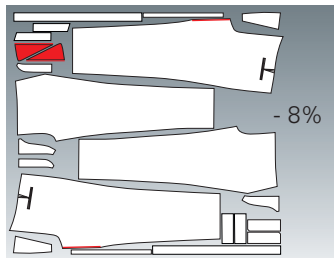
Beispiel einer geringeren Materialausnutzung im Eingrößenschnittbild durch angeschnittenen Schrittteil (1,77 m Materialverbrauch pro Hose und Größe)

Example of a lower material utilization in a single size cutting pattern due to the grown on crotch piece (1,77 m material consumption each pair of trousers and size)



Beispiel einer optimalen Materialausnutzung im Eingrößenschnittbild durch abgetrennten Schrittteil (1,63 m Materialverbrauch pro Hose und Größe = 8% Materialersparnis)

Example of an optimum material utilization through separated crotch piece (1,77 m material consumption each pair of trousers and size = 8% material saving)



A grown on trousers crotch piece consumes a lot of space in the cutting pattern. Space-saving nesting of the parts is barely possible. It comes to an increased material consumption.

In order to save material and to optimize the cutting pattern, it is recommended to change the back trousers pattern and separate the crotch piece. Thus, the cutting pattern can be planned efficiently. In the workshop, the crotch piece can be sewn and pinked with the part set 550-121 in a high quality.

Beispiel-Rechnung Eingrößenbild

Example calculation single size cutting pattern

	Materialverbrauch Material consumption [m]	Materialersparnis Material saving [m]	Materialersparnis Material saving %
	1,7 m	0 m	0%
	1,63 m	0,14 m	8%

									
	Stichlänge Stitch length	Stiche/ Min. Stitches/min. [min ⁻¹] max.	Nähgut Material	Eine Nadel Single needle	Doppelkettenstich Double-chainstitch	Untertransport Bottom feed	Kettenstichgreifer, quer zur Nährichtung Looper, cross-line	A = Durchgang beim Nähen B = Durchgang beim Lüften A = Clearance when sewing B = Clearance when lifting A [mm] max. B [mm] max.	Nähfußlüftung, fußbetätigt Sewing foot lift, pedal controlled
171-131610 (550-121)	2,5	2.500	L, M	●	●	●	●	4,0 10,0	●

● = Serienausstattung / Standard equipment; ○ = Optionale Zusatzausstattung / Optional equipment;
L = Leichtes Nähgut / L = Light weight to heavy weight material; M = Mittelschweres Nähgut / M = Medium weight material;

									
	Fadenabhacker hinter der Nadel Thread chopper behind the needle	Zackenschneider Pinker	Absaugvorrichtung Suction device	Bündelklemme Bundle clamp	Programmsteuerung; Bedienfeld OP1000 Program control; operating panel OP1000	Luftbedarf je Arbeitshub / Luftdruck Air requirement per stroke / Air pressure [NL] [bar]	Nadelsystem Needle system	Nadelstärke Needle size [Nm]	Synthetik Synthetic max.
171-131610 (550-121)	●	●	●	○	●	0,1 6,0	934	80 – 130	70/3

	Nennspannung Nominal voltage	Bemessungsleistung Rated power	Gewicht, komplett Weight, complete		Abmessungen (Länge, Breite, Höhe) Dimensions (Length, Width, Height)			Verpackungsgröße (Länge, Breite, Höhe) Packaging size (Length, Width, Height)		
	[V], [Hz]	[W] max.	[kg] Net	[kg] Gross	[mm]			[mm]		
171-131610 (550-121)	1x230V, 50/60 Hz	500	110	145	1.020	760	1.200	1.220	820	1.350

DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail marketing@duerkopp-adler.comwww.duerkopp-adler.com**BLUECOMPETENCE**

Alliance Member

Partner of the Engineering Industry
Sustainability Initiative