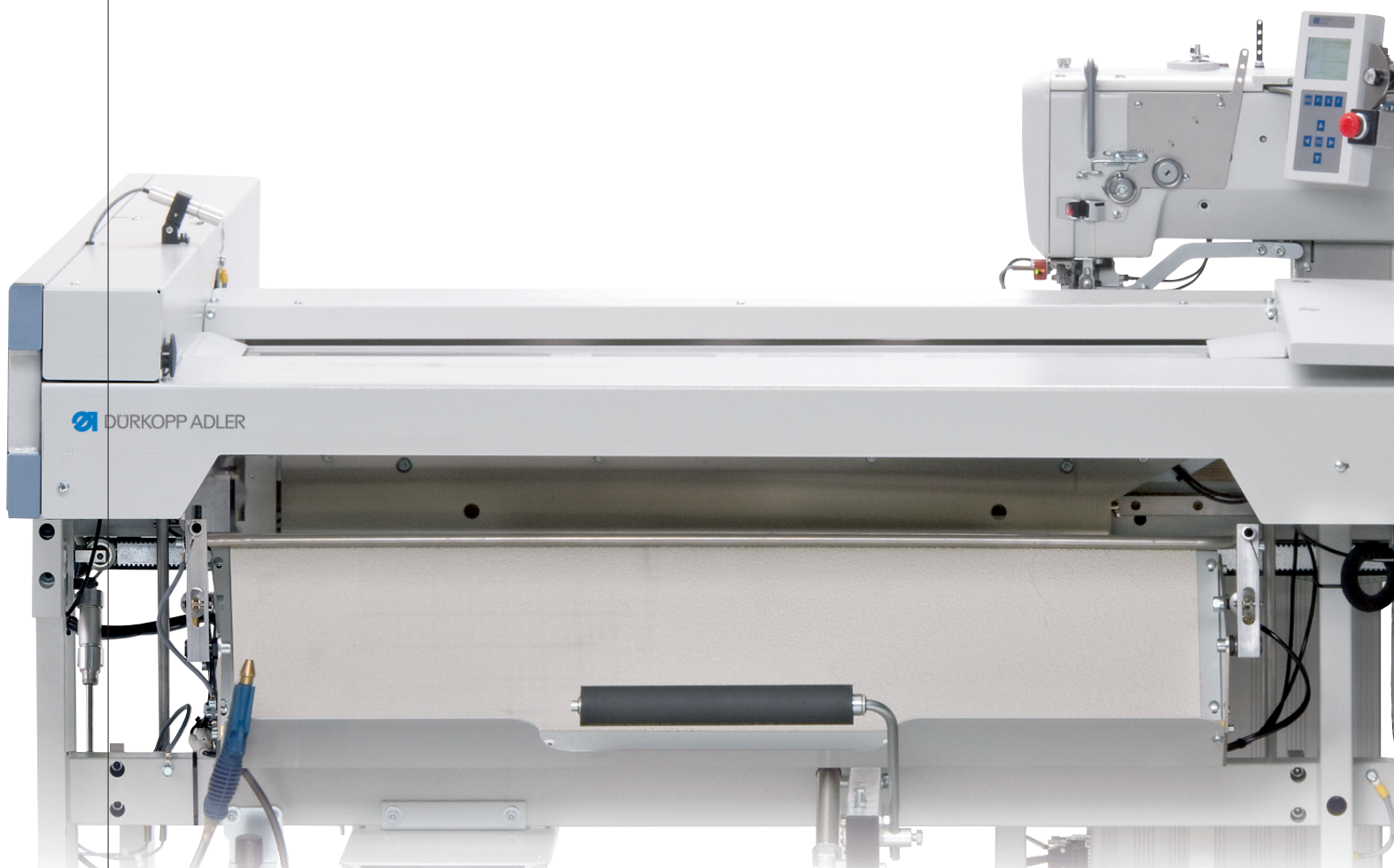


841-100-01

Doppelsteppstich-Knopfloch-Indexer
für Hemden- und Blusen-Vorderleisten

841-500-01

Lockstitch-buttonhole indexer
for shirt and blouse fronts



Knopflöcher in Vorderleisten nähen – automatisch, schnell und flexibel

Die 841 ist eine Nähanlage zum automatischen Nähen von Knopflöchern in Hemden- und Blusenvorderteilen. Die Vorderteile werden von der Bedienperson in der Einlegestation vorgelegt. Der Transport in die Nähstation, das Nähen und Schneiden der Knopflöcher und das abschließende Stapeln erfolgt automatisch. Die Unterklasse 841-500-01 verfügt gegenüber der Unterklasse 841-100-01 über eine 57% größere Spulenkapazität.

Ihre Vorteile:

- Streifengenaues und verzugsfreies Einarbeiten der Knopflöcher durch kontinuierliche Klammerung der ganzen Frontleiste während des gesamten Nähvorgangs
- Hohe Wiederholgenauigkeit und Präzision durch synchronen Lauf der Klammerleiste zum Nähkopf
- Vakuumunterstützung in der Ladestation zur präzisen Positionierung des Nähguts und exakten Übergabe der Vorderteile an die Klammerleiste
- Voll überlappte Arbeitsweise: Während ein Teil genäht wird, kann das nächste Teil bereits positioniert und der Nähvorgang per Kniehebel ausgelöst werden - bis zu 4 Nähanlagen sind von einer Person bedienbar
- Anzahl und Abstand der Knopflöcher sind frei programmierbar
- Freie Programmierbarkeit von individuellen Knopflochfolgen
- Elektrische Fadenspannung für individuelle Anpassung der Fadenspannungswerte innerhalb des Knopfloches
- Knopflochgröße frei programmierbar, kein Messerwechsel erforderlich
- Kürzeste Zykluszeit: Das Knopfloch wird bereits während des Nähvorgangs geschnitten
- Nadelfadenwächter und Greiferfadenkontrolle (Knopflochzählung)
- Programmierbare Oberfadenspannung in Relation zu der sich leerenden Spule
- Justierbarer Abstand der Knopflöcher zur Vorderkante
- Hohe Staplerkapazität, selbst bei dicken Materialien
- Anlegepositionen für Hemd und Bluse wählbar
- Verschiedene Startpunkte im Programm einstellbar jedoch nur ein Anlegepunkt notwendig
- Hohe Genauigkeit durch schrittmotorgesteuerten Nähguttransport
- Einfache Reinigung und Wartung durch pneumatisch kippbare Oberteile
- Wartungs- und servicefreundlich durch einfachen mechanischen Aufbau

Leistungsbeispiele:

- 841-100-01: Ca. 1.200 Knopflochleisten mit je 6 Knopflöchern in 480 Min.
- 841-500-01: Ca. 1.226 Knopflochleisten mit je 6 Knopflöchern in 480 Min.

Sewing buttonholes in front plackets – automatically, quickly and flexibly

The 841 is a sewing unit for automatic sewing of buttonholes in front parts of shirts and blouses. The operator positions the front parts in the loading station. The transport to the sewing station, the sewing and cutting of the buttonholes as well as the subsequent stacking are done automatically. The subclass 841-500-01 disposes of a bobbin capacity increased by 57% compared to subclass 841-100-01.

Your advantages:

- Accurate alignment and displacement-free buttonholes by continuous clamping of the whole front placket during the entire sewing process
- Exact repetition and precision due to synchronous running of clamping frame and sewing head
- Vacuum assistance in the loading station for an accurate positioning of the workpieces and a precise transfer of the front parts to the clamping frame
- Fully overlapped working method: While one part is sewn, the next one can already be positioned and the sewing process is started by knee lever – up to 4 sewing units can be operated by one person
- Number and distance of the buttonholes are freely programmable
- Free programming of individual buttonhole sequences
- Electrical thread tension for individual adaptation of the thread tension values within the buttonhole
- Buttonhole size freely programmable, no knife change required
- Very short cycle time: The buttonhole is cut during the sewing process already
- Needle thread monitor and bobbin thread control (buttonhole counting)
- Programmable needle thread tension in relation to the consumed bobbin thread
- Adjustable distance of the buttonholes to the front edge
- High stacking capacity, even when processing thick materials
- Selectable feeding positions for shirts and blouses
- Various starting points can be set in the program, but only one positioning point required
- High precision due to step motor-controlled material feed
- The pneumatically tiltable machine head allows easy cleaning and maintenance
- Maintenance- and service-friendly by means of simple mechanical construction

Performance examples:

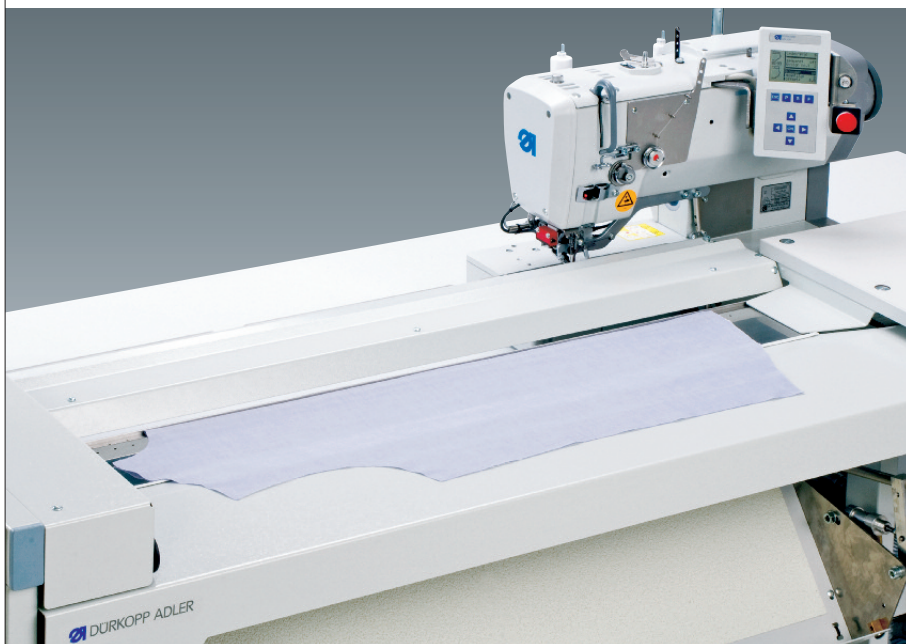
- 841-100-01: Approx. 1,200 buttonhole plackets with each 6 buttonholes in 480 min.
- 841-500-01: Approx. 1,226 buttonhole plackets with each 6 buttonholes in 480 min.

**Individuell und flexibel:**

Die Abstände zwischen den einzelnen Knopflöchern sowie deren Formen, z. B. Knopflochlänge und -breite, Stichlänge und Riegelform, können unterschiedlich programmiert werden.

Individual and flexible:

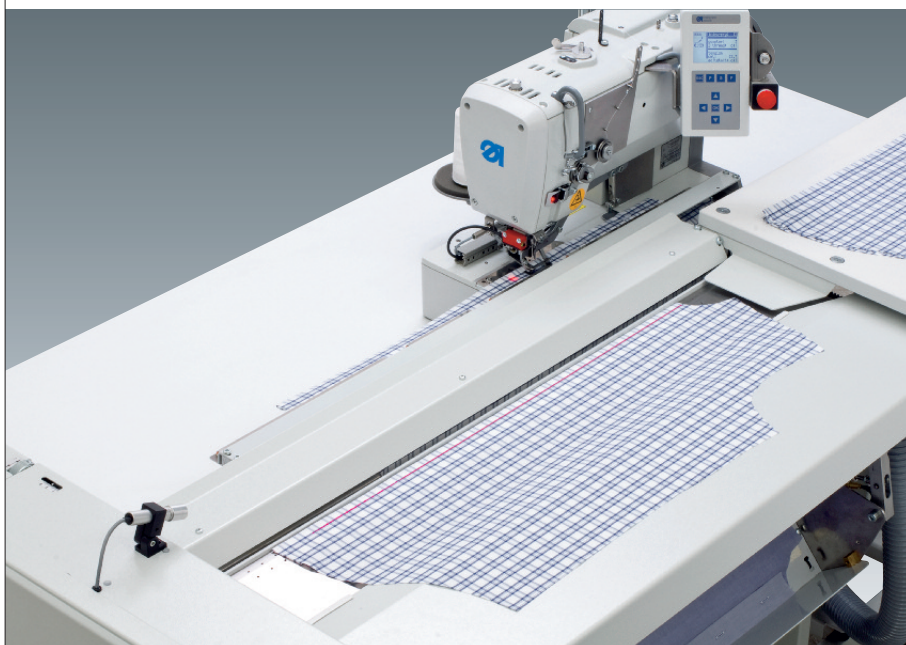
The distances between the individual buttonholes as well as their shapes, e.g. buttonhole length and width, stitch length and bartack shape, can be programmed differently.

**Verarbeitung von Hemden und Blusen:**

Ob Hemden- oder Blusenvorderteile – die Klammerleiste transportiert das Nähgut so zum Nähoberteil, dass vom Halsloch aus zu Nähen begonnen werden kann. Auch der Anlegepunkt kann jeweils das Halsloch sein.

Processing of shirts and blouses:

Whether front parts of shirts or blouses – the clamping frame transports the workpiece to the sewing head in such a way that sewing can be started from the neckhole. The neckhole can also be chosen as positioning point.

**Perfekte Knopflochpositionen:**

Die Vorderteile lassen sich mit der optionalen Lasermarkierungsleuchte streifengenau ausrichten. Die Knopflöcher werden so mustergerecht positioniert.

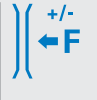
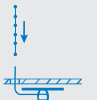
Perfect buttonhole positions:

The front parts can be aligned as per stripes by means of the optional laser marking lamp. Thus, the buttonholes are positioned as per pattern.

					 304			
	Stichlänge	Stiche/Min.	Nähgut	Eine Nadel	Doppel- steppstich	Horizontalgreifer, querstehend, klein	Horizontalgreifer, querstehend, groß	Klammer-, Stoffschieber oder Schienen-Obertransport
	<i>Stitch length</i>	<i>Stitches/min.</i>	<i>Material</i>	<i>Single needle</i>	<i>Lockstitch</i>	<i>Horizontal hook, transversal, small</i>	<i>Horizontal hook, transversal, large</i>	<i>Clamp-, dog or rail top feed</i>
	[mm] max.	[min ⁻¹] max.						
841-100-01	0,2 – 3,0	4.000*	L/LM/M	●	●	●		●
841-500-01	0,2 – 3,0	4.000*	L/LM/M	●	●		●	●

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

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

							
	Fadenabschneider unter und über der Stichplatte, automatisch	Programmierbare Fadenspannung	Stückzähler / Spulenkapazitätsszähler	Nadel-system	Nadelstärke	Synthetik/ Umspinnzwirn	CNC-Bahnsteuerung mit Programmsteuerung
	<i>Thread trimmer, underbed and above the throat plate, automatic</i>	<i>Programmable thread tension</i>	<i>Piece counter/ Bobbin capacity counter</i>	<i>Needle system</i>	<i>Needle size</i>	<i>Synthetic/ Core thread</i>	<i>CNC contour control with program control</i>
					max.	[Nm] max.	
841-100-01	●	●	●	265	70 – 100	150/2 – 65/2	●
841-500-01	●	●	●	265	70 – 100	150/2 – 65/2	●

	Speicherplätze Knopflochprogramme	Speicherplätze Indexer-Programme	Nähgutlänge	Nähgutbreite (stapelfähig)
	<i>Storage locations buttonhole programs</i>	<i>Storage locations for indexer programs</i>	<i>Length of work piece</i>	<i>Width of work piece (stackable)</i>
	max.	max.	[mm] max.	[mm] min.
841-100-01	50	100	900	250
841-500-01	50	100	900	250

	Nennspannung	Leistungs- aufnahme	Gewicht Nähanlage		Überwurf- stapler		Luftbedarf je Arbeitshub / Luftdruck	Abmessungen (Länge, Breite, Höhe)
	<i>Nominal voltage</i>	<i>Power consumption</i>	<i>Weight sewing unit</i>				<i>Air requirement per stroke / Air pressure</i>	<i>Dimensions (Length, Width, Height)</i>
	[V], [Hz]	[kVA] max.	[kg]				[NL] [bar]	[mm] max.
841-100-01	1x230V, 50/60 Hz	1,5	260	●		15,0	6	2.100 940 1.560
841-500-01	1x230V, 50/60 Hz	1,5	260	●		15,0	6	2.100 940 1.560

Erforderliche Ausstattung:

841-E 514/22 Knopflochbreite max. 4 mm, Knopflochlänge max. 22 mm, Stoffdrückerkorb und Stoffschieber kreuzverzahnt

841-E 514/35 Knopflochbreite max. 4 mm, Knopflochlänge max. 35 mm, Stoffdrückerkorb und Stoffschieber kreuzverzahnt

Zusatzausstattungen:

0841 590014 Lasermarkierungsleuchte zum mustergerechten Positionieren von Teilen mit Streifen- oder Karo-Mustern

0540 590014 Pneumatische Nadelkühlung

0841 590024 Vakuumgebläse

9822 510026 Halogen Stativ-Nähleuchte

9870 001021 Nähleuchtenanbausatz

9822 510027 Tischklemme für Halogen Stativ-Nähleuchte

0797 003031 Pneumatik-Anschlusspaket

Required equipment:

841-E 514/22 Buttonhole width 4 mm max., buttonhole length 22 mm max., cloth clamps and cloth slider cross-toothed

841-E 514/35 Buttonhole width 4 mm max., buttonhole length 35 mm max., cloth clamps and cloth slider cross-toothed

Optional equipment:

0841 590014 Laser marking lamp for positioning parts with stripes or cheques as per pattern

0540 590014 Pneumatic needle cooling

0841 590024 Vacuum blower

9822 510026 Halogen tripod sewing light

9870 001021 Sewing light mounting kit

9822 510027 Table clamp for Halogen tripod sewing light

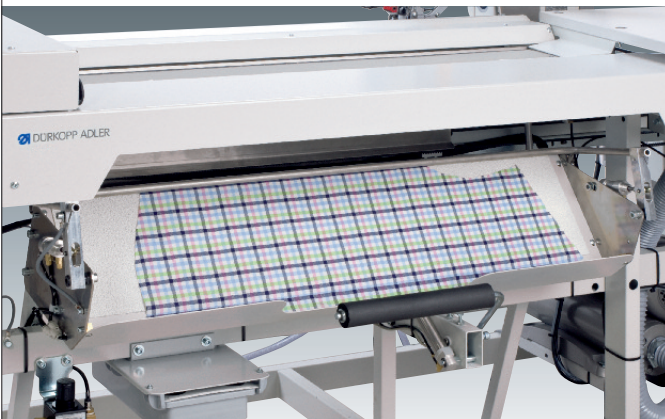
0797 003031 Pneumatic connection package

**841-100-01/841-500-01 – Kippbares Oberteil:**

Der Nähkopf der 841 ist serienmäßig pneumatisch nach oben kippbar. Service- und Wartungsarbeiten werden dadurch deutlich erleichtert und somit erheblich beschleunigt.

841-100-01/841-500-01 – Tilttable machine head:

The sewing head of the 841 can be pneumatically tilted upwards as a standard function. Thus, service and maintenance work is facilitated and accelerated considerably.

**841-100-01/841-500-01 – Stapler:**

Nach dem Nähprozess werden die Vorderteile aus dem Nähbereich heraustransportiert und abgestapelt. Die Staplerkapazität umfasst bis zu 50 Teile, selbst bei dicksten Hemdenstoffen. Die Teile liegen dabei mit der Knopflochleiste nach unten und machen somit eine sofortige erste Sichtkontrolle nach dem Abstapeln möglich.

841-100-01/841-500-01 – Stacker:

After the sewing process the front parts are transported out of the sewing area and stacked. The stacker has a capacity of up to 50 parts, even when processing very thick shirt fabrics. The parts are placed with the buttonhole placket face down so that a first visual inspection is possible immediately after stacking.

**Spulenkazität/Greifergröße:**

Die Unterklasse 841-100-01 verfügt über die bekannte, standardmäßige Spule. Die Spule der 841-500-01 wurde vergrößert und verfügt daher über ein entscheidend größeres Fassungsvermögen als die standardmäßige Spule. Die Vorteile der 841-500-01:

- Bis zu 57% erhöhte Spulenkazität (bei Garn Nm 150/2)
- 36% mehr Knopflöcher pro Spule
- 2,15% höhere Tagesleistung

Bobbin capacity/hook size:

The subclass 841-100-01 disposes of the known standard bobbin. The bobbin of class 841-500-01 has been enlarged so that it has a considerably larger capacity than the standard bobbin.

The advantages of the 841-500-01:

- Bobbin capacity increased by up to 57% (when using thread Nm 150/2)
- 36% more buttonholes per bobbin
- 2,15% higher daily productivity

DÜRKOPP ADLER GMBH

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