

Nähanlagen zum Vornähen von geraden
und schrägen Tascheneingriffen

Sewing units for runstitching of straight
and slanted pocket openings



100-68/1
100-68/2

Die Nähanlagen 100-68/1 und 100-68/2 – Beispiele für vielfältige Einsatzmöglichkeiten

Die Paspeltaschen-Nähanlagen 100-68/1 und 100-68/2 ermöglichen eine rationelle und flexible Fertigung von geraden und schrägen Leisten-, Patten- und Innentaschen in der Sakko-, Mantel-, Jacken-, Anorak- und Hosenfertigung auf höchstem Qualitätsniveau. Für den Einsatz in den verschiedenen Einsatzgebieten stehen entsprechende Zusatzausstattungen zur Verfügung.

1 100-68/1 – Futterinnentaschen

Für das Nähen von Futterinnentaschen steht eine Bandzuführ- und Abschneidautomatik sowie eine Zuführ- und Abschneidvorrichtung für Endlos-Reißverschlüsse zur Verfügung.

2 100-68/1 – Hosenfertigung

In der Hosenfertigung kann die Maschine mit einer Bündelklemme und dazugehörigem Auflagetisch und einer Ausroll- oder Ausblasvorrichtung ausgestattet werden.

3 100-68/2 – Sakkoaußentaschen

Ausstattungsvariante für gerade und schräge Paspeltaschen, mit oder ohne Patte, mit oder ohne Taschenbeutel, Überwurfstapler mit automatischer Absenkung.

4 100-68/2 – Universeller Einsatz

Der schnelle Wechsel zwischen Hosen- und Sakkofertigung wird durch eine 2. Fotozelle und max. 8 Lasermarkierungsleuchten ermöglicht.

Sewing units 100-68/1 and 100-68/2 – Examples for varied fields of application

The sewing units for piped pockets 100-68/1 and 100-68/2 allow an efficient and flexible production of straight and slanted welt pockets, flap pockets and inside pockets for the production of men's jackets, coats, blazers, anoraks and trousers on a maximum quality level. A wide range of optional equipment is available for the various fields of application.

1 100-68/1 – Lining inside pockets

For sewing lining inside pockets an automatic tape feeder and cutter as well as a feeding and trimming device for endless zippers are available.

2 100-68/1 – Production of trousers

For the production of trousers the machine can optionally be equipped with a bundle clamp and the corresponding rest table as well as with an ejector roller or blowing device.

3 100-68/2 – Outside pockets of men's jackets

Equipment configurations for straight and slanted piped pockets, with or without flap, with or without pocket bag, flip stacker with automatic lowering device.

4 100-68/2 – Universal use

The quick change between the production of trousers and men's jackets is enabled by a second photocell and max. 8 laser marking lamps.



Leistungsbeispiele der Nähanlagen 100-68/1 und 100-68/2

Bei den Leistungsangaben handelt es sich um durchschnittliche Tagesleistungen, die bei entsprechender Methode und Material-Vorbereitung auch wesentlich höher ausfallen können. Die Dürkopp Adler Spezialisten beraten Sie gerne bei der Auswahl der optimalen Betriebsmittel für Ihre Anwendung.

1 100-68/1 – Futterinnentasche im Sakko

Beilegteile: Paspelstreifen (Beispiel mit einem Nadelabstand von 4,8 mm), zwei Taschenbeutelhälften;
ca. 1.200 – 1.400 Taschen in 480 Min.

2 100-68/2 – Einfach- oder Doppel-Paspeltasche mit Patte im Sakko/Blazer, gemustert

Beilegteile: Paspelstreifen, Patte, ein Taschenbeutel;
ca. 700 – 900 Taschen in 480 Min.

100-68/2 – Einfach- oder Doppel-Paspeltasche mit Patte im Sakko/Blazer, uni

Beilegteile: Paspelstreifen, Patte, ein Taschenbeutel;
ca. 1.200 – 1.500 Taschen in 480 Min.

3 100-68/1 – Futterinnentasche mit Futterschlaufen-dreieck und Taschenbeutel

Beilegteile: Paspelstreifen, Futterschlaufendreieck, zwei Taschenbeutelhälften; ca. 1.200 – 1.400 Taschen in 480 Min.

4 100-68/2 – Brustleistentasche, gemustert

Beilegteile: Brustleiste, ein Taschenbeutel;
ca. 600 – 700 Brustleistentaschen in 480 Min.

100-68/2 – Brustleistentasche, uni

Beilegteile: Brustleiste, ein Taschenbeutel;
ca. 900 – 1.000 Brustleistentaschen in 480 Min.

5 100-68/1 – Einfach- oder Doppelpaspeltasche mit Patte in Hinterhosen

Beilegteile: Paspelstreifen, Patte, ein Taschenbeutel (untergelegt); ca. 1.300 – 1.600 Taschen in 480 Min.

6 100-68/1 – Einfach- oder Doppelpaspeltasche in Hinterhosen

Beilegteile: Paspelstreifen, ein Taschenbeutel (untergelegt);
ca. 1.800 – 2.000 Taschen in 480 Min.

Performance examples of the sewing units 100-68/1 and 100-68/2

The indicated performance data are daily average output which can also be considerably higher depending on the processing method and the material preparation.

The Dürkopp Adler specialists will be pleased to advise you on the selection of the optimum machines for your application.

1 100-68/1 – Lining inside pocket, jacket

Additional parts: Piping strip (example: needle distance 4,8 mm), two pocket bag halves;
approx. 1.200 – 1.400 pockets in 480 min.

2 100-68/2 – Single- or double-piped pocket with flap in jackets/blazers, patterned

Additional parts: Flap, piping strip, one pocket bag;
approx. 700 – 900 pockets in 480 min.

100-68/2 – Single- or double-piped pocket with flap in jackets/blazers, unicoloured

Additional parts: Flap, piping strip, one pocket bag;
approx. 1.200 – 1.500 pockets in 480 min.

3 100-68/1 – Lining inside pocket with lining loop triangle and pocket bag

Additional parts: Piping strip, lining flap triangle, two pocket bag halves; approx. 1.200 – 1.400 pockets in 480 min.

4 100-68/2 – Breast welt pocket, patterned

Additional parts: Breast welt, one pocket bag;
approx. 600 – 700 breast welt pockets in 480 min.

100-68/2 – Breast welt pocket, unicoloured

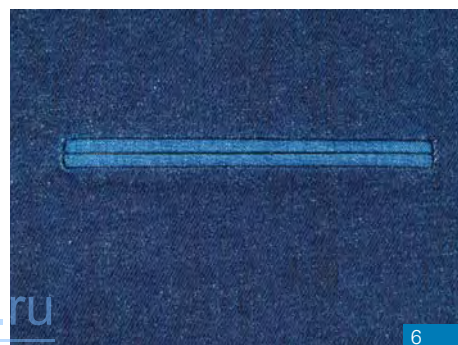
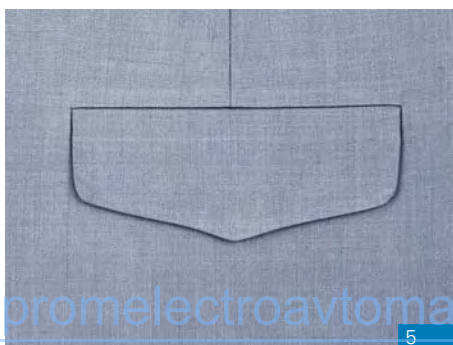
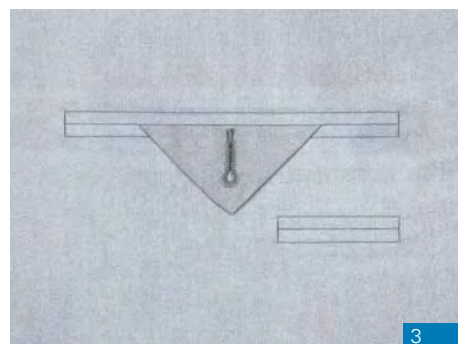
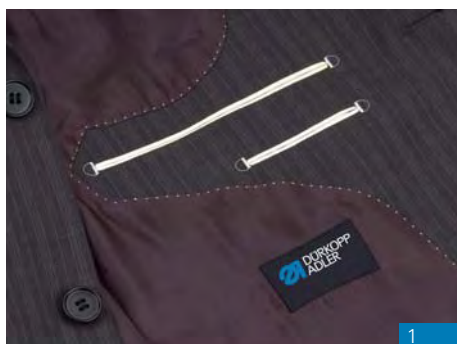
Additional parts: Breast welt, one pocket bag;
approx. 900 – 1.000 breast welt pockets in 480 min.

5 100-68/1 – Single- or double-piped pocket with flap in hind trousers

Additional parts: Flap, piping strip, one pocket bag (positioned underneath); approx. 1.300 – 1.600 pockets in 480 min.

6 100-68/1 – Single- or double-piped pocket in hind trousers

Additional parts: Piping strip, one pocket bag (positioned underneath); approx. 1.800 – 2.000 pockets in 480 min.

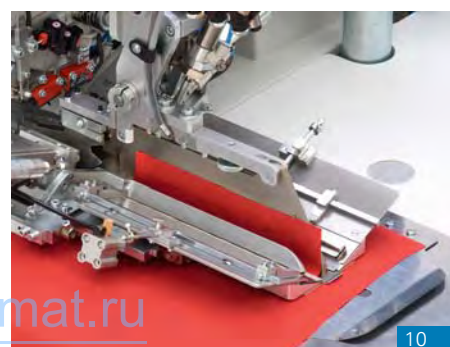
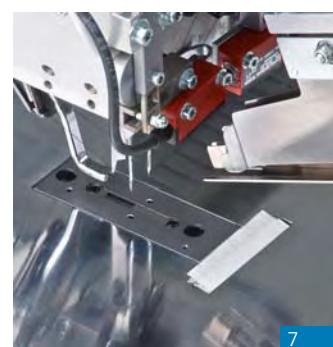


Technische Highlights, Ausstattungen und Zusatz- ausstattungen der Nähanlagen 100-68/1 und 100-68/2

- 1 Farbgrafikdisplay mit Touchscreen für den schnellen Zugriff auf alle Parameter und USB-Memory Stick zur Übertragung und Sicherung von Daten
- 2 Ausschwenkbare Eckenmesserstation – frei programmierbar und leicht zugänglich
- 3 Nadelfadenüberwachung und Restfadenwächter – für optimale Sicherheit während des Nähens
- 4 Überwurfstapler (optional) – für Ordnung nach dem Nähvorgang
- 5 Bündelklemme und Auflagetisch (optional) – für die Bündelordnung bei der Hosenfertigung
- 6 Separater Spuler – für schnellen Farbwechsel
- 7 Bandzuführ- und Abschneidvorrichtung (optional) ist im Taschenprogramm programmierbar – für ein Höchstmaß an Nahtsicherheit
- 8 Ansaugleistung der Vakuumeinrichtung (optional) ist auf das jeweilige Nähgut einstellbar
- 9 faltstation – ausschwenkbar für Servicearbeiten
- 10 Der faltstempel für die Hinterhosentasche lässt einen Paspelüberstand von max. 50 mm zu

Technical highlights, equipment and optional equipment for the sewing units 100-68/1 and 100-68/2

- 1 Colour graphic display with touch screen for quick access to all parameters and USB memory stick for the transfer and backup of data
- 2 Swivel-mounted corner knife station – freely programmable and easily accessible
- 3 Needle thread and bobbin thread monitor – for optimum safety while sewing
- 4 Flip stacker (optional) – for neatly stacked workpieces after the sewing process
- 5 Bundle clamp and rest table (optional) – for the bundle order in the production of trousers
- 6 Separate bobbin winder – for quick change of colours
- 7 The tape feeder and cutter (optional) is programmable in the pocket program – for maximum seam safety
- 8 The suction power of the vacuum device (optional) can be adapted to the respective material
- 9 Folding station – can be swivelled out for servicing
- 10 The folder for the hind trousers pocket allows a piping projection of max. 50 mm



Die Nähanlagen 100-68/1 und 100-68/2 – innovativ und höchst flexibel

Flexibilität ist die herausragende Eigenschaft der Paspelta-schen-Nähanlagen 100-68/1 und 100-68/2. Die Nähanlage 100-68/1 ist für rechtwinklige, die Nähanlage 100-68/2 ist für rechtwinklige oder schräge Paspel-, Patten- und Leisten-taschen konzipiert.

Das Einsatzgebiet der Nähanlagen erstreckt sich über alle Bereiche der Bekleidungsindustrie und umfasst alle Varianten der geraden und schrägen Taschenformen. Faltstempel können in wenigen Sekunden von z. B. Doppel- auf Einfachpaspel gewechselt werden. Der Oberfadenwächter setzt bei Fadenbruch die Eckenmesser automatisch außer Funktion und die Maschine stoppt den Nähvorgang. Die automatische Eckenein-schneidvorrichtung ist ohne mechanische Einstellungen frei programmierbar und erlaubt damit ein Höchstmaß an Flexibi-lität. Sie ist ausschwenkbar und damit für den Techniker leicht zugänglich.

Das neue Bedienfeld mit Touch-Screen und grafischem Farb-display vereinfacht das Programmieren erheblich und erlaubt einen schnellen Zugriff auf alle Parameter während des Pro-grammierens und Nähens. Werksseitig gespeicherte Nahtpro-gramme mit international verständlichen Symbolen, bei Bedarf ergänzt mit selbst erstellten Texten in der jeweiligen Landes-sprache, erfüllen den Wunsch nach einfacher und komfortabler Programmierung und Bedienung.

Ihre Vorteile:

- Farbgrafikdisplay mit Touch-Screen ermöglicht eine einfache Bedienung und schnellen Zugriff auf alle veränderbare Parameter
- Eckenmessereinschnitt durch programmbezogene Eckenmesserstellung
- Schnellverstellung der Eckenmesser über Steuerung programmierbar
- Bis zu 8 Lasermarkierungsleuchten (optional) für schnelle und exakte Positionierung des Nähguts
- Faltstempel für die Hinterhosentaschen erlauben Paspelüberstände bis max. 50 mm
- Exakte Patten- / Leistenabastung mittels Fotozelle
- Zweite Fotozelle (optional) für den wechselweisen Einsatz in der Hosen- bzw. Sakkofertigung
- Anfangs- und Endriegel oder Stichverdichtung frei wählbar
- Verarbeitung von Endlos-Reißverschlüssen (optional)
- Regulierbare Vakuumeinrichtung für exakte Positionierung des Nähguts

Technische Merkmale:

- Frei programmierbare Mikroprozessor-Steuerung
- DC-Nähantrieb
- Nähgeschwindigkeit bis max. 3.000 Stichen/Min.
- USB Memory Stick zur Datensicherung bzw. zur Daten-übertragung
- Standard Nadelabstände der 100-68/1: 4,8 mm – 30 mm; Standard Nadelabstände der 100-68/2: 8 mm – 30 mm;
- Nahtlängen von 20 mm – 240 mm möglich
- Nadelfadenüberwachung und Restfadenwächter für Spulenfäden
- Oberteil und Eckenmesserstation für schnelle Wartung ausschwenkbar
- Schrittmotortechnik für höchste Präzision bei Näh-längen und Eckeneinschnitten

Sewing units 100-68/1 and 100-68/2 – innovative and highly flexible

Flexibility is the outstanding feature of the sewing units for piped pockets classes 100-68/1 and 100-68/2. The sewing unit 100-68/1 is designed for rectangular piped pockets, flap pockets and welt pockets. The sewing unit 100-68/2 is desi-gned for rectangular and slanted piped pockets, flap pockets and welt pockets.

The field of application covers all sectors of the clothing indus-try and includes all variants of straight and slanted pocket sha-pes. The folders can be changed from e.g. double piping to sin-gle piping in a few seconds. In case of thread breakage the needle thread monitor puts the corner knives out of operation automatically and the machine stops the sewing process. The automatic corner incision device is freely programmable without mechanical adjustments thus allowing maximum flexi-bility. It is swivel-mounted so that it is easily accessible to the technician.

The new control panel with touch screen and colour graphic display simplifies the programming considerably and allows a quick access to all parameters while programming and sewing. Seam programs with internationally comprehensible symbols – completed by own texts in the respective language, if required – comply with the request for easy and comfortable program-ming and operation.

Your advantages:

- Colour graphic display with touch screen guarantees easy handling and quick access to modifiable parameters
- Corner knife incision by program-relevant corner knife position
- Quick adjustment of the corner knives programmable via control
- Up to 8 laser marking lamps (optional) for quick and precise positioning of the fabrics
- Folders for the hind trousers pockets allow piping projections up to max. 50 mm
- Precise flap / welt scanning by photocell
- Second photocell (optional) for alternate use in the production of trousers or men's jackets
- Backtacking at seam beginning and seam end or condensed stitches can be selected
- Endless zippers can be processed (optional)
- Adjustable vacuum device for precise positioning of the fabrics

Technical features:

- Freely programmable Microprocessor control
- DC sewing motor
- Sewing speed up to max. 3.000 stitches/min.
- USB memory-stick for data backup and data transfer
- Standard needle distances of 100-68/1: 4,8 mm – 30 mm; Standard needle distances of 100-68/2: 8 mm – 30 mm
- Possible seam lengths 20 mm – 240 mm
- Needle thread monitor and bobbin thread monitor
- Machine head and corner knife station are swivel-mounted for easy maintenance and service
- Step motor technology for maximum precision of sewing lengths and corner incisions

100-68/1 und 100-68/2 – die technischen Details

100-68/1 and 100-68/2 – the technical details

		Stiche/Min. Stitches/min.	Nähgut Material	Nählänge Seam length						
	[mm]	[min ⁻¹] max.		[mm] max.				[mm]		
100-68/1	0,5 – 3,0	3.000	LM, M, MS	20 – 240*	●	●		4,8/8/12/14/16/18/20/22/24/26/30	2134-85	80 – 110
100-68/2	0,5 – 3,0	3.000	LM, M, MS	20 – 240*	●	●	●	8/12/14/16/18/20/22/24/26/30	2134-85	80 – 110

LM = Leichtes bis mittelschweres Nähgut
M = Mittelschweres Nähgut
MS = Mittelschweres bis schweres Nähgut
● = Serienausstattung
○ = Zusatzausstattung
* = Nählänge ohne Patte optional bis 270 mm (auf Anfrage)

LM = Light weight to medium weight material
M = Medium weight material
MS = Medium weight to heavy weight material
● = Standard equipment
○ = Optional equipment
* = Seam length without flap optional up to 270 mm (on request)

																
100-68/1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	●
100-68/2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	●

	Nennspannung Nominal voltage	Anschlusswert Connected load	Gewicht, Nähanlage Weight, sewing unit		Abmessungen (Länge, Breite, Höhe) Dimensions (Length, Width, Height)
	[V], [Hz]	[kVA] max.	[kg]	[NL] [bar]	[mm]
100-68/1	1x 230 V, 50/60 Hz	0,5	211	5,0 6,0	1.480 850 1.250
100-68/2	1x 230 V, 50/60 Hz	0,5	211	5,0 6,0	1.480 850 1.250

Zusatzausstattungen 100-68/1 und 100-68/2:

034.6	Vorrichtung für die Verarbeitung von Endlosreißverschlüssen mit Schere und Abzugsgerät
012.6	Überwurfstapler mit automatischer Absenkung
013.6	Pneumatische Bündelklammer mit Ablagetisch für Hosenteile
097.6	Ausrollvorrichtung, elektronisch regelbar
292.6	Ausblasvorrichtung zum Ausblasen von Hinterhosenteilen
027.6	Bundklemme
028.6	Niederhalter für Hinterhosenteile
025.6/026.6	Pneumatische Klammerschnellverstellung für linke/rechte Klammer
317.6	Spezielles Klammertransportsystem für schwierige Materialien
305.6	Zweite Fotozelle für automatische Pattenabstastung
001.6	Bandzuführung und Abschnideautomatik, schrittmotorgesteuert
289.6	Formanschlag für Futterschlaufendreieck
011.6	Schlaufenklammeranschlag für Knopflochlaschen (Hosenverarbeitung)
040.6/041.6	Anblasvorrichtung für Besatzstreifen, links/rechts
003.6	Reißverschluss-Führungsanschlag für Einfach- und Doppelpaspel

Zusatzausstattungen 100-68/2:

K68 xx + S68 xx Ausstattung zum Nähen von Brustleisten

Optional equipment 100-68/1 and 100-68/2:

034.6	Equipment for automatically cutting and feeding endless zipper of the roll
012.6	Flip stacker with automatic lowering device
013.6	Pneumatic bundle clamp with rest table for trousers parts
097.6	Roll-off device, electronically adjustable
292.6	Blow-out device to blow out hind trouser parts
027.6	Waistband clamp
028.6	Downholder for hind trouser parts
025.6/026.6	Pneumatic quick clamp adjustment for left/right-hand clamp
317.6	Special clamp transportation system for difficult materials
305.6	Additional photo sensor for automatic flap control
001.6	Tape feeder and automatic cutting device, step motor controlled
289.6	Lining loop guide
011.6	Clamp for buttonhole loops (trouser-processing)
040.6/041.6	Blowing device for piping strip, left/right
003.6	Zipper guide for single- and double-piping

Optional equipment 100-68/2:

K68 xx + S68 xx Sewing equipment for breast pocket processing

								
Zwei Nadeln Twin needles	Zwei Nadeln, ausschaltbar links oder rechts Two needles, disengageable, left or right	Doppelsteppstich Lockstitch	Vertikalgreifer Vertical hook	Ecken einscheidsystem Corner knife system	Mittenschnneider mit Gegenmesser, separat elektromotorisch angetrieben Centre knife with counter knife, separately motordriven	Fadenabschneider unter und über der Stichplatte Underbed thread trimmer and thread trimmer above the throat plate	Nadelfadenwächter Needle thread monitor	Restfadenwächter für Greiferfaden Bobbin thread monitor

							
Stichverdichtung, automatisch Stitch condensing, automatic	Nahtverriegelung, automatisch Seam backtacking, automatic	Reflexlichtschranke für automatischen Nähbeginn am Stoffanfang Reflecting light barrier for automatic sewing start at fabric beginning	Reflexlichtschranke für automatischen Nähstop am Stoffende Reflecting light barrier for automatic sewing stop at fabric end	Bündelklammer Bundle clamp	Überwurfstapler Flip stacker	Farbgrafikdisplay mit Touch-Screen Colour graphic display with touch-screen	CNC-Bahnsteuerung mit Schrittmotortechnik CNC contouring control system with step motor technology

DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190 • 33719 Bielefeld / Germany

Phone +49 521 925-00 • Fax +49 521 925-2646

www.duerkopp-adler.com • E-mail marketing@duerkopp-adler.com

BEISLER GmbH

Potsdamer Straße 190 • 33719 Bielefeld / Germany

Phone +49 521 925-2340 • Fax +49 521-925-2583

www.beisler-sewing.com • E-mail info@beisler-sewing.com