

Technische Daten / Technical data / Caractéristiques techniques / Datos técnicos

Abmessungen / Dimensions / Dimensions / Dimensiones

Länge / Length / Longueur / Largo	1250 mm
Breite / Width / Larguer / Ancho	1050 mm
Höhe / Height / Hauteur / Altura	1690 mm

Tischhöhe / Table height / Hauteur de table / Altura de la bancada

Einstellbereich / Adjustment range / Plage de réglage / Rango de ajuste	850 mm - 1150mm
---	-----------------

Gewicht / Weight / Poids / Peso

200 kg

Druckluft / Compressed Air / Air comprimé / Aire Comprimido

16 NL / 6 bar

Stromversorgung / Power supply / Alimentation électrique / Abastecimiento de corriente

Nennspannung / Nominal voltage / Tension nominale / Tensión nominal	220 V / 50 / 60 Hz
Wechselspannung / Alternating voltage / Tension alternative / Tensión alterna	220 V / 50 / 60 Hz
Leistung / Power / Puissance / Potencia	1 KW

Nähsystem / Sewing system / Système de couture / Sistema de cosido

Nähgeschwindigkeit / Sewing speed / Vitesse de couture / Velocidad de cosido	max. 5000
ab Werk / Factory setting / au départ de l'usine / ajuste de fábrica	max. 4200

Stichlänge / Stitch length / Longueur des points / Largo de puntada	0,5 - 5 mm
---	------------

Ein Nadel / Single needles / Machine à une aiguille / una aguja

Nadelsystem / Needle system / Système d'aiguilles / Sistema de agujas	134
Nadelstärke / Needle strength / Grosseur des aiguilles / fuerza de agujas	90 - 110

Leistungsbeispiele / Examples daily output / Exemples de performances / Ejemplos de produccion

Tagesleistung (8 Stunden) / Dayly output (8 hours) / Production Quotidienne (8 heures) / Rentimento diario (8 horas)

ca. 3000 gebügelte Schlitzleisten in 480 min / ca. 3000 pressed fly sections in 480 min. / approx. 3000 garnitures de braguette repassées en 480 min. / aprox. 3000 tapetas de braguetas planchadas en 480 min.



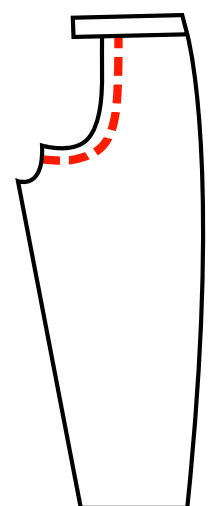
Nähanlage zum Absteppen der linken Hosenschlitzleiste

Sewing system for top-stitching the left trouser fly section

Unité de piquage automatique de la garniture de braguette

Unidad de costura para respuntar la tapeta de bragueta del pantalón

**BASS
5400**



Leistungsprofil

Die BASS 5400 eignet sich hervorragend zum Absteppen der linken Hosenschlitzleiste. Die Bedienperson positioniert das Material mit Hilfe einer Lasermarkierung. Das Nahtende liegt exakt unterhalb der Bundkante oder auf dem Bund. Die Nähanlage eignet sich für den klassischen Hosenbereich.

Arbeitsergonomie:

- Exakter Nahtbeginn und exaktes Nahtende
- Wiederholgenauigkeit durch Schrittmortertechnologie
- vier verschiedene Absteppbreiten mittels Schnellverstellung abrufbar
- Automatische Nahtlängen Anpassung an verschiedene Konfektionsgrößen
- überlappte Arbeitsweise
- Ergonomische Arbeitsplatzgestaltung, dadurch sehr mechanikerfreundlich

Produktionsablauf

Der Einsatz der BASS 5400 garantiert einen enormen Zugewinn an Produktivität. Voll überlappte Arbeitsweise, sowie automatische Nahtlängen Anpassung an verschiedene Konfektionsgrößen.

Programmvorwahl:

Die vier vorprogrammierten Nähte für unterschiedliche Absteppbreiten werden am Bedienfeld ausgewählt. Die verschiedenen Absteppbreiten könne vom Kunden vorgegeben werden (30 - 42 mm).

Arbeitsschritte:

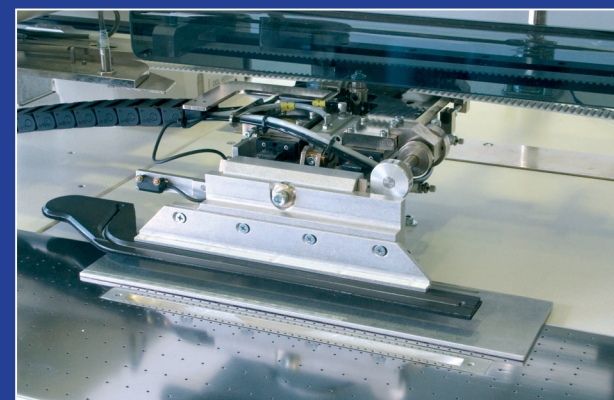
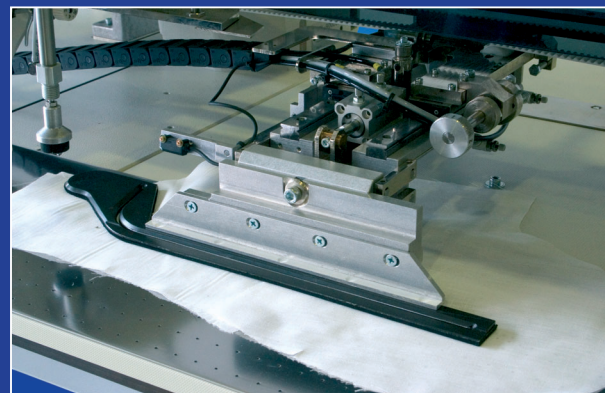
Die linke Vorderhose mit der ankappten Schlitzleiste, dem bereits aufgezogenen Reißverschlusschieber und dem zuvor angesetzten Bund wird an der Lasermarkierung angelegt und durch ein Vakuum gehalten.

Automatisierter Nähablauf:

Die der Nahtform entsprechende Transportschiene übernimmt das Nähgut und befördert es zur Nähstation. Das Nähgut wird am Schlitzbogen beginnend abgesteppt. Das Nahtende liegt je nach Arbeitsmethode exakt an der Bundkante, im Bund oder an der oberen Bundkante. Am Ende wird das Nähgut automatisch ausgeblasen.

Grundausrüstung:

- Einnadel Doppelstepstich Oberteil
- Micoroprozessor-Steuerung frei programmierbar, mit LCD Display und Grafikoberfläche
- Hauptklammerantrieb durch geregelten Schrittmotor
- Verriegelungseinrichtung Nahtanfang und Nahtende, sowie Stichverdichtung (wahlweise einstellbar)
- Schnellverstellung für 4 variable Schlitzbreiten
- Blaseeinrichtung zum Ausblasen der Teile
- Vakuumeinrichtung vorbereitet zum Anschluss an die hauseigene Vakuumanlage oder eine Vakuumpumpe (Zusatz-ausstattung)
- Lasermarkierung (letzter Stich exakt an der Bundkante)
- Nadelfadenüberwachung (Spulensystem als Option)
- Abstepplänge 285 mm (Option 345)
- Höhenverstellbares Gestell (manuell 89 - 125 cm)
- Speicher Chip



Performance

The BASS 5400 is ideal for top-stitching the left trouser fly section. The operator positions the material with the aid of a laser marking light. The seam ends exactly beneath the edge of the waistband or on the waistband. This sewing system is suitable for the conventional trouser sector.

Ergonomic work station:

- Exact seam beginning and seam end
- Accurate reproduction due to the step motor technology
- Selection of four different stitching widths with the quick adjustment function
- Automatic seam length adjustment for different sizes
- Overlapped work method
- Ergonomically engineered workplace and therefore easy accessible for mechanics

Operating sequence

The use of the BASS 5400 guarantees an enormous increase in productivity. Fully overlapped work method, as well as automatic seam length adjustment for different garment sizes.

Program selection:

The four pre-programmed seams for different top-stitching widths are selected on the control panel. The customer can specify the various top-stitching widths (30 - 42 mm)

Operations:

The left front trouser part with the attached fly section, the closed zip and the previously fastened waistband is placed on the laser marking and held in position by a vacuum.

Automatic sewing process:

The appropriate feed bar for the seam type picks up the workpiece and transports it to the sewing station. Starting with the curved section the workpiece is top-stitched. Depending on the work method, the seam ends exactly at the edge of the waistband, in the waistband or at the top edge of the waistband. At the end the workpiece is blown out automatically.

Standard features:

- Single needle, lockstitch sewing head
- Freely programmable microprocessor control unit with LCD display and graphical interface
- Main clamp drive with regulated step motor
- Unit for back-tacking at beginning and end of seam, and condensed stitches (optional setting)
- Quick adjustment for 4 different fly widths
- Air blast device for removing the parts
- Vacuum device prepared for connection to the customer's vacuum system or a vacuum pump (optional feature)
- Laser marking light (last stitch exactly at the edge of the waistband)
- Needle thread monitor (bobbin thread as option)
- Top-stitching length 285 mm (optionally 345)
- Height-adjustable stand (manually 89 - 125 cm)
- Memory chip

Rendement

La BASS 5400 est particulièrement indiquée pour la pose de la garniture de braguette de pantalon. L'opératrice positionne l'ouvrage à l'aide d'un repère au laser. La fin de la couture se trouve exactement en dessous du bord de ceinture ou sur la ceinture. L'installation convient au secteur de pantalons classique.

Ergonomie de travail:

- Commencement et fin de la couture de grande précision
- Fidélité de reproduction parfaite par moteurs pas-à-pas
- Quatre largeurs de couture différentes sont appelables par réglage instantané
- Adaptation automatique de la longueur de couture à différentes tailles
- Temps de travail masqué
- Conception ergonomique du poste de travail, d'ou matériel très accessible au mécanicien

Cycle de production

L'emploi de la BASS 5400 garantit un énorme gain en productivité. Temps de travail entièrement masqué et adaptation automatique de la longueur de couture à différentes tailles.

Sélection du programme:

Les quatre coutures programmables pour différentes largeurs de piquage sont directement sélectionnées au pupitre de commande. Ces largeurs de piquage peuvent être choisies dès la commande par le client (30 - 42 mm).

Séquences de travail:

Le devant de pantalon gauche avec la garniture de braguette fixée par couture rabattue, le curseur de glissière déjà en place et la ceinture rajoutée auparavant sont placés contre le repère au laser et retenus par un vide.

Processus de couture automatisé:

Un rail de transport, correspondant à la forme de couture, prend l'ouvrage en charge et l'emmène jusqu'à la station de couture. La piqûre commence du côté enfourchure tandis que la fin se trouve, selon la méthode de travail, exactement au bord de ceinture, dans la ceinture ou au bord de ceinture supérieur. Ensuite, l'ouvrage est éjecté automatiquement par jet d'air.

Equipement de base:

- Tête à point noué une aiguille
- Commande à microprocesseur librement programmable, avec affichage graphique par cristaux liquides
- Commande de la pince principale par moteur pas-à-pas contrôlé
- Points rétrécis ou points d'arrêt programmables au commencement et à la fin de la couture (réglables au choix)
- 4 largeurs de braguette variables, à réglage rapide
- Evacuation des pièces par jet d'air
- Dispositif à vide préparé pour le raccordement soit à l'installation à vide propre ou à une pompe à vide (équipement additionnel)
- Repère au laser (dernier point exactement au bord de ceinture)
- Contrôle du fil d'aiguille (fil de canette en option)
- Longueur de piquage 285 mm (en option 345)
- Bâti réglable en hauteur (manuellement 89 - 125 cm)
- Chip de mémoire

Perfil de rendimiento

La BASS 5400 está especialmente indicada para pespuntear la tapeta de bragueta del pantalón. El operador posiciona el material con la ayuda de una marcación láser. El final de la costura se sitúa exactamente debajo del borde de la cintura o bien encima de la cintura. Esta unidad de costura es apropiada para la confección de pantalones clásicos.

Ergonomía:

- Comienzo y final exacto de la costura
- Precisión exacta en la repetición gracias a la tecnología por motor paso a paso
- El ajuste rápido permite la activación de cuatro diferentes anchos de pespunte
- Adaptación automática del largo de costura a las diferentes tallas
- Modo de trabajo compaginado
- El diseño ergonómico del puesto de trabajo facilita ampliamente la tarea del mecánico.

Proceso de producción

El empleo de la BASS 5400 garantiza un enorme aumento de la productividad, un modo de trabajo totalmente compaginado así como la adaptación automática del largo de costura a las diferentes tallas.

Preselección del programa:

Las cuatro costuras preprogramadas para los diferentes trabajos de pespunte se seleccionan en el panel de mandos. El cliente tiene la posibilidad de especificar los diferentes anchos de pespunte (30 - 42 mm).

Modo de trabajo:

El delantero izquierdo del pantalón con la tapeta de bragueta sobrecargada, el cursor de cremallera previamente montado y la cintura colocada, es alineado en la marcación láser y sujetado por vacío.

Proceso de trabajo automatizado:

La guía de arrastre correspondiente a la forma de la costura recoge el material y lo transporta hasta la estación de costura. El pespunte del material se realiza comenzando por el arco de la bragueta. En función del método de trabajo aplicado, el final de la costura se sitúa exactamente en el borde de la cintura, en la cintura o bien en el borde superior de la cintura. Una vez finalizado el proceso, el material es expulsado automáticamente por aire.

Equipamiento básico:

- Cabeza de una aguja, de pespunte doble
- Mando por microprocesador de libre programación, con display LCD y superficie gráfica
- Accionamiento de la pinza principal por motor paso a paso controlado
- Rematador para el comienzo y final de costura, así como condensación de puntadas (ajuste opcional)
- Ajuste rápido para 4 diferentes anchos de bragueta
- Dispositivo de soplado para expulsar las piezas por aire
- Dispositivo de vacío preparado para su conexión a la instalación o bomba de vacío propia (equipamiento auxiliar)
- Marcación láser (última puntada exactamente en el borde de la cintura)
- Control del hilo de aguja (hilo de canilla opcional)
- Largo de pespunte 285 mm (opción 345)
- Bancada con ajuste de altura (manual 89 - 125 cm)
- Chip de memoria